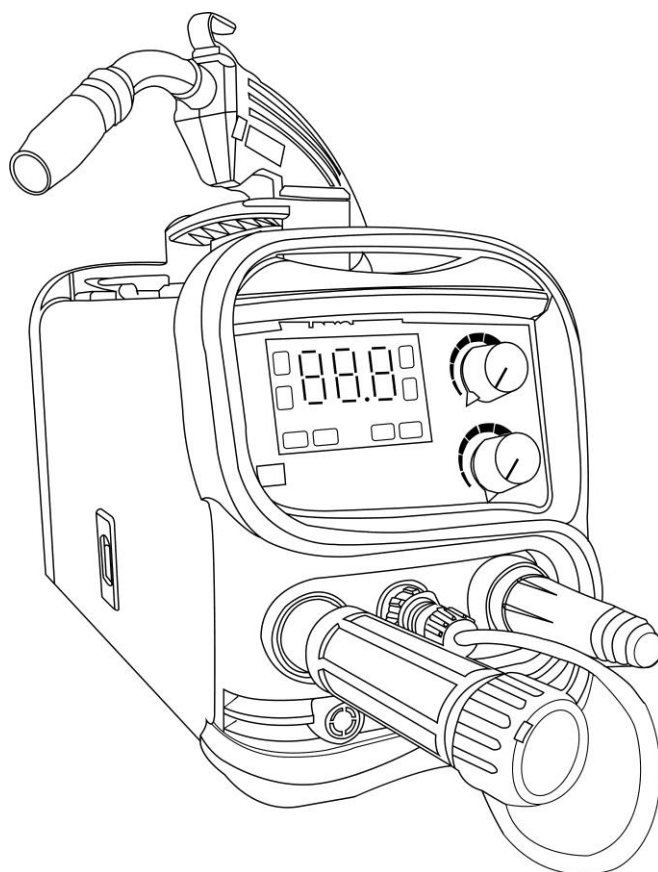




MIG 130d

Aparat de sudura Intensiv tip MIG/MMA/TIG



Instrucțiuni de siguranță pentru dispozitivele de sudură Intensiv înainte de punere în funcțiune

Acest aparat de sudură **Intensiv** a fost construit cu grijă conform standardelor recunoscute. Cu toate acestea, la manipularea acestuia pot apărea situații periculoase dacă aceste instrucțiuni de utilizare nu sunt respectate întocmai. Aceste instrucțiuni de siguranță sunt pentru siguranța dumneavoastră personală și pentru a preveni deteriorarea dispozitivului. Prin urmare, citiți cu atenție aceste instrucțiuni și urmați instrucțiunile de siguranță atunci când lucrați cu aparatul de sudură. Dacă este necesar, solicitați personalului de specialitate instruit să vă arate cum să utilizați dispozitivul.

Va rugăm să rețineți următoarele:

- În caz de accident, deconectați imediat aparatul de sudură de la rețea (scoateți stecherul din priză). Dacă apar tensiuni electrice de contact, opriți imediat dispozitivul și solicitați-l verificat de un electrician sau de serviciul nostru pentru clienți.
- Scoateți stecherul de fiecare dată când dispozitivul este deschis. Aparatul nu trebuie operat niciodată când este deschis!
- Reparațiile pot fi efectuate numai de un electrician sau de serviciul nostru pentru clienți.
- Înainte de fiecare punere în funcțiune, verificați dispozitivul și cablul/arzatorul pentru deteriorări externe. Piese deteriorate trebuie înlocuite imediat.
- Doar cu echipament individual de protecție (EIP) pentru protecție împotriva radiațiilor și alte riscuri conform DIN EN 175, DIN EN 379 și DIN EN 169.

Protecție personală împotriva radiațiilor arcului electric

Arcurile sunt extrem de strălucitoare și pot provoca leziuni ireversibile ale ochilor și arsuri grave ale pielii. Prin urmare, pielea feței și ochii trebuie protejați de radiațiile ultraviolete care apar intens prin ecrane de protecție dimensionate adecvat, cu ochelari de protecție speciali, conform DIN EN 470-1 și BGR 189. Persoanele sau ajutoarele din vecinătatea arcului trebuie, de asemenea, să fie conștiente de pericole și echipate cu echipamentul de protecție necesar. Peretii despartitori incombustibili trebuie așezați astfel încât alte persoane să nu fie afectate de arc. Toate celelalte regiuni ale corpului trebuie de asemenea protejate împotriva radiațiilor și a particulelor de metal topit cu mijloace adecvate.

Îmbracamintea și mocasinii sintetici nu sunt permise din cauza stropilor de metal și zgură. La sudarea deasupra capului, trebuie purtată și o protecție adecvată a capului.

Toate persoanele care se află în vecinătatea arcului trebuie să fie conștiente de pericolele radiațiilor arcului și să fie protejate de acestea. În acest scop, în jurul locului de muncă trebuie montate perdele de protecție pentru sudură conform DIN EN 1598.

În gama noastră veți găsi costume de lucru speciale, ignifuge, sorturi de sudură, ghetre de sudură și încălțăminte de sudură pentru protecția dumneavoastră personală. Oferim casti de sudură cu întunecare automată pentru protecția ochilor și a feței, iar pentru protecția optimă a mainilor oferim manșuri de sudură cu manșete în diferite modele și dimensiuni, care sunt adaptate diferitelor procese de sudare.

Protecție împotriva pericolelor electrice

Utilizați dispozitivul numai într-un mediu curat, protejat împotriva umezelii. Nu utilizați dispozitivul în condiții de umiditate ridicată (ploaie/zăpadă). Umiditatea penetrantă poate duce la socuri electrice și deteriorarea dispozitivului.

Conform EN-60974-1 și BGI 534, dispozitivele de sudură care pot furniza alternativ curent continuu sau alternativ trebuie să fie marcate cu „S”.

Utilizați plăcuțe izolatoare pentru a vă proteja împotriva contactului cu părțile conductoare de electricitate sau cu podelele umede. Purtați încălțăminte cu talpa de cauciuc și îmbracaminte de lucru uscată, nedeteriorată.

Evitati distrugerea conductoarelor electrice de protectie de catre curentii vagabonzi. Prin urmare, conectati linia de intoarcere a curentului de sudare (cablu de impamantare) direct la piesa de prelucrat sau la suportul piesei de prelucrat prevazut in acest scop, cum ar fi o masa de sudura sau grila de sudura. Asigurati-va un transfer adecvat de contact prin indepartarea ruginii sau vopselei de pe piesa de prelucrat inainte de a incepe lucrul. In timpul pauzelor de sudare, pistolul de sudura trebuie asezat pe un suport izolat sau atarnat astfel incat sa nu atinga piesa de prelucrat sau baza acesteia. In cazul intreruperilor mai lungi de lucru, dispozitivul trebuie oprit si, daca este necesar, alimentarea cu gaz trebuie inchisa. Stecherul trebuie scos intotdeauna pentru lucrari de intretinere sau reparatii (vezi BGR 500).

Utilizatorii cu stimulatoare cardiace trebuie sa-si consulte medicul inainte de utilizare pentru a determina daca radiatiile electromagnetice care apar sunt periculoase pentru ei.

Protectie impotriva pericolelor mecanice

Buteliile de gaz de protectie trebuie intotdeauna asigurate impotriva caderii cu un suport adecvat (lant sau curea de fixare). In functie de tipul dispozitivului, este posibil sau nu posibil sa se ataseze butelia la dispozitiv. Utilizarea carucioarelor de sudura, pe care dispozitivul, butelia de gaz si alte accesorii pot fi depozitate in siguranta, s-a dovedit, prin urmare, pentru dispozitivele de sudare cu inverter mai mici. Nu subestimati greutatea sudorului! Nu mutati niciodata dispozitivul peste oameni, aveti grija cand puneti dispozitivul jos.

Nu aduceti niciodata pistolul cu lanterna aproape de fata dvs. Sarma care scapa poate provoca rani grave daca declansatorul pistolului este actionat din neatentie.

Protectie impotriva fumului si gazelor

Utilizati aparatul numai in locuri de munca bine ventilate. Daca o ventilatie adecvata nu este suficienta, trebuie instalat un sistem de extractie si, daca este necesar, trebuie purtat un respirator. Masurile de ventilatie trebuie utilizate in conformitate cu BGI 553 punctul 9. Procesul de sudare produce vapori care pot fi nocivi pentru sanatate daca sunt inhalati. Gazele de protectie sunt inodore si deplaseaza aerul! Exista riscul de sufocare in caz de ventilatie insuficienta si evadare necontrolata. Inchideti intotdeauna robinetul cilindrului de gaz si eliberati presiunea asupra regulatorului dupa ce ati terminat lucrul. Transportati intotdeauna buteliile de gaz (inclusiv recipientele goale) cu capacul de protectie insurubat!

Buteliile de gaz cu supape deteriorate sau cu scurgeri trebuie scoase imediat din functiune!

Nu se pot efectua lucrari de sudare pe recipientele care contin sau au continut gaze, combustibili, uleiuri minerale sau alte substante foarte inflamabile.

Pericol de explozie!

Protectie impotriva pericolului de incendiu

Sudarea poate duce la un risc crescut de incendiu din cauza temperaturii ridicate a arcului si a stropilor de metal topit. Stai asa

Loc de munca fara substante foarte inflamabile si combustibile in orice moment. Nu sudati niciodata in zone cu atmosfera inflamabila. Cand lucrati in vecinatatea locurilor in care exista risc de incendiu, aveti intotdeauna pregatit un agent de stingere adecvat si imediat utilizabil (stingator sau patura de incendiu) si instalati un paza de incendiu dupa sudare. Un permis de sudare poate fi necesar sa fie obtinut in companii. Va rugam sa respectati, de asemenea, toate reglementarile statutare ale asociatiilor profesionale pentru prevenirea accidentelor, cum ar fi BGV D1 (fost VBG 15).

Prevenirea accidentelor

Reglementarile de prevenire a accidentelor ale asociatiei comerciale pentru inginerie de precizie si electrotehnica BGR 500 Capitolul 2.26 se aplica sudarii cu aparatul de sudura cu inverter

„Sudare, taiere si procese aferente”. Reglementarile cuprinse in acesta sunt

pentru a se asigura ca toate lucrarile de sudare sunt efectuate in siguranta si corect.

Conexiunile sudate care suporta sarcini mari si trebuie sa indeplineasca anumite criterii de siguranta pot fi efectuate numai de sudori instruiti si certificati.

Ciclu de lucru (ED)

Ciclul de functionare este specificat in conformitate cu EN 60974-1/VDE 0544 Partea 10 intr-un ciclu de functionare de 10 minute. Aceasta inseamna de ex. B. la 60% ED ca dupa 6 minute de sudare trebuie sa aiba loc o faza de racire de 4 minute. In cele mai multe cazuri, aceasta faza de repaus este data deja prin schimbarea electrodului sau alte lucrari care insotesc sudarea. Daca dispozitivul se supraincalzi, intrerupatorul termic automat opreste functia de sudare si protejeaza componentele de alimentare impotriva supraincalzirii. Indicatorul de sarcina termica se aprinde continuu. In acest caz, va rugam sa nu opriti dispozitivul, ci lasati-l pornit astfel incat ventilatorul incorporat sa raceasca componentele cat mai repede posibil. Odata ce acest lucru a fost facut, dispozitivul revine automat la starea de pregatire pentru sudare si afisajul de sarcina termica se stinge.

Nota: Valorile ED se aplica la temperaturi ambientale de pana la 40°C si la o altitudine de instalare de pana la 1000 m deasupra nivelului marii. Temperaturile mai mari si altitudinile de instalare reduc ciclul de lucru.

Punerea in functiune a sursei de alimentare

Configurarea dispozitivului

Camera de instalare trebuie sa fie uscata si fara cantitati mari de praf (umiditate pana la 50% la 40°C, pana la 90% la 20°C). Nu utilizati dispozitivul in incaperi in care aerul contine particule de praf metalic care pot conduce electricitatea. Utilizati filtre de aer in medii cu praf.

Va rugam sa instalati dispozitivul astfel incat orificiile de intrare si de evacuare pentru fluxul de aer de racire sa fie libere (distanța minima de la perete 80 cm). Temperatura de admisie a aerului nu trebuie sa scada sub -10 °C si sa nu depaseasca +40 °C.

Evaluarea mediului de lucru

Luati in considerare posibilele surse de interferenta electromagnetica din zona:

- Linii de alimentare cu energie, linii de control, telecomunicatii si alte linii de semnal in imediata apropiere a locului de sudare
- Receptoare radio si televizoare
- Calculatoare, tablete, smartphone-uri, smartwatch-uri sau alte dispozitive
- Protectia persoanelor cu stimulatori cardiace sau aparate auditive
- Aparare de masurare sau calibrare

Verificati imunitatea la interferente a altor echipamente electrice din zona si asigurati-va compatibilitatea. Luati masuri suplimentare de siguranta daca acest lucru nu este posibil: de exemplu, adaptati timpul de sudare la cursul altor activitati din zona dumneavoastra. In functie de locatia de instalare, este posibil ca aparatul de sudura sa fie complet ecranat de alte cabluri si dispozitive.

Siguranta de retea

Invertorul de sudura trebuie conectat la retea conform specificatiilor producatorului. Daca totusi apar defectiuni, pot fi necesare masuri suplimentare, cum ar fi utilizarea unui filtru de conectare la retea.

Invertorul este livrat cu o priza CEE7/7 de 16 A. Verificati daca sursa de alimentare si dispozitivele de protectie (sigurante si/sau intreruptoare) corespund curentului de care aveti nevoie la sudare. Va recomandam o siguranta de retea cu suflare lenta de 16 A pe partea principala (NEOZED). Pentru utilizare intensiva, va rugam sa utilizati o siguranta de retea de 20 A.

Cabluri de extensie

Pot fi folosite numai prelungitoare care sunt in stare buna si au protectia necesara. Prelungitoarele lungi provoaca o reducere a performantei de sudare din cauza caderii de tensiune care rezulta. Aici

trebuie selectate sectiuni transversale mai mari. Sectiunea transversala trebuie sa fie de cel putin 2,5 mm² pana la o lungime de 20 m si de cel putin 4 mm² pana la o lungime de 35 m. Nu lucrati niciodata cu extensii rulate, acestea ar putea fi distruse din cauza supraincalzirii.

Dupa apasarea intrerupatorului de alimentare, puteti spune ca dispozitivul este gata de functionare prin zgomotul ventilatorului care porneste. In modul MMA si modul TIG, ventilatorul functioneaza continuu. Ca rezultat, se pot obtine timpi foarte buni de pornire.

Intretinere aparat de sudura

Invertorul dumneavoastra de sudura trebuie verificat la intervale regulate de catre specialisti instruiti fiind reparat. Nu se pot face modificari structurale dispozitivului. Componentele defecte pot fi inlocuite numai cu piese de schimb originale.

Orice interventie neautorizata in dispozitiv va anula garantia.

Curatarea, verificarea si repararea aparatului de sudura pot fi efectuate numai de catre persoane competente si competente. O persoana competenta este cineva care, pe baza pregatirii, cunostintelor si experientei sale, poate recunoaste pericolele si posibilele daune care apar in urma testarii surselor de putere de sudare si poate lua masurile de siguranta necesare. Daca una dintre verificarile de mai jos nu este indeplinita, dispozitivul poate fi repus in functiune numai dupa ce a fost reparat si verificat din nou.

Contactati serviciul pentru clienti pentru toate problemele legate de service, intretinere/curatare. Intretinerea include o curatare temeinica a componentelor si o inspectie. Ciclul depinde de gradul de utilizare si de conditiile locului de munca. Inainte de a incepe lucrarile de curatare, aparatul de sudura trebuie oprit si lasat sa se raceasca.

Pericol de electrocutare: alimentarea cu energie electrica trebuie intrerupta prin tragerea din stecher si trebuie asteptat timpul de descarcare a condensatorilor (aprox. 4 minute),

Curatenie afara

Curatarea se face cu o carpa moale si umeda. Nu trebuie utilizati agenti de curatare aspru pentru a evita deteriorarea suprafetei vopselei si a panoului de control.

Curatenie in interior

Desurubati placa de acoperire. Curatati ansamblurile dupa cum urmeaza:

- Opriti sursa de alimentare cu aer comprimat fara ulei si apa
- Aspirati numai componentele electronice cu un aspirator, NU folositi aer comprimat
- Cand utilizati un racitor de apa: verificati lichidul de racire pentru contaminare si inlocuiti-l daca este necesar
- > Daca sunt necesari agenti de degresare, acestia trebuie sa fie potriviti pentru sistemele electrice.

intretinere

Verificati sistemul pentru fire deteriorate si conexiuni slabite, remediat eventualele deficiente gasite. Dupa ce s-a incheiat intretinerea, insurubati placa carcasei.

Test

Atentie: Executarea corecta a testului conform IEC/DIN EN 60974-4 „Echipamente de sudura cu arc - inspectie si testare” este o conditie prealabila pentru cererea dumneavoastra de garantie!

Lucrarile de reparatii si intretinere pot fi efectuate numai de catre personal calificat si autorizat, in caz contrar, garantia va fi anulata!

Atasamentele si atasamentele (de exemplu, unitati de racire, unitati de alimentare a sarmei, pistole de sudura, cabluri de impamantare, pedale) trebuie verificate impreuna cu sursa de energie de sudare. Unele aspecte precum izolatia si rezistenta conductorului de protectie pot fi verificate in

acest fel. Acest lucru asigura ca suma curentilor de scurgere de la sursa de putere de sudare, dispozitivele suplimentare si atasamentele ramane in limitele valorilor.

Prin urmare, testul complet al aparatului de sudat este descris mai jos. Daca dispozitivele suplimentare sau atasamentele trebuie verificate individual, punctele de testare trebuie ajustate in consecinta. Testul se efectueaza conform IEC/DIN EN 60974-4

„Echipamente de sudura cu arc – inspectie si testare” in conformitate cu Ordonanta privind securitatea si sanatatea in industrie. Acest standard international este specific sudorilor cu arc.

Datorita circumstantelor speciale ale dispozitivelor de sudura cu arc invertor, nu toate dispozitivele de testare pot fi utilizate in intregime pentru testare in conformitate cu VDE 0702. Echipamentele de testare si dispozitivele de masurare adecvate respecta VDE 0404-2, care evalueaza raspunsul in frecventa conform DIN EN 61010-1 Anexa A - Circuitul de masurare A1. Masina de sudura trebuie testata in conformitate cu standardul IEC / DIN EN 60974-4 si cu echipamentele de testare si dispozitivele de masurare adecvate. Urmatoarea descriere a testului este doar o scurta prezentare generala a elementelor care trebuie verificate. Pentru detalii despre punctele de testare sau intrebari de intelegere, va rugam sa cititi IEC / DIN EN 60974-4.

Domeniul de aplicare al examenului

1. Inspectie vizuala
2. Testare electrica, masurare a: rezistentei conductorului de protectie, rezistentei de izolatie sau alternativ a curentilor de scurgere sau a tensiunii in gol
3. Test functional
4. Documentare

1. Inspectie vizuala

Componentele examenului sunt:

- Suport torta / electrod, clema de retur curent de sudare (clema de pamant)
- Alimentare la retea: cablu de retea, inclusiv stecher si detensionare
- Circuit de sudare: cabluri, fise, cuplaje, detensionare
- Locuinta
- Piese de operare si dispozitive de afisare (panou frontal, afisaj)
- Termeni si conditii

2. Testare electrica

Masurarea rezistentei conductorului de protectie

Masurarea intre contactul de protectie al stecherului si partile conductoare care se pot atinge, de ex. B. Suruburi carcasei. In timpul masurarii, cablul de conectare trebuie mutat pe toata lungimea sa, in special in apropierea carcasei si a intrarilor conectorului. Aceasta este pentru a detecta orice intrerupere a conductorului de protectie. Toate partile conductoare ale carcasei care pot fi atinse din exterior trebuie, de asemenea, verificate pentru a asigura o conexiune PE adecvata pentru clasa de protectie I. Rezistenta nu trebuie sa depaseasca 0,3 Ω pentru un cablu de conectare la retea de pana la 5 m lungime. In cazul liniilor mai lungi, valoarea admisa creste cu 0,1 Ω pentru fiecare linie de 7,5 m. Valoarea maxima admisa este 1 Ω .

Masurarea rezistentei de izolatie

Pentru a verifica si izolatia din interiorul dispozitivului pana la transformator, intrerupatorul principal trebuie sa fie pornit. Daca exista protectie la retea, aceasta trebuie sa fie conectata sau masurarea trebuie efectuata pe ambele parti. Daca sunt prezente comutatoare de inversare a polaritatii, contactele lor sunt conectate astfel incat prizele de sudura sa fie conectate la unitatea de alimentare. Rezistenta de izolatie nu trebuie sa fie mai mica de:

Circuit de retea la circuitul de sudare si electronica: 5 M Ω Circuit de sudura si electronica la circuitul de impamantare de protectie (PE): 2,5 M Ω Circuit de retea la circuitul de impamantare de protectie (PE): 2,5 M Ω

Masurarea curentului de scurgere (conductor de protectie si curent de atingere)

Nota: Chiar daca masurarea curentului de scurgere este doar o alternativa la masurarea rezistentei de izolatie conform standardului, va recomandam sa efectuati intotdeauna ambele masuratori, mai ales dupa reparatii. Curentul de scurgere se bazeaza in mare parte pe un efect fizic diferit de rezistenta de izolatie. Prin urmare, este posibil ca un curent de scurgere periculos sa nu fie detectat cu masurarea rezistentei de izolatie. Aceste masuratori nu se pot face cu un multimetru normal! Chiar si multe dispozitive de testare pentru VDE 0702 sunt proiectate doar pentru 50/60 Hz. Frecventele semnificativ mai mari apar cu dispozitivele de sudura cu invertor, care interfereaza cu unele dispozitive de masurare, in timp ce altele evalueaza incorect aceste frecvente. Din acest motiv, un dispozitiv de testare trebuie sa indeplineasca cerintele VDE 0404-2. Pentru evaluarea raspunsului in frecventa, ne referim la DIN EN 61010-1 Anexa A - Circuitul de masurare A1.

Curent conductor de protectie: < 5 mA

Curent de scurgere de la prizele de sudura, fiecare individual, catre PE: < 10 Ma

Masurarea tensiunii in circuit deschis

Conectati circuitul de masurare la prizele de curent de sudare. Voltmetrul trebuie sa afiseze valori medii si sa aiba o rezistenta interna ≥ 1 M Ω . Setati cea mai mare tensiune de iesire pentru dispozitivele cu comutare in trepte. Reglati potentiometrul de la 0 k Ω la 5 k Ω in timpul masurarii. Tensiunea masurata nu trebuie sa fie mai mare de 113 V (pentru dispozitive cu VRD: 35 V).

3. Test functional

Echipamentele de siguranta, comutatoarele selectoare si dispozitivele de intrare (daca exista) si intreaga masina de sudura cu arc trebuie sa functioneze corespunzator. Urmatoarele sunt verificate in detaliu:

- Functie de siguranta
- Comutator de pornire/oprire
- Dispozitiv de reducere a tensiunii
- Electrovalva gaz
- Indicatoare si lumini de control

4. Documentare

Raportul de testare trebuie sa contina:

- Denumirea aparatului de sudura testat
- data testului
- rezultatele testului
- Semnatura si numele examinatorului si al firmei examinatoare
- Desemnarea dispozitivelor de testare

O eticheta trebuie atasata la sudor pentru a indica faptul ca testul a fost trecut. Eticheta arata data testului si data recomandata pentru urmatorul test.

MANUAL DE UTILIZARE

Suntem incantati ca v-ati decis pentru un aparat de sudura marca INTENSIV si va multumim pentru increderea pe care ne-ati acordat-o. Va rugam sa cititi cu atentie aceste instructiuni de utilizare inainte de a pune dispozitivul in functiune.

Intensiv MIG 130d este un inverter de sudura portabil, monofazat (230 V), racit cu aer, pentru sudura MIG-MAG fara gaz, cu sarma cu flux (cu autoprotectie) si sudura MMA, cu electrozi inveliti. Se pot utiliza role de 1 kg (D100) de sarma flux cu diametrul de 0,6/0,8/0,9 mm la MIG-MAG sau electrozi rutilici la MMA.

Aparatul este echipat cu un pistolul de sudura MIG-MAG detasabil tip MB 150, precum si cu un cablu port-electrod si un cablu de masa. Este conceput ca un aparat de sudura pentru sarma cu flux cu autoprotectie si, prin urmare, nu poate fi folosit pentru sudura cu gaz protector. Functionarea sa simpla face ca aparatul sa se preteze foarte bine la aplicatii in sectorul bricolajului.

Functionalitate

Tehnologia inverter:

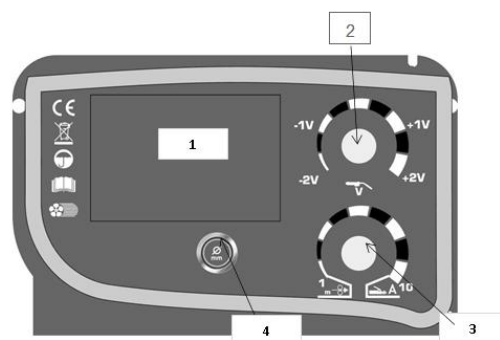
La primul pas, curentul alternativ de la retea este redresat si transformat in curent continuu. Acest curent continuu este transformat apoi intr-un curent alternativ cu o frecventa foarte mare de catre un circuit in comutatie realizat cu tranzistori IGBT, care, la randul lui, este apoi rectificat cu diode adecvate pentru a forma curentul final de sudare.

Functiile si curentul de sudare sunt controlate de un microcontroler MCU.

Avantajele tehnologiei Inverter

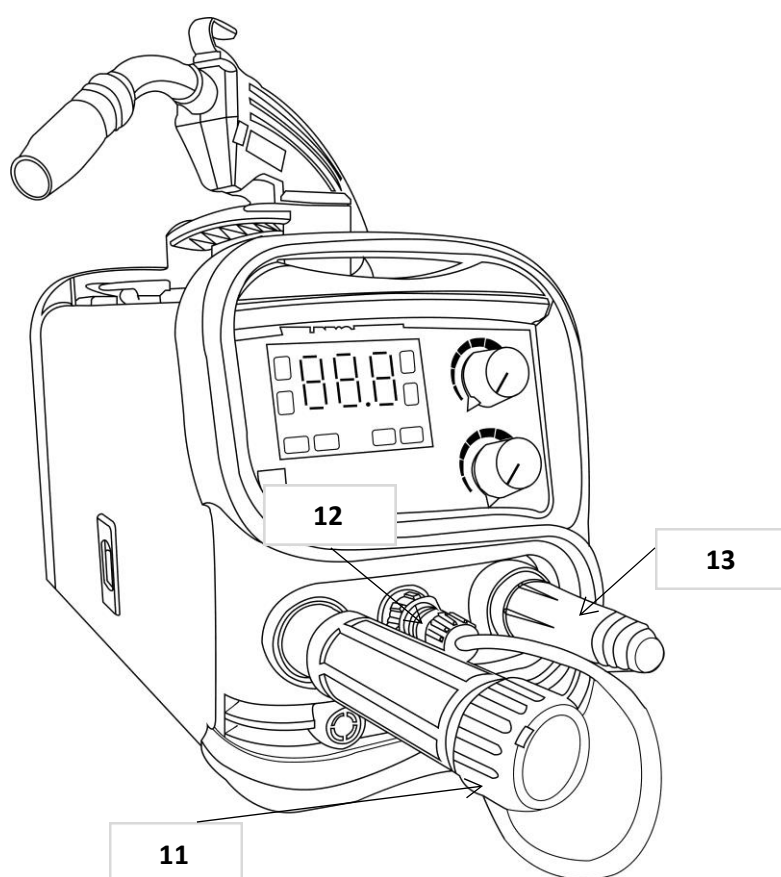
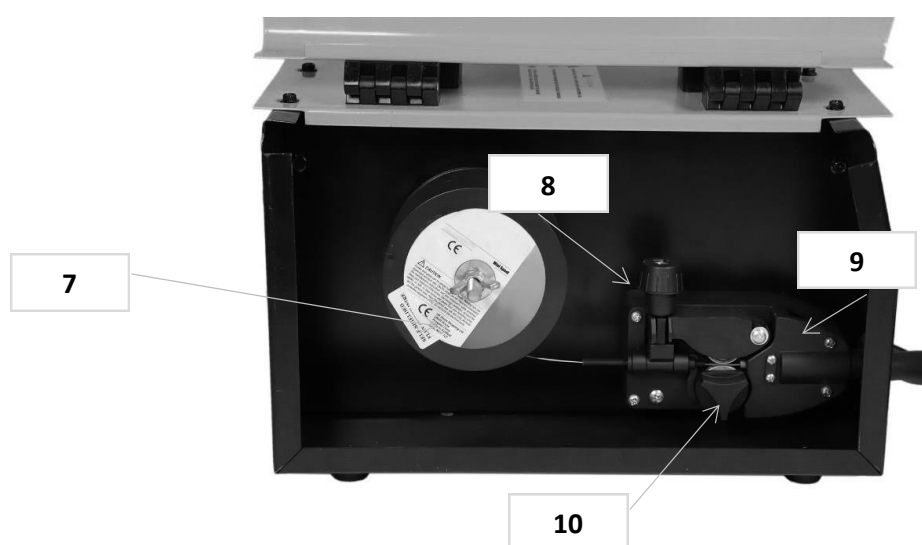
- randament foarte mare, consum foarte mic de energie
- ciclu de functionare ridicat datorita componentelor electronice mici si racirii ventilatorului
- Este necesara siguranta de retea de valoare scazuta
- greutate foarte mica a dispozitivului
- dimensiuni mici ale dispozitivului
- arc foarte stabil
- stabil la fluctuatiile retelei +/-10%
- Curent de sudura poate fi ajustat cu mai multe functii care imbunatatesc calitatea sudurii

Privire de ansamblu pe panoul frontal/interior



1. Afisaj LED
2. Setarea tensiunii de sudare (numai la MIG-MAG)
3. Setarea vitezei de avans a sarmei (la MIG-MAG) sau a curentului de sudare (la MMA)
4. Selectarea diametrului sarmei la MIG-MAG sau a procedeuului de sudare MMA
5. Comutator ON/OFF (Pornit/Oprit)
6. Ventilator
7. Suportul pentru rola de sarma
8. Surub cu arc pentru fixarea sarmei pe rola de antrenare
9. Grupul de avans al sarmei
10. Rola de antrenare a sarmei, cu canturi





- 11. Conector pentru pistolul MIG-MAG sau pentru clestele port-electrod la MMA
- 12. Conector pentru mufa de comanda a pistolului MIG-MAG
- 13. Conector pentru cablul cu clestele de masa

Sudura MIG-MAG cu sarma flux, fara gaz (NO GAS)

Conectati pistolul MIG-MAG in conectorul (11) si mufa de comanda in conectorul (12). In dispozitiv de avans a sarmei este incorporata o rola de ghidare pentru sarma de 0,6/0,8 mm. In functie de grosimea sarmei de sudura, montati rola de ghidare (10) in grupul de avans a sarmei (9), in asa fel incat sarma sa calce pe cantul corespunzator. Sarma este fixata apoi cu o rola presoare a carei forta de apasare poate fi reglata pcu ajutorul surubului cu arc (8).

Luati o rola de sarma de sudura (suportul pentru sarma (7) permite utilizarea rolor de 1 kg (D100) cu un diametru de 0,6 sau 0,8 mm) si asezati-o pe suportul (7) astfel incat capatul liber al firului sa poata fi derulat prin partea inferioara. Fixati bobina de sarma folosind piulita mare, asa cum se arata in ilustratie.

Acum deschideti grupul de avans al sarmei relaxand arcul de presiune (8) si inclinandu-l inainte. Treceti firul prin arcul de ghidare, apoi peste santul rolei de antrenare, apoi in tubul de ghidare de la capatul grupului si inchideti grupul de avans apasand in jos parghia superioara si impingand arcul de presiune inapoi in sus.

Apoi strangeti arcul de presiune putin, dar nu prea strans. Daca sarma patineaza, strangeti-l putin. Porniti intrerupatorul principal (5) de pe spatele dispozitivului. Zgomotul ventilatorului indica pregatirea operationala.

Selectati diametrul sarmei utilizate cu ajutorul butonului (4).

Apasati butonul pistolului. Incepe alimentarea cu sarma si impinge sarma in tubul de ghidaj al pistolului. Va rugam sa verificati in prealabil daca duza de contact din partea din varful pistolului corespunde cu diametrul sarmei utilizate. Daca nu, inlocuiti-o cu una corespunzatoare.

Cand firul iese din partea din fata a pistolului, procesul este complet.

Prin intermediul butonului (3) setati simultan curentul de sudare si viteza de avans a firului in raport cu grosimea materialului. Mutati indicatorul la valoarea corespunzatoare. Utilizati butonul (2) pentru a regla fin tensiunea de sudare. Pot fi sudate piese cu o grosime de 0,9 pana la 4,0 mm.

Conectati cablul de masa in conectorul (13) si fixati clestele de masa pe piesa de prelucrat. Dupa ce ai imbracat echipamentul individual de protectie, acum esti gata sa sudezi!

Pentru a incepe procesul de sudare, varful pistolului trebuie adus aproape de piesa de prelucrat, apoi este apasat butonul pistolului. Motorul de avans al sarmei impinge sarma in afara duzei pistolului. De indata ce sarma atinge piesa de prelucrat, se produce un scurtcircuit care topeste sarma si creeaza arcul de sudare.

Opriti sudarea

Cand eliberati butonul de pe pistol, alimentarea cu sarma si alimentarea cu gaz se vor opri automat.

Accesorii Pistol/Sarma de sudare recomandata

Recomandam codul 54173 ca set pentru inlocuirea pieselor de prima uzura ale pistolului.

Sarmele de sudura fux fara gaz Intensiv au rezultate bune la sudare. Urmatoarele sarme de sudura sunt disponibile sub forma de role de 1 kg si sunt ideale pentru utilizare cu MIG 130d:

- Sarma cu miez 0,8 mm
- Sarma cu miez 0,9 mm

Caracteristici speciale ale sudarii cu sarma flux fara gaz (NoGas)

Spre deosebire de sudarea cu gaz inert, sarma miez poate fi folosita si in aer liber si chiar si in conditii de vant. Vaporii de sudura de la sudarea sarmei cu miez sunt daunatori sanatatii, asa ca

asigurati intotdeauna o buna ventilatie. Sarma cu flux este potrivita numai pentru sudarea otelului moale.

O rola de ghidare a sarmei de tip E de 0,6/0,8 mm este instalata standard in MIG 130d, astfel incat sa puteti suda cele doua diametre mai mici de sarma cu miez. Daca schimbati rola de ghidare a sarmei cu o rola de 0,9 mm, se poate suda si sarma flux de 0,9 mm. Asigurati-va ca utilizati o duza de contact de 0,9 mm sau 1 mm pentru sarma cu flux de 0,9 mm.

Sudarea cu electrozi (MMA)

Conexiune si note:

Conectati cablul port-electrod la conectorul (11) si cablul de masa la conectorul (13). De asemenea, retineti polaritatile si diametrele specificate pe pachetul cu electrozi.

Selectarea tipului de sudare si setarea curentului de sudare:

Selectati modul de sudare MMA prin intermediul comutatorului (4). Apoi setati curentul de sudare dorit cu ajutorul butonului (3). Valori recomandate:

Diametru electrod (mm)	1,5	2,0	2,5	3,25	4
Curent de sudura (A)	30-50	40-70	50-100	90-150	130-160

Va rugam sa respectati intotdeauna valorile indicative indicate pe ambalajul electrozilor!

Porniti aparatul de la comutatorul (5). Conectati clestele de masa la piesa de prelucrat. Fixati un electrod corespunzator in clestele port-electrod si puneti-va o masca de protectie si manusi.

Acum poti incepe sa sudezi. Aprindeti arcul electric atingand electrodul de pe piesa de prelucrat.

Daca distanta dintre electrod si piesa de prelucrat este corecta, un arc stabil se va forma si va topi electrodul.

Oprirea sudurii:

Indepartati electrodul de piesa de prelucrat, arcul se intrerupe. Scoateti electrodul din clestele port-electrod cand aparatul de sudura nu este utilizat. (Atentie, lasati-l sa se raceasca mai intai, risc de arsuri!)

- Nu opriti imediat dispozitivul, lasati ventilatorul sa functioneze pentru a raci componentele care s-au incalzit in timpul ambelor procedee de sudare. Cu aceasta masura cresteti durata de viata a masinii dvs. de sudura.

Intretinere/Consiliere

Lucrarile de intretinere trebuie efectuate numai de personal specializat calificat. Deconectati sursa de alimentare a dispozitivului si asteptati pana cand ventilatorul nu se mai roteste. Tensiunile din dispozitiv sunt foarte mari si, prin urmare, periculoase. Asteptati cel putin 3 minute inainte de intretinere pentru a da timp condensatorilor sa se descarce.

Scoateti regulat carcasa si curatati interiorul dispozitivului cu aer comprimat. Verificati regulat starea cablului de alimentare. Daca este deteriorat, acesta trebuie inlocuit de catre producator, service autorizat sau o persoana calificata pentru a evita un pericol. Nu acoperiti fantele de ventilatie.