

SHERMAN DIGITIG 200 MULTIPULSE INSTRUKTIONSVEJLEDNING



**ADVARSEL! FOR SIKKERHEDSGRUNDE LÆS OG FORSTÅ DE FØLGENDE
INSTRUKTIONER FØR FØRSTE ANVENDELSE AF ENHEDEN.**

Forhandler:



Unik Svejs
www.unik-svejs.dk

1. Generelle instruktioner

Læs driftsvejledningen!

Betjeningsvejledningen giver en introduktion til sikker brug af produkterne. En forkert udført installation kan resultere i materielle skader og personskader som følge heraf. Af denne grund påtager vi os intet ansvar eller erstatningsansvar for tab, skader eller omkostninger som følge af forkert installation, forkert drift eller forkert brug og vedligeholdelse eller handlinger forbundet med dette på nogen måde.

- Læs betjeningsvejledningen til alle systemkomponenter!
- Overhold forskrifter om forebyggelse af ulykker!
- Overhold alle lokale regler!
- Bekræft med en underskrift, hvor det er relevant.

2. Sikkerhedsinstruktioner

FARE!

Elektromagnetiske felter!

Strømkilden kan medføre, at der produceres elektriske eller elektromagnetiske felter, som kan påvirke den korrekte funktion af elektronisk udstyr såsom IT- eller CNC-enheder, telekommunikationslinjer, strømkabler, signallinjer og pacemakere.

- Overhold vedligeholdelsesinstruktionerne! (se kapitel Vedligeholdelse og test)
- Rul svejsekablerne helt af!
- Afskærmningsudstyr eller udstyr, der er følsomt for stråling i overensstemmelse hermed!
- Den korrekte funktion af pacemakere kan blive påvirket (få råd fra en læge, hvis det er nødvendigt).

Udfør ikke uautoriserede reparationer eller ændringer!

For at undgå personskader og udstyrsskader, må enheden kun repareres eller modificeres af fagfolk, der er faglærte! Garantien bortfalder i tilfælde af uautoriseret interferens.

- Udpeg kun faglærte til reparationsarbejde (uddannet servicepersonale)!

Elektrisk stød!

Svejsmaskiner bruger høje spændinger, som kan resultere i potentielt fatale elektriske stød og forbrændinger ved kontakt. Selv lave spændinger kan få dig til at få et chok og føre til ulykker.

- Rør ikke ved strømførende dele i eller på maskinen!
- Forbindelseskabler og ledninger skal være fri for fejl!
- Det er ikke tilstrækkeligt at slukke alene!
- Anbring svejsebrænderen og hold elektrodeholderen på en isoleret overflade!
- Enheden bør kun åbnes af specialister, når stikket er taget ud!
- Bær kun tørt beskyttelsestøj!
- Vent i 4 minutter, indtil kondensatorerne er afladet!

ADVARSEL!

Risiko for kvæstelser på grund af stråling eller varme!

Bustråling resulterer i skade på hud og øjne.

Kontakt med varme emner og gnister resulterer i forbrændinger.

- Brug svejseskærm eller svejsehjelm med det passende sikkerhedsniveau (afhængigt af anvendelsen)!
- Brug tørt beskyttelsestøj (f.eks. Svejseskærm, handsker osv.) I henhold til de relevante regler i det pågældende land!
- Beskyt personer, der ikke er involveret i arbejdet, mod lysbuer og risikoen for blænding ved hjælp af sikkerhedsgardiner!

Eksplodingsrisiko!

Ufarlige stoffer i lukkede beholdere kan tilsyneladende generere for stort tryk, når de opvarmes.

- Flyt beholdere med brandfarlige eller eksplosive væsker væk fra arbejdsområdet!
- Opvarm aldrig eksplosive væsker, støv eller gasser ved svejsning eller skæring!

ADVARSEL!

Røg og gasser!

Røg og gasser kan føre til åndedrætsbesvær og forgiftning. Derudover kan opløsningsmiddeldamp (chloreret carbonhydrid) omdannes til giftigt fosgen på grund af buens ultraviolette stråling!

- Sørg for tilstrækkelig frisk luft!
- Hold opløsningsmiddeldampe væk fra lysbuen!
- Brug passende åndedrætsværn, hvis det er relevant!

Brandfare!

Flammer kan opstå som et resultat af de høje temperaturer, omstørfende gnister, glødende dele og varm slagge, der produceres under svejseprocessen. Strømsvejsestrømme kan også resultere i dannelse af flammer!

- Kontroller for brandfare i arbejdsområdet!
- Bær ikke let antændelige genstande såsom tændstikker eller lightere.
- Opbevar passende brandslukningsudstyr til rådighed i arbejdsområdet!
- Fjern alle rester af brandfarlige stoffer grundigt fra emnet inden svejsning.
- Fortsæt arbejdet med svejsede emner, når de er kølet ned.

- Tilslut svejsekabler korrekt!

Risiko for ulykker, hvis disse sikkerhedsinstruktioner ikke overholdes!

Manglende overholdelse af disse sikkerhedsinstruktioner er potentielt dødelig!

- Læs omhyggeligt sikkerhedsoplysningerne i denne manual!
- Overhold reglerne om forebyggelse af ulykker i dit land.
- Informer personer i arbejdsområdet om, at de skal overholde reglerne!

Fare ved tilslutning af flere strømkilder!

Kobling af flere strømkilder parallelt eller i serie skal udføres af kvalificeret personale og i overensstemmelse med producentens retningslinjer. Inden strømkilderne tages i brug til lysbuesvejsning, skal en test kontrollere, at de ikke kan overstige den maksimalt tilladte åbne kredsløbsspænding.

- Tilslutning af maskinen må kun udføres af kvalificeret personale!
- Ved nedlukning af individuelle strømkilder skal alle strømforsyninger og svejsestrømledninger frakobles sikkert fra svejsesystemet som helhed. (Fare på grund af inverse spændinger!)
- Tilslut ikke svejsemaskiner med polomskifter (PWS-serien) eller maskiner til AC-svejsning, da en mindre fejl i driften kan medføre, at svejse-spændingerne kombineres.

ADVARSEL!

Fare på grund af forkert brug!

Der kan opstå farer for personer, dyr og materielle genstande, hvis udstyret ikke bruges korrekt. Intet ansvar påtages for skader, der opstår som følge af forkert brug!

- Udstyret må kun bruges i overensstemmelse med korrekt brug og af uddannet eller ekspert personale!
- Du må ikke ændre eller konvertere udstyret forkert!

ADVARSEL!

Installationssted!

Maskinen må ikke betjenes i det fri og må kun opsættes og betjenes på en passende, stabil og plan base!

- Operatøren skal sikre, at jorden er skridsikker og plan og sørge for tilstrækkelig belysning til arbejdsstedet.
- Sikker drift af maskinen skal altid garanteres.

Udstyrsskader på grund af snavsophobning!

Usædvanligt store mængder støv, syre, ætsende gasser eller stoffer kan beskadige udstyret.

- Undgå store mængder røg, damp, oliedamp og slibestøv!
- Undgå omgivende luft indeholdende salt (havluft)!

Ikke-tilladte omgivelserforhold!

Utilstrækkelig ventilation resulterer i en reduktion i ydeevne og udstyrsskader.

- Overhold de omgivende forhold!
- Hold køleluftens indløb og udgang fri!
- Overhold den mindste afstand på 0,5 m fra forhindringer!

3. Applikationer ,

Producenten hæfter ikke for skader forårsaget af forkert brug af enheden.

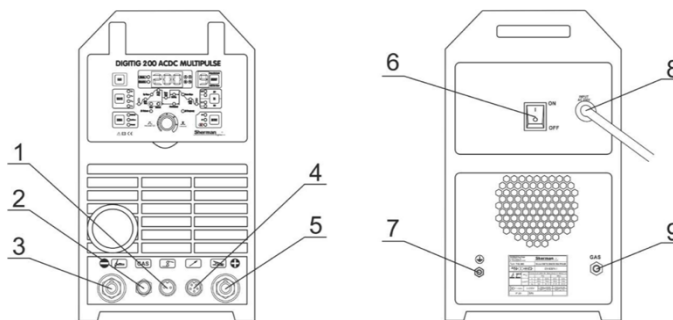
Digital svejsemaskine er nyeste generation af svejseudstyr beregnet til professionel brug. Den er lavet ved hjælp af IGBT-transistorteknologi og udstyret med digital kontrol. Formålet er TIG-svejsning af stål og ikke-jernholdige metaller ved anvendelse af vekselstrøm eller jævnstrøm. Det kan også bruges til MMA-proces. Enheden muliggør fuld digital justering og kontrol af svejseparametre, lysbue- og pulsegenskaber.

Blandt hovedfunktionaliteter er HF-tænding, Pre flow, Post flow, Upslope, Downslope, VRD, ARC FORCE, HOT START og 2T / 4T. Svejsemaskinen har den sidste indstillingshukommelse, dvs. efter at den er slukket og derefter tændt igen, gendannes de sidste parametre. Du kan også gemme op til 10 sæt indstillinger i enhedens hukommelse.

4. Beskrivelse af svejsemaskine

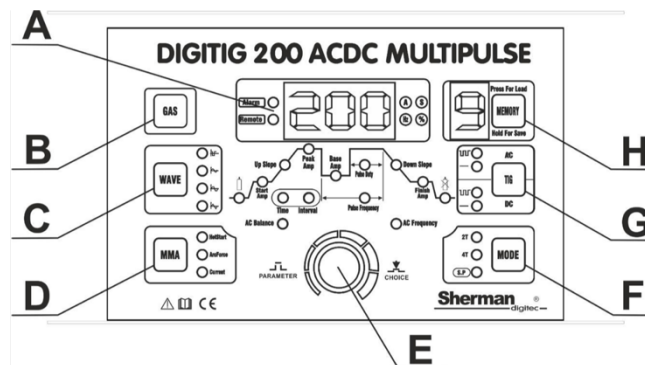
4.1 Set forfra

1. Stik til brænderkontrol
2. Gas UD
3. Tilslutningsstik (-)
4. Fjernbetjeningsstik
5. Tilslutningsstik (+)
6. Tænd / Sluk
7. Stel jord
8. Strømkabel
9. Gas IND



4.2 Kontrolpanel

- A. Svejseparametre
- B. Gastest
- C. AC vekselstrømvælger
- D. MMA justering
- E. Justeringsknap
- F. Tilstands vælgerknap
- G. Svejsestrøms type
- H. Indstillingshukommelse



4.2.A Svejseparametre display



Displayet viser parametrene under deres indstilling og under svejsning. Belysningen af den tilsvarende LED på siden af displayet angiver parameterenheden.

Der er også yderligere signaldioder på displayet:

REMOTE LED, der angiver, at enheden er i fjernbetjeningstilstand. LED'en lyser automatisk, når fjernbetjeningsstikket er tilsluttet stikket (4)

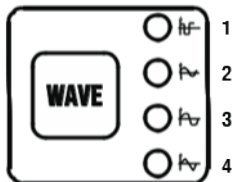
ALARM LED, Beskyttelse mod overophedning - enheden er udstyret med en automatisk termisk afbryder, der afbryder svejsestrømmen, når enheden bliver for varm. Displayet viser også fejlkoden "E00". I dette tilfælde må du ikke slukke for svejseren eller afbryde den fra strømforsyningen. Når den korrekte temperatur er nået, nulstilles afbryderen automatisk.

4.2.B Gastest







Knappen bruges til at kontrollere den korrekte gasstrøm. Ved at trykke på knappen og holde den nede åbnes magnetventilen, og der strømmer gas. Hvis du slipper knappen, lukkes gasstrømmen.

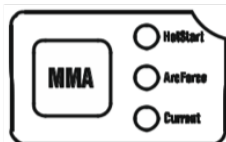
4.2.C AC vekselstrømvælger



Kun aktiv under TIG-svejsning med vekselstrøm (AC). Giver dig mulighed for at vælge bølgeformen:

-  1. Klassisk bølge, svarende til transformersvejsere, foretrukket af ældre svejsere.
-  2. Firkantet bølge: Universal, den mest anvendte bølgeform til svejsning af ethvert materiale. Genererer mere varme i svejsezonen, større gennemtrængning end andre former.
-  3. Trapezformet bølge: En blødere bue med en væskepulje og god materialefugtning. Bedre buekontrol end sinusbølge.
-  4. Trekantbølge: Især foretrukket ved svejsning af tynde materialer.

4.2.C MMA justering



Knappen giver dig mulighed for at justere parametrene under MMA-svejsning. Valget af parameteren signaleres ved belysningen af den relevante LED:

HOT START-funktionen kaldes almindeligvis hot start. Det virker, når lysbuen rammes, hvilket får svejsestrømmen til midlertidigt at stige over svejsens værdi. HOT START er designet til at forhindre elektroden i at klæbe til materialet og er en stor hjælp, når du starter lysbuen. Ved svejsning af små dele anbefales det at deaktivere denne funktion, da det kan forårsage udbrænding af det svejsede materiale.

ARC FORCE-funktionen giver dig mulighed for at justere svejsebuens dynamik. Forkortelse af buelængden ledsages af en stigning i svejsestrømmen, som stabiliserer lysbuen. En reduktion af værdien resulterer i en blød lysbue og en mindre fusionsdybde, mens øget værdi medfører dybere penetration og muligheden for kort lysbuesvejsning. Med en høj værdi af ARC FORCE-funktionen er det muligt at svejse med den minimale buelængde og høje elektrode-smeltehastighed

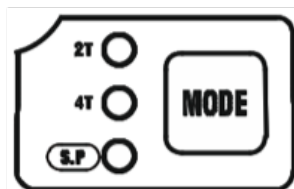
CURRENT-funktionen. Justering af svejsestrøm

4.2.E Justeringsknop



Kontrolknappen bruges til at ændre svejseparametrene. Drejning af knappen mod uret falder, og drejning med uret øger parameterværdien. Under TIG-svejsning, hvis du trykker på knappen i en kort periode, får du overgangen mellem parametrene. Den aktuelt justerede parameter er markeret med belysning af den tilsvarende diode, og den aktuelle parameterværdi vises på parameterdisplayet (A). Ved at trykke på knappen igen lagres parameterværdien og flyttes til den næste parameter.

4.2.F Tilstand 2T / 4T / S.P



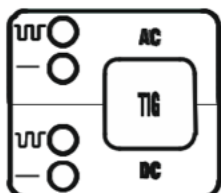
Knappen er kun aktiv ved TIG-svejsning. Valg af tilstand signaliseres ved belysning af den relevante LED:

2T Dobbeltvirkende tilstand - ved at trykke på knappen (10) i håndtaget på håndtaget tændes ionisatoren og antænde lysbuen. Svejsning udføres med knappen trykket ned.

4T Quadruple-tilstand - ved at trykke på knappen (10) i håndtaget på håndtaget tændes ionisatoren og buetændingen, slip derefter knappen og start svejsning med den frigivne knap. Et tryk på knappen igen stopper svejsningen.

S.P Koldsvejsning - det er en type TIG-punktsvejsning, der muliggør svejsning af tynde elementer takket være meget lav varmeemission i samlingszonen. Det består i cyklisk kortvarig antændelse og udryddelse af lysbuen. Svejsning foregår i kontinuerlig tilstand, ved at trykke på knappen (10) i brænderens håndtag vil den cykliske tænding og slukning af lysbuen starte, hvis knappen slippes, afsluttes svejsningen.

4.2.G Svejsestrømstype og pulsvalg



Ved at trykke på knappen ændres svejsestrømmen. Valget af strømtype bekræftes af det tilsvarende symbol, der lyser:

AC - vekselstrøm

DC - jævnstrøm

 - svejsning med puls

---- - svejsning uden puls

4.2.H Indstillingshukommelse

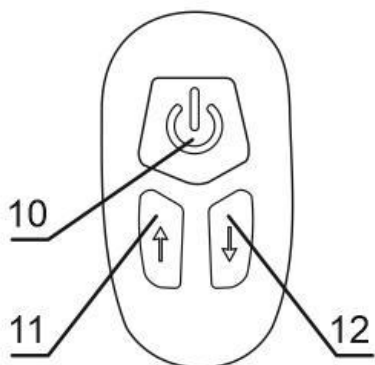


Enheden har hukommelsen for den sidste indstilling, dvs. efter at den er slukket og tændt igen, gendannes de sidst indstillede parametre. Det er også muligt at gemme i alt 20 sæt indstillinger - hver 10 til TIG- og MMA-metoderne. Tryk på MEMORY knappen for at gemme de aktuelle indstillinger i 2-3 sekunder. Det indstillede nummer, hvorunder indstillingerne gemmes, blinker på hukommelsesdisplayet. Drejning af knappen vil resultere ændre det indstillede nummer. Tryk kort på MEMORY knappen igen inden for 10 sekunder gemmes de aktuelle indstillinger under det aktuelt viste nummer. Hvis der ikke trykkes igen i 10 sekunder på MEMORY knap vender enheden tilbage til normal tilstand uden at gemme indstillingerne.

Hvis enheden slukkes, mens et parametersæt indlæses i hukommelsen, indlæses det sidst anvendte sæt automatisk, når det tændes igen, og dets nummer vises på displayet. Hvis der ikke er indlæst et parametersæt i hukommelsen, og enheden slukkes, vil de sidst anvendte parametre blive gendannet, efter at den er tændt igen, og et streger vises på displayet. Tryk på MEMORY knappen for at hente det tidligere gemte sæt indstillinger indtil det relevante sætnummer vises i hukommelsesdisplayet.

Hvis du ændrer nogen af parametrene efter at have hentet et sæt indstillinger, forlader enheden hukommelsestilstanden - et streger vises på hukommelsesdisplayet. Ændrede parametre caches automatisk efter 30 sekunder. Efter at have slukket for enheden og genstartet den, gendannes de, og der vises en bindestreg på hukommelsesdisplayet.

4.3 TIG-brænderstyring



- 10. START / STOP knap
- 11. Forøgelse af svejsestrømmen
- 12. Reduktion af svejsestrømmen

2. Parameterjustering

2.1 MMA- metode

HotStart HOT START-funktionen kaldes almindeligvis hot start. Det virker, når lysbuen rammes, hvilket får svejsestrømmen til midlertidigt at stige over svejsens værdi. HOT START er designet til at forhindre elektroden i at klæbe til materialet og er en stor hjælp, når du starter lysbuen. Ved svejsning af små dele anbefales det at deaktivere denne funktion, da det kan forårsage udbrænding af materialet.

Justeringsområde: 0 - 100 A.

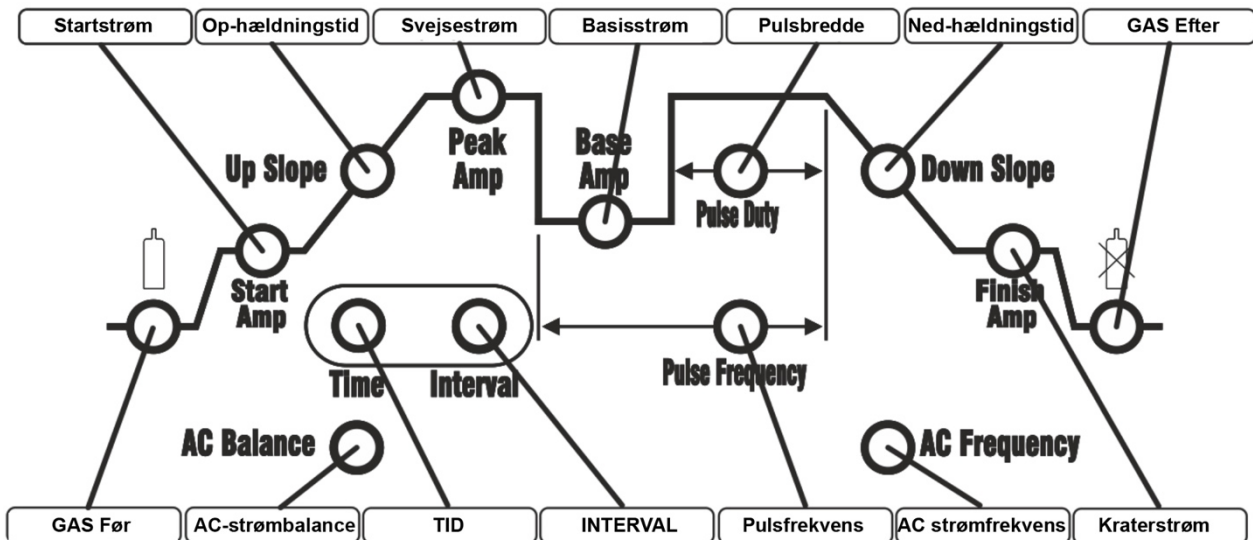
ArcForce ARCFORCE giver dig mulighed for at justere lysbuen dynamisk. Forkort buelængden ledsaget af en stigning i svejsestrømmen, som stabiliserer lysbuen. At sænke værdien giver en blød bue og mindre indtrængningsdybde, samtidig med at værdien øges, forårsager dybere indtrængning og muligheden for svejsning med kort bue. Med en høj værdi af ARC FORCE-funktionen kan du svejse, mens du holder buen på et minimum afstand og høj smeltehastighed af elektroden.

Justeringsområde: 0 - 100 A.

Current Justering af svejsestrøm

Reguleringsområde: 20 - 180 A.

2.2 TIG- metode



Gas før strømningstid (⏱) - tid fra tryk på knap på håndtaget og åbning af gasventilen til det øjeblik, buen rammer. Det skal typisk være længere end 0,5 sekunder for at tilføre beskyttelsesgas til brænderdysens udgang for at beskytte svejsestart og wolframelektroden. I tilfælde af en længere gastilførsels forbindelse fra cylinderen til maskinen, bør før strømningstiden være længere.

Justeringsområde: 0,1 - 15 s.

Startstrøm (Startforstærker) - strøm vises i kredsløbet efter tryk på knappen på håndtaget. Jo højere startstrøm, jo lettere er det at starte lysbuen. Er værdien dog for høj kan der brændes hul ved svejsning af tynde ark. **I nogle svejsetilstande stiger strømmen ikke til målet ved opvarmning af emnet.**
Reguleringsområde: 5 - 200A.

Svejsestrøm (Peak Amp)
Reguleringsområde: 5 - 200A.

Pulsbredde (Pulse Duty) - pulsvarighed, giver dig mulighed for at justere dybden for indtrængning. Forøgelse af bredden øger indtrængningsdybden, reducerer mængden af varme der indføres i materialet, hvilket reducerer risikoen for forbrænding gennem tyndere ark eller mindre komponenter.
Værdier for lavere pulsbredde skal bruges til højere strømme. En større pulsbredde skal anvendes til mindre strømme, for eksempel skal en bredde større end 50% bruges til strømme under 100A.
Justeringsområde: 10 - 90%.

Basisstrøm (Base Amp) - strømmen, der er ansvarlig for vedligeholdelse af svejseprocessen, den lavere værdi af strømpulsen. Det letter styringen af den mængde varme, der indføres i materialet.
Basestrømjustering er kun mulig under puls svejsning
Justeringsområde: 5 - 200A.

Ned-hældningstiden (Ned hældning) - tidspunktet for svejsestrømmen, der falder fra den indstillede værdi til nul eller værdien af kraterstrømmen.
Justeringsområde: 0 - 15s.

Kraterstrøm (Finish Amp) - strøm, der bruges i nogle svejsetilstande, når lysbuen ikke standses straks efter svejsestrømmen falder. Det giver dig mulighed for at fylde krateret og slut af svejsning.
Reguleringsområde: 5 - 200A.

Op-hældningstid (Up Slope) - svejsestrømmens opadgående tid fra startstrømmen til den indstillede svejsestrømværdi.
Justeringsområde: 0 - 15s.

Pulsfrekvens (Pulsfrekvens) - frekvens, hvormed værdien af pulsstrømmen skifter mellem svejsestrømmen og basisstrømmen.
Justeringsområde: 0,5 - 999Hz, den anbefalede standardindstilling er 200Hz.

AC strømfrekvens (AC-frekvens) - en funktion, der er nyttig ved svejsning af aluminium. Jo højere frekvens, jo bedre er svejsningens kvalitet og jo bedre fokus på buen
Justeringsområde: 1 - 250Hz, standardindstillingen er 100Hz.

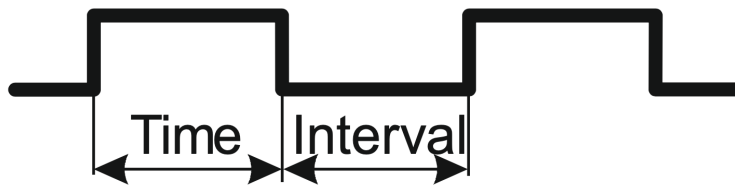
AC-strømbalance (AC Balance) - forholdet mellem varigheden af den positive fase og den negative fase. Ved at mindske balancen indføres mere varme i materialet, hvilket resulterer i en smallere svejsning og dybere indtrængning, samtidig med at varmebelastningen på wolframelektroden reduceres. Forøgelse af balancen indfører mindre varme i materialet, hvilket resulterer i bedre rengøring, en bred svejsning og en lavere fusion, men belaster wolframelektroden betydeligt.
Justeringsområde: 15 - 50%, den anbefalede standardindstilling er 25%.

Gas efter strømningstid (⊗) - tiden fra lysbuen er slukket til lukningen af gasventilen til afskærmning størkning af svejsepuljen foran luft og afkøling af wolframelektroden. For kort efterstrømningstid kan resultere i oxidation af svejsningen. Ved svejsning i TIG AC-tilstand (vekselstrøm) skal denne tid være længere.
Justeringsområde: 0,1 - 15 s.

2.4 Kold TIG-svejsning

Kold TIG-svejsning er en type punktsvejsning, der muliggør svejsning af tynde elementer ved brug af den meget lave varmeemission i samlingszonen. Den består i cyklisk kortvarig antændelse og slukning af lysbuen. Svejsning foregår i kontinuerlig tilstand uden at løsne svejsepistolens knap. Svejsning er kun mulig i DC-strømtilstand med pulsering fra og vekselstrøm med pulsation fra. Gasforstrømning, svejsestrøm, svejsetid, pausetid og gasefterstrømning kan justeres.

Brug tasten (F) til at vælge koldsvejsning (S.P). Brug kontrolknappen (E) til at indstille gasstrøm, svejsetid (tid), pausetid (interval), svejsestrøm og gas efterstrømning.



Koldsvejsning (tid) - svejsetid
Justeringsområde: 0,1 - 9,9 sek.

Interval - pause
Justeringsområde: 0,1 - 9,9 sek.

Feks ved indstilling af svejsetiden (Time) 7 sekunder og intervalltiden (Interval) 3 sekunder tændes lysbuen i 7 sekunder og derefter pause i 3 sekunder.

3. SVEJSNING

3.1 Manuel elektrode svejsning (MMA)

3.1.1 Start lysbuen og udfør svejseprocessen

Bueindledning ved svejsning med en belagt elektrode består i at berøre elektroden til emnet, kort gnide den og rive den af. I tilfælde af bueinitiering med elektroder, hvis belægning efter størkning danner en ikke-ledende slagge, er det nødvendigt at for rense spidsen af elektroden ved at ramme en hård overflade flere gange, indtil der opnås metallisk kontakt med det svejsede materiale. For at stoppe svejsningen skal du løfte elektroden og afbryde lysbuen.

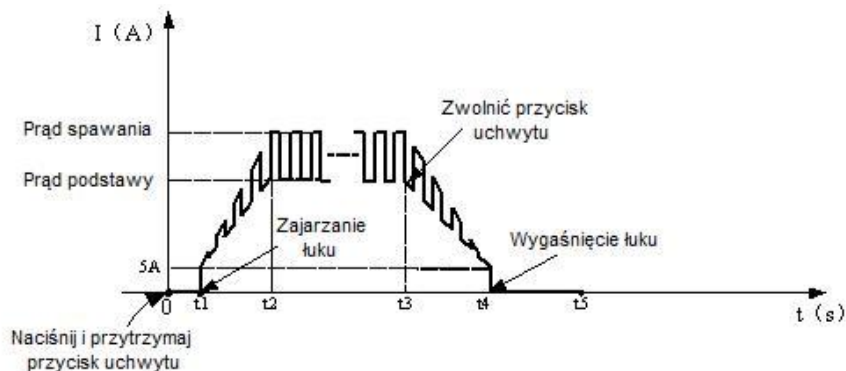
3.2. Svejsning i beskyttelsesgasafskærmning (TIG-metode).

3.2.1 Initiering af lysbuen og udførelse af svejseprocessen i TIG-metoden

DIGITIG 200 AC / DC MULTIPULSE-enheden er udstyret med en ionisator, der muliggør kontaktløs lysbueantænding. For at antænde lysbuen i dobbeltvirkende (2T) tilstand skal du bringe elektroden tættere på det svejsede materiale i en afstand på 2 millimeter og trykke på knappen i svejsehåndtaget for at tænde ionisatoren. Efter korrekt start af buen svejses der med knappen nedtrykket. Hvis du slipper knappen på håndtaget, starter nedfældningsfasen og svejseprocessen afsluttes.

For at antænde lysbuen i firdobbelt (4T) tilstand skal du bringe elektroden tættere på det svejste materiale i en afstand på 2 millimeter og trykke på knappen på svejsehåndtaget for at tænde ionisatoren. Når lysbuen er ramt korrekt, kan du slippe knappen og begynde at svejse med den frigjorte knap. Tryk og slip knappen på håndtaget igen for at stoppe svejsningen.

3.2.3 TIG-svejsning i 2T-tilstand:



0 : Tryk på knappen (10) på håndtaget, og hold den nede. Beskyttelsesgasstrøm starter;

0~t1 : Forstrømning af gas;

t1~t2 : Lysbuen rammer, svejsestrømmen stiger fra minimumsværdien til den indstillede svejsestrømværdi. Hvis pulsatoren er aktiveret, moduleres strømmen.

t2~t3 : Under svejsning skal brænderknappen forblive nedtrykket.

Bemærk: Hvis pulsatoren er aktiveret, blinker svejsestrømmen, hvis pulsatoren er slukket, er svejsestrømmen konstant

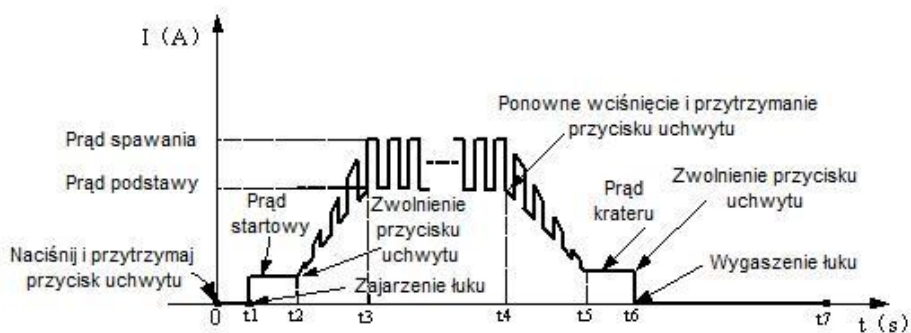
t3 : Slip brænderknappen (10), svejsestrømmen begynder at falde. Hvis pulsatoren er aktiveret, moduleres den faldende strøm;

t3~t4 : Svejsestrømmen falder til minimumsværdien, lysbuen er slukket;

t4~t5 : Gas efter flow.

t5 : Magnetventilen lukker gasstrømmen, slutningen af svejsningen.

3.2.4 TIG-svejsning i 4T-tilstand:



0 : Tryk på knappen (10) på håndtaget, og hold den nede. Beskyttelsesgasstrøm starter;

0~t1 : Gas før strømningstid. Justerbar i området: 0 ~ 1.0s;

t1 : Buen rammer, startstrømmen påbegyndes;

t2 : Slip brænderknappen (10), den aktuelle rampe op til den indstillede svejsestrøm. Når pulsatoren er aktiveret, moduleres strømmen;

t2~t3 : Op-hældningstid

t3~t4 : Svejseproces;

Bemærk: Hvis pulsatoren er aktiveret, blinker svejsestrømmen. Hvis pulsatoren er slukket, er svejsestrømmen konstant;

t4 : Tryk på brænderknappen (10). Svejsestrømmen begynder at falde til værdien af kraterstrømmen. Hvis pulsatoren er aktiveret, moduleres den faldende strøm;

t4~t5 : Nuværende nedadgående tid

t5~t6 : Kraterstrøm;

t6 : Slip brænderknappen (10). Buen er slukket, beskyttelsesgas strømmer;

t7 : Magnetventilen lukker gasstrømmen, slutningen af svejsningen.

5. VEDLIGEHOLDELSERVEJLEDNING

Som en del af den daglige drift skal svejseren holdes ren, kontrollere tilstanden af eksterne forbindelser og tilstanden af elektriske ledninger og kabler.

Udskift forbrugsvarer regelmæssigt.

Rengør enhedens indvendige dele regelmæssigt ved at blæse igennem den med trykluft for at fjerne støv og metalflis fra kontrolkortene, kablerne og de elektriske forbindelser.

En generel inspektion og tilstand af elektriske forbindelser bør foretages mindst en gang hver sjette måned, især:

- beskyttelsesstatus for elektrisk stød
- isoleringens tilstand
- sikkerhed chip status
- korrekt drift af kølesystemet

Skader som følge af betjening af svejsemaskinen under ukorrekte forhold og manglende overholdelse af vedligeholdelsesbefalingerne er ikke dækket af garantireparationer.

6. LAGRINGS- OG TRANSPORTINSTRUKTIONER

Enheden skal opbevares ved temperaturer fra -10°C til $+40^{\circ}\text{C}$ og relativ fugtighed op til 80%, fri for ætsende dampe og støv. Pakket udstyr skal transporteres med tildækket transportmiddel. Under transport skal den pakkede enhed sikres mod forskydning og sikre den korrekte position.

10. Overensstemmelseserklæring

LVD 2006/95 / EF
EMC 2004/108 / EF
RoHS 2011/65 / EU
EN 60974-1: 2013-04
EN 60974-10: 2010
EN 50581: 2013-03

11. Garanti

Producenten af enheden yder fuld garantiservice for strømforsyningsenheden inden for 24 måneder fra den dag, enheden blev købt. Der udstedes et individuelt garantikort for hver enhed.

Garantien er kun gyldig, hvis alle betingelser, der er anført i brugsanvisningen, var opfyldt. Hvis enheden blev brugt upassende eller mod instruktioner, bliver garantien ugyldig. Servicecenter dækker ikke portoomkostningerne ved at sende enheden til reparation eller sende den tilbage efter reparation.

12. Servicecenters kontaktoplysninger

TECWELD Piotr Polak
ul. Szmaragdowa 21/3/6
41-943 Piekary Śląskie

serwis@tecweld.pl

TLF: +48 323 869 428