

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

AWI/MMA kétfunkciós IGBT technológiás DC hegesztő inverterek

TIG 200 Digital Pulse

TIG 250 Digital Pulse

TIG 300 Digital Pulse

TARTALOMJEGYZÉK

BEVEZETŐ	3.
FIGYELMEZTETÉSEK	4.
MŰSZAKI PARAMÉTEREK	5.
BEÜZEMELÉS	6.
MŰKÖDÉS	7-9.
ÓVINTÉZKEDÉSEK ÉS KARBANTARTÁS	10.

Köszönjük, hogy egy iWELD hegesztő vagy plazmavágó gépet választott és használ! Célunk, hogy a legkorszerűbb és legmegbízhatóbb eszközökkel támogassuk az Ön munkáját, legyen az otthoni barkácsolás, kisipari vagy ipari feladat. Eszközeinket, gépeinket ennek szellemében fejlesztjük és gyártjuk.

Minden hegesztőgépünk alapja a fejlett inverter technológia melynek előnye, hogy nagymértékben csökken a fő transzformátor tömege és mérete, miközben 30%-kal nő a hatékonysága a hagyományos transzformátoros hegesztőgépekhez képest. Az alkalmazott technológia és a minőségi alkatrészek felhasználása eredményeképpen, hegesztő és plazmavágó gépeinket stabil működés, meggyőző teljesítmény, energia-hatékony és környezetkímélő működés jellemzi. A mikroprocesszor vezérlés-hegesztést támogató funkciók aktiválásával, folyamatosan segít a hegesztés vagy vágás optimális karakterének megtartásában.

Kérjük, hogy a gép használata előtt figyelmesen olvassa el és alkalmazza a használati útmutatóban leírtakat. A használati útmutató ismerteti a hegesztés-vágás közben előforduló veszélyforrásokat, tartalmazza a gép paramétereit és funkcióit, valamint támogatást nyújt a kezeléshez és beállításhoz, de a hegesztés-vágás teljes körű szakmai ismereteit nem vagy csak érintőlegesen tartalmazza. Amennyiben az útmutató nem nyújt Önnek elegendő információt, kérjük bővebb információért keresse fel a termék forgalmazóját.

Meghibásodás esetén vagy egyéb jótállással vagy szavatossággal kapcsolatos igény esetén kérjük vegye figyelembe az „Általános garanciális feltételek a jótállási és szavatossági igények esetén” című mellékletben megfogalmazottakat.

A használati útmutató és a kapcsolódó dokumentumok elérhetőek weboldalunkon is a termék adatlapján.

Jó munkát kívánunk!

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

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 végeztes 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 hősugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!

TŰZVESZÉLY!

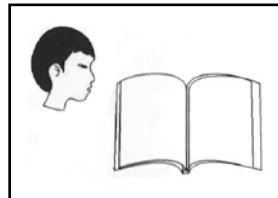
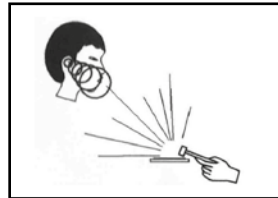
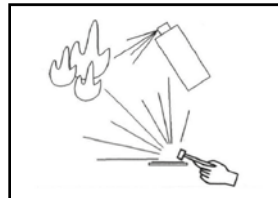
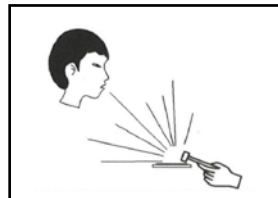
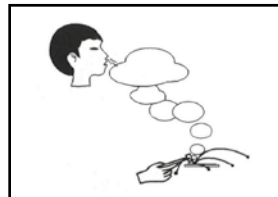
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

Zaj: Árthat a hallásnak!

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

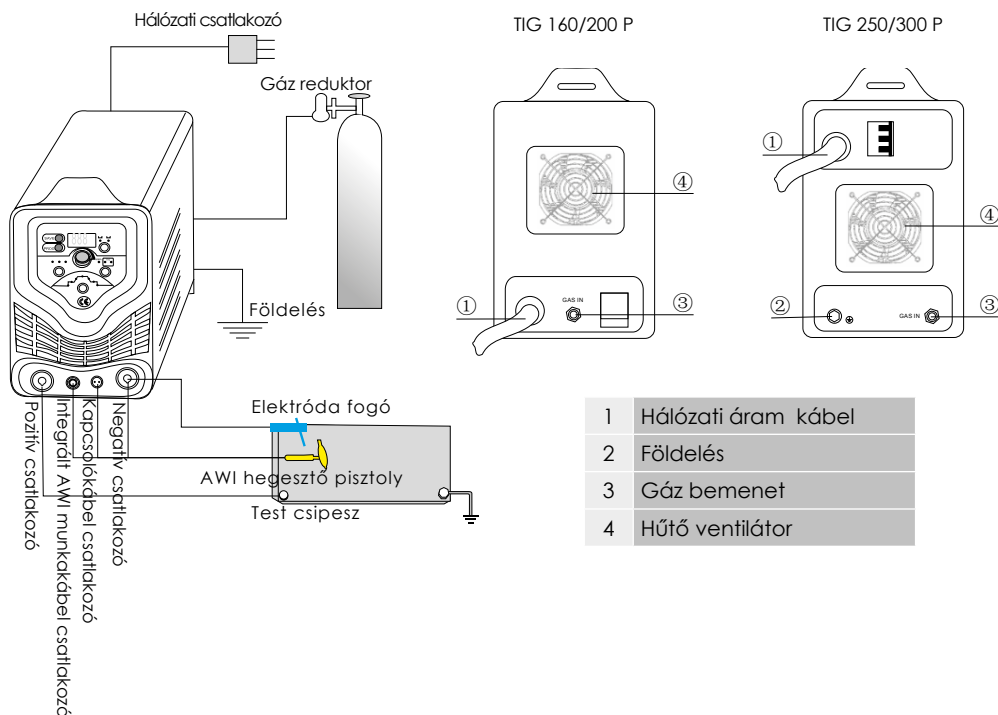
Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.



1. MŰSZAKI PARAMÉTEREK

			TIG 300 DIGITAL PULSE	TIG 250 DIGITAL PULSE	TIG 200 DIGITAL PULSE
			800TIG300DIPU	800TIG250DIPU	800TIG200DIPU
FUNKCIÓK	Általános jellemzők	Inverter típusa	MOSFET		
		Vízűtés	op.		x
		Ívgyújtás módja	HF		
		Programhelyek száma	10		
		Vezeték nélküli távvezérlés	x		
		Távvezérlés hegesztőpisztolyról	✓		
		Digitális kezelőfelület	✓		
		Analóg kezelőfelület	x		
		EMC	✓		
	AWI	AC AWI	x		
		AC PULSE AWI	x		
		DC AWI	✓		
		DC PULSE AWI	✓		
		2T/4T	✓		
	MMA	Hullámformák száma	1		
		AC MMA	x		
		DC MMA	✓		
		Arc Force	✓		
		Állítható Arc Force	x		
		Hot Start	✓		
PARAMÉTEREK	Tartozék hegesztőpisztoly		IGripSR26		
	Opcionális AWI pisztoly		IGripSR18W		-
	Fázisszám		3		1
	Hálózati feszültség		3x400VAC±10%		230VAC±10%
	Max./effektív áramfelvétel	MMA	13A/10A	12.3A/.5A	36A/23A
		TIG	10.8A/8.4A	91.A/7A	20.7A/14.6A
	Teljesítménytényező (cos φ)		0.93		
	Hatásfok		≥85%		
	Bekapcsolási idő (10 perc/40 °C)		300A@60% 230A@100%	250A@60% 200A@100%	200A@60% 150A@100%
	Hegesztőáram	MMA	10A-250A	10A-230A	10A-180A
		TIG	10A-300A	10A-250A	10A-200A
	Munkafeszültség	MMA	20V-30V	20.4V-29.2V	20V-27.2V
		TIG	10V-22V	10.4V-20V	10V-18V
	Üresjáratú feszültség		54V		56V
	Szigetelési osztály		F		
	Védelmi osztály		IP21S		
	Tömeg		19kg	18.5kg	12.5kg
	Méret (HxSxM)		610X220X390mm		480X160X320mm



Hegesztőgép kapcsolási ábrája fent látható. Csakis előírt hegesztőpisztolyt és test-csipeszt használjon különben gyengül a hegesztés teljesítmény, és gép károsodhat.

2. Beüzemelés

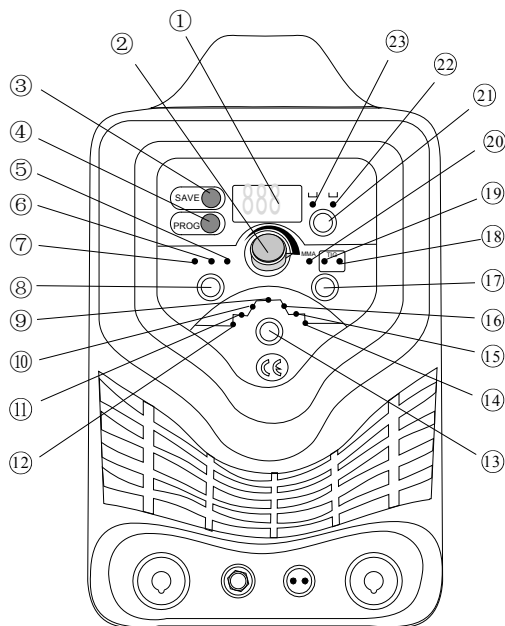
1. A TIG hegesztőgépek feszültség kiegészítő rendszerrel szereltek, így ha 15%-la cs a feszültség, még mindig működik.

Ha hosszú vezetéket használ a feszültség csökken, javasoljuk, növelje az átmérőt; de ha vezeték túl hosszú, rendellenes működést okozhat, ezért a megfelelő hosszt válassza. Szellőző nyílást hagyja szabad hűtőrendszer működése érdekében.

2. Megfelelően csatlakoztassa a védőgáz forrást. A rendszer gázpalackot, gáztömlőt és gázszabályzót tartalmaz, tömlőt szorítóval kell megszorítani, gázszivárgást vagy levegő bejutását megelőzni.
3. Gépházat földelje legalább 6mm²-es vezetékkel, a gép hátánál lévő földelés csavarán át a földelés rendszeren át.

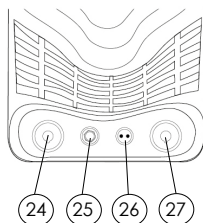
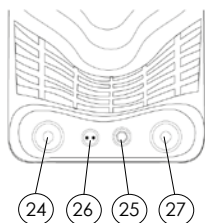
3. Működés

3-1 Kezelőpanel elemei



TIG 160/200 P

TIG 250/300 P



	Funkció megnevezése
1	Digitális kijelző
2	Szabályozó gomb
3	Paraméter tároló gomb
4	Paraméter program hívó gomb
5	Impulzus frekvencia beállítás jelző
6	Impulzus kitöltés beállítás jelző
7	Bázisáram beállítás jelző
8	Impulzus paraméter választó gomb
9	Áramerősség beállítás jelző
10	Áram felfutási idő beállítás jelző
11	Kezdő áramerősség beállítás jelző
12	Gáz előáramlás beállítás jelző
13	Hegesztési paraméter választó gomb
14	Gáz utóáramlás beállítás jelző
15	Végáramerősség beállítás jelző
16	Lefutási idő beállítás jelző
17	DC AWI/impulzus AWI/MMA választó gomb
18	DC AWI hegesztési mód jelző
19	Impulzus AWI hegesztési mód jelző
20	MMA hegesztési mód jelző
21	2T/4T funkció választó gomb
22	4T állapot kijelző
23	2T állapot kijelző
24	Pozitív csatlakozó
25	Kombinált AWI munkakábel csatlakozó
26	Kapcsoló kábel csatlakozó
27	Negatív csatlakozó

- **DC AWI/impulzus AWI/MMA módválasztó:** A nyomógombbal MMA fogyóelektródás DC AWI vagy impulzus AWI hegesztési módok között választhat.
- **Szabályozó gomb:** a nyomógombokkal kiválasztott paraméterek értékeit állíthatja be a forgó szabályzóval.
- **2T/4T gomb:** ha „2T”-n van, rövid hegesztés, ha megnyomja gombot, áramot kap, ha fel- elengedi, áramellátás leáll. „4T”-ben, első megnyomásra áram alá kerül és mindaddig így marad, míg újra meg nem nyomjuk a gombot.
- **Bázisáram:** impulzus módban, ez a gomb szabályozza a völgyáram volumenét.
- **Áramerősség:** impulzus módban az impulzuscsúcs áramerősségét szabályozza
- **Felfutási idő:** Hegesztés elkezdése után, az áramnak fokozatosan kell emelkedni a hegesztőáram eléréséig, ez a funkció az áram emelkedési idejét szabályozza.
- **Lefutási idő :** Hegesztés befejezése után, az áramnak fokozatosan kell csökkennie leállásig, ez a funkció az áram csökkenési idejét szabályozza.
- **Kezdő áramerősség:** Hegesztés elkezdése után, az áramnak fokozatosan kell emelkedni a hegesztőáram eléréséig, ez a funkció az áram kezdő értékét szabályozza.
- **Végáramerősség:** Hegesztés befejezése után, az áramnak fokozatosan kell csökkennie leállásig, ez a funkció az áram befejező értékét szabályozza.
- **Gáz utó-áramlás idő:** Munkadarab a hő miatt oxidálódhat, ezért hegesztés befejezésekor gázzal hűteni kell kb. 10mp-ig; ez a gomb az utó-áramlási időt szabályozza.
- **Gáz előáramlási idő:** Hegesztés hatékonyságának biztosítása érdekében a gáz áramlásnak időben az áram felfutása előtt kell kezdődni, ez a kapcsoló szabályozza a gáz és áram indítása közötti időt.
- **Impulzus frekvencia:** impulzus módban, a funkció a pulzálás frekvenciát állítja (0,5-300Hz-ig)
- **Impulzus kitöltés:** Az impulzus ciklus hosszát szabályozza ez a funkció. Ez azt jelenti, hogy csúcsáram szakaszban az impulzus ciklus hosszabb vagy rövidebb mint a bázisáram szakaszban. A két szakasz nem egyenlő hosszú, az arány beállításával elérhetjük a legjobb olvadási eredményt.

3-3. Működés lépései DC AWI módban

1. Kapcsolja be a főkapcsolót, ekkor a hűtőventilátor működni kezd.
2. Nyomja meg TIG/MMA kiválasztó gombot, mikor DC TIG megjelenik, gép ebbe a hegesztési állapotba vált.
3. Nyomja meg a paraméter beállítás gombot; a hegesztési adatok mint pl. gáz előáramlási idő, ivgyújtó áramerősség, felfutási idő, hegesztőáram, lefutási idő, végáram, gáz uránáramlás stb. a 2 szabályzógombbal szabályozhatja
4. Nyomja meg 2T/4T gombot két fázis vagy négy fázis kiválasztáshoz
5. Beállításokat elmentheti a következő használathoz és később bármikor előhívhatja
6. Tartsa be a maximális hegesztő áramerősséget és bekapcsolási időt, hogy ne terhelje túl a gépet.
7. Hegesztés befejezése után, kapcsolja ki a gépet, majd kapcsolja le a hálózatról.

3-3. Működés lépései impulzus AWI módban

1. Kapcsolja be a főkapcsolót, ekkor a hűtőventilátor működni kezd.
2. Nyomja meg a TIG/MMA kiválasztó gombot, impulzus TIG jelzésekör a gép ebbe a hegesztési üzemmódba vált.
3. Nyomja meg a paraméter beállítás gombot; a hegesztési adatok, mint pl. gáz előáramlási idő, ívgyújtó áramerősség, felfutási idő, hegesztőáram, lefutási idő, végáram, gáz utó-áramlás, stb. a 2-es szabályzógombbal szabályozhatja
4. Nyomja meg 2T/4T gombot két fázis vagy négy fázis kiválasztáshoz
5. Hegesztés közben hegesztési paramétereket módosíthat, de nem módosíthatja a hegesztési módot és a 2T/4T fázisokat.
6. Beállításokat elmentheti a következő használathoz és később bármikor előhívhatja
7. Tartsa be a maximális hegesztő áramerősséget és bekapcsolási időt, hogy ne terhelje túl a gépet.
8. Hegesztés befejezése után, kapcsolja ki a gépet, majd kapcsolja le a hálózatról.

3-4. Működés lépései MMA módban

1. Kapcsolja be a főkapcsolót a panelen, ekkor a ventilátor működni kezd.
2. Nyomja meg TIG/MMA kiválasztó gombot, megjelenik a megfelelő kijelzés és a hegesztő a megfelelő hegesztési állapotba kerül
3. A hegesztőáramot a munkadarab vastagsága alapján szabályozza.
Tapasztalati érték: $I=40D$, ahol D hegesztőpálca mm-ben mért átmérőjét jelenti.
4. Beállításokat elmentheti a következő használathoz és később bármikor előhívhatja
 - Tartsa be előírt hegesztőáram erősséget és kapcsolási időt. Ne terhelje túl a gépet.
 - Hegesztés befejezése után kapcsolja ki a gépet, majd kapcsolja le az áramot.

3-5. Paraméter Tárolás

- Nyomja meg a paraméter tárolási funkció [SAVE gomb] gombot a tároló állapotba lépéshez - ekkor a képernyőn megjelenik SA .. n ;
- A szabályozó gombbal, válassza ki a programhelyet, amelynek hatálya 0-9 .
- Nyomja meg újra a paraméter tárolási funkció gombot
- Mentsen a kiválasztott programhelyre és a kijelzőn megjelenik to.n.
- A kijelző 3 másodpercig villog és visszatér a tárolás előtti állapotba .

3-6. Paraméter hívás

- Nyomja meg a paraméter hívás funkció a [PROG gomb] gombot a hívás állapotba lépéshez - a képernyőn megjelenik rd .. n ;
- A szabályozó gombbal válassza ki a mentett programhelyet
- Nyomja meg újra a paraméter hívás funkció gombot , ekkor az eltárolt hegesztési paramétereknek megfelelő programhely lesz olvasható a kijelzőn Fr.n ; ezután a kijelző villog 3 másodpercig és visszatér a tároló állapotba.
- Ha paraméter hívás esetén téves programhelyet adott meg ,nyomjon meg egy másik gombot , vagy kapcsolja a piztolyt , hogy feladja a műveletet és visszatérjen a hegesztési állapotba.

Óvintézkedések

Munkaterület

1. A hegesztőkészüléket pormentes, korróziót okozó gáz, gyúlékony anyagoktól mentes, maximum 90% nedvességtartalmú helyiségben használja!
2. A szabadban kerülje a hegesztést, hacsak 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 bekövetkezik, 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 túllépne 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 próbáljon azonnal dolgozni vele, de a főkapcsolót se kapcsolja le, így hagyja a beépített ventilátort megfelelően lehűteni a hegesztőgépet

Figyelem!

Amennyiben a hegesztő berendezést nagyobb áramfelvételt igénylő munkára használja, például rendszeresen 180A-t meghaladó hegesztési feladat, és így a 16A-es hálózati biztosíték, dugalj és dugvilla nem lenne elégséges, akkor a hálózati biztosítékot növelje 20A, 25A vagy akár 32A-re! Ebben az esetben a vonatkozó szabványnak megfelelően mind a dugaljat mind a dugvillát 32A-es ipari egyfázisúra KELL cserélni! Ezt a munkát kizárólag szakember végezheti el!

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, ventilátor!
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 zárítsa 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
info@iweld.hu
www.iweld.hu

Termék:

TIG 200 Digital Pulse
TIG 250 Digital Pulse
TIG 300 Digital Pulse

AWI/MMA kétfunkciós IGBT technológiás DC
hegesztő inverterek

Alkalmazott szabályok (1):

EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2013

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

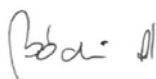
A termékkel és annak használatával kapcsolatos érvényben lévő jogszabályokat meg kell ismerni, figyelembe kell venni és be kell tartani.

Gyártó kijelenti, hogy a fent meghatározott termék megfelel az összes fenti megadott szabálynak és megfelel az Európai Parlament és a Tanács 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU, 2011/65/EU irányelvei által meghatározott követelményeknek.

Szériaszám:



Halásztelek, 2018-09-14


Ügyvezető igazgató:
Bódi András

MANUAL DE UTILIZARE

Tehnologia IGBT, controlat de
microprocesor
Aparate de sudura DC TIG/MMA

TIG 200 Digital Pulse

TIG 250 Digital Pulse

TIG 300 Digital Pulse

CUPRINS

ATENȚIE	3.
INTRODUCERE	4.
PARAMETRII PRINCIPALI	5.
PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	6.
FUNCȚIONARE	7-9.
PRECAUȚII, ÎNTREȚINERE	10.

Introducere

Vă mulțumim că ați ales și utilizați aparatul de sudare și de tăiere iWELD! Scopul nostru este acela de a sprijini munca d-voastră prin cele mai moderne și fiabile mijloace, fie că este vorba de lucrări casnice de bricolaj, de sarcini industriale mici sau mari. Am dezvoltat și fabricăm aparatele și echipamentele noastre în acest spirit. Baza funcționării fiecărui aparat de sudură este tehnologia invertoarelor moderne, Avantajul tehnologiei este acela că scad într-un mod considerabil masa și dimensiunile transformatorului principal, în timp ce randamentul crește cu 30% comparativ cu aparatele de sudare cu transformator tradițional.

Drept rezultat al utilizării tehnologiei moderne și al componentelor de înaltă calitate, aparatele noastre de sudare și de tăiere sunt caracterizate de o funcționare stabilă, de performanțe convingătoare, de eficiență energetică și de protejarea mediului înconjurător. Comanda prin microprocesor, cu activarea funcțiilor de suport pentru sudare, facilitează păstrarea caracterului optim al sudării sau tăierii.

Vă rugăm, ca înainte de utilizarea aparatului, să citiți cu atenție și să aplicați informațiile din manualul de utilizare. Manualul de utilizare prezintă sursele de pericol ce apar în timpul operațiunilor de sudare și de tăiere, include parametrii și funcțiunile aparatului și oferă suport pentru utilizare și setare, conținând deloc sau doar într-o foarte mică măsură cunoștințele profesionale exhaustive privind sudarea și tăierea. În cazul în care manualul nu vă oferă suficiente informații, vă rugăm să vă adresați furnizorului pentru informații mai detaliate.

În caz de defectare și în alte cazuri legate de garanție, vă rugăm să aveți în vedere cele stipulate în Anexa intitulată „Condiții generale de garanție”.

Manualul de utilizare și documentele conexe sunt disponibile și pe pagina noastră de internet din fișa de date a produsului.

Vă dorim spor la treabă!

iWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
octavian.varga@iweld.ro
www.iweld.ro

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!

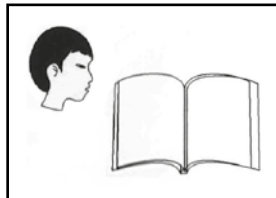
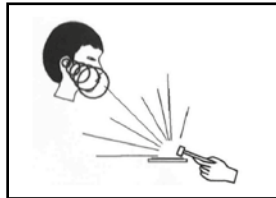
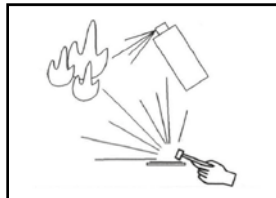
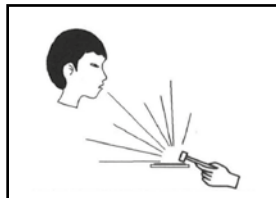
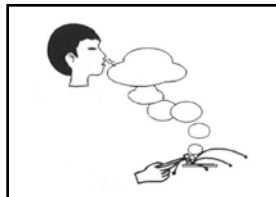
- Vă rugăm să purtați mască de sudură corespunzătoare, filtru și îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja ochii și corpul.
- Folosiți o mască corespunzătoare sau o cortină pentru a feri privitorii de pericol.

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.

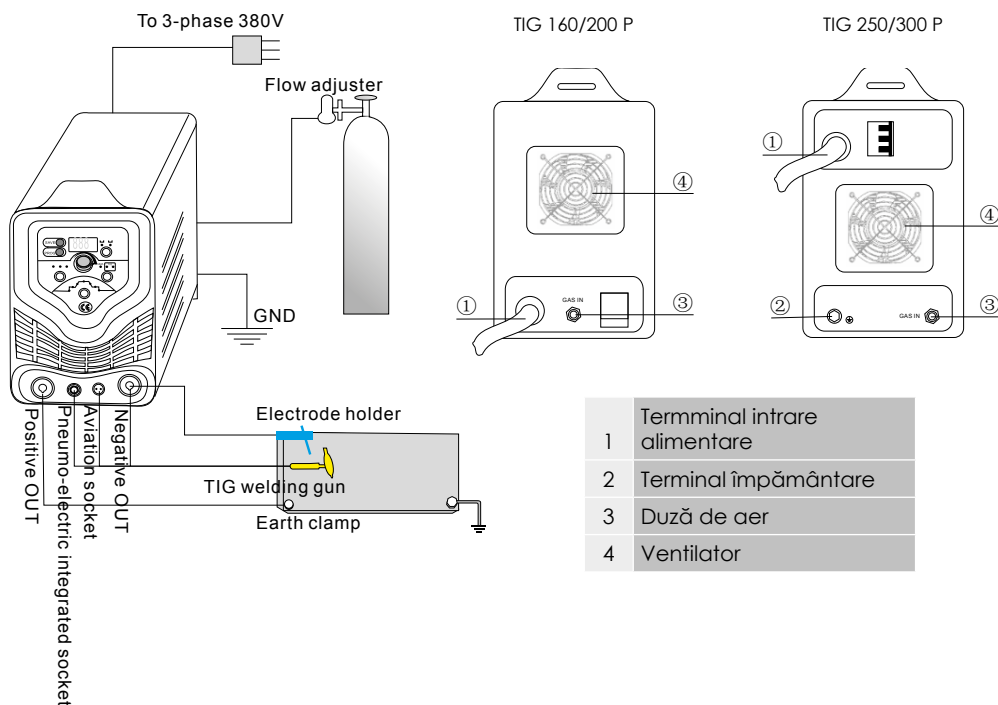
Defecțiuni

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



1. PARAMETRII

		TIG 300 DIGITAL PULSE	TIG 250 DIGITAL PULSE	TIG 200 DIGITAL PULSE
FUNKCII	Numar articol	800TIG300DIPU	800TIG250DIPU	800TIG200DIPU
	Tip inverter	MOSFET		
	Racitor de apa	op.		x
	Aprindere arc	HF		
	Numărul de program	10		
	Comandă la distanță fără fir	x		
	Comandă la distanță din pistolul de sudare	✓		
	Controlul digital	✓		
	Controlul analog	x		
	EMC	✓		
	AC TIG	x		
	AC PULSE TIG	x		
	DC TIG	✓		
	DC PULSE TIG	✓		
	2T/4T	✓		
	Numarul formă de undă	1		
	AC MMA	x		
	DC MMA	✓		
	Arc Force	✓		
	Reglabilă Arc Force	x		
	Hot Start	✓		
	Accesoriu TIG pistol	IGripSR26		
	Optional TIG pistol	IGripSR18W		-
	Numărul de faze	3		1
	Tensiune de alimentare	3x400VAC±10%		230VAC±10%
	Curentul de intrare max/ef.	MMA	13A/10A	12.3A/.5A
		TIG	10.8A/8.4A	91.A/7A
PARAMETRII	Factorul de putere (cos φ)	0.93		
	Randament	≥85%		
	Raport sarcină de durată (10 min/40 °C)	300A@60% 230A@100%	250A@60% 200A@100%	200A@60% 150A@100%
	Reglare curent de ieșire	MMA	10A-250A	10A-230A
		TIG	10A-300A	10A-250A
	Tensiune de ieșire nominală	MMA	20V-30V	20.4V-29.2V
		TIG	10V-22V	10.4V-20V
	Tensiune de mers în gol	54V		56V
	Clasa de izolație	F		
	Grad de protecție	IP21S		
	Masă	19kg	18.5kg	12.5kg
	Dimensiunile	610X220X390mm		480X160X320mm



Schema de conexiuni a aparatului de sudură este prezentată mai sus. Asigurați-vă că utilizați acest aparat de sudură cu lampa de sudură specificată, împreună cu clemele pentru împământare; în caz contrar, acest lucru va afecta performanța efectuarea sudurii și poate deteriora aparatul.

2. Instalare

1. Aparatele de sudură TIG sunt echipate cu sistem de alimentare auxiliar, astfel că, dacă tensiunea este de 15%, încă mai funcționează.

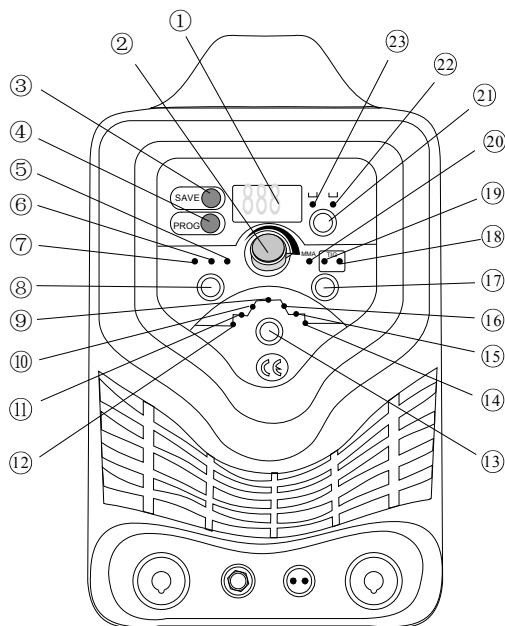
Dacă utilizați un fir lung pentru a proteja bateria de picături, se recomandă creșterea diametrului, dar dacă firul este prea lung, acest lucru poate provoca o funcționare anormală a aparatului, așa că trebuie să alegeți lungimea corectă. Deschideți gurile de ventilație pentru a permite sistemului de răcire liberă să funcționeze.

2. Conectați sursa de gaz inert! Sistemul include o butelie de gaz, un regulator de gaz și un furtun pentru gaz, clemele furtunului trebuie strânse, pentru a împiedica scăpările de gaz sau pătrunderea de aer.

Carcasa motorului este fixată la pământ cu conductori de cel puțin el puțin 6mm 2, fixați șuruburi de fixare la sol pe spatele aparatului până la sistemul de împământare.

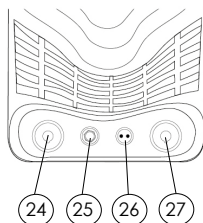
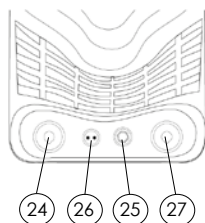
3. Instrucțiuni de utilizare

3-1 Panoul frontal



TIG 160/200 P

TIG 250/300 P



Funkció megnevezése

1	Tube digital LED
2	Buton reglare parametrii
3	Cheie de stocare parametrii
4	Tasta apel parametru
5	Indicator pulse de reglare a frecvenței
6	Indicator reglare cilcu de funcționare
7	Valoare de bază indicator reglare curent
8	Buton de selectare setare parametru pulse
9	Indicator reglare curent inițial
10	Indicator creștere timp
11	Indicator reglare arc electric
12	Indicator reglare timp înainte de lovire
13	Comutator configurare parametrul de sudură
14	Indicator reglare timp după lovire
15	Indicator reglare arc curent de oprire
16	Indicator reglare timp de oprire
17	Comutator selecție TIG/MMA
18	Indicator sudare DC TIG
19	Idicator pulse sudare TIG
20	Indicator sudare MMA
21	Comutator selecție 2T/4T
22	Inicator status 4T
23	Indicator status 2T
24	leșire pozitivă
25	Priză pneumatică integrată
26	Priză pornire
27	leșire negativă

- Modul TIG/TIG Pulse/MMA: Apăsați butonul pentru a selecta modul de sudare
- Butoane de control: controlul rotativ pentru a ajusta valorile parametrilor butoanelor alese.
- Butonul 2T/4T: "2T" înseamnă sudură scurtă, prin apăsarea butonului, aparatul va porni, când dați drumul butonului, se oprește alimentarea electrică. Mai întâi se apasă butonul "4T", iar acesta va rămâne așa, până la următoarea apăsare a butonului.
- Rata de bază: acest buton controlează volumul variațiilor de flux.
- Curent de sudare: controlează curentul pulse maxim
- Creștere timp: după începerea sudurii, curentul ar trebui să se ridice gradual, această caracteristică controlează timpul de creștere al curentului. Dacă se utilizează pedala, acest buton este "0", reglabil prin rotirea în sens antiorar.
- Reducere timp: După terminarea sudurii, curentul ar trebui redusă gradual până la oprire, această funcție controlează timpul de pierdere de tensiune. Dacă se utilizează pedala, acest buton este "0", reglabil prin rotirea în sens antiorar.
- Curent de pornire: după începerea sudurii, curentul ar trebui să crească cu o treptată graduală, această funcție este guvernată de valoarea inițială a curentului.
- Curent oscilant: După terminarea sudurii, curentul ar trebui să scadă până la oprirea treptată, această funcție controlează valoarea finală a curentului.
- Timp gaz after-flow: piesa oxidează datorită căldurii și trebuie să fie răcită prin sudarea cu gaz pentru aproximativ 10s, acest buton controlează timpul de răcire.
- Timp gaz pre-flow: Pentru a asigura eficiența fluxului de gaz în timpul sudării, emisia trebuie să înceapă înainte de creșterea puterii, acest parametru controlează timpul între gaz și porinirea electrică.
- Frecvența pulse: funcția setează frecvența pulse (0.5 până la 300 Hz)
- Funcționarea pulse: durata ciclului de funcționare pulse reglementează această funcție. Acest lucru înseamnă că puterea de vârf a Această înseamnă puterea de vârf a fazei pulse pentru un ciclu mai lung sau mai scurt față de faza actuală de bază. Cele două secțiuni nu pot atinge cele mai bune rezultate, se obțin rezultate prin îmbunătățirea ratei.

3-2. Etapele de funcționare pentru sudarea DC TIG

- Conectați aparatul de sudură la sursa de alimentare de intrare și porniți aparatul de sudură. În acest caz, porniți aparatul și lăsați-l să facă o auto-verificare; iar ecranul va afișa: Afișaj complet->HYL->Modelul, de exemplu 200-> Introduceți starea anterioară de sudare.
- Apăsați comutatorul de selectare funcție TIG / MMA, apoi indicatorul DC TIG va porni și aparatul de sudură se va schimba în starea DC TIG.
- Apăsați tasta de selectare configurare parametru pentru a seta parametrul de sudură, cum ar fi timpul înainte de lovire, arc electric de oprire, timpul de creștere, curentul inițial, timpul de oprire, arc curent oprire, timp după lovire, etc; prin reglarea butonului (2), puteți ajusta parametrul de mai sus.
- Apăsați tasta de selectare 2T / 4T pentru a alege 2T sau 4T.
- După reglarea curentului de sudare, salvați parametrul de sudare, cum ar fi unitatea n; pentru utilizarea viitoare, puteți folosi direct parametrul din unitatea de stocare n.
- Vă rugăm să rețineți curentul de sudare nominal și ciclul de funcționare; NU folosiți aparatul de sudură sub supraîncărcare.
- După ce operațiunea de sudare este terminată, opriți comutatorul de alimentare și apoi deconectați cablul de intrare.

3-3. Etapele de funcționare pentru sudarea Pulse TIG

- Conectați aparatul de sudură la sursa de alimentare de intrare și porniți aparatul de sudură. În acest caz, porniți aparatul și lăsați-l să facă o auto-verificare; iar ecranul va afișa: Afișaj complet->HYL->Modelul, de exemplu 200-> Introduceți starea anterioară de sudare.
- Apăsați comutatorul de selectare funcție TIG / MMA, apoi indicatorul pulse TIG va porni și aparatul de sudură se va schimba în starea TIG.
- Apăsați tasta de selectare configurare parametru pentru a seta parametrii de sudură, cum ar fi timpul înainte de lovire, arcul electric de oprire, timpul de creștere, curentul inițial, timpul de oprire, arc curent oprire, timp după lovire, etc; prin reglarea butonului (2), puteți ajusta parametrii de mai sus.
- Apăsați tasta de selectare 2T / 4T pentru a alege 2T sau 4T.
- În timpul sudurii, puteți ajusta parametrii de sudură. 2T/4T și modul de sudură nu pot fi pornite.
- După reglarea curentului de sudare, salvați parametrul de sudare, cum ar fi unitatea n; pentru utilizarea viitoare, puteți folosi direct parametrii din unitatea de stocare n.
- După ce operațiunea de sudare este terminată, opriți comutatorul de alimentare și apoi deconectați cablul de intrare.

Indicator cod greșit: Supraîncălzire: OH, suprasarcină: OC

3-4. Etapele de funcționare pentru modul MMA

1. Porniți alimentarea aparatului, ventilatorul va începe să funcționeze.
2. butonul de selectare funcție TIG / MMA, apoi indicatorul MMA va fi pornit și aparatul de sudură se va schimba în starea MMA.
3. Cu butonul reglare?, selectați un curent de sudare adecvat. Expresia experimentală pentru selecția curentului de sudare este $I = 40D$, unde D este diametrul electrodului de sudură utilizat în mm.

3-5. Stocare parametrii

- Apăsați tasta funcțională de stocare parametrii [tasta SAVE] pentru a intra în starea de stocare, atunci pe ecran se va afișa SA..n;
- Cu ajutorul butonul de reglare (2), selectați unitatea de stocare n al cărui domeniu de aplicare este 0-9.
- Apăsați din nou tasta funcțională stocare parametrii; atunci când parametrii de sudare trebuie să fie salvați în unitatea de stocare n, atunci pe ecran se va afișa către n.; după clipirea intermitentă timp de 3s, n. va reveni la starea de dinainte de stocare.

3-6. Parametrii folosiți

- Apăsați tasta funcțională de folosire parametrii [tasta PROG] pentru a activa starea de folosire, apoi pe ecran va apărea rd. n.;

Cu ajutorul butonul de reglare (2), selectați unitatea de stocare n

Apăsați tasta funcțională de folosire parametrii din nou, apoi parametrii de sudare ai unității de stocare n vor fi citiți și acoperă statutul actual, iar ecranul va afișa Fr.n; după clipirea intermitentă timp de 3s, n. va reveni la starea de dinainte de stocare.

- În timpul procesului de folosire a parametrilor stocați, în cazul în care nu reușiți să apăsați tasta pentru a confirma, apăsați orice altă tastă.

Măsurile 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 supra-sarcină, 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

Atenție!

În cazul în care utilizați instalația de sudare pentru lucrări ce necesită curenți mai mari, de exemplu pentru sarcini de sudare ce depășesc în mod sistematic intensitatea curentului de 180 de Amperi, și, ca atare, siguranța de rețea de 15 Amperi, dozele și prizele nu ar fi suficiente, creșteți siguranța de la rețea la 20, 25 sau chiar la 32 de Amperi! În acest caz se vor înlocui în mod corespunzător, atât dozele, cât și prizele în unele monofazate de 32 de Amperi! Această lucrare se va efectua numai de către un specialist!

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
info@iweld.hu
www.iweld.ro

Produsul:

TIG 200 Digital Pulse
TIG 250 Digital Pulse
TIG 300 Digital Pulse
Tehnologia IGBT, controlat de microprocesor
Aparate de sudura DC TIG/MMA

Standardele aplicate (1):

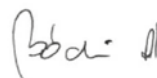
EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2013

(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 indica-
te mai sus li cerințelor fundamentale definite de Regulamentele 2014/35/EU, 2014/30/EU,
2006/42/EU și 2011/65/EU

Serie de fabricație:



Halásztelek, 14. 09. 2018



Director Executiv
Bódi András

USER'S MANUAL

TIG/MMA dual function
IGBT inverter technology
DC welding power source

TIG 200 Digital Pulse
TIG 250 Digital Pulse
TIG 300 Digital Pulse

AN INTRODUCTION TO DC WELDERS	3.
WARNING	4.
MAIN PARAMETERS	5.
INSTALLATION	6.
OPERATION	7-9.
CAUTIONS & MAINTENANCE	10.

Introduction

First of all, thank you for choosing an IWELD welding or cutting machine!

Our mission is to support your work with the most up-to-date and reliable tools both for DIY and industrial application.

We develop and manufacture our tools and machines in this spirit.

All of our welding and cutting machines are based on advanced inverter technology, reducing the weight and dimensions of the main transformer.

Compared to traditional transformer welding machines the efficiency is increased by more than 30%.

As a result of the technology used and the use of quality parts, our welding and cutting machines are characterized by stable operation, impressive performance, energy efficient and environmentally friendly operation.

By activating the microprocessor control and welding support functions, it continuously helps maintain the optimum character of welding or cutting.

Read and use the manual instructions before using the machine please!

The user's manual describes the possible sources of danger during welding, includes technical parameters, functions, and provides support for handling and adjustment but keep in mind it doesn't contain the welding knowledge!

If the user's manual doesn't provide you with sufficient information, contact your distributor for more information!

In the event of any defect or other warranty event, please observe the „General Warranty Terms”.

The user manual and related documents are also available on our website at the product data sheet.

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

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

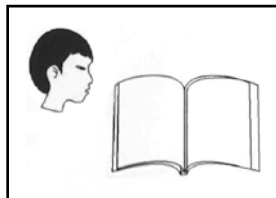
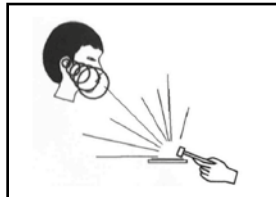
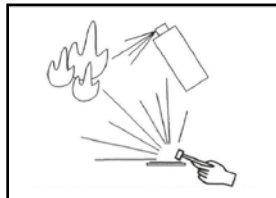
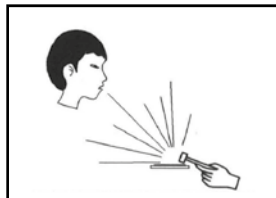
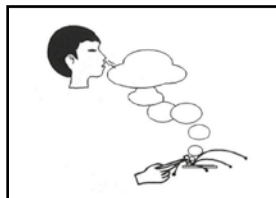
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

Noise can be harmful for your hearing

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

Malfunctions

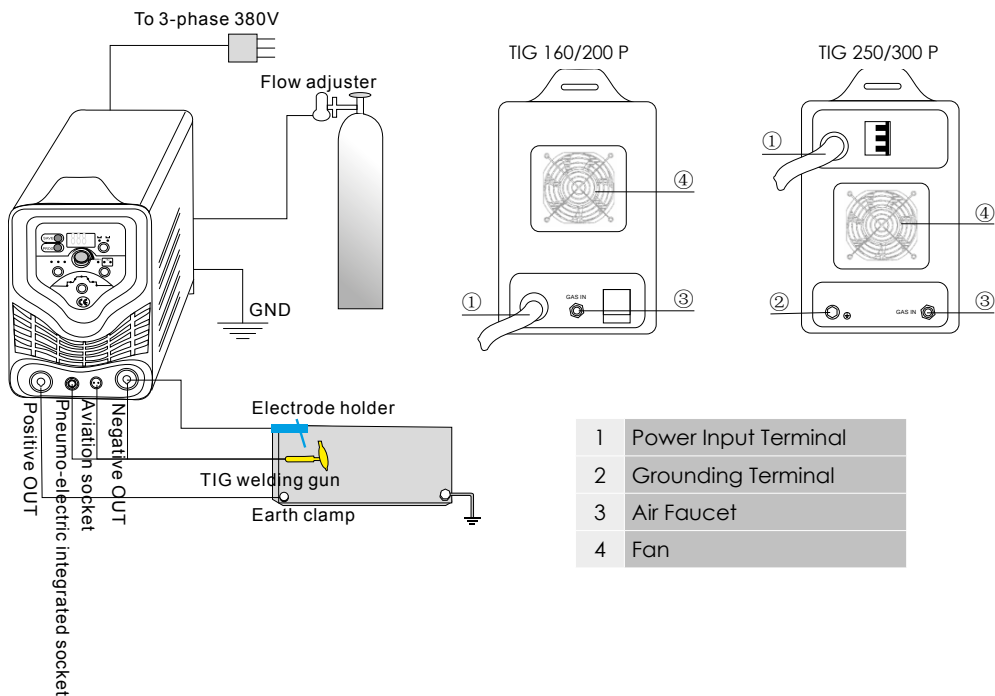
- Check this manual first for FAQs.
- Contact your local dealer or supplier for further advice.



1. The main parameter

		TIG 300	TIG 250	TIG 200
		DIGITAL PULSE	DIGITAL PULSE	DIGITAL PULSE
Art. Nr.		800TIG300DIPU	800TIG250DIPU	800TIG200DIPU
FUNCTIONS	GENERAL	Inverter type	MOSFET	
		Water Cooling Unit	op.	x
		Arc Ignition	HF	
		Number of programs	10	
		Wireless Remote Control	x	
		Remote Control from TIG Torch	✓	
		Digital Control Panel	✓	
		Analog Control Panel	x	
		EMC	✓	
	TIG	AC TIG	x	
		AC PULSE TIG	x	
		DC TIG	✓	
		DC PULSE TIG	✓	
		2T/4T	✓	
		Number of Waveforms	1	
	MMA	AC MMA	x	
		DC MMA	✓	
		Arc Force	✓	
		Adjustable Arc Force	x	
		Hot Start	✓	
PARAMETERS	Accessories TIG Torch		IGripSR26	
	Optional TIG Torch		IGripSR18W	-
	Phase number		3	1
	Rated input Voltage		3x400VAC±10%	230VAC±10%
	Max./eff. input Current	MMA	13A/10A	36A/23A
		TIG	10.8A/8.4A	20.7A/14.6A
	Power Factor (cos φ)		0.93	
	Efficiency		≥85%	
	Duty Cycle (10 min/40 °C)		300A@60% 230A@100%	200A@60% 150A@100%
	Welding Current Range	MMA	10A-250A	10A-180A
		TIG	10A-300A	10A-200A
	Output Voltage	MMA	20V-30V	20V-27.2V
		TIG	10V-22V	10V-18V
	No-Load Voltage		54V	56V
	Insulation		F	
	Protection Class		IP21S	
	Weight		19kg	12.5kg
	Dimensions (LxWxH)		610X220X390mm	480X160X320mm





The connection diagram of the welder is shown above. Be sure to use this welding machine with the specified welding gun, earth clamp together; otherwise, it will affect the welding performance and may damage the machine.

2. Installation

1 TIG welding machines are fitted with auxiliary power system, so if 15% of the voltage-la pipe, it still works.

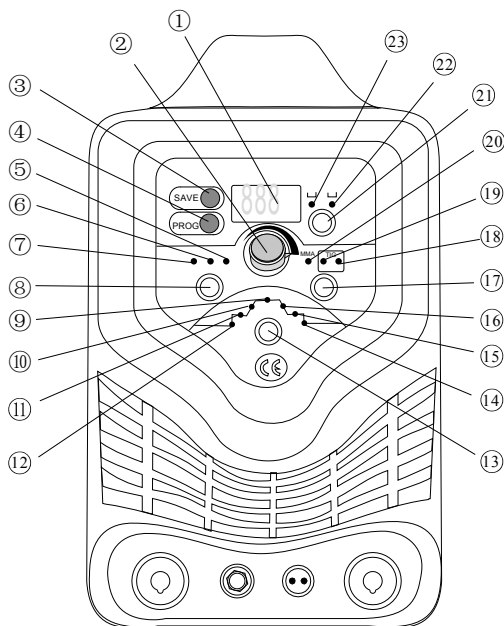
If you use a long wire to the battery voltage drops, it is recommended to increase the diameter, but if line too long can cause abnormal operation, so choose the correct length. Ventilation openings to allow free cooling system to operate.

2 Connect the inert gas source. The system includes a gas cylinder, gas regulator and gas hose, hose clamps should be tightened, to prevent escape of gas or air from entering.

3 Motor housing is grounded at least 6mm^2 conductors, grounding screw on the back of the machine over to the grounding system.

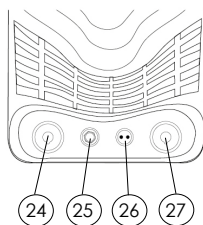
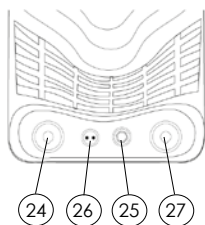
3. Operation Instruction

3-1 Front Panel



TIG 160/200 P

TIG 250/300 P



Name and Function	
1	LED digital tube
2	Parameter regulation knob
3	Parameter storage key
4	Parameter call key
5	Pulse frequency regulation indicator
6	Duty cycle regulation indicator
7	Base value current regulation indicator
8	Pulse parameter regulation selector key
9	Given current regulation indicator
10	Rise time regulation indicator
11	Arc striking current regulation indicator
12	Pre-flow time regulation indicator
13	Welding parameter setup switching key
14	After-flow time regulation indicator
15	Arc stopping current regulation indicator
16	Fall time regulation indicator
17	TIG/MMA selector switch
18	DC TIG Welding indicator
19	Pulse TIG welding indicator
20	MMA welding indicator
21	2T/4T selector switch
22	4T status indicator
23	2T status indicator
24	Positive OUT
25	Pneumo-electric integrated socket
26	Aviation socket
27	Negative OUT

- **TIG/TIG Pulse/MMA mode** : Push button to choose a welding mode
- **Control buttons**: rotary control to adjust the values of the parameters chosen keys.
- **2T/4T button**: "2T" n is short welding, pressing button will power up when released, stop power supply. The first is the power button is pressed "4T" was and will remain so until the next time you press the button.
- **Base rate**: this button controls the volume of stream valleys.
- **Given current** : controls the pulse peak current of
- **Ramp-up time**: after the start of welding , the current should rise to a gradual current , this feature controls the current rise time . If foot pedal is used, this button is " 0" , adjustable by turning counterclockwise .
- **Deceleration time** : After completion of welding , the current should be reduced gradually halt , this function controls the power loss time . If foot pedal is used, this button is " 0" , adjustable by turning counterclockwise .
- **Starting current**: after the start of welding , the current should rise to a gradual welding current, this function is governed by the initial value of the current.
- **Ramp- current**: After completion of welding , the current should decrease to a stop gradually , this function controls the final value of the current.
- **Gas after-flow time**: workpiece oxidize due to heat and must be cooled by gas welding completion of approx. To 10s, this button controls the after-flow time.
- **Gas pre -flow time** : To ensure the efficiency of the gas flow in welding time must begin before the power surge, this switch controls the time between gas and electric start.
- **Pulse frequency** : the function sets the pulse frequency (0.5 to 300 Hz)
- **Pulse duty**: duration of the pulse cycle regulates this function . This means that the peak power of the pulse phase for longer or shorter cycle than the base current phase. The two sections can not be achieved the best results melt of equal length , adjusting the rate.

3-2. Operation Steps of DC TIG Welding

- Connect the welding machine to the input power supply and power the welding machine on. In such case, power on the machine and let it have a self-check; and the screen will display: Full display->HYL->Model such as 200-> Enter the previous welding status.
- Press the TIG/MMA function selector switch, then the DC TIG indicator will be on and the welding machine will change into the DC TIG status.
- Press the parameter setup selector key to set welding parameters such as pre-blow time, arc striking current, rise time, given current, fall time, arc stopping current, afterblow time, etc; with the regulation knob (2), you may respectively adjust the above parameters.
- Press the 2T/4T selector key to choose 2T or 4T.
- After regulating the welding current, save such welding parameter as unit n; for the next use, you may directly call the parameters in the storage unit n.
- Please note the rated welding current and duty cycle; DO NOT use the welding machine under overload.
- After the welding is over, turn off the power switch and then disconnect the input power.

3-3. Operation Steps of Pulse TIG Welding

- Connect the welding machine to the input power supply and power the welding machine on. In such case, power on the machine and let it have a self-check; and the screen will display: Full display->HYL->Model such as 200-> Enter the previous welding status.
- Press the TIG/MMA function selector switch, then the pulse TIG indicator will be on and the welding machine will change into the pulse TIG status.
- Press the parameter setup selector key to set welding parameters such as pre-flow time, arc striking current, rise time, given current, fall time, arc stopping current, after-flow time, etc; with the regulation knob (2), you may respectively adjust the above parameters.
- Press the 2T/4T selector key to choose 2T or 4T.
- In welding, you may adjust the welding parameters. The 2T/4T and the welding mode cannot be switched.
- After regulating the welding current, save such welding parameter as unit n; for the next use, you may directly call the parameters in the storage unit n.
- After the welding is over, turn off the power switch and then disconnect the input power.
- **Wrong code indicator : Over-heating : OH ,Over-current : OC**

3-4. Operation steps of MMA mode

1. Turn on power to the box, fan starts to work.
2. Press the TIG/MMA function selector switch, then the MMA indicator will be on and the welding machine will change into the MMA status.
3. With the regulation knob select a proper welding current. The experimental expression for welding current selection is $I=40XD$, where, D is the diameter of the used welding rod in mm.

3-5. Parameter Storage

- Press the parameter storage function key [SAVE key] to enter the storage status, then the screen will display SA..n;
- With the regulation knob (2), select the storage unit n whose scope is 0-9.
- Press the parameter storage function key again; when the welding parameters are to be saved into the target storage unit n, then the screen will display to.n.; after flashing 3s, n will return to the status before storage.

3-6. Call parameters

- Press the parameter call function key [PROG key] to enter the call status, then the screen will display rd..n;
- With the regulation knob (2), select the saved unit n
- Press the parameter call function key again, then the welding parameters of the storage unit n will be read and cover the current status, and the screen will display Fr.n; after flashing 3s, n will return to the storage status. .
- In the process of stored parameter call, if failing to press the key to confirm, press any other key

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 .

WARNING!

If the welding equipment is used with the welding parameters above 180 amperes, the standard 230V electrical socket and plug for 16 amp circuit breaker is not sufficient for the required current consumption, it is necessary to use the welding equipment with 20A, 25A or even to the 32A industrial fuses! In this case, both the plug and the plug socket fork have to be replaced to 32A single phase fuse socket in compliance with all applicable rules. This work may only be carried out by specialists!

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
info@iweld.hu
www.iweld.hu

Item:

TIG 200 Digital Pulse
TIG 250 Digital Pulse
TIG 300 Digital Pulse
TIG/MMA dual function IGBT inverter technology
DC welding power source

Applied Rules (1):

EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
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.

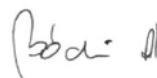
Manufacturer declares that the above specified product is complying with all of the above specified rules and it also complying with the essential requirements as specified by the Directives 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU and 2011/65/EU

Serial No.:



Halásztelek (Hungary),

14/09/18



Managing Director:
András Bódi

ÁLTALÁNOS GARANCIÁLIS FELTÉTELEK A JÓTÁLLÁSI ÉS SZAVATOSSÁGI IGÉNYEK ESETÉN

1. 12 hónap kötelező jótállás

A jótállás időtartama 12 hónap. A jótállási határidő a fogyasztási cikk fogyasztó részére történő átadása, vagy ha az üzembe helyezést a vállalkozás vagy annak megbízottja végzi, az üzembe helyezés napjával kezdődik.

Nem tartozik jótállás alá a hiba, ha annak oka a termék fogyasztó részére való átadását követően lépett fel, így például, ha a hibát

- szakszerűtlen üzembe helyezés (kivéve, ha az üzembe helyezést a vállalkozás, vagy annak megbízottja végezte el, illetve ha a szakszerűtlen üzembe helyezés a használati-kezelési útmutató hibájára vezethető vissza)
- rendeltetés-ellenes használat, a használati-kezelési útmutatóban foglaltak figyelmen kívül hagyása,
- helytelen tárolás, helytelen kezelés, rongálás,
- elemi kár, természeti csapás okozta.

Jótállás keretében tartozó hiba esetén a fogyasztó - elsősorban - választása szerint - kijavítást vagy kicserélést követelhet, kivéve, ha a választott jótállási igény teljesítése lehetetlen, vagy ha az a vállalkozásnak a másik jótállási igény teljesítésével összehasonlítható aránytalan többletköltséget eredményezne, figyelembe véve a szolgáltatás hibátlan állapotban képviselt értékét, a szerződésösszeg súlyát és a jótállási igény teljesítésével a fogyasztónak okozott érdeksérelmet.

- ha a vállalkozás a kijavítást vagy a kicserélést nem vállalta, e kötelezettségének megfelelő határidőn belül, a fogyasztó érdekeit kímélve nem tud eleget tenni, vagy ha a fogyasztónak a kijavításhoz vagy a kicseréléshez fűződő érdeke megszűnt, a fogyasztó elállhat a szerződéstől. Jelentéktelen hiba miatt előállásnak nincs helye.

A fogyasztó a választott jogáról másra térhet át. Az áttéréssel okozott költséget köteles a vállalkozásnak megfizetni, kivéve, ha az áttérésre a vállalkozás adott okot, vagy az áttérés egyébként indokolt volt.

A kijavítást vagy kicserélést – a termék tulajdonságaira és a fogyasztó által elvárható rendeltetésére figyelemmel – megfelelő határidőn belül, a fogyasztó érdekeit kímélve kell elvégezni. A vállalkozásnak törekednie kell arra, hogy a kijavítást vagy kicserélést legfeljebb tízenöt napon belül elvégezze.

A kijavítás során a termékbe csak új alkatrészt kerülhet beépítésre.

Nem számít bele a jótállási időbe a kijavítási időnek az a része, amely alatt a fogyasztó a terméket nem tudja rendeltetészerűen használni. A jótállási idő a terméknek vagy a termék részének kicserélése (kijavítása) esetén a kicserélt (kijavított) termék (termékrészre), valamint a kijavítás következményeként jelentkező hiba tekintetében újból kezdődik.

A jótállási kötelezettség teljesítésével kapcsolatos költségek a vállalkozást terhelik.

A jótállás nem érinti a fogyasztó jogszabályból eredő – így különösen kellek- és termékszavatossági, illetve kártérítési – jogainak érvényesítését.

Fogyasztói jogvita esetén a fogyasztó a megyei (fővárosi) kereskedelmi és iparkamarák mellett működő békéltető testület eljárását is kezdeményezheti. A jótállási igény a jótállási jeggyel érvényesíthető. Jótállási igény fogyasztó rendelkezésére bocsátásának elmaradása esetén a szerződés megkötését bizonyítottan kell tekinteni, ha az ellenérték megfizetését igazoló bizonylatot - az általános forgalmi adóról szóló törvény alapján kibocsátott számlát vagy nyugtát - a fogyasztó bemutatja. Ebben az esetben a jótállásból eredő jogok az ellenérték megfizetését igazoló bizonylattal érvényesíthetőek.

A fogyasztó jótállási igényét a vállalkozásnál érvényesítheti.

2. Kiterjesztett garancia

Az IWELD Kft. a Forgalmazzal együttműködve, 2 év időtartamra kiterjeszti a kellékszavatossági kötelezettségét a következőkben felsorolt hegesztőgépekre:

minden GÖRILLA® hegesztőgép, ARC 160 MINI, HEAVY DUTY 250 IGBT, HEAVY DUTY 315 IGBT

A garanciavállalás során a Polgári Törvénykönyv 6:159. § (hibás teljesítési vélelem) nem alkalmazható, és a kiterjesztett garanciavállalás a Polgári Törvénykönyv 6:159. § - 6:167. § meghatározott kellékszavatossági jellegű felelősségvállalást jelent az alábbi feltételekkel.

A kiterjesztett garancia feltételei fent felsorolt hegesztőgépek esetében:

- Származás igazolása (eredeti számla, tulajdonos változás esetén adás-vételi szerződés) A végfelhasználónak meg kell őrizni a kiterjesztett garancia ideje alatt végig a vásárlást igazoló számlát!
- Kitöltött garancia jegy
- Maximum 12 havonta szakszerviz által elvégzett karbantartás, ami az átvizsgáláson és érintésvédelmi ellenőrzésen túl a teljes burkolat eltávolítása utáni szakszerű takarításból kell, hogy álljon!
- Karbantartást igazoló számlák és karbantartási jegyzőkönyv
A számláknak és egyéb dokumentumoknak mindenképpen tartalmaznia kell a berendezés típusát (típuszám, modell) és sorozatszámát (Serial no.)!

A kiterjesztett garancia tartalma:

A kiterjesztett garanciát alkatrész, tényleges javítás, vagy csere formájában biztosítjuk. Amennyiben a javítás nem lehetséges, úgy a hibás eszköz cseréjét biztosítjuk.

A kiterjesztett garancia sem tartalmazza a berendezés postázását, országon belüli szállítást! A termék forgalmazója, szüksége esetén, (kötelezettség nélkül) segítséget nyújt a berendezés szakszervizbe való eljuttatásában!

A kiterjesztett garanciális javításokat saját szakszervizünkben a cég telephelyén végezzük:

IWELD Kft. 2314 Halásztelek II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel.: +36 24 532 625

szerviz@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 szervíz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ NAP

.....
aláírás

Bejelentés időpontja:

Hiba megszüntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szervíz 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 Vănzător:

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 fabrica numărul! Garanție numai pe aceeași zi, cu o factură poartă numărul de eliberat este valabil pentru o fabrica, deci proiectul de lege să-l păstrați!

