

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

MIG 251 DIGITAL

MIG 253 DIGITAL

MIG 320 DIGITAL

MIG/MMA kétfunkciós IGBT technológiás
kompakt hegesztő inverterek

FIGYELEM!

A hegesztés és vágás veszélyes üzem! Ha nem körültekintően dolgoznak könnyen balesetet, sérülést okozhat a kezelőnek illetve a környezetében tartózkodóknak. Ezért a műveleteket csakis a biztonsági intézkedések szigorú betartásával végezzék! Olvassa el figyelmesen jelen útmutatót a gép beüzemelése és működtetése előtt!

- Hegesztés alatt ne kapcsoljon más üzemmódra, mert árt a gépnek!
- Használaton kívül csatlakoztassa le a munkakábeleket a gépről.
- A főkapcsoló gomb biztosítja a készülék teljes áramtalanítását.
- A hegesztő tartozékok, kiegészítők sérülésmentesek, kiváló minőségűek legyenek.
- Csak szakképzett személy használja a készüléket!

Az áramütés végzetes lehet!

- Földeléskábelt – amennyiben szükséges, mert nem földelt a hálózat - az előírásoknak megfelelően csatlakoztassa!
- Csupasz kézzel ne érjen semmilyen vezető részhez a hegesztő körben, mint elektróda vagy vezeték vég! Hegesztéskor a kezelő viseljen száraz védőkesztyűt!

Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

- Hegesztéskor keletkezett füst és gázok ártalmasak az egészségre.
- Munkaterület legyen jól szellőztetett!

Az ív fénykibocsátása árt a szemnek és bőrnek!

- Hegesztés alatt viseljen hegesztő pajzsot, védőszemüveget és védőöltözetet a fény és a hőszugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!

TŰZVESZÉLY!

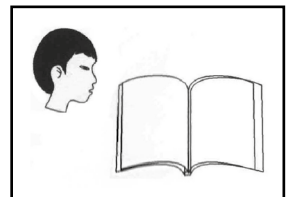
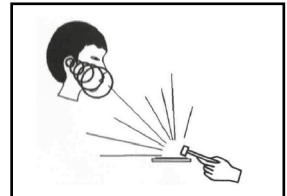
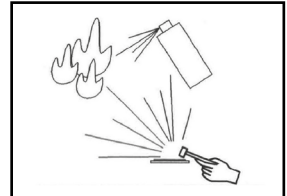
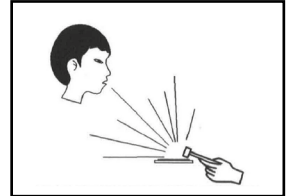
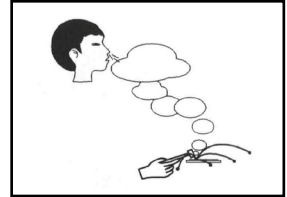
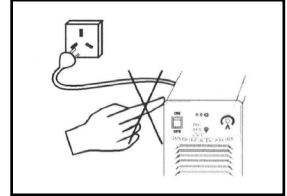
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

Zaj: Árthat a hallásnak!

- Hegesztéskor / vágáskor keletkező zaj árthat a hallásnak, használjon fülvédőt!

Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.



TARTALOMJEGYZÉK

BEVEZETÉS	4.
FŐBB PARAMÉTEREK	5.
BEÜZEMELÉS	6.
MŰKÖDÉS	7.
ÓVINTÉZKEDÉSEK	10.
KARBANTARTÁS	10.

Bevezetés

Először is köszönjük, hogy hegesztőgépünket választotta és használja.

Hegesztőgépünk fejlett inverter technológiával készült és a nagy frekvenciájú, nagy teljesítményű IGBT egyenirányítja az áramot, majd PWM használatával a kimenő egyenáramot nagy teljesítményű munkavégzésre alkalmassá teszi, nagyban csökkentve a fő transzformátor tömegét és méreteit, 30%-al növelve a hatékonyságot.

Az ívképzés a magas frekvenciájú rezgés elvét alkalmazza.

A gép alábbi tulajdonságokkal rendelkezik:

- Magas minőségű IGBT tranzisztor technológia és áramszabályozás, amitől a gép stabil, megbízható és nagy bekapcsolási idővel folyamatosan magas teljesítményre képes
- Zárt, visszacsatolt áramkör, változatlan kimenő feszültség, magas feszültségbeli egyensúly
- Kimeneti áramerősség szabályozás: stabil hegesztés, alacsony fröcskölés, mély beolvadás, kiváló hegesztés varrat képzés
- Fokozatmentes, elektronikus fojtás ultragyors szabályozással a kiváló ívgyújtásért és a nagy ívstabilitásért.
- Lassú huzaltolás a hegesztés kezdetén
- Széles tartományú lemezvastagsághoz használható

A gép hatékonysága elérheti a 85%-ot ami 30%-os energia-megtakarítást eredményez a hagyományos transzformátoros gépekkel összehasonlításban.

Jelen hegesztőgép ipari és professzionális használatra alkalmas, megfelel az IEC60974 Nemzetközi Biztonsági Szabvány előírásainak.

A vásárlástól számított 1 év garanciát vállalunk a termékre. A garancia kizárólag a vásárlás napján érvényesített garancia jeggyel és az eredeti számlával érvényes! A gép gyári sorszámmal ellátott, kérjük győződjön meg arról, hogy ez a sorszám mind a garancia jegyre, mind a számla első példányára felkerüljön!

Kérjük, hogy figyelmesen olvassa el és alkalmazza jelen útmutatót beüzemelés és működés előtt!

1. Fő paraméterek

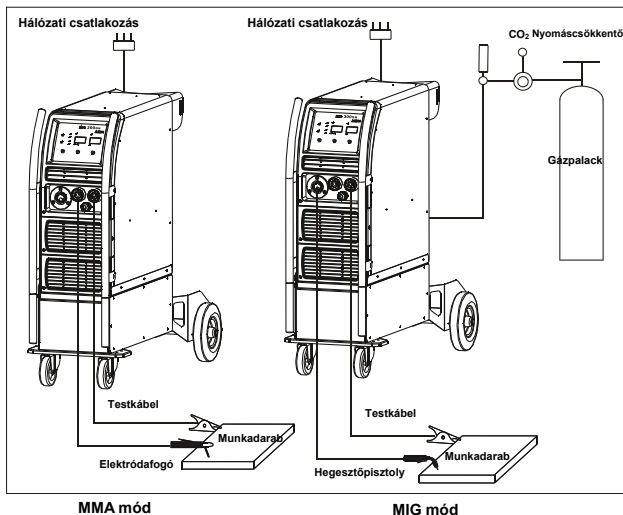
1-1. paraméterek

	MIG 320 DIGITAL	MIG 253 DIGITAL	MIG 251 DIGITAL
	800MIG320	800MIG253	800MIG251
Tartozék MIG hegesztőpisztoly	IGrip 240	IGrip 240	IGrip 240
Színergikus vezérlés	x	x	x
Tároló rekesz	✓	✓	x
Dupla görgőpáros huzaltoló	✓	x	x
Hálózati feszültség	3x400V AC±10% 50/60Hz	3x400V AC±10% 50/60 Hz	230V AC±15% 50/60 Hz
Max./effektív áramfelvétel	MIG:18A/10.6A, MMA:19A/8.5A	MIG:12.7A/9.8A, MMA:14.4A/11.2A	MIG:50A/35A , MMA:47A/26A
Teljesítménytényező (cosφ)	0.93	0.93	0.93
Hatásfok	85 %	85 %	85 %
Bekapcsolási idő (10 min/40 °C)	300A/29V @ 60% 250A/26.5V @ 100%	250A/26.5V @ 60% 194A/23.7V @ 100%	250A/26.5V @ 60% 194A/23.7V @ 100%
Hegesztőáram tartomány	MIG: 50A-300A MMA: 70A-300A	MIG: 40A-250A MMA: 60A-250A	MIG: 50A-250A MMA: 50A-220A
Munkafeszültség tartomány	MIG: 16.5V-29V MMA: 22.8V-32V	MIG: 16V-26.5V MMA: 22.4V-30V	MIG: 16.5V-26.5V MMA: 22V-28.8V
Üresjáratú feszültség	56V	56V	56V
Szigetelési osztály	F	F	F
Védelmi osztály	IP21	IP21	IP21
Huzalátmérő	Ø 0.8-1.2 mm	Ø 0.8-1.0 mm	Ø 0.8-1.0 mm
Huzaltekercs átmérő	Ø 270 mm, 15 kg	Ø 270 mm, 15 kg	Ø 270 mm, 15 kg
Tömeg	60 kg	45 kg	45 kg
Méret	950 x 458 x 950 mm	950 x 458 x 950 mm	900 x 458 x 950 mm

2. Beüzemelés

2-1. Hálózatra csatlakozás

1. Minden gép saját bemeneti áramvezetékekkel rendelkezik. Megfelelő hálózati dugaljon keresztül a földelt hálózatra kell csatlakoztatni!
2. Az áramvezetékét a megfelelő földelt hálózati csatlakozóba kell bedugni!
3. Multiméterrel ellenőrizzük, hogy a feszültség megfelelő sáv tartományban van-e!



2-2. Kimeneti vezetékek és a MIG hegesztő pisztoly csatlakozása.

1. Mindegyik gép gyári munkakábelrel kerül forgalomba, melyeknek két lengő csatlakozója van, amit a panelra csatlakoztathatunk. Ellenőrizzük, hogy jól csatlakozzanak a kábelek, különben mindkét oldal sérülhet, túlemelegedhet vagy eléghet!
2. Az elektródafogó-vezeték a negatív pólushoz, míg a munkadarab (test) a pozitív pólushoz kapcsolódik.
3. Figyeljen oda az elektróda vezetékre, mivel két módja van az inverteres hegesztőgép kapcsolására: pozitív és negatív csatlakozás. Pozitív: elektródatartó „-”, míg a munkadarab a „+”-hoz. Negatív: munkadarab „-”, míg elektródatartó „+” -hoz kapcsol. A gyakorlatnak megfelelő módot válassza, mert hibás kapcsolás instabil ívet, illetve sok fröccsenést okozhat. Ilyenkor cserélje meg a polaritást, hogy elkerülje a hibás géphasználatot!
4. Ha a munkadarab túl messze van a géptől (50-100m) és a másodlagos vezeték túl hosszú, akkor a vezeték keresztmetszetét növelni kell, hogy elkerüljük a feszültségesést.
5. Fogyó elektródás (MIG) üzemmódban csatlakoztassa a hegesztő pisztolyt a kompakt centrál csatlakozóhoz és az üzemmód választó gombot állítsa "MIG" állásba. A elektróda fogót csatlakoztassa le a gépről!

2-3 A huzalelőtóló csatlakozása

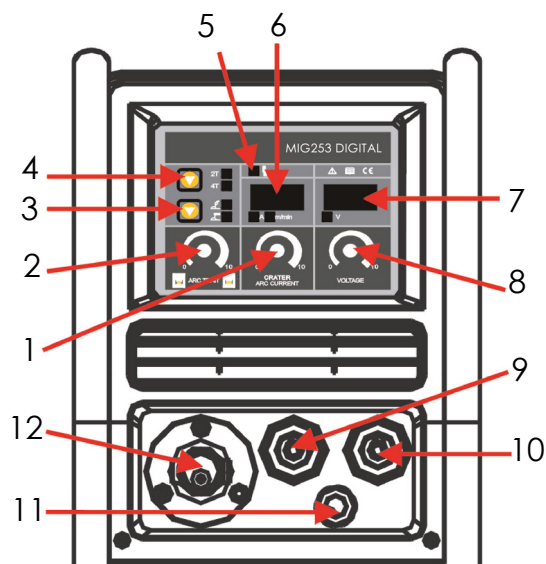
1. A huzalelőtóló tartó tengelyére rögzítse a megfelelő huzalgörgőt, mely huzal specifikus. Bizonyosodjon meg, hogy a huzalgörgő a használt huzalhoz alkalmas-e!
2. Huzalt óramutató járásával megegyező irányba kell letekerni, majd levágni a görbe, tört szakaszt, ez után fűzzük csak azt tovább!
3. Húzza meg a csavart a huzal-leszorítón, tegye a huzalt a huzaladagoló kerék vezetőjébe, tegye fel és rögzítse a kimeneti aljzatra a hegesztőpisztolyt és kézzel fűzze be a huzalt a pisztolyba.
4. A hegesztőpisztoly gombjának megnyomásával továbbítsa a huzalt mindaddig míg a megfelelő huzaltűnyúlást eléri a pisztolynál.

2-4. Ellenőrzés

1. Ellenőrizzük hogy a gép megfelelő módon legyen földelve!
2. Ellenőrizzük, hogy minden csatlakozás tökéletes legyen, különösen a gép földelése!
3. Ellenőrizzük, hogy elektródafogó vagy MIG hegesztőpisztoly és a testkábel kábelcsatlakozása tökéletes legyen!
4. Ellenőrizzük, hogy kimenetek polaritása megfelelő legyen!
5. Ellenőrizzük, hogy az üzemmód kapcsoló helyes állásban legyen!
6. Hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért ellenőrizze, hogy nincs-e gyúlékony anyag a munkaterületen!

3. Működés

3-1 Kezelőpanel elemei



1.	Áramerősség beállító
2.	Ív-karakterisztika beállító
3.	MMA/MIG üzemmód választó
4.	2T/4T mód választó
5.	Hibajelző LED
6.	Áramerősség kijelző
7.	Feszültség kijelző
8.	Feszültség beállító
9.	Pozitív kimeneti csatlakozó
10.	Negatív kimeneti csatlakozó
11.	Polaritásváltó
12.	Centrál csatlakozó

3-2. Kezelőpanel használata

- MMA/MIG választó gomb (3). A gomb megnyomásával válthat MIG vagy MMA működési módok között. A jelzőfény ennek megfelelően világít.
- 2T/4T mód választó gomb. (4):
a két-ütemű (2T) módban, amikor a hegesztőpisztoly kapcsolóját megnyomjuk a hegesztőgép megkezdja a hegesztést és mindaddig tart amíg a gombot elengedjük.
A négy-ütemű (4T) módban, a hegesztés megkezdődik amikor először megnyomjuk a hegesztőpisztoly kapcsolóját. A gombot hegesztés közben elengedjük, majd amikor újra megnyomjuk a gombot a kráterfeltöltés fázis megkezdődik és ezután a hegesztés befejeződik.
- Feszültség beállító gomb (8). Állítsa be a kimeneti feszültséget a megfelelő értékre.
- Áramerősség beállító gomb (1). Állítsa be a kimeneti áramerősséget a megfelelő értékre.
- Ív karakterisztika gomb (2). Állítsa be a lágy/kemény tartományban a tökéletes hegesztési teljesítmény eléréséhez.

3-3. Polaritásváltás

Amikor tömör hegesztőhuzalt használunk védőgázzal a hegesztőpisztoly kábelét a pozitív kimenetre kell csatlakoztatni, a föld kábelt a negatív kimenetre. Ha porbeles huzalt használunk, a két csatlakoztatott kábelt fel kell cserélni.

3-4. Hegesztési paraméterek listája

A felsorolt értékek az alábbi táblázatokban, általános értékek és standard körülmények között érvényesek.

		Anyag- vastagság	Huzalátmérő	Térköz	Áramerősség	Feszültség	Hegesztési sebesség	Huzal túlnyúlás	Gáz áramlás
		(mm)	(mm)	(mm)	(A)	(V)	(cm/min)	(mm)	(L/min)
"I" Tömörhegesztés	Alacsony hegesztési sebesség	0.8	0.8,0.9	0	60-70	16-16.5	50-60	10	10
		1.0	0.8,0.9	0	75-85	17-17.5	50-60	10	10-15
		1.2	0.8,0.9	0	80-90	16-16.5	50-60	10	10-15
		1.6	0.8,0.9	0	95-105	17-18	45-50	10	10-15
		2.0	1.0,1.2	0-0.5	110-120	18-19	45-50	10	10-15
		2.3	1.0,1.2	0.5-1.0	120-130	19-19.5	45-50	10	10-15
		3.2	1.0,1.2	1.0-1.2	140-150	20-21	45-50	10-15	10-15
		4.5	1.0,1.2	1.0-1.5	160-180	22-23	45-50	15	15
			1.2	1.2-1.6	220-260	24-26	45-50	15	15-20
			1.2	1.2-1.6	220-260	24-26	45-50	15	15-20
		1.2	1.2-1.6	300-340	32-34	45-50	15	15-20	
		1.2	1.2-1.6	300-340	32-34	45-50	15	15-20	
	Nagy hegesztési sebesség	0.8	0.8,0.9	0	100	17	130	10	15
		1.0	0.8,0.9	0	110	17-5	130	10	15
1.2		0.8,0.9	0	120	18-5	130	10	15	
1.6		1.0,1.2	0	180	19-5	130	10	15	
2.0		1.0,1.2	0	200	21	100	15	15	
2.3		1.0,1.2	0	220	23	120	15	20	
	3.2	41641	0	260	26	120	15	20	

	Anyag- vastagság	Huzalátmérő	Áramerősség	Feszültség	Hegesztési sebesség	Huzal túlnyúlás	Gáz áramlás
	(mm)	(mm)	(A)	(V)	(cm/min)	(mm)	(L/min)
kompak- hegesztés	1.6	0.8,0.9	60-80	16-17	40-50	10	10
	2.3	0.8,0.9	80-100	19-20	40-55	10	10-15
	3.2	1.0,1.2	120-160	20-22	35-45	10-15	10-15
	4.5	1.0,1.2	150-180	21-23	30-40	10-15	20-25

	Anyag- vastagság	Huzalátmérő	Hegesztési szög	Áramerősség	Feszültség	Hegesztési sebesség	Huzal túlnyúlás	Gáz áramlás			
	(mm)	(mm)	(°)								
Vízintézi T sarokhegesztés	Alacsony hegesztési sebesség		1.0	0.8,0.9	450	70–80	17–18	50–60	10	10–15	
			1.2	0.9,1.0	450	85–90	18–19	50–60	10	10–15	
			1.6	1.0,1.2	450	100–110	19–20	50–60	10	10–15	
			2	1.0,1.2	450	115–125	19–20	50–60	10	10–15	
			2.3	1.0,1.2	450	130–140	20–21	50–60	10	10–15	
			3.2	1.0,1.2	450	150–170	21–22	45–50	15	15–20	
			4.5	1.0,1.2	450	140–200	22–24	45–50	15	15–20	
			6	1.2	450	230–260	24–27	45–50	20	15–20	
			8.9	1.2,1.6	500	270–380	29–35	45–50	25	20–25	
	12	1.2,1.6	500	400	32–36	35–40	25	20–25			
	Nagy hegesztési sebesség		1.0	0.8,0.9	450	140	19–20	160	10	15	
			1.2	0.8,0.9	450	130–150	19–20	120	10	15	
			1.6	1.0,1.2	450	180	22–23	120	10	15–20	
			2	41641	450	210	24	120	15	20	
			2.3	41641	450	230	25	110	20	25	
			3.2	41641	450	270	27	110	20	25	
			4.5	41641	500	290	30	80	20	25	
			6	41641	500	310	33	70	25	25	
Vízintézi sarokhegesztés			Alacsony hegesztési sebesség		0.8	0.8,0.9	100	60–70	16–17	40–45	10
		1.2			0.8,0.9	300	80–90	18–19	45–50	10	10–15
		1.6			0.8,0.9	300	90–100	19–20	45–50	10	10–15
		2.3			0.8,0.9	470	100–130	20–21	45–50	10	10–15
					1.0,1.2	470	120–150	20–21	45–50	10	10–15
		3.2			1.0,1.2	470	150–180	20–22	35–45	10–15	20–25
		4.5			1.2	470	200–250	24–26	45–50	10–15	20–25
		2.3–3.2	1.2		470	220	24	150	15	15	
470	300				26	250	15	15			

Óvintézkedések

Munkaterület

1. A hegesztőkészüléket pormentes, korróziót okozó gáz, gyúlékony anyagoktól mentes, maximum 90% nedvességtartalmú helyiségben használja!
2. A szabadban kerülje a hegesztést, ha csak nem védett a napfénytől, esőtől, hótól. A munkaterület hőmérséklete -10°C és $+40^{\circ}\text{C}$ között legyen!
3. Faltól a készüléket legalább 30 cm-re helyezze el!
4. Jól szellőző helyiségben végezze a hegesztést!

Biztonsági követelmények

A hegesztőgép rendelkezik túlfeszültség / túláram / túlmelegedés elleni védelemmel. Ha bármely előbbi esemény bekövetkezne, a gép automatikusan leáll. Azonban a túlságos igénybevétele károsítja a gépet, ezért tartsa be az alábbiakat:

1. Szellőzés. Hegesztéskor erős áram megy át a gépen, ezért természetes szellőzés nem elég a gép hűtéséhez! Biztosítani kell a megfelelő hűtést, ezért a gép és bármely körülötte lévő tárgy közötti távolság minimum 30 cm legyen! A jó szellőzés fontos a gép normális működéséhez és hosszú élettartamához!
2. Folyamatosan a hegesztőáram nem lépheti túl a megengedett maximális értéket! Áram túlterhelés rövidíti a gép élettartamát vagy a gép tönkremeneteléhez vezethet!
3. Túlfeszültség tiltott! A feszültségsáv betartásához kövesse a főbb paraméter táblázatot! Hegesztőgép automatikusan kompenzálja a feszültséget, ami lehetővé teszi a feszültség megengedett határok között tartását. Ha bemeneti feszültség túllépné az előírt értéket, károsodnak a gép részei!
4. A gépet földelni kell! Amennyiben a gép szabványos, földelt hálózati vezetékről működik, abban az esetben a földelés automatikusan biztosított. Ha generátorról, vagy külföldön, ismeretlen, nem földelt hálózatról használja a gépet, szükséges a gépen található földelési ponton keresztül annak földelésvezetékhez csatlakoztatása az áramütés kivédésére.
5. Hirtelen leállás állhat be hegesztés közben, ha túlterhelés lép fel, vagy a gép túlmelegszik. Ilyenkor ne indítsa újra a gépet, ne próbálja azonnal dolgozni vele, de a főkapcsolót se kapcsolja le, így hagyja a beépített ventilátort megfelelően lehűteni a hegesztőgépet

Karbantartás

1. Áramtalanítsa a gépet karbantartás vagy javítás előtt!
2. Bizonyosodjon meg róla, hogy a földelés megfelelő!
3. Ellenőrizze, hogy a belső gáz- és áramcsatlakozások tökéletesek, és szorítson rajtuk, ha szükséges. Ha oxidációt tapasztal, csiszolópapírral távolítsa el és azután csatlakoztassa újra a vezetéket!
4. Kezét, haját, laza ruhadarabot tartson távol áramalatti részekről, mint vezetékekről, ventilátorról!
5. Rendszeresen portalanítsa a gépet tiszta, száraz sűrített levegővel! Ahol sok a füst és szennyezett a levegő a gépet naponta tisztítsa!
6. A gáz nyomása megfelelő legyen, hogy ne károsítson alkatrészeket a gépben.
7. Ha víz kerülne, pl. eső, a gépbe megfelelően szárítsa ki és ellenőrizze a szigetelést! Csak ha mindent rendben talál, azután folytassa a hegesztést!
8. Ha sokáig nem használja, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja!

CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT MINŐSÉGI TANUSÍTVÁNY

Forgalmazó:

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Termék:

MIG 251 DIGITAL
MIG 253 DIGITAL
MIG 320 DIGITAL
MIG/MMA kétfunkciós IGBT technológiás kompakt hegesztő inverterek

Alkalmazott szabályok (1):

EN ISO 12100:2011
EN 50199:1998 és EN 55011 2002/95/CE
EN 60974-10:2014/A1:2015 -05
EN 60974-1:2013

(1) Hivatkozás a jelenleg hatályos törvényekre, szabályokra és előírásokra.

A termékkel és annak használatával kapcsolatos érvényben lévő jogszabályokat meg kell ismerni, figyelembe kell venni és be kell tartani.

Gyártó kijelenti, hogy a fent meghatározott termék megfelel az összes fenti megadott szabálynak és megfelel a 2004/108 / EK és 2006/95 / CE irányelvek által meghatározott alapvető követelményeknek.

Szériaszám:



Halásztelek, 2012-12-14

Ügyvezető igazgató:
Bódi András

MANUAL DE UTILIZARE

MIG/MMA funcție dublă, IGBT tehnologia inverter
surse de alimentare de sudare compact

MIG 251 DIGITAL

MIG 253 DIGITAL

MIG 320 DIGITAL

ATENȚIE!

Pentru siguranța dumneavoastră și a celor din jur, vă rugăm să citiți acest manual înainte de instalarea și utilizarea echipamentului. Vă rugăm să folosiți echipament de protecție în timpul sudării sau tăierii. Pentru mai multe detalii, consultați instrucțiunile de utilizare.

- Nu trece la un alt mod în timpul sudării!
- Scoateți din priză atunci când nu este în utilizare.
- Butonul de alimentare asigură o întrerupere completă
- Consumabile de sudura, accesorii, trebuie să fie perfectă
- Numai personalul calificat trebuie să folosească echipamentul

Electrocutarea – poate cauza moartea!

- Echipamentul trebuie să fie împământat, conform standardului aplicat!
- Nu atingeți niciodată piese electrizate sau bagheta de sudură electrică fără protecție sau purtând mănuși sau haine ude!
- Asigurați-vă că dumneavoastră și piesa de prelucrat sunteți izolați. Asigurați-vă că poziția dumneavoastră de lucru este sigură.

Fumul – poate fi nociv sănătății dumneavoastră!!

- Țineți-vă capul la distanță de fum.

Radiația arcului electric – Poate dăuna ochilor și pielii dumneavoastră!

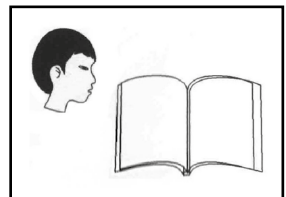
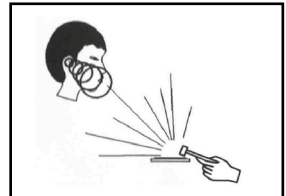
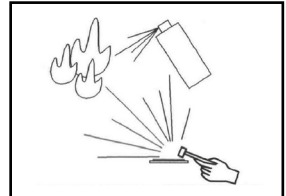
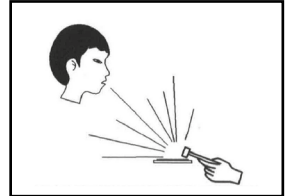
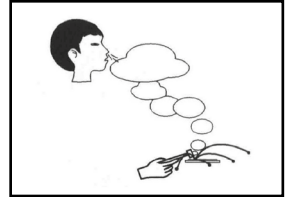
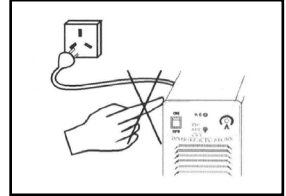
- Vă rugăm să purtați mască de sudură corespunzătoare, filtru și îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja ochii și corpul.
- Folosiți o mască corespunzătoare sau o cortină pentru a feri privitorii de pericol.

Incendiul

- Scânteia de sudură poate cauza apariția focului. Vă rugăm să vă asigurați că nu există substanțe inflamabile pe suprafața unde se execută lucrarea
- Zgomotul excesiv poate dăuna sănătății!
- Purtați întodeauna căști de urechi sau alte echipamente pentru a vă proteja urechile.

Defecțiuni

- Vă rugăm să soluționați problemele conform indicațiilor 2 relevante din manual.
- Consultați persoane autorizate atunci când aveți probleme.



CUPRINS

INTRODUCERE	16.
PARAMETRII	17.
PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	18.
FUNCȚIONARE	19.
PRECAUȚII	22.
ÎNTREȚINERE	22.

Introducere

Vă mulțumim că ați cumpărat echipamentul de sudură! Aparatul de sudura adoptă tehnologia avansată în verter. Echipamentul de sudare cu arc de tip inver- tor a beneficiat de teoria alimentării cu invertor și a componentelor sale. Tranzisto- rul cu efect de câmp IGBT înaltă putere este folosit pentru alimentarea sudării cu arc de tip inver- tor. Acest tip de aparat de sudare are următoarele caracteristici: eficien- te, economice cu randament energetic ridicat, portabilitate, arc electric stabil, con- stanta arcului electric, tensiune înaltă la fără sarcină și consum redus la funcționarea în gol. Aparatul de sudura poate fi utilizat pentru sudarea oțelului inoxidabil, aliajului din oțel, oțel car- bonului, cuprului și altor metale neferoase.

Aparatele MIG 251/253/320 DIGITAL de sudura este funcțional la altitudine ridicată, pe câmp, în interior și afară etc. Se caracterizează prin masă compactă, greutate ușoară, insta- lare și utilizare sim- ple în comparație cu alte produse din aceeași ca- tegorie din țară și străinătate.

1. 12 de luni garantie.
2. Pentru toate invertoarele de sudare comercializate si service specializat atat in peri- oada de garantie.
3. Utilizatorul nu este permis să corecteze sau să stabilească în caz contrar, producă- torul nu este răspunzător.

1. Primele parametrii

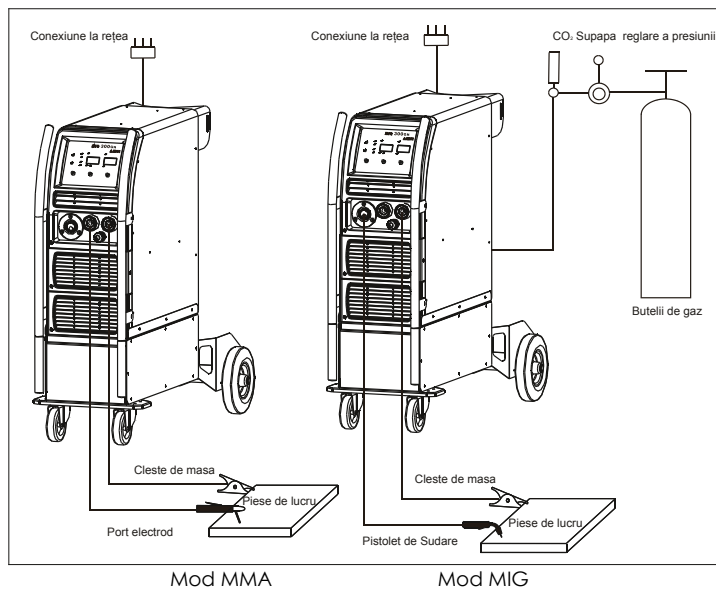
1-1. parametrii

	MIG 320 DIGITAL	MIG 253 DIGITAL	MIG 251 DIGITAL
	800MIG320	800MIG253	800MIG251
Accesoriu pistolot MIG	IGrip 240	IGrip 240	IGrip 240
Sinergic control	x	x	x
Compartiment	✓	✓	x
Pereche dubla de role	✓	x	x
Tensiune de alimentare	3x400V AC±10% 50/60Hz	3x400V AC±10% 50/60 Hz	230V AC±15% 50/60 Hz
Curentul de intrare max/ef.	MIG:18A/10.6A, MMA:19A/8.5A	MIG:12.7A/9.8A, MMA:14.4A/11.2A	MIG:50A/35A , MMA:47A/26A
Factorul de putere (cosφ)	0.93	0.93	0.93
Randament	85 %	85 %	85 %
Timp de pornire (10 min/40 °C)	300A/29V @ 60% 250A/26.5V @ 100%	250A/26.5V @ 60% 194A/23.7V @ 100%	250A/26.5V @ 60% 194A/23.7V @ 100%
Reglare curent de ieșire	MIG: 50A-300A MMA: 70A-300A	MIG: 40A-250A MMA: 60A-250A	MIG: 50A-250A MMA: 50A-220A
Tensiune de ieșire nominală	MIG: 16.5V-29V MMA: 22.8V-32V	MIG: 16V-26.5V MMA: 22.4V-30V	MIG:16.5V-26.5V MMA: 22V-28.8V
Tensiune de mers în gol	56V	56V	56V
Clasa de izolație	F	F	F
Clas de protecție	IP21	IP21	IP21
Diametrul sârmei de sudare	Ø 0.8-1.2 mm	Ø 0.8-1.0 mm	Ø 0.8-1.0 mm
Diametrul tip bobina de sarma	Ø 270 mm, 15 kg	Ø 270 mm, 15 kg	Ø 270 mm, 15 kg
Masă	60 kg	45 kg	45 kg
Dimensiune	950 x 458 x 950 mm	950 x 458 x 950 mm	900 x 458 x 950 mm

2. Punerea în funcțiune

2-1. Conexiune pe rețea

1. Fiecare mașină are propriul cablu de alimentare de intrare.
2. Trebuie să fie conectat la rețea printr-o priză cu împământare adecvată!
3. Cablul de alimentare trebuie să fie conectat la o priză de alimentare cu împământare corespunzătoare!
4. Multimetru pentru a verifica dacă există o bandă în tensiune corespunzătoare.



2-2. Pregătirea înainte de utilizare

- Sudare borna negativă, conectați cablul de la piesa de lucru!
- Sudare cablu la borna pozitivă a aparat de sudura priza!
- Conectați alimentatoare de sudură conector cablu de control al aparatului de control!
- Conectații sticla de alimentare furtuni gazelor de regulator de presiune!
- Reglementarea cablu de încălzire pentru a conecta "sursa de încălzire cu gaze naturale", la partea din spate a conectorului de pe calculatorul dumneavoastră!
- Conectați sudare fire electrice în cutia de racord în timp ce la sol în condiții de siguranță / aparatul este împământat!
- Reporniți comutatorul de pe partea din spate.

2-3. Conexiune derulator

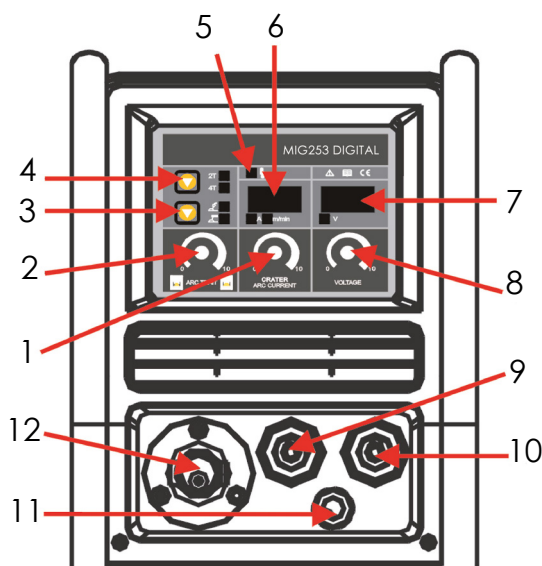
1. Axă de derulator de alimentare titularul roller bloca care firul specific.
2. Asigurați-vă că rola de sârmă este potrivit pentru sârmă folosit!
3. Sârmă trebuie să rostogolească ceas-înțeles, apoi se taie linia, pe etape, e doar după alăturarea-l pe!
4. Strângeți șuruburile de așteptare derulează pe sârmă, apăsați butonul de pe pistol-let mai departe, în timp ce firul până când iese pana la duza de contact.

2-4. Control

1. Asigurați-vă că aparatul este împământat în mod corespunzător!
2. Asigurați-vă că toate conexiunile pentru a fi perfect, în special la împământ a mașinii!
3. Verificați dacă conexiunile cablului de electrozi și cablului la derulatori pentru a fi perfect!
4. Asigurați-vă că polaritatea este ieșirile corecte!
5. Cauza cincea de sudură foc stropi, deci asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în zona de lucru!

3. Funcționarea

3-1. Funcții Panoul de control



1.	Regulator de curențe
2.	Arc caracteristic de reglare
3.	Comutator MMA/MIG
4.	2T/4T setarea mod sudare
5.	Statutul de protecție
6.	Măsurarea curentului de sudare
7.	Măsurare de tensiune de lucru
8.	Regulator de tensiune
9.	Borna pozitivă (+)
10.	Borna negativă (-)
11.	Variabil polaritate
12.	Conector central

3-2. Utilizarea panoului de control

1. Punerea în mod MMA/MIG (3). Apăsăți butonul pentru a comuta dintre MIG/MMA. Lumina este în consecință.
2. 2T/4T buton: În doi timpi, metodele de selecție a patru timpi sau sudare. (4)
 - Gradul 2: Apoi, sudate atunci când este apăsat îndelungat torța și de sudare este oprit atunci când declanșatorul este eliberat.
 - Gradul 4: După o aprindere de succes, impresia de pornire a ceea ce facem atunci când a ieșit, pot fi sudate; dacă pistolul este apăsat din nou pornit, vom trece în modul de sudură de încărcare crater, puteți controla care arc de stingere buton de pe panoul frontal înainte. Sudare poate fi oprit atunci când emisiile operatorului declanșa. Acest mod adecvat pentru sudarea lung.
3. Buton de reglare tensiune(8). Setări tensiunea de ieșire la valoarea corectă.
4. Buton de reglare curent de baza (1). Setări curentul de ieșire la valoarea corectă.
5. Buton arc caracteristic (2). Setări moale / tare sudarea perfectă.

3-3. Variabil polaritate

Când utilizați sarma de sudura solid ca gaz de protecție, la sudare cablu pistoleti la scena himeric pozitiv pentru a fi conectat la cablul de masă la ieșirea negativ.

3-4. Lista parametrilor de sudare

Valorile valide sunt enumerate în tabelele de mai jos, valorile generale și condițiile standard.

		Placa diametrii (mm)	Sarma de sudare (mm)	Inrerupere (mm)	Curent de baza (A)	Tensiune (V)	Viteza sudara (cm/min)	Sarma prelungire (mm)	Debutul de gaz (L/min)
Sudare cap la cap "1"	Viteză redusă de sudare	0.8	0,8,0,9	0	60-70	16-16.5	50-60	10	10
		1.0	0,8,0,9	0	75-85	17-17.5	50-60	10	10-15
		1.2	0,8,0,9	0	80-90	16-16.5	50-60	10	10-15
		1.6	0,8,0,9	0	95-105	17-18	45-50	10	10-15
		2.0	1,0,1,2	0-0.5	110-120	18-19	45-50	10	10-15
		2.3	1,0,1,2	0.5-1.0	120-130	19-19.5	45-50	10	10-15
		3.2	1,0,1,2	1.0-1.2	140-150	20-21	45-50	10-15	10-15
		4.5	1,0,1,2	1.0-1.5	160-180	22-23	45-50	15	15
			1.2	1.2-1.6	220-260	24-26	45-50	15	15-20
			1.2	1.2-1.6	220-260	24-26	45-50	15	15-20
		1.2	1.2-1.6	300-340	32-34	45-50	15	15-20	
		1.2	1.2-1.6	300-340	32-34	45-50	15	15-20	
	Viteza mare de sudare	0.8	0,8,0,9	0	100	17	130	10	15
		1.0	0,8,0,9	0	110	17-5	130	10	15
1.2		0,8,0,9	0	120	18-5	130	10	15	
1.6		1,0,1,2	0	180	19-5	130	10	15	
2.0		1,0,1,2	0	200	21	100	15	15	
2.3		1,0,1,2	0	220	23	120	15	20	
3.2		41641	0	260	26	120	15	20	

	Placa diametrii	Sarma de sudare	Curent de baza	Tensiune	Viteza sudara	Sarma prelungire	Gáz áramlás
	(mm)	(mm)	(A)	(V)	(cm/min)	(mm)	(L/min)
Sudarecap la cap	1.6	0.8,0.9	60-80	16-17	40-50	10	10
	2.3	0.8,0.9	80-100	19-20	40-55	10	10-15
	3.2	1.0,1.2	120-160	20-22	35-45	10-15	10-15
	4.5	1.0,1.2	150-180	21-23	30-40	10-15	20-25

		Placa diametrii	Sarma de sudare	Unghiul de sudare	Curent de baza	Tensiune	Viteza sudara	Sarma prelungire	Debitul de gaz
		(mm)	(mm)	(°)	(A)	(V)	(cm/min)	(mm)	(L/min)
Sudură de colț orizontală	Viteză redusă de sudare	1.0	0.8,0.9	450	70–80	17–18	50–60	10	10–15
		1.2	0.9,1.0	450	85–90	18–19	50–60	10	10–15
		1.6	1.0,1.2	450	100–110	19–20	50–60	10	10–15
		2	1.0,1.2	450	115–125	19–20	50–60	10	10–15
		2.3	1.0,1.2	450	130–140	20–21	50–60	10	10–15
		3.2	1.0,1.2	450	150–170	21–22	45–50	15	15–20
		4.5	1.0,1.2	450	140–200	22–24	45–50	15	15–20
		6	1.2	450	230–260	24–27	45–50	20	15–20
		8.9	1.2,1.6	500	270–380	29–35	45–50	25	20–25
	12	1.2,1.6	500	400	32–36	35–40	25	20–25	
	Viteză mare de sudare	1.0	0.8,0.9	450	140	19–20	160	10	15
		1.2	0.8,0.9	450	130–150	19–20	120	10	15
		1.6	1.0,1.2	450	180	22–23	120	10	15–20
		2	41641	450	210	24	120	15	20
		2.3	41641	450	230	25	110	20	25
		3.2	41641	450	270	27	110	20	25
4.5		41641	500	290	30	80	20	25	
Sudură de colț orizontală	Viteză redusă de sudare	0.8	0.8,0.9	100	60–70	16–17	40–45	10	10–15
		1.2	0.8,0.9	300	80–90	18–19	45–50	10	10–15
		1.6	0.8,0.9	300	90–100	19–20	45–50	10	10–15
		2.3	0.8,0.9	470	100–130	20–21	45–50	10	10–15
			1.0,1.2	470	120–150	20–21	45–50	10	10–15
		3.2	1.0,1.2	470	150–180	20–22	35–45	10–15	20–25
		4.5	1.2	470	200–250	24–26	45–50	10–15	20–25
	Viteză mare de sudare	2.3–3.2	1.2	470	220	24	150	15	15
				470	300	26	250	15	15

Măsuri de precauție

Spațiul de lucru

1. Aparatul de sudare se va utiliza într-o încăpere fără praf, fără gaze corozive, fără materiale inflamabile, cu conținut de umiditate de maxim 90%.
2. Se va evita sudarea în aer liber, cu excepția cazurilor în care operațiunea este efectuată ferit de razele solare, de ploaie, de căldură; temperatura spațiului de lucru trebuie să fie între -10°C și +40°C.
3. Aparatul se va amplasa la cel puțin 30 cm de perete.
4. Sudarea se va realiza într-o încăpere bine aerisită.!

Cerințe de securitate

Aparatul de sudare dispune de protecție față de supratensiune / față de valori prea mari ale curentului / față de supra-încălzire. Dacă survine orice eveniment menționat anterior, aparatul se oprește în mod automat. Dar utilizarea în exces dăunează aparatului, astfel că este recomandat să respectați următoarele:

1. Ventilare. În timpul sudării aparatul este parcurs de curenți mari, astfel că ventilarea naturală nu este suficientă pentru răcirea aparatului. Este necesar să se asigure răcirea corespunzătoare, astfel că distanța dintre aparat și orice obiect va fi de cel puțin 30 cm. Pentru funcționarea corespunzătoare și durata de viață a aparatului este necesară o ventilare bună.
2. Nu este permis ca valoarea intensității curentului de sudare să depășească în mod permanent valoarea maximă permisă. Supra-sarcina de curent scurtează durata de viață a aparatului sau poate conduce la deteriorarea aparatului.
3. Este interzisă supratensiunea! Pentru respectarea valorilor tensiunii de alimentare, consultați tabelul de parametri de funcționare. Aparatul de sudare compensează în mod automat tensiunea de alimentare, ceea ce face posibilă aflarea tensiunii în domeniul indicat. Dacă tensiunea de intrare depășește valoarea indicată, componentele aparatului se vor deteriora.
4. Aparatul este necesar să fie legat la pământ. În cazul în care aparatul funcționează de la o rețea legată la pământ, standard, legarea la pământ a aparatului este asigurată în mod automat. Dacă aparatul este utilizat de la un generator de curent, în străinătate, sau de la o rețea de alimentare electrică necunoscută, este necesară legarea sa la masă prin punctul de împământare existent pe acesta, pentru evitarea unor eventuale electrocutări.
5. În timpul sudării poate apărea o întrerupere bruscă a funcționării, atunci când apare o suprasarcină, sau dacă aparatul se supraîncălzește. Într-o asemenea situație nu se va porni din nou aparatul, nu se va încerca imediat continuarea lucrului, dar nici nu se va decupla comutatorul principal, lăsând ventilatorul incorporat să răcească aparatul de sudare

Întreținerea

1. Înainte de orice operație de întreținere sau de reparație, aparatul se va scoate de sub tensiune!
2. Se va verifica să fie corespunzătoare legarea la pământ.
3. Se va verifica să fie perfecte racordurile interioare de gaz și de curent și se vor regla, strânge dacă este necesar; dacă se observă oxidare pe anumite piese, se va îndepărta cu hârtie abrazivă, după care se va conecta din nou conductorul respectiv.
4. Feriți-vă mâinile, părul, părțile de vestimentație largi de părțile aparatului aflate sub tensiune, de conductoare, de ventilator.
5. Îndepărtați în mod regulat praful de pe aparat cu aer comprimat curat și uscat; unde fumul este prea mult iar aerul este poluat aparatul se va curăța zilnic!
6. Presiunea din aparat va fi corespunzătoare, pentru a evita deteriorarea componentelor acestuia.
7. Dacă în aparat pătrunde apă, de exemplu cu ocazia unei ploii, aparatul se va usca în mod corespunzător și se va verifica izolația sa! Sudarea se va continua numai dacă toate verificările au confirmat că totul este în ordine!
8. Dacă nu utilizați aparatul o perioadă îndelungată, depozitați-l în ambalajul original, într-un loc uscat.

CERTIFICAT DE CONFORMITATE CERTIFICAT DE CALITATE

Furnizorul:

IWELD Ltd.
2314 Halásztelek
Strada II. Rákóczi Ferenc nr. 90/B
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Produsul:

MIG 251 DIGITAL
MIG 253 DIGITAL
MIG 320 DIGITAL
MIG/MMA funcție dublă, IGBT tehnologia inverter
surse de alimentare de sudare compact

Standardele aplicate (1):

EN ISO 12100:2011
EN 50199:1998 și EN 55011 2002/95/CE
EN 60974-10:2014/A1:2015 -05
EN 60974-1:2013

(1) Referire la legile, standardele și normativele aflate în vigoare la momentul actual. Prevederile legale conexe cu produsul și cu utilizarea sa este necesar să fie cunoscute, aplicate și respectate. Producătorul declară că produsul definit mai sus corespunde tuturor standardelor indicate mai sus li cerințelor fundamentale definite de Regulamentele UE 2004/108 / Ce și 2006/95 / CE.

Serie de fabricație:



Halásztelek, 14.12.2012

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Bódi András', is positioned above the printed name.

Director Executiv
Bódi András

NÁVOD NA OBSLUHU

MIG 251 DIGITAL

MIG 253 DIGITAL

MIG 320 DIGITAL

MIG/MMA Dvojmetódový zvärací invertor s technológiou IGBT pre zväranie v ochrannom plyne a pre zväranie obalenou elektródou

POZOR!

Zváranie a rezanie môže byť nebezpečné pre používateľa stroja i osoby v okolí stroja. V prípade keď je stroj nesprávne používaný môže spôsobiť nehodu. Preto pri používaní musia byť prísne dodržané všetky príslušné bezpečnostné predpisy. Pred prvým zapnutím stroja si pozorne prečítajte tento návod na obsluhu.

- Prepínanie funkčného režimu počas zvárania môže viesť k poškodeniu stroja.
- Po ukončení zvárania odpojte kábel a držiaky elektród.
- Hlavný vypínač úplne preruší prívod elektrického prúdu do stroja.
- Používajte len kvalitné a bezchybné zváracie nástroje a pomôcky.
- Používateľ stroja musí byť kvalifikovaný v oblasti zvárania.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PRÚDOM: môže byť smrteľný.

- Pripojte zemný kábel podľa platných noriem.
- Počas zvárania sa nedotýkajte holými rukami zváraciej elektródy. Je nutné, aby zvárač používal ochranné rukavice.
- Používateľ stroja musí zaistiť, aby obrobok bol izolovaný. Pri zváraní vzniká množstvo zdraviu škodlivých plynov.

Zabráňte vdýchnutiu zváracieho dymu a plynov!

- Pracovné prostredie musí byť dobre vetrané!

Svetlo zváracieho oblúka je nebezpečné pre oči a pokožku.

- Pri zváraní používajte zváračskú kuklu, ochranné zváračské okuliare a ochranný odev proti svetlu a žiareniu!
- Osoby v okolí zváračského pracoviska tiež musia byť chránené proti žiareniu!

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

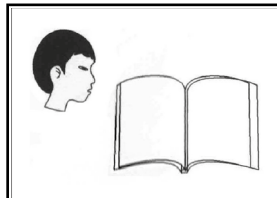
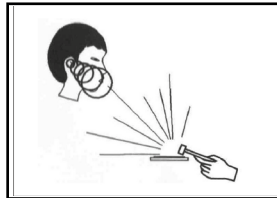
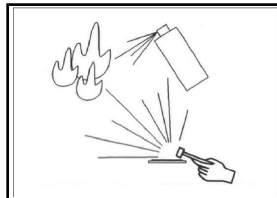
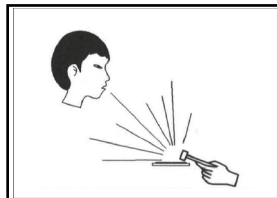
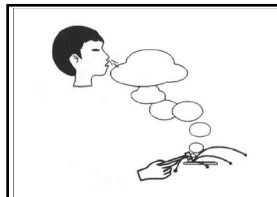
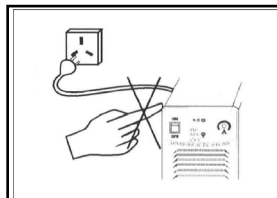
- Iskrenie pri zváraní môže viesť ku vzniku požiaru, preto zvárajte len v požiaru odolnom prostredí.
- Vždy majte plne nabitý hasiaci prístroj v blízkosti!

Hluk: Môže viesť k poraneniu ucha.

- Hluk vzniknutý pri zváraní / rezaní môže poškodiť sluch, preto používajte ochranné slúchadlá.

Porucha stroje:

- Dôkladne prečítajte návod na obsluhu. Obráťte sa na distribútora zariadenia.



Obsah

ÚVOD	28.
HLAVNÉ PARAMETRE	29.
INŠTALÁCIA	30.
PREVÁDZKA	31.
OPATRENIA	32.
ÚDRŽBA	32.

Úvod

Predovšetkým Vám ďakujeme, že ste si vybrali našu zväračku.

Zváranie pomocou modernej invertorovej technológie, ktorá dodáva vysokofrekvenčného meniča, výkonného IGBT usmerňovača elektrického prúdu a výstupného PWM jednosmerného prúdu značne znižuje hmotnosť a rozmery hlavného transformátora. Okrem toho zvyšuje účinnosť stroja o 30 %, čo má za následok 30 % úsporu energie v porovnaní s

Účinnosť zväracieho zariadenia je 85%, čo číni úsporu 30% v spotrebe elektrickej energie v porovnaní s klasickou transformátorovou zväračkou konvenčnými transformátormi.

Pre zapálenie oblúka sa používa vysokofrekvenčné zapalovanie.

Toto zväracie zariadenie je určené pre profesionálne a priemyselné využitie, zodpovedá medzinárodným bezpečnostným normám IEC60974.

Záruka na zväracie zariadenie je 1 rok. Záruka je platná jedine pri predložení vyplneného záručného listu a pokladničného bloku, so sériovým číslom zariadenia.

Prosíme o pozorné prečítanie tohto návodu na používanie ešte pred uvedením zariadenia do prevádzky!

1. Fő paraméterek

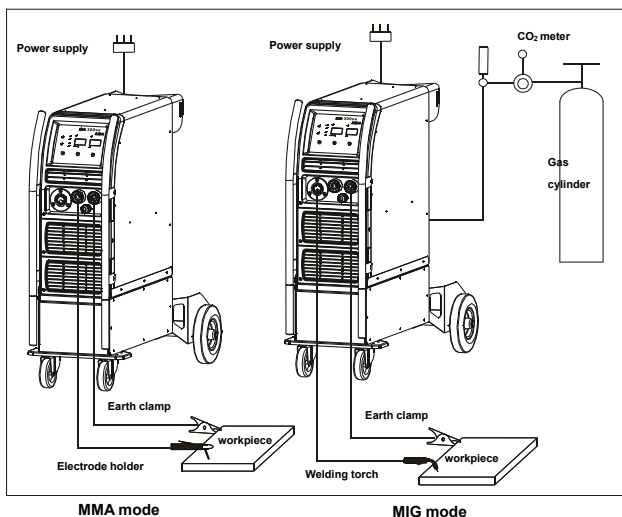
1-1. paraméterek

	MIG 320 DIGITAL		MIG 253 DIGITAL		MIG 251 DIGITAL	
	800MIG320		800MIG253		800MIG251	
Typ horáku	IGrip 240		IGrip 240		IGrip 240	
Synergicky riadený	✗		✗		✗	
Odkladacia schránka	✓		✓		✗	
Štvorkladkové podávanie	✓		✗		✗	
Sieťové napätie/frekvencia	3x400V AC±10% 50/60Hz		3x400V AC±10% 50/60 Hz		230V AC±15% 50/60 Hz	
Vstupný prúd max./ef.	MIG:18A/10.6A, MMA:19A/8.5A		MIG:12.7A/9.8A, MMA:14.4A/11.2A		MIG:50A/35A , MMA:47A/26A	
Účinník (cos φ)	0.93		0.93		0.93	
Účinnosť	85 %		85 %		85 %	
Dovolený zaťažovateľ (10 min/40 °C)	300A/29V @ 60% 250A/26.5V @ 100%		250A/26.5V @ 60% 194A/23.7V @ 100%		250A/26.5V @ 60% 194A/23.7V @ 100%	
Rozsah zväracieho prúdu	MIG: 50A-300A	MMA: 70A-300A	MIG: 40A-250A	MMA: 60A-250A	MIG: 50A-250A	MMA: 50A-220A
Pracovné napätie	MIG: 16.5V-29V	MMA: 22.8V-32V	MIG: 16V-26.5V	MMA: 22.4V-30V	MIG: 16.5V-26.5V	MMA: 22V-28.8V
Napätie naprázdno	56V		56V		56V	
Trieda ochrany	F		F		F	
Krytie	IP21		IP21		IP21	
Priemery drôtu	Ø 0.8-1.2 mm		Ø 0.8-1.0 mm		Ø 0.8-1.0 mm	
Priemer cievky drôtu	Ø 270 mm, 15 kg		Ø 270 mm, 15 kg		Ø 270 mm, 15 kg	
Hmotnosť	60 kg		45 kg		45 kg	
Rozmery	950 x 458 x 950 mm		950 x 458 x 950 mm		900 x 458 x 950 mm	

2. Inštalácia

2-1. Sieťové napájanie

1. Každý stroj má svoj vlastný hlavný napájací kábel, ktorý musí byť pripojený do elektrickej siete cez zemnej prípojky na pravej strane invertoru!
2. Napájací kábel musí byť zapojený do vhodnej zásuvky!
3. Vždy skontrolujte, či napätie napájacieho zdroja súhlasí s napätím na výkonnostnom štítku!



2-2. Zapojenie výstupných káblov.

1. Stroj má dva otočné konektory, pomocou ktorých môžete pripojiť držiak a svorku. Skontrolujte káble, či sú správne pripojené, v opačnom prípade by mohlo dôjsť k spáleniu!
2. Kábel držiaka elektród pripojte na záporný pól, pričom zvarok pripojte na kladný pól. Keď sieť nie je uzemnená, uzemnite stroj pomocou uzemňovacej prípojky na zadnej časti stroja!
3. S elektródou pracujte opatrne. Všeobecne platí, že existujú dva spôsoby, ako prepínať invertor: kladné a záporné pripojenie. Kladné: elektróda pripojená k „-“, kým obrobok pripojený k „+“. Záporné: elektróda pripojená k „+“, kým obrobok pripojený k „-“. Dôležité je, že zvolíte správny spôsob, lebo pri nesprávnom zvolení bude oblúk nestabilný a môže dôjsť k rozstreku pri zváraní. V takom prípade zmeňte polaritu, aby ste zamedzili úrazu a poškodeniu stroja!
4. V prípade, že zvarok je príliš ďaleko od stroja (50-100 m) a sekundárny kábel je príliš dlhý, je nutné zvýšiť prierez kábla, aby nedošlo k poklesu napätia.
5. Môžete nájsť centrálny MIG EUROKONEKTOR pre pripojenie Vášho MIG horáku. Odpojte elektródové kliešte ak máte pripojený MIG horák

2-3. Pripojenie drôtu do podávača

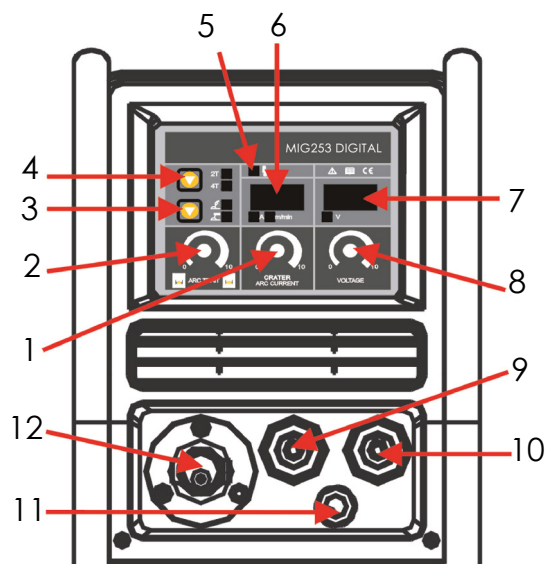
1. Na os držiaka drôtu upevníte vhodný typ cievky drôtu alebo adaptér s drôtom. Presvedčte sa, či je použitý správny typ podávacích kladiek, podľa typu a priemeru drôtu!
2. Drôt sa má odvíjať v smere hodinových ručičiek, odstrihnite ohnutý koniec drôtu pred navlečením do podávacích kladiek.
3. Uťahnite skrutku na držiaku cievky, navlečte drôt medzi otvorené podávacie kladky, ktoré následne zatvoríte pomocou prítláčnych bŕzd
4. Potlačte tlačidlo na horáku pre studený posun drôtu do horáku až pokým sa drôt nedostane na správny výlet drôtu.

2-4. Kontrola

1. Uistite sa, že stroj je správne uzemnený!
2. Uistite sa, že všetky pripojenia sú bezchybné, najmä uzemnenie stroja!
3. Skontrolujte, či je zvärací kábel a držiak elektród riadne pripojený!
4. Skontrolujte, či je polarita výstupu správna!
5. Rozstrek pri zváraní môže spôsobiť požiar, preto sa uistite, že v okolí nie sú prítomné horľavé látky!

3. Prevádzka

3-1 Ovládací displej



1. Nastavenie prúdu
2. Nastavenie charakteristiky oblúka
3. Prepínač módov MIG/ROZ
4. 2T/4T prepínač
5. LED indikátor poruchy
6. Displej ampérmetra
7. Displej voltmetra
8. Nastavenie napätia
9. Pozitívny výstup
10. Negatívny výstup
11. Menič polarity na MIG horáku
12. Eurokonektor

3-2. Ovládanie

1. Prepínač módov MIG/ROZ (3) Potlačte pre zmenu zväracích módov pre zváranie v ochrannom plyne MIG/MAG alebo pre zváranie ručnou obalenou elektródou ROZ.
2. 2T/4T prepínač (4). Popis funkcie. Múd 2T (dvojtakt)- zváranie sa zapne so stlačením a držaním tlačidla na horáku a skončí keď sa tlačidlo pustí. Múd 4T (štvortakt) je vhodné pre dlhie zvary. Zváranie sa zapne stlačením tlačidla na horáku, ktoré sa následne môže uvoľniť. Pre koniec zváranie je potrebné opätovné stlačenie tlačidla, pri ktorom sa aplikuje kráterový prúd, ktorý trvá pokiaľ je stlačené tlačidlo. Po uvoľnení tlačidla sa zváranie vypne.
3. Potenciometrom pre nastavenie napätia nastavte potrebné zväracie napätie.
4. Potenciometrom pre nastavenie prúdu nastavte potrebné zvärací prúd.
5. Nastavenie charakteristiky oblúku (zmena indukcie). Pre nastavenie mäksieho / tvrdšieho oblúku pre dosiahnutie požadovaného výsledku.

3-3. Menič polarity

Zväracie zariadenie je vybavené ľahkou zmenou polarity zväraciehop horáku. Pre zváranie v ochrannom plyne MIG/MAG s plným drôtom napojte kábel na kladnú polaritu. Niektoré typy plnených drôtových elektród (trubičkového drótu) si vyžadujú zápornú polaritu, preto kábel napojte do zápornej svorky.

3-4. Odporúčané hodnoty zväracích parametrov

Uvedené hodnoty v tabuľkách majú všeobecný charakter platné pri štandardných podmienkach zvárania.

		Hrúbka materiálu (mm)	Priemer drótu (mm)	Koreňová medzera (mm)	Zvärací prúd (A)	Zväracie napätie (V)	Rýchlosť zvárania (cm/min)	Výlet drótu (mm)	Prietok plynu (L/min)
Tupý I- zvar	Pomalá rýchlosť zvárania	0,8	0,8 ; 0,9	0	60 – 70	16 – 16,5	50 – 60	10	10
		1,0	0,8 ; 0,9	0	75 – 85	17 – 17,5	50 – 60	10	10 – 15
		1,2	0,8 ; 0,9	0	80 – 90	16 – 16,5	50 – 60	10	10 – 15
		1,6	0,8 ; 0,9	0	95 – 105	17 – 18	45 – 50	10	10 – 15
		2,0	1,0 ; 1,2	0-0,5	110 – 120	18 – 19	45 – 50	10	10 – 15
		2,3	1,0 ; 1,2	0,5-1,0	120 – 130	19 – 19,5	45 – 50	10	10 – 15
		3,2	1,0 ; 1,2	1,0-1,2	140 – 150	20 – 21	45 – 50	10 – 15	10 – 15
		4,5	1,0 ; 1,2	1,0-1,5	160 – 180	22 – 23	45 – 50	15	15
			1,2	1,2-1,6	220 – 260	24 – 26	45 – 50	15	15 – 20
			1,2	1,2-1,6	220 – 260	24 – 26	45 – 50	15	15 – 20
		1,2	1,2-1,6	300 – 340	32 – 34	45 – 50	15	15 – 20	
		1,2	1,2-1,6	300 – 340	32 – 34	45 – 50	15	15 – 20	
	Vysoká rýchlosť zvárania	0,8	0,8 ; 0,9	0	100	17	130	10	15
		1,0	0,8 ; 0,9	0	110	17,5	130	10	15
		1,2	0,8 ; 0,9	0	120	18,5	130	10	15
		1,6	1,0 ; 1,2	0	180	19,5	130	10	15
2,0		1,0 ; 1,2	0	200	21	100	15	15	
2,3		1,0 ; 1,2	0	220	23	120	15	20	
3,2		1,0 ; 1,2	0	260	26	120	15	20	

	Hrúbka materiálu	Priemer drôtu	Zvárací prúd	Zváracie napätie	Rýchlosť zvárania	Výlet drôtu	Prietok plynu
	(mm)	(mm)	(A)	(V)	(cm/min)	(mm)	(L/min)
Kúľový zvar	1.6	0.8,0.9	60-80	16-17	40-50	10	10
	2.3	0.8,0.9	80-100	19-20	40-55	10	10-15
	3.2	1.0,1.2	120-160	20-22	35-45	10-15	10-15
	4.5	1.0,1.2	150-180	21-23	30-40	10-15	20-25

	Anyag-vastagság	Huzalátmérő	Uhol zváracieho horáku	Zvárací prúd	Zváracie napätie	Rýchlosť zvárania	Výlet drôtu	Prietok plynu	
			(°)						
		(mm)	(mm)	(A)	(V)	(cm/min)	(mm)	(L/min)	
Horizontálny T-zvar	Pomald rýchlosť zvárania	1.0	0.8,0.9	450	70–80	17–18	50–60	10	10–15
		1.2	0.9,1.0	450	85–90	18–19	50–60	10	10–15
		1.6	1.0,1.2	450	100–110	19–20	50–60	10	10–15
		2	1.0,1.2	450	115–125	19–20	50–60	10	10–15
		2.3	1.0,1.2	450	130–140	20–21	50–60	10	10–15
		3.2	1.0,1.2	450	150–170	21–22	45–50	15	15–20
		4.5	1.0,1.2	450	140–200	22–24	45–50	15	15–20
		6	1.2	450	230–260	24–27	45–50	20	15–20
		8.9	1.2,1.6	500	270–380	29–35	45–50	25	20–25
	12	1.2,1.6	500	400	32–36	35–40	25	20–25	
	Vysoká rýchlosť zvárania	1.0	0.8,0.9	450	140	19–20	160	10	15
		1.2	0.8,0.9	450	130–150	19–20	120	10	15
		1.6	1.0,1.2	450	180	22–23	120	10	15–20
		2	41641	450	210	24	120	15	20
		2.3	41641	450	230	25	110	20	25
		3.2	41641	450	270	27	110	20	25
4.5		41641	500	290	30	80	20	25	
Horizontálny kúľový zvar	Pomald rýchlosť zvárania	0.8	0.8,0.9	100	60–70	16–17	40–45	10	10–15
		1.2	0.8,0.9	300	80–90	18–19	45–50	10	10–15
		1.6	0.8,0.9	300	90–100	19–20	45–50	10	10–15
		2.3	0.8,0.9	470	100–130	20–21	45–50	10	10–15
			1.0,1.2	470	120–150	20–21	45–50	10	10–15
		3.2	1.0,1.2	470	150–180	20–22	35–45	10–15	20–25
	4.5	1.2	470	200–250	24–26	45–50	10–15	20–25	
	Vysoká rýchlosť zvárania	2.3–3.2	1.2	470	220	24	150	15	15
				470	300	26	250	15	15

Opatrenia

Pracovisko

Zaistite, aby pracovisko bolo suché, chránené pred priamym slnečným žiarením, prachom a koróznym plynom. Maximálna vlhkosť vzduchu musí byť pod 80 % a teplota okolia v rozmedzí -10 °C až +40 °C.

Bezpečnostné požiadavky

Zváračiaci inverter poskytuje ochranu pred nadmerným napätím, prúdom a prehriatím. Keď nastane niektoré z uvedených udalostí, stroj sa automaticky zastaví. Nadmerné zaťaženie poškodzuje stroj, preto je nutné dodržať nasledujúce pokyny:

1. **Vetranie:** Pri zváraní prechádza strojom silný prúd, takže prirodzené vetranie nezabezpečí dostatočné chladenie. Aby ste zaistili dostatočné chladenie, musí byť medzi strojom a stenou alebo inou prekážkou aspoň 30 cm voľný priestor. Dobré vetranie je nevyhnutné pre normálnu funkciu a dlhú životnosť stroja.
2. Zváračiaci prúd nesmie prekročiť maximálnu prípustnú hodnotu. Nadmerný prúd môže skrátiť životnosť stroja alebo poškodiť ho.
3. **Nepreťažujte stroj!** Vstupné napätie musí zodpovedať požadovanému napätiu, ktoré je uvedené v technických parametroch. Potom zváračiaci inverter automaticky vyrovnáva napätie a zaisťuje, aby zváračiaci prúd nepresiahol maximálnu hodnotu. Keď vstupné napätie prekročí maximálnu hodnotu, môže dojsť k poškodeniu stroja.
4. **Stroj musí byť uzemnený!** Keď používate štandardnú uzemnenú AC zásuvku, uzemnenie je automatické. Keď používate elektrocentrálu alebo neznámy zdroj elektrickej energie, uzemnite zváračiaci inverter pomocou uzemňovacieho kábla s minimálnym prierezom 10 mm, aby ste zabránili úderu elektrickým prúdom.
5. V prípade preťaženia alebo prehriatia stroj sa okamžite zastaví. Po vypnutí ho hneď opäť nezapínajte. Počkajte, kým ho ventilátor poriadne ochladí!

Údržba

1. Pred údržbou alebo opravou vždy vypnite stroj!
2. Uistite sa, či je stroj riadne uzemnený!
3. Uistite sa, či sú všetky prípojky utiahnuté, v prípade potreby ich dotiahnite. Keď prípojky vykazujú známky oxidácie, odstráňte to brúsny papierom a následne prípojky opäť zapojte.
4. Nemajte ruky, vlasy a voľný odev v blízkosti káblov pod napätím a ventilátora stroja.
5. Stroj pravidelne čistite pomocou stlačeného vzduchu. Pri použití v prašnom prostredí čistite stroj každý deň.
6. Tlak vzduchu nastavte tak, aby nedošlo k poškodeniu stroja.
7. Keď sa do stroja dostane voda, pred pokračovaním práce nechajte ho poriadne vyschnúť.
8. V prípade nepoužívania stroja uskladnite ho v originálnom balení v suchom prostredí.

CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD VYHLÁSENIE O ZHODE CERTIFIKÁT CE

Výrobca:

IWELD Ltd.
II. Rákóczi Ferenc 90/B
2314 Halásztelek
Maďarsko
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Výrobok:

MIG 251 DIGITAL
MIG 253 DIGITAL
MIG 320 DIGITAL
MIG/MMA Dvojmetódový zvärací inverter s
technológiou IGBT pre zváranie v ochrannom
plyne a pre zváranie obalenou elektródou

Plne zodpovedá normám:(1)

EN ISO 12100:2011 (Bezpečnosť strojových zariadení)
EN 50199:1998 (EMC – Elektromagnetická kompatibilita)
EN 55011 2002/95/CE
EN 60974-10:2014/A1:2015 -05 CLASSE A
EN 60974-1:2013

(1) Odkazy k zákonom, pravidlám a predpisom sú chápané vo vzťahu k zákonom, pravidlám a predpisom platných v súčasnej dobe.

Výrobca prehlasuje, že tento konkrétny produkt je v súlade so všetkými vyššie uvedenými redpismi, a to tiež v súlade so všetkými špecifikovanými základnými požiadavkami Smernice 2004/108 / ES a 2006/95 / ES

Sériové číslo:



Halásztelek (Maďarsko),

14/12/14


Konateľ spoločnosti:
András Bódi

USER'S MANUAL

MIG/MMA Dual Function
IGBT Inverter Technology
Compact Welding Power Source

MIG 251 DIGITAL

MIG 253 DIGITAL

MIG 320 DIGITAL

WARNING!

Welding is a dangerous process! The operator and other persons in the working area must follow the safety instructions and are obliged to wear proper Personal Protection Items. Always follow the local safety regulations! Please read and understand this instruction manual carefully before the installation and operation!

- The switching of the machine under operation can damage the equipment.
- After welding always disconnect the electrode holder cable from the equipment.
- Always connect the machine to a protected and safe electric network!
- Welding tools and cables used with must be perfect.
- Operator must be qualified!

ELECTRIC SHOCK: may be fatal

- Connect the earth cable according to standard regulation.
- Avoid bare hand contact with all live components of the welding circuit, electrodes and wires. It is necessary for the operator to wear dry welding gloves while he performs the welding tasks.
- The operator should keep the working piece insulated from himself/herself.

Smoke and gas generated while welding or cutting can be harmful to health.

- Avoid breathing the welding smoke and gases!
- Always keep the working area good ventilated!

Arc light-emission is harmful to eyes and skin.

- Wear proper welding helmet, anti-radiation glass and work clothes while the welding operation is performed!
- Measures also should be taken to protect others in the working area.

FIRE HAZARD

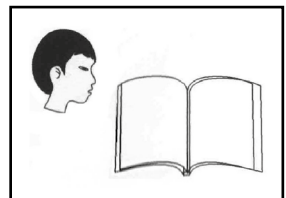
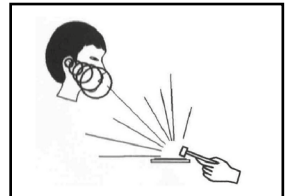
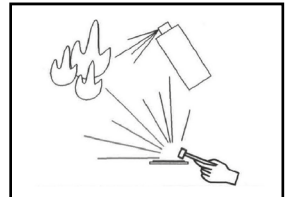
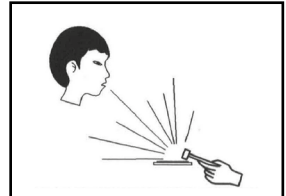
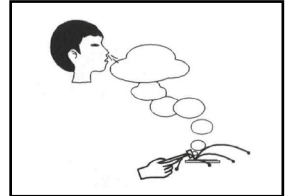
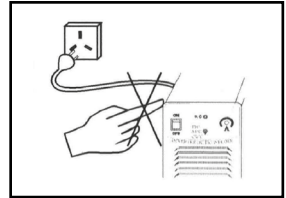
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

Noise can be harmful for your hearing

- Surface noise generated by welding can be disturbing and harmful. Protect your ears if needed!

Malfunctions

- Check this manual first for FAQs.
- Contact your local dealer or supplier for further advice.



INDEX

AN INTRODUCTION TO DC WELDERS	40.
MAIN PARAMETERS	41.
INSTALLATION	42.
OPERATION	43.
CAUTIONS	46.
MAINTENANCE	46.

1. Introduction

First of all, thank you for using our welders!

Our welders are made with advanced inverter technology. The inverter power supply is to first rectifier the working frequency to 50/60HZ DC, and then inverter it to high frequency with high power factor IGBT (as high as 15KHZ), and rectifier again, and then use PWM to output DC power of high power factor, thus greatly reducing the weight and volume of the mains transformer and the efficiency is raised by 30%.The arc-leading system employs the principle of HF vibration. The main features are: stable, firm, portable, energy-saving and noiseless. The coming out of the inverter welders is considered as a revolution in the welding industry.

The features of MMA serial is: perfect functions and satisfying all kinds of welding need, esp. places requiring welding of high quality, e.g. pipes, boiler, vacuum compressing Container, etc.

Welcome friends of all works to use our products and give us your suggestion, we'll contribute all to making our products and service better.

1. Maintenance for main engine is one year, excluding other spare parts.
2. During the maintenance period, all maintenance is for free except intentional damage.
3. Customers are not allowed to unfold and refit or change the parts, or the consequent trouble is on you, and our company bears no duty over it.

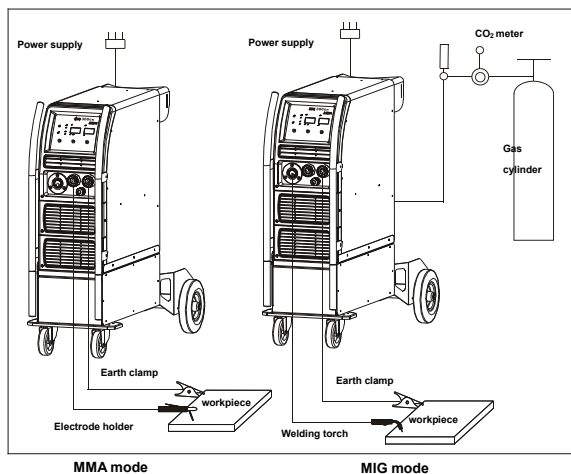
The main parameters

	MIG 320 DIGITAL	MIG 253 DIGITAL	MIG 251 DIGITAL
	800MIG320	800MIG253	800MIG251
Accessories MIG Torch	IGrip 240	IGrip 240	IGrip 240
Synergic Control	✗	✗	✗
Built-in storage box	✓	✓	✗
Double Drive Wire Feeder	✓	✗	✗
Rated Input Voltage(V)	3x400V AC±10% 50/60Hz	3x400V AC±10% 50/60 Hz	230V AC±15% 50/60 Hz
Rated Input Current max/eff.	MIG:18A/10.6A, MMA:19A/8.5A	MIG:12.7A/9.8A, MMA:14.4A/11.2A	MIG:50A/35A , MMA:47A/26A
Power Factor (cos φ)	0.93	0.93	0.93
Efficiency	85 %	85 %	85 %
Duty Cycle(10 min/40 °C)	300A/29V @ 60% 250A/26.5V @ 100%	250A/26.5V @ 60% 194A/23.7V @ 100%	250A/26.5V @ 60% 194A/23.7V @ 100%
Output Current Range	MIG: 50A-300A	MMA: 70A-300A	MIG: 40A-250A
Rated Output Voltage	MIG: 16.5V-29V	MMA: 22.8V-32V	MMA: 60A-250A
No-load Voltage	56V	56V	56V
Insulation Class	F	F	F
Protection Class	IP21	IP21	IP21
Welding Wire	Ø 0.8-1.2 mm	Ø 0.8-1.0 mm	Ø 0.8-1.0 mm
Diameter of Coil (mm)	Ø 270 mm, 15 kg	Ø 270 mm, 15 kg	Ø 270 mm, 15 kg
Weight	60 kg	45 kg	45 kg
Dimension	950 x 458 x 950 mm	950 x 458 x 950 mm	900 x 458 x 950 mm

2. Installation

2-1. Connection of the power wires

1. Each machine is equipped with primary power wire, according to the input voltage, please connect the primary wire to the suitable voltage class.
2. The primary wire should be connected to the corresponding socket to avoid oxidization.
3. Use multimeter to see whether the voltage value varies in the given range.



2-2. Connection of output wires

1. All machine has two air sockets, connect the plug to the socket on the panel board, and tighten it and make sure that it's well-connected, or it may cause the damage of both the plug and socket.
2. The electrode holder wire is connected to the negative terminal, while the work piece is connected to the positive terminal; connect one terminal of the earth clamp to the red air plug, and tighten it with hexagon spanner to make the secondary wire well connected to the air plug, or the air plug may get burned.
3. Pay attention to the electrode of the wire. Generally, there are two ways of the DC welder connection: positive connection and negative connection. Positive: electrode holder to ,while work piece to " + " ; Negative: work piece to , while electrode holder to "+"; Choose the way according to the practical requirements, and wrong choose may cause unstable arc and big splash, etc. Under this circumstance, renew the air plug rapidly in order to change the poles.
4. If the work piece is too far away from the machine (50-100m), and the secondary wire is too long, the section of the cable should be bigger to reduce the lower of the cable voltage.
5. You can find a MIG central connector to connect your MIG torch. Disconnect the electrode holder when welding in MIG mode.

2-3. Connect the wire feeder

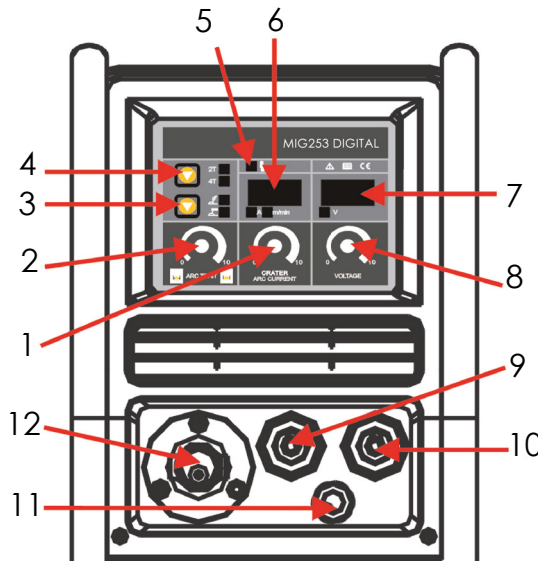
1. The long axis of the wire feeder lock the wire roller that specific wire. Make sure that the wire roller is suitable for the wire used!
2. Wire should roll down clock wise, then cut the line, off-stage, it is only after pinning it on!
3. Tighten the hold-down screws on the wire, put the wire into the wire feed guide wheel and thread the wire to the welding torch.
4. Press the button on the wire feeder to the welding torch into the wire.

2-4. Checking

1. Whether the machine is connected to standard to earth.
2. Whether all the connections are well-connected. (esp. that between the earth clamp and the work piece)
3. Whether the output of the electrode holder and earth cable is short-circuited.
4. Whether the pole of the output is correct.
5. The welding splash may cause fire, so make sure there is no flammable materials nearby.

3. Operation Instructions

3-1. Front panel layout



1.	Current adjustment button
2.	Arc trait adjustment button
3.	MMA/MIG switch button
4.	2T/4T switch button
5.	Abnormal indicator
6.	Current meter
7.	Voltage meter
8.	Voltage adjustment button
9.	Positive output terminal
10.	Negative output terminal
11.	Polarity conversion joint
12.	Torch joint

3-2. Front panel instruction

1. MMA/MIG button. Press it to change the welding mode of MIG or MMA. The indicator would light on.
2. 2T/4T button. The description as follows.
 2T mode applies to spot welding. The welding machine starts working by press the torch switch, and stops when release it.
 4T mode is suitable for long time welding. The arc current starts when pressing the torch switch first time. Then the machine welds by release the switch. The crater current occurs when press the switch again, and the machine stops welding when release it.
3. Voltage adjustment knob. Adjust the range of output voltage.
4. Current adjustment knob. Adjust the range of output current.
5. Electric arc characteristic knob. Adjust the soft/hard range of the electric arc to achieve perfect welding performance.

3-3. Polarity conversion joint

This machine has the polarity conversion; There are positive output terminal and negative output terminal between wire feeder and wire spool; When use solid wire with gas protection, torch socket should be connected to the positive output terminal, ground cable should be connected to the negative output terminal; When use flux-cored wire, the two connected cable should be exchanged.

3-4. The values listed in the following table are the general specification values under standard condition.

		Plate thickness (mm)	Wire diameter (mm)	Interval (mm)	Current (A)	Voltage (V)	Welding speed (cm/min)	Wire extension (mm)	Gas flow rate (L/min)
I Square butt welding	Low welding speed	0.8	0.8,0.9	0	60-70	16-16.5	50-60	10	10
		1.0	0.8,0.9	0	75-85	17-17.5	50-60	10	10-15
		1.2	0.8,0.9	0	80-90	16-16.5	50-60	10	10-15
		1.6	0.8,0.9	0	95-105	17-18	45-50	10	10-15
		2.0	1.0,1.2	0-0.5	110-120	18-19	45-50	10	10-15
		2.3	1.0,1.2	0.5-1.0	120-130	19-19.5	45-50	10	10-15
		3.2	1.0,1.2	1.0-1.2	140-150	20-21	45-50	10-15	10-15
		4.5	1.0,1.2	1.0-1.5	160-180	22-23	45-50	15	15
			1.2	1.2-1.6	220-260	24-26	45-50	15	15-20
			1.2	1.2-1.6	220-260	24-26	45-50	15	15-20
		1.2	1.2-1.6	300-340	32-34	45-50	15	15-20	
		1.2	1.2-1.6	300-340	32-34	45-50	15	15-20	
	High welding speed	0.8	0.8,0.9	0	100	17	130	10	15
		1.0	0.8,0.9	0	110	17-5	130	10	15
		1.2	0.8,0.9	0	120	18-5	130	10	15
		1.6	1.0,1.2	0	180	19-5	130	10	15
		2.0	1.0,1.2	0	200	21	100	15	15
		2.3	1.0,1.2	0	220	23	120	15	20
		3.2	41641	0	260	26	120	15	20

	Plate thickness	Wire diameter	Current	Voltage	Welding speed	Wire extension	Gas flow rate
	(mm)	(mm)	(A)	(V)	(cm/min)	(mm)	(L/min)
Fillet butt welding	1.6	0.8,0.9	60-80	16-17	40-50	10	10
	2.3	0.8,0.9	80-100	19-20	40-55	10	10-15
	3.2	1.0,1.2	120-160	20-22	35-45	10-15	10-15
	4.5	1.0,1.2	150-180	21-23	30-40	10-15	20-25

		Plate thickness	Wire diameter	Welding gun vertical angle	Current	Voltage	Welding speed	Wire extension	Gas flow rate
		(mm)	(mm)	(°)	(A)	(V)	(cm/min)	(mm)	(L/min)
Horizontal fillet butt welding Joint	Low welding speed	1.0	0.8,0.9	450	70-80	17-18	50-60	10	10-15
		1.2	0.9,1.0	450	85-90	18-19	50-60	10	10-15
		1.6	1.0,1.2	450	100-110	19-20	50-60	10	10-15
		2	1.0,1.2	450	115-125	19-20	50-60	10	10-15
		2.3	1.0,1.2	450	130-140	20-21	50-60	10	10-15
		3.2	1.0,1.2	450	150-170	21-22	45-50	15	15-20
		4.5	1.0,1.2	450	140-200	22-24	45-50	15	15-20
		6	1.2	450	230-260	24-27	45-50	20	15-20
		8.9	1.2,1.6	500	270-380	29-35	45-50	25	20-25
	12	1.2,1.6	500	400	32-36	35-40	25	20-25	
	High welding speed	1.0	0.8,0.9	450	140	19-20	160	10	15
		1.2	0.8,0.9	450	130-150	19-20	120	10	15
		1.6	1.0,1.2	450	180	22-23	120	10	15-20
		2	41641	450	210	24	120	15	20
		2.3	41641	450	230	25	110	20	25
		3.2	41641	450	270	27	110	20	25
		4.5	41641	500	290	30	80	20	25
		6	41641	500	310	33	70	25	25
Horizontal fillet welding joint	Low welding speed	0.8	0.8,0.9	100	60-70	16-17	40-45	10	10-15
		1.2	0.8,0.9	300	80-90	18-19	45-50	10	10-15
		1.6	0.8,0.9	300	90-100	19-20	45-50	10	10-15
		2.3	0.8,0.9	470	100-130	20-21	45-50	10	10-15
			1.0,1.2	470	120-150	20-21	45-50	10	10-15
		3.2	1.0,1.2	470	150-180	20-22	35-45	10-15	20-25
		4.5	1.2	470	200-250	24-26	45-50	10-15	20-25
	High welding speed	2.3-3.2	1.2	470	220	24	150	15	15
				470	300	26	250	15	15
		2.3-3.2	1.2	470	220	24	150	15	15
				470	300	26	250	15	15
				470	300	26	250	15	15

Precautions

Workspace

1. Welding equipment free of dust, corrosive gas, non-flammable materials, up to 90% humidity for use!
2. Avoid welding outdoors unless protected from direct sunlight, rain, snow, work area temperature must be between -10 °C and +40°C.
3. Wall to position the device at least 30 inches away.
4. Well-ventilated area to perform welding.

Safety requirements

Welding provides protection against overvoltage / overcurrent / overheating. If any of the above events occurs, the machine stops automatically. However, over-stress damage to the machine, keep the following guidelines :

1. Ventilation . When welding a strong current going through the machine , so the machine is not enough natural ventilation for cooling . The need to ensure adequate cooling, so the distance between the plane and any object around it at least 30 cm . Good ventilation is important to normal function and service life of the machine.
2. Continuously , the welding current does not exceed the maximum allowable value. Current overload may shorten its life or damage to the machine .
3. Surge banned ! Observance of tension range follow the main parameter table . Welding machine automatically compensates for voltage , allowing the voltage within permissible limits of law. If input voltages exceed the specified value , damaged parts of the machine .
4. The machine must be grounded! If you are operating in a standard, grounded AC pipeline in the event of grounding is provided automatically . If you have a generator or foreign , unfamiliar , non-grounded power supply using the machine , the machine is required for grounding connection point earth to protect against electric shock .
5. Suddenly stopping may be during welding when an overload occurs or the machine overheats . In this case, do not restart the computer , do not try to work with it right away, but do not turn off the power switch , so you can leave in accordance with the built-in fan to cool the welding machines .

Maintenance

1. Remove power unit before maintenance or repair!
2. Ensure that proper grounding!
3. Make sure that the internal gas and electricity connections are perfect and tighten, adjust if necessary, if there is oxidation, remove it with sandpaper and then reconnect the cable.
4. Hands, hair, loose clothing should be kept away under electric parts, such as wires, fan.
5. Regularly dust from the machine clean, dry compressed air, a lot of smoke and polluted air to clean the machine every day!
6. The gas pressure is correct not to damage components of the machine.
7. If water would be, for example. rain, dry it in the machine and check the insulation properly!
Only if everything is all right, go after the welding!
- 8 When not in use for a long time, in the original packaging in a dry place.

CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD

Manufacturer: IWELD Ltd.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc street 90/B
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Item: **MIG 251** DIGITAL
MIG 253 DIGITAL
MIG 320 DIGITAL
MIG/MMA Dual Function IGBT Inverter Technology
Compact Welding Power Source

Applied Rules (1): EN ISO 12100:2011
EN 50199:1998
EN 55011 2002/95/CE
EN 60974-10:2014/A1:2015 -05 CLASSE A
EN 60974-1:2013

(1) References to laws, rules and regulations are to be understood as related to laws, rules and regulations in force at present.

Manufacturer declares that the above specified product is complying with all of the above specified rules and it also complying with the essential requirements as specified by the Directives 2004/108/CE and 2006/95/CE

Serial No.:



Halásztelek (Hungary),

14/12/12

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Bódi', is positioned above the name of the Managing Director.

Managing Director:
András Bódi

Kiszelt Vásárló!

Figyelmébe ajánljuk az alábbiakat a jótállási jegy érvényességét illetően. Ha a javítást a visszaadástól számított 30 nap alatt nem tudjuk elvégezni, úgy költségmentes kölcsöntermékekről szervizünk útján gondoskodunk a javítás befejezéséig. Nem tekinthető jótállás szempontjából hibának, ha mi vagy az általunk jótállási javítások elvégzésével megbízott szerviz bizonyítja, hogy a meghibásodás rendeltetésellenes használat, alakítás, szakszerűtlen használat után keletkezett okokból következett be. Ennek alapján a vásárlót jótállási időn belül meghibásodott termék díjmentes kijavítása, vagy ha ez nem lehetséges, kicserélése és ezzel összefüggő kár megtérítése illeti. Az eladótól követelje meg a vásárlás napjának feltüntetését az eladószerv részére előírt rovatban, és a jótállási szelvényeken. Elvesztett jótállási jegyet a jótállást vállaló csak az eladás napjának hitelt érdemlő igazolása (pl. dátummal, bélyegzővel ellátott számla) esetén pótol. A termék cseréjét lehet kérni: Ha a tennék: - a vásárlástól számított 3 napon belül meghibásodott. A cserét a vásárlás helyén kell érvényesíteni. - Kicseréljük a terméket, ha azt javítással nem tudjuk rendeltetészerű használatra alkalmassá tenni, vagy a javítást a termék átvételét követő 30 nap alatt nem tudjuk befejezni. Cseré esetén új jótállást biztosítunk. A cserére jogosító igazolást a szerviz állítja ki. Ha a cserére nem volna lehetőség, így az Ön választása szerint a termék visszaadása fejében a vételárat megtérítjük. A szabálytalan használat elkerülésének érdekében a termékhez gépkönyvet mellékelünk és kérjük, hogy az ebben foglaltakat saját érdekében tartsa be, mert a használati utasítástól eltérő használat miatt bekövetkezett hiba esetén a termékért jótállást nem vállalunk. Az ilyen okból bekövetkezett meghibásodott termék javítási költsége a jótállási időtartamon belül is a vevőt terheli. Jótállási javítást csak a jótállási jegy egyidejű bemutatásával végzünk. A jótállási jegyen a vevő által bármilyen szabálytalan javítás, törlés vagy átirás, valótlan adatok bejegyzése a jótállási jegy érvénytelenségét vonja maga után.

A jótállási jegyen a javító szolgálatnak kell feltüntetni:

- Az igény bejelentésének időpontját,
- A hibajelenséget.
- A javítás módját és idejét, valamint a meghosszabbított jótállás lejáratát idejét,
- A javítási munkalap számát.

Javítási munkák kizárólag csak a jótállási jegy alapján és egy számozott javítási szelvény bevonása ellenében végezhetnek a jegyen feltüntetett javító szervezetek. A jótállási jegy szelvényeket tartalmaz, ellenőrizze, hogy minden javításnál kitöltsék a megfelelő szelvény részt.

A vásárlók jogait és kötelezéseit, valamint a gyártókat terhelő kötelezettségeket a 151/2003. (IX. 22) sz. kormányrendelet tartalmazza.

IWELD Kft.

2314 Halásztelek, II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel: +36 24 532-625

Fax: +36 24 532-626

E-mail: info@iweld.hu

Web: www.iweld.hu

H

JÓTÁLLÁSI JEGY

Forgalmazó:

IWELD KFT.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Sorszám:

..... típusú..... gyári számú
termékre a vásárlástól számított 12 hónapig kötelező jótállást vállalunk a jogszabály szerint. A jótállás lejártá után 3 évig biztosítjuk az alkatrész utánpótlást.

Vásárláskor kérje a termék próbáját!

Eladó tölti ki:

A vásárló neve:

Lakhelye:

.....

Vásárlás napja: ÉV HÓ NAP

Eladó bélyegzője és aláírása:

Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre

Bejelentés időpontja:

Hiba megszüntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szerviz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ NAP

.....

aláírás

Bejelentés időpontja:

Hiba megszüntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szerviz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ NAP

.....

aláírás

Figyelem!

A garancia jegyet vásárláskor érvényesíteni kell a készülék gyári számának feltüntetésével! A garancia kizárólag azonos napon, kiállított gyári számmal ellátott számlával együtt érvényes, ezért a számlát őrizze meg!

RO

Certificat de garanție

Distribuitor:
IWELD KFT.
2314 Halásztelek
Str. II.Rákóczi Ferenc 90/B
Ungaria
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Număr:

..... tipul număr de serie
necesare sunt garantate timp de 12 luni de la data de produse de cumpărare, în conformitate cu legea. La trei ani după
expirarea garanției oferim piese de aprovizionare.
La cumpărături încercați produsul!

Completat de către Vânzător:

Numele clientului:

Adresa:

.....

Data de cumpărare: An..... Lună Zi

Ștampila și semnătura vânzătorului:

Secțiuni de garanție a perioadei de garanție

Data raportului:

Data încetării:

Descriere defect:

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: Cod de locuri de muncă:.....

..... An..... Lună Zi

.....

semnătura

Data raportului:

Data încetării:

Descriere defect:

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: Cod de locuri de muncă:.....

..... An..... Lună Zi

.....

semnătura

Atenție!

Garanția trebuie să fie validată la timp de cumpărare a biletului fabricii numărul! Garanție numai pe aceeași zi, cu o factură poartă numărul de eliberat este valabil pentru o fabrică, deci proiectul de lege să-l păstrați!

SK

ZÁRUČNÝ LIST

Distribútor:

IWELD KFT.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Poradové číslo:

Výrobok: Typ: Výrobné číslo:

Na tento výrobok platí záruka 12 mesiacov od kúpy podľa platnej legislatívy. Na uplatnenie záruky je nutné predložiť originálny nákupný doklad! Po uplynutí záručnej doby 3 roky Vám zabezpečíme prísun náhradných dielov. Pri kúpe tovaru požiadajte o rozbalenie a kontrolu výrobku!

Vyplní predajca:

Meno kupujúceho:

Bydlisko:

Dátum zakúpenia: deň: mesiac: rok:

Pečiatka a podpis predajcu:

ZÁRUČNÉ KUPÓNY

Dátum nahlásenia:

Dátum odstránenia vady:

Nahlásená vada:

Nová záručná doba:

Návoz servisu: Číslo práce:

Deň: mesiac: rok:

.....

Podpis

Dátum nahlásenia:

Dátum odstránenia vady:

Nahlásená vada:

Nová záručná doba:

Návoz servisu: Číslo práce:

Deň: mesiac: rok:

.....

Podpis

