

**MANUALE DI ISTRUZIONI
INSTRUCTIONS MANUAL
BETRIEBSANLEITUNG
MANUEL D'INSTRUCTIONS ET D'ENTRETIEN
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
MANUAL DE USO Y MANUTENCIÓN**

**INVERTER DI SALDATURA
serie HF
WELDING INVERTERS
HF series
SCHWEISSINVERTER
HF-Serie
ONDULEURS
HF-Serie
СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ
HF серии
INVERTER DE SOLDADURA
serie HF**



**PLEASE READ THESE INSTRUCTIONS BEFORE INSTALLING, OPERATING, OR
SERVICING THIS PRODUCT. DO NOT DESTROY THIS MANUAL.**

***LEGGETE LE ISTRUZIONI PRIMA DI INSTALLARE, UTILIZZARE O RIPARARE
QUESTO IMPIANTO. CONSERVATE QUESTO MANUALE.***

**LESEN SIE DIESE ANLEITUNG VOR DER INSTALLATION, DEM BETRIEB ODER
DER WARTUNG DIESES PRODUKTS. NICHT ZERSTÖREN SIE DIESES HANDBUCH.**

***LIRE CES INSTRUCTIONS AVANT L'INSTALLATION, L'UTILISATION OU LA
REPARATION DE CET APPAREIL. NE PAS JETER LE PRÉSENT MANUEL.***

**ПОЖАЛУЙСТА, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ДАННУЮ
ИНСТРУКЦИЮ ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ, ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ И ТЕХНИЧЕСКИМ
ОБСЛУЖИВАНИЕМ АППАРАТА. СОХРАНИТЕ ИНСТРУКЦИЮ.**

***LEAN LAS INSTRUCCIONES ANTES DE INSTALAR, UTILIZAR O REPARAR
ESTOS APARATOS. CONSERVEN ESTE MANUAL.***



SMALTIMENTO DI APPARECCHI DA ROTTAMARE DA PARTE DI PRIVATI NELL'UNIONE EUROPEA

Questo simbolo che appare sul prodotto o sulla confezione indica che il prodotto non deve essere smaltito assieme agli altri rifiuti domestici. Gli utenti devono provvedere allo smaltimento delle apparecchiature da rottamare portandole al luogo di raccolta indicato per il riciclaggio delle apparecchiature elettriche ed elettroniche. La raccolta ed il riciclaggio separati delle apparecchiature da rottamare in fase di smaltimento favoriscono la conservazione delle risorse naturali e garantiscono che tali apparecchiature vengano rottamate nel rispetto dell'ambiente e della tutela della salute. Per ulteriori informazioni sui punti di raccolta delle apparecchiature da rottamare, contattare il proprio comune di residenza, il servizio di smaltimento dei rifiuti locale o il negozio presso il quale è stato acquistato il prodotto.

DISPOSAL OF WASTE EQUIPMENT BY USERS IN PRIVATE HOUSEHOLDS IN THE EUROPEAN UNION

This symbol on the product or on its packaging indicates that this product must not be disposed of with your other household waste. Instead, it is yr responsibility to dispose of yr waste equipment by handing it over to a designated collection point for the recycling of waste electrical and electronic equipment. The separate collection and recycling of yr waste equipment at the time of disposal will help to conserve natural resources and ensure that it is recycled in a manner that protects human health and the environment. For more information about where you can drop off yr waste equipment for recycling, please contact yr local city office, yr household waste disposal service or the shop where you purchased the product.

EVACUATION DES ÉQUIPEMENTS USAGÉS PAR LES UTILISATEURS DANS LES FOYERS PRIVÉS AU SEIN DE L'UNION EUROPÉENNE

La présence de ce symbole sur le produit ou sur son emballage indique que vous ne pouvez pas vous débarrasser de ce produit de la même façon que vos déchets courants. Au contraire, vous êtes responsable de l'évacuation de vos équipements usagés et à cet effet, vous êtes tenu de les remettre à un point de collecte agréé pour le recyclage des équipements électriques et électroniques usagés. Le tri, l'évacuation et le recyclage séparés de vos équipements usagés permettent de préserver les ressources naturelles et de s'assurer que ces équipements sont recyclés dans le respect de la santé humaine et de l'environnement. Pour plus d'informations sur les lieux de collecte des équipements usagés, veuillez contacter votre mairie, votre service de traitement des déchets ménagers ou le magasin où vous avez acheté le produit.

ENTSORGUNG VON ELEKTROGERÄTEN DURCH BENUTZER IN PRIVATEN HAUSHALTEN IN DER EU

Dieses Symbol auf dem Produkt oder dessen Verpackung gibt an, dass das Produkt nicht zusammen mit dem Restmüll entsorgt werden darf. Es obliegt daher Ihrer Verantwortung, das Gerät an einer entsprechenden Stelle für die Entsorgung oder Wiederverwertung von Elektrogeräten aller Art abzugeben (z.B. ein Wertstoffhof). Die separate Sammlung und das Recyceln Ihrer alten Elektrogeräte zum Zeitpunkt ihrer Entsorgung trägt zum Schutz der Umwelt bei und gewährleistet, dass sie auf eine Art und Weise recycelt werden, die keine Gefährdung für die Gesundheit des Menschen und der Umwelt darstellt. Weitere Informationen darüber, wo Sie alte Elektrogeräte zum Recyceln abgeben können, erhalten Sie bei den örtlichen Behörden, Wertstoffhöfen oder dort, wo Sie das Gerät erworben haben.

ELIMINACIÓN DE RESIDUOS DE APARATOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS POR PARTE DE USUARIOS DOMÉSTICOS EN LA UNIÓN EUROPEA

Este símbolo en el producto o en el embalaje indica que no se puede desechar el producto junto con los residuos domésticos. Por el contrario, si debe eliminar este tipo de residuo, es responsabilidad de usuario entregarlo en un punto de recolección designado de reciclado de aparatos electrónicos y eléctricos. El reciclaje y la recolección por separado de estos residuos en el momento de la eliminación ayudarán a preservar recursos naturales y a garantizar que el reciclaje proteja la salud y el medio ambiente. Si desea información adicional sobre los lugares donde puede dejar estos residuos para su reciclado, póngase en contacto con las autoridades locales de su ciudad, con el servicio de gestión de residuos domésticos o con la tienda donde adquirió el producto.

DESCARTE DE EQUIPAMENTOS POR USUÁRIOS EM RESIDÊNCIAS DA UNIÃO EUROPEIA

Este símbolo no produto ou na embalagem indica que o produto não pode ser descartado junto com o lixo doméstico. No entanto, é sua responsabilidade levar os equipamentos a serem descartados a um ponto de coleta designado para a reciclagem de equipamentos eletro-eletrônicos. A coleta separada e a reciclagem dos equipamentos no momento do descarte ajudam na conservação dos recursos naturais e garantem que os equipamentos serão reciclados de forma a proteger a saúde das pessoas e o meio ambiente. Para obter mais informações sobre onde descartar equipamentos para reciclagem, entre em contacto com o escritório local de sua cidade, o serviço de limpeza pública de seu bairro ou a loja em que adquiriu o produto.

IMPORTANTE

LEGGETE ATTENTAMENTE LE ISTRUZIONI PRIMA DI INSTALLARE L'APPARECCHIO E ACCERTATEVI CHE IL CONDUTTORE DI MESSA A TERRA GIALLO E VERDE SIA DIRETTAMENTE COLLEGATO ALLA TERRA NEL LUOGO DI SALDATURA.

L'APPARECCHIO NON DEVE MAI ESSERE UTILIZZATO SENZA I PANNELLI, IN QUANTO CIO' POTREBBE ESSERE PERICOLOSO PER L'OPERATORE E POTREBBE CAUSARE GRAVI DANNI ALL'ATTREZZATURA .

L'UNITA' LAVORA SOLO CON UNA TENSIONE DI ALIMENTAZIONE DI 230Vac-50Hz-1Ph.

IL CAVO DI ALIMENTAZIONE HA UNA TENSIONE ANCHE QUANDO L'INTERRUTTORE PRINCIPALE É SULLA POSIZIONE "0". QUINDI PRIMA DI RIPARARE L'APPARECCHIO ASSICURATEVI CHE LA SPINA A DUE POLI NON SIA COLLEGATA ALLA PRESA DI CORRENTE.

Questi generatori possono essere utilizzati esclusivamente con gruppi elettrogeni a diesel di potenza superiore a 8 KVA a 230V 50Hz.

INTRODUZIONE

1.1 TIPO DI GENERATORE DI SALDATURA

Il dati identificativi del generatore e il suo numero di serie compaiono sempre sulla targa dati sul pannello posteriore. Le torce e i cavi sono identificati dalle specifiche o dal numero di serie stampati sul loro imballo. Prendete nota di questi numeri per un eventuale riferimento.

1.2 RICEVIMENTO DELLA SORGENTE DI SALDATURA

Quando ricevete l'apparecchiatura confrontatela con la fattura per assicurarvi che ci sia corrispondenza e controllatela bene al fine di individuare possibili danni dovuti al trasporto. Tutte le apparecchiature spedite sono state sottoposte ad un rigoroso controllo di qualità. Se tuttavia la Vostra apparecchiatura non dovesse funzionare correttamente, consul-

tate la sezione RICERCA GUASTI di questo manuale. Se il difetto permane, consultate il Vostro concessionario autorizzato.

2.0 PRECAUZIONI SULLA SICUREZZA

2.1 ISTRUZIONI GENERALI

Questo manuale contiene tutte le istruzioni necessarie per :

- l'installazione della sorgente di saldatura;
- un corretto utilizzo;
- un'adeguata manutenzione.

Assicuratevi che questo manuale venga letto e capito sia dall'operatore che dal personale tecnico addetto alla manutenzione.

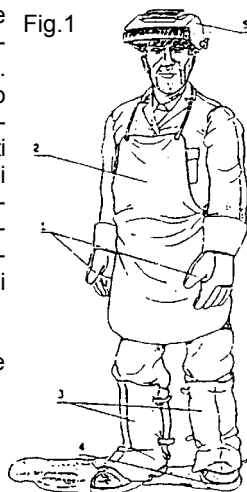
2.2 LUOGO DI UTILIZZO

Se le norme di sicurezza e di utilizzo non vengono osservate attentamente, le operazioni di saldatura possono risultare pericolose non solo per l'operatore, ma anche per le persone che si trovano nelle vicinanze del luogo di saldatura.

Perciò il proprietario e l'utilizzatore devono essere a conoscenza di tutti i rischi possibili, in modo tale da poter prendere le precauzioni necessarie per evitare incidenti sul lavoro. Le precauzioni principali da osservare sono:

- Gli operatori devono proteggere il proprio corpo indossando tute di protezione chiuse e non infiammabili, senza tasche o risvolti. Eventuali tracce di olio o grasso devono essere rimosse da tutti gli indumenti prima di indossarli. Gli operatori devono anche calzare stivali con punte di acciaio e soles di gomma (Fig. 1).
1. Guanti in pelle
 2. Grembiule in pelle
 3. Copriscarpe
 4. Scarpe di sicurezza
 5. Maschera

Fig.1



- Gli operatori devono indossare un casco o una maschera per saldatore, non infiammabile, disegnato in modo da proteggere il collo e il viso, anche dai lati. L'elmetto o la

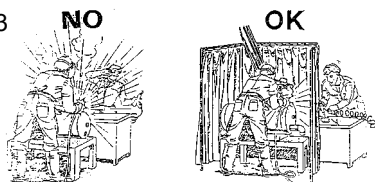
maschera devono essere dotati di vetri protettivi scuri adatti al processo di saldatura e alla corrente usata. Occorre mantenere sempre puliti i vetri di protezione e sostituirli se sono rotti o crepati (Fig.2). E' buona abitudine installare un vetro trasparente tra il vetro inattinico e l'area di saldatura. Questo vetro deve essere sostituito con frequenza quando spruzzi e schegge riducono notevolmente la visibilità. Utilizzate un respiratore quando lavorate con piastre rivestite, che emettono fumi tossici se riscaldate.

Fig.2



- L'operazione di saldatura deve essere eseguita in un ambiente isolato rispetto alle altre zone di lavoro, così da proteggere gli operatori contro radiazioni e fumi. Se ciò non è possibile, l'area di saldatura deve essere delimitata con pannelli di protezione color nero larghi abbastanza da restringere il campo visivo delle persone nelle vicinanze della zona (Fig.3).

Fig.3



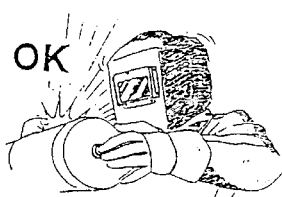
- Prima di saldare allontanate dal luogo di lavoro tutti i solventi che contengono cloro. Alcuni solventi clorinati si decompongono una volta esposti a radiazioni ultraviolette, formando così gas floggene.

- Non guardate mai, per nessun motivo, un arco voltaico senza una adatta protezione agli occhi (Fig.4).

Fig.4

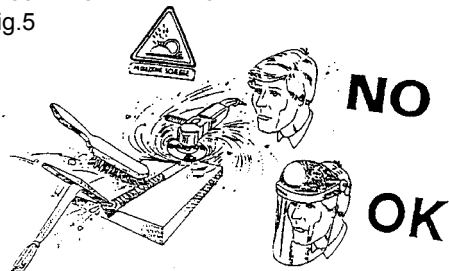


Fig.4



- Indossate sempre occhiali di protezione con lenti trasparenti per evitare schegge ed altre particelle estranee che possono danneggiare gli occhi (Fig.5).

Fig.5



- L'area di saldatura deve essere fornita di un' adeguata aspirazione locale che può essere data da una cappa di aspirazione o da un sistema precostruito sul banco di lavoro che provveda all'aspirazione dai lati, davanti e sotto, ma non sopra al banco così da evitare il formarsi di polvere e fumi. L'aspirazione locale deve essere abbinata ad una adeguata ventilazione generale ed al ricircolo d'aria specialmente quando si sta lavorando in uno spazio ristretto (Fig.6). Qualsiasi sintomo di fastidio o dolore agli occhi, al naso o alla gola può essere causato da una inadeguata ventilazione; in tal caso interrompete immediatamente il lavoro e provvedete all'adeguata

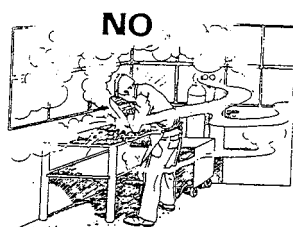


Fig.6



ventilazione dell'area.

- Il procedimento di saldatura deve essere eseguito su superfici metalliche ripulite da strati di ruggine o vernice e ciò al fine di evitare il formarsi di fumi dannosi. Prima di saldare occorre asciugare le parti che sono state sgrassate con solventi.

- Non saldate metalli o metalli verniciati che contengono zinco, piombo, cadmio o berillio a meno che l'operatore e le persone vicine non indossino un respiratore o un elmetto con bombola di ossigeno.

- La protezione tecnica e sanitaria di tutti gli operatori addetti alla saldatura - coinvolti sia direttamente che indirettamente nel processo - è garantita anche dalle disposizioni di legge e ciò al fine di evitare gli incidenti sul lavoro.

2.3 ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA

Per salvaguardare la vostra sicurezza, seguite attentamente queste istruzioni prima di collegare il generatore alla linea:

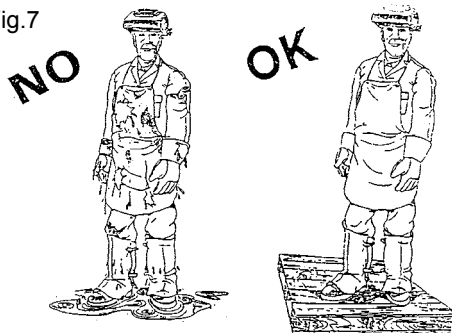
- un interruttore adeguato a due poli deve essere inserito prima della presa principale di corrente; questa deve essere dotata di fusibili ritardati che devono essere conformi ai valori indicati nel capitolo "Dati Tecnici";

- il collegamento mono-fase con cavo di terra deve essere eseguito con una spina a due poli compatibile con la presa menzionata sopra;

- i due fili del cavo di alimentazione a due poli sono impiegati per il collegamento con la linea mono-fase mentre il filo giallo-verde è usato per il collegamento obbligatorio a terra nel luogo di saldatura;

- collegate al terminale di terra tutte le parti metalliche che sono vicine all'operatore, utilizzando cavi più grossi o della stessa sezione dei cavi di saldatura;

Fig.7

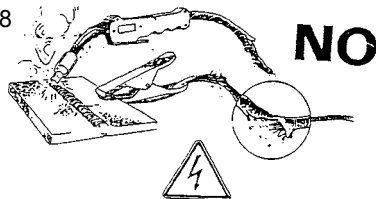


- quando state lavorando in un luogo ristretto, l'apparecchio deve essere collocato fuori

dell'area di saldatura e il cavo di massa deve essere fissato al pezzo in lavorazione. Non operate in una zona umida o bagnata in queste condizioni (Fig.7);

- non utilizzate cavi di alimentazione o di saldatura danneggiati (Fig.8);

Fig.8



- l'operatore non deve mai toccare, con nessuna parte del corpo, pezzi di metallo riscaldati ad alta temperatura o carichi elettricamente (Fig.9);

Fig.9



- l'operatore non deve mai avvolgere i cavi di saldatura attorno al proprio corpo;

- la torcia di saldatura non deve mai essere puntata verso l'operatore o un'altra persona. L'apparecchio ha una protezione in classe IP 22S, quindi impedisce:

- ogni contatto manuale con parti interne calde o in movimento;

- l'inserimento di corpi solidi con un diametro superiore a 12mm;

- una protezione contro le cadute verticali di acqua (condensazione) con inclinazione massima di 15°.

Il generatore non deve mai essere utilizzato senza i suoi pannelli; ciò potrebbe causare gravi lesioni all'operatore oltre a danni alla apparecchiatura stessa.

2.4 PREVENZIONE DI INCENDIO

L'area di lavoro deve essere conforme alle norme di sicurezza, quindi occorre siano presenti gli estintori. Mentre il soffitto, il pavimento e le pareti devono essere non infiammabili. Tutto il materiale combustibile deve essere spostato dal luogo di lavoro (Fig.10). Se non si può allontanare il combustibile, copritelo con una copertura resistente al fuoco. Prima di cominciare a saldare, ventilare gli ambien-

ti dove l'area è potenzialmente infiammabile. Non operate in un'atmosfera che ha una concentrazione notevole di polvere, gas infiammabile o vapore liquido combustibile. Il generatore deve essere situato in un luogo con pavimento solido e liscio; non deve essere appoggiato al muro. Non saldate recipienti che contenevano benzina, lubrificante o altre sostanze infiammabili. Dopo aver finito di saldare, accertatevi sempre che nella zona non siano rimasti materiali incandescenti o in fiamme.

Fig.10



2.5 GAS DI PROTEZIONE

Per il processo di saldatura utilizzate il gas corretto. Assicuratevi che il regolatore installato sulla bombola funzioni correttamente. Ricordate di conservare la bombola lontano da fonti di calore.

2.6 LIVELLO DI RUMORE PERMESSO DALLA LEGGE 86/188/EEC

Operando in condizioni normali, l'apparecchiatura utilizzata per la saldatura ad arco non supera gli 80 dBA. Comunque in condizioni particolari, ad esempio alti parametri di saldatura in ambienti limitati, i livelli del rumore possono eccedere il limite permesso. Per questa ragione è fortemente raccomandato di indossare idonee protezioni per le orecchie.

2.7 COMPATIBILITÀ ELETTRICITÀ

Prima di installare una unità di saldatura STICK/TIG, effettuate una ispezione dell'area circostante, osservando quanto segue:

- 1- Accertatevi che vicino all'unità non vi siano altri cavi di generatori, linee di controllo, cavi telefonici o apparecchiature varie.
- 2- Controllate che non siano presenti ricevitori telefonici o apparecchiature televisive.
- 3- Assicuratevi che non vi siano computer o altri sistemi di controllo.
- 4- **Nell'area attorno alla macchina non**

devono essere presenti persone con pacemaker o protesi per l'udito.

5- Controllate l'immunità di ogni strumento che opera nello stesso ambiente.

In casi particolari possono essere richieste misure di protezione aggiuntive.

Le interferenze possono venire ridotte seguendo questi accorgimenti:

- 1- Se c'è una interferenza nella linea del generatore, si può inserire un filtro E.M.C tra la rete e l'unità.
- 2- I cavi di uscita della macchina dovrebbero essere accorciati, tenuti assieme e allungati a terra.
- 3- Dopo aver terminato la manutenzione, occorre chiudere in maniera corretta tutti i pannelli del generatore.

2.8 CURE MEDICHE E DI PRIMO SOCCORSO

Ogni luogo di lavoro deve essere dotato di una cassetta di pronto soccorso e deve essere presente una persona qualificata in cure di primo soccorso, per un aiuto immediato alle persone vittime di uno shock elettrico. Inoltre devono essere disponibili tutti i trattamenti per la cura di bruciature degli occhi e della pelle.

CURE DI PRIMO SOCCORSO:

Chiamate subito un medico e una ambulanza. Ricorrete a pratiche di Primo Soccorso raccomandate dalla Croce Rossa.

ATTENZIONE: LO SHOCK ELETTRICO PUO' ESSERE MORTALE

Se la persona è incosciente e c'è il sospetto di uno shock elettrico, non toccate la persona se lei o lui sono in contatto con comandi. Togliete l'alimentazione alla macchina e ricorrete a pratiche di Primo Soccorso. Per allontanare i cavi dalla vittima puo' essere usato, se necessario, legno asciutto o una scopa di legno o altro materiale isolante.

3.0 CARATTERISTICHE GENERALI

Il vostro generatore è un'eccellente saldatrice a TIG in corrente continua pulsata che adotta la tecnologia inverter a controllo PWM a media frequenza. E' caratterizzato da alto rendimento e da dimensioni e peso ridotti tali da renderlo facilmente portabile. Le funzioni che lo rendono ottimo per ogni tipo di impiego sono: corrente di uscita costante, risposta rapida, innesco dell'arco con alta frequenza, regolazione della corrente lineare e preimpostata. Può lavorare a 2 o 4 tempi, permette la regolazione della rampa di salita e di discesa, dell'arc force e hot start.

E' dotato di protezione contro il corto-circuito, sovratensione, sottotensione, sovracorrente e sovratemperatura. L'intervento di queste protezioni è segnalato dalla spia di allarme sul frontale della saldatrice e dall'interruzione della corrente di uscita.


La saldatura ad elettrodo ha le funzioni di Hot Start e Arc Force.

Principali Caratteristiche:

- Saldatura TIG e MMA pulsata in corrente continua, tecnologia PWM con IGBT;
- Ottime prestazioni, controllo digitale, display digitale;
- Preimpostazione di tutti i parametri con funzione di salvataggio;
- Regolazione dei parametri semplice e intuitiva;
- Partenza HF, rampa di salita e di discesa, pre e post-gas;
- Protezione intelligente: sovratensione, sottotensione, sovracorrente e sovratemperatura;
- Ampia variazione della tensione di alimentazione (230V±10%).
- TIG—Tungsten Inert Gas welding;
- MMA—Manual Metal Arc welding;
- PWM—Pulse Width Modulation (modulazione della larghezza degli impulsi);

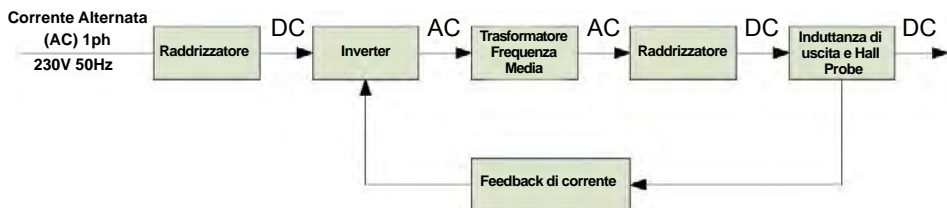
3.1 DATI TECNICI

NOTA: i dati qui riportati possono differire da quelli riportati in targa dati sulla macchina. Fate sempre riferimento anche alla targa dati della macchina.

		160 Amps Model		200 Amps Model	
	(1 ph)	230V 50/60Hz		230V 50/60Hz	
U _o	V	58		62	
Amp. Min-Max	A ±10%	5 ÷ 160		5 ÷ 160 MMA 5 ÷ 200 TIG	
Amp. 60974-1	A	25% 160 60% 100		35% 160 MMA 60% 125 MMA 35% 200 TIG 60% 160 TIG	
∅ E	mm	1,6 ÷ 4,5		1,6 ÷ 5	
Insulation	-	H		H	
Protec. Degree	-	IP22S		IP22S	

3.2 PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

Il principio di funzionamento della vostra saldatrice ad inverter viene illustrato nello schema qui sotto. La tensione monofase alternata di 230V AC è raddrizzata in continua (circa 300V) e poi convertita in una frequenza media AC (circa 20KHz) da un dispositivo inverter (IGBT). La tensione media frequenza viene ridotta da un trasformatore (trasformatore principale) e raddrizzata da un ponte a diodi costituito da diodi veloci. La tensione viene successivamente filtrata dall'induttanza di uscita. Per garantire una regolazione stabile del parametro di uscita (corrente) il circuito di controllo adotta una tecnologia a feedback continuo.



4.0 INSTALLAZIONE DELL'APPARECCHIATURA

Il buon funzionamento del generatore è assicurato da una sua adeguata installazione che deve quindi essere eseguita da personale esperto, seguendo le istruzioni e nel pieno rispetto delle norme anti-infortunio.

- Togliete la saldatrice dal cartone.

Prima di effettuare qualsiasi collegamento elettrico controllate la targa dati tecnici ed accertatevi che la tensione in entrata e la frequenza siano gli stessi della rete principale che deve essere usata.

MESSA A TERRA

- Per la protezione degli utenti la saldatrice dovrà essere assolutamente collegata correttamente all'impianto di terra (NORMATIVE INTERNAZIONALI DI SICUREZZA)

- E' indispensabile predisporre una buona messa a terra tramite il conduttore giallo-verde del cavo di alimentazione, onde evitare scariche dovute a contatti accidentali con oggetti messi a terra.

- Lo chassis, che è conduttivo, è connesso elettricamente con il conduttore di terra; non collegare correttamente a terra l'apparecchiatura può provocare shock elettrici pericolosi per l'utente.

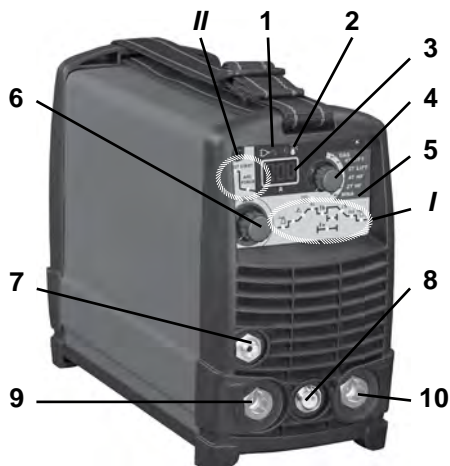
- Collegate l'inverter alla rete.

Non utilizzate l'inverter con prolunghe di cavi di alimentazione che superino i 10m o con sezione inferiore a 4mm². Ricordatevi di tenere i cavi ben distesi e non avvolti o ingarbugliati.

Non usate l'inverter con i pannelli parzialmente o completamente rimossi al fine di evitare il contatto accidentale con le parti più interne che sono cariche.

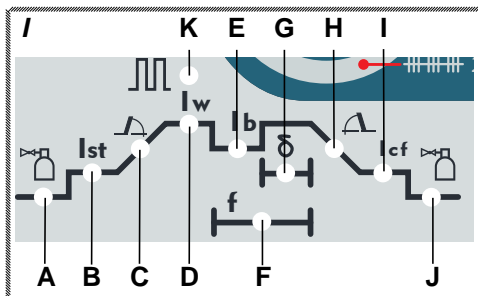
- L'inverter è adesso pronto per l'utilizzo. Accertatevi di saldare in un'area adeguatamente ventilata e che le prese per l'aria della macchina non siano ostruite (una scarsa ventilazione potrebbe ridurre il rendimento della macchina e causare danni). Ora potete scegliere il processo di saldatura collegando gli accessori come indicato nelle pagine seguenti.

5.0 FUNZIONI E CONNESSIONI DELL'INVERTER



- 1 Spia inverter acceso
- 2 Spia allarme
- 3 Display digitale
- 4 Manopola di selezione della Modalità di Saldatura - 5.1
- 5 Pannello operativo
- 6 Manopola di regolazione dei parametri di saldatura
- 7 Connettore Gas
- 8 Connettore Pulsante Torcia
- 9 Presa Dinse Negativa
- 10 Presa Dinse Positiva

- I
- A Tempo di Pre Gas
 - B Corrente iniziale
 - C Tempo Rampa di Salita
 - D Corrente di Saldatura (Corrente di Picco)
 - E Corrente di Base
 - F Frequenza di Pulsazione
 - G T on in Pulsato
 - H Tempo di Rampa di Discesa
 - I Corrente Finale
 - J Tempo di Post Gas
 - K Spia di Selezione Pulsato



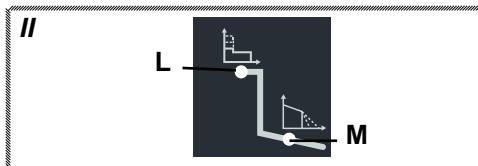
5.1 FUNZIONI DEL POTENZIOMETRO DI SELEZIONE DELLA MODALITÀ DI SALDATURA - 4



Funzione MMA

Funzione Test Gas

- ====4T LIFT Saldatura a TIG in Lift Arc a 4 Tempi
- ====2T LIFT Saldatura a TIG in Lift Arc a 2 Tempi
- ====4T HF Saldatura a TIG con Alta Frequenza (HF) a 4 Tempi
- ====2T HF Saldatura a TIG con Alta Frequenza (HF) a 2 Tempi



6.0 SALDATURA AD ARCO

Norme generali

L'arco elettrico può essere descritto come una fonte di luce brillante e di calore intenso. Infatti il flusso di corrente elettrica nell'atmosfera del gas che circonda l'elettrodo e il pezzo da saldare provocano l'emanazione di onde elettromagnetiche che vengono percepite come una luce o una fonte di calore, a seconda della lunghezza d'onda. Ad un livello impercettibile, l'arco produce anche luce ultravioletta e infra-rossa; i raggi ionizzati non vengono mai percepiti. Il calore prodotto dall'arco è utilizzato nel processo di saldatura per fondere e unire assieme parti di metallo. La corrente elettrica necessaria è fornita da una apparecchiatura comunemente chiamata saldatrice.

- Collegate il cavo di massa al polo negativo dell'inverter e la pinza di massa al pezzo di saldatura.
- Collegate il cavo di saldatura al polo positivo dell'inverter.
- Selezionate la funzione MMA utilizzando la manopola di selezione della modalità di saldatura (4) sul pannello frontale.
- Accendete l'inverter.
- In modalità MMA si possono variare solo tre parametri: Corrente di Saldatura, Hot Start e Arc Force

Corrente di saldatura:

- Quando si seleziona la modalità MMA rimane acceso il Led della Corrente di Saldatura (D).
- Premete o ruotate semplicemente la manopola di regolazione dei parametri di saldatura (6). Il Led (D) lampeggia.



- Impostate la corrente di saldatura.

La corrente di saldatura deve essere scelta seguendo le istruzioni fornite dal produttore degli elettrodi e scritte sulla confezione degli stessi.

Le indicazioni seguenti possono essere utili come informazioni generali:

DIAMETRO DELL'ELETTRODO	CORRENTE DI SALDATURA
1.5mm	30 A - 40 A
2.0 mm	50 A - 65 A
2.5 mm	70 A - 100 A
3.25 mm	100 A - 140 A
4.0 mm	140 A - 160 A
5.0 mm	160 A - 200 A

- Premete nuovamente la manopola di regolazione dei parametri di saldatura (6) per confermare la corrente impostata. Il led (D) rimane acceso. Per impostare nuovamente la corrente ripremere la manopola (6), il led (D) torna a lampeggiare. Se l'impostazione della corrente non viene confermata, dopo 3 secondi il led (D) smette di lampeggiare e rimane acceso. Ruotando la manopola si può variare nuovamente, anche in fase di saldatura, la corrente, il led (D) torna a lampeggiare. Per passare alla regolazione dei parametri Hot Start e Arc Force è necessario premere la manopola (6) e confermare l'impostazione della corrente di saldatura.

Hot Start / Arc Force:

- Dopo aver impostato e confermato la corrente di saldatura, ruotando la manopola di regolazione dei parametri (6) selezionate il led di Hot Start (L) o di Arc Force (M). Il Led del parametro selezionato rimane acceso.
- Premete la manopola di regolazione dei parametri di saldatura (6). Il Led (L/M) lampeggia.



- Impostate il valore di Hot Start/Arc Force.
- Premete nuovamente la manopola di regolazione dei parametri di saldatura (6) per confermare il valore impostato e proseguire con la regolazione dei parametri successivi. Il generatore comunque conferma l'impostazione automaticamente dopo 3 secondi. In questo caso però ritorna alla partenza della sequenza di regolazione, è pertanto necessario impostare nuovamente la corrente di saldatura per poter passare

alla regolazione dei parametri successivi.

- Proteggete la vostra faccia con una mascherina o con un elmetto. Toccate con l'elettrodo inserito nella pinza portaelettrodo il pezzo da saldare, fino a che l'arco non si innesca.

Evitate di danneggiare il pezzo da saldare con l'elettrodo, perché potrebbe liberare il rivestimento e aumentare le difficoltà di innescamento dell'arco.

- Dopo l'innescamento dell'arco mantenete l'elettrodo nella stessa posizione con un angolo di circa 60° e muovendo da sinistra a destra potrete controllare visivamente la saldatura. La lunghezza dell'arco può essere controllata anche alzando o abbassando leggermente l'elettrodo. Una variazione dell'angolo di saldatura potrebbe aumentare la misura dell'area di saldatura, migliorando la capacità di copertura della scoria.

- Alla fine della saldatura lasciate raffreddare il residuo prima di toglierlo, usando la spazzola con il puntale.

Attenzione:

- **proteggete i vostri occhi**
- **evitate danni quando togliete il residuo con la spazzola ed il puntale.**

ATTENZIONE!

Un cattiva partenza può essere provocata dal materiale da saldare sporco, da un cattivo collegamento tra il cavo di massa ed il pezzo da saldare o da errato fissaggio dell'elettrodo nella pinza porta elettrodo.

7.0 QUALITÀ DELLA SALDATURA

La qualità della saldatura dipende principalmente dall'abilità del saldatore, dal tipo di saldatura e dalla qualità dell'elettrodo. Prima di cominciare a saldare scegliete il modello e il diametro dell'elettrodo più adatti, prestando attenzione allo spessore e alla composizione del metallo da saldare e alla posizione della saldatura.

Corrente corretta di saldatura.

Se l'intensità di corrente è troppo alta, l'elettrodo si brucerà in fretta, mentre la saldatura risulterà molto irregolare e difficile da controllare. Se la corrente è invece troppo bassa, perderete potenza e la saldatura risulterà stretta e irregolare.

Lunghezza corretta dell'arco.

Se l'arco è troppo lungo, esso causerà sbavature e una piccola fusione del pezzo in lavorazione. Se invece l'arco è troppo corto il suo calore risulterà insufficiente e di conseguenza l'elettrodo si attaccherà al pezzo in lavorazione.

Velocità corretta di saldatura.

La corretta velocità di saldatura consentirà di ottenere una saldatura dall'ampiezza più adatta, senza onde o scanalature.

8.0 SALDATURA A TIG

Il processo a tig utilizza l'arco elettrico innescato tra l'elettrodo a tungsteno della torcia e la superficie del pezzo da saldare.

Nella saldatura a tig la torcia è sempre collegata al polo negativo della saldatrice.

- Collegare il cavo di massa al polo positivo della saldatrice e la pinza di massa al pezzo da saldare.

- Collegare la torcia tig al polo negativo della saldatrice e il tubo del gas al regolatore di pressione della bombola di gas.

Il flusso del gas è controllato automaticamente tramite la manopola di regolazione dei parametri di saldatura (6). Utilizzate solo gas inerte (Argon).

- Accendete l'inverter.

8.1 SELEZIONE DELLA MODALITÀ DI SALDATURA

- Selezionate la modalità di saldatura desiderata 4T Lift, 2T Lift, 4T HF o 2T HF utilizzando la manopola di selezione della modalità di saldatura sul pannello frontale.

- La vostra saldatrice vi permette di attivare la funzione Pulsato sia in modalità 2T che 4T. Seguite le seguenti indicazioni:

- Ruotando la manopola di regolazione dei parametri di saldatura (6) selezionate il led di selezione Pulsato (K). Il Led del parametro selezionato rimane acceso. Il display visualizza la scritta "ON" se la funzione Pulsato è attiva, la scritta "OFF" in caso contrario.
- Premete la manopola di regolazione dei parametri di saldatura (6). Il Led (K) lampeggia.



- Per cambiare l'impostazione premere nuovamente la manopola di regolazione (6).
- Il generatore conferma l'impostazione automaticamente dopo 3 secondi e ritorna alla condizione di partenza con il led della Corrente di Saldatura (D) acceso.

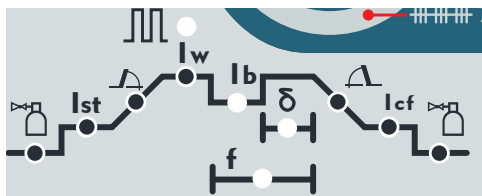
- Il led Pulsato (K) rimane acceso se la funzione è stata attivata (ON), spento nel caso la funzione non sia stata attivata (OFF) o la manopola di selezione della modalità di saldatura (4) sia in posizione MMA.



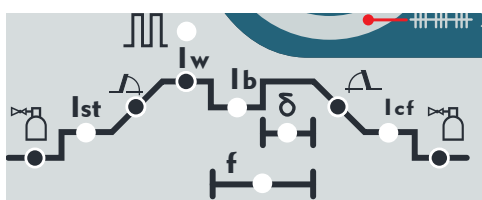
8.2 REGOLAZIONE DEI PARAMETRI DI SALDATURA IN TIG

- Seguite le seguenti indicazioni per capire quali sono i parametri impostabili in base alla modalità di saldatura selezionata.

4T Lift - 4T HF

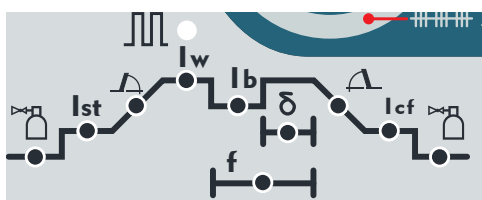


2T Lift - 2T HF



La corrente iniziale e finale è fissata a 5A di default.

TIG PULSATO



Corrente di saldatura:

- Quando si seleziona la modalità di saldatura rimane acceso il Led della Corrente di Saldatura (D).
- Premete o ruotate semplicemente la manopola di regolazione dei parametri di

saldatura (6). Il Led (D) lampeggia.



- Impostate la corrente di saldatura.
- Premete nuovamente la manopola di regolazione dei parametri di saldatura (6) per confermare la corrente impostata. Il led (D) rimane acceso. Per impostare nuovamente la corrente ripremere la manopola (6), il led (D) torna a lampeggiare. Se l'impostazione della corrente non viene confermata, dopo 3 secondi il led (D) smette di lampeggiare e rimane acceso. Ruotando la manopola si può variare nuovamente, anche in fase di saldatura, la corrente; il led (D) torna a lampeggiare. Per passare alla regolazione dei parametri successivi è necessario premere la manopola (6) e confermare l'impostazione della corrente di saldatura.

Successivi parametri di saldatura:

- Variate i parametri possibili in base alla modalità di saldatura in cui volete lavorare seguendo queste indicazioni:

- Dopo aver impostato e confermato la corrente di saldatura, ruotando la manopola di regolazione dei parametri di saldatura (6) selezionate il led corrispondente al parametro che volete andare a variare. Il Led del parametro selezionato rimane acceso.
- Premete la manopola di regolazione dei parametri di saldatura (6). Il Led selezionato lampeggia.



- Impostate il valore desiderato.



- Premete nuovamente la manopola di regolazione dei parametri di saldatura (6)

per confermare il valore impostato e proseguire con la regolazione dei parametri successivi. Il generatore in ogni caso conferma l'impostazione automaticamente dopo 3 secondi. In questo caso ritorna alla partenza della sequenza di regolazione, è pertanto necessario impostare nuovamente la corrente di saldatura per poter passare alla regolazione dei parametri successivi.

postato della corrente finale. Se la funzione pulsato è attiva, la corrente della rampa di discesa sarà pulsata.

T4-T5 Tempo di Rampa di Discesa, da 0 a 5.0s.

T5-T6 Tempo di mantenimento della Corrente Finale, campo di regolazione della corrente finale (vedi Amp. Min-Max nella tabella dati tecnici).

T6 Rilasciando il pulsante torcia, l'arco si spegne e il gas di protezione continua ad uscire.

T6-T7 Tempo di Post Gas, da 3.0 a 10.0s

T7 L'elettrovalvola si chiude e si blocca il flusso del gas. La saldatura è terminata.

9.0 OPERAZIONI DI SALDATURA

9.1 SALDATURA A 4 TEMPI - SCHEMA 1

0 Premete e tenete premuto il pulsante torcia. L'elettrovalvola si apre. Il gas di protezione inizia ad uscire.

0-T1 Tempo di pre Gas, da 0 a 1.0s.

T1 Innesco dell'arco, campo di regolazione della corrente iniziale (vedi Amp. Min-Max nella tabella dati tecnici).

T2 Rilasciando il pulsante torcia, la corrente di uscita sale rispetto alla corrente iniziale. Se la funzione pulsato è attiva, la corrente di uscita sarà pulsata.

T2-T3 La corrente di uscita sale fino al valore di corrente di saldatura impostato. Il tempo impostabile della rampa di salita va da 0 a 5.0s.

T3-T4 Processo di saldatura, il pulsante torcia non viene tenuto premuto.

Nota: Se la funzione pulsato è attiva, la corrente di uscita sarà pulsata.

T4 Ripremendo il pulsante torcia, la corrente di uscita si abbassa fino al valore im-

9.2 SALDATURA A 2 TEMPI - SCHEMA 2

0 Premete e tenete premuto il pulsante torcia. L'elettrovalvola si apre. Il gas di protezione inizia ad uscire.

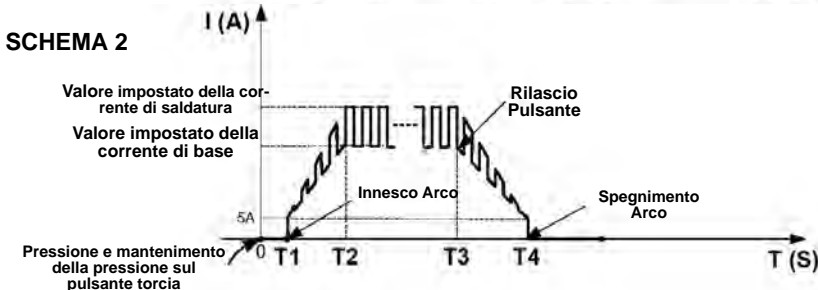
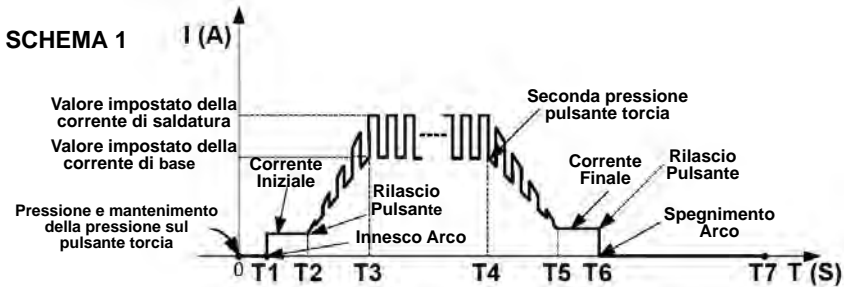
0-T1 Tempo di pre Gas, da 0 a 1.0s.

T1-T2 Innesco dell'arco, la corrente di uscita sale dalla corrente minima (5Amp) fino alla corrente impostata. Se la funzione pulsato è attiva, la corrente di uscita sarà pulsata.

T2-T3 Processo di saldatura, tenete premuto il pulsante torcia.

Nota: Se la funzione pulsato è attiva, la corrente di uscita sarà pulsata.

T3 Rilasciate il pulsante torcia, la corrente di uscita si abbassa. Se la funzione pulsato è attiva, la corrente della rampa di discesa sarà pulsata.



T3-T4 La corrente di uscita si abbassa fino al valore minimo di 5Amp. L'arco si spegne; il tempo della Rampa di Discesa va da 0 a 5.0s.

T4-T5 Tempo di Post Gas, da 3.0 a 10.0s.

T5 L'elettrovalvola si chiude e si blocca il flusso del gas. La saldatura è terminata.

- Assicuratevi che l'elettrodo sporga dall'ugello almeno 4-5mm, assicuratevi anche che la sua punta sia a circa 40°-60° dal pezzo.
- Impostate la corrente di saldatura considerando lo spessore del materiale da saldare ed il diametro dell'elettrodo tungsteno da usare (8.2).
- Coprite il vostro viso con una maschera o un elmetto, con la parte isolante a contatto con il pezzo in lavorazione portate l'elettrodo a tungsteno della torcia a 3-4mm di distanza formando un angolo di 45° (fig. b), premete il pulsante torcia (fig.a) L'arco sarà illuminato da una scintilla di alta tensione (fig. c).

NOTA:

a) La lunghezza dell'arco varia generalmente da 3 a 6mm a seconda del tipo di giunto, tipo e spessore di materiale, ecc..

b) La torcia deve avanzare nella direzione della saldatura, senza movimenti laterali, mantenendo un angolo di 45° con il pezzo da saldare.

FIG. a

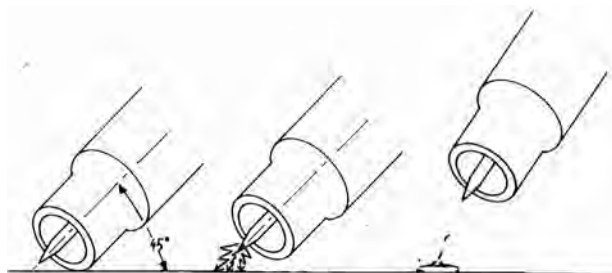
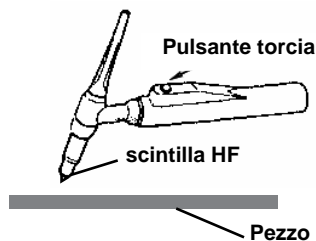


FIG.b

FIG.c

FIG.d

10.0 MANUTENZIONE ORDINARIA

ATTENZIONE!!!

PRIMA DI OGNI INTERVENTO SCONNETTERE LA MACCHINA DALLA RETE PRIMARIA DI ALIMENTAZIONE.

L'efficienza dell'impianto di saldatura nel tempo, è direttamente legata alla frequenza delle operazioni di manutenzione, in particolare:

Per le saldatrici è sufficiente avere cura della loro pulizia interna, che va eseguita tanto più spesso, quanto più polveroso è l'ambiente di lavoro.

- Togliete la copertura.
- Togliete ogni traccia di polvere dalle parti interne del generatore mediante getto d'aria compressa con pressione non superiore a 3 KG/cm.
- Controllate tutte le connessioni elettriche, assicurandovi che viti e dadi siano ben serrati.
- Non esitate nel sostituire i componenti deteriorati.
- Rimontate la copertura.
- Esaurite le operazioni sopra citate, il generatore è pronto per rientrare in servizio seguendo le istruzioni riportate in questo manuale.

11.0 POSSIBILI DIFETTI DI SALDATURA

DIFETTO	CAUSE	CONSIGLI
POROSITA'	Elettrodo acido su acciaio ad alto tenore di zolfo. Oscillazioni eccessive dell'elettrodo. Distanza eccessiva tra i pezzi da saldare. Pezzo in saldatura freddo.	Usare elettrodo basico. Avvicinare i lembi da saldare. Avanzare lentamente all'inizio. Diminuire la corrente di saldatura.
CRICCHE	Materiale da saldare sporco (es. olio, vernice, ruggine, ossidi). Corrente insufficiente.	Pulire il pezzo prima di saldare è principio fondamentale per ottenere buoni cordoni di saldatura.
SCARSA PENETRAZIONE	Corrente bassa. Velocità di saldatura elevata. Polarità invertita. Elettrodo inclinato in posizione opposta al suo movimento.	Curare la regolazione dei parametri operativi e migliorare la preparazione del pezzo da saldare.
SPRUZZI ELEVATI	Inclinazione eccessiva dell'elettrodo.	Effettuare le opportune correzioni.
DIFETTI DI PROFILI	Parametri di saldatura non corretti. Velocità passata non legata alle esigenze dei parametri operativi.	Rispettare i principi basilari e generali di saldatura.
INSTABILITA' DELL'ARCO	Corrente insufficiente.	Controllare lo stato dell'elettrodo ed il collegamento del cavo di massa.
FUSIONE OBLIQUA DELL'ELETTRODO	Elettrodo con anima non centrata. Fenomeno del soffio magnetico.	Sostituire l'elettrodo. Connettere due cavi di massa ai lati opposti del pezzo da saldare.

12.0 POSSIBILI INCONVENIENTI DI FUNZIONAMENTO

INCOVENIENTE	CAUSA	RIMEDIO
Mancata accensione	Allacciamento primario non corretto.	Controllare il collegamento primario.
	Spia generatore acceso difettosa / Scheda inverter difettosa.	Rivolgersi al proprio centro di assistenza.
Generatore e spia di rete accesi, il ventilatore non funziona	Qualcosa ostruisce il ventilatore.	Rimuovere l'ostacolo.
	Il ventilatore è difettoso / problemi nell'alimentazione del ventilatore.	Rivolgersi al proprio centro di assistenza.
Assenza di tensione	Macchina surriscaldata, Led giallo acceso.	Aspettare il ripristino termico ed eventualmente ridurre il ciclo di lavoro.
	Limiti di sovra-, sottotensione superati, Led verde spento e Led giallo acceso.	Controllare la rete di distribuzione. Ripristinare l'unità spegnendola, aspettare 20 secondi, poi riaccenderla.

INCOVENIENTE	CAUSA	RIMEDIO
Assenza di tensione	Intervento protezione per sovracorrente, Led giallo acceso Relè interno guasto. Scheda inverter difettosa.	Ripristinare l'unità spegnendola, aspettare alcuni minuti, poi riaccenderla. In caso di mancato funzionamento rivolgersi al proprio centro di assistenza. Rivolgersi al proprio centro di assistenza.
Corrente in uscita non corretta	Potenziometro di regolazione difettoso / Scheda di controllo difettosa. Tensione di alimentazione primaria bassa.	Rivolgersi al proprio centro di assistenza. Controllare la rete di distribuzione.
TIG: l'arco non si innesca, ma c'è la scintilla dell'alta frequenza	Cavo di saldatura non correttamente collegato, danneggiato o troppo lungo. La distanza tra l'elettrodo tungsteno e il pezzo è eccessiva. Pezzo da saldare sporco di olio o polvere. Pulsante torcia difettoso.	Controllare il corretto collegamento del cavo di saldatura, il suo buon stato e che sia di lunghezza appropriata. Ridurre la distanza tra elettrodo e pezzo. Pulite il pezzo da saldare. Controllare i collegamenti della torcia tig al generatore / Rivolgersi al proprio centro di assistenza.
TIG: l'innesco dell'arco in alta frequenza non si ferma	Scheda controllo difettosa.	Rivolgersi al proprio centro di assistenza
TIG: mancanza flusso di gas	Bombola del gas ancora chiusa o pressione del gas troppo bassa. Scheda controllo difettosa.	Aprire la valvola del gas e regolare la pressione. Rivolgersi al proprio centro di assistenza

IMPORTANT

CAREFULLY READ THE FOLLOWING INSTRUCTIONS BEFORE INSTALLING THE UNIT AND MAKE SURE THAT THE YELLOW AND GREEN GROUNDING CONDUCTOR IS DIRECTLY CONNECTED TO THE GROUND IN THE WELDING LOCATION./

THE UNIT MUST NEVER BE OPERATED WITHOUT PANELS AS THIS COULD BE DANGEROUS FOR THE OPERATOR AND COULD CAUSE SERIOUS DAMAGE TO THE EQUIPMENT.

THE UNIT WORKS ONLY WITH INPUT VOLTAGE OF 230Vac -50 Hz-1Ph.

THE INPUT CABLE IS ENERGIZED EVEN WHEN THE MAIN SWITCH IS ON THE "0" POSITION. THEREFORE, BEFORE SERVICING THE EQUIPMENT, MAKE SURE THAT THE 2 POLE PLUG IS DISCONNECTED FROM THE LINE SOCKET.

THIS WELDER CAN BE USED ONLY WITH DIESEL GENERATING SETS WITH POWER HIGHER THAN 8 KVA AT 220 V 50 HZ.

1.0 INTRODUCTION

1.1 EQUIPMENT IDENTIFICATION

The unit's identification number (specification or part number) model, and serial number usually appear on a nameplate attached to the rear panel. Equipment which does not have a control panel such as gun and cable assemblies is identified only by the specification or part number printed on the shipping container. Record these numbers for future reference.

1.2 RECEIPT OF EQUIPMENT

When you receive the equipment, compare it with the invoice to make sure it is complete and inspect the equipment for possible damage due to shipping. All machines dispatched have been scrupulously checked. However, should your machine not work properly, consult the section on TROUBLE SHOOTING in this manual. If the fault persists, consult your authorized dealer.

2.0 SAFETY WARNING

2.1 GENERAL INSTRUCTIONS

This manual contains all the necessary instructions for:

- the installation of the equipment;
 - a correct operating procedure;
 - an adequate maintenance of the equipment.
- Therefore, be sure this manual is carefully read and understood by the maintenance and technical operators.

2.2 LOCATION

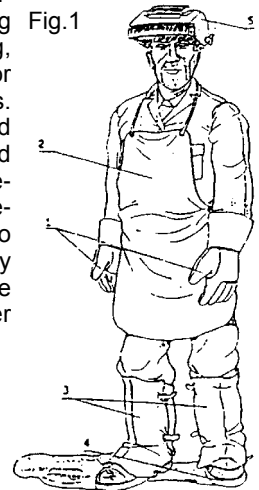
Welding processes of any kind can be dangerous not only to the operator but to any person situated near the equipment if safety and operating rules are not strictly observed.

Therefore the owner and the operator must be aware of all possible risks so that they may take the necessary safety precautions to avoid any kind of accident at work.

The main precautions to be observed are:

- Operators should protect their body by wearing non flammable, close fitting protective clothing, without pockets or turned-up trousers. Oil or grease should be carefully removed from all articles, before wearing. Operators should also wear closed safety boots with steel toe caps and with rubber soles (Fig. 1).

1. Leather gloves
2. Leather aprons
3. Shoes Cover
4. Security shoes
5. Face mask



- Operators should wear a non-flammable welding helmet or face shield designed so as to shield the neck and the face, also on the sides. The helmet or the face shield should be fitted with protective glasses adequate to the welding process and current used. Glass screens must always be kept clean, and immediately replaced if they are broken or cracked (Fig.2). It is good practice to install a pane of transparent glass on top of the adiacinic glass, between it and the welding area.

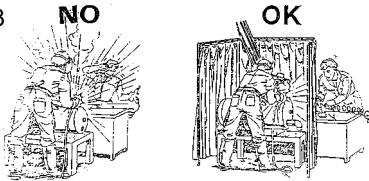
This pane can be frequently replaced when incandescent spatters and deposits greatly reduce visibility. When working with coated plates that emit toxic fumes when heated, use an air-supplied respirator.

Fig.2



- Welding should be done in a closed area that does not open onto other working areas, in order to protect all workers against radiation and fumes. If such an area cannot be provided, the welding area must be delimited by protective screens painted in opaque black large enough to restrain the visibility of any person situated near the area (Fig. 3).

Fig.3



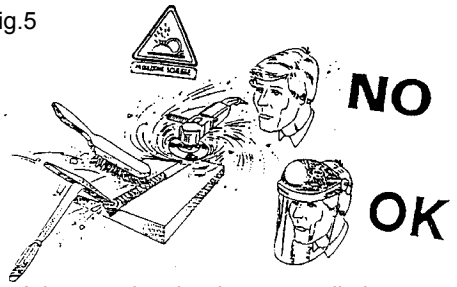
- Remove all chlorinated solvents from the welding area before welding. Certain chlorinated solvents decompose when exposed to ultraviolet radiation to form phosgene gas.
 - Never, under any circumstances, look at an electric arc without suitable eye protection (Fig. 4).

Fig.4



- Always wear protective goggles with transparent lenses to prevent splinters or other foreign particles from harming the eyes (Fig. 5).

Fig.5



- Adequate local exhaust ventilation must be used in the area. It should be provided through a mobile hood or through a built-in system on the workbench that provides exhaust ventilation from the sides, the front and below, but not from above the bench so as to avoid raising dust and fumes. Local exhaust ventilation must be provided together with adequate general ventilation and air circulation, particularly when work is done in a confined space. (Fig.6). Any symptom of stain or soreness to the eyes, the nose or the throat may be caused by inadequate ventilation; work must be stopped immediately and all necessary steps must be taken to provide adequate ventilation.

- Welding process must be performed on metal coatings thoroughly cleaned from la-

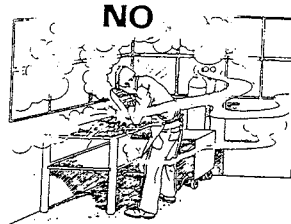
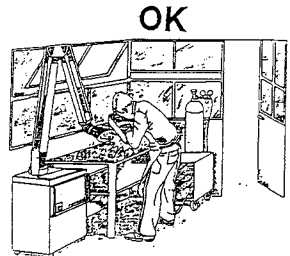


Fig.6



yers of rust or paint, to avoid production of harmful fumes. The parts degreased with a solvent must be dried before welding.

- Do not weld metal or painted metal containing zinc, lead, cadmium or beryllium unless the operator, or anyone else subjected to the fumes, is wearing respiratory equipment or an air-supplied helmet.

- Technical and sanitary protection of all welding operators-directly or indirectly involved in welding processes is provided by the regulations in force for sanitation and prevention of employment related injuries.

2.3 SAFETY INSTRUCTIONS

For your safety, before connecting the source to the line, closely follow these instructions:

- an adequate two-pole switch must be inserted before the two-pole main outlet; this switch must be equipped with time-delay fuses and it must match the data specified in the chapter "Technical Specification";

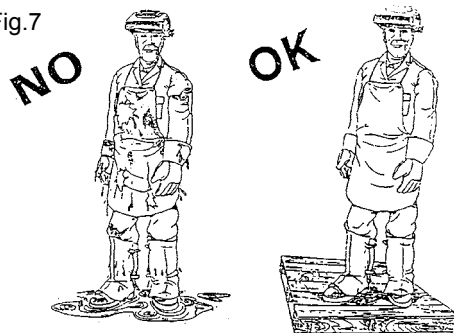
- the mono-phase connection with ground must be made with a two-pole plug compatible with the above mentioned socket;

- two wires of the two-pole input cable are used for the connection with the mono-phase line and the yellow-green wire for the compulsory connection to the ground in the welding location;

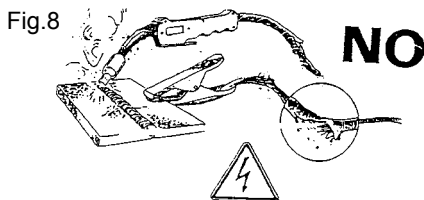
- connect all the metal parts which are near the operator in the welding location by using cables bigger or of the same cross section of the welding cable to a ground terminal;

- when working in a confined space, the power source must be kept outside the welding area and the ground cable should be welded to the workpiece; do not work in a damp or wet area in these conditions (Fig. 7).

Fig.7



- do not use damaged welding or input cables (Fig. 8);



- the operator should never touch, with any part of his body, high temperature or electrically hot metal parts (Fig. 9);



- the operator should never wind the welding cables around his body;
- the welding gun should never be pointed at the operator or at another person. The power source has a protection level IP 22S; therefore, it prevents:

- any manual contact with hot or moving internal parts;
- the insertion of any solid body with more than 12mm diameter;
- protected against vertically falling drops of water (condensation) with inclination max of 15°.

The source must never be operated without its panels; this could cause serious injury to the operator and could damage the equipment itself.

2.4 FIRE PREVENTION

The working area should conform to the Safety Regulations, and therefore, fire extinguishers should be provided in the area and walls, ceiling and floor should be non-flammable. All combustible material must be moved from the welding area (Fig. 10). If combustibles cannot be moved, they must be protected with fire-resistant cover. Ventilate potentially flammable atmospheres before welding. Never operate in an atmosphere which contains heavy concentrations of dust, flammable gas or combustible liquid vapor. The power source must be located in a safe area with a firm and flat floor; it should not be put against a wall. Do not weld containers in which fuel, lubricant or any other flammable

material have been stored. After having completed your work, always check that the area is free of glowing or smoldering material.

Fig.10



2.5 SHIELDING GAS

Use the correct shielding gas for the welding process. Be sure that the regulator/flowmeter mounted on the cylinder is working well. Remember to keep away the cylinder from any source of heat.

2.6 PERMITTED NOISE LEVELS 86/188/EEC RULE.

Under normal circumstances the equipment used for electric arc welding does not exceed the permitted 80 dBA. However in certain conditions eg. high welding parameters in confined spaces, noise levels may exceed the permitted level. For this reason it is strongly recommended that operatives wear appropriate ear protection.

2.7 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY.

Before installing the STICK/TIG welding unit, carry out an inspection of the surrounding area, observing the following guidelines:

- 1- Make sure that there are no other power supply cables, control lines, telephone leads or other equipment near the unit.
- 2- Make sure that there are no radio receivers or television appliances.
- 3- Make sure there are no computers or other control systems.
- 4- Make sure that there is no-one with a pacemaker or hearing aid in the area around the unit.
- 5- Check the immunity of any other equipment operating in the same environment.

In certain cases additional protective measures may be required.

Interference can be reduced in the following ways:

- 1- If there is interference in the power sup-

ply line, an E.M.C. filter should be inserted between the mains and the unit.

2- The output cables of the unit should be shortened; these should be kept close together and stretched along the ground.

3- All the panels of the unit should be correctly closed after carrying out maintenance.

2.8 Medical and first aid treatment

First aid facilities and a qualified first aid person should be available for each shift for immediate treatment of electrical shock victims. A medical facility should be close by for immediate treatment of flash burns of the eye and skin burns.

EMERGENCY FIRST AID:

Call physician and ambulance immediately.

Use First Aid techniques recommended by The Red Cross.

DANGER: ELECTRIC SHOCK CAN BE FATAL

If person is unconscious and electric shock is suspected, do not touch the person if he or she is in contact with welding equipment, or other live electrical parts. Disconnect (open) power at wall switch and then use First Aid. Dry wood, wooden broom, or other insulating material can be used to move cables, if necessary, away from the person.

3.0 BRIEF INTRODUCTION

Your welding machine is an excellent DC pulsed TIG arc welder which adopts the latest pulse width modulation (PWM) technology and insulated gate bipolar transistor (IGBT) inverter technology. It can realize TIG operation and change work frequency to medium frequency so as to replace the traditional hulking work frequency transformer with the cabinet medium frequency transformer. Thus, it is characterized with portable, small size, light weight, low consumption etc.

This welding machine has good performance: constant current output, fast response, HF striking arc, and the welding current can be adjusted steplessly and pre-set (The method of lifting arc can reduce the waste of tungsten electrode. Meanwhile, the welder has the function of long and short welding, current up/down-slope, arc force, hot start and short-circuit protection etc.).

It also has automatic protection functions: over-voltage, less-voltage, over-current, and over-heat. If any one of the above problems happens, the alarm lamp on the front panel will be lighted and output current will be shut off automatically to protect the unit itself and prolong the using life.

It has MMA operation with hot start and arc force function.


Main Characteristics:

- DC Pulsed TIG and MMA, adopt IGBT and advanced PWM technology ;
- High performance MCU, digital control, digital display;
- Preset all parameters with hold function;
- More simple and intuitive parameter adjustment;
- HF ignition, current down slope and up slope, gas pre-flow and post-flow;

- Intelligent protection: over-voltage, low-voltage, over-current, over-heat ;
- Wider voltage flexibility (220V±10%).
- TIG - Tungsten Inert Gas welding;
- MMA——Manual Metal Arc welding;
- PWM——Pulse Width Modulation;
- IGBT——Insulated Gate Bipolar Transistor;

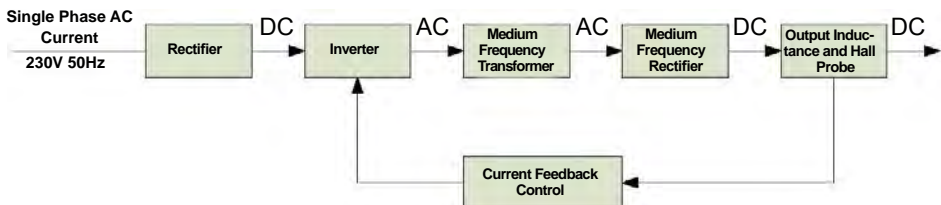
3.1 TECHNICAL DATA

NOTE: here below data may differ from the data on the technical table on the unit. Always refer to the technical data table on the unit.

		160 Amps Model		200 Amps Model	
	(1 ph)	230V	50/60Hz	230V	50/60Hz
U ₀	V	58		62	
Amp. Min-Max	A ±10%	5 ÷ 160		5 ÷ 160 MMA 5 ÷ 200 TIG	
Amp. 60974-1	A	25% 160 60% 100		35% 160 MMA 60% 125 MMA 35% 200 TIG 60% 160 TIG	
∅ E	mm	1,6 ÷ 4,5		1,6 ÷ 5	
Insulation	-	H		H	
Protec. Degree	-	IP22S		IP22S	

3.2 WORKING PRINCIPLE

The working principle of your welding machine is shown as the following figure. Single phase work frequency AC 230V (50 Hz) is rectified into DC (about 300V), then is converted to medium frequency AC (about 20KHz) by inverter device (IGBT). The medium frequency voltage is reduced by a transformer (the main transformer) and rectified by a medium frequency rectifier (fast recovery diode). Voltage is then filtered by an output inductance. The circuit adopts current feedback control technology to insure current output stably.



4.0 INSTALLATION OF THE EQUIPMENT

Proper operation of the generator is ensured by adequate installation. The assembly of the inverter must be done by expert people, following the instructions and in full respect of the safety standards.

- Remove the welder from the carton box.

BEFORE ATTEMPTING ANY ELECTRICAL CONNECTION CHECK THE DATA PLATE AND MAKE SURE THAT THE INPUT VOLTAGE AND THE FREQUENCY ARE THE SAME OF THE MAINS OUTLET TO BE USED.

EARTHING

- To protect users the welding machines must be connected properly to the earth (ground) system (INTERNATIONAL SAFETY REGULATIONS).
- It is indispensable to earth (ground) the machine properly with the yellow-green conductor of the power supply cable, in order to avoid discharges due to accidental contacts with earthed objects.
- The chassis (that is conductive) is electrically connected to the earth conductor. Failure to earth the equipment correctly can cause electric shocks dangerous to the users.

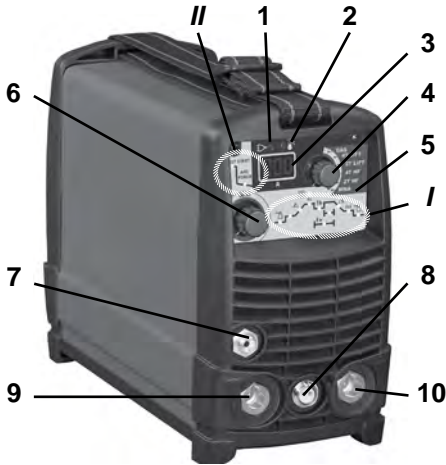
- Plug the inverter to the mains.

Do not use the generator with input cables' extensions longer than 10m and thinner than 4mm². Remember to keep them layed and not wound or entangled.

Do not use the welder with the side panels partially or completely removed in order to avoid accidental contacts with inner live parts.

- The inverter is now ready for use. Make sure you are welding in a properly ventilated area and that the ventilation openings of the machine are not obstructed (poor air ventilation may reduce the duty cycle of the unit and cause damages). Now you may choose the welding process by connecting the accessories as showed in the following pages.

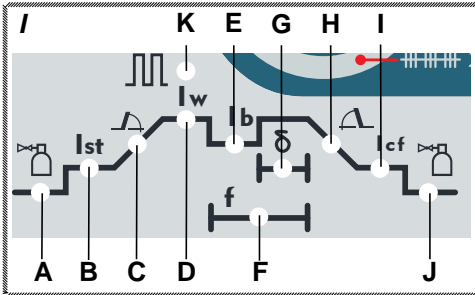
5.0 INVERTER FUNCTIONS AND CONNECTIONS



- 1 Power ON Light
- 2 Alarm Light
- 3 Digital Display
- 4 Welding Mode Selection Knob - 5.1
- 5 Operating Panel
- 6 Welding parameters' regulation knob
- 7 Gas Connector
- 8 Torch Trigger Lead Connection Socket
- 9 Negative Dinse Socket
- 10 Positive Dinse Socket

- I
- A Pre Gas Time
 - B Start Current
 - C Slope Up Time
 - D Welding Current (Peak Current)
 - E Base Current
 - F Pulse Frequency
 - G Pulse Width
 - H Slope Down Time
 - I Crater Current
 - J Post Gas Time
 - K Pulse Mode Selection Light

- II
- L Hot Start
 - M Arc Force



5.1 FUNCTIONS OF THE WELDING MODE SELECTION KNOB - 4



MMA Welding Mode

Test Gas Function



4 Stroke Lift Arc Welding



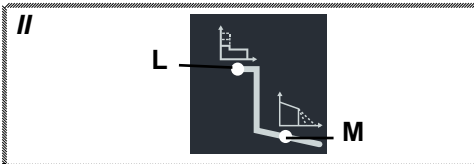
2 Stroke Lift Arc Welding



4 Stroke HF Welding



2 Stroke HF Welding



6.0 STICK WELDING

General information

The electric arc may be described as a source of bright light and strong heat; in fact, the flow of electric current in the gas atmosphere which surrounds the electrode and the workpiece determines the radiation of electromagnetic waves that can be perceived as light and/or heat depending on their wave length. At an unperceivable level, the arc also produces ultra-violet and infra-red light; ionizing rays have never been noted. The heat produced by the arc is used in the welding process to melt and join metal parts. The necessary electric current is supplied by special equipment commonly called welding machine.

- Connect the earth cable to the negative pole of the Inverter and the earth clamp to the workpiece.
- Connect the welding cable to the positive pole of the Inverter.
- Select MMA Welding Mode using the Welding Mode Selection Knob (4) on the front panel.
- Turn unit ON.
- In MMA Welding Mode only three parameters can be adjusted: welding current, Hot Start and Arc Force.

Welding Current:

- When MMA Mode is selected, Welding Current Light (D) is on.
- Push the Welding Parameters' Regulation Knob (6). The Light (D) blinks.
- Set Welding Current.



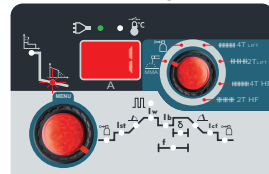
The welding current should be chosen following the instruction given by the electrodes manufacturer on the electrode box, but the following indications may be useful as general information:

ELECTRODE DIAMETER	WELDING CURRENT
1.5mm	30 A - 40 A
2.0 mm	50 A - 65 A
2.5 mm	70 A - 100 A
3.25 mm	100 A - 140 A
4.0 mm	140 A - 160 A
5.0 mm	160 A - 200 A

- Push again the Welding Parameters' Regulation Knob (6) to confirm the set current. The LED (D) is ON. To adjust again the welding current, push once again the Regulation Knob (6), the LED starts blinking. If set current is not confirmed, the LED stops blinking after 3 seconds and stays ON. By rotating the Regulation Knob, the welding current can be changed, also during welding, the LED will start blinking again. To adjust the Hot Start and Arc Force values, push the Regulation Knob (6) and confirm the welding current setting.

Hot Start / Arc Force:

- After setting and confirming the welding current, select Hot Start (L) or Arc Force (M) Light by rotating the Parameters Regulation Knob (6). The light corresponding to the selected parameter stays on.
- Push the Welding Parameters' Regulation Knob (6). The Light (L or M) blinks.



- Set Hot Start / Arc Force value.
- Push again the Welding Parameters' Regulation Knob (6) to confirm the set current and proceed with the welding parameters setting or the unit will automatically confirm the set value after 3 seconds and go back to the regulation sequence start. In this case it will be necessary to set the welding current again before going to the regulation of the following welding parameters.

- Protect your face with a mask or a helmet. Touch, with the electrode fastened, in the electrode holder, the work piece until the arc will be struck. (the inverter is featuring "hot start" to improve the striking).

Avoid hammering the workpiece with the electrode since it may loose the coating and increase the arc striking difficulties.

- After striking the arc keep feeding the electrode into the weld pool with an angle of about 60° and moving left to right so that you may control visually the welding. The length of the arc can also be controlled by lifting or lowering slightly the electrode. Also a variation of the welding angle may increase the

size of the weld pool improving the capacity of surfacing of the slag.

- At the end of the weld let the slag cool off before removing it, using the brush-hammer.

CAUTION:

Protect your eyes when hitting the slag with the chip hammer to avoid damages.

CAUTION:

A bad start can be due to the dirty workpiece, a bad connection between earth cable and work piece, or the bad fastening of the electrode in the electrode holder.

7.0 QUALITY OF THE WELD

The quality of the weld will depend mainly on the ability of the welder, on the type of weld and on the quality of the electrode: Choose the proper electrode before attempting to weld, paying attention to the thickness and composition of the metal to be welded.

Correct welding current.

If the current is too high the electrode will burn fast and the weld pool will be wide irregular and difficult to be controlled. If the current is too low you will lack power and the weld pool will be narrow and irregular.

Correct arc length.

If the arc is too long it will cause spatters and small fusion of the welding piece. If the arc is too short the arc heat will be insufficient causing the electrode to stick to the workpiece.

Correct welding speed.

The correct welding speed will consent to achieve a weld of proper width, without waves or craters.

8.0 TIG WELDING

The TIG process uses the electrical arc struck between the tungsten electrode of the torch and the work piece surface.

In TIG welding the torch is always connected to the negative pole of the welder.

Welder preparation:

- Connect the earth cable to the positive pole of the welder and the earth clamp to the

work piece.

- Connect the TIG torch to the negative pole of the welder and the gas hose to the pressure regulator of the gas cylinder.

The flow of the gas is automatically controlled using the knob of welding parameters' regulation (6). Use inert gas (argon) only.

- Turn the inverter on.

8.1 WELDING MODE SELECTION

- Select the welding mode, 4T Lift, 2T Lift, 4T HF or 2T HF using the Welding Mode Selection Knob (4) on the front panel.

- Your welder allows to activate the Pulse Function in both 2T and 4T Welding Modes:

- Select Pulse Mode Selection Light by rotating the Welding Parameters' regulation Knob (K). The light corresponding to the selected parameter will stay on. The display views "ON" if Pulse Mode is activated, "OFF" if Pulse Mode is not active.
- Push the Welding Parameters' Regu-



lation Knob (6). The Light (K) blinks.

- To change setting push again the the Regulation Knob (6).
- The unit automatically confirms the set value after 3 seconds and go back to the regulation sequence start. Welding Current Light (D) is on.
- The Pulse Light stays on if Pulse Function is activated, off if not activated or

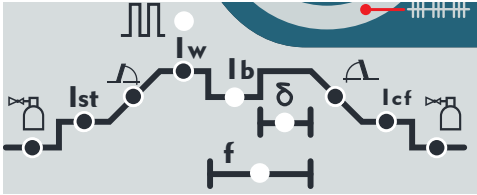


MMA Mode is selected.

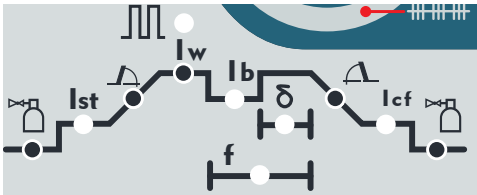
8.2 TIG WELDING PARAMETERS' REGULATION

- Follow the here below steps to know which are the parameters you can set according to the selected Welding Mode.

4T Lift - 4T HF

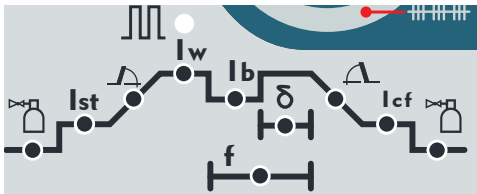


2T Lift - 2T HF



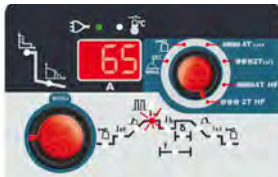
Start and Crater Current is set at 5Amps as default.

PULSED TIG



Welding Current:

- When Welding Mode is selected, Welding Current Light (D) is on.
- Push or rotate the Welding Parameters' Regulation Knob (6). The Light (D) blinks.
- Set Welding Current.



- Push again the Welding Parameters' Regulation Knob (6) to confirm the set current. The LED (D) is ON. To adjust again the welding current, push once again the Regulation Knob (6), the LED starts blinking. If set current

is not confirmed, the LED stops blinking after 3 seconds and stays ON. By rotating the Regulation Knob, the welding current can be changed, also during welding, the LED will start blinking again. To adjust the Hot Start and Arc Force values, push the Regulation Knob (6) and confirm the welding current setting.

Following welding parameters:

- Change the possible parameters according to the welding modes you are going to work in by following the here below steps:
 - After setting the welding current, select the Light corresponding to the parameter you want to change by rotating the Parameters Regulation Knob (6). The light corresponding to the selected parameter stays on.
 - Push the Welding Parameters' Regulation Knob (6). The selected Light blinks.



- Set the desired value.



- Push again the Welding Parameters' Regulation Knob (6) to confirm the set current and proceed with the welding parameters setting or the unit will automatically confirm the set value after 3 seconds and go back to the regulation sequence start. In this case it will be necessary to set the welding current again before going to the regulation of the following welding parameters.

9.0 WELDING OPERATION

9.1 4-STROKE WELDING - DIAGRAM 1

0 Press and hold the gun switch, Electromagnetic gas valve is turned on. The shielding gas starts to flow.

0-T1 Pre flow time, adjustment range of pre flow time :0~1.0S.

T1 Striking success, adjustment range of start current (see Min-Max Amps on data table).

T2 Loosen the gun switch, the output current slopes up from start current; if the output pulse function is turned on, the output current is pulsed.

T2-T3 Output current slopes up to the setting current value; adjustment range of up slope time 0~5.0S.

T3-T4 Welding process. During this period, the gun switch is released.

Note: If the output pulse function is turned on, the output current is pulsed.

T4 Repress down the gun switch, the output current slopes down to crater current; if the output pulse function is turned on, the slope down current is pulsed.

T4-T5 Down slope time, adjustment range of down slope time: 0~5.0S.

T5-T6 Crater current holds time; adjustment range of crater current (see Min-Max Amps on data table).

T6 Loosen the gun switch, arc stops and

gas keeps on flowing.

T6-T7 TPost flow time, adjustment range of post flow time: 3.0-10.0S.

T7 Electromagnetic valve is closed and gas stops flowing. Welding is finished.

9.2 2-STROKE WELDING - DIAGRAM 2

0 Press and hold the gun switch, Electromagnetic gas valve is turned on. The shielding gas starts to flow.

0-T1 Pre flow time, adjustment range of pre flow time :0~1.0S.

T1-T2 Striking success, the output current slopes up to the setting current from minimum current (5A); if the output pulse function is turned on, the slope up current is pulsed.

T2-T3 During the whole welding process, the gun switch is pressed and held without releasing.

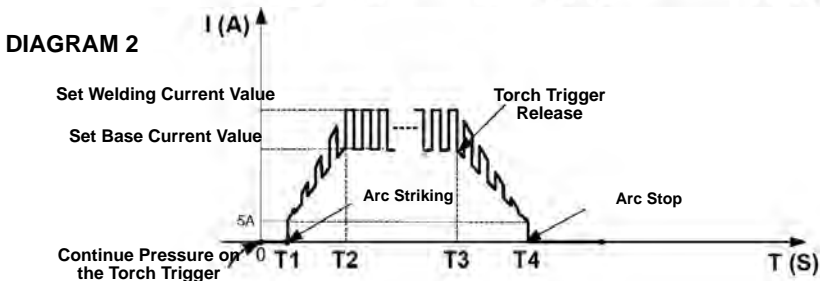
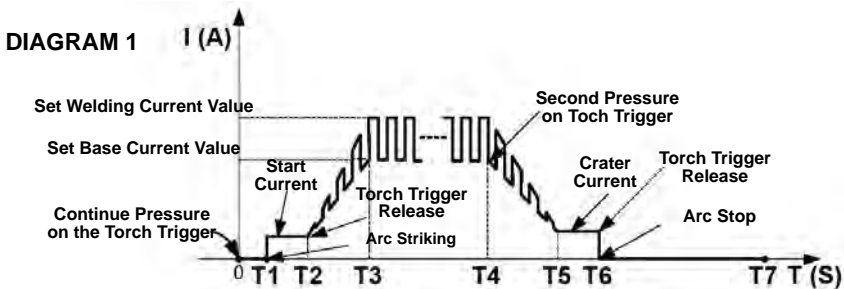
Note: If the output pulse function is turned on, the output current is pulsed.

T3 Loosen the gun switch, the output current slopes down; if the output pulse function is turned on, the slope down current is pulsed.

T3-T4 The output current slopes down to minimum current (5A). Arc stops; adjustment range of down slope time: 0~5.0S

T4-T5 Post flow time, adjustment range of post flow time: 3.0-10.0S.

T5 Electromagnetic valve is closed and gas stops flowing. Welding is finished.



- Ensure the electrode at the torch nozzle, protrudes by 4 - 5mm, also ensure that the electrode is sharply pointed with an angle of 40°-60°.

10.0 ORDINARY MAINTENANCE CAUTION!!!

- Set the welding current considering the thickness of the material to be welded and of the diameter of the tungsten electrode to be used (8.2).

BEFORE CARRY OUT ANY MAINTENANCE, UNPLUG THE MACHINE FROM THE MAINS POWER SUPPLY.

- Covering your face with a mask or a helmet, touch with the isolating nozzle the work piece and bring the tungsten electrode of the torch within 3 or 4 mm keeping it at an angle of 45° (fig. b). Push the torch trigger (fig. a).The arc will be light from a high voltage spark(fig. c).

The efficiency of the welding system over time is directly related to the frequency of maintenance jobs, such as:

For welding machines only need to be taken care inside. The dustier the working environment is, the more often this should be done.

NOTES:

- a) The arc length generally varies between 3 and 6mm depending on the type of joint, type and thickness of material, and so on.
- b) The torch is advanced in the direction of welding, without lateral movement, maintaining the torch angle of 45° to the workpiece.

- Take off the lid.
- Remove all traces of dust in the inner parts of the generator with a jet of compressed air at a pressure under 3Kg/cm.
- Check all electrical connections, making sure that nuts and screws have been firmly tightened.
- Do not delay in replacing worn-out parts.
- Put the lid back on.
- After completing the above operations, the generator is ready to be restarted following the instructions given in this manual.

FIG. a

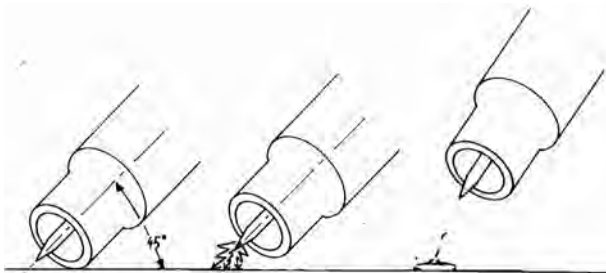
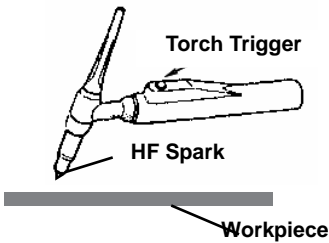


FIG.b

FIG.c

FIG.d

11.0 POSSIBLE WELDING DEFECTS

DEFECT	CAUSES	SUGGESTIONS
POROSITY	Acid electrode on steel with high sulphur content. Electrode oscillates too much. Workpieces are too far apart. Workpiece being welded is cold.	Use basic electrodes. Move edges to be welded closer together. Move slowly at the beginning. Lower welding current.
CRACKS	Material to be welded is dirty (e.g. oil, paints, rust, oxides). Not enough current.	Cleaning workpieces before welding is an essential method of achieving neat weld beads.
LIMITED PENETRATION	Low current. High welding rate. Reversed polarity. Electrode inclined in position opposite to its movement.	Make sure operating parameters are regulated and improve preparation of workpieces.
HIGH SPRAYS	Electrode is too inclined.	Make appropriate corrections.
PROFILE DEFECTS	Welding parameters are incorrect. Pass rate is not related to operating parameters requirements.	Follow basic and general welding principles.
ARC INSTABILITY	Not enough current.	Check condition of electrode and earth wire connection.
ELECTRODE MELTS OBLIQUELY	Electrode core is not centered. Magnetic blow phenomenon.	Replace electrode. Connect two earth wires to opposite sides of the workpiece.

12.0 TROUBLE SHOOTING

INCONVENIENCE	CAUSE	REMEDY
No power ON	Bad primary connection. Power light is defective / Inverter PCB is defective.	Check primary connection. Contact after sales service centre.
Unit and power light are ON, fan doesn't work	Something is obstructing the fan. Fan is defective /Problems on fan power supply.	Remove obstruction from the fan. Contact after sales service centre.
No output voltage	Overheated unit, yellow LED on Over-, Undervoltage protection intervention, green LED off. Overcurrent protection intervention, yellow LED on. Internal relay has failed. Inverter PCB is defective.	Wait for thermal cutout to be reset. Check power line. Reset the unit by turning it off and on after 20 seconds. Reset the unit by turning it off and on after some minutes. If the unit doesn't revert working contact after sales service centre. Contact after sales service centre. Contact after sales service centre.
WRONG OUTPUT CURRENT	Defective control potentiometer / Control PCB. Low primary power supply voltage.	Contact after sales service centre. Check power line.

INCONVENIENCE	CAUSE	REMEDY
Arc can not be ignited (TIG), there is HF spark	<p>Welding cable is not properly connected, is damaged or too long.</p> <p>The distance between tungsten electrode and workpiece is too long.</p> <p>There is oil or dust on the workpiece.</p> <p>Torch trigger is defective.</p>	<p>Check for proper cable connection. Ensure it is in good conditions and its length is not too long.</p> <p>Reduce the distance, about 3mm.</p> <p>Clean the workpiece before welding.</p> <p>Check for proper TIG torch connection to the unit / Contact after sales service centre.</p>
HF striking arc can not be stopped	Control PCB is defective.	Contact after sales service centre.
No gas flow (TIG)	<p>Gas cylinder is close or gas pressure is low</p> <p>Control PCB is defective.</p>	<p>Open gas cylinder valve or adjust gas pressure.</p> <p>Contact after sales service centre.</p>

WICHTIG

HINWEISE

Dieses Handbuch enthält die Anweisungen für eine ordnungsgemäße Installation des von Ihnen erworbenen Elektro- und Elektronikgeräts (EEG).

Der Eigentümer eines EEG muss sicherstellen, dass diese Dokument von den Schweißern, deren Gehilfen und dem technischen Wartungspersonal gelesen und verstanden wird.

Achtung: Auch mit dem ON/OFF-Schalter des Elektro- und Elektronikgeräts in der Stellung "0" liegt im Inneren des Generators und im Versorgungskabel Netzspannung vor; daher ist vor jeder Prüfung des Inneren sicherzustellen, dass das Gerät vom Netz getrennt ist.

Ein EEG darf niemals ohne Abdeckungen benutzt werden, da dies für die Bediener gefährlich ist. Ein derartiger Gebrauch könnte schwere Schäden des Geräts verursachen.

Dieses Schweißgerät kann nur mit Diesel Aggregaten mit einer Leistung von mehr als 8KVA bei 230V 50/60HZ verwendet werden.

1.0 EINFÜHRUNG

1.1 IDENTIFIKATION DES EQUIPMENTS

Die Identifikationsnummer des Geräts (Spezifikations- oder Teilenummer), Modell und Seriennummer sind normalerweise auf einem Typenschild auf der Verkleidung zu finden. Equipment ohne Bedienfeld, wie die Pistolen- und Kabelkomponenten, werden lediglich durch die Spezifikations- oder Teilenummer auf dem Versandbehälter identifiziert. Bewahren Sie diese Nummern für künftige Referenzzwecke gut auf.

1.2 ERHALT DES EQUIPMENTS

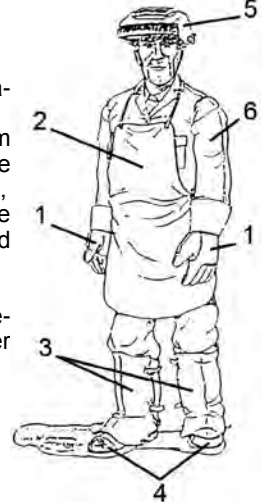
Vergleichen Sie beim Erhalt des Equipments die Lieferung mit der Rechnung, um sicherzustellen, dass diese komplett ist. Untersuchen Sie zudem das Equipment nach möglichen Schäden durch den Versand. Alle verschickten Maschinen wurden gewissenhaft geprüft. Sollte Ihre Maschine jedoch nicht korrekt funktionieren, konsultieren Sie bitte den Abschnitt FEHLERBEHEBUNG dieses Handbuchs. Wenn der Fehler weiterhin besteht, kontaktieren Sie Ihren Vertragshändler.

2.0 SICHERHEITSHINWEISE

2.1 PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

• Bediener und ihre Assistenten sollten ihren Körper durch das Tragen nicht entflammbarer, enganliegender Schutzkleidung, ohne Taschen oder hochgeschlagene Hosen, schützen. Öl- oder Schmierrückstände sollten gründlich vor dem Tragen entfernt werden. Die Bediener sollten außerdem geschlossene Sicherheitsschuhe mit Stahlkappen und Gummisohlen tragen. Nur Kleidung mit CE-Kennzeichnung und Eignung für das Lichtbogenschweißen (Abb. 1) tragen:

1. Schutzhandschuhe,
2. Schürze oder Jacke aus Spaltleder,
3. Gamaschen zum Schutz der Schuhe und der Hosenbeine,
4. Sicherheitsschuhe mit Stahlkappe und Gummisohlen,
5. Gesichtsmaske
6. Ärmel aus Spaltleder zum Schutz der Arme.



Achtung

Vergewissern Sie sich über den guten Zustand der Schutzkleidung, ersetzen Sie sie regelmäßig, um einen vollkommenen Personenschutz zu erhalten.

2.2 LICHTSTRAHLEN

• Schauen Sie niemals und unter keinen Umständen, ohne einen angemessenen Augenschutz auf einen elektrischen Lichtbogen (Abb. 2).



Abb.2

- Bediener sollten einen nicht entflammaren Schweißerschutz tragen, der den Hals und das Gesicht auch an den Seiten vor der Helligkeit des Lichtbogens schützt. Der Helm oder der Gesichtsschutz sollte mit einem für den Schweißvorgang und den verwendeten Strom angemessenen Schutzglas ausgestattet sein. Befolgen Sie die in der folgenden Tabelle aufgeführten Werte:

DIN	Coated Electrodes	Carbon Electrodes Arc/Air	TIG
9			5-19A
10	40-79A	125-174A	20-39A
11	80-174A	175-224A	40-99A
12	175-299A	225-274A	100-174A
13	300-499A	275-349A	175-249A

Den gefärbten Filter (inaktives Glas) stets sauber halten; ist er kaputt oder beschädigt (Abb. 3), ist er zu ersetzen. Der gefärbte Filter ist gegen Stöße und Schweißauswürflinge mithilfe einer durchsichtigen Scheibe auf der Vorderseite der Maske zu schützen; letztere ist immer dann auszutauschen, wenn eine schlechte Sicht während des Schweißvorgangs bemerkt wird.



Abb.3

2.3 ARBEITSBEREICH

- Es sollte nur in geschlossenen und belüfteten Räumen geschweißt werden, die nicht in mit anderen Arbeitsbereichen verbunden sind, um alle Arbeiter vor Strahlung und Qualm zu schützen. Ist dies nicht möglich, sind die Personen in der Nähe des Schweißers und insbesondere dessen Gehilfen durch matte durchsichtige Vorhänge und Schirme, selbstlöschend und der geltenden örtlichen Norm entsprechend (die Wahl der Farbe eines Vorhangs hängt vom Schweißverfahren und vom Wert der verwendeten Ströme ab), UV-abweisenden Brillen und falls erforderlich, durch eine Maske mit geeignetem Schutzfilter (Abb. 4) zu schützen.

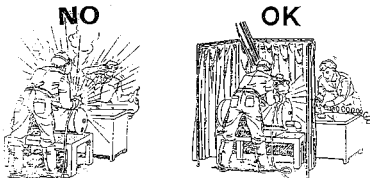


Abb.4

- Vor dem Beginn der Schweißarbeiten alle Lösungsmittel auf Chlorbasis vom Arbeitsplatz entfernen, die gewöhnlich zur Reinigung oder zum Entfetten des Arbeitsmaterials verwendet werden. Die Dämpfe dieser Lösungsmittel, den Strahlungen eines auch entfernten Lichtbogens ausgesetzt, können sich in einigen Fällen in giftige Gase verwandeln; stellen Sie daher sicher, dass die zu schweißenden Teile trocken sind.

⚠ Achtung: Befindet sich der Schweißer in einem geschlossenen Raum, ist der Gebrauch von chlorhaltigen Lösungsmitteln in Anwesenheit von Lichtbögen untersagt.

- Tragen Sie während der mechanischen Arbeiten des Schleifens, Bürstens, Hämmerns, usw. der geschweißten Teile, tragen Sie immer eine Schutzbrille mit transparenten Linsen, um die Beschädigung der Augen durch Splitter oder andere Fremdpartikel zu verhindern (Abb. 5).

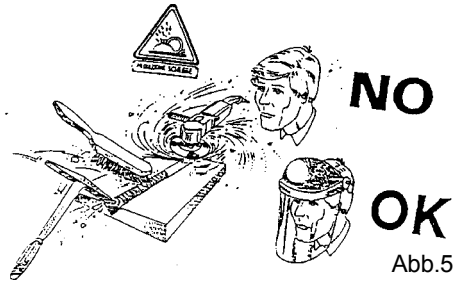


Abb.5

- Die Gase, der unbekömmliche oder für die Arbeiter gesundheitsgefährdende Rauch sind so nah und so wirksam wie möglich an der Emissionsquelle abzufangen (nach und nach während ihrer Erzeugung), sodass die eventuellen Schadstoffkonzentrationen nicht die zulässigen Grenzwerte der örtlichen Norm überschreiten (Abb. 6).

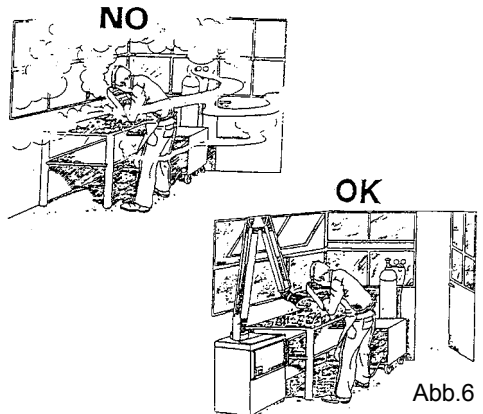


Abb.6

- Der Schweißvorgang muss auf Metallschichten durchgeführt werden, die von Rost oder Farbschichten befreit sind, um die Entstehung schädlicher Dämpfe zu verhindern.

- Jegliche Anzeichen von Flecken oder Schmerzen an den Augen, der Nase oder dem Hals können auf eine unangemessene Belüftung zurückzuführen sein; die Arbeit muss unverzüglich abgebrochen werden und es müssen alle nötigen Schritte unternommen werden, um eine angebrachte Belüftung zu gewährleisten.

- Schweißen Sie kein Metall oder lackiertes Metall, das Zink, Blei, Kadmium oder Beryllium enthält, es sei denn der Bediener oder die Personen, die dem Qualm ausgesetzt sind, tragen ein Atemgerät oder einen Helm mit Luftzufuhr.
- Sollen die Schweißarbeiten außerhalb der gewöhnlichen und üblichen Arbeitsbedingungen mit einem erhöhtem Risiko von Stromschlag (enger oder feuchter Arbeitsbereich) ausgeführt werden, müssen zusätzliche Vorichtsmaßnahmen ergriffen werden, wie:

- Die Verwendung von Generatoren, die mit dem Buchstaben "S" gekennzeichnet sind,
- Durch Platzieren des Stromgenerators außerhalb des Arbeitsbereichs,
- Durch Verbesserung des persönlichen Schutzes, der Isolierung vom Boden und des zu schweißenden Teils des Schweißers (Abb. 7)

- Der Generator wurde nur für einen Ge-

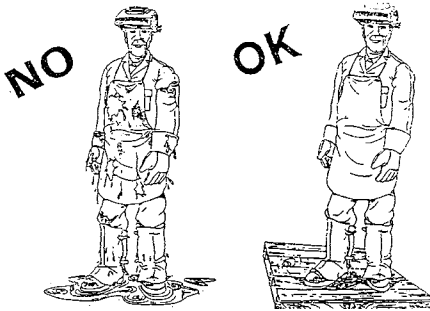


Abb.7

brauch in geschlossenen Räumen entwickelt; nicht mit einem Regen und Schnee ausgesetzten Generator schweißen.

- Der Sturz des Generators kann gefährlich sein; stellen Sie ihn nicht dort auf und benutzen Sie ihn nicht, wo er einem Sturzrisiko ausgesetzt ist.

- Halten Sie den Generator (Kabel und Leitungen) fern von Fahrzeugen in Bewegung, wenn Sie von einer Hebebühne aus arbeiten.

- der Bediener und ihre Assistenten sollten niemals und mit keinem Teil des Körpers Metallteile berühren, die heiß sind oder elektrisch erhitzt wurden (Abb. 8).



Abb.8

- Die Vornahme des Lichtbogen-Schweißens und Schnitts impliziert die strikte Befolgung der Sicherheitsbedingungen bezüglich elektrischer Ströme. Stellen Sie sicher, dass kein den Schweißern zugängliches Metallteil mittelbar oder unmittelbar mit einem Phasenleiter oder dem Nullleiter des Versorgungsnetzes in Berührung kommt.

- der Bediener sollte die Schweißkabel niemals um seinen Körper wickeln.

- die Schweißpistole sollte niemals auf den Bediener oder eine andere Person gerichtet werden.

- verwenden Sie keine beschädigten Schweiß- oder Eingangskabel (Abb. 9).

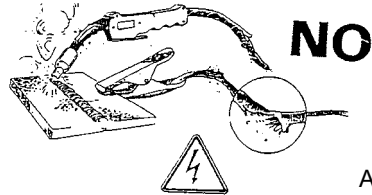


Abb.9

- Prüfen Sie, dass sich in der Nähe der Schweißgeneratoren keine Stromkabel anderer Geräte, Steuerleitungen, Telefonkabel, usw. befinden.

- Für andere Geräte im Schweißbereich überprüfen Sie deren Entsprechung mit der entsprechenden EMV-Norm.

⚠Achtung: Im Arbeitsbereich und in der Nähe der Schweiß- bzw. Schneidgeneratoren dürfen sich keine Personen mit lebensrettenden Elektrogeräten (Herzschrittmacher, Defibrillatoren, usw.) aufhalten.

- Mindestens alle 6 Monate den guten Zustand der Isolierung und der Verbindungen der Geräte und der elektrischen Zubehörteile überprüfen; wenden Sie sich für Wartungs- und Reparaturarbeiten der erstandenen Erzeugnisse an Ihren Händler.

⚠Achtung: Nicht gleichzeitig den Schweißdraht oder die Elektrode und das zu schweißende Teil berühren.

2.4 ELEKTRISCHE ANLAGE

- Die Eingriffe an elektrischen und elektronischen Geräten sind Fachkräften anzuvertrauen.

en, die in der Lage sind, diese auszuführen.

- Bevor das Gerät an das Stromverteilungsnetz angeschlossen wird, ist zu prüfen, dass:
 - Der Schaltschütz, die Schutzvorrichtung vor Überlastung und Kurzschluss, die Steckdosen, die Stecker und die Elektroanlage vor Ort mit dessen Höchstleistung und dessen Versorgungsspannung (siehe Typenschild auf Seite 3) vereinbar sind und den geltenden Normen und Vorschriften entsprechen.
 - Der Einphasenanschluss mit Erde (grün/gelber Leiter) mit einer Fehlerstromschutzschaltung mittlerer oder hoher Intensität (Empfindlichkeit zwischen 1 und 30mA) ausgeführt ist.
 - Der Erdleiter nicht von der Stromschlag-Schutzvorrichtung unterbrochen ist.
 - Dessen Schalter, falls vorgesehen, sich in der Stellung OFF "0" befindet;
- Schließen Sie an den Erdungskontakt alle Metallteile in der Nähe des Schweißers an, wobei Kabel von gleichem oder größerem Durchmesser als die der Schweißkabel zu verwenden sind.
- Das Gerät besitzt einen Schutz der Klasse IP22S, verhindert daher:
 - jeden manuellen Kontakt mit inneren Teilen in Temperatur, in Bewegung oder unter Spannung;
 - das Einführen von Festkörpern mit einem Durchmesser von mehr als 12mm;
 - einen Schutz gegen Regen bei einer Höchstneigung zur Senkrechten von 15°.

2.5 BRANDSCHUTZ

- Der Arbeitsbereich sollte mit den Sicherheitsregulierungen übereinstimmen und es sollten Feuerlöschgeräte in dem Bereich an Wänden angebracht sein, die mit der Art des zu erwartenden Feuers vereinbar sind.
- Decke und Boden sollten nicht entflammbar sein.
- Alle brennbaren Materialien müssen aus dem Schweißbereich entfernt werden (Abb. 10). Wenn brennbare Materialien nicht bewegt werden können, müssen diese durch feuerbeständige Abdeckungen geschützt werden.



Abb.10

- Belüften Sie möglicherweise entzündbare Atmosphären vor dem Schweißen. Arbeiten Sie

niemals in einer Atmosphäre, die eine schwere Konzentration von Staub, entzündbarem Gas oder brennbaren Flüssigkeiten enthält.

- Die Stromquelle muss sich in einer sicheren Umgebung befinden, mit einem festen und flachen Boden; sie sollte nicht an die Wand gestellt werden.
- erschweißen Sie keine Container, in denen Benzin, Schmiermittel oder andere entflammbare Materialien aufbewahrt wurden.
- Verwenden Sie den Generator nicht zum Auftauen von Rohrleitungen.
- Nicht in der Nähe von Belüftungsleitungen, Gasleitungen oder anderen Anlagen schweißen, die in der Lage sind, das Feuer schnell zu verbreiten.
- Überprüfen Sie nach der Fertigstellung Ihrer Arbeit immer, dass der Bereich frei von glühenden oder glimmenden Materialien ist.
- Vergewissern Sie sich über den guten Betrieb der Masseverbindungen; ein schlechter Kontakt derselben kann einen Lichtbogen erzeugen, der seinerseits die Ursache eines Brands sein könnte.

2.6 SCHUTZGAS

- Die Gebrauchs- und Handhabungsempfehlungen des Gaslieferanten streng befolgen.
 - Die Lager- und Einsatzbereiche müssen offen und belüftet, ausreichend vom Arbeitsplatz und von Wärmequellen entfernt sein.
 - Arretieren Sie die Gasflaschen, vermeiden Sie Stöße und schützen Sie diese vor jedem technischen Unfall.
 - Prüfen, dass die Gasflasche und der Druckregler dem für das Bearbeitungsverfahren erforderliche Gas entsprechen.
 - Niemals die Hähne der Gasflasche ölen.
 - Denken Sie daran, diese vor dem Anschluss des Druckreglers zu entlüften.
 - Das Schutzgas zu den von den unterschiedlichen Schweißverfahren empfohlenen Drucken verteilen.
 - Regelmäßig die Dichtigkeit der Kanalisierungen und der Gummischläuche überprüfen.
 - Niemals einen Gasverlust mit einer Flamme feststellen; verwenden Sie einen geeigneten Melder oder Seifenwasser mit einem Pinsel.
- Die schlechten Einsatzbedingungen der Gase, insbesondere in engen Räumen (Laderäume von Schiffen, Tanks, Zisternen, Silos, usw.) setzen den Benutzer folgenden Gefahren aus:
- 1 des Ersticken oder der Vergiftung durch Gas oder gasförmige Mischungen mit weniger als 20% CO₂, (diese Gase tauschen den Sauerstoff in der Luft aus),
 - 2 des Brands und der Explosion mit wasserstoffhaltigen gasförmigen Mischungen (ein leichtes und entzündbares Gas, es sammelt

sich unter den Decken oder in Hohlräumen mit Brand- und Explosionsgefahr an).

2.7 LÄRM

Der von den Schweißgeneratoren erzeugte Lärm hängt von der Stärke des Schweißstroms, dem angewendeten Verfahren, der Arbeitsumgebung ab. Unter normalen Umständen überschreitet das Equipment, das zum elektrischen Lichtbogenschweißen genutzt wird, die zugelassenen 80 dBA nicht. Unter bestimmten Voraussetzungen, wie z.B. bei hohen Schmelzparametern an begrenzten Orten, können die Lärmpegel das zulässige Level überschreiten. Aus diesem Grund wird dringend empfohlen, dass die Bediener einen entsprechenden Ohrschutz tragen.

2.8 ERSTE HILFE.

Jede Arbeitsstätte muss mit einem Erste-Hilfe-Kasten ausgestattet und es muss eine in Erste Hilfe ausgebildete Person für eine sofortige Hilfe für Opfer eines Stromschlags anwesend sein. Darüber hinaus müssen alle Mittel für die Behandlung von Verbrennungen an den Augen und der Haut zur Verfügung stehen.

ACHTUNG: EIN ELEKTROSCHOCK KANN TÖDLICH SEIN

Sollte eine Person bewusstlos sein und besteht der Verdacht auf einen Elektroschock, berühren Sie diese Person nicht, wenn sie in Kontakt mit Schweiß-Equipment oder anderen spannungsführenden Teilen ist. Trennen Sie (offenen) Strom über den Wandschalter und wenden Sie dann Erste Hilfe an. Trockenes Holz, Holzbesen oder andere Isoliermaterialien können verwendet werden, um Kabel, wenn nötig, von der Person zu bewegen.

3.0 ALLGEMEINE MERKMALE

Ihr Generator ist ein ausgezeichnetes WIG-Schweißgerät mit pulsierendem Gleichstrom, das die Inverter-Technologie mit PWM-Steuerung bei mittlerer Frequenz anwendet. Es ist durch hohen Wirkungsgrad und geringes Gewicht und Abmessungen gekennzeichnet, das es leicht zu tragen macht. Die Funktionen, die es für jeden Einsatz optimal machen, sind: Konstanter Ausgangsstrom, schnelle Ansprechzeit, Bogenauslösung mit Hochfrequenz, gleichmäßige und voreingestellte Stromregelung. Es kann im 2- oder 4-Takt arbeiten, es erlaubt die Einstellung der Anstiegs- und der Abstiegsrampe, des Arc Force und des Hot Starts.

Es ist mit einem Schutz gegen Kurzschluss,

Überspannung, Unterspannung, Überstrom und Übertemperatur versehen. Das Einschreiten dieser Schutzvorrichtungen wird durch die Alarmleuchte auf der Vorderseite des Schweißgeräts angezeigt und durch die Unterbrechung des Ausgangsstroms.


Das Elektroden-Schweißen besitzt die Funktionen Hot Start und Arc Force.

Hauptmerkmale:

- WIG- und MMA-Schweißen mit pulsierendem Gleichstrom, PWM-Technologie mit IGBT;
- Ausgezeichnete Leistung, digitale Steuerung, digitales Display;
- Voreinstellung aller Parameter mit Speicherfunktion;
- Einfache und intuitive Regelung der Parameter;
- HF-Start, Anstiegs- und Abstiegsrampe, Vor- und Nachzufuhr des Gases;
- Intelligenter Schutz: Überspannung, Unterspannung, Überstrom und Übertemperatur;
- Großzügige Schwankung der Versorgungsspannung (230V±10%).
- WIG- Wolfram-Inertgas-Schweißen;
- MMA—Manual Metal Arc welding (Lichtbogenhandschweißen);
- PWM- Pulsweitenmodulation

3.1 TECHNISCHE DATEN

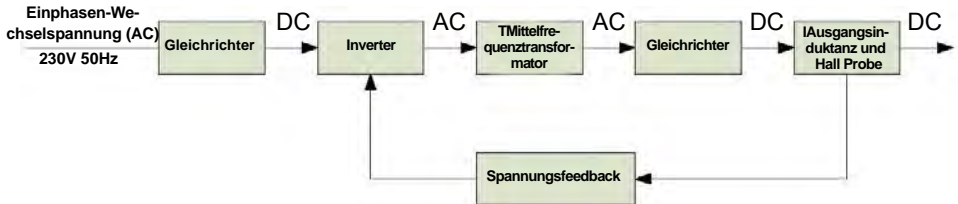
ANMERKUNG: Die unten angegebenen Daten können sich von denen auf dem Typenschild der Einheit unterscheiden. Es wird stets auf die technischen Daten des Typenschildes verwiesen.

		160 Amps Modell	200 Amps Modell
	(1 ph)	230V 50/60Hz	230V 50/60Hz
U ₀	V	58	62
Amp. Min-Max	A ±10%	5 ÷ 160	5 ÷ 160 MMA 5 ÷ 200 TIG
Amp. 60974-1	A	25% 160 60% 100	35% 160 MMA 60% 125 MMA 35% 200 TIG 60% 160 TIG
∅ E	mm	1,6 ÷ 4,5	1,6 ÷ 5
Insulation	-	H	H
Protec. Degree	-	IP22S	IP22S

3.2 BETRIEBSPRINZIP

Das Betriebsprinzip Ihres Schweiß-Inverters wird im nachstehenden Schema dargestellt. Die Einphasen-Wechselspannung von 230V wird in Gleichspannung gleichgerichtet (etwa 300V) und anschließend durch eine Inverter-Vorrichtung (IGBT) in eine mittlere AC-Frequenz (etwa 20 kHz) umgewandelt. Die Mittelfrequenzspannung wird durch ei-

nen Transformator (Haupt-Trafo) reduziert und von einer Diodenbrücke aus schnellen Dioden gleichgerichtet. Die Spannung wird anschließend von der Ausgangsinduktanz gefiltert. Um eine stabile Regelung des Ausgangsparameters (Strom) zu gewährleisten wendet der Steuerkreis eine Dauer-Feedback-Technologie an.



4.0 INSTALLATION DES EQUIPMENTS

Der einwandfreie Betrieb des Generators wird durch die entsprechende Installation sichergestellt. Der Zusammenbau des Inverters ist durch Experten durchzuführen, indem die Anweisungen der Sicherheitsstandards vollständig befolgt werden.

- Nehmen Sie das Schweißgerät aus dem Karton.

Überprüfen Sie vor der Herstellung einer elektrischen Verbindung das Typenschild und vergewissern Sie sich, dass die Eingangsspannung und die Frequenz des zu verwendenden Stromnetzes miteinander überstimmen.

ERDUNG

- Zum Schutz der Anwender müssen die Schweißmaschinen korrekt mit dem Erdsystem (INTERNATIONALE SICHERHEITSREGULIERUNGEN) verbunden sein.
- Es ist unabdingbar, die Maschine korrekt mit der gelb-grünen Ader des Stromkabels zu erden, um Ableitungen auf Grund von versehentlichen Kontakten durch geerdete Objekte zu verhindern.
- Das Gehäuse (das leitend ist), ist elektrisch mit dem Erdungsleiter verbunden. Ist das Equipment nicht korrekt geerdet, können Elektroschocks auftreten, die für die Anwender gefährlich sind.

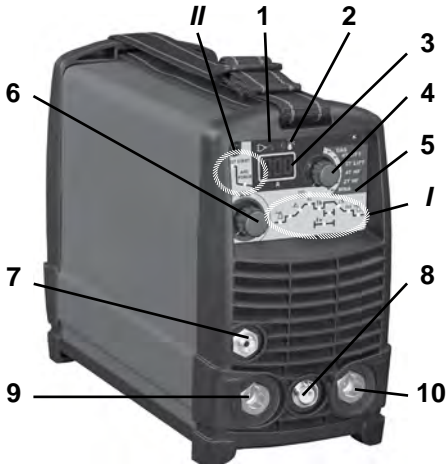
- Schließen Sie den Inverter an das Stromnetz an. Für die ohne Stecker gelieferten Modelle am Kabel einen Standard-Stecker (2-Pol + Erde) von angemessener Belastbarkeit anbringen und über eine mit Sicherungen oder einem automatischen Schalter versehenen Steckdose verfügen; der entsprechende Erdanschluss muss an den gelb/grünen Erdleiter des Versorgungsnetzes angeschlossen werden.

Verwenden Sie den Generator nicht mit Eingangskabelverlängerungen, die länger als 10m und dünner als 4mm² sind. Vergewissern Sie sich, dass die Kabel ausgelegt sind und nicht gewickelt oder verheddert sind.

Verwenden Sie das Schweißgerät nicht, wenn die Verkleidungsplatten seitlich oder vollständig entfernt sind, um den versehentlichen Kontakt mit inneren spannungsführenden Teilen zu verhindern.

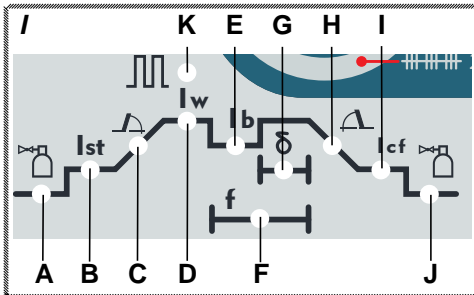
- Der Inverter steht nun zur Nutzung bereit. Vergewissern Sie sich, dass Sie in einem angemessen belüfteten Bereich schweißen, und dass die Lüftungsöffnungen der Maschine nicht versperrt sind (eine schlechte Belüftung kann den Auslastungsgrad der Einheit verringern und Schäden verursachen). Sie können nun den Schweißvorgang auswählen, indem Sie die Komponenten so verbinden, wie auf den folgenden Seiten gezeigt wird.

5.0 FUNKTIONEN UND ANSCHLÜSSE I DES INVERTERS



- A Dauer Vorzufuhr Gas
 - B Anfangsstrom
 - C Dauer Anstiegsrampe
 - D Schweißstrom (Spitzenstrom)
 - E Grundstrom
 - F Pulsfrequenz
 - G T on in Pulsbetrieb
 - H Dauer Abstiegsrampe
 - I Endstrom
 - J Dauer Nachzufuhr Gas
 - K Anzeige der Wahl Pulsbetrieb
- II
- L Hot Start
 - M Arc Force

5.1 FUNKTIONEN DES POTENTIOMETERS DER WAHL DER SCHWEISSART - 4



Funktion MMA



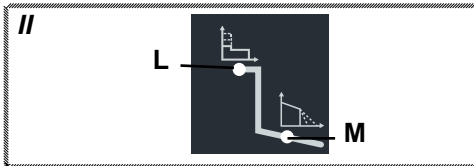
Funktion Gas-Test

- #### 4T LIFT WIG-Schweißen in Lift Arc in 4-Takt
- #### 2T LIFT WIG-Schweißen in Lift Arc in 2-Takt
- #### 4T HF WIG-Schweißen mit Hochfrequenz (HF) in 4-Takt
- #### 2T HF WIG-Schweißen mit Hochfrequenz (HF) in 2-Takt

6.0 LICHTBOGENSCHWEISSEN

Allgemeine Informationen

Der elektrische Lichtbogen kann als eine Quelle von hellem Licht und starker Hitze beschrieben werden; tatsächlich ist es der Fluss des elektrischen Stroms in der Gasatmosphäre, welche die Elektrode umgibt; das Werkstück beendet die Strahlung der elektromagnetischen Wellen, die als Licht und/oder Hitze wahrgenommen werden, je nach Wellenlänge. Auf einer nicht wahrnehmbaren Ebene produziert der Bogen außerdem ultraviolettes und infrarotes Licht; ionisierende Strahlen wurden noch nicht festgestellt. Die Hitze, die durch den Bogen erzeugt wird, wird im Schweißvorgang genutzt, um Metallteile zu schmelzen und miteinander zu verbinden. Der benötigte elektrische Strom wird über ein spezielles Equipment zugeführt, das üblicherweise als Schweißmaschine bezeichnet wird.



- 1 Betriebsanzeige Inverter
- 2 Alarmleuchte
- 3 Digital-Display
- 4 Wahlschalter der Schweißart - 5.1
- 5 Bedienfeld
- 6 Regelknopf der Schweißparameter
- 7 Gas-Anschluss
- 8 Anschluss Düsen-Taste
- 9 Negativer DINSE-Stecker
- 10 Positiver DINSE-Stecker

- Verbinden Sie das Netzkabel mit dem Negativpol des Inverters und die Masseklemme mit dem Werkstück.
- Verbinden Sie das Schweißkabel mit dem positiven Pol des Inverters.
- Wählen Sie die MMA-Schweißart mit dem Wahlschalter (4) der Schweißart auf der Vorderseite des Geräts.
- Schalten Sie den Inverter an.
- In der Betriebsart MMA können sich nur drei Parameter ändern: Schweißstrom, Hot Start und Arc Force

Schweißstrom:

- Wenn die Schweißart MMA gewählt wird, bleibt die Led des Schweißstroms (D) erleuchtet.
- Ganz einfach den Reglerknopf der Schweißparameter (6) drücken oder drehen. Die Led (D) blinkt.



- Den Schweißstrom eingeben.

Der Schweißstrom ist entsprechend der Anweisungen des Herstellers der Elektroden zu wählen, die auf der Verpackung derselben angegeben sind.

Folgende Hinweise können als allgemeine Informationen nützlich sein:

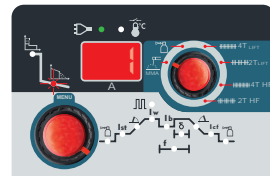
Elektroden Durchmesser	Schweißstrom
1.5 mm	30A - 40A
2.0 mm	50A - 65A
2.5 mm	70A - 100A
3.25 mm	100A - 140A
4.0 mm	140A - 160A
5.0mm	160A - 200A

- Erneut den Reglerknopf der Schweißparameter (6) zur Bestätigung des eingestellten Stroms drücken. Die LED (D) bleibt erleuchtet. Erneut den Reglerknopf der Schweißparameter (6) zur weiterer Regelung des Stroms drücken, die LED wieder blinkt. Wenn die Stromregelung nicht bestätigt wird, hört die LED auf nach 3 Sekunden zu blinken und sie wieder leuchtet. Drehen des Reglerknopfes können Sie es wieder ändern, auch während

des Schweißens, der Strom, die LED (D) wieder blinkt. Erneut den Reglerknopf der Schweißparameter (6) drücken, um den eingegebenen Wert zu bestätigen und mit der Einstellung der Parameter Hot Start und Arc Force fortfahren.

Hot Start / Arc Force:

- Nach der Einstellung und Bestätigung des Schweißstroms, durch Drehen des Reglerknopfes der Schweißparameter (6) die Led von Hot Start (L) oder Arc Force (M) wählen. Die Led des gewählten Parameters bleibt erleuchtet.
- Den Reglerknopf der Schweißparameter (6) drücken. Die Led (L/M) blinkt.
- Den Wert von Hot Start bzw. Arc Force eingeben.



- Erneut den Reglerknopf der Schweißparameter (6) drücken, um den eingegebenen Wert zu bestätigen und mit der Einstellung der folgenden Parameter fortfahren. Der Generator bestätigt die Eingabe in jedem Fall nach 3 Sekunden automatisch. In diesem Fall kehrt er jedoch zum Beginn der Einstellabfolge zurück, es ist daher erforderlich, erneut den Schweißstrom einzustellen, um zur Einstellung der anschließenden Parameter überzugehen.

- Schützen Sie Ihr Gesicht mit einer Maske oder einem Helm. Berühren Sie mit der Elektrode, die im Elektrodenhalter befestigt ist, das Werkstück, bis ein Lichtbogen schlägt (der Inverter verfügt über einen „Hot Start“, um das Durchschlagen zu verbessern).

Vermeiden Sie das Aushämmern des Werkstücks mit der Elektrode, da es seine Beschichtung verlieren kann und die Schwierigkeiten beim Durchschlagen des Lichtbogens erhöhen kann.

- Nach dem Schlagen des Lichtbogens drücken Sie die Elektrode in das Schweißbad, mit einem Winkel von ungefähr 60°, und bewegen Sie diese von links nach rechts, sodass Sie das Schweißen kontrollieren können. Die Länge des Lichtbogens kann auch kontrolliert werden, indem die Elektrode leicht angehoben oder gesenkt wird. Auch die Veränderung des Schweißwinkels kann

das Schweißbad vergrößern und somit die Kapazität der Schlackenfläche erhöhen.

- Lassen Sie die Schlacke am Ende des Schweißvorgangs abkühlen, bevor Sie diese mit dem Bürstenhammer entfernen.

ACHTUNG: Schützen Sie beim Abschlagen der Schlacke mit dem Schlackenhammer Ihre Augen, um Verletzungen zu vermeiden. ACHTUNG: Ein schlechter Start kann auf ein unsauberes Werkstück, eine schlechte Verbindung zwischen dem Massekabel und dem Werkstück, oder eine schlechte Befestigung der Elektrode im Elektrodenhalter zurückzuführen sein.

7.0 QUALITÄT DER SCHWEISSNAHT

Die Qualität der Schweißnaht hängt hauptsächlich von der Fähigkeit des Schweißers ab, von der Art des Schweißens und der Qualität der Elektrode: Wählen Sie die richtige Elektrode, bevor Sie mit dem Schweißen beginnen, und achten Sie auf die Dicke und Zusammensetzung des zu schweißenden Metalls.

Richtiger Schweißstrom.

Wenn der Strom zu hoch ist, brennt die Elektrode schnell und das Schweißbad wird groß, unregelmäßig und schwierig zu kontrollieren. Wenn der Strom zu niedrig ist, haben Sie zu wenig Leistung und das Schweißbad wird klein und unregelmäßig.

Richtige Lichtbogenlänge.

Wenn der Lichtbogen zu lang ist, werden Spritzer und eine kleine Verschmelzung des Werkstücks auftreten. Wenn der Lichtbogen zu kurz ist, ist die Lichtbogenhitze nicht ausreichend, was dazu führt, dass die Elektrode am Werkstück haften bleibt.

Richtige Schweißgeschwindigkeit.

Die richtige Schweißgeschwindigkeit wird so gewählt, dass eine Schweißnaht von geeigneter Größe, ohne Wellen oder Krater, entsteht.

8.0 WIG-SCHWEISSEN

Der TIG-Vorgang verwendet den elektrischen Lichtbogen, der zwischen der Wolfram-Elektrode des Brennergriffs und der Oberfläche des Werkstücks einschlägt.

Beim TIG-Schmelzen ist der Brennergriff stets mit dem Negativpol des Schweißgeräts verbunden.

- Verbinden Sie das Erdungskabel mit dem Positivpol des Schweißgeräts und die Mas-

seklemme mit dem Werkstück.

- Verbinden Sie den TIG-Brennergriff mit dem Negativpol des Schweißgeräts und den Gasschlauch mit dem Druckregler des Gaszylinders.

Der Gasfluss wird automatisch mittels des Reglerknopfes der Schweißparameter (6) gesteuert. Verwenden Sie ausschließlich Inertgas (Argon).

- Schalten Sie den Inverter an.

8.1 WAHL DER SCHWEISSART

- Wählen Sie die gewünschte Schweißart 4-T Lift, 2-T Lift, 4-T HF oder 2-T HF mit dem Wahlschalter der Schweißart auf der Vorderseite des Geräts.

- Ihr Schweißgerät ermöglicht die Freigabe des Pulsbetriebs sowohl im 2-Takt- als im 4-Takt-Modus. Befolgen Sie folgende Anweisungen:

- Durch Drehen des Reglerknopfes der Schweißparameter (6) die Led der Wahl des Pulsbetriebs (K) wählen. Die Led des gewählten Parameters bleibt erleuchtet. Das Display zeigt die Schrift „ON“ an, wenn die Pulsfunktion eingeschaltet ist, andernfalls die Schrift „OFF“.
- Den Reglerknopf der Schweißparameter (6) drücken. Die Led (K) blinkt.



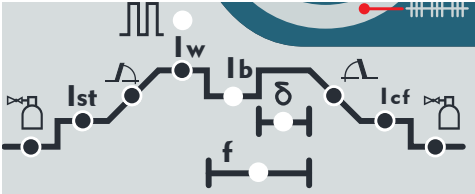
- Um die Einstellung zu wechseln, erneuert den Reglerknopf (6) drücken.
- Der Generator bestätigt die Einstellung nach 3 Sekunden automatisch und kehrt zum Ausgangszustand zurück, mit erleuchteter Led des Schweißstroms (D).
- Die Led Pulsbetrieb (K) bleibt erleuchtet, wenn die Funktion eingeschaltet wurde (ON), erloschen, falls die Funktion nicht eingeschaltet wurde (OFF) oder sich der Wahlschalter der Schweißart (4) in der Stellung MMA befindet.



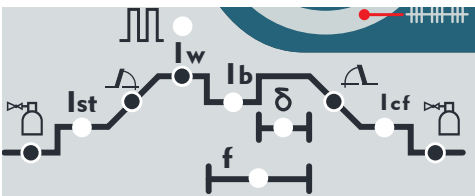
8.2 EINSTELLUNG DER PARAMETER BEI WIG-SCHWEISSEN

- Folgen Sie den nachstehenden Anweisungen, um die auf der Grundlage der gewählten Schweißart einstellbaren Parameter zu erfahren.

4T Lift - 4T HF

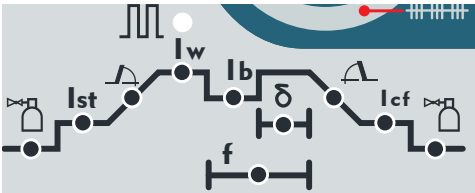


2T Lift - 2T HF



Der Anfangsstrom ist werkseitig auf 5A festgelegt.

WIG mit PULS



Schweißstrom:

- Wenn die Schweißart MMA gewählt wird, bleibt die Led des Schweißstroms (D) erleuchtet.
- Ganz einfach den Reglerknopf der Schweißparameter (6) drücken oder drehen. Die Led (D) blinkt.
- Den Schweißstrom eingeben.



- Erneut den Reglerknopf der Schweißparameter (6) zur Bestätigung des eingestellten Stroms drücken. Die LED (D) bleibt erleuchtet. Erneut den Reglerknopf

der Schweißparameter (6) zur weiterer Regelung des Stroms drücken, die LED wieder blinkt. Wenn die Stromregelung nicht bestätigt wird, hört die LED auf nach 3 Sekunden zu blinken und sie wieder leuchtet. Drehen des Reglerknopfes können Sie es wieder ändern, auch während des Schweißens, der Strom, die LED (D) wieder blinkt. Erneut den Reglerknopf der Schweißparameter (6) drücken, um den eingegebenen Wert zu bestätigen und mit der Einstellung der anschließenden Parameter fortfahren.

Weitere Schweißparameter:

- Verändern Sie die auf der Grundlage der gewünschten Schweißart möglichen Parameter entsprechend dieser Anleitungen:

- Nach der Eingabe des Schweißstroms durch Drehen des Reglerknopfes der Schweißparameter (6) die Led auswählen, die dem zu ändernden Parameter entspricht. Die Led des gewählten Parameters bleibt erleuchtet.
- Den Reglerknopf der Schweißparameter (6) drücken. Die gewählte Led blinkt.



- Den gewünschten Wert eingeben.



- Erneut den Reglerknopf der Schweißparameter (6) drücken, um den eingegebenen Wert zu bestätigen und mit der Einstellung der folgenden Parameter fortfahren. Der Generator bestätigt die Eingabe in jedem Fall nach 3 Sekunden automatisch. In diesem Fall kehrt er jedoch zum Beginn der Einstellabfolge zurück, es ist daher erforderlich, erneut den Schweißstrom einzustellen, um zur Einstellung der anschließenden Parameter überzugehen.

9.0 SCHWEISSVORGÄNGE

9.1 TAKT-SCHWEISSEN – SCHEMA 1

0 Düsen-Taste drücken und gedrückt halten. Das Elektroventil öffnet sich. Das Schutzgas beginnt, auszutreten.

0-T1 Dauer Vorzufuhr Gas, von 0 bis 1.0 s.

T1 Zündung des Bogens, Regelbereich des Anfangsstroms (siehe Amp. Min-Max in der Tabelle der technischen Daten).

T2 Lässt man die Düsen-Taste los, steigt der Ausgangsstrom gegenüber dem Anfangsstrom. Ist die Funktion Pulsbetrieb eingeschaltet, wird der Ausgangsstrom pulsierend sein.

T2-T3 Der Ausgangsstrom steigt bis zum eingestellten Wert des Schweißstroms an. Die einstellbare Dauer der Anstiegsrampe beträgt 0 bis 5.0 s.

T3-T4 Schweißvorgang, die Düsen-Taste wird nicht gedrückt gehalten. Hinweis: Ist die Funktion Pulsbetrieb eingeschaltet, wird der Ausgangsstrom pulsierend sein.

T4 Durch erneutes Drücken der Düsen-Taste senkt sich der Ausgangsstrom bis auf den eingestellten Wert des Endstroms. Ist die Funktion Pulsbetrieb eingeschaltet, wird der Abstiegsrampenstrom pulsierend sein.

T4-T5 Dauer Abstiegsrampe, von 0 bis 5 s.

T5-T6 Beibehaltungsdauer des Endstroms, Regelbereich des Endstroms (siehe Amp. Min-Max in der Tabelle der technischen Daten).

T6 Durch Loslassen der Düsen-Taste erlischt der Lichtbogen und das Schutzgas tritt weiterhin aus.

T6-T7 Dauer Nachzufuhr Gas, von 3.0 bis 10.0 s

T7 Das Elektroventil schließt und die Gaszufuhr wird unterbrochen. Der Schweißvorgang ist beendet.

9.2 2-TAKT-SCHWEISSEN – SCHEMA 2

0 Die Düsen-Taste drücken und gedrückt halten. Das Elektroventil öffnet sich. Das Schutzgas beginnt, auszutreten.

0-T1 Dauer Vorzufuhr Gas, von 0 bis 1.0 s.

T1-T2 Zündung des Lichtbogens, der Ausgangsstrom steigt vom Mindeststrom (5A) bis zum eingestellten Strom. Ist die Funktion Pulsbetrieb eingeschaltet, wird der Ausgangsstrom pulsierend sein.

T2-T3 Schweißvorgang, die Düsen-Taste gedrückt halten. Hinweis: Ist die Funktion Pulsbetrieb eingeschaltet, wird der Ausgangsstrom pulsierend sein.

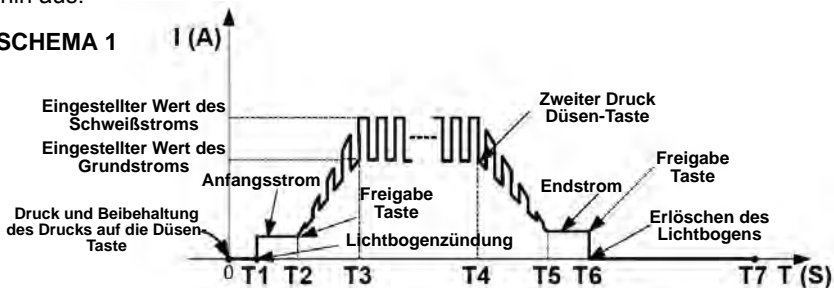
T3 Die Düsen-Taste loslassen, der Ausgangsstrom senkt sich. Ist die Funktion Pulsbetrieb eingeschaltet, wird der Abstiegsrampenstrom pulsierend sein.

T3-T4 Der Ausgangsstrom senkt sich auf den Mindestwert von 5A ab. Der Lichtbogen erlischt; die Dauer der Abstiegsrampe beträgt 0 bis 5.0 s

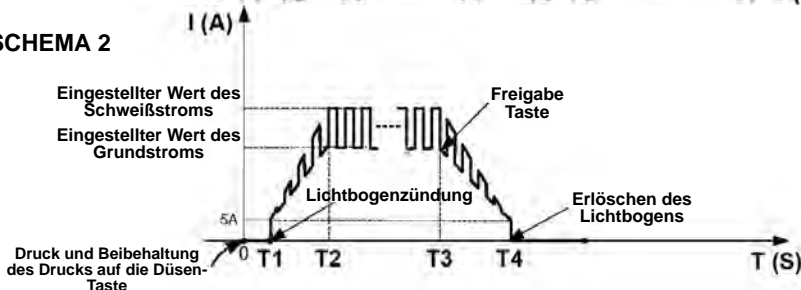
T4-T5 Nachzufuhr Gas, von 3.0 bis 10.0 s.

T5 Elektroventil schließt und die Gaszufuhr wird unterbrochen. Der Schweißvorgang ist beendet.

SCHEMA 1



SCHEMA 2



- Vergewissern Sie sich, dass die Elektrode an der Brenngriffdüse 4 - 5mm hinaussteht und stellen Sie zudem sicher, dass die Elektrode spitz mit einem Winkel von 40°-60° ausgerichtet ist.

- Stellen Sie den Schweißstrom, unter Berücksichtigung der Dicke des zu schweißenden Materials und des Durchmessers der zu verwendenden Wolfram-Elektrode, ein (8.2).

- Bedecken Sie Ihr Gesicht mit einem Kopfschutz, mit der Isolierungskappe in Kontakt mit dem Werkstückes, bringen Sie den Brennergriff 3-4mm an das Werkstück, mit einem Winkel von 45° (Abb. b), drücken Sie die Brenntaste (Abb. A) Der Bogen wird durch eine hohe Spannung Funken beleuchtet. (Abb. c).

HINWEISE:

a) Die Lichtbogenlänge variiert normalerweise zwischen 3 und 6mm, je nach Art der Schweißnaht, Art und Dicke des Materials, usw.

b) Der Brennergriff wird in Richtung der Schweißnaht geführt, ohne seitliche Bewegungen, und der Winkel des Brennergriffs von 45° zum Werkstück wird eingehalten.

Abb. a

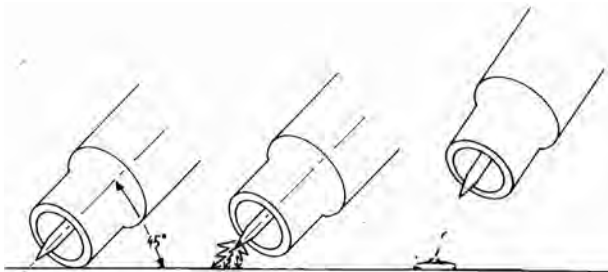
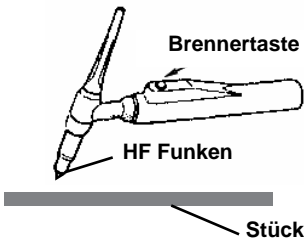


Abb.b

Abb.c

Abb.d

10.0 GEWÖHNLICHE WARTUNG

ACHTUNG!!!

TRENNEN SIE DIE MASCHINE VON DER STROMVERSORGUNG, BEVOR SIE MIT DER WARTUNG BEGINNEN.

Die Eingriffe an elektrischen und elektronischen Geräten sind Fachkräften anzuvertrauen, die in der Lage sind, diese auszuführen.

Das Leistungsvermögen des Schweißsystems über die Zeit steht in direkter Beziehung zur Häufigkeit der Wartungsarbeiten, wie:

Wartungsarbeiten an Schweißmaschinen dürfen nur innen durchgeführt werden. Je staubiger die Arbeitsumgebung, desto öfters sollte die Maschine gewartet werden.

- Nehmen Sie den Deckel ab.
- Entfernen Sie jegliche Staubspuren im Inneren des Generators mit Druckluft unter 3kg/cm.
- Überprüfen Sie alle elektrischen Verbindungen und stellen Sie sicher, dass alle Muttern und Schrauben fest angezogen sind.
- Ersetzen Sie alte Teile nicht zu spät.
- Setzen Sie den Deckel wieder auf.
- Nach dem Beenden der obigen Arbeiten kann der Generator wieder einfach mit den Anweisungen in diesem Handbuch gestartet werden.

11.0 MÖGLICHE SCHWEISSFEHLER

DEFEKT	URSACHEN	EMPFEHLUNGEN
POROSITÄT	Säure; Elektrode auf Stahl mit erhöhtem Schwefelgehalt. Die Elektrode oszilliert zu sehr. Werkstücke sind zu weit voneinander entfernt. Das zu schweißende Werkstück ist kalt.	Verwenden Sie die Standard-Elektroden. Legen Sie die Kanten, die miteinander verschweißt werden sollen, näher aneinander. Zu Beginn langsam bewegen. Schweißstrom verringern.
RISSE	Das zu schmelzende Material ist nicht sauber (z.B. Öl, Farbe, Rost, Oxide). Nicht genügend Strom.	Das Säubern der Werkstücke vor dem Schweißen ist eine notwendige Methode, um saubere Schweißnähte zu erhalten.
BEGRENZTE PENETRATION	Niedriger Strom. Hohe Schweißrate. Umgekehrte Polarität. Elektrode gegen die Bewegungsrichtung geneigt.	Vergewissern Sie sich, dass die Betriebsparameter reguliert sind und bereiten Sie die Werkstücke besser vor.
STARKE SPRITZER	Elektrode zu stark geneigt.	Nehmen Sie entsprechende Korrekturen vor.
PROFILDEFEKTE	Schweißparameter sind nicht korrekt. Passrate steht nicht mit den Anforderungen der Betriebsparameter in Bezug.	Befolgen Sie die grundlegenden und allgemeinen Schweißgrundsätze.
LICHTBOGEN-INSTABILITÄT	Nicht genügend Strom.	Überprüfen Sie den Zustand der Elektrode und die Massekabel-Verbindung.
ELEKTRODE SCHMILZT SCHIEF AB	Elektrodenkern ist nicht zentral ausgerichtet. Magnetisches Blasphänomen.	Elektrode ersetzen. Verbinden Sie zwei Massekabel mit den Gegenseiten des Werkstücks.

12.0 FEHLERBEHEBUNG

STÖRUNG	URSACHE	ABHILFE
Mangelnde Einschaltung	Nicht ordnungsgemäßer Hauptanschluss Defekte Betriebsanzeige / defekte Inverter-Platine	Den Hauptanschluss überprüfen. Sich an den Kundendienst wenden.
Generator und Betriebsanzeige eingeschaltet, der Ventilator läuft nicht	Etwas behindert den Ventilator. Der Ventilator ist defekt / Probleme mit der Versorgung des Ventilators.	Das Hindernis beseitigen. Sich an den Kundendienst wenden.
Fehlen von Spannung	Gerät überhitzt, gelbe Led leuchtet. Über-, Unterspannungsgrenzen überschritten, grüne Led erlöschen und gelbe Led leuchtet.	Die thermische Wiederherstellung abwarten und gegebenenfalls den Arbeitszyklus reduzieren. Das Verteilernetz überprüfen. Die Einheit durch Abschalten, 20 Sekunden Abwarten und erneutes Einschalten wiederherstellen.

STÖRUNG	URSACHE	ABHILFE
Fehlen von Spannung	Einschreiten des Übersstromschutzes, gelbe Led leuchtet Internes Relais defekt. Inverter-Platine defekt.	Die Einheit durch Abschalten, einige Minuten Abwarten und erneutes Einschalten wiederherstellen. Sich im Fall von mangelndem Betrieb an den Kundendienst wenden. Sich an den Kundendienst wenden.
Ausgangsstrom nicht korrekt	Regelungs-Potentiometer defekt / Steuerplatine defekt Netz-Versorgungsspannung zu niedrig.	Sich an den Kundendienst wenden. Das Verteilernetz überprüfen.
WIG: Der Lichtbogen zündet nicht, trotz des Hochfrequenz-Funkens	Schweißkabel nicht ordnungsgemäß angeschlossen, beschädigt oder zu lang. Der Abstand zwischen der Wolfram-Elektrode und dem Werkstück ist zu groß. Das Werkstück ist durch Öl oder Staub verschmutzt. Düsen-Taste defekt.	Den ordnungsgemäßen Anschluss des Schweißkabels, dessen guten Zustand und die richtige Länge überprüfen. Den Abstand zwischen der Elektrode und dem Werkstück verringern. Das zu schweißende Teil säubern. Die Verbindung der WIG-Düse mit dem Generator überprüfen / Sich an den Kundendienst wenden.
WIG: Die Zündung des Lichtbogens bei Hochfrequenz stoppt nicht	Steuer-Platine defekt.	Sich an den Kundendienst wenden.
WIG: Mangelnder Gasfluss	Gasflasche noch verschlossen oder zu niedriger Gasdruck. Steuer-Platine defekt.	Das Gasventil öffnen und den Druck regeln. Sich an den Kundendienst wenden.

IMPORTANT

LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS AVANT D'INSTALLER L'APPAREIL. S'ASSURER QUE LE CONDUCTEUR DE MISE À TERRE JAUNE ET VERT SOIT DIRECTEMENT BRANCHÉ À LA TERRE À L'ENDROIT DE SOUDURE.

L'APPAREIL NE DOIT JAMAIS ÊTRE UTILISÉ SANS LES PANNEAUX, DANS LA MESURE OU CELA POURRAIT ÊTRE DANGEREUX POUR L'OPÉRATEUR ET PROVOQUER DES DÉGÂTS GRAVES SUR L'ÉQUIPEMENT.

L'UNITÉ TRAVAILLE SEULEMENT AVEC UNE TENSION D'ALIMENTATION DE 230Vac-50Hz-1Ph

MÊME QUAND L'INTERRUPTEUR EST SUR LA POSITION "0", IL Y A DE LA TENSION DANS LE CÂBLE D'ALIMENTATION. DONC AVANT DE RÉPARER L'APPAREIL, S'ASSURER QUE LA FICHE À DEUX PÔLES NE SOIT PAS BRANCHÉE SUR LA PRISE DE COURANT.

CES GÉNÉRATEURS PEUVENT ÊTRE UTILISÉS EXCLUSIVEMENT AVEC DES GROUPES ÉLECTROGÈNES À DIESEL D'UNE PUISSANCE SUPÉRIEURE À 8 KVA À 220V 50HZ.

1.0 INTRODUCTION

1.1 TYPE DE GÉNÉRATEUR DE SOUDAGE

Les données d'identification du générateur ainsi que son numéro de série apparaissent toujours sur la plaquette de données sur le panneau postérieur. Les torches et les câbles sont identifiés par les spécifications ou par le numéro de série imprimés sur leur propre emballage. Veuillez prendre note de ces numéros pour toute éventuelle référence.

1.2 RÉCEPTION DE LA SOURCE DE SOUDAGE

Lors de la réception de l'équipement, faire les comparaisons nécessaires avec la facture pour s'assurer que tout corresponde bien, puis l'examiner attentivement pour déterminer d'éventuels dégâts causés par le transport. Tous les appareils expédiés ont été soumis à un contrôle de qualité rigoureux. Cependant,

si votre appareil ne fonctionne pas correctement, veuillez consulter la section RECHERCHE DE PANNES de ce mode d'emploi. Si le défaut persiste, consultez votre revendeur.

2.0 PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

2.1 RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES

Ce mode d'emploi contient toutes les instructions nécessaires pour :

- l'installation de la source de soudage;
- une utilisation correcte;
- une manutention adaptée.

Veuillez vous assurer que ce mode d'emploi est lu et compris aussi bien par l'opérateur que par le personnel technique chargé de la manutention.

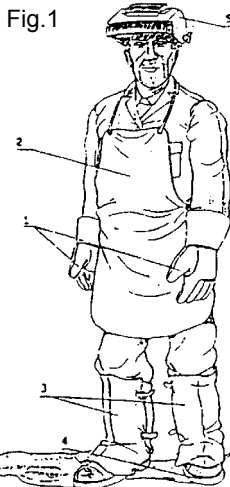
2.2 LIEU D'UTILISATION

Si les normes de sécurité et d'utilisation ne sont pas scrupuleusement observées, les opérations de soudage peuvent se révéler dangereuses, non seulement pour l'opérateur, mais aussi pour les personnes qui se trouvent aux alentours du lieu de soudage.

Par conséquent, le propriétaire et l'utilisateur doivent connaître tous les risques possibles, de façon à pouvoir prendre les précautions nécessaires pour éviter des accidents de travail. Les principales précautions à observer sont:

- Les opérateurs doivent protéger leur corps en portant des combinaisons de protection fermées et non-inflammables, sans poches ni revers. Les éventuelles traces d'huile ou de graisse doivent être enlevées de tous les vêtements avant de les endosser. Les opérateurs doivent aussi chausser des bottes en acier et la semelle en caoutchouc (Fig. 1).
1. Gants en cuir
 2. Tablier en cuir
 3. Surchaussures
 4. Chaussures de Sécurité
 5. Masque

- Les opérateurs doivent porter un casque ou un masque de soudeur, non-inflammable, conçu de façon à protéger le cou et le visa-



ge, même sur les côtés. Le casque ou le masque doivent être dotés de verres protecteurs obscurs et appropriés au procédé de soudage et au courant utilisé. Il faut toujours garantir la propreté des verres de protections, et les remplacer s'ils sont cassés ou fissurés (Fig.2). Il est recommandé d'installer un verre transparent entre le verre inactinique et la zone de soudage. Remplacer périodiquement ce verre dès que des giclées ou des éclats en réduisent notablement la visibilité. Utiliser un respirateur quand il s'agit de travailler sur des plaques enrobées produisant des fumées toxiques lorsqu'elles sont chauffées.

- Réaliser l'opération de soudage dans un

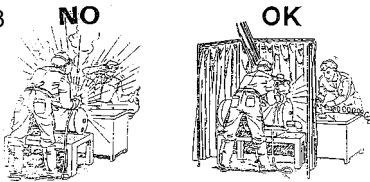
Fig.2



milieu isolé par rapport aux autres zones de travail, afin de protéger les opérateurs contre les radiations et la fumée. Si ce n'est pas possible, délimiter l'aire de soudage avec des panneaux de protection de couleur noire suffisamment larges pour limiter le domaine visible des personnes des alentours de la zone. (Fig.3).

-Avant de souder, éloigner du lieu de travail

Fig.3



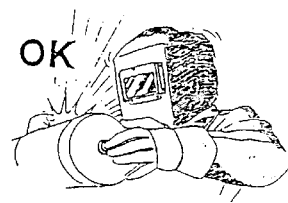
tous les solvants qui contiennent du chlore. Certains solvants de chlorure se décomposent une fois exposés à des radiations ultraviolettes, formant alors un gaz phosgène.

- Ne regardez jamais, sous aucun prétexte, un arc voltaïque sans la protection adéquate pour les yeux (Fig.4).

Fig.4



Fig.4



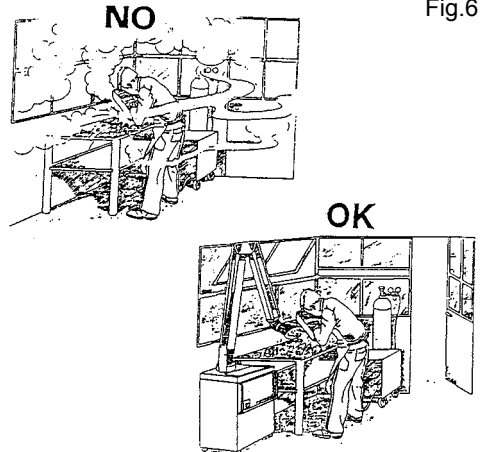
- Toujours porter des lunettes de protection avec des verres transparents pour éviter les éclats et autres particules étrangères pouvant endommager les yeux (Fig.5).

Fig.5



- L'aire de soudage doit être équipée d'un système d'aspiration local adéquat, au moyen d'une hotte d'aspiration ou d'un système préconstruit sur l'établi de travail, aspirant par les côtés, par-devant et par en dessous mais pas au-dessus de l'établi pour éviter que poussières et fumées ne se forment. L'aspiration locale doit être associée à une bonne ventilation générale et au renouvellement de l'air, surtout lorsque l'on travaille dans un espace restreint (Fig.6). Un quelconque symptôme de gêne ou de douleur aux yeux, au nez ou à la gorge peut être provoqué par une ventilation inadaptée ; dans ce cas, interrompre immédiatement le travail et pourvoir à une ventilation opportune de la zone.

Fig.6



- Accomplir le procédé de soudage sur des superficies métalliques dégagées de couches de rouille ou de peinture, afin d'éviter la formation de fumée nocive. Avant de souder, sécher les parties qui ont été dégraissées avec des solvants.

- Ne pas souder de métaux ou de métaux vernis qui contiennent du zinc, du plomb, du cadmium ou du béryllium, à moins que l'opérateur et les personnes aux alentours ne portent un respirateur ou un casque avec une bouteille d'oxygène.

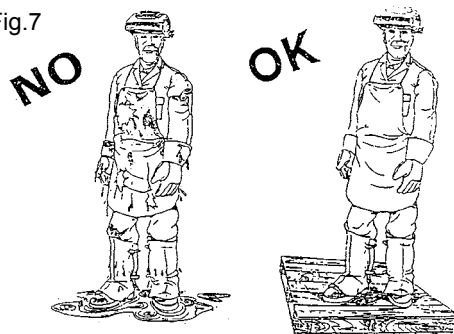
- *La protection technique et sanitaire de tous les opérateurs chargés du soudage – concernés aussi bien directement qu'indirectement par le procédé – est aussi garantie par les dispositions légales afin d'éviter les accidents du travail.*

2.3 RECOMMANDATIONS POUR LA SÉCURITÉ

Pour garantir votre sécurité, suivre attentivement ces instructions avant de brancher le générateur à la ligne:

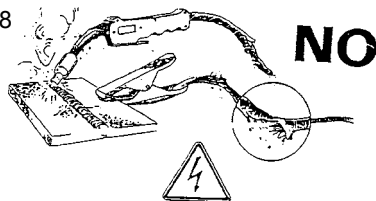
- insérer un interrupteur à deux pôles approprié avant de mettre la prise principale de courant; celle-ci doit être dotée de fusibles retardés devant être conformes aux valeurs indiquées au chapitre "Données Techniques";
- réaliser le branchement monophasé avec câble de terre avec une fiche à deux pôles compatible avec la prise susmentionnée ;
- Les deux fils du câble d'alimentation à deux pôles sont employés pour le branchement avec la ligne monophasée tandis que le fil jaune-vert est utilisé pour le branchement obligatoire à terre dans le lieu de soudage;
- Connecter au terminal de terre toutes les parties métalliques qui sont à proximité de l'opérateur, au moyen de câbles plus gros ou de la même section que les câbles de soudage;

Fig.7



- Quand le travail se fait dans un lieu étroit, l'appareil doit être placé hors de l'aire de soudage et le câble de masse fixé à la pièce travaillée. Ne pas travailler dans un endroit humide ou mouillé dans ces conditions (Fig.7);
- ne pas utiliser de câbles d'alimentation ou de soudure endommagés (Fig.8);

Fig.8



- l'opérateur ne doit jamais toucher, avec aucune partie de son corps, des pièces de métal chauffées à une température élevée ou chargées électriquement (Fig.9);

Fig.9



- L'opérateur ne doit jamais enrouler les câbles de soudage autour de son propre corps;
- La torche de soudage ne doit jamais être dirigée vers l'opérateur ou vers une autre personne. L'appareil a une protection de classe IP 22, donc empêche:
- tout contact manuel avec des éléments internes chauds ou en mouvement;
- l'insertion de corps solides avec un diamètre supérieur à 12mm;
- une protection contre les chutes verticales d'eau (condensation) avec un max d'inclinaison de 15 °.
- Ne jamais utiliser le générateur sans ses panneaux; cela pourrait causer de graves lésions à l'opérateur outre des dégâts à l'appareil.

2.4 PRÉVENTION D'INCENDIE

L'aire de travail doit être conforme aux normes de sécurité, il doit donc y avoir des extincteurs. Le plafond, le sol et les parois doivent être non-inflammables. Enlever tout matériau combustible du lieu de travail (Fig.10). Si ce n'est pas possible, éloigner le combustible et le couvrir avec une couverture résistante au feu. Avant de commencer à souder, ventiler les endroits où l'air est potentiellement in-

flammable. Ne pas travailler dans une atmosphère ayant une concentration importante de poudres, gaz inflammables ou vapeur liquide combustible. Placer le générateur dans un endroit avec un sol solide et lisse ; il ne doit pas être appuyé contre le mur. Ne pas souder de récipients ayant contenu de l'essence, du lubrifiant ou d'autres substances inflammables. Une fois la soudure terminée, toujours s'assurer qu'aucun matériau incandescent ou enflammé ne soit resté dans la zone.

Fig.10



2.5 GAZ DE PROTECTION

Pour le procédé de soudage, utiliser le gaz correct. S'assurer du bon fonctionnement du régulateur installé sur la bouteille. Conserver la bouteille loin des sources de chaleur.

2.6 NIVEAU D'ÉMISSIONS SONORES AUTORISÉES PAR LA LOI 86/188/EEC

En travaillant dans des conditions normales, l'appareil utilisé pour la soudure en arc ne dépasse pas les 80 dBA. Cependant, dans des situations particulières, par exemple avec des paramètres de soudage élevés dans des milieux limités, le niveau de bruit peut excéder la limite autorisée. C'est pourquoi, il est fortement recommandé de porter des protections pour les oreilles prévues à cet effet.

2.7 COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE

Avant d'installer une unité de soudage STICK/TIG, inspecter l'aire environnante, tout en observant ce qui suit:

- 1 - S'assurer qu'à proximité de l'unité il n'y ait pas d'autres câbles de générateurs, lignes de contrôle, câbles téléphoniques ou appareils variés.
- 2- Contrôler qu'il n'y ait pas de récepteurs téléphoniques ou postes de télévisions.
- 3- S'assurer qu'il n'y ait pas d'ordinateurs ou d'autres systèmes de contrôle.
- 4- Les alentours de la machine sont interdits aux personnes portant un pacemaker ou des prothèses auditives.**

5- Contrôler l'immunité de chaque instrument travaillant dans le même environnement. Selon les cas particuliers, des mesures de protection supplémentaires peuvent être requises.

Il est possible de réduire les interférences en appliquant ces précautions:

- 1- En cas d'interférence sur la ligne du générateur, insérer un filtre E.M.C entre le réseau et l'unité.
- 2- Les câbles de sortie de la machine devraient être raccourcis, mis ensemble et allongés à terre.
- 3- une fois la manutention terminée, bien fermer tous les panneaux du générateur.

2.8 PREMIERS SOINS DE SECOURS

Chaque lieu de travail doit être doté d'une trousse de premiers soins et compter une personne qualifiée dans les premiers soins de secours pour une aide immédiate aux personnes victimes de décharge électrique. En outre, tous les traitements pour soigner les brûlures des yeux ou de la peau doivent être disponibles.

PREMIERS SOINS:

Appeler immédiatement un médecin et une ambulance. Avoir recours aux pratiques de secours d'urgence recommandées par la Croix Rouge.

ATTENTION: LA DÉCHARGE ÉLECTRIQUE PEUT ÊTRE MORTELLE

Si la personne est inconsciente, et qu'il pourrait s'agir d'une décharge électrique, ne pas la toucher si elle est en contact avec les commandes.

Couper le courant sur la machine et recourir aux pratiques de premiers soins. Pour éloigner les câbles de la victime, utiliser si nécessaire du bois sec et un balai en bois ou dans un autre matériau isolant.

3.0 CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Votre générateur est un excellent poste de soudage TIG en courant continu qui adopte la technologie à onduleur à contrôle PWM en moyenne fréquence. Il est caractérisé par un haut rendement ainsi que par des dimensions et un poids réduits pour un transport facile. Les fonctions qui en font un excellent appareil pour tout type d'application sont : courant en sortie constant, réponse rapide, amorçage de l'arc à haute fréquence, réglage du courant linéaire et préconfiguré. Il peut travailler à 2 ou 4 temps, il permet d'effectuer le réglage de la rampe de montée et de descente, de l'arc force et du hot start.

Il est équipé de protections contre le court-circuit, la surtension, la sous-tension, la surintensité et la surchauffe. L'intervention de ces protections est signalée par le voyant d'alarme situé sur le panneau frontal de la soudeuse et par la coupure de courant en sortie.


Le soudage par électrode à les fonctions de Hot Start et d'Arc Force.

Caractéristiques principales

- Soudage TIG et MMA pulsé en courant continu, technologie PWM avec IGBT ;
- Excellentes performances, contrôle numérique, écran numérique ;
- Préconfiguration de tous les paramètres avec fonction de sauvegarde ;
- Régulation des paramètres simple et intuitive ;
- Départ HF, rampe de montée et de descente, pré et post-gaz ;
- Protection intelligente ; surtension, sous-tension, surintensité et surchauffe ;
- Ample variation de la tension d'alimentation (230V±10%).
- TIG—Tungsten Inert Gas welding ;
- MMA—Manual Metal Arc welding ;
- PWM—Pulse Width Modulation (modulation de la largeur des impulsions) ;

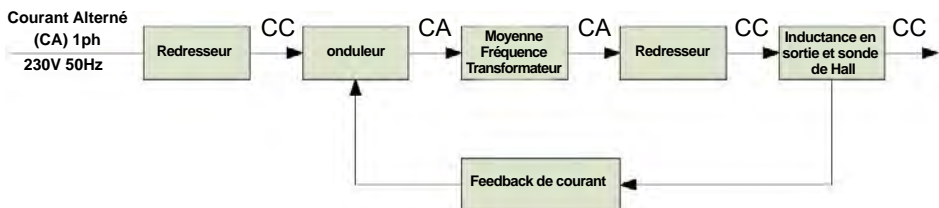
3.1 DONNÉES TECHNIQUES

REMARQUE: les données ci-dessous mai différer des données sur la table technique sur l'appareil. Toujours se référer à la table de données techniques sur l'appareil.

		160 Amps Model		200 Amps Model	
	(1 ph)	230V	50/60Hz	230V	50/60Hz
U _o	V	58		62	
Amp. Min-Max	A ±10%	5 ÷ 160		5 ÷ 160 MMA 5 ÷ 200 TIG	
Amp. 60974-1	A	25% 160 60% 100		35% 160 MMA 60% 125 MMA 35% 200 TIG 60% 160 TIG	
∅ E	mm	1,6 ÷ 4,5		1,6 ÷ 5	
Insulation	-	H		H	
Protec. Degree	-	IP22S		IP22S	

3.2 PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

Le principe de fonctionnement de votre poste de soudure à onduleur est illustré dans le schéma ci-dessous. La tension monophasée alternative de 230V AC est redressée en continue (300V environ) puis convertie en une fréquence moyenne AC (20KHz environ) par un onduleur (IGBT). La tension à moyenne fréquence est réduite par un transformateur (transformateur principal) et redressée par un pont à diodes constitué de diodes rapides. La tension est ensuite filtrée par l'inductance en sortie.



4.0 INSTALLATION DE L'APPAREIL

Le bon fonctionnement du générateur est garanti par une installation appropriée que seul un personnel expert peut réaliser, en suivant les instructions et dans le respect complet des normes de prévention des accidents.

machine ne sont pas obstruées (une mauvaise ventilation pourrait réduire le rendement de la machine et causer des dégâts). Il est maintenant possible de sélectionner le procédé de soudage en branchant les accessoires comme l'indiquent les pages suivantes.

-Enlever la soudeuse du carton.

AVANT D'EFFECTUER TOUT BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE, CONTRÔLER LA PLAQUETTE DE DONNÉES ET S'ASSURER QUE LA TENSION EN ENTRÉE AINSI QUE LA FRÉQUENCE SOIENT LES MÊMES QUE CELLES DU RÉSEAU PRINCIPAL EMPLOYÉ.

MISE À TERRE

Pour la protection des utilisateurs, la soudeuse devra être absolument reliée à l'installation de terre (NORMATIVES INTERNATIONALES DE SÉCURITÉ).

Il est indispensable de prédisposer une bonne mise à terre au moyen du conducteur jaune-vert du câble d'alimentation, afin d'éviter des décharges dues à des contacts accidentels avec des objets mis à terre. Le châssis, qui est conducteur, est relié électriquement au conducteur de terre; ne pas brancher l'appareil à terre correctement peut provoquer des chocs électriques dangereux pour l'utilisateur.

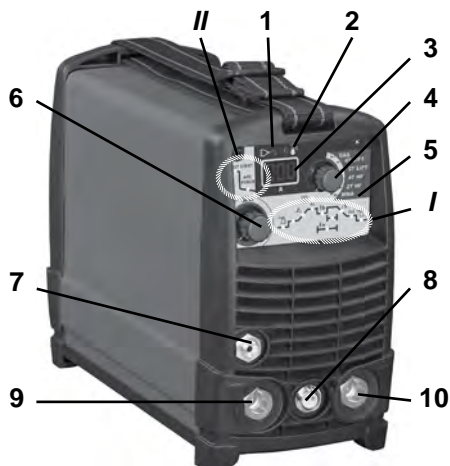
- Brancher l'inverter au réseau.

NE PAS UTILISER L'INVERTER AVEC DES RALLONGES DE CÂBLES D'ALIMENTATION QUI DÉPASSENT LES 10m OU AYANT UNE SECTION INFÉRIEURE À 4 mm². GARDER LES CÂBLES BIEN ÉTENDUS ET DE NE PAS LES LAISSER ENROULÉS OU EMMÊLÉS.

NE PAS UTILISER LA SOUDEUSE SI LES PANNEAUX LATÉRAUX SONT ENLEVÉS, PARTIELLEMENT OU COMPLÈTEMENT, AFIN D'ÉVITER LE CONTACT ACCIDENTEL AVEC DES PARTIES INTERNES QUI SONT CHARGÉES.

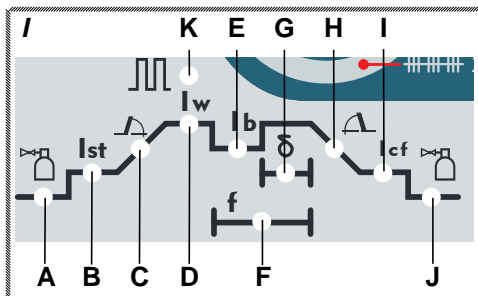
- L'inverter est alors prêt à l'emploi. S'assurer de souder dans une zone opportunément ventilée et vérifier que les prises d'air de la

5.0 FONCTIONS ET CONNEXIONS DE L'ONDULEUR



- 1 Voyant onduleur allumé
- 2 Voyant alarme
- 3 Écran numérique
- 4 Bouton de sélection du Mode de Soudage – 5.1
- 5 Panneau de commande
- 6 Bouton de régulation des paramètres de soudage
- 7 Connecteur Gaz
- 8 Connecteur Bouton Torche
- 9 Prise Dinse Négative
- 10 Prise Dinse Positive

- I
- A Temps de Pré-Gaz
- B Courant initial
- C Temps Rampe de Montée
- D Courant de soudage (Courant de Crête)
- E Courant de Base
- F Fréquence de Pulsation
- G T on en Pulsé
- H Temps de Rampe de Descente
- I Courant Final
- J Temps de Post-Gaz
- K Voyant de Sélection Pulsé



- II
- L Hot Start
- M Arc Force

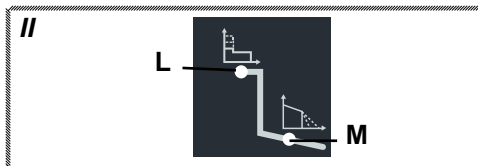
5.1 FONCTIONS DU POTENTIOMÈTRE DE SÉLECTION DU MODE DE SOUDAGE - 4



Fonction MMA

Fonction Test Gaz

- #### 4T LIFT Soudage TIG en Lift Arc à 4 Temps
- #### 2T LIFT Soudage TIG en Lift Arc à 2 Temps
- #### 4T HF Soudage TIG Haute Fréquence (HF) à 4 Temps
- #### 2T HF Soudage TIG Haute Fréquence (HF) à 4 Temps



6.0 SOUDAGE À L'ARC

Normes générales

L'arc électrique peut être décrit comme une source de lumière brillante et de chaleur intense. En effet, le flux de courant électrique dans l'atmosphère du gaz autour de l'électrode et de la pièce à souder provoque l'émanation d'ondes électromagnétiques qui sont perçues comme une lumière ou une source de chaleur, en fonction de la longueur d'onde. À un niveau imperceptible l'arc produit aussi une lumière ultraviolette et infrarouge; les rayons ionisés ne sont jamais perçus. La chaleur produite par l'arc est utilisée dans le procédé de soudage pour fondre et assembler des éléments de métal. Le courant électrique nécessaire est fourni par un appareil communément appelé soudeuse.

- Brancher le câble de masse au pôle négatif de l'inverter et la pince de masse à la pièce de soudage.
- Brancher le câble de soudage au pôle positif de l'inverter.
- Sélectionner la soudure à l'arc en utilisant la manette de sélection (4) sur le panneau frontal.
- Allumer l'inverter.
- En mode MMA il n'est possible de varier que trois paramètres : Courant de Soudage, Hot Start et Arc Force

Courant de soudage :

Quand on sélectionne le mode MMA, le voyant du Courant de Soudage (D) reste allumé.

Presser et tourner simplement le bouton de régulation des paramètres de soudage (6). Le voyant (D) clignote.

Configurer le courant de soudage.



Appuyer de nouveau sur le bouton de régulation des paramètres de soudage (6) pour valider le courant configuré. Le générateur confirme automatiquement la configuration au bout de 3 secondes.

Le courant de soudage doit être sélectionné en suivant les instructions fournies par le fa-

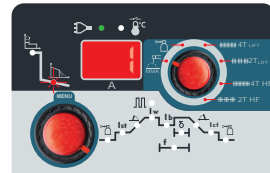
bricant des électrodes et reportées sur l'emballage de celles-ci.

Les indications suivantes peuvent être utiles comme informations générales:

DIAMETRE DE L'ELECTRODE	COURANT DE SOUDAGE
1.5 mm	30A - 40A
2.0 mm	50A - 65A
2.5 mm	70A - 100A
3.25 mm	100A - 140A
4.0 mm	140A - 160A

Hot Start / Arc Force:

- Après avoir configuré le courant de soudage, sélectionner le voyant de Hot Start (L) ou d'Arc Force (M) en tournant le bouton de régulation des paramètres (6). Le voyant du paramètre sélectionné reste allumé.
- Appuyer sur le bouton de régulation des paramètres de soudage (6). Le voyant (L/M) clignote.
- Configurer la valeur de Hot Start / Arc Force.



- Appuyer de nouveau sur le bouton de régulation des paramètres de soudage (6) pour valider la valeur configurée et continuer la régulation des paramètres suivants. Le générateur confirme automatiquement la configuration au bout de 3 secondes. Toutefois, dans ce cas il revient au départ de la séquence de régulation, il faut donc configurer à nouveau le courant de soudage pour pouvoir passer à la régulation des paramètres suivants.

- Se protéger la vue avec un écran ou casque de soudure. Toucher la pièce à souder jusqu'à l'allumage de l'arc.

Eviter de briser le revêtement de l'électrode, ce qui rend l'allumage plus difficile.

- Après l'allumage tenir l'électrode à un angle de 60° par rapport à la pièce à souder et effectuer un mouvement de gauche à droite (droitiers). La longueur de l'arc peut être contrôlée en éloignant ou rapprochant l'électrode de la pièce à souder. Une variation de l'angle de soudure élargira le bain et permettra un meilleur contrôle

- À la fin de le soudage, laisser refroidir le résidu avant de l'enlever en utilisant la brosse avec l'embout.

Attention:

-Protéger les yeux

-Éviter tout dégât au moment d'enlever le résidu avec la brosse et l'embout.

ATTENTION!

Un mauvais départ peut être provoqué par un matériau à souder qui serait sale, par un mauvais branchement entre le câble de masse et la pièce à souder, ou par une fixation incorrecte de l'électrode dans la pince porte-électrode.

7.0 QUALITÉ DE LA SOUDURE

La qualité de la soudure dépend principalement de l'habileté du soudeur, du type de soudage et de la qualité de l'électrode. Avant de commencer à souder, sélectionner le modèle et le diamètre de l'électrode les plus adaptés, en faisant attention à l'épaisseur et à la composition du métal à souder et à la position de la soudure.

Bon courant de soudage.

Si l'intensité de courant est trop élevée, l'électrode brûlera rapidement, tandis que la soudure se révélera très irrégulière et difficile à contrôler. Par contre, si le courant est trop bas, la puissance se perdra et la soudure résultera étroite et irrégulière.

Bonne longueur de l'arc.

Si l'arc est trop long, il provoquera des bavures et une petite fusion de la pièce travaillée. Par contre, si l'arc est trop court, sa chaleur se révélera insuffisante et par conséquent l'électrode s'attachera à la pièce travaillée.

Bonne vitesse de soudage.

Une vitesse correcte de soudage permettra d'obtenir une soudure d'amplitude adaptée, sans vagues ni rainures.

8.0 SOUDAGE TIG

Le procédé à tig utilise l'arc électrique amorcé entre l'électrode à tungstène de la torche et la superficie de la pièce à souder.

Dans le soudage tig, la torche est toujours reliée au pôle négatif de la soudeuse.

Préparation de la soudeuse :

- Relier le câble de masse au pôle positif de la soudeuse et la pince de masse à la pièce à souder.

- Relier la torche tig au pôle négatif de la soudeuse et le tube de gaz au régulateur de pression de la bouteille de gaz.

Le flux du gaz est automatiquement contrôlé au moyen du bouton de régulation des paramètres de soudage (6). Utiliser uniquement du gaz inerte (Argon).

- Allumer l'inverter.

8.1 SÉLECTION DU MODE DE SOUDAGE

- Sélectionner le mode de soudage souhaité 4T Lift, 2T Lift, 4T HF ou 2T HF à l'aide du bouton de sélection du mode de soudage sur le panneau frontal.

- La soudeuse permet d'activer la fonction Pulsé aussi bien en mode 2T qu'en mode 4T. Suivre les indications reportées ci-après :

- Sélectionner le voyant de sélection Pulsé (K) en tournant le bouton de régulation des paramètres de soudage (6). Le voyant du paramètre sélectionné reste allumé. Le message "ON" s'affiche à l'écran si la fonction Pulsé est active, dans le cas contraire c'est le message "OFF" qui s'affiche.

- Appuyer sur le bouton de régulation des paramètres de soudage (6). Le voyant (K) clignote.



- Pour modifier la configuration, appuyer à nouveau sur le bouton de régulation (6).
- Le générateur confirme automatiquement la configuration au bout de 3 secondes et revient à la condition de départ avec le voyant du Courant de Soudage

(D) allumé.

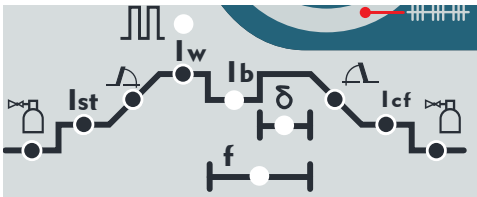
- Le voyant Pulsé (K) reste allumé si la fonction a été activée (ON), il est éteint dans le cas où la fonction n'aurait pas été activée (OFF) ou si le bouton de sélection du mode de soudage (4) est sur la position MMA.



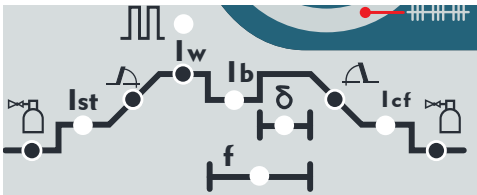
8.2 RÉGULATION DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE TIG

- Suivre les indications reportées ci-après pour comprendre quels sont les paramètres à configurer en fonction du mode de soudage sélectionné.

4T Lift - 4T HF

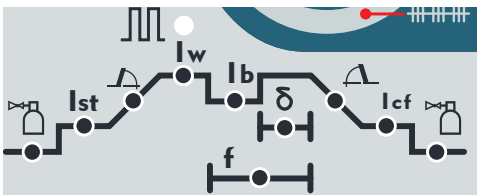


2T Lift - 2T HF



Le courant initial et final est fixé à 5A par défaut.

TIG PULSÉ

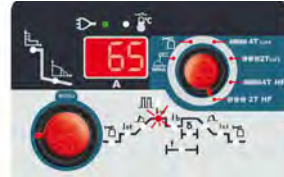


Courant de soudage:

- Quand on sélectionne le mode MMA, le voyant du Courant de Soudage (D) reste allumé.
- Presser et tourner simplement le bou-

ton de régulation des paramètres de soudage (6). Le voyant (D) clignote.

- Configurer le courant de soudage.



- Appuyer de nouveau sur le bouton de régulation des paramètres de soudage (6) pour valider le courant configuré. Le générateur confirme automatiquement la configuration au bout de 3 secondes.

Paramètres de soudage suivants:

- Modifier les paramètres possibles en fonction du mode de soudage souhaité en suivant les indications reportées ci-après :

- Après avoir configuré le courant de soudage, sélectionner le voyant correspondant au paramètre que l'on veut modifier en tournant le bouton de régulation des paramètres de soudage (6). Le voyant du paramètre sélectionné reste allumé.
- Appuyer sur le bouton de régulation des paramètres de soudage (6). Le voyant sélectionné clignote.



- Configurer la valeur souhaitée.



- Appuyer de nouveau sur le bouton de régulation des paramètres de soudage (6) pour valider la valeur configurée et continuer la régulation des paramètres suivants. Le générateur confirme automatiquement la configuration au bout de 3 secondes. Toutefois, dans ce cas il revient au départ de la séquence de régulation, il faut donc configurer à nouveau le courant de soudage pour pouvoir passer à la régulation des paramètres suivants.

9.0 OPÉRATIONS DE SOUDAGE

9.1 SOUDAGE À 4 TEMPS - SCHÉMA 1

0 Presser et garder enfoncé le bouton torche. L'électrovanne s'ouvre. Le gaz de protection commence à sortir.

T1 Temps de Pré-Gaz, de 0 à 1.0s.

T1 Amorçage de l'arc, champ de régulation du courant initial (voir Amp. Min-Max dans le tableau des données techniques).

T2 En relâchant le bouton torche, le courant de sortie augmente par rapport au courant initial. Si la fonction pulsé est active, le courant de sortie sera pulsé.

T2-T3 Le courant de sortie augmente jusqu'à la valeur de courant de soudage configuré. Le temps configurable de la rampe de montée va de 0 à 5.0s.

T3-T4 Procédé de soudage, le bouton torche ne doit pas rester enfoncé.

Remarque : Si la fonction pulsé est active, le courant de sortie sera pulsé.

T4 Si l'on appuie à nouveau sur le bouton torche, le courant de sortie diminue jusqu'à la valeur configurée du courant final. Si la fonction pulsé est active, le courant de la rampe de descente sera pulsé.

T4-T5 Temps de la Rampe de Descente, de 0 à 5.0s.

T5-T6 Temps de maintien du Courant Final, champs de régulation du courant final (voir Amp. Min-Max dans le tableau des données techniques).

T6 En relâchant le bouton torche, l'arc s'éteint et le gaz de protection continue à sortir.

T6-T7 Temps de Post-Gaz, de 3.0 à 10.0s

T7 L'électrovanne se ferme et le flux de gaz se bloque. Le soudage est terminé.

9.2 SOUDAGE À 2 TEMPS - SCHÉMA 20

0 Presser et garder enfoncé le bouton torche. L'électrovanne s'ouvre. Le gaz de protection commence à sortir.

0-T1 Temps de Pré-Gaz, de 0 à 1.0s.

T1-T2 Amorçage de l'arc, le courant de sortie augmente du courant minimal (5Amp) jusqu'au courant configuré. Si la fonction pulsé est active, le courant de sortie sera pulsé.

T2-T3 Procédé de soudage, garder enfoncé le bouton torche.

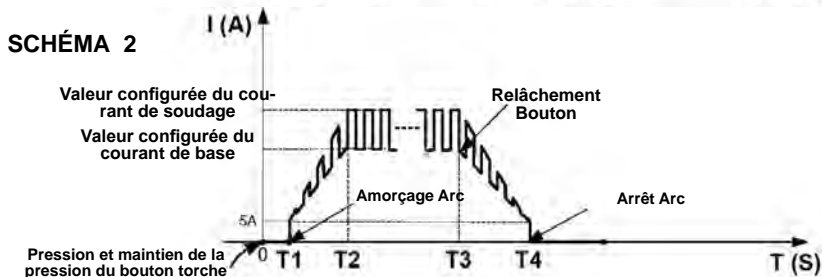
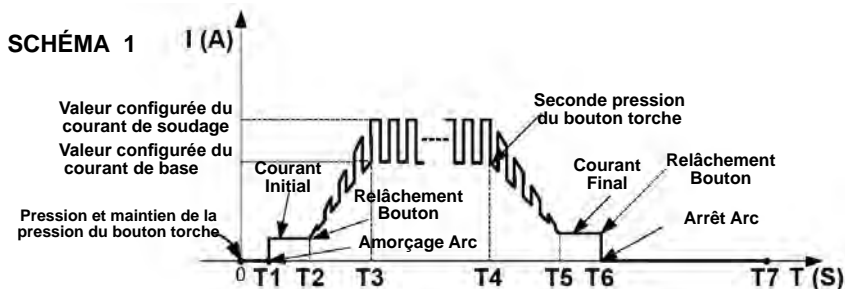
Remarque : Si la fonction pulsé est active, le courant de sortie sera pulsé.

T3 Relâcher le bouton torche, le courant de sortie diminue. Si la fonction pulsé est active, le courant de la rampe de descente sera pulsé.

T3-T4 Le courant de sortie diminue jusqu'à la valeur minimale de 5Amp. L'arc s'éteint ; le temps de la Rampe de Descente va de 0 à 5.0s.

T4-T5 Temps de Post-Gaz, de 3.0 à 10.0s.

T5 L'électrovanne se ferme et le flux de gaz se bloque. Le soudage est terminé.



- S'assurer que l'électrode dépasse de l'éjecteur d'au moins 4-5mm, et s'assurer aussi que sa pointe soit environ à 40°-60° de la pièce.

- Régler le courant de soudage en considérant l'épaisseur du matériau à souder et le diamètre de l'électrode tungstène à utiliser (8.2).

- Se couvrir le visage avec le masque de protection, amener la torche à 3-4mm de la pièce et à un angle d'environ 45° (fig. b), appuyez sur la torche (Fig. a). L'arc est allumé par une étincelle de haute tension (fig. c).

NOTE:

a) La longueur de l'arc varie généralement de 3 à 6mm en fonction du type de joint, type et épaisseur du matériau etc.

b) La torche doit avancer dans la direction de la soudure, sans mouvements latéraux, en gardant un angle de 45° avec la pièce à souder.

FIG. a

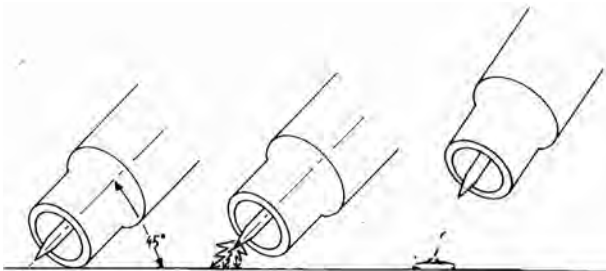
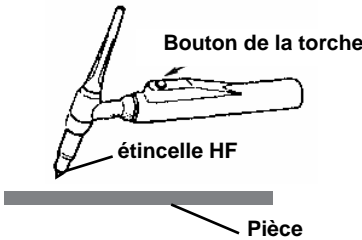


FIG.b

FIG.c

FIG.d

10.0 MANUTENTION ORDINAIRE

ATTENTION!!!

AVANT TOUTE INTERVENTION, DÉBRANCHER LA MACHINE DU RÉSEAU PRIMAIRE D'ALIMENTATION.

L'efficacité de l'installation de soudage dans le temps est directement liée à la fréquence des opérations de manutention, en particulier pour les soudeuses, il suffit de pourvoir au nettoyage interne, qu'il convient de faire d'autant plus souvent que le milieu de travail est poussiéreux.

- Enlever la couverture de protection.
- Enlever toute trace de poussière sur les parties internes du générateur au moyen d'un jet d'air comprimé avec une pression qui ne dépasse pas les 3 KG/cm.
- Contrôler toutes les connexions électriques, en s'assurant que les vis et les écrous soient bien serrés.
- Ne pas hésiter à remplacer les composants endommagés.
- Remonter la couverture de protection.
- Une fois terminées les opérations susmentionnées, le générateur est prêt à être remis en service en suivant les instructions reportées dans ce mode d'emploi.

11.0 DÉFAUTS DE SOUDAGE POSSIBLES

DÉFAUT	CAUSE	SOLUTION
POROSITÉ	Électrode acide sur acier à haute teneur en soufre. Oscillations excessives de l'électrode. Distance excessive entre les pièces à souder. Pièce froide en soudage.	Utiliser une électrode basique. Rapprocher les bords à souder. Avancer lentement au début. Diminuer le courant de soudage.
FÊLURE	Matériau à souder sale (ex. huile, peinture, rouille, oxydes). Courant insuffisant.	Nettoyer la pièce avant de souder est un principe fondamental pour obtenir de bons cordons de soudage.
MAUVAISE PÉNÉTRATION	Courant faible. Vitesse de soudage élevée. Polarité inversée. Électrode inclinée en position opposée à son mouvement.	Soigner le réglage des paramètres d'opération et améliorer la préparation de la pièce à souder.
GICLÉES ÉLEVÉES	Inclinaison excessive de l'électrode.	Effectuer les corrections opportunes.
DÉFAUTS DE PROFILS	Paramètres de soudage incorrects. Vitesse passée non liée aux exigences des paramètres d'opération.	Respecter les principes de base et généraux de soudage.
INSTABILITÉ DE L'ARC	Courant insuffisant.	Contrôler l'état de l'électrode et le branchement du câble de masse.
FUSION OBLIQUE DE L'ÉLECTRODE	Électrode avec noyau non centré. Phénomène de souffle magnétique.	Remplacer l'électrode. Brancher deux câbles de masse aux côtés opposés de la pièce à souder.

12.0 INCONVÉNIENTS DE SOUDAGE POSSIBLES

INCONVÉNIENT	CAUSE	REMÈDE
Absence d'allumage	Raccordement principal incorrect. Voyant générateur allumé défec- tueux / Carte onduleur défectueuse	Contrôler le raccordement principal. Contacter le service d'assistance.
Générateur et voyant de tension allumés, le ventilateur ne fonctionne pas	Ventilateur obstrué. Le ventilateur est défectueux / problèmes dans l'alimentation du ventilateur.	Éliminer l'obstacle. Contacter le service d'assistance.
Absence de tension	Machine surchauffée, voyant jaune allumé. Limites de surtension, sous-tension atteintes, voyant vert éteint et voyant jaune allumé.	Attendre le rétablissement thermique et réduire éventuellement le cycle d'usinage. Contrôler le réseau de distribution. Rétablir l'unité en l'éteignant, attendre 20 secondes puis la remettre en marche.

INCONVÉNIENT	CAUSE	REMÈDE
	<p>Intervention protection contre la surintensité, voyant jaune allumé.</p> <p>Relais interne défectueux. Carte onduleur défectueuse.</p>	<p>Rétablir l'unité en l'éteignant, attendre quelques minutes puis la remettre en marche. En cas de non fonctionnement, contacter le service d'assistance.</p> <p>Contacteur le service d'assistance.</p>
Courant en sortie incorrect	<p>Potentiomètre de régulation défectueux / Carte de contrôle défectueuse.</p> <p>Tension d'alimentation principale trop basse.</p>	<p>Contacteur le service d'assistance.</p> <p>Contrôler le réseau de distribution.</p>
TIG : l'arc ne s'amorce pas, mais l'étincelle de haute fréquence est présente	<p>Câble de soudage mal branché, endommagé ou trop long.</p> <p>La distance entre l'électrode à tungstène et la pièces est trop grande.</p> <p>Pièce à souder sale d'huile ou de poussière.</p> <p>Bouton torche défectueux.</p>	<p>Contrôler le branchement correct du câble de soudage, son bon état et sa longueur appropriée.</p> <p>Réduire la distance entre l'électrode et la pièce.</p> <p>Nettoyer la pièce à souder.</p> <p>Contrôler les raccordements de la torche tig au générateur / Contacter le service d'assistance.</p>
TIG : l'amorçage de l'arc en haute fréquence ne s'arrête pas	Carte de contrôle défectueuse.	Contacteur le service d'assistance.
TIG : absence d'arrivée de gaz	<p>Bouteille de gaz fermée ou pression du gaz trop basse.</p> <p>Carte de contrôle défectueuse.</p>	<p>Ouvrir le robinet du gaz et régler la pression.</p> <p>Contacteur le service d'assistance.</p>

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ВНИМАНИЕ

Данное руководство содержит инструкции по правильному монтажу электрического и электронного оборудования, которое Вы приобрели.

Владелец электрического и электронного оборудования должен убедиться, что данная документация внимательно прочитана и понята всеми операторами сварочного оборудования, а также их помощниками и техническим персоналом, проводящим его обслуживание.

Внимание! Даже если выключатель ON/OFF находится в положении «0», электроприбор и силовой кабель находятся под напряжением. Поэтому перед выполнением любых видов работ по обслуживанию прибора убедитесь, что кабель электропитания отключен от основной сети.

Никогда не включайте электрическое и электронное оборудование с открытыми боковыми или передними панелями. Это может быть опасно для жизни работающего и может вызвать серьёзное повреждение оборудования.

Этот сварочный аппарат может быть использован только с дизельными электрогенераторными установками мощностью не менее 8 КВА с напряжением 230В сети 50/60 Гц..

1.0 ВВЕДЕНИЕ

1.1 ИДЕНТИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Идентификационный номер модели (технические характеристики или артикул детали) и серийный номер обычно наносятся на специальную табличку, прикрепляемую к верхней панели. Оборудование, которое не имеет панели управления, например, горелка или набор кабелей, идентифицируются только с помощью технических характеристик или артикула детали, указанных на транспортировочной упаковке. Запишите данные номера для возможного обращения к ним в будущем.

1.2 ПРИЕМ ОБОРУДОВАНИЯ

При получении оборудования сравните его с накладной; проверьте наличие всех комплектующих и проверьте оборудование на предмет возможных повреждений, связанных с транспортировкой. Все аппараты при отправке тщательно проверяются, однако, если аппарат работает не должным образом, то обратитесь к разделу «Устранение неисправностей». Если вы не можете устранить неисправность, то обратитесь за помощью к уполномоченным дилерам.

2.0 МЕРЫ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 СРЕДСТВА ПЕРСОНАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ

Оператор сварочного оборудования и его помощники должны обеспечить защиту всех частей тела с помощью негорючей, плотно прилегающей защитной спецодежды без карманов и брюк без отворотов. Любые пятна масел или жира должны быть тщательно очищены со всех частей одежды перед ее использованием. Используйте только сертифицированную спецодежду, предназначенную для выполнения сварочных работ. (Рис.1).

1. Кожаные перчатки
2. Кожаный фартук
3. Защитное покрытие для обуви и голени (гамашы)
4. Закрытую защитную обувь со стальными передними накладками и резиновой подошвой
5. Маска сварщика
6. Кожаные раздельные нарукавники



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед началом работы убедитесь, что защитная спецодежда находится в хорошем состоянии. Регулярно заменяйте ее на новую для обеспечения надлежащей персональной защиты.

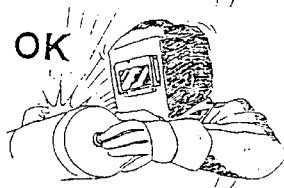


рис.2

2.2 ОПАСНОСТЬ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ ВСПЫШКИ

• Никогда, ни при каких обстоятельствах не смотрите на вспышку электрической дуги без соответствующей защиты для глаз (Рис.2).

• Оператор должен носить невоспламеняющийся защитный шлем или специальный щиток сварщика, выполненный таким образом, чтобы защитить шею и лицо, а также боковые части головы. Защитный шлем или щиток должны иметь защитные стекла, подходящие для данного типа сварки и используемого тока. В приведенной таблице указаны уровни защиты в зависимости от типа электродов и сварочного тока

DIN	Coated Electrodes	Carbon Electrodes Arc/Air	TIG
9			5-19A
10	40-79A	125-174A	20-39A
11	80-174A	175-224A	40-99A
12	175-299A	225-274A	100-174A
13	300-499A	275-349A	175-249A

• Защитное светонепроницаемое стекло должно быть всегда чистым и должно быть немедленно заменено, в случае если оно разбито или поцарапано (Рис.3). Желательно устанавливать дополнительное прозрачное стекло поверх щитка из светонепроницаемого стекла. Это дополнительное стекло создаст защиту в рабочей зоне сварки от расплавленных и твердых частиц и электродугового излучения. Прозрачное стекло нужно заменять регулярно при образовании на нем брызгов раскаленных частиц или загрязнений снижающих его прозрачность. .



рис.3

2.3 ТРЕБОВАНИЯ К РАБОЧЕЙ ЗОНЕ

Сварка должна проводиться в хорошо вентилируемом помещении, изолированном от других рабочих зон для защиты всех работников от излучения и ядовитых газов. Если такое помещение не может быть предоставлено, то другие работники или помощники вблизи сварочной зоны должны находиться за непрозрачной ширмой или защитным экраном из пламегасящего материала, который сертифицирован для сварочных работ (цвет защитного материала сварочного экрана зависит от типа сварочного процесса и величины сварочного тока). Все находящиеся в зоне

сварки обязаны надеть защищающие от ультрафиолетового излучения очки, а если это необходимо, то и маску сварщика с соответствующим светонепроницаемым защитным стеклом. (Рис.4).

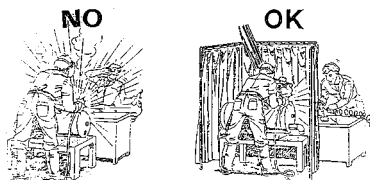


рис.4

• Перед началом сварки удалите из рабочей зоны все хлорсодержащие растворители, обычно используемые для очистки и обезжиривания свариваемых металлов. Все хлорсодержащие растворители под воздействием сварочного излучения разлагаются с образованием отравляющего газа (фосген). Все свариваемые металлические части после обезжиривания с помощью таких растворителей, должны быть тщательным образом высушены.

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: При электросварочных работах в закрытых помещениях никогда не используйте хлорсодержащие растворители.

• При проведении зачистных работ свариваемых поверхностей с помощью шлифовальных дисков, щеток и т.д. всегда используйте защитные очки с прозрачными стеклами во избежание попадания в глаза стружки, пыли или других посторонних частиц (Рис.5).

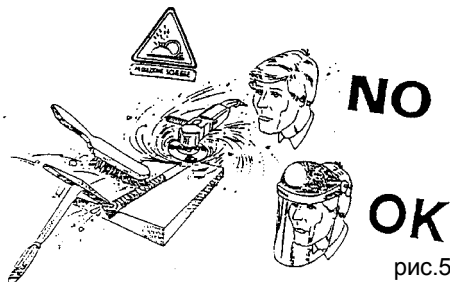


рис.5

• Сварочные газы и дым очень опасны для здоровья всех работающих в сварочной зоне и должны максимально эффективно удаляться с минимального возможного расстояния от источника их появления, во избежание любой возможности их накопления или распространения в соответствии с нормами местного законодательства в этой области. (Рис.6).

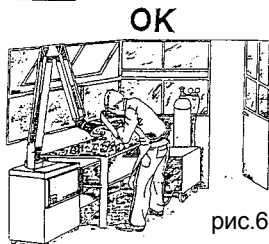


рис.6

- Сварочные работы должны выполняться на металлических поверхностях тщательно очищенных от слоев ржавчины или краски во избежание образования ядовитых газов.
- При любых признаках отравления или появления болезненных ощущений в глазах, в носу или горле, следует немедленно остановить все сварочные работы и обеспечить необходимую вентиляцию рабочей зоны.
- Не начинайте сварку металлов или окрашенных материалов содержащих цинк, свинец, кадмий или бериллий пока оператор и все находящиеся в рабочей зоне, подверженные появлению ядовитых газов, не наденут респираторы или защитные сварочные маски с подачей воздуха.
- Когда сварочные работы должны проводиться вне подходящих для этого условиях, с повышенным риском поражения электрическим током (слишком тесные или влажные помещения) необходимо предпринять дополнительные меры безопасности, такие как:
 - Использовать только сварочные электрогенераторы маркированные буквой «S»;

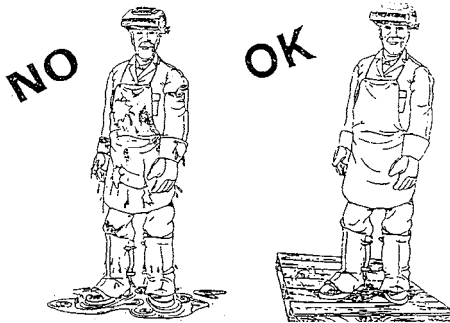


рис.7

- Расположить источник электропитания на достаточном удалении от сварочной зоны;
- Увеличить персональную защиту, усилить заземление свариваемых материалов. (Рис.7)

- Сварочный аппарат сконструирован только для работы в сухих условиях. Не используйте прибор в условиях дождя или снега.
- Падение сварочного аппарата может вызвать его поломку, не перемещайте и не используйте прибор, если он может упасть или опрокинуться.
- При работе на открытом воздухе устанавливайте сварочный аппарат (а также его провода и сварочные кабели) вдали от движущихся транспортных средств.
- Оператору или его помощникам никогда не следует дотрагиваться до любых частей сварочного аппарата, раскаленных или электропроводящих компонентов. (Рис.8)



рис.8

- Выполнение электродуговых сварочных соединительных или отрезных видов работ предполагает строгое соблюдение условий техники безопасности для электромонтажных работ. Внимательно следите за тем, чтобы никакой металлический предмет не попал в прямой или случайный контакт с токопроводящими кабелями.
- Никогда не допускайте наматывание токопроводящих сварочных кабелей вокруг любой из частей тела оператора;
- Сварочный пистолет никогда не должен быть направлен в сторону оператора или других работников;
- Никогда не используйте поврежденные сварочные кабели или провода электропитания (рис.9).

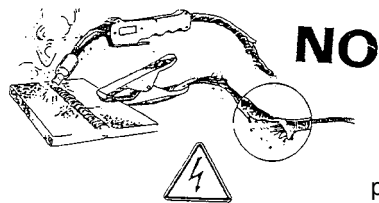


рис.9

- Убедитесь, что вблизи сварочного аппарата нет других электрических, управляющих или телефонных проводов, а также другого электрооборудования.
- Убедитесь, что все другие электроприборы вблизи сварочной зоны соответствуют

требованиям по электромагнитной совместимости.

▲ ВНИМАНИЕ: Убедитесь, что вблизи рабочей зоны сварочного аппарата нет людей и использующих кардиостимуляторы или слуховые аппараты.

• Проверяйте, по крайней мере, раз в 6 месяцев исправное состояние изоляции и соединительных контактов электроприборов и дополнительных принадлежностей, при необходимости обращайтесь в уполномоченную сервисную организацию для проведения техобслуживания или ремонта.

▲ ВНИМАНИЕ: Никогда не дотрагивайтесь одновременно до электрода и свариваемых материалов.

2.4 ТРЕБОВАНИЯ К ЭЛЕКТРОПИТАНИЮ

• Все работы по техобслуживанию электрического или электронного оборудования должны проводиться только квалифицированными техниками.

• Перед включением прибора в электрическую сеть убедитесь, что:

- контакты, защитные выключатели от перегрузки сети и короткого замыкания, розетки и штепсельные разъемы электрооборудования в рабочей зоне совместимы с максимальной силой тока и напряжением электросети (см. технические характеристики на стр.3) и соответствуют региональным правилам и требованиям к данному виду работ.

- розетка электропитания сварочного аппарата должна быть оснащена защитным автоматическим прерывателем цепи с функцией выключения при силе тока не превышающем 30 мА.

- провод заземления не подключен к прерывателю цепи или к другому защитному устройству от поражения электрическим током.

- выключатель сети на приборе установлен в положение OFF "0".

• Соедините все металлические части, которые находятся вблизи оператора в зоне сварки, используя проводов больших или равных по сечению сварочному проводу, к заземляющему терминалу.

• Источник электропитания имеет класс влагозащиты IP22S, который обеспечивает защиту:

- при любом контакте рукой с горячими или подвижными внутренними частями;

- от попадания внутрь прибора любых твердых предметов размером более 12 мм в диаметре;

- от попадания вертикально падающих

капель воды (конденсата) и с наклоном не более 15 градусов.

2.5 ПРОТИВОПОЖАРНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

• Рабочая зона при проведении сварочных работ должна соответствовать требованиям по противопожарной безопасности, и, следовательно, вблизи проведения сварочных работ должны находиться огнетушители, исправные и легкодоступные.

• Потолок и пол должны быть пожаробезопасными.

• Все легкоргорючие материалы должны быть перемещены подальше от сварочной зоны (рис. 10). Если это трудно выполнимо, то такие материалы должны быть изолированы защитным огнеупорным покрытием.



рис.10

• Перед выполнением сварочных работ всегда проветривайте потенциально огнеопасную атмосферу. Никогда не работайте в помещениях с высоким содержанием пыли, огнеопасных газов или паров легковоспламеняющихся жидкостей.

• Источник электропитания всегда должен располагаться в безопасном месте на устойчивом и твердом полу; не размещайте источник электропитания около стены.

• Никогда не проводите сварку емкостей, в которых хранилось топливо, смазочные или любые другие огнеопасные материалы.

• Не используйте сварочный аппарат для разморозки замерзших трубопроводов.

• Не проводите сварочные работы вблизи вентиляционных трубопроводов, газовых труб или любых других конструкций могущих вызвать быстрое распространение огня.

• После завершения сварочных работ убедитесь, что на рабочем месте не осталось раскаленных или тлеющих материалов.

• Убедитесь, что провод заземления имеет надежный контакт; плохой контакт может вызвать электрическую искру и быть причиной возгорания.

2.6 СВАРКА В СРЕДЕ ЗАЩИТНОГО (ИНЕРТНОГО) ГАЗА

Внимательно следуйте инструкциям, рекомендациям по применению и обращению с газовыми баллонами от поставщика.

- Размещайте и храните газовые баллоны в открытом и хорошо вентилируемом помещении, на как можно дальше от места сварочных работ и от источников тепла.
- Надежно закрепите газовые баллоны стальной цепью, так чтобы они не подвергались тряске.
- Надежно защитите баллоны, особенно их клапаны от ударов, опрокидывания, падения на них любых предметов и атмосферных воздействий.
- Никогда не пытайтесь самостоятельно разбирать или смазывать регуляторы и клапаны газовых баллонов.
- Продуйте клапан газового баллона перед подсоединением его к регулятору.
- Отрегулируйте давление должным образом в соответствии с условиями сварочного процесса.
- Периодически проверяйте состояние всех соединительных элементов и трубопроводов.
- Никогда не пытайтесь найти утечку газа с помощью открытого огня, используйте для этого только специальный индикатор газа или мыльный раствор и кисточку. Плохие или неподходящие условия для использования газа, особенно в замкнутых помещениях (трюмы кораблей, резервуары и баки, бункеры для хранения разных веществ) подвергают оператора следующую опасность:
 - удушье или отравление газами или их смесями содержащими менее 20% CO₂ (эти газы заменяют кислород в воздухе);
 - возгорание и взрыв смеси газов содержащих водород (это очень летучий и легкогорючий газ, часто накапливающийся под потолком или в других полостях и пустотах, очень взрывоопасен).

2.7 УРОВЕНЬ ШУМА

Уровень шума при сварочных работах зависит от интенсивности сварочного тока и от условий рабочей зоны.

При нормальных условиях работы электродугового сварочного оборудования уровень шума не превышает допустимый уровень в 80 дБ. Однако, при определенных условиях, например при сварке в ограниченном пространстве или с интенсивными параметрами сварки, уровень шума может превышать допустимый уровень. По этой причине оператору настоятельно рекомендуется использовать защиту органов слуха (наушники и т.п.).

2.8 ОКАЗАНИЕ ПЕРВОЙ МЕДИЦИНСКОЙ ПОМОЩИ

Пункт оказания первой медицинской помощи и квалифицированный медицинский персонал всегда должен быть на доступном расстоянии для каждой работающей смены для оказания немедленной медицинской помощи в случаях поражения электрическим током. Каждое место для выполнения сварочных работ должно иметь хотя бы минимальный набор средств для оказания немедленной медицинской помощи в случаях: поражения электрическим током, удушья, ожогов различных частей тела, поражения органов зрения.

ОПАСНОСТЬ:

ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ МОЖЕТ БЫТЬ СМЕРТЕЛЬНО

Если кто-либо из работающих на месте сварочных работ потерял сознание по причине поражения электрическим током, то не дотрагивайтесь до пострадавшего если он или она находятся в соприкосновении со сварочным оборудованием или другими предметами, находящимися под электрическим напряжением. Прежде всего отключите основной источник электроснабжения на электрощите и только после этого окажите пострадавшему первую медицинскую помощь. С помощью сухой деревянной доски, черенка от лопаты или другого непроводящего электричества предмета отодвиньте все кабели, провода и металлические предметы от пострадавшего.

3.0 ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ваш генератор - это отличный сварной аппарат TIG, работающий на постоянном пульсирующем токе, с применением инверторной технологии с регулированием напряжения методом широтно-импульсной модуляции. Характеризуется высокой эффективностью и небольшими размерами и весом, что гарантирует простоту транспортировки. Следующие функции делают его идеальным для любого применения: постоянный ток на выходе, быстрое реагирование, высокочастотная дуга, регулировка линейного и заданного тока. Может работать в 2-х или 4-х тактах, позволяет регулировать рампу подъема и спуска, форсирования дуги и повышенную мощность при розжиге.

Оснащен защитой от короткого замыкания, перенапряжения, пониженного напряжения, перегрузки по току и перегрева. Включение этой защиты отображается аварийным индикатором на передней панели сварного аппарата и прерывания выходного тока.

Сварка электродом имеет функции Hot Start (повышенная мощность при розжиге) и Arc Force (форсирование дуги).

Основные характеристики:


- Сварка TIG и импульсной MMA на постоянном токе, технология ШИМ и БТИЗ;
- Отличная производительность, цифровое управление, цифровой дисплей;
- Пред-установка всех параметров с функцией сохранения;
- Регулировка параметров интуитивная и понятная;
- ВЧ-выход, рампа подъема и спуска, пре- и пост-газ;
- Эффективная защита: перенапряжение, пониженное напряжение, перегрузки по току и перегрев;
- Большой разброс напряжения питания (230 В ± 10%).

- TIG - аргонодуговая сварка;
- MMA -ручная дуговая сварка покрытым электродом;
- PWM - ШИМ (широтно-импульсная модуляция);

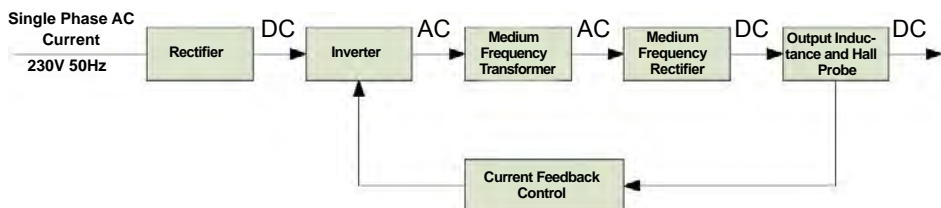
3.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Важно: нижеприведенные данные могут отличаться от данных указанных в табличке на задней панели аппарата.

3.2 ПРИНЦИП РАБОТЫ

		160 Amps Model		200 Amps Model	
	(1 ph)	230V	50/60Hz	230V	50/60Hz
U _o	V	58		62	
Amp. Min-Max	A ±10%	5 ÷ 160		5 ÷ 160 MMA 5 ÷ 200 TIG	
Amp. 60974-1	A	25% 160 60% 100		35% 160 MMA 60% 125 MMA 35% 200 TIG 60% 160 TIG	
∅ E	mm	1,6 ÷ 4,5		1,6 ÷ 5	
Insulation	-	H		H	
Protec. Degree	-	IP22S		IP22S	

Принцип работы вашего сварочного инвертора показан на схеме внизу. Однофазное переменное напряжение 230 В переменного тока выпрямляется в постоянное (около 300В), а затем преобразуется в переменный ток средней частоты (около 20 кГц) на инвертор (IGBT). Напряжение средней частоты сокращается трансформатором (главным трансформатором) и выпрямляется диодным мостиком, состоящим из быстрых диодов. Напряжение затем фильтруется выходной индуктивностью. Для обеспечения стабильного регулирования выходного параметра (ток) цепь управления работает по технологии непрерывной обратной связи.



4.0 УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

Правильная установка аппарата обеспечивает его должное функционирование.

Сборка инвертора должна осуществляться квалифицированными рабочими в соответствии с инструкцией и с действующими нормами безопасности.

- Достаньте сварочный аппарат из коробки.

Перед подключением аппарата к электрической сети, убедитесь, что технические характеристики аппарата совпадают с выходным напряжением и частотой электрической сети.

ЗАЗЕМЛЕНИЕ

- Для того чтобы обезопасить рабочих, необходимо заземлить сварочный аппарат в соответствии с международными нормами безопасности.
- Необходимо заземлить аппарат с помощью желто-зеленого провода для того, чтобы избежать разрядов, вызванных случайным соприкосновением с заземленными объектами.
- Шасси (которые являются проводящими) соединены с заземляющим кабелем. Неправильное заземление оборудования может вызвать электрический шок.

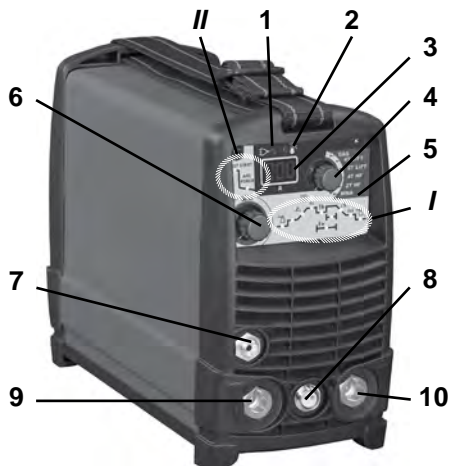
- Подключите инвертор к электрической сети.

Не используйте аппарат с удлинителями длиной более 10 метров и толщиной менее 4 мм². Не обматывайте удлинители, не запутывайте и не завязывайте их, держите их на полу. Не эксплуатируйте сварочный аппарат, если боковые панели не закрыты. Это позволит предотвратить случайные контакты с внутренними деталями сварочного аппарата.

- Инвертор готов к эксплуатации. Убедитесь, что сварочные работы проводятся в хорошо проветриваемом помещении. Убедитесь, что вентиляционные отверстия самого аппарата не забиты (недостаточная

вентиляция приводит к сокращению рабочего цикла и может вызвать повреждения аппарата). Теперь выберите вид сварки и включите аппарат, как показано далее.

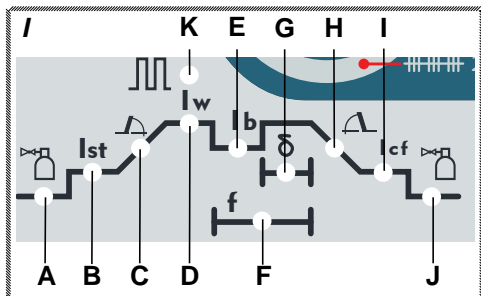
5.0 ФУНКЦИИ И СОЕДИНЕНИЯ ИНВЕРТОРА



- 1 Индикатор включения инвертора
- 2 Индикатор аварийный
- 3 Цифровой дисплей
- 4 Ручка выбора режима сварка - 5.1
- 5 Панель управления
- 6 Ручка регулировки параметров сварки
- 7 Разъем газа
- 8 Разъем кнопки фонарика
- 9 Коннектор DINSE Отрицательный
- 10 Коннектор DINSE Положительный

- I
- A Время пре-газа
 - B Начальный ток
 - C Время розжига
 - D Ток сварки (пиковый ток)
 - E Основной ток
 - F Частота импульсов
 - G Т вкл в пульсации
 - H Время угасания
 - I Конечный ток
 - J Время пост-газа
 - K Индикатор выбора пульсации

- II
- L Hot Start
 - M Arc Force



5.1 ФУНКЦИИ ПОТЕНЦИОМЕТРА ВЫБОРА РЕЖИМА СВАРКИ - 4

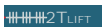


Функция MMA

Функция Тест газа



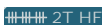
Сварка в режиме TIG облегченным методом Lift Arc в 4 такта



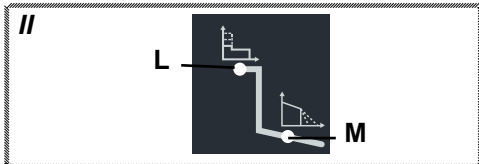
Сварка в режиме TIG облегченным методом Lift Arc в 2 такта



Сварка в режиме TIG методом Высокой частоты (HF) в 4 такта



Сварка в режиме TIG методом Высокой частоты (HF) в 2 такта



6.0 ЭЛЕКТРОДНАЯ СВАРКА

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Сварочную дугу можно описать как источник яркого света и сильного тепла. В действительности, это поток электрического тока в газовой среде, окружающей электрод и обрабатываемый металл, вызывающий излучение электромагнитных волн, которое ощущается в виде света и/или теплоты в зависимости от длины самих волн. На неощутимом уровне дуга выделяет также ультрафиолетовые и инфракрасные излучения. Выделение ионизирующих излучений никогда не отмечалось. Тепло, выделяемое дугой, используется в сварке для плавления и соединения металлических деталей. Подача необходимого электрического тока обеспечивается специальным оборудованием - сварочным аппаратом.

- Соедините заземляющий кабель с отрицательным разъемом инвертора, а заготовку с заземляющей клеммой.
 - Соедините сварочный кабель с положительным разъемом инвертора.
 - Установите сварочный ток с помощью потенциометра, установленного на передней панели.
- Включите инвертор.
- В режиме MMA вы можете изменить только три параметра: Ток сварки, мощность при трожиге и форсирование дуги .

Сварочный ток:

- При выборе режима MMA светодиод Сварочный ток (D) остается гореть.
- Нажмите или просто поверните ручку для регулировки параметров сварки (6). Светодиод (D) будет мигать.
- Настроить сварочный ток.



- Снова нажать ручку для регулировки параметров сварки (6), чтобы подтвердить текущий набор. В любом случае, генератор подтверждает установку автоматически через 3 секунды.

соответствии с инструкциями изготовителя, данными на упаковке электродов.

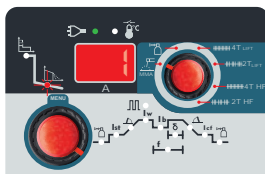
Следующие указания могут быть полезны в качестве общей информации:

Сводная таблица

Диаметр электрода	Сварочный ток
1.5 мм	30 A – 40 A
2.0 мм	50 A – 65 A
2.5 мм	70 A – 100 A
3.25 мм	100 A – 140 A
4.0 мм	140 A – 160 A
5.0 мм	160 A – 200 A

Hot Start / Arc Force:

- После настройки сварочного тока поворотом ручки для регулировки параметров (6) выбрать светодиод Hot Start (L) или di Arc Force (M). Светодиод выбранного параметра продолжает гореть.
- Нажмите ручку параметров сварки (6). Светодиод (L / M) будет мигать.
- Ввести значение Hot Start / Arc Force.



- Снова нажать ручку для регулировки параметров сварки (6), чтобы подтвердить введенное значение и перейти к регулировке следующих параметров. В любом случае, генератор подтверждает настройку автоматически через 3 секунды. В этом случае, чтобы вернуться к началу последовательности регулировки необходимо заново ввести значение сварочного тока, чтобы перейти к регулировке следующих параметров.

- Включите инвертор. Две сигнальные лампочки на передней панели означают соответственно: зеленая - включение, желтая – выключение (за более подробной информацией обратитесь к предыдущим страницам). С помощью переключателя на передней панели выберите электродную сварку.

- Наденьте на лицо защитную маску или шлем. Электродом, установленным в электрододержателе, прикасайтесь к заготовке до тех пор, пока не зажжется дуга (данный инвертор имеет функцию

Сварочный ток должен быть выбран в

«быстрого старта» для обеспечения легкого зажигания дуги).

Не стучите электродом по металлу, поскольку это может испортить покрытие и осложнить зажигание дуги.

- После зажигания дуги подайте электрод в сварочную ванну под углом 60°, продвигаясь слева на право, чтобы визуально контролировать сварочный процесс. Длину сварочной дуги можно изменять при помощи поднятия или опускания электрода. Изменение угла наклона сварки увеличивает размер сварочной ванны, вследствие чего изменяется количество шлака всплывающего на поверхность.

• По окончании сварки дайте шлаку остыть, а потом удалите его с помощью обрубочного молотка.

Предупреждение!

При удалении шлака обрубочным молотком наденьте защитные очки, чтобы предотвратить повреждения глаз.

Предупреждение!

Грязная заготовка, плохое соединение между заземляющим кабелем и заготовкой, плохо закрепленный электрод в электрододержателе могут стать причиной проблем с зажиганием дуги.

7.0 КАЧЕСТВО СВАРКИ

Качество сварки зависит в основном от опыта рабочего, от вида сварки и от качества электрода, поэтому выбирайте подходящий электрод до того, как приступите к сварке, учитывая толщину и состав свариваемых металлов.

Регулировка сварочного тока.

В случае, если ток слишком высокий, то электрод быстро сгорает; при этом шов получается широкий и неровный. Если ток слишком низкий, то мощность маленькая и шов получается узкий и неровный.

Длина сварочной дуги.

Слишком длинная сварочная дуга вызывает искры и слабое плавление обрабатываемого металла; при слишком короткой дуге электрод прилипает к металлу.

Регулировка скорости сварки.

При правильном выборе скорости сварки шов получается необходимой ширины без деформаций и кратеров.

8.0 СВАРКА В РЕЖИМЕ TIG

При сварке вольфрамовым электродом в инертном газе электрическая дуга зажигается между вольфрамовым электродом горелки и поверхностью заготовки.

Внимание: При сварке вольфрамовым электродом в инертном газе горелка всегда подключена к отрицательной клемме сварочного аппарата.

Подготовка аппарата к эксплуатации:

- Выберите сварку TIG с помощью переключателя на передней панели.

- Подсоедините заземляющий кабель к положительной клемме сварочного аппарата, а клемму заземления к заготовке.

- Соедините горелку TIG с отрицательной клеммой сварочного аппарата, а шланг для подачи газа с регулятором давления газового баллона.

Поток газа контролируется автоматически с помощью ручки управления параметров сварки (6). Используйте только инертный газ (аргон).

- Включите инвертор.

8.1 ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ

- Выберите нужный режим сварки 4T Lift, 2T Lift, 4T HF о 2T HF с помощью ручки выбора режима на передней панели

- Ваш сварочный аппарат позволяет активировать функцию пульсации как в режиме 2T, так и 4T. Выполните следующие действия:

- Поворотом ручки параметров сварки (6) выберите светодиод выбора Пульсации (K). Светодиод выбранного параметра остается зажженным. На дисплее отображается "ON", если функция пульсации активна, в противном случае, отображается "OFF".
- Нажмите ручку параметров сварки (6). Светодиод (K) мигает.



- Для изменения этого параметра снова нажмите ручку регулировки (6).
- Генератор подтверждает установку автоматически через 3 секунды и возвращается в исходное состояние,

светодиод Сварочный ток (D) горит.

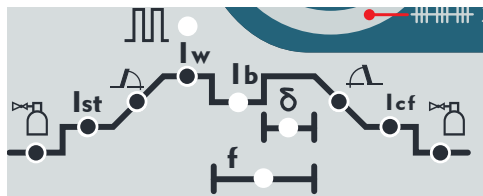
- Светодиод Пульсации (K) продолжает гореть, если функция включена (ON), не горит, если функция не активируется (OFF) или ручка выбора режимов сварки (4) находится в MMA.



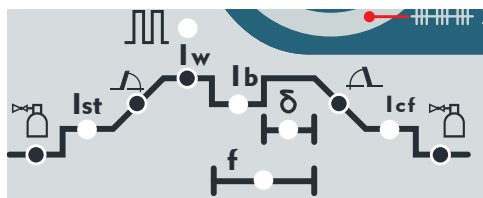
8.2 РЕГУЛИРОВКА ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ В TIG

- Следуйте инструкциям, данным ниже, чтобы выяснить, какие параметры установить в зависимости от выбранного метода сварки.

4T Lift - 4T HF

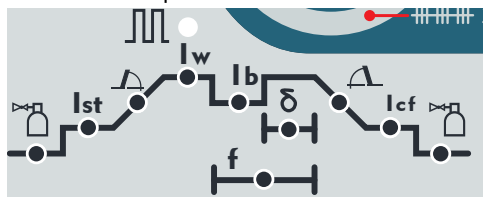


2T Lift - 2T HF



Начальный и конечный ток по умолчанию установлен на 5А.

TIG ПУЛЬСАЦИИ



Сварочный ток:

- При выборе режима MMA светодиод сварочного тока продолжает гореть (D).
- Нажмите или просто поверните ручку для регулировки параметров сварки (6).

Светодиод (D) будет мигать.

- Установить сварочный ток.

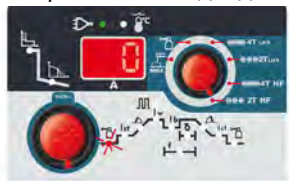


- Снова нажать ручку для регулировки параметров сварки (6), чтобы подтвердить введенное значение тока. В любом случае, генератор подтверждает настройку автоматически через 3 секунды.

Следующие параметры сварки:

- Измените параметры в зависимости от режима сварки, в котором вы хотите работать, следуя указаниям ниже:

- После настройки сварочного тока поворотом ручки параметров сварки (6) выберите светодиод, соответствующий параметру, который вы хотите изменить. Светодиод выбранного параметра продолжает гореть.
- Нажмите ручку параметров сварки (6). Выбранный светодиод мигает.



- Установите нужное значение.



- Снова нажать ручку для регулировки параметров сварки (6), чтобы подтвердить введенное значение и перейти к регулировке следующих параметров. В любом случае, генератор подтверждает настройку автоматически через 3 секунды. В этом случае, чтобы вернуться к началу последовательности регулировки необходимо заново ввести значение сварочного тока, чтобы перейти к регулировке следующих параметров.

9.0 СВАРКА

9.1 СВАРКА В 4 ТАКТА - СХЕМА 1

0 Держать нажатой кнопку горелки. Электромагнитный клапан открывается. Начинает поступать защитный газ.

0-T1 Время пред-газа, от 0 до 1.0сек.

T1 Зажигание дуги, поле регулировки начального тока (см. Ампл. Мин-Мак в таблице технических данных).

T2 Отпустив кнопку горелки, выходной ток увеличивается по сравнению с начальным током. Если функция пульсации включена, выходной ток будет импульсным.

T2-T3 Выходной ток возрастает до заданного значения сварочного тока. Задаваемое время розжига составляет от 0 до 5.0 сек.

T3-T4 Сварка, кнопка горелки не нажата.

Примечание: Если функция пульсации активна, то выходной ток будет импульсным.

T4 Нажав кнопку горелки, выходной ток понизится до заданного значения конечного тока. Если функция пульсации активна, то ток угасания будет импульсным.

T4-T5 Время угасания, от 0 до 5.0 сек.

T5-T6 Время сохранения конечного тока, поле регулировки конечного тока (см. Ампл. Мин-Мак в таблице технических данных).

T6 Отпустив кнопку горелки, дуга выключается и защитный газ продолжает поступать.

T6-T7 Время пост-газа, от 3.0 до 10.0 сек

T7 Электромагнитный клапан закрывается и блокируется подача газа. Сварка закончена.

9.2 СВАРКА В 2 ТАКТА - СХЕМА 2

0 Нажмите и удерживайте кнопку горелки. Электромагнитный клапан открывается. Начинает поступать защитный газ.

0-T1 Время пре-газа, от 0 до 1.0сек.

T1-T2 Зажигание дуги, выходной ток возрастает от минимального тока (5А) до заданного тока. Если функция пульсации активна, то выходной ток будет импульсным.

T2-T3 Сварка, держать нажатой кнопку горелки.

Примечание: Если функция пульсации активна, то ток угасания будет импульсным.

T3 Отпустив кнопку горелки, выходной ток уменьшится. Если функция пульсации активна, то ток угасания будет импульсным.

T3-T4 Выходной ток понизится до минимального значения 5 Ампл. Дуга выключается; время угасания составит от 0 до 5.0сек.

T4-T5 Время пост-газа, от 3.0 до 10.0 сек

T5 Электромагнитный клапан закрывается и блокируется подача газа. Сварка закончена.

СХЕМА 1



СХЕМА 2



- Убедитесь, что электрод вышел из горелки на 4-5мм, и что он имеет угол 40°-60°.

- Установите сварочный ток, учитывая толщину свариваемого металла и диаметр используемого вольфрамового электрода (8.2).

- Откройте газовый клапан на ручке горелки, чтобы газ пошел из сопла горелки.

- Накройте лицо защитной маской и поднесите горелку на 3-4 мм от поверхности заготовки под углом 45°, таким образом, чтобы керамическое сопло горелки касалось поверхности заготовки (рис. б). Нажатие кнопки горелки (рис.). дуга будет свет от искры высокого напряжения (рис. С).

10.0 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!!!

Перед проведением технического обслуживания отключите аппарат от основного источника питания.

Все работы по техническому обслуживанию электрического и электронного оборудования должны проводиться только квалифицированным техническим персоналом.

Производительность сварочного аппарата напрямую связана с частотой проведения технического обслуживания. Сварочный аппарат требует тщательного ухода за внутренними деталями. Чем больше пыли в рабочем помещении, тем чаще необходимо проводить техническое обслуживание.

- снимите крышку;

- удалите пыль с внутренних деталей аппарата струей сжатого воздуха при давлении 3кг/см;

- проверьте все электрические соединения, убедитесь, что все гайки и винты плотно затянуты;

- замените износившиеся детали;

- закройте крышку аппарата;

- после выполнения этих операций аппарат готов к работе в соответствии с инструкциями, описанными в данном руководстве.

Примечания:

а) Длина дуги должна быть в пределах 3 - 6мм в зависимости от типа сварочного шва, типа и толщины материала и тд.

б) Горелка должна двигаться в направлении сварки, без поперечных движений под углом 45° по отношению к заготовке.

РИС. а

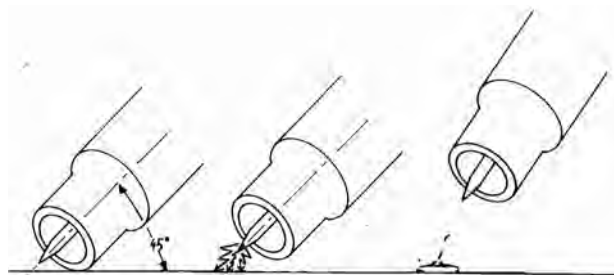
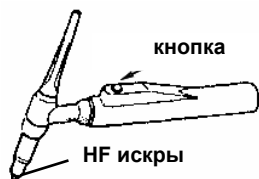


РИС. b

РИС. c

РИС. d

11.0 ВОЗМОЖНЫЕ ДЕФЕКТЫ ПРИ СВАРКЕ

ДЕФЕКТ	ПРИЧИНЫ	УСТРАНЕНИЕ
ПОРИСТОСТЬ	Кислотный электрод на стали с высоким содержанием серы Слишком большое колебание электрода Свариваемые детали находятся слишком далеко друг от друга Заготовка холодная.	Используйте основной электрод Сдвиньте свариваемые края ближе друг к другу В начале сварки двигайте электрод медленнее . Понижьте сварочный ток.
ТРЕЩИНЫ	Заготовка грязная (масло, краска, коррозия, оксиды). Слабый сварочный ток.	Очистите рабочую поверхность перед сваркой. Это позволит получить качественный сварочный шов
СЛАБАЯ ПРОВАРИВАЕМОСТЬ	Низкий ток Высокая скорость сварки Обратная полярность Наклон электрода противоположен его движению	Отрегулируйте рабочие параметры и, более качественно проводите подготовку заготовки к сварке
СИЛЬНЫЕ ИСКРЫ	Электрод слишком сильно наклонен	Выправьте наклон электрода
ДЕФЕКТЫ СЕЧЕНИЯ	Установлены неправильные рабочие параметры Скорость прохода не соответствует требуемым рабочим параметрам Не постоянный наклон электрода во время сварки	Следуйте основным правилам сварки
НЕСТАБИЛЬНАЯ ДУГА	Слабый ток	Проверьте состояние электрода и заземление
ЭЛЕКТРОД ПЛАВИТСЯ ПОД УГЛОМ	Сердцевина электрода не отцентрирована Магнитные волны	Замените электрод Соедините два заземляющих провода с противоположных сторон заготовки.

12.0 TROUBLE SHOOTING

НЕИСПРАВНОСТИ	ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
Не включается	Первичное подключение неправильное. Индикатор включения генератора неисправен/ Плата инвертора неисправна.	Провить первичное соединение. Обратитесь в сервисный центр.
Генератор и индикатор сети горят, вентилятор не работает	Что-то блокирует вентилятор. Вентилятор неисправен/ проблемы в энергоснабжении вентилятора.	Устранить засорение. Обратитесь в сервисный центр.
Нет напряжения	Перегрев машины, желтый светодиод горит. Превышены пределы сверхвысокого или сверхнизкого напряжения, зеленый светодиод погас, желтый светодиод горит.	Подождите сброса термовыключателя и, при необходимости, сократите цикл раоты. Проверить распределительную сеть. Выключить аппарат для перезагрузки, включить через 20 секунд.

НЕИСПРАВНОСТИ	ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
Нет напряжения	Включилась защита от сверхтока, горит желтый светодиод Неисправность внутреннего реле. Неисправность платы инвертора.	Сбросить аппарат, выключив его, подождать несколько минут, затем включить снова. В случае отказа обратитесь в сервисный центр. Обратитесь в сервисный центр.
Выходной ток неправильный	Потенциометр регулировки дефектный / Неисправна плата управления. Первичное напряжение питания низкое .	Обратитесь в сервисный центр. Проверьте распределительную сеть.
TIG: дуга не зажигается, но есть искра высокой частоты	Сварочный кабель подсоединен неправильно, поврежден или слишком длинный. Расстояние между вольфрамовым электродом и заготовкой слишком большое. Заготовка грязная от масла или пыли. Кнопка горелки неисправна.	Проверить правильность подсоединения сварочного кабеля, его состояние и длину. Уменьшите расстояние между электродом и заготовкой. Очистить заготовку. Проверить соединения горелки tig с генератором/Обратитесь в сервисный центр.
TIG: зажигание дуги не останавливается	Неисправность платы управления.	Обратитесь в сервисный центр
TIG: нет поступления газа	Газовый баллон закрыт или слишком низкое давление газа. Неисправность платы управления.	Открыть кран газа и отрегулировать давление. Обратитесь в сервисный центр

IMPORTANTE

ADVERTENCIAS

Este manual contiene las instrucciones para la correcta instalación de los Aparatos Eléctricos Electrónicos (AEE) que ha comprado.

El propietario de un producto AEE debe asegurarse que el presente documento sea leído y comprendido por los operadores de la soldadura, por sus ayudantes y por el personal técnico encargado del mantenimiento.

Atención: El cable de alimentación tiene tensión aun cuando el interruptor principal esté en la posición "0". Por consiguiente, antes de reparar el aparato, asegúrense de que el enchufe bipolar esté conectado a la toma de corriente.

Un aparato eléctrico electrónico no debe utilizarse nunca sin los paneles, ya que podría ser peligroso para el operador y podría dañar seriamente al equipo.

ESTAS MAQUINAS PUEDEN SER UTILIZADAS EXCLUSIVAMENTE CON GRUPOS ELECTROGENO DIESEL DE POTENCIA SUPERIOR A 8 KWA A 230 VOLTIOS 50/60Hz.

1.0 INTRODUCCIÓN

1.1 TIPO DE GENERADOR DE SOLDADURA

Los datos de identificación del generador y su número de serie figuran siempre en la plaquita colocada en el panel superior.

Los portaelectrodos y los cables están identificados sólo por las normas o por el número de serie impreso en su embalaje.

Tomen nota de estos números para usarlos eventualmente como referencia.

1.2 RECEPCIÓN DEL EQUIPO DE SOLDADURA

Cuando reciban el aparato, compárenlo con la factura para asegurarse de que todo corresponda y contrólenlo bien para determinar si se han verificado daños durante el transporte. Todos los equipos enviados fueron sometidos a un riguroso control de calidad. Sin embargo, si el equipo no funciona correctamente, consulte la sección de resolución de los inconvenientes de funcionamiento de este manual. Si el problema persiste, consulte a su distribuidor autorizado.

2.0 PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

2.1 SEGURIDAD PERSONAL

• Los operadores y los asistentes tienen que proteger el propio cuerpo llevando trajes de trabajo de protección, cerrados y no inflamables, sin bolsillos ni pliegues. Hay que eliminar eventuales rastros de aceite o grasa de la ropa antes de ponérsela. Usar sólo ropa con la marca CE que sea idónea para la soldadura de arco (Fig. 1):

1. Guantes
2. Delantal o chaqueta de cuero descarné
3. Polainas de protección para el calzado y la parte de abajo de los pantalones
4. Calzado de seguridad con puntera de acero y suela de goma
5. Máscara
6. Mangas de cuero descarné para protección de los brazos



⚠ Cuidado

Asegúrese del buen estado de la indumentaria de protección, reemplazándola regularmente para lograr una perfecta protección personal.

2.2 RADIACIONES LUMINOSAS

• No miren nunca, por ninguna razón, un arco voltaico sin una apropiada protección en los ojos (Fig. 2).



Fig.2

• Los operadores tienen que llevar un casco para soldador, no inflamable, que esté diseñado de forma tal que proteja el cuello y el rostro

también por los costados de la luz producida por el arco eléctrico. El casco tiene que estar equipado con lentes protectoras apropiadas al proceso de soldadura y a la corriente que se emplea. Sigán a los valores mostrados en la tabla siguiente.

DIN	Electrodos revestidos	Electrodos de carbono Arc/Air	TIG
9			5-19A
10	40-79A	125-174A	20-39A
11	80-174A	175-224A	40-99A
12	175-299A	225-274A	100-174A
13	300-499A	275-349A	175-249A

• Es necesario mantener siempre limpios los cristales de protección y sustituirlos si están rotos o con alguna rajadura (Fig. 3). Es aconsejable instalar siempre un cristal transparente entre el cristal no actínico y el área de soldadura. Hay que cambiar con frecuencia este cristal cuando las salpicaduras y las astillas reduzcan notablemente la visibilidad.



Fig.3

2.3 ÁREA DE TRABAJO

• La operación de soldadura tiene que ser realizada en un ambiente ventilador y aislado respecto a las otras zonas de trabajo, para proteger a los operadores de radiaciones y humos. Si esto no es posible, las personas cercanas al operador y con mayor razón sus ayudantes deben estar protegidos interponiendo cortinas y pantallas opacas transparentes, autoextinguibles y que cumplan con la normativa local vigente (la elección del color de una cortina depende del proceso de soldadura y de las corrientes empleadas), gafas anti-UV y, de ser necesario, empleando máscara con filtro de protección adecuado (Fig. 4).

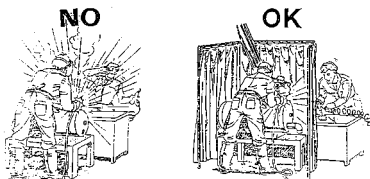


Fig.4

• Antes de soldar, quitar del lugar de trabajo todos los solventes a base de cloro que normalmente se emplean para limpiar o desengrasar el material de trabajo. Los vapores de estos solventes, cuando se someten a radiaciones de un arco eléctrico incluso si está distante, pueden en algunos casos transformarse en gases tóxicos, comprobar que las piezas a soldar estén secas.

Cuidado: Cuando el operador se encuentre en un espacio cerrado, el empleo de solventes clorados está prohibido en presencia de arcos eléctricos.

• En las elaboraciones mecánicas de molido, cepillado, martillado, etc., de las piezas soldadas, lleven siempre gafas de protección con cristales transparentes para evitar que las astillas u otras partículas extrañas puedan dañarles los ojos (Fig. 5).

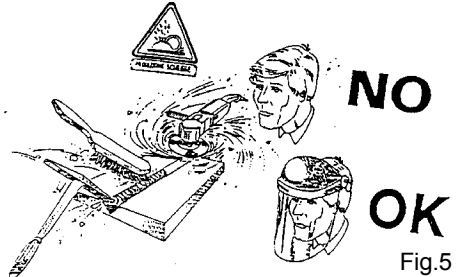


Fig.5

• Los gases, los humos insalubres o peligrosos para la salud de los trabajadores deben captarse (a medida que se producen) lo más cerca y eficazmente posible de la fuente de emisión de modo que las posibles concentraciones de contaminantes no superen los valores límite permitidos por la normativa local vigente (Fig. 6);

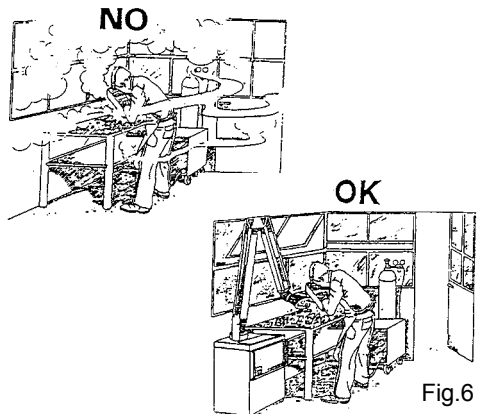


Fig.6

• El procedimiento de soldadura tiene que ser realizado sobre superficies metálicas sin

- ningún vestigio de herrumbre o barniz, a fin de evitar que se generen humos dañinos.
- Cualquier síntoma de irritación o dolor a los ojos, a la nariz o a la garganta puede ser causado por una ventilación poco adecuada; en este caso, no siguen trabajando y ventilen en manera adecuada el área.
- No suelden metales o metales esmaltados que contengan zinc, plomo, cadmio o berilio, a menos que el operador y las personas cercanas lleven un respirador o un casco con bombona de oxígeno.
- Cuando los trabajos de soldadura se deben realizar fuera de las condiciones normales y comunes de trabajo y con un riesgo mayor de descarga eléctrica (espacio operativo restringido o húmedo) deben tomarse precauciones adicionales tales como:
 - El empleo de generadores de corriente marcados con la letra "S".
 - Colocando fuera del área operativa el generador de corriente.
 - Reforzando la protección individual, el aislamiento del suelo y de la pieza a soldar por el operador (Fig. 7).

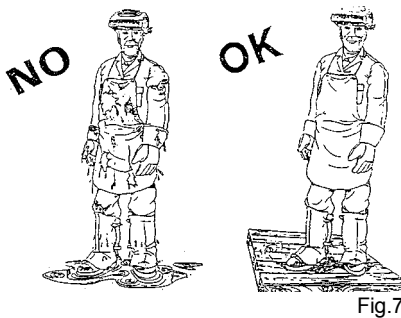


Fig.7

- El generador ha sido proyectado sólo para ser utilizado desde dentro, no soldar con el generador expuesto a la lluvia o la nieve.
- La caída del generador puede ser peligrosa, no colocarlo y no utilizarlo donde pueda correr el riesgo de caer.
- Mantener el generador (cables) alejado de vehículos en movimiento cuando se está trabajando en una posición aérea.
- el operador y los asistentes no tienen que tocar ni rozar nunca, con ninguna parte del cuerpo, las piezas de metal calentadas con alta temperatura o cargadas eléctricamente (Fig. 8).



Fig.8

- La ejecución de la soldadura y del corte de arco implica el estricto cumplimiento de las condiciones de seguridad en lo que se refiere a las corrientes eléctricas. Asegurarse que ninguna pieza metálica accesible a los operadores pueda entrar en contacto directo o indirecto con un conductor de fase o el neutro de la red de alimentación.
- el operador no tiene que enrollar nunca los cables de soldar alrededor del propio cuerpo;
- la antorcha de soldar no tiene que ser apuntada nunca contra el operador o contra otra persona.
- no utilicen cables de alimentación o de soldadura que estén dañados (Fig. 9);

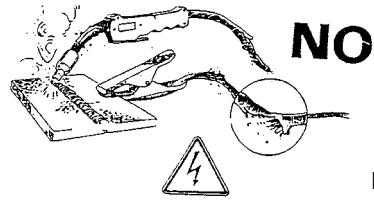


Fig.9

- Controlar que cerca de los generadores de soldadura no haya cables eléctricos de otros aparatos, líneas de control, cables telefónicos, etc.
- Con respecto a otros aparatos eléctricos en el área de soldadura controlar la conformidad de los mismos con la normativa EMC correspondiente.

Cuidado: en la zona operativa y cerca de los generadores de soldadura/corte no debe haber personas que lleven aparatos eléctricos como marcapasos, desfibriladores, etc.)

- Comprobar por lo menos cada 6 meses el buen estado de aislamiento de los aparatos y de todos los accesorios eléctricos de complemento, contacte con su proveedor para trabajos de mantenimiento y de reparación de los productos comprados.

Cuidado: no tocar al mismo tiempo el cable de soldadura o el electrodo y la pieza a soldar.

2.4 INSTALACIÓN ELÉCTRICA

- Las intervenciones en los aparatos eléctricos y electrónicos deben ser encargadas a técnicos cualificados capaces de realizarlos.
- Antes de conectar su aparato a la red de distribución de la energía eléctrica comprobar que:
 - El contador, el dispositivo de protección contra las sobre tensiones y los corto circuitos, las tomas y los enchufes y la instalación eléctrica en el lugar son compatibles con su potencia

máxima y su tensión de alimentación (ver placa con datos en la página 3) y estén conformes con las normas y reglamentos vigentes.

- La conexión monofásica a tierra (cable amarillo/verde) se debe realizar con la protección de un dispositivo de corriente diferencial residual de mediana o alta intensidad (sensibilidad comprendida entre 1 y 30 mA).
- El cable a tierra no debe estar interrumpido por el dispositivo de protección contra las descargas eléctricas.
- Su interruptor, si está previsto, esté en posición OFF "O";
- Conectar al terminal de tierra todas las partes metálicas que estén cercanas al operador, empleando cables más gruesos o de la misma sección que los cables de soldadura.
- El aparato tiene una protección en clase IP22S, por lo tanto impide:
 - Todo contacto manual con partes internas calientes, en movimiento o bajo tensión;
 - La inserción de cuerpos sólidos con un diámetro superior a los 12 mm.
 - Una protección contra la lluvia con inclinación máxima de 15° con respecto de la vertical.

2.5 PREVENCIÓN ANTINCENDIO

- El área de trabajo tiene que responder a las normas de seguridad, por consiguiente es necesario que haya extintores compatibles con el tipo del fuego susceptible de propagarse.
- El techo, el piso y las paredes tienen que ser antinflamables.
- Todo el material combustible tiene que ser transportado fuera del lugar de trabajo (Fig. 10). Si no se puede alejar el combustible, cúbralo con algún material resistente al fuego.



Fig.10

- Antes de comenzar a soldar, ventilen los ambientes en los que existan zonas potencialmente inflamables. No trabajen en una atmósfera en la cual exista una notable concentración de polvo, gas inflamable o vapor líquido combustible.
- El generador tiene que estar colocado en un lugar en que el suelo sea sólido y liso; no tiene que estar apoyado a la pared.

- No suelden recipientes que hayan contenido gasolina, lubricante u otras sustancias inflamables.
- No utilizar el generador para descongelar tuberías.
- No soldar cerca de conductos de ventilación, líneas del gas o cualquier otra instalación capaz de propagar el fuego con rapidez.
- Después de haber terminado de soldar, asegúrense siempre de que no hayan quedado en la zona materiales incandescentes o llameantes.
- Asegurarse el buen funcionamiento de la conexión de masa, un mal contacto de esta última puede provocar un arco eléctrico que podría a su vez ser la causa del incendio.

2.6 GAS DE PROTECCIÓN

- Ejecutar escrupulosamente las recomendaciones de uso y manipulación dadas por el proveedor del gas.
- Las áreas de almacenamiento y de uso deben estar abiertas y ventiladas, debidamente alejadas de las zonas operativas y de fuentes de calor.
- Fijar las bombonas, evitar los golpes y proteger las mismas de cualquier posible accidente técnico.
- Comprobar que la bombona y el regulador de presión correspondan al gas necesario para el proceso de elaboración.
- Nunca lubricar las llaves de las bombonas.
- Recordarse de purgarlas antes de conectar el regulador de presión.
- Distribuir los gases de protección a las presiones recomendadas por los diferentes procedimientos de soldadura.
- Comprobar periódicamente la estanqueidad de las canalizaciones y de las mangueras de goma.
- Nunca buscar una fuga de gas con una llama, emplear un detector adecuado o bien agua con jabón con un pincel.

Las malas condiciones de uso de los gases, en especial en espacios estrechos (estivas de barcos, tanques, cisternas, silos, etc.) exponen al usuario a los siguientes peligros:

- 1 De asfixia o de intoxicación con gases y mezclas gaseosas que contienen por lo menos el 20% de CO₂, (estos gases reemplazan el oxígeno en el aire)
- 2 De incendio y de explosión con mezclas gaseosas que contengan hidrógeno (es un gas liviano e inflamable, se acumula debajo de cielorrasos o en las cavidades con peligros de incendio y explosión).

2.7 RUIDO

El ruido emitido por los generadores de soldadura depende de la intensidad de la cor

riente de soldadura, del procedimiento empleado y del ambiente de trabajo. Trabajando en condiciones normales, el equipamiento utilizado para la soldadura por arco no supera los 80 dBA. De todas formas, en condiciones particulares como por ejemplo con altos parámetros de soldadura en ambientes limitados, los niveles de ruido pueden exceder el límite permitido. Por esta razón, se recomienda vivamente proteger idóneamente los oídos.

2.8 PRIMEROS AUXILIOS

Cada lugar de trabajo debe estar dotado de un botiquín de primeros auxilios y debe estar presente una persona cualificada a cargo de los primeros auxilios, para un auxilio inmediato de las personas víctimas de una descarga eléctrica. Además, deben estar disponibles todos los tratamientos para tratar quemaduras de los ojos y de la piel.

ATENCIÓN: EL SHOCK ELÉCTRICO PUEDE SER MORTAL.

Si la persona accidentada está inconsciente y se sospecha un shock eléctrico, no la toquen si ha quedado en contacto con algún mando.

Quiten la corriente eléctrica que alimenta la máquina y recurran a los cuidados de Primeros Auxilios. Para alejar los cables de la víctima se puede usar, si es necesario, un pedazo de madera bien seco o una escoba de madera o de otro material aislante.

3.0 CARACTERÍSTICAS GENERALES


El generador que ha adquirido es una excelente máquina de soldar TIG de corriente continua pulsada, que utiliza tecnología inverter con control PWM de media frecuencia. Se caracteriza por su elevado rendimiento y sus dimensiones y peso reducidos, que facilitan su transporte. Las funciones por las cuales es excelente para cualquier tipo de uso son: corriente de salida constante, respuesta rápida, cebado del arco con alta frecuencia, regulación de corriente lineal y predefinida. Puede funcionar con 2 o 4 tiempos, permite la regulación de la rampa de subida y de bajada, del arc force y hot start.

Cuenta con protección contra corto-circuito, sobretensión, subtensión, sobrecorriente y sobretemperatura. Cuando estas protecciones actúan, la luz de alarma de la parte frontal de la máquina de soldar se enciende y la corriente de salida se corta.

La soldadura con electrodo dispone de las funciones Hot Start y Arc Force.

3.1 DATOS TECNICOS

NOTA: los datos aquí abajo pueden variar respecto a los datos técnicos escritos en la etiqueta técnica. Siempre refiérase a la etiqueta de datos del equipo.

		160 Amps	200 Amps
	(1 ph)	230V 50/60Hz	230V 50/60Hz
U _o	V	58	62
Amp. Min-Max	A ±10%	5 ÷ 160	5 ÷ 160 MMA 5 ÷ 200 TIG
Amp. 60974-1	A	25% 160 60% 100	35% 160 MMA 60% 125 MMA 35% 200 TIG 60% 160 TIG
∅ E	mm	1,6 ÷ 4,5	1,6 ÷ 5
Insulation	-	H	H
Protec. Degree	-	IP22S	IP22S

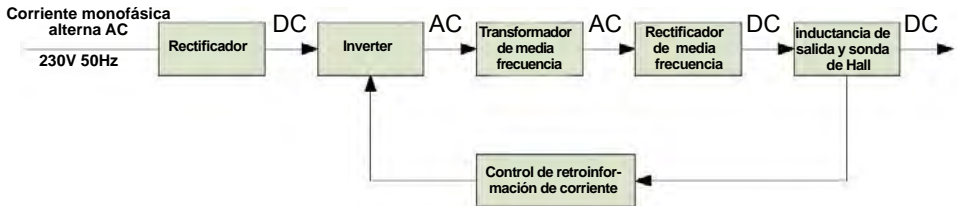
Características principales:

- Soldadura TIG y MMA pulsada en corriente continua, tecnología PWM con IGBT.
- Rendimiento elevado, control digital, pantalla digital.
- Predefinición de todos los parámetros, con función de guardado.
- Regulación sencilla e intuitiva de los parámetros.
- Arranque HF, rampa de subida y bajada pre y post-gas.
- Protección inteligente: sobretensión, subtensión, sobrecorriente y sobretemperatura.
- Rango amplio de tensión de alimentación (230V±10%).
- TIG—Tungsten Inert Gas welding.
- MMA—Manual Metal Arc welding.
- PWM—Pulse Width Modulation (modulación de anchura de impulsos).

3.2 PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO

El principio de funcionamiento de la máquina de soldar con inversor se explica por medio del diagrama de abajo. La tensión monofásica alterna de 230V AC se rectifica en continua (300V aprox.) y después en una frecuencia media CA (20KHz aprox.) gracias a un dispositivo inversor (IGBT). La tensión de media frecuencia es reducida por un transformador (transformador principal) y rectificada por un puente de diodos rápidos. A continua-

ción la tensión es filtrada por la inductancia de salida. Para garantizar la estabilidad de regulación del parámetro de salida (corriente), el circuito de control utiliza la tecnología de retroinformación continua



4.0 INSTALACIÓN DEL APARATO (amarillo-verde) de la red de alimentación.

El montaje del inverter tiene que ser realizado por personal experto, siguiendo las instrucciones y respetando plenamente las normas en materia de prevención de los accidentes.

- Quitar la soldadora del embalaje de cartón.

Antes efectuar cualquier conexión eléctrica, controlen la chapa con los datos y asegúrense de que la tensión de entrada y la frecuencia sean las mismas que las de la red principal que se debe usar.

PUESTA A TIERRA

- Para la protección de los usuarios la soldadora tiene que ser puesta a tierra de acuerdo a los códigos internacionales de seguridad.
- es indispensable predisponer una correcta puesta a tierra a través del conductor amarillo-verde del cable de alimentación para evitar descargas debidas a contactos involuntarios con objetos puestos a tierra.
- El chasis, que es conductivo, está conectado eléctricamente con el conductor de tierra; la mala puesta a tierra del equipo puede causar golpes eléctricos peligrosos por el usuario.

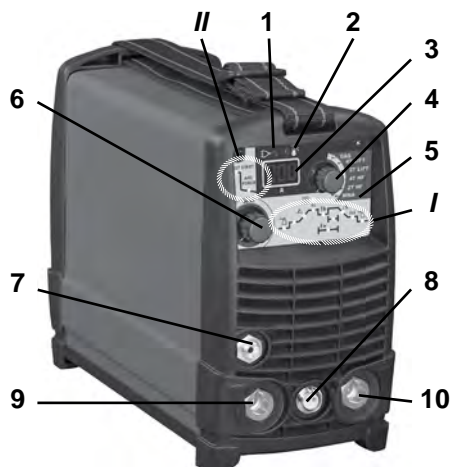
No utilizar el equipo con prolongaciones de cable de alimentación superiores a 10 metros, o con secciones inferiores a 4mm². Recordar tener los cables rectos y no enrollados.

No usen la soldadora con los paneles laterales parcial o completamente ausentes a fin de evitar el contacto accidental con las partes más internas que están cargadas.

- El inverter ahora está listo para ser utilizado. Asegúrense de que la zona en la que están soldando tenga una adecuada ventilación y que las tomas para el aire de la máquina no estén obstruidas (una escasa ventilación podría reducir el rendimiento de la máquina y causar daños). Ahora pueden elegir el proceso de soldadura conectando los accesorios como se explica en las páginas que siguen.

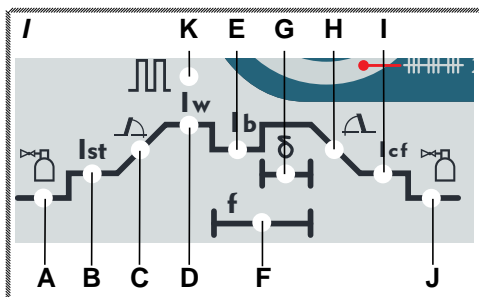
- Inserten el inverter en la red. Para los modelos suministrados sin enchufe, instalar en el cable un enchufe estándar (2P+T) de capacidad adecuada y disponer una toma de corriente dotada de fusible o un interruptor automático; el correspondiente terminal a tierra debe estar conectado al cable de tierra

5.0 FUNCIONES Y CONEXIONES DEL INVERSOR

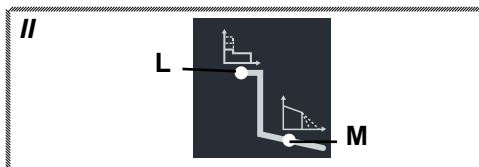


- 1 Luz inversor encendida
- 2 Luz alarmas
- 3 Pantalla digital
- 4 Mando de selección del Modo de Soldadura - 5.1
- 5 Panel operativo
- 6 Mando de regulación de los parámetros de soldadura
- 7 Conexión Gas
- 8 Conexión Botón de la Antorcha
- 9 Toma Dinse Negativa
- 10 Toma Dinse Positiva

- I
- A Tiempo di Pre Gas
- B Corriente inicial
- C Tiempo Rampa de subida
- D Corriente de Soldadura (Corriente de Pico)
- E Corriente de Base
- F Frecuencia de Pulsación
- G T On en Pulsado
- H Tiempo Rampa de Bajada
- I Corriente Final
- J Tiempo de Post Gas
- K Luz de Selección Pulsado



- II
- L Hot Start
- M Arc Force



5.1 FUNCIONES DEL POTENCIÓMETRO DE SELECCIÓN DEL MODO DE SOLDADURA - 4



Función MMA

Función Test Gas

4T LIFT Soldadura TIG en Lift Arc de 4 Tiempos

2T LIFT Soldadura TIG en Lift Arc de 2 Tiempos

4T HF Soldadura TIG con Alta Frecuencia (HF) de 4 Tiempos

2T HF Soldadura TIG con Alta Frecuencia (HF) de 2 Tiempos

6.0 SOLDADURA POR ARCO

Normas generales

El arco eléctrico puede ser descrito como una fuente de luz brillante y de calor intenso. En efecto, el flujo de corriente eléctrica en la atmósfera del gas que rodea el electrodo y la pieza que debe soldarse, provocan la emanación de ondas electromagnéticas que se perciben como una luz o una fuente de calor, según el largo de onda. A un nivel imperceptible, el arco produce también luz ultravioleta e infrarroja; los rayos ionizados no se perciben nunca. El calor producido por el arco se utiliza en el proceso de soldadura para fundir y unir partes de metal. La corriente eléctrica necesaria es suministrada por un equipo comúnmente llamado soldadora.

- Conecten el cable de tierra al polo negativo del inverter y la pinza de tierra a la pieza de soldadura.
- Conecten el cable de soldadura al polo positivo del inverter.
- Seleccione el modo de soldadura MMA, utilizando el mando de selección de modo de soldadura situado en el panel frontal.
- Enciendan el inverter.
- En modo MMA sólo pueden modificarse tres parámetros: Corriente de Soldadura, Hot Start y Arc Force

Corriente de soldadura:

- Cuando se selecciona modo MMA, el Led de la Corriente de Soldadura (D) permanece encendido.
- Presionen el mando de regulación de los parámetros de soldadura (6). El Led (D) parpadeará.



- Configuren la corriente de soldadura. La corriente de soldadura tiene que elegirse siguiendo las instrucciones suministradas por el productor de los electrodos y que figuran en el paquete de los mismos.

Las indicaciones siguientes pueden ser útiles como informaciones generales :

DIAMETRO DEL ELECTRODO	CORRIENTE DE SOLDADURA
1,5 mm	30 A – 40 A
2,0 mm	50 A – 65 A
2,5 mm	70 A – 100 A
3,25 mm	100 A – 140 A
4,0 mm	140 A – 160 A
5,0 mm	160 A – 200 A

- Presionen de nuevo el mando de regulación de los parámetros de soldadura (6) para confirmar la corriente configurada. El Led (D) permanece encendido. Para configurar nuevamente la corriente presione otra vez el mando de regulación, el Led parpadea nuevamente. Si no se confirma la configuración de corriente, después de tres segundos el led vuelve a encenderse. Girando el mando de regulación se puede variar la corriente configurada, también mientras se está soldando, el Led (D) volverá a parpadear. Presionen nuevamente el mando de regulación de los parámetros de soldadura (6), confirmen el valor configurado y continúen con la regulación de los parámetros de Hot Start y Arc Force.

Hot Start / Arc Force:

- Tras haber configurado la corriente de soldadura, giren el mando de regulación de parámetros (6) seleccionando el led de Hot Start (L) o el de Arc Force (M). El Led del parámetro seleccionado permanecerá encendido.
- Presionen el mando de regulación de los parámetros de soldadura (6). El Led (L/M) parpadeará.



- Configuren el valor para Hot Start / Arc Force.
- Presionen de nuevo el mando de regulación de los parámetros de soldadura (6) para confirmar el valor configurado y continúen con la regulación de los siguientes parámetros. De todas formas, el generador automáticamente confirmará la configuración después de 3 segundos. Pero en este caso se vuelve al inicio de la secuencia de regulación, por tanto se tendrá que configurar de nuevo la corriente de soldadura para poder regular los parámetros sucesivos.

- Protejan el rostro con una máscara o con un casco.
- Toquen la pieza que deben soldar con el electrodo inserto en la pinza portaelectrodo, hasta que se produzca la chispa de inicio del arco (el inverter tiene la función "HOT START" para mejorar el cebado).

Procuren no golpear la pieza que deben soldar con el electrodo, porque podría liberar el revestimiento y aumentaría así la dificultad de cebado del arco.

- Después del cebado del arco, mantengan el electrodo en la misma posición, en un ángulo de aproximadamente 60°, moviendo de izquierda a derecha podrán controlar visualmente la soldadura. El largo del arco puede ser controlado también levantando o bajando ligeramente el electrodo. Una variación del ángulo de soldadura, podría aumentar la medida del área de soldadura, mejorando la capacidad de cobertura de la escoria.
- Al final de la soldadura, dejen que se enfríe el residuo antes de quitarlo usando el cepillo con la puntera.

¡Atención!

- protejan sus ojos
 - eviten daños cuando quitan el residuo con el cepillo y la puntera
- CUIDADO!**

Un malo encendido puede ser debito a una pieza sucia asi como puede depender de una mala connexion de la masa o del electrodo con la pinza.

7.0 CALIDAD DE LA SOLDADURA

La calidad de la soldadura depende principalmente de la habilidad del soldador, del tipo de soldadura y de la calidad del electrodo. Antes de comenzar a soldar, elijan el modelo y el diámetro del electrodo más apropiados, teniendo en cuenta el espesor y la composición del metal que se debe soldar y la posición de la soldadura.

Corriente correcta de soldadura.

Si la intensidad de la corriente es demasiado alta, el electrodo se quemará rápidamente y la soldadura resultará muy irregular y difícil de controlar. Si, en cambio, la corriente es demasiado baja, perderán potencia y la soldadura resultará estrecha e irregular.

Largo correcto del arco.

Si el arco es demasiado largo, producirá rebabas o una pequeña fusión de la pieza que se está trabajando. Si, por el contrario, el

arco es demasiado corto, su calor resultará insuficiente y, por consiguiente, el electrodo se pegará a la pieza.

Velocidad correcta de soldadura.

La correcta velocidad de soldadura permitirá obtener una soldadura con la amplitud más adecuada, sin ondas ni estrías.

8.0 SOLDADURA TIG

El proceso Tig utiliza el arco eléctrico que se establece entre el electrodo de tungsteno de la antorcha y la superficie de la pieza que se debe soldar.

En la soldadura Tig la antorcha está siempre conectada al polo negativo de la soldadora.

- Conecten el cable de tierra al polo positivo de la soldadora y la pinza de tierra a la pieza que se debe soldar.
- Conecten la antorcha tig al polo negativo de la soldadora y el tubo del gas al regulador de presión de la bombona de gas.

La circulación de gas es controlada automáticamente por medio del mando de regulación de los parámetros de soldadura (6). Utilice exclusivamente gas inerte (Argón).

- Enciendan el inverter.

8.1 SELECCIÓN DEL MODO DE SOLDADURA

- Seleccionen el modo de soldadura que desea: 4T Lift, 2T Lift, 4T HF o 2T HF, utilizando el mando de selección de modo de soldadura situado en el panel frontal.
- La máquina de soldar permite activar la función Pulsado en modo 2T y en modo 4T. Haga lo siguiente:

- Giren el mando de regulación de parámetros de soldadura (6) seleccionando el led de selección Pulsado (K). El Led del parámetro seleccionado permanecerá encendido. La pantalla indica "ON" si la función Pulsado está activada, y "OFF" en caso contrario.
- Presionen el mando de regulación de los parámetros de soldadura (6). El Led (K) parpadeará.



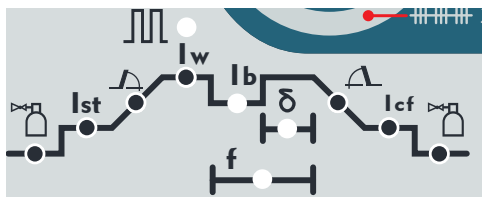
- Para cambiar de configuración presionen otra vez el mando de regulación (6).
- El generador automáticamente confirmará la configuración después de 3 segundos y volverá al estado de arranque, con el led de Corriente de Soldadura (D) encendido.



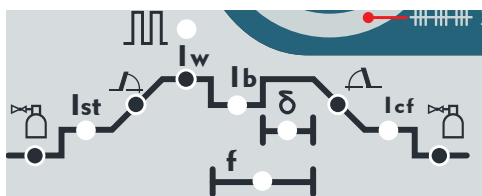
- El led Pulsado (K) permanece encendido si la función ha sido activada (ON), y apagado en caso contrario (OFF) o si el mando de selección del modo de soldadura (4) está en posición MMA.

8.2 REGULACIÓN DE LOS PARÁMETROS DE SOLDADURA TIG

- Haga lo que a continuación se indica para entender qué parámetros pueden configurarse en función del modo de soldadura seleccionado. 4T Lift - 4T HF

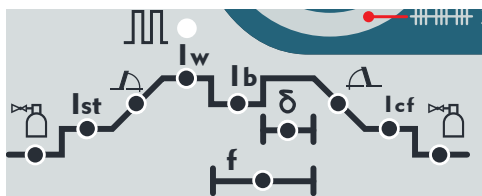


2T Lift - 2T HF



La corriente inicial y final por defecto está fijada a 5A.

TIG PULSADO



Corriente de soldadura:

- Cuando se selecciona modo MMA, el Led de la Corriente de Soldadura (D) permanece encendido.
- Presionen o simplemente gire el mando de regulación de los parámetros de soldadura (6). El Led (D) parpadeará.



- Configuren la corriente de soldadura.
- Presionen de nuevo el mando de regulación de los parámetros de soldadura (6) para confirmar la corriente configurada. El Led (D) permanece encendido. Para configurar nuevamente la corriente presionen otra vez el mando de regulación, el Led parpadea nuevamente. Si no se confirma la configuración de corriente, después de tres segundos el led vuelve a encenderse. Girando el mando de regulación se puede variar la corriente configurada, también mientras se está soldando, el Led (D) volverá a parpadear. Presionen de nuevo el mando de regulación de los parámetros de soldadura (6), confirmen el valor configurado y continúen con la regulación de los parámetros siguientes.

Parámetros de soldadura siguientes:

- Modifiquen los parámetros en función del modo de soldadura con que se desea trabajar, haciendo para ello lo siguiente:
 - Tras haber configurado la corriente de soldadura, giren el mando de regulación de parámetros de soldadura (6) y seleccionen el led del parámetro que se desea modificar. El Led del parámetro seleccionado permanecerá encendido.
 - Presionen el mando de regulación de los parámetros de soldadura (6). El Led seleccionado parpadeará.



- Configuren el parámetro.



- Presionen de nuevo el mando de regulación de los parámetros de soldadura (6) para confirmar el valor configurado y continúe con la regulación de los siguientes parámetros. De todas formas, el generador automáticamente confirmará la configuración después de 3 segundos. Pero en este caso se vuelve al inicio de la secuencia de regulación, por tanto se tendrá que configurar de nuevo la corriente de soldadura para poder regular los parámetros sucesivos.

vada, la corriente de salida será pulsada.
T2-T3 La corriente de salida subirá hasta alcanzarse el valor de corriente de soldadura configurado. El tiempo que puede configurarse para la rampa de subida va de 0 a 5.0 seg.
T3-T4 Proceso de soldadura, el botón de la antorcha no se mantiene presionado.
 Nota: Si la Función Pulsado está activada, la corriente de salida será pulsada.

T4 Si se vuelve a presionar el botón de la antorcha, la corriente de salida baja hasta llegar al valor configurado para la corriente final. Si la Función Pulsado está activada, la corriente de la rampa de bajada será pulsada.
T4-T5 Tiempo de Rampa de Bajada, de 0 a 5 seg.

T5-T6 Tiempo de mantenimiento de la corriente final, campo de regulación de la corriente final (véase Amp. Mín-Máx en la tabla de datos técnicos).
T6 Si se suelta el botón de la antorcha, el arco se apaga y el gas de protección continúa saliendo.

T6-T7 Tiempo de Post Gas, de 3,0 a 10 seg.
T7 La electroválvula se cierra, cerrándose la circulación de gas. La soldadura ha finalizado.

9.0 OPERACIONES DE SOLDADURA

9.1 SOLDADURA DE 4 TIEMPOS - DIAGRAMA 1

0 Presionen el botón de la antorcha, manteniéndolo en esta posición. La electroválvula se abrirá. El gas de protección comenzará a salir.

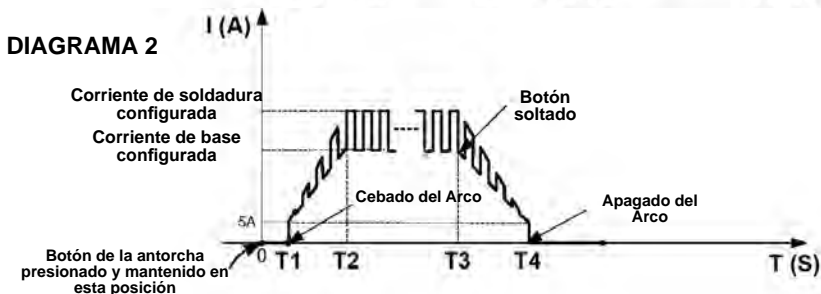
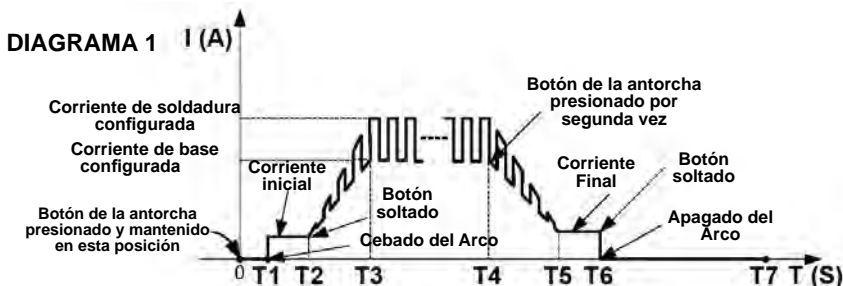
0-T1 Tiempo de pre Gas, de 0 a 1.0 seg.

T1 Cebado del arco, campo de regulación de la corriente inicial (véase Amp. Mín-Máx en la tabla de datos técnicos).

T2 Si se suelta el botón de antorcha, la corriente de salida sube respecto a la corriente inicial. Si la Función Pulsado está acti-

9.2 SOLDADURA DE 2 TIEMPOS - DIAGRAMA 2

0 Presionen el botón de la antorcha, manteniéndolo en esta posición. La electroválvula se abrirá. El gas de protección comenzará a salir.



0-T1 Tiempo de pre Gas, de 0 a 1.0 seg.

T1-T2 Cebado del arco, la corriente de salida sube, desde el valor de la corriente mínima (5Amp) hasta el de la corriente configurada. Si la Función Pulsado está activada, la corriente de salida será pulsada.

T2-T3 Proceso de soldadura, mantengan presionado el botón de la antorcha.

Nota: Si la Función Pulsado está activada, la corriente de salida será pulsada.

T3 Suelte el botón de antorcha, la corriente de salida bajará. Si la Función Pulsado está activada, la corriente de la rampa de bajada será pulsada.

T3-T4 La corriente de salida baja hasta alcanzar el valor mínimo de 5 Amp. El arco se apagará; el tiempo para la rampa de bajada va de 0 a 5.0 seg.

T4-T5 Tiempo de Post Gas, de 3,0 a 10 seg.

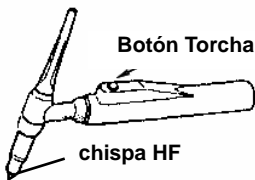
T5 La electroválvula se cierra, cerrándose la circulación de gas. La soldadura ha finalizado.

- Asegúrense que el electrodo sobresalga de la boquilla por los menos 4-5mm asegurándose también que la punta sea a más o menos 40°-60° de la pieza.

- Regulen la corriente de soldadura, considerando el espesor del material que tienen que trabajar y el diámetro del electrodo de tungsteno (8.2).

- Protejan el rostro con una máscara o con un casco. Pongan el electrodo de la torcha a más o menos 3-4mm de la pieza y con un ángulo de aproximadamente 45° así que la boquilla cerámica toque la superficie de la pieza (fig.b), presione el botón de la torcha (fig.a) El arco será iluminado por una chispa de alto voltaje (fig. c).

FIG. a



Pieza

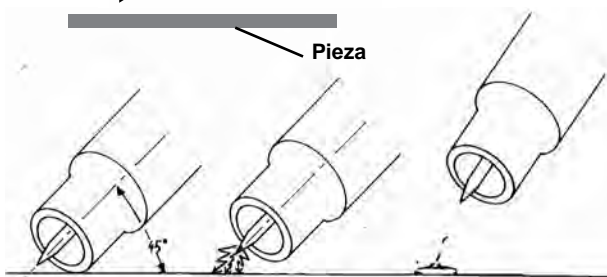


FIG.b

FIG.c

FIG.d

gulo de aproximadamente 45° así que la boquilla cerámica toque la superficie de la pieza (fig.b), presione el botón de la torcha (fig.a) El arco será iluminado por una chispa de alto voltaje (fig. c).

NOTES:

a) La longitud del arco varía generalmente de 3 a 6mm en conformidad con el tipo de soldadura, tipo y espesor de material, etc..

b) La torcha tiene que proceder en la dirección de soldadura, sin movimientos laterales, manteniendo un ángulo de 45° con la pieza.

10.0 MANUTENCIÓN ORDINARIA

ATENCIÓN: Antes cualquier intervención de mantenimiento desconecten la unidad de la red de alimentación.

Las intervenciones en los aparatos eléctricos y electrónicos deben ser encargadas a técnicos cualificados capaces de realizarlas.

La eficiencia de la unidad en el tiempo es directamente conectada a la frecuencia de las operaciones de mantenimiento especialmente:

- Para las soldadoras es suficiente cuidar a su limpieza interior que tiene que ser hecha más frecuentemente cuanto más el área de trabajo es polvorosa.

- Quitar la cobertura

- Remueven los polvos en las parte internas del generador con aire comprimido con una presión inferior a 3 Kg. /cm.

- Controlen todas las conexiones eléctricas y asegúrense que los tornillos y las turcas sean bien cerrados.

- Reemplacen los componentes deteriorados sin hesitación.

- Monten nuevamente la cobertura

Terminadas las operaciones antedichas la unidad es lista para trabajar nuevamente según las instrucciones de este manual.

11.0 POSIBLES DEFECTOS DE SOLDADURA

DEFECTO	CAUSAS	SUGERENCIAS
POROSIDAD	Electrodo ácido en acero con alto contenido de azufre. Oscilación excesiva de las piezas. Distancia excesiva entre las pieza. Pieza fría.	Utilicen electrodos básicos. Acerquen los bordes de las piezas. Al comienzo proceder lento. Disminuir la corriente de soldadura.
HENDIDURAS	Material sucio (p.e. aceite, pintura, herrumbre, óxidos). Corriente insuficiente.	La limpieza de la pieza antes la soldadura es fundamental para obtener una buena calidad.
ESCASA PENETRACIÓN	Corriente demasiado baja. Velocidad de soldadura demasiado elevada. Polaridad invertida. Electrodo inclinado en posición contraria a su movimiento.	Asegúrense que los parámetros operativos sean correctos y mejoren la preparación de la pieza.
ROCÍOS EXCESIVOS	Electrodo demasiado inclinado.	Hagan las correcciones apropiadas.
DEFECTOS DE LOS PERFILES	Parámetros de soldadura incorrectos. Velocidad de desplazamiento del electrodo inapropiada para las exigencias de los parámetros operativos.	Siguen los principios fundamentales y generales de soldadura.
ARCO INESTABLE	Corriente insuficiente.	Controlen el electrodo y la conexión del cable de masa.
FUSION DEL ELECTRODO OBLICUA	Electrodo con alma descentrada. Fenómeno del sople magnético.	Reemplacen le electrodo Conecten dos cables de masa a los lados opuestos de la pieza.

12.0 POSIBLES INCONVENIENTES DE FUNCIONAMIENTO

PROBLEMA	CAUSA	CONTROL / SOLUCIÓN
No se enciende	Conexión principal incorrecta. Luz generador encendido averiada / Tarjeta del inversor averiada.	Revise la conexión principal. Diríjase a su centro de asistencia.
Generador y luz de red encendidos, el ventilador no funciona	Algún objeto obstruye el ventilador. Ventilador averiado / problemas de alimentación del ventilador.	Retire el obstáculo. Diríjase a su centro de asistencia.
Ausencia de tensión eléctrica	Máquina sobrecalentada, Led amarillo encendido. Límites de sobretensión y subten-sión superados, Led verde apagado y Led amarillo encendido.	Espere a restablecer la posición del magnetotérmico y, si es necesario, reduzca el ciclo de trabajo. Controle la red de distribución. Apague la máquina, espere 20 segundos y vuélvala a encender.

PROBLEMA	CAUSA	CONTROL / SOLUCIÓN
Ausencia de tensión eléctrica	Ha saltado la protección frente a sobrecorriente, Led amarillo encendido Relé interno averiado. Tarjeta inversor averiada.	Apague la máquina, espere unos minutos y vuélvala a encender. Si no funciona, diríjase a su centro de asistencia. Diríjase a su centro de asistencia.
Corriente de salida incorrecta	Potenciómetro de regulación averiado / Tarjeta de control averiada. Tensión de alimentación principal baja.	Diríjase a su centro de asistencia. Controle la red de distribución.
TIG: el arco no se ceba, pero hay chispa de alta frecuencia	Cable de soldadura incorrectamente conectado, o dañado, o demasiado largo. La distancia entre el electrodo de tungsteno y la pieza es excesiva. La pieza que se pretende soldar está sucia de aceite o polvo. Botón de la antorcha averiado.	Revise la conexión del cable de soldadura, su estado y su longitud. Reduzca la distancia entre el electrodo y la pieza. Limpie la pieza. Revise las conexiones entre la antorcha Tig y el generador / diríjase a su centro de asistencia.
TIG: el cebado del arco con alta frecuencia no se detiene	Tarjeta de control averiada.	Diríjase a su centro de asistencia
TIG: ausencia de gas	Bombona de gas cerrada o presión de gas demasiado baja. Tarjeta de control averiada.	Abra la válvula del gas y regule la presión. Diríjase a su centro de asistencia.

