

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

TIG/MMA kétfunkciós
IGBT technológiás
AC/DC hegesztő inverterek

TIG 3200 AC/DC

TIG 4200 AC/DC

Bevezető

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 végzetes lehet!

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

Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

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

Az ív fénykibocsátása árt a szemnek és bőrnek!

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

TŰZVESZÉLY!

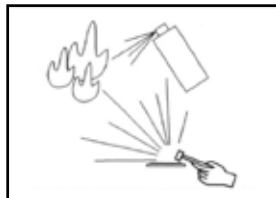
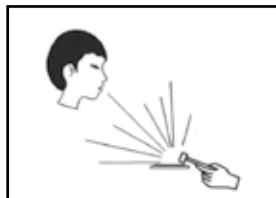
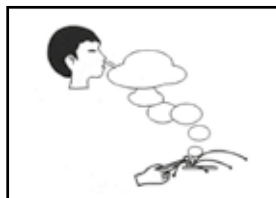
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

Zaj: Árthat a hallásnak!

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

Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet.
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.



AZ ELEKTROMÁGNESES KOMPATIBILITÁSRA VONATKOZÓ ÓVINTÉZKEDÉSEK

1 Általános megállapítások

A hegesztés elektromágneses interferenciát okozhat.

Az ívhegesztő berendezések interferencia-kibocsátása a megfelelő telepítési módszerekkel és helyes használattal minimalizálható.

Az ívhegesztő gépekre az A osztály határértékei vonatkoznak (minden alkalomra érvényesek, kivéve a nyilvános kisfeszültségű elektromos hálózatok által működtetett lakóterületeket).

Figyelmeztetés: Az A osztályú termék, kereskedelmi vagy ipari környezetben történő használatot jelent.

Nem alkalmazható kisfeszültségű elektromos hálózat által működtetett lakott területekre, mivel az elektromágneses kompatibilitás e területeken nem garantálható a vezetett és sugárzott zavarok miatt.

2 Környezet értékelési javaslatok

Az ívhegesztő berendezés beüzemelése előtt, a felhasználónak meg kell vizsgálnia a környezetben előforduló, potenciális elektromágneses zavarokat.

A következő tényezőket kell figyelembe venni:

- Van-e a hegesztőberendezés alatt vagy annak környékén szolgálati kábel, vezérlőkábel, jel- és telefonhuzal stb.

- Van-e rádió és televízió adó- és vevőeszköz;

- Vannak-e számítógépek és egyéb ellenőrző berendezések;

- Vannak-e olyan magas biztonsági szintű berendezések, mint például ipari védőberendezések;

- Vizsgálják meg a helyszínen dolgozó személyzet egészségi állapotával kapcsolatos kockázatokat, például ahol hallókészülékkel vagy pacemakerrel dolgozók vannak;

- Van-e a közelben nagy pontosságú mérő, kalibráló vagy ellenőrző eszköz;

- Ügyeljen a többi berendezés zajvédelmére.

A felhasználónak gondoskodnia kell arról, hogy a berendezés kompatibilis legyen a környező berendezésekkel, ami további védőintézkedéseket igényelhet;

- Hegesztési vagy más tevékenységek ideje;

A környezeti tartományt az épületszerkezet és az egyéb lehetséges tevékenységek alapján kell meghatározni, amelyek meghaladhatják az épület határait.

3 Az emisszió csökkentésére szolgáló módszerek

- Közüzeti áramellátó rendszer

Az ívhegesztő berendezést a gyártó által ajánlott módszerrel, a nyilvános elektromos hálózathoz kell csatlakoztatni. Interferencia esetén további megelőző intézkedéseket kell hozni, - például szűrő használatával történő csatlakozás. A rögzített ívhegesztő berendezéseknél a szervizkábeleket fémcsővel vagy más hatékony módszerrel kell árnyékolni. Az árnyékolásnak azonban biztosítania kell az elektromos folytonosságot, és a hegesztőgép fém burkolatához kell kapcsolódnia annak érdekében, hogy biztosítva legyen a közöttük lévő jó elektromos érintkezés.

- Ívhegesztő berendezések karbantartása

Az ívhegesztő készüléket rendszeresen a gyártó által ajánlott módszer szerint kell karbantartani. Ha a hegesztőberendezés használatban van, minden nyílást, kiegészítő ajtót és burkolatot zárni kell, és megfelelően rögzíteni. Az ívhegesztő berendezést semmilyen formában nem szabad módosítani, kivéve, ha a változtatás és beállítás a kézikönyvben megengedett. Különösen az ívgyújtó és ívstabilizátor szikraközét a gyártó javaslatai szerint kell beállítani és karbantartani.

- Hegesztő kábel

A hegesztő kábelnek a lehető legrövidebbnek, egymáshoz és a földhöz lehető legközelebb elhelyezkedőnek kell lennie.

- Ekvipotenciális földelés

Ügyeljen arra, hogy a fémtárgyak a környezetben földelve legyenek. A fémtárgy és a munkadarab átfedése növelheti a munka kockázatát, mivel a kezelő egyidejűleg érintheti a fémtárgyat és az elektródát. Az üzemeltetőket minden ilyen fémtárgytól szigetelni kell.

- A munkadarab földelése

Az elektromos biztonság vagy a munkadarab helye, mérete és egyéb okok következtében a munkadarab nem földelhető, például a hajtást vagy a szerkezeti acélszerkezet. A munkadarabok földelése néha csökkentheti a kibocsátást, de nem minden esetben alkalmazható. Ezért ne felejtse el megakadályozni az áramütést vagy az egyéb villamos berendezésekben okozott megrongálódást a földelt munkadarabok miatt. Szükség esetén a munkadarabot közvetlenül a talajhoz kell csatlakoztatni. De a közvetlen földelés néhány országban tilos. Ilyenkor használjon megfelelő kondenzátort az ország szabályai szerint.

- Árnyékolás

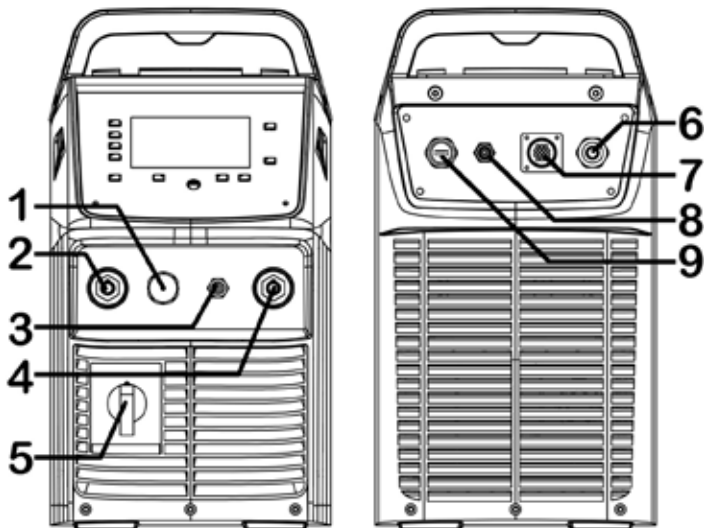
Szelektíven védje a környező berendezéseket és egyéb kábeleket az elektromágneses interferencia csökkentése érdekében. Különleges alkalmazásokhoz az egész hegesztési terület árnyékolható.

1. Fő paraméterek

QUICKSILVER		TIG 4200 AC/DC	TIG 3200 AC/DC	
Art. Nr.		800TIG4200ACDCMW	800TIG3200ACDCMW	
FUNKCIÓK	JELLEMZŐK	Inverter típusa	IGBT	
		Vízűtés	✓	
		Ívgyújtás módja	HF/ LT	
		Programhelyek száma	10	
		Vezeték nélküli távvezérlés	op.	
		Távvezérlés hegesztőpisztolyról	✓	
		LCD	✓	
	AWI	AC AWI	✓	
		AC PULSE AWI	✓	
		DC AWI	✓	
		DC PULSE AWI	✓	
		2T/4T	✓	
		Hullámformák száma	3	
		MMA	AC MMA	✓
DC MMA	✓			
Állítható Arc Force	✓			
Állítható Hot Start	✓			
PARAMÉTEREK	Tartozék hegesztőpisztoly		IGrip SR18WP	
	Opcionális AWI pisztoly		TBi SR400	
	Fázisszám		3	
	Hálózati feszültség		3x400V AC ±10%, 50/60 Hz	
	Max./effektív áramfelvétel	MMA	AC: 32.7A / 25.3A DC: 33.5A / 25.9A	AC: 23.5A / 18.2A DC: 24.7A / 19.1A
		TIG	AC: 25.1A / 19.4A DC: 25.7A / 19.9A	AC: 18.7A / 14.5A DC: 18.9A / 14.6A
	Teljesítménytényező (cos φ)		0.7	0.65
	Hatásfok		≥85%	≥85%
	Bekapcsolási idő (10 perc/40 °C)		400A @ 60% 310A @ 100%	320A @ 60% 250A @ 100%
	Hegesztőáram	MMA	10A - 400A	10A - 320A
		TIG	10A - 400A	10A - 320A
	Munkafeszültség	MMA	20.4V - 36V	10.4V-22.8V
		TIG	10.4V - 26V	20.4V-32.8V
	Üresjárati feszültség		74V	74V
Szigetelési osztály		H	H	
Védelmi osztály		IP21S	IP21S	
Tömeg		31 kg	29.7 kg	
Méret (HxSxM)		700x260x485 mm	700x260x485 mm	

2. Üzembe helyezés

2-1. Az első és a hátsó panel elrendezése



1	Vezérlő csatlakozó aljzat	A hegesztőpisztoly vezérlőkábelének csatlakozó aljzata.
2	Negatív csatlakozó	A hegesztőgép negatív csatlakozója.
3	Védőgáz csatlakozó	Csatlakoztassa ide a hegesztőpisztoly gázvezetékét.
4	Pozitív csatlakozó	A hegesztő pozitív csatlakozója.
5	Főkapcsoló	Kapcsolja az „ON” állásba, a hegesztőgép bekapcsolásához, míg az „OFF” állásba a hegesztőgép kikapcsolásához.
6	Hálózati kábel	A hegesztőgép elektromos hálózati csatlakozó kábele.
7	Vízhűtő csatlakozója	Csatlakoztassa ide a vízűtőt.
8	Védőgáz bemeneti csatlakozás	A védőgáz vezeték egyik végének csatlakoztatásához, míg a másik vége az argon gázpalackhoz csatlakozik.
9	USB interfész	A számítógép és a hegesztő közötti kapcsolathoz használható a program frissítéséhez.

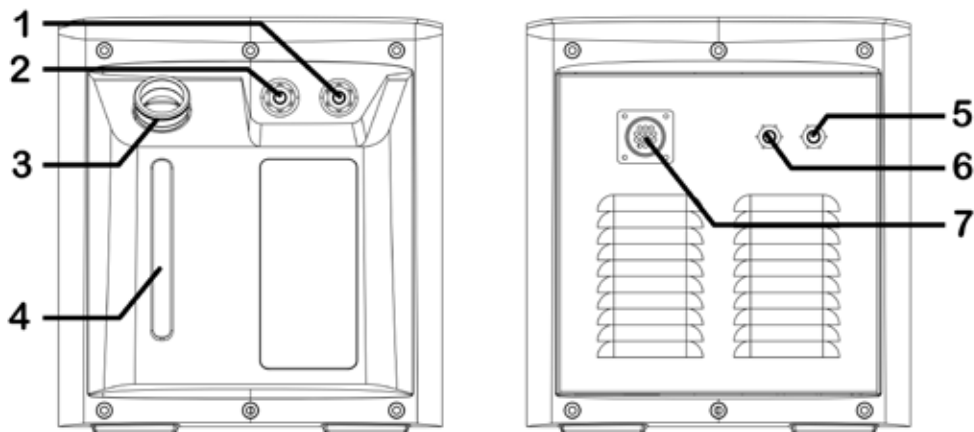
További vezérlők magyarázata

USB interfész (9)

Az USB interfész a program frissítésére szolgál. A lépések a következők:

1. Töltse le az illesztőprogramot - CH341 és a szükséges „xxx.bin” programot a számítógépére.
2. Helyezze be az USB-kábel egyik végét a hegesztőkészülék USB-csatlakozójába a másik végét számítógép USB-csatlakozójába.
3. Válassza ki a megfelelő COM-portszámot (a szám nem lehet nagyobb, mint 6).
4. Használja a megfelelő szoftvert a program frissítéséhez.

2.2 A vízűtő egység elrendezése



1 TIG víz-bemenet (piros).

2 TIG víz-kimenet (kék).

3 Betöltő nyílás: ezen keresztül vizet vagy hűtőfolyadékot, fagyállót stb. tölthet a tartályba.

4 Vízsint ellenőrző ablak.

5 MIG víz-bemenet (piros).

6 MIG víz-kimenet (kék).

7 Vízhűtés-vezérlő csatlakozó.

További vezérlők magyarázata

AWI víz-bemenet (1) és kimenet (2)

A betöltő nyílás (3) oldalán található két csatlakozó AWI hegesztőpisztoly csatlakoztatására szolgál. A kék csatlakozó a kimenet: hideg vizet szállít a tartályból; a piros a hűtővíz bemeneti nyílása: forró vizet szállít a tartályba hűtés céljából.

Megjegyzés: A kék és a PIROS csatlakozókat nem szabad felcserélni!

Vízsint kalibrálás (4)

Ezen az ablakon keresztül egyértelműen megfigyelhető a vízmennyiség a tartályban. A legfelső jelölés a maximális vízszint: a vízmennyiség nem haladhatja meg a maximális vízszintet!

A legalsó jelölés a minimális vízszint: ha a vízmennyiség alacsonyabb, mint a minimális vízszint, a víztartály nem fog megfelelően működni, időben fel kell tölteni hűtőfolyadékkal a betöltő nyíláson keresztül.

MIG víz-bemenet (5) és kimenet (6)

A betöltő nyílás (3) felőli oldalon található két csatlakozó MIG hegesztőpisztoly csatlakoztatására szolgál. A kék csatlakozó a kimenet: hideg vizet szállít a tartályból; a piros a hűtővíz bemeneti nyílása: forró vizet szállít a tartályba hűtés céljából.

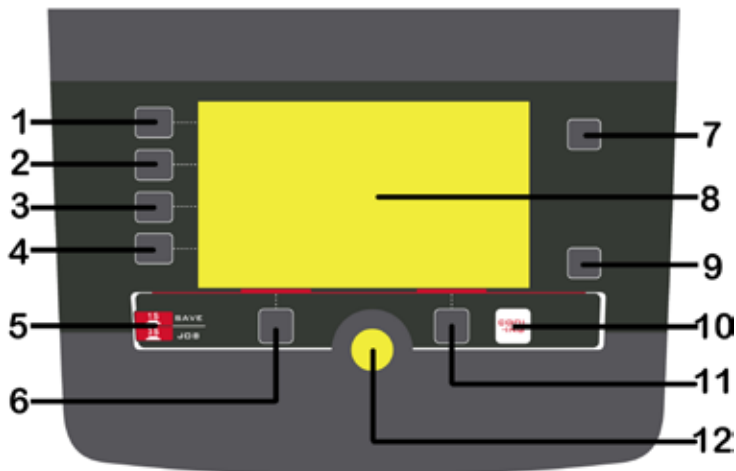
Megjegyzés: A kék és a vörös csatlakozókat nem szabad felcserélni!

Vezérlő csatlakozó (7)

A vízűtő egység vezérlőcsatlakozó aljzata a hegesztőpisztoly vezérlőkábel csatlakozására szolgál. A vezérlőkábellel a hegesztőgéphez vagy a hordozható huzaltoló egységhez kell csatlakoztatni a vízűtő egységet. A csatlakozóvezetéken keresztül látja el a működéshez szüksége árammal a vízűtő egységet és továbbítja a vezérlő és érzékelő jeleket.

3. Működés

3-1. Kezelőpanel elemei



1.	Hegesztési mód gomb	Nyomja meg a hegesztési mód - MMA/HF AWI/LT-AWI - kiválasztásához.
2.	Kimeneti hullámforma gomb	
3.	Kezelési mód választó gomb	Nyomja meg a 2T vagy 4T kezelési mód kiválasztásához.
4.	Hegesztési funkció gomb	Nyomja meg az impulzus üzemmód és a ponthegesztési üzemmód kiválasztásához.
5.	JOB gomb (Paraméter tárolás memóriába)	3 mp-ig nyomja meg a gombot, hogy megnyissa a JOB programot, majd tartsa nyomva 1 mp-ig, hogy a paramétereit JOB-programhelyre mentse.
6.	"A" funkció gomb	
7.	"A" Paraméter gomb	Nyomja meg a gombot a Hot-start vagy az AC egységű kiválasztásához. Ha a gombot 3 másodpercen belül nem nyomja meg, a választás automatikusan törlődik.
8.	LCD Képernyő	Megjeleníti az összes hegesztési paramétert, például a hegesztési feszültséget, a hegesztési áramot és a beállított egyéb paramétereit.
9.	"B" paraméter gomb	Nyomja meg, hogy kiválassza az Arc Force vagy az AC frekvencia lehetőséget. Ha a gombot 3 másodpercen belül nem nyomja meg, a választás automatikusan törlődik.
10.	Hűtési mód választó gomb	Nyomja meg a gázűtés vagy a vízűtés kiválasztásához.
11.	"B" funkció gomb	
12.	A paraméterek kiválasztása / beállítása gomb	

További vezérlők magyarázata

Kimeneti hullámforma gomb (2)

Nyomja meg a kimeneti hullámforma kiválasztásához: DC kimenet, AC négyszöghullám, AC szinuszhullám, AC háromszöghullám.

- (1) A DC kimenet DC AWI hegesztésre alkalmas.
- (2) Az AC négyszöghullámú kimenet az ívre összpontosít a maximális beolvadáshoz, gyors haladási sebességhez és a legjobb irányíthatósághoz.
- (3) Az AC szinuszhullám kimenet a hagyományos AC AWI hegesztési hullámforma. Csendesebb, „puha” ívjellemzővel rendelkezik.
- (4) Az AC háromszöghullám-kimenet csökkenti a hőbevitelt ugyanolyan árambeállítás mellett. Különösen hasznos lehet vékony fém hegesztésére.

„A” funkciógomb (6)

A HF AWI / LT AWI üzemmódban nyomja meg, hogy elérje a gáz előáramlás időt kezdő áramerősség és felfutási idő beállítását;

Ponthegeztés üzemmódban nyomja meg, hogy elérje a gáz előáramlás idő beállítását;

A JOB programban nyomja meg, hogy betöltse a kiválasztott program paramétereit.

„B” funkciógomb (11)

A HF TIG / Lift TIG üzemmódban nyomja meg, hogy elérje a lefutási idő, a befejező áramerősség és a gáz utó-áramlás idő beállítását;

Ponthegeztés üzemmódban nyomja meg, hogy elérje a gáz utó-áramlási idő beállítását;

A JOB programban nyomja meg, hogy törölje a kiválasztott program paramétereit.

Paraméter kiválasztó/beállító gomb (12)

Nyomja meg, hogy olyan paramétereket válasszon, mint például: hegesztő áram, csúcsáram, bázisáram, impulzus frekvencia, impulzus szélesség és a JOB program száma. Forgassa el a paraméterek értékének beállításához.

3.2 MMA képernyő

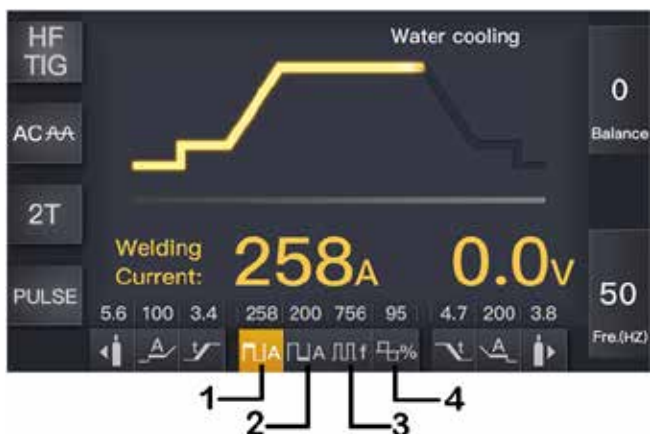


1.	Hegesztési mód gomb	Nyomja meg, hogy belépjen az MMA hegesztési üzemmódba.
2.	Kimeneti hullámforma gomb:	Nyomja meg a gombot az DC kimenet vagy az AC négyzethullám kimenet kiválasztásához.
3.	“A” Paraméter gomb	Nyomja meg, hogy elérje a Hot-start funkciót. Beállítási tartomány: 0 ~ 10.
4.	“B” paraméter gomb	Nyomja meg, hogy elérje az Arc-Force funkciót. Beállítási tartomány: 0 ~ 10.
5.	Paraméter beállító gomb:	Forgassa el, hogy beállítsa a hegesztő áramot, valamint a Hot-start és az Arc-Force értékét.
6.	Áramerősség kijelző	Megjeleníti a hegesztő áramot hegesztés közben, egyébként a kiválasztott áramerősséget mutatja.
7.	Hegesztő feszültség kijelző	Megjeleníti a hegesztő feszültséget.



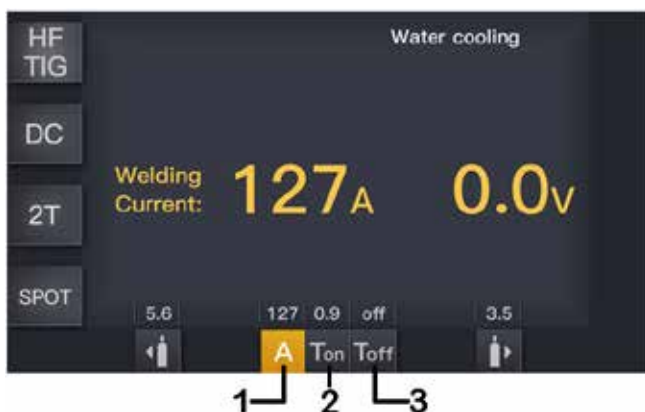
1.	Hegesztési mód gomb	Nyomja meg, hogy belépjen a HF AWI vagy az LT AWI hegesztési üzemmódba.
2.	Kimeneti hullámforma gomb	Nyomja meg, hogy elérje a DC vagy az AC hullám kimenetet beállítását.
3.	Kezelési mód gomb	Nyomja meg, hogy elérje a 2T vagy 4T kezelési mód beállítását.
4.	Hegesztési funkció gomb	Nyomja meg, hogy elérje a impulzus nélküli / impulzusos / ponthegesztés funkciót. (Nincs ponthegesztés funkció LT AWI hegesztés üzemmódban.)
5.	“A” Paraméter gomb	Nyomja meg a gombot az AC Balance kiválasztásához. Beállítási tartomány: -5 és +5 között.
6.	“B” paraméter gomb	Nyomja meg a gombot az AC frekvencia kiválasztásához. Beállítási tartomány: 50 ~ 250Hz.
7.	“A” funkció gomb	Nyomja meg, hogy elérje a gáz előáramlás idő, az ívgyújtó áram és a felfutás idő beállítását.
8.	“B” funkció gomb	Nyomja meg, hogy elérje a lefutási idő, a befejező áramerősség vagy a gáz utó-áramlás idő beállítását.
9.	Paraméterek kiválasztása/beállítása gomb	Nyomja meg, hogy elérje a hegesztőáram és az egyéb paramétereket beállítását. Forgassa el a paraméterek értékének beállításához.
10.	Áramerősség kijelző	Megjeleníti a hegesztési áramot hegesztés közben, egyébként a kiválasztott áramerősséget mutatja.
11.	Hegesztő feszültség kijelző	Megjeleníti a hegesztő feszültséget.
12.	Hűtési mód választó gomb	Nyomja meg a gombot a Vízhűtés kiválasztásához.

3.4 Impulzus AWI képernyő

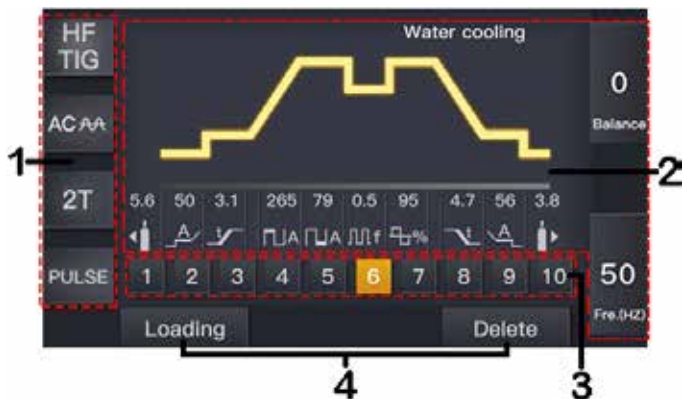


1.	Csúcsáram	Beállított hegesztőáram
2.	Bázisáram	Kezdő áramerősség, ahonnan indul a hegesztőáram.
3.	Impulzus frekvencia	0.5~999Hz.
4.	Impulzus szélesség	5~95%.

3.5 AWI ponthegesztés képernyő



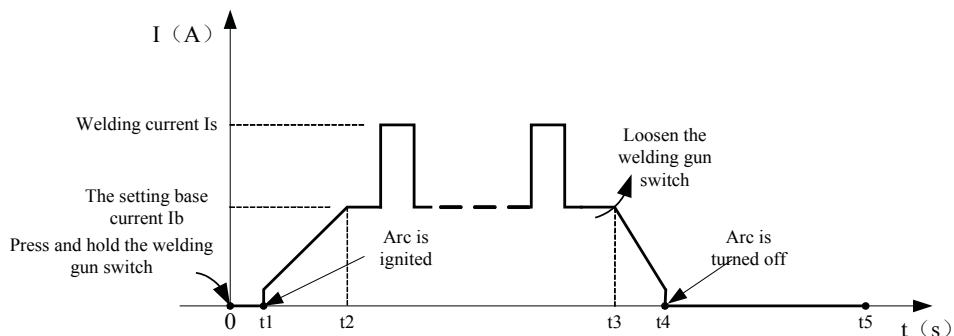
1.	Áramerősség kijelző	10~320A.
2.	T_{on} kijelző	0.1~1.0s.
3.	T_{off} kijelző:	off~10.0s.



1.	Hegesztési mód kijelző	Itt vannak a kiválasztott hegesztési beállítások.
2.	Paraméter kijelző	Itt van az összes kiválasztott paraméterérték.
3.	JOB (program) szám	1 - 10 JOB-számon tárolhatja vagy hívhatja be a kiválasztott paramétereket a JOB-gombbal.
4.	Betöltés/törlés kijelző	Nyomja meg az A / B Funkció gombot a kiválasztott program szám paramétereinek beállításának hívásához/törléséhez.

2T (2 ütem) kezelési mód:

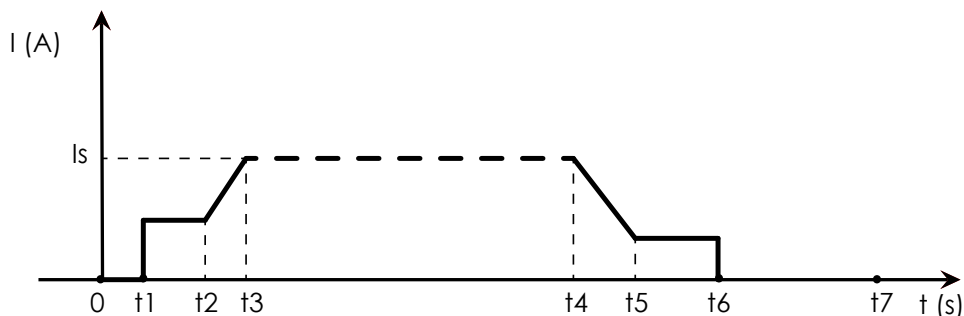
Ez a funkció a kezdő- és a kráteráram beállítása nélkül alkalmazható szakaszos hegesztéshez, tranziens hegesztéshez, vékony lemez hegesztéshez stb.



- 0: Nyomja meg és tartsa nyomva a hegesztőpisztoly kapcsolóját. Az elektromágneses kapcsoló bekapcsol. A gázáramlás elindul.
- 0~t1: Az előáramlás ideje beállítható a kezelőpanelen. (0.0-2 sec)
- t1~t2: Az ívgyújtás elindul (**t1**), az ív létrejön (**t2**) és a kimeneten hegesztőáram emelkedni kezd a beállított értékig (felfutási idő, kezdő áramerősség), az emelkedés (felfutás) ideje beállítható.
- t2~t3: Ezalatt a hegesztőpisztoly kapcsolóját nyomva kell tartani. Amennyiben impulzus módot választ, a kimeneti áram erőssége a bázisáram és a hegesztőáram beállított értékei között változik.
- t3~t4: Engedje el a hegesztőpisztoly kapcsolóját a hegesztés befejezéséhez, a hegesztőáram erőssége csökkenni kezd a beállított lefutási időnek megfelelően. (0.0-10 sec)
- t4~t5: Az áramerősség lecsökken egy minimális értékre a beállított hegesztőáram értékről (felfutási idő, kezdő áramerősség) és az ív kialszik.
- t5~t6: A gáz utó-áramlás szakasz az ív kioltás után. Ideje beállítható a kezelőpanelen. (0.0-10 sec)
- t6: Az elektromágneses kapcsoló kikapcsol, gázáramlás leáll, a hegesztési folyamat véget ér.

4T (4 ütem) kezelési mód:

Állítsa be a kezdő- és kráterfeltöltő áramerősséget. Ez a funkció megakadályozza a hegesztés elején és végén előforduló kráter kialakulását. A 4T módot hosszabb varratok hegesztéséhez célszerű használni.



- 0: Nyomja meg és tartsa nyomva a hegesztőpisztoly kapcsolóját. Az elektromágneses kapcsoló bekapcsol. A gázáramlás elindul.
- 0~t1: Az előáramlás ideje beállítható a kezelőpanelen. (0.0-2 sec)
- t1~t2: Az ívgyújtás elindul t1 és a kimeneten megjelenik a beállított kezdő áramerősség;
- t2: Engedje fel a hegesztőpisztoly kapcsolóját, a hegesztőáram emelkedni kezd. (0.0-10 sec)
- t2~t3: A kimeneti áramerősség emelkedik a beállított értékig (felfutási idő, kezdő áramerősség), az emelkedés (felfutás) ideje beállítható. (0.0-10 sec)
- t3~t4: A hegesztés elindul. Ezalatt a hegesztőpisztoly kapcsolóját nem kell nyomva tartani.

Megjegyzés: Amennyiben impulzus módot választ, a kimeneti áram erőssége a bázisáram és a hegesztőáram beállított értékei között váltakozik.

- t4: Nyomja meg újra a hegesztőpisztoly kapcsolóját a hegesztés befejezéséhez, a hegesztőáram erőssége csökkenni kezd a beállított lefutási időnek megfelelően. (0.0-10 sec)
- t4~t5: A kimeneti áram lecsökken a beállított kráterfeltöltő áramerősség értékig. A lecsökkenés ideje (lefutási idő) beállítható.
- t5~t6: Kráterfeltöltés szakasz.
- t6: Engedje fel a hegesztőpisztoly kapcsolóját, az ív kialszik, a védőgáz tovább áramlik.
- t6~t7: A gáz utó-áramlás ideje beállítható a kezelőpanelen. (0.0-10 sec)
- t7: Az elektromágneses kapcsoló kikapcsol, gázáramlás leáll, a hegesztési folyamat véget ér.

3.7. Hegesztési paraméterek referenciáértékei

Hegesztési mód	Kerületi mód	Gáz előáramlás idő	Kezelő áram	Felkötés idő	Csúcsáram	Bázisáram	Impulzus frekvencia	Impulzus szélesség	Lekötési idő	Befejező áram	Gáz utóáramlás idő	Ponthegeztés idő	Arc force	Hot-start	AC Frekv.	AC Egyensúly
MMA	NO	x	x	x	10-max	x	x	x	x	x	x	x	0-10	0-10	x	x
	2T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	x	x	x	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	x	x
	4T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	x	x	x	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	x	x
DC AWI	Spot welding	0.1-2s	x	x	10-max	x	x	x	x	x	0-10s	On: 0.1-1s, Off: 0-10s	x	x	x	x
	2T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	10-max	0.5-999Hz	5-95%	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	x	x
	4T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	10-max	0.5-999Hz	5-95%	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	x	x
DC Impulzus AWI	Spot welding	0.1-2s	x	x	10-max	x	x	x	x	x	x	On: 0.1-1s, Off: 0-10s	x	x	x	x
	2T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	10-max	x	x	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	50-250Hz	~5-+5
	4T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	10-max	x	x	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	50-250Hz	~5-+5
AC AWI	2T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	10-max	x	x	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	50-250Hz	~5-+5
	4T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	10-max	x	x	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	50-250Hz	~5-+5
	2T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	10-max	0.5-999Hz	5-95%	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	50-250Hz	~5-+5
AC Impulzus AWI	4T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	10-max	0.5-999Hz	5-95%	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	50-250Hz	~5-+5
	4T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	10-max	0.5-999Hz	5-95%	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	50-250Hz	~5-+5

4. Beüzemelés és működés - MMA hegesztés

4.1 Üzembe helyezés és telepítés - MMA hegesztés

Kimeneti kábelek csatlakoztatása

Két kimeneti aljzat áll rendelkezésre a hegesztőgépen. Az MMA hegesztéshez az elektródatartó kábelt a pozitív aljzathoz kell csatlakoztatni, míg a testkábel (munkadarab) a negatív aljzathoz kell csatlakoztatni. Ez DCEP néven ismert. A különböző elektródok azonban eltérő polaritást igényelnek az optimális eredmény elérése érdekében és figyelmet kell fordítani a polarításra.

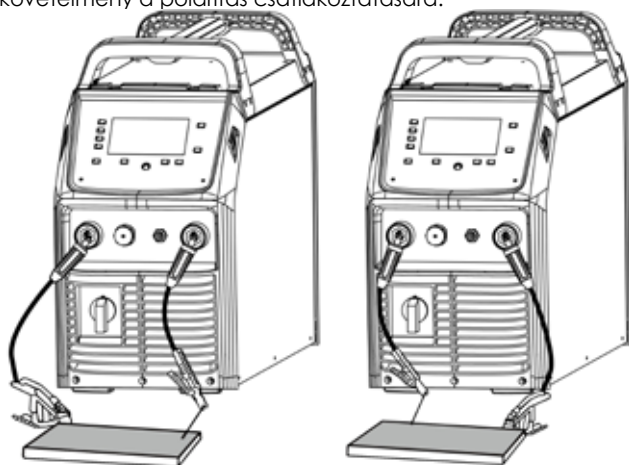
A helyes polaritás kiválasztásához kövesse az elektróda gyártó adatait.

DCEP: Fordított polaritás

DCEN: Egyenes polaritás

MMA (DC): A DCEN vagy DCEP csatlakozásának kiválasztása a különféle elektródák szerint különbözhet. Kérjük, olvassa el az elektróda útmutatóját.

MMA (AC): Nincs követelmény a polaritás csatlakoztatására.



Fordított polaritás

Egyenes polaritás

- (1) Csatlakoztassa a testkábelét a „-” -aljzathoz, húzza meg az óramutató járásával megegyező irányban;
- (2) Csatlakoztassa a testcsipeszt a munkadarabhoz. A munkadarabnak szoros érintkezésben kell lennie, tiszta, csupasz fémfelülettel, korrózió, festék nélkül az érintkezési ponton.
- (3) Csatlakoztassa az elektródatartó kábelét a „+” aljzathoz, húzza meg az óramutató járásával megegyező irányban;
- (4) Az elektromos hálózati csatlakozásnak jó elektromos érintkezést kell biztosítania.
- (5) Multiméterrel ellenőrizze a bemeneti feszültséget! A feszültségnek a megadott tartományon belül kell lennie!
- (6) Ellenőrizze a földelést!

4.2. Működés - MMA hegesztés

- (1) A helyesen elvégzett telepítés után, forgassa el a főkapcsolót úgy, hogy a főkapcsoló ON állásban legyen. Ekkor a képernyő és a ventilátor bekapcsol és az eszköz működik.
- (2) Állítsa be az „MMA” hegesztési módot.
- (3) Állítsa be a hegesztési áramot a paraméter gombbal.
- (4) A paramétergombok segítségével állítsa be a Hot-Start és az Arc-force értékeit. (az előzőekben leírtak szerint)
- (5) Helyezze az elektródát az elektródatartóba és szorosan rögzítse.
- (6) Érintse az elektródát a munkadarabhoz, hogy létrejöjjön az ívbe. Tartsa az elektródát stabilan az ív fenntartása érdekében.
- (7) Kezdje meg a hegesztést! Ha szükséges, állítsa be újra a hegesztési paramétereket a szükséges hegesztési eredmény elérése érdekében.
- (8) A hegesztés befejezése után az áramforrást 2-3 percre bekapcsolva kell hagyni. Ez lehetővé teszi, hogy a ventilátor lehűtse a belső alkatrészeket.
- (9) Forgassa a hálózati kapcsolót OFF állásba.

JEGYZET:

- Vegye figyelembe, hogy a DC hegesztéskor a kábelek polaritás szerinti csatlakoztatása két különböző módon történhet. Amennyiben a hegesztés műszaki követelményeinek nem megfelelő polaritást választ, akkor az ív instabilitását, letapadást és fröcskölést okozhat. Ez rontja a varrat minőségét.
- Ha a munkadarab távolsága a hegesztőgéptől túl nagy, válasszon nagyobb keresztmetszetű hálózati kábelt a feszültségvesztés mértékének csökkentése érdekében.

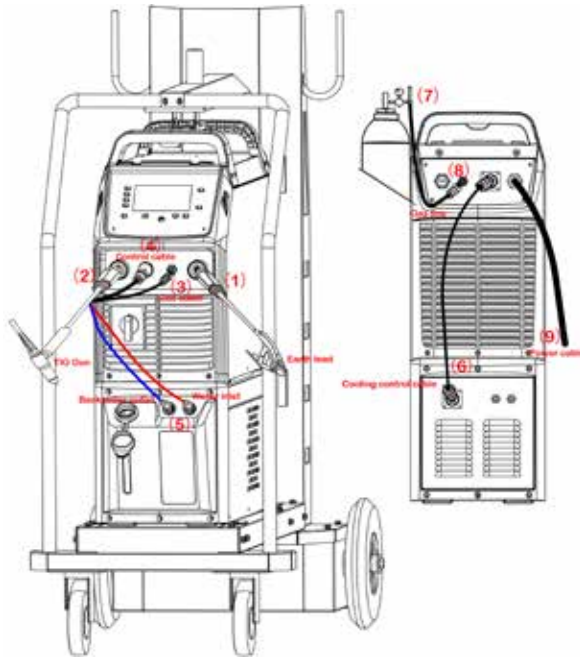
5. Beüzemelés és működés - AWI hegesztés

5.1. Üzembe helyezés és telepítés - AWI hegesztés

- (1) Dugja a testkábel csatlakozóját a készülék elején lévő pozitív aljzatba, és húzza meg.
- (2) Dugja a hegesztőpisztoly csatlakozóját az előlap negatív aljzatába, és húzza meg.
- (3) Csatlakoztassa az AWI hegesztőpisztoly gázvezetékét a gép elülső részén lévő kimeneti csatlakozóhoz.
- (4) Csatlakoztassa a hegesztőpisztoly vezérlőkábelét a gép elején lévő 12-PIN-aljzathoz.
- (5) Csatlakoztassa a AWI hegesztőpisztoly vízbemeneti és kimeneti csövét a vízűtő egység elején lévő bemeneti és kimeneti vízcsatlakozóhoz.
- (6) Csatlakoztassa a vízűtő egység vezérlőkábelét a hegesztőgép hátlapján lévő aljzathoz.
- (7) Csatlakoztassa a gázsabályzót a gázpalackhoz és csatlakoztassa a gázvezetékét a gázsabályzóhoz. Ellenőrizze, hogy nincs-e szivárgás!
- (8) Csatlakoztassa a gázvezetékét a gép bemeneti gázcsatlakozójához a hátsó panelen található gyorscsatlakozóval. Ellenőrizze, hogy nincs-e szivárgás!

MEGJEGYZÉS: Léghűtés üzemmódban, hűtőberendezés nélkül, a vízcső nem szükséges

- (9) Csatlakoztassa a hegesztőgép tápkábelét a kimeneti kapcsolóval az elektromos hálózathoz. Kapcsolja be a hálózati kapcsolót.



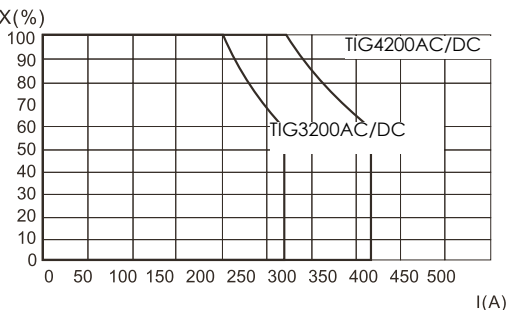
- (10) Óvatosan nyissa ki a gázpalack szelepet, állítsa be a szükséges gázáramlást.
- (11) Multiméterrel ellenőrizze a bemeneti feszültséget! A feszültségnek a megadott tartományon belül kell lennie!
- (12) Ellenőrizze a földelést!

5.2. Működés - AWI hegesztés

- (1) A helyesen elvégzett telepítés után, forgassa el a főkapcsolót úgy, hogy a főkapcsoló ON állásban legyen. Ekkor a képernyő és a ventilátor bekapcsol és az eszköz működik.
- (2) Állítsa be a „Lift TIG” vagy „HF TIG” értékre és a kimeneti hullámformát: DC vagy AC.
- (3) A kezelési mód beállítása: 2T / 4T.
 - 2T üzemmód: nyomja meg a kapcsolót, a gáz elindul, érintse meg a munkadarabot és emelje el az ívgyújtáshoz. Engedje el a kapcsolót és a gáz leáll és az ív kialszik.
 - 4T üzemmód: nyomja meg és engedje el a kapcsolót, gázindító elindul, érintse meg a munkadarabot és emelje el az ívgyújtáshoz. Nyomja meg és engedje el újra a kapcsolót, és a gáz leáll és az ív kialszik.
- (4) Állítsa be az áramerősséget és az AWI paramétereket, beleértve az géz előáramlási időt, a lefutást stb.
- (5) Válassza ki a hűtés módját az előlapon.
- (6) Az optimális hegesztési eredmények elérése érdekében a volfrámot tompa pontig kell köszörülni. Fontos, hogy a volfrám elektródát az őrlőtárcsa forgásának irányába őrljük.
- (7) Helyezze be a volfrámot kb. 3-7 mm-rel a gázterelő peremétől és ügyeljen arra, hogy a megfelelő méretű szorítópatront használ-e.
- (8) Húzza meg a volfrámvédő sapkát.
- (9) Kezdje meg a hegesztést! Ha szükséges, állítsa be újra a hegesztési paramétereket a szükséges hegesztési eredmény elérése érdekében.
- (10) A hegesztés befejezése után az áramforrást 2-3 percre bekapcsolva kell hagyni. Ez lehetővé teszi, hogy a ventilátor lehűtse a belső alkatrészeket.
- (11) Forgassa a hálózati kapcsolót OFF állásba.

Bekapcsolási-idő diagram

Használatkor vegye figyelembe a műszaki X(%) paraméterek táblázatban megadott **bekapcsolási időt!** A bekapcsolási idő százalékos aránya azt mutatja meg, hogy 10 percből hány percet képes hegeszteni a megadott áramerősséggel. Ha a megadott értéket túllépi, a gép túlmelegedhet és ebben az esetben leáll. Ilyenkor nem célszerű a gépet kikapcsolni, hagyni kell a ventilátort működni a hőmérséklet csökkentése végett. Általában 5-10 percen belül a gép újra működőképessé válik.



A bekapcsolási idő „X” és a hegesztési áramerősség „I” viszonyát mutatja a mellékelt diagram. Az „X” tengelyen található bekapcsolási idő (bi%) mutatja, hogy mekkora részt tölt a gép terheléssel (10 percből).

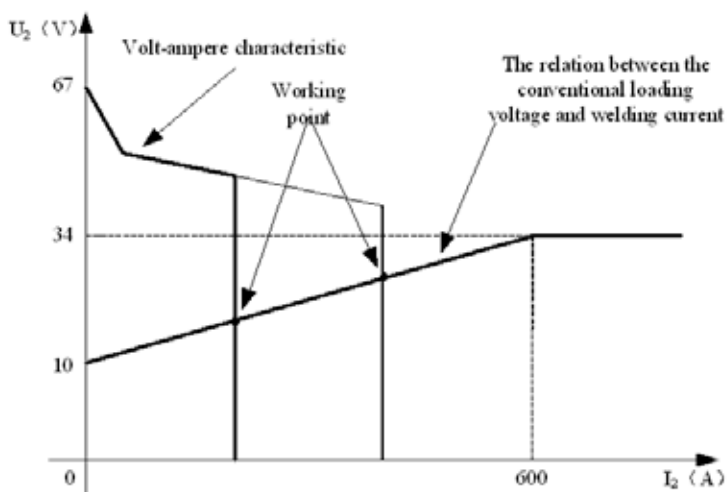
Figyelmeztetés: A túlzott terhelés károsítja a hegesztőgépet!

Feszültség-áram jelleggörbe

A TIG 3200/4200 AC/DC hegesztőgépek kiváló jelleggörbével rendelkeznek, melyet az ábra mutat.

A viszonyt a névleges terhelés feszültség szint U_2 és a névleges hegesztőáram szint I_2 között az alábbi összefüggés szemlélteti:

Amennyiben $I_2 \leq 600A$ akkor $U_2 = 10 + 0.04 I_2 (V)$ Amennyiben $I_2 > 600A$ akkor $U_2 = 34(V)$



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 igénybevitel 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 a bemeneti feszültség túllépné az előírt értéket, károsodnak a gép részei!
4. A gépet földelni kell! Amennyiben a gép szabványos, földelt hálózati vezetékről működik, abban az esetben a földelés automatikusan biztosított. Ha generátorról vagy külföldön, ismeretlen, nem földelt hálózatról használja a gépet, szükséges a gépen található földelési ponton keresztül, annak földelésvezetékekhez csatlakoztatása az áraműtés 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, állítson 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 TANÚSÍTVÁNY**

Forgalmazó:

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

Termék:

TIG 3200 AC/DC
TIG 4200 AC/DC
AWI/MMA kétfunkciós, IGBT technológiás AC/DC
hegesztő inverterek

Alkalmazott szabályok (1):

EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2018

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

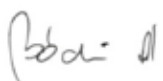
A termékkel és annak használatával kapcsolatos érvényben lévő jogszabályokat meg kell ismerni, figyelembe kell venni és be kell tartani.

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, 2020-03-14


ügyvezető igazgató:
Bódi András

Návod k obsluze

Multifunkční svařovací invertor
pro metody TIG AC / DC a
MMA s technologií IGBT

TIG 3200 AC/DC

TIG 4200 AC/DC

Úvod

Ze všeho nejdříve Vám děkujeme, že jste si vybrali svařovací inverter firmy IWELD!

Naším cílem je podpořit Vaši práci moderním a spolehlivým strojem, který je vhodný pro domácí i průmyslové práce. V tomto duchu vyvíjíme a vyrábíme naše stroje a příslušenství pro svařování.

Všechny naše svařovací stroje jsou založeny na pokročilé inverterové technologii, jehož výhodou je výrazně nižší hmotnost a velikost hlavního transformátoru. Ve srovnání s klasickým transformátorovým zařízením je účinnost až o 30% vyšší.

Výsledkem použité moderní technologie a kvalitních součástí, je dosažení stabilních vlastností výrobku, vysokého výkonu, a zabezpečení energeticky účinné a ekologicky přátelského použití.

Mikroprocesorem řízené ovládání a podpůrné svařovací funkce neustále pomáhají udržovat optimální charakteristiky svařování a řezání.

Před použitím stroje si pečlivě přečtěte tento návod k použití ještě před uvedením zařízení do provozu!

Návod k použití popisuje zdroje nebezpečí během svařování, obsahuje technické parametry, funkce, a poskytuje podporu pro manipulaci a seřízení stroje, ale nezapomeňte, že neobsahuje znalosti o svařování!

Pokud vám návod neposkytne potřebné informace, požádejte o další informace svého distributora.

V případě závady nebo jiné záruky nebo záruční reklamace dodržujte podmínky v příloze „Všeobecné záruční podmínky a reklamace“.

Uživatelská příručka a související dokumenty jsou také k dispozici na našem webu v produktovém listu.

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

UPOZORNĚNÍ!

Při nesprávném použití stroje může být svařování nebezpečné pro obsluhu stroje a pro osoby, které se v okolí stroje pohybují. Proto musí být svařování / řezání prováděno za přísného dodržování všech příslušných bezpečnostních předpisů. Přečtěte si prosím před instalací a provozem stroje pečlivě tento návod k obsluze.

- Přepínání funkčních režimů během svařování může vést k poškození stroje!
- Po ukončení svařování vypojte kabel držáku elektrod.
- Hlavní vypínač slouží k úplnému přerušení přívodu elektrického napětí do stroje.
- Používejte pouze kvalitní svařovací nástroje a pomůcky.
- Obsluha stroje musí být kvalifikovaná v oblasti svařování.
- **ÚDER ELEKTRICKÝM PROUDEM: Může dojít ke smrtelnému poranění!!!**

- Připojte zemnicí kabel podle platných norem.
- Vyhnete se kontaktu s částmi stroje, které jsou pod napětím, nedotýkejte se elektrod a drátů holými rukama. Je nutné, aby obsluha stroje používala suché svářečské rukavice během svařování.

- Obsluha stroje musí zajistit, aby byl obrobek izolovaný. Kouř a plyn vzniklý při svařování nebo řezání je škodlivý pro lidské zdraví.

Nedýchejte kouř a plyn vzniklý při svařování nebo řezání!

- Zajistěte řádnou ventilaci pracovního prostoru. Záření svářečského oblouku: nebezpečí poranění očí a kůže!

Během svařování používejte svářečskou kuklu, ochranné brýle proti záření a ochranný oděv!

- Osoby v okolí svářečského pracoviště také musí být chráněny proti záření!

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

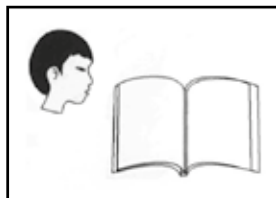
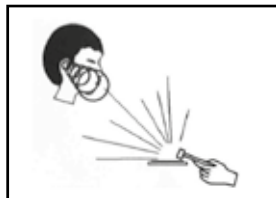
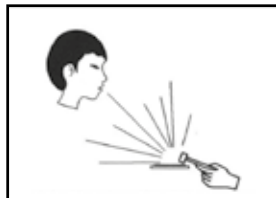
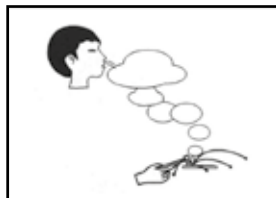
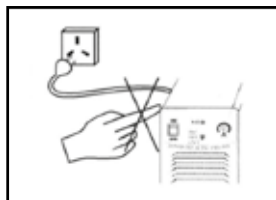
- Odstrik při svařování může způsobit požár, odstraňte proto hořlavé materiály z okolí pracoviště.

Hluk: Může poškodit sluch!

- Hluk, který vzniká při svařování / řezání ohrožuje váš sluch. Během svařování je nutné používat ochranná sluchátka.

Porucha stroje:

- Přečtěte si příručku. Požádejte svého prodejce nebo dodavatele ohledně dalšího postupu



UPOZORNĚNÍ NA ELEKTROMAGNETICKÉ KOMPATIBILITY

1 Všeobecně

Svařování může způsobit elektromagnetické rušení. Interferenční vyzařování obloukového svařovacího zařízení se může minimalizovat přijetím správné instalace a metody správného používání. Výrobky popsané v této příručce patří do limitu vybavení třídy A (platí pro všechny příležitosti kromě obytných oblastí napájených veřejným nízkonapěťovým systémem).

Upozornění: Zařízení třídy A se nevztahuje na obytné prostory napájené veřejným nízkonapěťovým napájecím systémem. Vzhledem k tomu, že v těchto oblastech nelze zaručit elektromagnetickou kompatibilitu z důvodu rušivých a vyzařovaných poruch.

2 Návrhy na hodnocení životního prostředí

Před instalací svařovacího zařízení musí uživatel posoudit potenciální problémy s elektromagnetickým rušením v okolním prostředí. Musí se zvážit tyto skutečnosti:

- zda existují jiné servisní kabely, ovládací kabely, signální a telefonní kabely atd. pod nebo kolem svařovacích zařízení;
- zda existují rádiové a televizní vysílací a přijímací zařízení;
- zda existují počítače a jiná kontrolní zařízení;
- zda existují zařízení s vysokou úrovní bezpečnosti, jako jsou průmyslové ochranné prostředky;
- Zvažte zdraví obsluhy na pracovišti, (naslouchátka nebo kardiostimulátor)
- zda se v blízkosti stroje používá zařízení pro kalibraci nebo kontrolu;

3 Metody na snížení emisí

- Veřejný systém napájení

Zařízení pro obloukové svařování musí být připojeno k veřejnému napájecímu systému podle metody doporučené výrobcem. U svařovacího stroje musí být servisní kabely stíněné kovovým potrubím. Stínění musí zajistit elektrickou kontinuitu a musí být mezi nimi zajistěn dobrý elektrický kontakt.

- Údržba svařovacího zařízení

Zařízení pro svařování se musí pravidelně udržovat metodou doporučené výrobcem. Pokud jsou svařovací zařízení v provozu, všechny vstupy, musí být zavřené a správně utažené. Stroj nesmí být upravován, pokud nejsou v příručce povoleny změny a nastavení.

- Svařovací kabely

Svařovací kabel musí být co nejkratší a co nejbliže ke stroji a k vedení.

- vyrovnání potenciálů

Odstraňte kovové předměty z okolního prostředí svařovacího zdroje. Při dotyku kovového předmětu s obrobkem může dojít ke zranění elektrickým proudem. Obsluha musí být izolována od všech kovových předmětů.

- uzemnění obrobku

Zabraňte riziku úrazu elektrickým proudem. Pokud je to možné, obrobek by měl být přímo uzemněn se zemí.

- Stínění

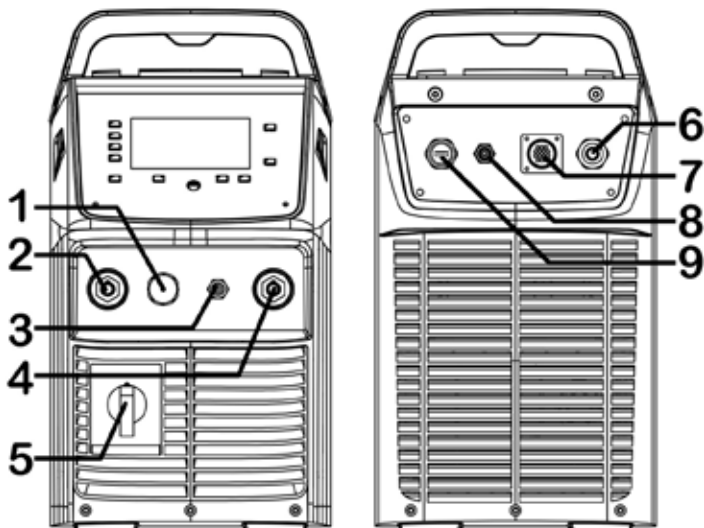
Pro speciální aplikace může být celá oblast svařování stíněná, čím se snižuje elektromagnetické rušení.

Hlavní parametry

QUICKSILVER		TIG 4200 AC/DC	TIG 3200 AC/DC	
	Obj. č.	800TIG4200ACDCMW	800TIG3200ACDCMW	
FUNKCE	Všeobecné	Typ invertoru	IGBT	IGBT
		Jednotka pro chlazení hořáku	✓	op.
		Zapálení oblouku	HF/ LT	HF/ LT
		Počet programů	10	10
		Bezdrátové dálkové ovládání	op.	op.
		Dálkové ovládání z TIG hořáku	✓	✓
		LCD	✓	✓
	TIG	AC TIG	✓	✓
		AC PULSE TIG	✓	✓
		DC TIG	✓	✓
		DC PULSE TIG	✓	✓
		2T/4T	✓	✓
		Počet tvaru vln	3	3
	MMA	AC MMA	✓	✓
DC MMA		✓	✓	
Nastavitelný Arc Force		✓	✓	
Nastavitelný Hot Start		✓	✓	
	TIG hořák v balení	IGrip SR18WP	IGrip SR26P	
	TIG hořák v opsi	TBi SR400	IGrip SR18W/ TBi SR400	
	Počet fází	3	3	
	Napájecí napětí	3x400V AC ±10%, 50/60 Hz	3x400V AC ±10%, 50/60 Hz	
PARAMETRY	Max. / efektivní odběr proudu	MMA	AC: 32.7A / 25.3A DC: 33.5A / 25.9A	AC: 23.5A / 18.2A DC: 24.7A / 19.1A
		TIG	AC: 25.1A / 19.4A DC: 25.7A / 19.9A	AC: 18.7A / 14.5A DC: 18.9A / 14.6A
		Účinník (cos φ)	0.7	0.65
		Účinnost	≥85%	≥85%
		Dovolený zatěžovatel (10 min/40 °C)	400A @ 60% 310A @ 100%	320A @ 60% 250A @ 100%
	Výstupní svařovací proud	MMA	10A - 400A	10A - 320A
		TIG	10A - 400A	10A - 320A
	Výstupní svařovací napětí	MMA	20.4V - 36V	10.4V-22.8V
		TIG	10.4V - 26V	20.4V-32.8V
		Napětí naprázdno	74V	74V
	Třída ochrany	H	H	
	Krytí	IP21S	IP21S	
	Hmotnost	31 kg	29.7 kg	
	Rozměry (LxWxH)	700x260x485 mm	700x260x485 mm	

2. Pokyny k instalaci

2-1. Zapojení na předním a zadním panelu



1	Připojení hořáku	Pro připojení spínání hořáku.
2	Záporná svorka:	Pro připojení záporné elektrody ke svařování.
3	Připojení ochr. plynu	Připojení ochranného plynu do svařovacího hořáku.
4	Kladná svorka	Pro připojení kladné elektrody ke svařování.
5	Hlavní vypínač	Pro zapnutí zařízení dejte spínač do polohy "ON", pro vypnutí do polohy "OFF".
6	Vstupní elektr. kabel	Připojení zařízení do elektrické sítě.
7	Připojení chlazení	Konektor ku připojení vodného chlazení
8	Vstup ochranného plynu	Pro připojení hadice ochranného plynu do svářečky, druhý konec hadice se připevňuje na redukční ventil láhve ochr. plynu.
9	USB připojení	Používá se na spojení mezi počítačem a svářečkou pro aktualizaci programu.

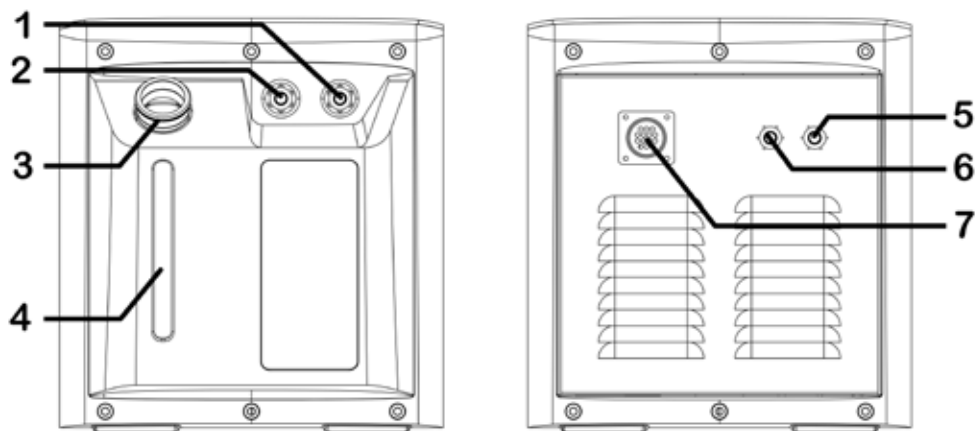
Vysvětlení dalších ovládacích prvků

USB rozhraní (9)

Na aktualizaci programu se používá USB rozhraní. Kroky jsou následující:

1. Stáhněte si do svého počítače ovladač - CH341 a požadovaný program "xxx.bin".
2. Spojte svářečku s počítačem pomocí USB kabelu.
3. Vyberte příslušné číslo portu COM (číslo nemůže být větší než 6).
4. Na aktualizaci programu použijte odpovídající software.

2.2 Uspořádání vodní chladicí jednotky



- 1 Přívod teplé vody pro TIG hořák (červený).
- 2 Vývod studené vody pro TIG hořák (modrý).
- 3 Otvor pro doplnění chladicí kapaliny do nádrže, nemrznoucí směs atd.
- 4 Kontrola hladiny vody.
- 5 Přívod teplé vody pro MIG hořák (červený).
- 6 Vývod studené vody pro MIG hořák (modrý).
- 7 konektor ovládacího kabelu vodního chlazení.

Vysvětlení dalších ovládacích prvků

Vstup (1) a výstup (2) pro TIG chlazení

Dvě rychlospojky na přední straně zařízení (3) se používají k chlazení TIG hořáku a lze je připojit k rychlospjkám na svařovacím hořáku TIG. Modrá odpovídá výstupu: studená voda se dodává z nádrže; červená odpovídá vstupu teplé vody: do nádrže na chlazení natéká horká voda.

Poznámka: Modrý vývod a červený přívod chladicí kapaliny se nesmí zaměnit!

Kontrola hladiny vody (4)

na přední straně chlazení je umístěno průsvitné okénko, kde zřetelně můžete pozorovat objem kapaliny v nádrži s ryskami pro určení nejvyšší a nejnižší hladiny kapaliny: objem vody by neměl přesahovat nejvyšší hladinu vody; když je objem kapaliny nižší než nejnižší hladina, nádrž na chlazení nebude fungovat správně, je třeba včas doplnit chladicí kapalinu.

Vstup (5) a výstup (6) pro chlazení MIG hořáku.

Dvě rychlospojky jsou umístěny na zadní straně chladicí jednotky vedle připojení řídicího kabelu (7).

modrá odpovídá výstupu: studená voda se dodává z nádrže;

červená odpovídá vstupu teplé vody: do nádrže na chlazení teče horká kapalina

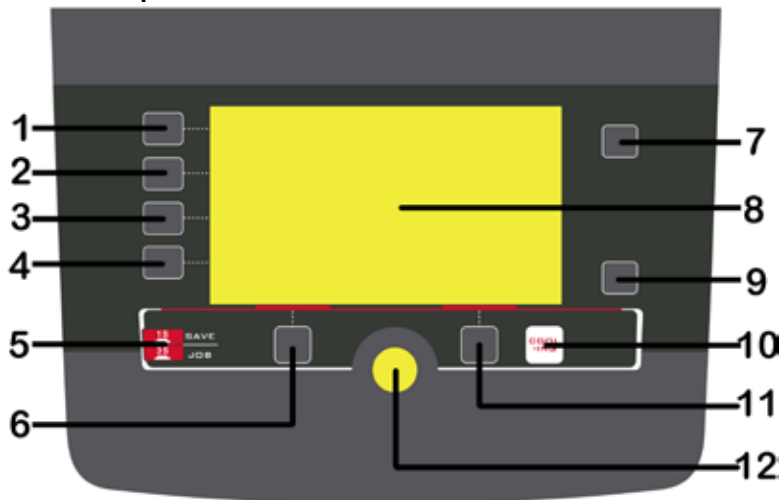
Poznámka: Modrý vývod a červený přívod se nesmí zaměnit!

Řídící konektor (7)

Pro připojení napájecího a řídicího kabelu se používá konektor na zadní straně zařízení. Spojovací kabel dodává energii do chladicí jednotky a zároveň včas přijímá kontrolní a detekční signály.

3. Provozní pokyny

3-1. Ovládací panel



1.	Tlačítko svařovacích módů	Potlačte pro výběr svařovacích módů MMA / HF TIG / Lift TIG.
2.	Výběr typu svařovací vlny	
3.	Výběr módu funkce hořáku	Potlačte pro výběr módů 2T nebo 4T.
4.	Výběr svařovacích funkcí	Výběr pulzního módu a módů pro bodování.
5.	Tlačítka pro uložení do paměti	Stiskněte na 3s pro otevření JOB programu a stiskněte 1s pro uložení parametrů do JOB.
6.	Funkční "A" tlačítko	
7.	Parametry "A" tlačítka	Stiskněte pro výběr Hot start a Balance. Pokud tlačítko nestisknete do 3 s, výběr se automaticky zruší.
8.	LCD	Zobrazí se všechny parametry svařování, jako například svařovací napětí, svařovací proud a další nastavené parametry.
9.	Parametry "B" tlačítka	Stisknutím tohoto tlačítka vyberte Arc Force nebo AC Frekvence. Pokud tlačítko nestisknete do 3 s, výběr se automaticky zruší.
10.	Tlačítko výběru chlazení	Stiskněte pro výběr typu chlazení hořáku.
11.	Funkční "B" tlačítko	
12.	Výběr / nastavení parametrů	

Vysvětlení dalších ovládacích prvků

Tlačítko nastavení vlny (2)

Jeho stiskem vyberte výstupní formu proudu: stejnosměrný výstup, čtvercová vlna, sinusová vlna, trojúhelníkové vlny

(1) DC výstupní proud je vhodný pro DC TIG svařování.

(2) AC Square Wave proud koncentrovaný oblouk pro maximální průvar, rychlé svařování s nejlepším přímým řízením.

(3) AC Sin Wave proud je tradiční AC TIG svařovací tvar vlny. Má tišší a jemnější CHARAKTERISTIKY oblouku

(4) AC Triangle Wave proud redukuje množství vneseného tepla při stejném nastavení proudu, Je vhodný pro svařování tenkých plechů.

Funkční A tlačítko (6)

V režimu HF TIG / Lift TIG stiskněte, abyste nastavili předfuk, počáteční proud a náběhový čas; V režimu bodového svařování stiskněte, abyste vybrali předfuk; Jeho stlačením v JOB programu načtete nastavení parametrů pro vybrané číslo.

Funkční B tlačítko (11)

V režimu HF TIG / Lift TIG stiskněte, abyste zvolili čas výběhu, kráterového proudu a dofuku; V režimu bodového svařování stiskněte, abyste zvolili čas dofuku; Jeho stlačením v programu JOB odstraní nastavení parametru pro vybrané číslo.

Tlačítko Výběru / nastavení parametrů (12)

Jeho stlačením vyberte parametry, jako například svařovací proud, vrcholový proud, základní proud, frekvence pulsu, šířka pulzu a číslo programu JOB. Otáčením nastavíte hodnotu parametrů.

3.2 Zobrazení displeje v MMA módě



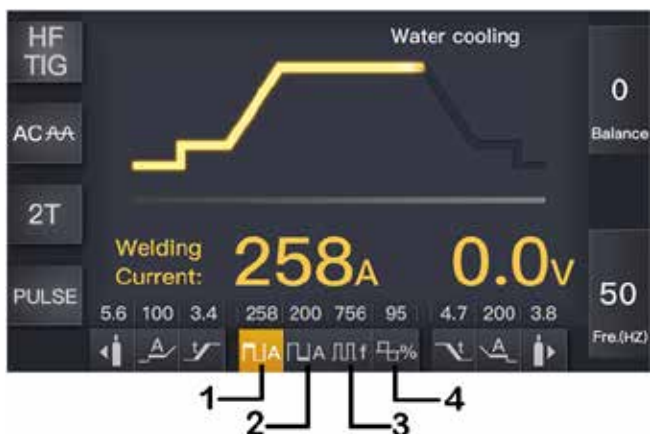
1.	Tlačítko režimu svařování	Jeho stlačením vstoupíte do režimu svařování MMA.
2.	Výběr vlny svařování	Stisknutím tlačítka vyberete DC nebo AC s typem vlny.
3.	Tlačítko parametru "A"	Stiskněte pro výběr Hot start. Rozsah nastavení: 0 ~ 10.
4.	Tlačítko parametru "B"	Stiskněte pro výběr Arc force. Rozsah nastavení: 0 ~ 10.
5.	Tlač. nastav. parametrů	Jeho otáčením nastavujete svařovací proud a hodnotu HOT START a Arc Force.
6.	Displej zobrazení proudu	Během svařování zobrazuje svařovací proud, jinak zobrazuje zvolený proud.
7.	Displ. zobrazení napětí	Ukazuje svařovací napětí.

3.3 Zobrazení displeje v HF / LIFT TIG módě



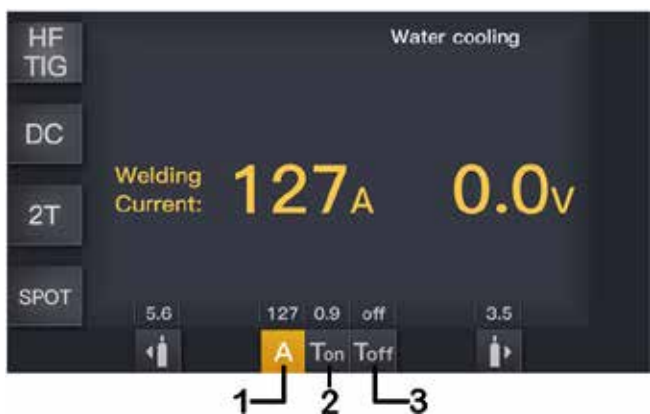
1.	Tlačítko režimu svařování	Stisknutím vstoupíte do režimu HF TIG nebo Lift TIG.
2.	Tlačítko výstup. průběhu	Stisknutím vyberte výstup na DC nebo AC proud.
3.	Tlačítko režimu spouštění:	Stisknutím vyberte režim spuštění 2T nebo 4T.
4.	Tlačítko funkce svařování	Stisknutím vyberte No Puls / Puls / bodové svařování. (V režimu svařování Lift TIG zde není žádná funkce Spot.)
5.	Tlačítko parametru "A"	Stisknutím vyberte AC Balance. Rozsah: -5 až +5.
6.	Tlačítko parametru "B"	Stiskem vyberte položku Frekvence AC. Rozsah nastavení: 50 ~ 250Hz.
7.	Funkční "A" tlačítko	Stisknutím tohoto tlačítka vyberete čas předfuku, počáteční proud oblouku a čas náběhu.
8.	Funkční "B" tlačítko	Stisknutím tohoto tlačítka vyberete Čas klesání, Koncový proud oblouku a Čas dofuku.
9.	Ovladač výběru / nastavení parametrů:	Jeho stiskem vyberete svařovací proud a další parametry. Otáčením nastavíte hodnotu parametrů.
10.	Displej proudu	Během svařování zobrazuje svařovací proud, jinak zobrazuje zvolený proud.
11.	Displej napětí	Zobrazuje svařovací napětí ..
12.	Tlačítko výběru chlazení	jeho stiskem vyberete typ chlazení hořáku.

3.4 Zobrazení displeje v TIG pulse módě



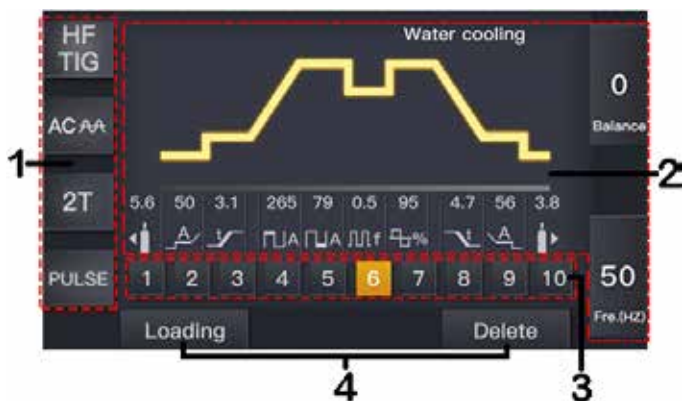
1.	Vrchní proud	je to 5% až 100% hlavního svařovacího proudu.
2.	Základní proud	je to 5% až 100% hlavního svařovacího proudu, ale menší než vrchol.
3.	Frekvence pulzu	0.5~999Hz.
4.	Šířka pulzu	5~95%.

3.5 Zobrazení displeje v TIG bodovacím módě



1.	Displej proudu	10~320A.
2.	T_{on} displej	0.1~1.0s.
3.	T_{off} displej	off~10.0s.

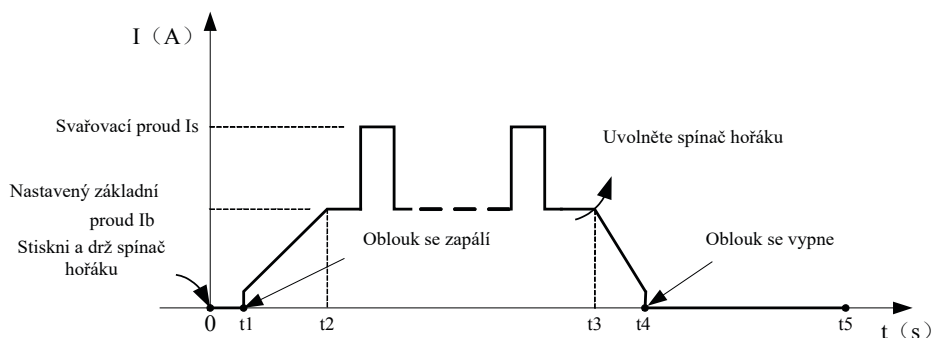
3.6 Zobrazení JOB programu



1.	Zobrazení režimu svařování	Zde jsou vybrané stavy svařování.
2.	Displej parametrů	Zde jsou všechny vybrané hodnoty parametrů.
3.	JOB číslo	Celkem 1 ~ 10 čísel JOB je možné uložit nebo vyvolat vybrané parametry pomocí tlačítka JOB.
4.	Načti / Vymaž displej	Stisknutím tlačítka Funkce A / B vyvolejte / vymažte nastavení parametrů pro vybrané číslo JOB.

Svařování v módě 2T:

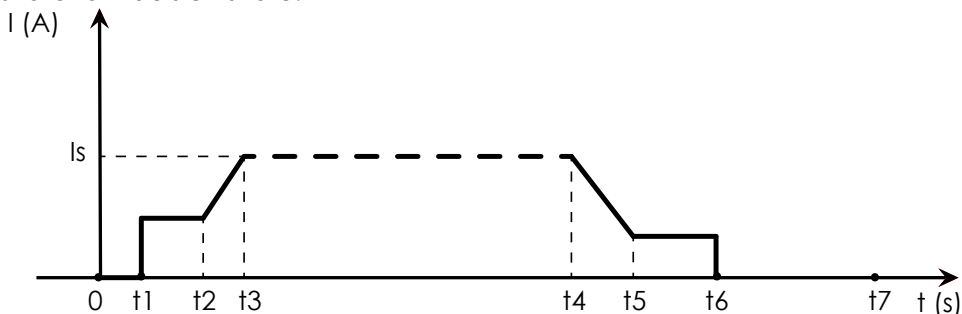
Tato funkce bez úpravy počátečního proudu a proudu kráteru je vhodná na opětovné svařování, přechodové svařování, svařování tenkých plechů atd.



- 0: Zatlačte a držte stisknuté tlačítko na svařovacím hořáku. Elektromagnetický ventil se zapne, spustí se proudění plynu (předfuk)
 - 0~t1: Čas předfuku je nastavitelný na ovládacím panelu (0,0 - 2 sec)
 - t1~t2: Zapálí se svařovací oblouk (t1), výstupní svařovací proud (t2) se postupně zvyšuje na úroveň nastavenou na ovládacím panelu (Iw nebo Ib). Doba náběhu je nastavitelná (0,0 - 10 sek)
 - t2~t3: Spínač na hořáku je třeba držet po celou dobu svařování.
- Poznámka:** Pokud svařujete v pulsním proudu, velikost svařovacího proudu pulzuje mezi nastavenými hodnotami základního a svařovacího proudu.
- t3: Uvolněte spínač na svařovacím hořáku pro ukončení svařování.
 - t3~t4: Svařovací proud začne se snižovat podle nastaveného času výběhu (0,0 - 10 sek)
 - t4~t5: Svařovací proud (Iw nebo Ib) klesne na minimální hodnotu a oblouk zhasne, plyn nadále proudí (dofuk). Čas dofuku je nastavitelný na ovládacím panelu (0,0 - 10 sekund)
 - t5: Vypne se elektromagnetický ventil, plyn přestane proudit, skončí proces svařování.

Svařování v módě 4T:

Nastavte parametry pro začátek a kráter svaru. Díky tomu zajistíte eliminaci kráteru na začátku a na konci svaru. Mód 4T je vhodný pro svařování delších svarů.



- 0: Stiskněte a držte spínač na svařovacím hořáku. Elektromagnetický ventil se zapne, spustí se proudění plynu (předfuk)
- 0 - t_1 : Čas předfuku je nastavitelný na ovládacím panelu (0,0 - 2 sec)
- t_1 - t_2 : Zapne se svařovací oblouk t_1 se startovními parametry nastavenými na ovládacím panelu
- t_2 : Uvolněte tlačítko na hořáku, aby se svařovací proud mohl zvyšovat na nastavenou hodnotu, čas náběhu je nastavitelný (0,0 - 10 sek)
- t_2 - t_3 : Svařovací proud se zvyšuje na vsazenou hodnotu (I_b nebo I_w), čas náběhu je nastavitelný
- t_3 - t_4 : Začne svařování s nastavenými parametry. Během svařování netřeba držet tlačítko na svařovacím hořáku. Poznámka: Pokud svařujete v pulsním proudu, velikost svařovacího proudu pulzuje mezi nastavenými hodnotami základního a svařovacího proudu.
- t_4 : Pro ukončení svařování stlačte spínač na hořáku, proud začne klesat na nastavenou hodnotu kráterového proudu v době od 0,0 - 10 sekund.
- t_4 - t_5 : výběhový proud klesne na nastavené hodnotě kráterového proudu, čas výběhu je nastavitelný (t_4)
- t_5 - t_6 : Výplň kráteru
- t_6 : Uvolněte tlačítko na svařovacím hořáku, oblouk zhasne, plyn nadále proudí (dofuk).
- t_6 - t_7 : Čas dofuku je nastavitelný na ovládacím panelu (0,0 - 10 sekund)
- t_7 : Vypne se elektromagnetický ventil, plyn přestane proudit, skončí proces svařování.

3.7. Nastavení svařovacích parametrů

svařovací mód	mód ovládá- ní	čas předfuku	start proud	čas ndběhu	horní proud	základní proud	frekvence pulzu	šířka pulzu	čas výbehu	kráter proud	čas dořuku	čas bodov anila	Arc Force	HOT START	AC frekven	Balan ce
MMA	No	x	x	x	10-max	x	x	x	x	x	x	x	0-10	0-10	x	x
	2T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	x	x	x	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	x	x
DC TIG	4T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	x	x	x	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	x	x
	Bodo vanie	0.1-2s	x	x	10-max	x	x	x	x	x	0-10s	On: 0.1-1s, Off: 0-10s	x	x	x	x
DC Pulse TIG	2T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	10-max	0.5-999Hz	5-95%	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	x	x
	4T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	10-max	0.5-999Hz	5-95%	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	x	x
AC TIG	Bodo vanie	0.1-2s	x	x	10-max	x	x	x	x	x	x	On: 0.1-1s, Off: 0-10s	x	x	x	x
	2T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	x	x	x	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	50-250Hz	~5-+5
AC Pulse TIG	4T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	x	x	x	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	50-250Hz	~5-+5
	2T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	10-max	0.5-999Hz	5-95%	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	50-250Hz	~5-+5
AC Pulse TIG	4T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	10-max	0.5-999Hz	5-95%	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	50-250Hz	~5-+5
	4T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	10-max	0.5-999Hz	5-95%	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	50-250Hz	~5-+5

4. Instalace a provoz pro MMA svařování

4.1 Instalace pro svařování MMA

Připojení vstupních kabelů

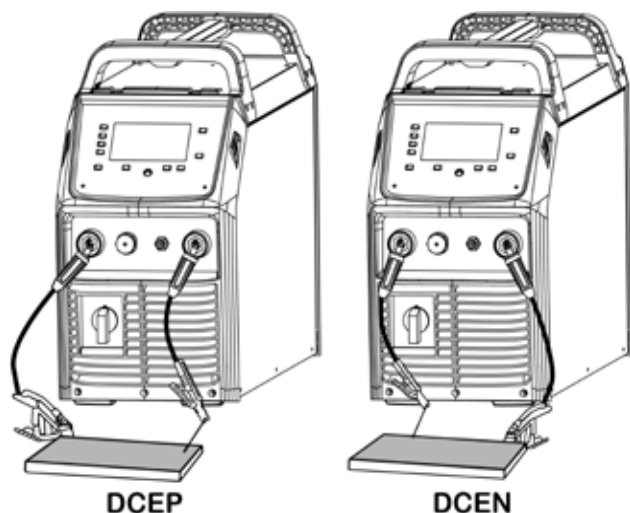
Na tomto svařovacím stroji jsou k dispozici dvě zásuvky. Při svařování MMA je držák elektrody připojen ke kladné zásuvce, zatímco uzemňovací kabel (obrobek) je připojen k záporné zásuvce, což je známé jako DCEP. Avšak různé elektrody mohou vyžadovat pro optimální výsledky jinou polaritu, proto je třeba dbát na správnou polaritu. Správnou polaritu naleznete v informacích od výrobce elektrody.

DCEP: Elektroda připojena k výstupní zásuvce "+".

DCEN: Elektroda připojena k výstupní zásuvce "-".

MMA (DC): Volba připojení DCEN nebo DCEP podle různých elektrod. Přečtěte si příručku k elektrodě.

MMA (AC): Žádné požadavky na připojení polarity.



- (1) Připojte zemnicí kabel k „-“, utáhněte ve směru hodinových ručiček;
- (2) Připojte zemnicí svorku k obrobku. Kontakt s obrobkem musí být pevný, kontakt s čistým kovem, bez koroze, barev nebo jiného znečištění v místě dotyku.
- (3) Připojte elektrodové kleště k „+“, utáhněte ve směru hodinových ručiček;
- (4) Zabezpečte dokonalé spojení svorek, aby nedocházelo k přehřívání kvůli špatnému elektrickému kontaktu.
- (5) Zkontrolujte vstupní napětí multimetrem, které musí být v rozsahu uvedeném na štítku.
- (6) Ujistěte se, že je stroj správně uzemněn.

4.2. Provoz při svařování MMA

- (1) Po provedení výše uvedené metody instalace, otočte vypínačem do polohy „ON“, poté se rozsvítí kontrolka napájení, spustí se ventilátor a zařízení se zapne.
- (2) Nastavte režim svařování MMA.
- (3) Nastavte svařovací proud odpovídající použitému typu a rozměru elektrody podle doporučení výrobce elektrody.
- (4) Nastavte horký start a Arc Force (Podle pokynů v předchozí části)
- (5) Vložte elektrodu do kleští elektrody a pevně ji upněte.
- (6) Elektrodu přitlačte proti obrobku, abyste vytvořili svařovací oblouk, během svařování udržujte elektrodu ve stabilní vzdálenosti od svařovaného materiálu.
- (7) Začněte svařovat. Je-li to nutné, upravte nastavení svařovacího proudu, abyste dosáhli požadovaného stavu svařování.
- (8) Po dokončení svařování by měl být zdroj ponechán zapnutý po dobu 2 až 3 minut. Ventilátor ochladí vnitřní část stroje.
- (9) Přepněte spínač do polohy OFF.

POZNÁMKA::

- Dbejte na polaritu zapojení elektrod, které se volí podle typu elektrody. Informace o správné polaritě najdete na balení elektrod. Nesprávná polarita bude mít za následek nestabilitu oblouku a velký rozstřík.
- Pokud je vzdálenost obrobku od svařovacího stroje velká, je třeba použít svářecí kabely s větším průřezem, kvůli poklesu napětí ve vodiči.

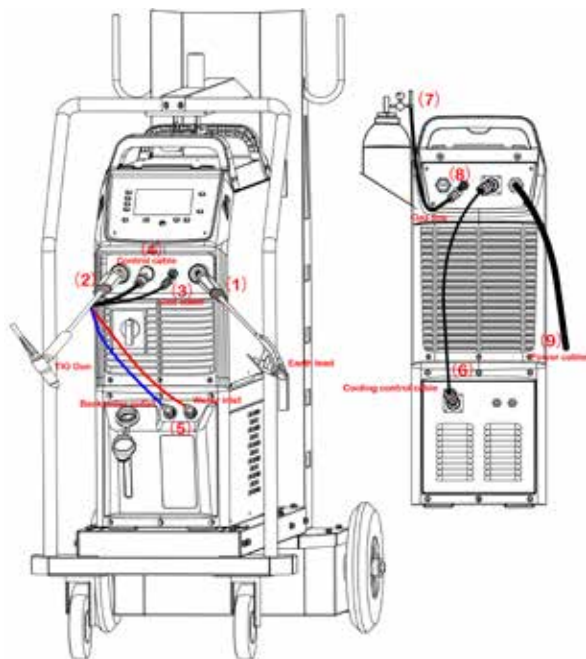
5. Instalace a provoz pro TIG svařování

5.1. Nastavení pro svařování TIG

- (1) Připojte zemnicí kabel k „+“, utáhněte ve směru hodinových ručiček;
- (2) Připojte svařovací hořák TIG k „-“, utáhněte ve směru hodinových ručiček;
- (3) Připojte plynovou hadici TIG hořáku k výstupnímu plynovému konektoru na přední straně stroje.
- (4) Připojte ovládací kabel spínače hořáku k 12-pólové zásuvce na přední straně stroje.
- (5) Připojte hadice chlazení TIG hořáku k rychlospojčkám na přední straně vodního chlazení.
- (6) Připojte ovládací kabel chlazení ke konektoru na zadním panelu svařovacího stroje.
- (7) Připojte redukční ventil k plynové láhvi a připojte plynovou hadici k regulátoru plynu. Zkontrolujte, zda nedochází k únikům!
- (8) Připojte plynovou hadici k přívodu plynu do stroje pomocí rychle upínacího zámku, který se nachází na zadním panelu. Zkontrolujte, zda nedochází k únikům!

POZNÁMKA: V případě chlazení hořáku vzduchem není třeba připojit vodní chlazení.

- (9) Připojte napájecí kabel svařovacího stroje do elektrické sítě. Zapněte hlavní vypínač.



- (10) Opatrně otevřete ventil plynové láhve, nastavte požadovaný průtok plynu.
- (11) Zkontrolujte vstupní napětí pomocí multimetru. Napětí musí být ve stanoveném rozsahu!
- (12) Zkontrolujte uzemnění.

5.2. Provoz při svařování TIG

(1) Pokud jste provedli instalaci pro TIG svařování podle popisu v tomto návodu, otočte vypínačem tak, aby byl vypínač v poloze "ON", pak se rozsvítí displej a roztočí ventilátor.

(2) Nastavte svařovací režim na "Lift TIG" nebo "HF TIG" a výstupní průběh: DC nebo AC.

(3) Nastavte režim spouštění: 2T / 4T.

- Pokud je zvolen provoz 2T, stiskněte tlačítko na hořáku a držte po celou dobu svařování. Pro ukončení svařování uvolněte tlačítko, oblouk zhasne. Proud plynu ještě proudí o nastavenou hodnotu dofuku.

- Pokud je zvolen provoz 4T, stiskněte a uvolněte tlačítko na hořáku, spustí se plyn a vytvoří se elektrický oblouk, pro ukončení svařování zas stlačte tlačítko na hořáku. Kráterový proud běží po dobu držení spouště. Po uvolnění spouště zhasne oblouk. Proud plynu ještě proudí o nastavenou hodnotu dofuku.

(4) Nastavte proud a ostatní parametry TIG svařování, včetně předfuku plynu, kráterových hodnot, atd.

(5) Na předním panelu vyberte režim vodního chlazení.

(6) Aby bylo dosaženo optimálního výsledku svařování, wolfram se musí brousit na ostrý úhel. Je nezbytné brousit wolframovou elektrodu ve směru otáčení brusného kotouče.

(7) Nainstalujte wolframovou elektrodu přibližně 3 - 7 mm, tak aby vyčnívala z plynové keramické hubice, použijte kleštinu správné velikosti.

(8) Utáhněte zadní kryt.

(9) Začněte svařovat. Pokud je to nutné, upravte nastavení svařovacího proudu.

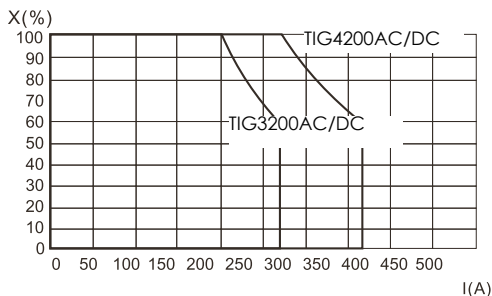
(10) Po ukončení svařování by měl být zdroj energie ponechán zapnutý 2 až 3 minuty. Díky tomu může ventilátor běžet a chladit vnitřní komponenty.

(11) Uvolněním spouště zastavíte svařování.

Přepněte spínač ON / OFF (umístěný na zadním panelu) do polohy OFF

Dovolený zatěžovatel

Písmeno "X" znamená pracovní cyklus, který je definován jako podíl času, který stroj může pracovat nepřetržitě po určitou dobu (10 minut). Jmenovitý pracovní cyklus znamená poměr času, který může stroj pracovat nepřetržitě do 10 minut, když vydá jmenovitý svařovací proud. Vztah mezi pracovním cyklem "X" a výstupním svařovacím proudem "I" se zobrazuje jako pravý obrázek. Pokud se svářečka přehřívá, jednotka ochrany proti přehřátí IGBT uvnitř vydá pokyn ke snížení výstupního svařovacího proudu a rozsvítí kontrolku přehřátí na předním panelu. V této chvíli by měl být stroj 15 minut v klidu, aby se ochladil ventilátorem. Při dalším uvedení do provozu by se měl snížit svařovací výstupní proud nebo pracovní cyklus.



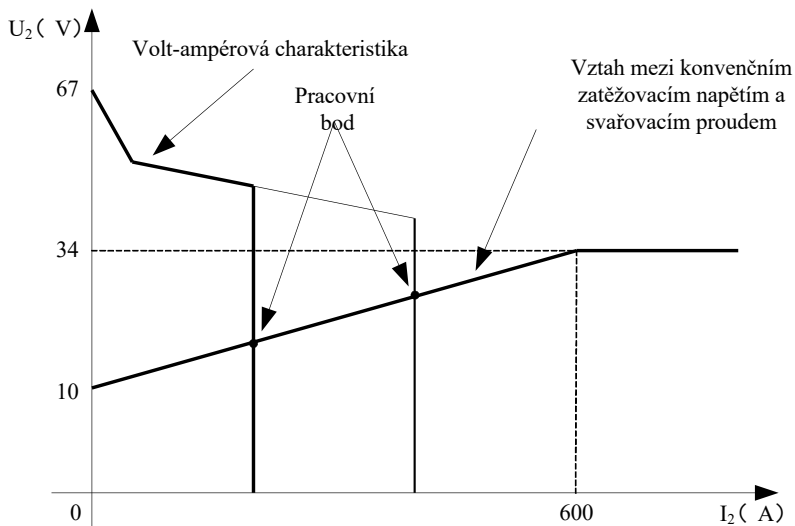
Varování: Práce při přetížení je pro svařovací stroj škodlivá

Volt-ampérová charakteristika

Svařovací stroj 3200 AC / DC and TIG 4200 AC / DC má vynikající voltampérová charakteristiku, jejíž graf je znázorněn jako následující obrázek.

Vztah mezi konvenčním jmenovitým zatěžovacím napětím U_2 a konvenčním svařovacím proudem I_2 je následující:

Keď $I_2 \leq 600A \leq U_2 = 10 + 0.04I_2 (V)$; keď $I_2 \geq 600A, U_2 = 34(V)$



Opatření

Pracoviště

Zajistěte, aby bylo pracoviště suché, chráněné před přímým sluncem, prachem, korozivními plyny, maximální vlhkost vzduchu 80 % a okolní teplota v rozmezí -10 °C až +40 °C.

Bezpečnostní požadavky

Svařovací inverter poskytuje ochranu před nadměrným napětím, proudem a přehřátím. Pokud nastane některá z výše uvedených událostí, stroj se automaticky zastaví. Každopádně nadměrné zatěžování poškozuje stroj, dodržujte proto následující pokyny:

1. **Větrání** - Při svařování prochází strojem silný proud, takže přirozené větrání není dostatečné p jeho chlazení. Abyste zajistili dostatečné chlazení, musí být mezi strojem a překážkou volný prostor alespoň 30 cm. Dobré větrání je nezbytné pro normální funkci a dlouhou životnost stroje.
2. Svařovací proud nesmí překročit maximální přípustnou hodnotu. Nadměrný proud může zkrát[†] životnost stroje nebo jej poškodit.
3. **Nepřetěžujte stroj!** Vstupní napětí musí odpovídat požadovanému napětí, které je uvedené technických parametrech. Svařovací inverter poté automaticky vyrovnává napětí a zajišťuje, aby svařovací proud nepřesáhl maximální hodnotu. Pokud vstupní napětí překročí maximální hodnotu může dojít k poškození stroje.
4. **Stroj musí být uzemněn!** Pokud používáte jako zdroj elektrické energie standardní uzemněno AC zásuvku, je uzemnění provedeno automaticky. Pokud používáte elektrocentrálu nebo neznámý zdroj elektrické energie, uzemněte svařovací inverter pomocí uzemňovacího kabelu o minimálním průřezu 10 mm, abyste zabránili možnosti úderu elektrickým proudem.
5. Při přetížení nebo přehřátí stroje dojde k jeho okamžitému zastavení. V takovém případě st ihned nezapínejte. Nevypínejte jej a počkejte, dokud jej ventilátor řádně nezchladí.

UPOZORNĚNÍ!

Při použití svařovacího zařízení se svařovacími parametry vyššími než 180 Ampér nestačí na požadovaný odběr proudu standardní 230V elektrická zásuvka a vidlice na 16 Ampérový jistič, je třeba svařovací zařízení napojit na 20A, 25A nebo i na 32A průmyslový jistič! V tomto případě je nutné vyměnit vidlici podle platných předpisů a použít 32A zásuvku s použitím jedné fáze. Tuto práci může provést pouze odpovědná osoba s platným osvědčením!

Údržba

1. Před údržbou nebo opravou stroje jej vždy vypněte!
2. Ujistěte se, že je stroj řádně uzemněný!
3. Ujistěte se, že jsou všechny přípojky utažené, v případě potřeby je dotáhněte. Pokud přípojky vykazují známky oxidace, odstraňte ji smrkovým papírem a poté přípojky opět zapojte.
4. Nemějte ruce, vlasy a volný oděv v blízkosti kabelů pod napětím a ventilátoru stroje.
5. Pravidelně stroj čistěte pomocí stlačeného vzduchu. Při použití v prašném prostředí čistěte stroj každý den.
6. Tlak vzduchu nastavte tak, aby nedošlo k poškození stroje.
7. Pokud se do stroje dostane voda, nechejte jej řádně vysušit. Pokračujte ve svařování pouze, pokud zkontrolujete, že je stroj v pořádku.
8. V případě delšího nepoužívání stroje jej uskladněte v originálním balení v suchém prostředí.

CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD PROHLÁŠENÍ O SHODĚ CERTIFIKÁT CE

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

Výrobek: **TIG 3200** AC/DC
TIG 4200 AC/DC
Multifunkční svařovací inverter pro metody
TIG AC / DC a MMA s technologií IGBT

Plně odpovídá normám (1): EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2018

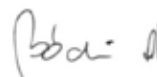
(1) Odkazy k zákonům, pravidlům a předpisům jsou chápány ve vztahu k zákonům, pravidlům a předpisům platných v současné době.
Výrobce prohlašuje, že tento konkrétní produkt je v souladu se všemi výše uvedenými předpisy, a to také v souladu se všemi specifi kovanými základními požadavky Směrnice 2014/35 / EU, 2014/30 / EU, 2006/42 / EU, 2011/65 / EU

Sériové číslo:



Halásztelek (Hungary),

14/03/20



Jednatel společnosti:
András Bódi

MANUALE D'UTILIZZO

TIG 3200 AC/DC

TIG 4200 AC/DC

Introduzione

Grazie per aver acquistato il nostro prodotto.

I nostri inverter sono fabbricati con le più avanzate tecnologie. L'inverter, per prima cosa stabilizza la frequenza di lavoro a 50/60 Hz DC, poi la eleva ad un elevato fattore di potenza IGBT, dopo di che la rettifica nuovamente, ed utilizza PWM per erogare corrente ad elevata potenza. Così riducendo notevolmente il peso e il volume del trasformatore di rete. In questo modo l'efficienza è aumentata del 30%.

Le principali caratteristiche sono la riduzione notevole del peso, dei consumi di energia, una maggior efficienza pari all'85% ed una riduzione della rumorosità.

La tecnologia IGBT è considerata una rivoluzione nel mondo degli impianti per saldatura.

I generatori AC/DC con tecnologia inverter consentono velocità e semplicità di utilizzo molto superiori a quelle dei predecessori. La tecnologia Double inverter produce un'onda quadra che garantisce un'ottima disossidazione del bagno ed una eccellente penetrazione, per cordoni di saldatura di alta qualità.

Questo generatore TIG è adatto all' uso Industriale e Professionale, conforme alle norme internazionali di sicurezza IEC60974.

Grazie per aver scelto i nostri prodotti, e per trasmetterci le vostre impressioni e suggerimenti al fine di migliorare i nostri generatori ed il servizio.

La garanzia viene riconosciuta presentando la fattura di acquisto unita al certificato di garanzia (da compilare) che si trova alla fine di questo manuale, ed ha validità di 1 ANNO.

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

ATTENZIONE!

La saldatura è un processo pericoloso. L'operatore e le altre persone presenti nell'area di lavoro devono seguire le seguenti regole di sicurezza e sono obbligate ad indossare gli idonei dispositivi di sicurezza individuali.

- Lo spegnimento dell'apparecchio durante la fase di lavoro può danneggiare l'impianto.
- Dopo saldatura scollegare sempre il cavo di supporto elettrodo dall'impianto.
- Collegare sempre l'impianto ad una rete elettrica protetta e sicura.
- Utilizzare cavi ed accessori in condizioni perfette.
- L'operatore deve essere qualificato!

Shock elettrico

- Collegare il cavo di messa a terra in accordo con le normative standard.
- Evitare il contatto a mani nude di tutte le componenti attive del circuito elettrico, elettrodo e filo di saldatura. È necessario che l'operatore indossi guanti idonei mentre esegue le operazioni di saldatura.
- L'operatore deve mantenere il pezzo da lavorare, isolato da se stesso.

Fumo e gas generati durante la saldatura o il taglio possono essere dannosi per la salute

- Evitare di respirare gas e fumi di saldatura.
- Mantenere sempre ben areata la zona di lavoro.

Radiazioni nocive di saldatura sono pericolose per gli occhi e la pelle.

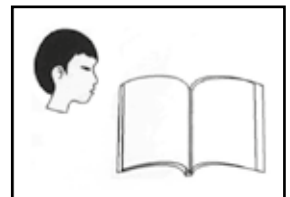
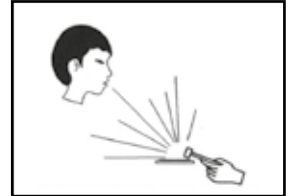
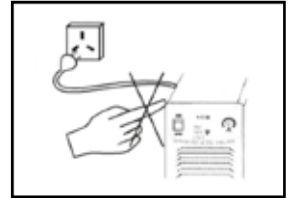
- Indossare un adeguato casco per saldatura con filtro per radiazioni luminose e abbigliamento adeguato durante le operazioni di saldatura.
- Occorre inoltre adottare misure per proteggere gli altri nell'area di lavoro.

Pericolo di incendio!

- Le proiezioni di saldatura possono dare origine ad incendi. Accertarsi di rimuovere tutti i materiali infiammabili dall'area di lavoro.
- Tenere nelle vicinanze un estintore in caso di emergenza.

Malfunzionamento

- Consultare il manuale (FAQs)
- Consultare il rivenditore di zona



PRECAUTIONS TO ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY

1 General

Welding may cause electromagnetic interference.

The interference emission of arc welding equipment can be minimized by adopting proper installation method and correct use method.

The products described in this manual belong to the limit of class A equipment (applies to all occasions except the residential areas powered by public low-voltage power system).

Warning: Class A equipment does not apply to the residential areas powered by public low-voltage power system. Because the electromagnetic compatibility cannot be guaranteed in these areas owing to conducted and radiated disturbances.

2 Environmental assessment suggestions

Before installing the arc welding equipment, user shall assess the potential electromagnetic disturbance problems in the surrounding environment. The following matters shall be considered:

- Whether there are other service cables, control cables, signal and telephone wires, etc. above, under or around the welding equipment;
- Whether there are radio and television transmitting and receiving devices;
- Whether there are computers and other control equipment;
- Whether there are high-security level equipment, such as industrial protective equipment;
- Consider the health of staff at the site, for example, where there are workers wearing hearing aid or pacemaker;
- Whether there are equipment used for calibration or inspection;
- Pay attention to the noise immunity of other equipment around. The user should ensure that the equipment is compatible with the surrounding equipment, which may require extra protective measures;
- Time for welding or other activities;

The range of environment shall be determined according to the building structure and other possible activities, which may exceed the boundary of building.

3 Methods to reduce emission

- Public power supply system

The arc welding equipment shall be connected to the public power supply system according to the method recommended by the manufacturer. If there is interference, additional preventive measures shall be taken, such as access with filter in the public power supply system. For fixed arc welding equipment, the service cables shall be shielded by metal pipe or other equivalent methods. However, the shield shall ensure electrical continuity and shall be connected with the case of welding source to ensure the good electrical contact between them.

- Maintenance of arc welding equipment

The arc welding equipment must be regularly maintained according to the method recommended by the manufacturer. When the welding equipment is running, all entrances, auxiliary doors and cover plates shall be closed and properly tightened. The arc welding equipment shall not be modified in any form, unless the change and adjustment are permitted in the manual. Particularly, the spark gap of arc striker and arc stabilizer shall be adjusted and maintained according to the manufacturer's suggestions.

- Welding cable

The welding cable shall be as short as possible and close to each other and to the ground line.

- Equipotential bonding

Pay attention to the bonding of all metal objects in surrounding environment. The overlapping of metal object and workpiece can increase the risk of work, as operators may suffer from electric shock when touch the metal object and electrode simultaneously. Operators shall be insulated from all these metal objects.

- Grounding of the workpiece

For electrical safety or workpiece location, size and other reasons, the workpiece may not be grounded, such as the hull or structural steelwork. Grounding of workpieces sometimes can reduce the emission, but it is not always the case. So be sure to prevent the increasing risk of electric shock or damage of other electrical equipment caused by grounded workpieces. When necessary, the workpiece should be directly connected with the ground. But direct grounding is forbidden in some countries. In such case, use appropriate capacitor in accordance with regulations of the country.

- Shielding

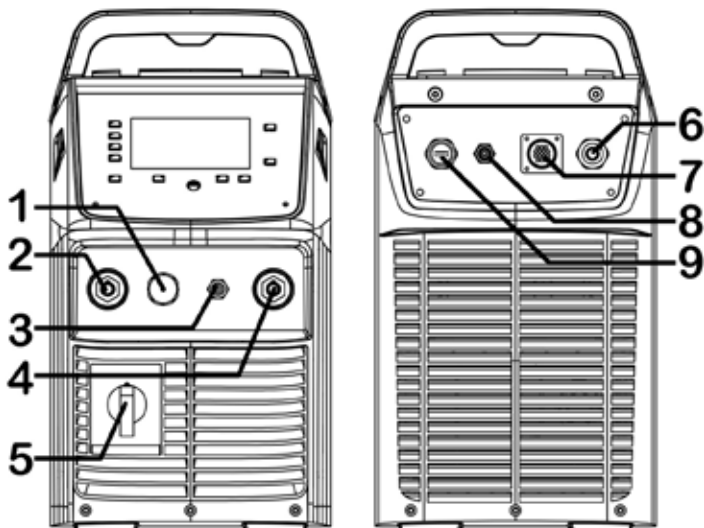
Selectively shield the surrounding equipment and other cables to reduce the electromagnetic interference. For special applications, the whole welding area can be shielded.

1. Principali parametri

QUICKSILVER		TIG 4200 AC/DC	TIG 3200 AC/DC	
Art. Nr.		800TIG4200ACDCMW	800TIG3200ACDCMW	
FUNCTIONS	GENERAL	Tipo inverter	IGBT	
		Gruppo di raffreddamento	✓	op.WRC120
		Tipo innesco	HF/ LT	HF/ LT
		Numero di programmi	10	10
		Controllo remoto Wireless	op.	op.
		Controllo remoto da Torcia	✓	✓
		LCD	✓	✓
	TIG	AC TIG	✓	✓
		TIG AC PULSATO	✓	✓
		DC TIG	✓	✓
		TIG DC PULSATO	✓	✓
		2T/4T	✓	✓
	N° Forme d'onda AC	3	3	
	MMA	AC MMA	✓	✓
DC MMA		✓	✓	
Arc Force regolabile		✓	✓	
Hot Start regolabile		✓	✓	
PARAMETERS	Torcia Tig		IGrip SR18WP	IGrip SR26P
	Torcia Tig opzionale		TBi SR400	IGrip SR18W/ TBi SR400
	Numero di Fasi		3	3
	Alimentazione		3x400V AC ±10%, 50/60 Hz	3x400V AC ±10%, 50/60 Hz
	Max./eff. input Corrente	MMA	AC: 32.7A / 25.3A DC: 33.5A / 25.9A	AC: 23.5A / 18.2A DC: 24.7A / 19.1A
		TIG	AC: 25.1A / 19.4A DC:25.7A / 19.9A	AC: 18.7A / 14.5A DC: 18.9A / 14.6A
	Fattore di potenza (cos φ)		0.7	0.65
	Efficienza		≥85%	≥85%
	Duty Cycle (10 min/40 OC)		400A @ 60% 310A @ 100%	320A @ 60% 250A @ 100%
	Range di corrente	MMA	10A - 400A	10A - 320A
		TIG	10A - 400A	10A - 320A
	Vollaggio in uscita	MMA	20.4V - 36V	10.4V-22.8V
		TIG	10.4V - 26V	20.4V-32.8V
	Tensione a vuoto		74V	74V
Classe di isolamento		H	H	
Classe di protezione		IP21S	IP21S	
Peso		31 kg	29.7 kg	
Dimensioni (LxPxA)		700x260x485 mm	700x260x485 mm	

2. Installation instructions

2-1. Layout per pannello anteriore e posteriore



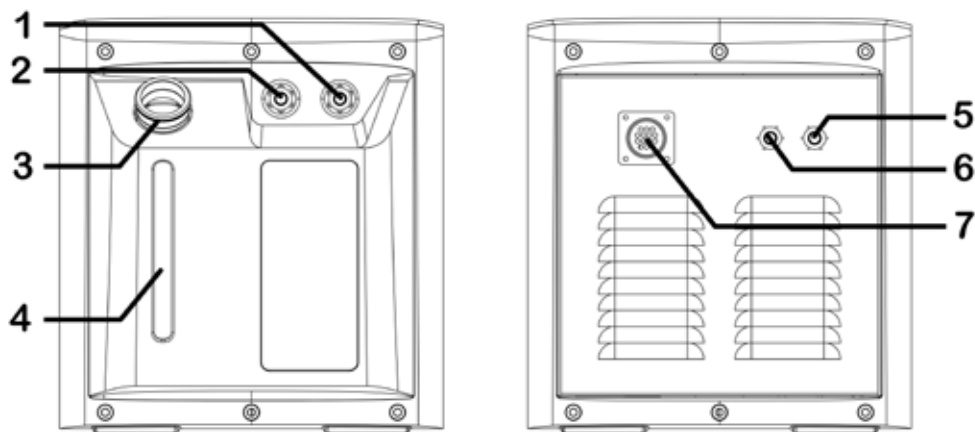
1	Connettore torcia	Connettore di comando torcia TIG
2	Connettore negativo	Polo negativo „-“
3	Uscita gas	È collegato al tubo di ingresso del gas della torcia.
4	Connettore positivo	Polo positivo „+“
5	Interruttore alimentazione	Passa a “ON”, la saldatrice è accesa, mentre passa a “OFF”, la saldatrice è spenta.
6	Alimentazione elettrica	Collegamento del generatore alla rete elettrica.
7	Connessione gruppo raffreddamento WRC	Connettore di alimentazione/comando gruppo di raffreddamento WRC120
8	Ingresso Gas - dalla bombola	Collegamento della bombola/riduttore alla saldatrice
9	Porta USB	Collegamento tra generatore e software su PC

Spiegazione di ulteriori controlli Interfaccia USB (9)

L'interfaccia USB viene utilizzata per aggiornare il programma. I passi sono come segue:

1. Scaricare il driver — CH341 e il programma richiesto “xxx.bin” sul computer.
2. Inserire le due estremità del cavo USB nell'interfaccia USB della saldatrice e nell'interfaccia USB del computer.
3. Selezionare il numero di porta COM appropriato (il numero non può essere maggiore di 6).
4. Utilizzare il software corrispondente per aggiornare il programma.

2.2 Pannelli anteriore e posteriore dell'unità di raffreddamento ad acqua (solo per i modelli raffreddati ad acqua)



- 1 Connettore Ritorno femmina H2O TIG (rosso)*
- 2 Connettore mandata femmina H2O TIG (blu)*
- 3 Tappo serbatoio liquido refrigerante
- 4 Finestra di ispezione livello liquido refrigerante*
- 5 Connettore ritorno femmina H2O MIG (rosso)*
- 6 Connettore mandata femmina H2O MIG (blu)*
- 7 Connettore collegamento gruppo di raffreddamento*

Le parole contrassegnate da * sono spiegate in dettaglio di seguito.

Spiegazione di ulteriori controlli

Ingresso (1) e uscita (2) per TIG

I due connettori sulla parte anteriore sono utilizzati per il funzionamento TIG e possono essere collegati agli attacchi rapidi della torcia di saldatura TIG. Il blu corrisponde all'uscita: l'acqua fredda viene erogata dal serbatoio; il rosso corrisponde all'ingresso dell'acqua di ritorno: l'acqua calda viene fatta fluire nel serbatoio per il raffreddamento. Nota: l'uscita blu e l'ingresso rosso del ritorno non devono essere scambiati!

Ripristino del livello liquido refrigerante (4)

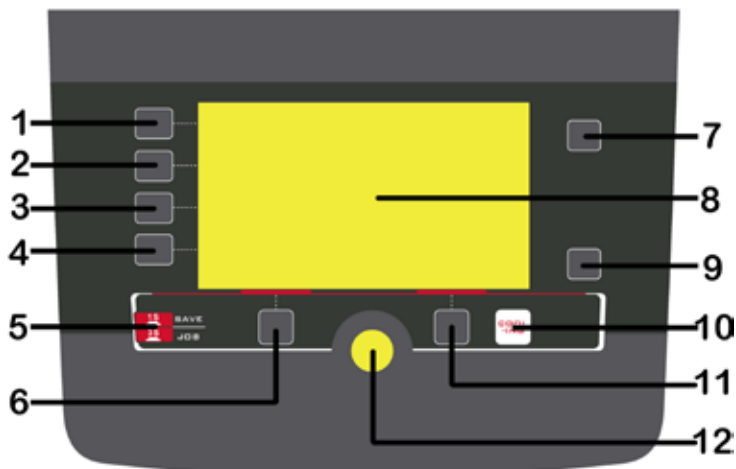
Attraverso la finestra di ispezione del livello del liquido, è possibile osservare chiaramente il livello del liquido nel serbatoio, il più alto che segna il livello Max: il volume non deve superare il livello più alto - il segno più basso il livello Min: quando il volume è inferiore al livello più basso, il gruppo di raffreddamento non funzionerà correttamente, è necessario ripristinare il livello utilizzando liquido adatta (Liquido refrigerante per saldatrici)

Connettore di controllo (7)

La linea di collegamento viene utilizzata per collegare il serbatoio dell'acqua con il trainafilo o il serbatoio dell'acqua con la saldatrice. Fornisce alimentazione al serbatoio dell'acqua attraverso la linea di collegamento e riceve in tempo i segnali di controllo e rilevamento.

3. Istruzioni di funzionamento

3-1. Pannello di controllo



1.	Pulsante modalità di saldatura	Premendolo si seleziona il processo desiderato - MMA/ HF TIG/ Lift TIG
2.	Selezione forma d'onda AC	Onda quadra/Sinusoidale/Triangolare
3.	Modalità pulsante torcia	Premere per selezionare 2T o 4T
4.	Selezione funzione saldatura	Premendo si seleziona la funzione PulsatoON/ Pulsato OFF/Spot (Puntatura)
5.	JOB (Programma)	Premerlo per 3s per aprire il programma premerlo per 1s per salvare i parametri nel numero
6.	Funzione "A"	
7.	Parametro "A"	Premerlo per selezionare Hot start o Balance. Se il pulsante non viene premuto entro 3 s, la selezione sarà rimossa automaticamente
8.	LCD	Mostrerà tutti i parametri di saldatura, come la tensione di saldatura, la corrente di saldatura e altri parametri impostati.
9.	Parametro "B"	Premerlo per selezionare Arc Force o AC Frequency. Se il pulsante non viene premuto entro 3 s, la selezione verrà automaticamente rimossa.
10.	Metodo di raffreddamento	Selezione metodo raffreddamento (Aria/H2O)
11.	Funzione "B"	
12.	Encoder Selezione/Modifica	

Spiegazione di ulteriori controlli

Pulsante forma d'onda di uscita (2)

Premerlo per selezionare la forma di uscita: uscita CC, onda quadra CA, onda sinusoidale CA, triangolo CA. Onda.

- (1) L'uscita per saldatura CC è adatta per la saldatura TIG di acciaio/Acciaio inox/rame.
- (2) L'uscita AC onda quadra focalizza l'arco per la massima penetrazione, velocità di avanzamento con il miglior controllo direzionale.
- (3) L'uscita sinusoidale CA è una forma d'onda di saldatura TIG CA più tranquilla con una caratteristica d'arco „morbida”
- (4) L'uscita a onda triangolare CA riduce l'apporto di calore per la stessa impostazione di corrente. Molto utile nella saldatura di spessori molto sottili.

Pulsante funzione A (6)

In HF TIG / Lift TIG, premere per selezionare tempo di Pre-gas, corrente d'innesco e rampa di salita; In modalità saldatura SPOT, premere per selezionare il tempo di Pre-gas; Nel programma JOB, premerlo per caricare il file impostazioni dei parametri per il numero selezionato.

Pulsante funzione B (11)

In HF TIG / Lift TIG, premere per selezionare rampa di discesa, corrente di cratere e Tempo di post gas; In modalità Saldatura a punti, premerlo per selezionare Post-gas; Nel programma JOB, premerlo per eliminare le impostazioni dei parametri per il numero selezionato.

Manopola di selezione / regolazione parametri (12)

Premerlo per selezionare parametri, come corrente di saldatura, corrente di picco, corrente di base, Frequenza dell'impulso, ampiezza dell'impulso e numero di programma del LAVORO. Ruotalo per regolare valore dei parametri.

3.2 Introduzione al display MMA



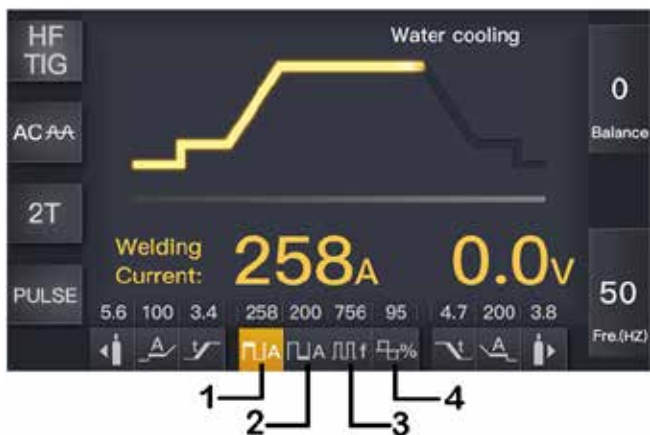
1.	Modalità saldatura	Premere per accedere in modalità MMA
2.	Forma d'onda	Premere per selezionare saldatura in DC o AC
3.	Parametro „A”	Premere per impostare il valore Hot start: 0~10.
4.	Parametro „B”	Premere per impostare il valore Arc force: 0~10.
5.	Encoder selezione / modifica	Ruotare per modificare valore di corrente di saldatura, Hot start e Arc force
6.	Display corrente saldatura „A”	Visualizza la corrente di saldatura durante l'operazione di saldatura, altrimenti mostra la corrente selezionata.
7.	Display Tensione „V”	Visualizza il valore della tensione „V”

3.3 Introduzione al display HF / LIFT TIG



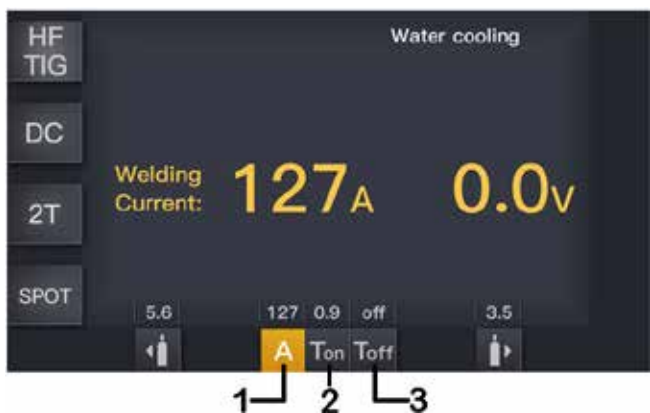
1.	Modalità saldatura	Selezione processo desiderato HF TIG/ Lift TIG
2.	Forma d'onda	Selezione corrente continua DC o alternata AC
3.	Modalità pulsante torcia	Seleziona funzione 2T o 4T
4.	Selezione funzione saldatura	Selezione Pulsato/Non pulsato/SPOT In modalità Lift TIG la funzione Spot non è attiva
5.	Parametro „A”	Selezione bilanciamento AC: -5 to +5.
6.	Parametro „B”	Selezione frequenza AC. Range: 50~250Hz.
7.	Funzione „A”	Selezione Pre-gas/corrente innesco/rampa di salita
8.	Funzione „B”	Selezione rampa discesa/corrente di cratere/ postgas
9.	Encoder selezione/ modifica	Premerlo per selezionare la corrente di saldatura e altri parametri. Ruotalo per regolarne il valore.
10.	Display corrente saldatura „A”	Visualizza la corrente di saldatura durante l'operazione di saldatura, altrimenti mostra la corrente selezionata.
11.	Display Tensione "V"	Visualizza il valore della tensione „V”
12.	Metodo di raffreddamento	Selezione metodo raffreddamento (Aria/H2O)

3.4 Introduzione alla visualizzazione dell'impulso TIG



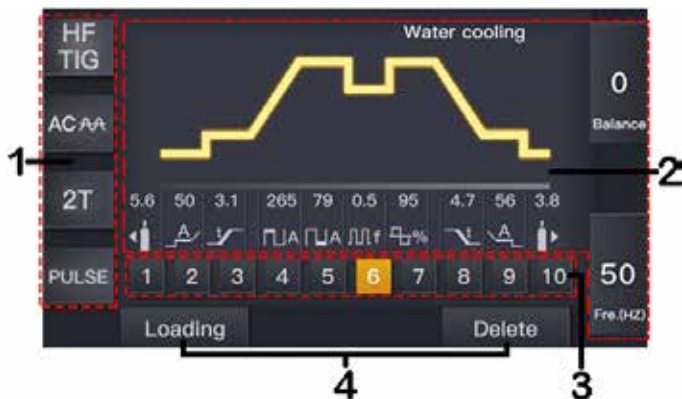
1.	Corrente di picco	Impostabile tra il 5% e il 95% della corrente di saldatura
2.	Coorente di base	Dal 5% al 100% della corrente di saldatura principale < corrente di picco.
3.	Frequenza puls.	0.5~999Hz.
4.	Ampiezza impulso	5~95%.

3.5 Introduzione al display spot TIG



1.	Corrente "A"	10~320A (Impostazione corrente di puntatura)
2.	T_{on} display	0.1~1.0s (Tempo di puntatura)
3.	T_{off} display:	off~10.0s (Tempo pausa tra i punti)

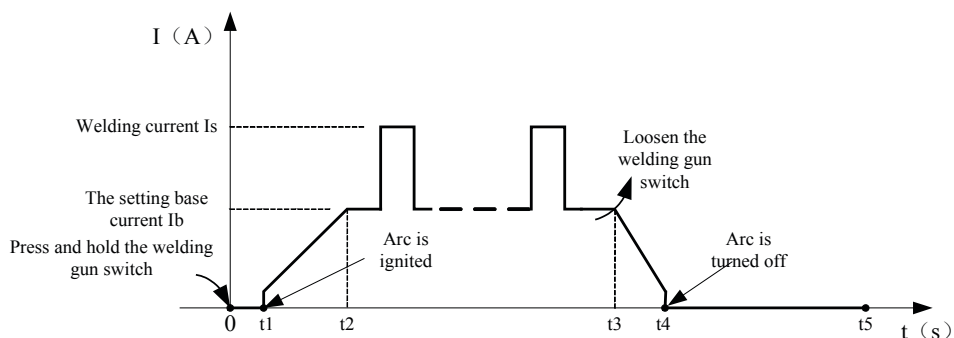
3.6 Introduzione al programma JOB



1.	Visualiz. modalità saldatura	Impostazioni primarie selezionate
2.	Visualizzazione dei parametri	Here are all selected parameters values.
3.	Numero di programma JOB	A total 1~10 JOB numbers can store or call the selected parameters by JOB button.
4.	Carica/Elimina programma	Premere A / B per richiamare / eliminare l'impostazione dei parametri per il numero di LAVORO selezionato.

Modalità 2T

Il pulsante torcia viene premuto e mantenuto premuto per innescare l'arco di saldatura, al rilascio del pulsante il processo si arresta.



Introduzione:

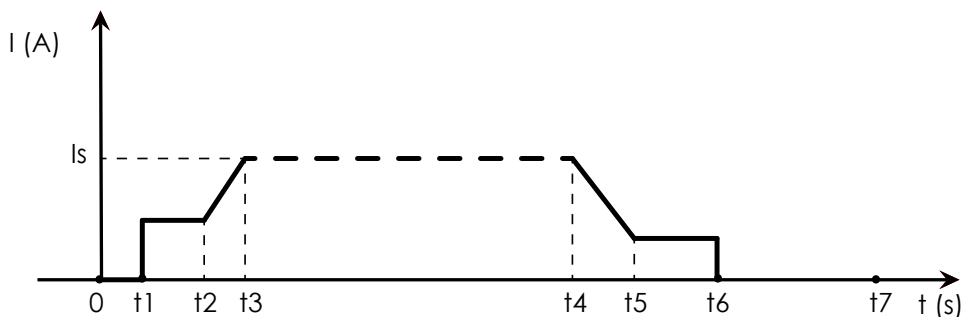
- (1) 0: Premere il pulsante torcia e mantenere premuto. Si ha l'innescò dell'arco e l'avvio della saldatura.
- (2) 0-t₁: Tempo di Pre-gas (0.1~2.0s)
- (3) t₁-t₂: L'arco è acceso e la corrente passa gradualmente da la corrente di innescò alla corrente di saldatura impostata
- (4) t₂-t₃: Durante l'intero processo, il pulsante della torcia di saldatura è premuto e non va rilasciato

Note: Selezionando l'uscita pulsata, la corrente di base e la corrente di saldatura si alterneranno per tutta la durata, alternandosi tra i valori di impostati

- (5) t₃: Rilasciare l'interruttore della torcia di saldatura, la corrente di saldatura diminuirà in accordo al tempo di rampa di discesa impostata.
- (6) t₃-t₄: La corrente scende alla corrente di saldatura minima dalla corrente di impostazione (I_w o I_b), quindi l'arco si spegne.
- (7) t₄-t₅: Tempo di post-gas, dopo lo spegnimento dell'arco. È possibile regolarlo (0,0 ~ 10s) ruotando la manopola sul pannello anteriore.
- (8) t₅: L'elettrovalvola del gas si chiude e il processo si arresta

Modalità 4T

Il pulsante viene premuto una volta e rilasciato per attivare il circuito di saldatura, tirato e rilasciato nuovamente per arrestare il circuito di saldatura. Questa funzione è utile per saldature più lunghe poiché non è necessario tenere premuto il pulsante in modo continuo. La serie di saldatrici TIG ha anche più opzioni di controllo della corrente che possono essere utilizzate in modalità 4T. La corrente di avvio e la corrente di cratere possono essere preimpostate. Questa funzione può compensare l'eventuale cratere che compare all'inizio e alla fine della saldatura.



Introduzione:

- (1) 0: Premere il pulsante torcia e mantenere. Il gas fluisce dalla torcia
 - (2) 0-t1: Tempo di Pre-gas (0.1~2.0S);
 - (3) t1-t2: L'arco viene acceso a t1 e quindi viene mantenuto il valore di impostazione della corrente di innesco
 - (4) t2: Rilasciando il pulsante torcia la corrente passa alla corrente di saldatura nel tempo di rampa impostato
 - (5) t2-t3: La corrente di uscita sale al valore di impostazione (I_s o I_n), il tempo di salita può essere regolato;
 - (6) t3-t4: Processo di saldatura. Durante questo periodo il pulsante torcia è rilasciato
- Note:** Selezionando l'uscita pulsata, la corrente di base e la corrente di saldatura verranno emesse alternativamente
- (7) t4: Premere nuovamente l'interruttore della torcia, la corrente di saldatura diminuirà in base al tempo di discesa selezionato
 - (8) t4-t5: La corrente di uscita scende fino alla corrente del cratere. Il tempo di discesa può essere regolato
 - (9) t5-t6: Tempo di corrente di cratere
 - (10) t6: Rilasciando il pulsante l'arco si spegne
 - (11) t6-t7: Il tempo di post-gas può essere impostato tramite la manopola di regolazione del tempo di post-gas sul pannello frontale;
 - (12) t7: L'elettrovalvola si chiude e il gas smette di fluire

3.7. Hegesztési paraméterek referenciáértékei

Welding mode	Trigger mode	Pre-gas time	Pre current	Up slope time	Peak current	Base current	Pulse frequency	Pulse width	Down slope time	Post current	Post-gas time	Spot time	Arc force	Hot-start	AC Freq.	Balance
MMA	No	x	x	x	10~max	x	x	x	x	x	x	x	0~10	0~10	x	x
	2T	0.1~2s	10~max	0~10s	10~max	x	x	x	0~10s	10~P_C	0~10s	x	x	x	x	x
DC TIG	4T	0.1~2s	10~max	0~10s	10~max	x	x	x	0~10s	10~P_C	0~10s	x	x	x	x	x
	Spot welding	0.1~2s	x	x	10~max	x	x	x	x	x	0~10s	On: 0.1~1s, Off: 0~10s	x	x	x	x
DC Pulse TIG	2T	0.1~2s	10~max	0~10s	10~max	10~max	0.5~999Hz	5~95%	0~10s	10~P_C	0~10s	x	x	x	x	x
	4T	0.1~2s	10~max	0~10s	10~max	10~max	0.5~999Hz	5~95%	0~10s	10~P_C	0~10s	x	x	x	x	x
AC TIG	Spot welding	0.1~2s	x	x	10~max	x	x	x	x	x	x	On: 0.1~1s, Off: 0~10s	x	x	x	x
	2T	0.1~2s	10~max	0~10s	10~max	x	x	x	0~10s	10~P_C	0~10s	x	x	x	50~250Hz	~5~+5
AC Pulse TIG	4T	0.1~2s	10~max	0~10s	10~max	x	x	x	0~10s	10~P_C	0~10s	x	x	x	50~250Hz	~5~+5
	2T	0.1~2s	10~max	0~10s	10~max	10~max	0.5~999Hz	5~95%	0~10s	10~P_C	0~10s	x	x	x	50~250Hz	~5~+5
AC Pulse TIG	4T	0.1~2s	10~max	0~10s	10~max	10~max	0.5~999Hz	5~95%	0~10s	10~P_C	0~10s	x	x	x	50~250Hz	~5~+5
	2T	0.1~2s	10~max	0~10s	10~max	10~max	0.5~999Hz	5~95%	0~10s	10~P_C	0~10s	x	x	x	50~250Hz	~5~+5

4. Installazione e funzionamento per saldatura MMA

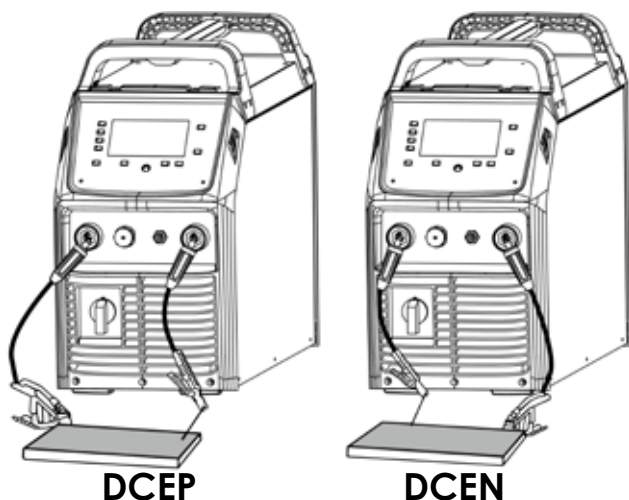
4.1 Configurazione e installazione per saldatura MMA

1. Collegamento dei cavi di saldatura

Su questa saldatrice sono disponibili due prese. Per la saldatura MMA il porta elettrodo è mostrato collegato alla presa positiva, mentre il cavo di massa (pezzo da lavorare) è collegato alla presa negativa, questa è nota come DCEP. Tuttavia, vari elettrodi richiedono una polarità diversa per ottenere risultati ottimali e si dovrebbe prestare particolare attenzione alla polarità, fare riferimento alle informazioni del produttore dell'elettrodo per la polarità corretta.

DCEP: Elettrodo collegato al connettore "+"

DCEN: Elettrodo collegato al connettore "-"

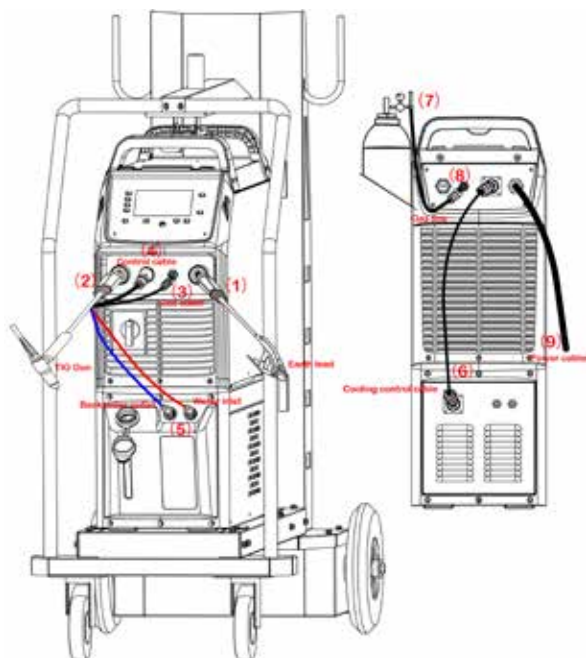


2. Accendere il generatore e premere il pulsante della modalità di saldatura per selezionare la funzione MMA.
3. Impostare la corrente di saldatura in base al tipo e alla dimensione dell'elettrodo utilizzato come raccomandato dal produttore.
4. Impostare Hot Start e Arc Force utilizzando la manopola
5. Posizionare l'elettrodo nel porta elettrodo e fissarlo saldamente.
6. Toccare l'elettrodo contro il pezzo da lavorare per innescare l'arco e tenere l'elettrodo fermo per mantenere l'arco.

5. Installazione e funzionamento per saldatura TIG

5.1. Predisposizione e installazione per saldatura TIG

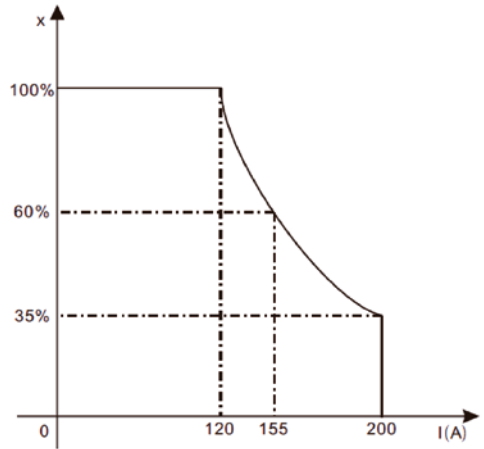
- (1) Inserire la spina del cavo di massa nella presa positiva sulla parte anteriore del generatore e serrare a fondo.
 - (2) Collegare la torcia per saldatura alla presa negativa sul pannello frontale e serrare a fondo.
 - (3) Collegare la linea del gas della torcia TIG al connettore del gas di uscita sulla parte anteriore della macchina.
 - (4) Collegare il cavo di controllo del pulsante torcia alla presa a 12 PIN sulla parte anteriore del generatore.
 - (5) Collegare l'ingresso dell'acqua e il tubo di uscita della torcia TIG al connettore dell'acqua di ingresso e uscita (pannello anteriore).
 - (6) Collegare il gruppo di raffreddamento attraverso l'apposito cavo di connessione.
 - (7) Collegare il regolatore del gas alla bombola del gas. Verificare la presenza di perdite!
 - (8) Collegare la linea del gas al connettore del gas di ingresso della macchina tramite il connettore a blocco rapido situato sul pannello posteriore. Verificare la presenza di perdite!
- NOTA:** Se viene impostata la funzione di raffreddamento ad aria non è necessario collegare il gruppo al generatore.
- (9) Collegare il cavo di alimentazione al quadro. Accendi l'interruttore di alimentazione.



- (8) Aprire con cautela la valvola della bombola del gas, impostare la portata del gas richiesta.
- (9) Controllare la tensione di ingresso con un multimetro.
- (10) Controllare la messa a terra.

Andamento del Duty Cycle

La lettera "X" indica il Duty Cycle, che è definito come: la proporzione tra la capacità del generatore di erogare potenza con continuità in un tempo definito (10 min). La relazione tra il Duty cycle "X" e l'intensità di corrente "I" è illustrata nel grafico a fianco. Nel caso in cui il generatore si surriscaldi, interviene una protezione termica a salvaguardia delle componenti interne, che taglia l'erogazione della corrente. Sul pannello frontale si illumina il led indicante l'intervento di detta protezione (5). A questo punto il generatore rimarrà in stand by per 15 min, durante i quali la ventola di raffreddamento riporterà la temperatura ad un livello adeguato. Per evitare questo problema si consiglia di ridurre l'intensità di corrente o il valore di duty cycle.

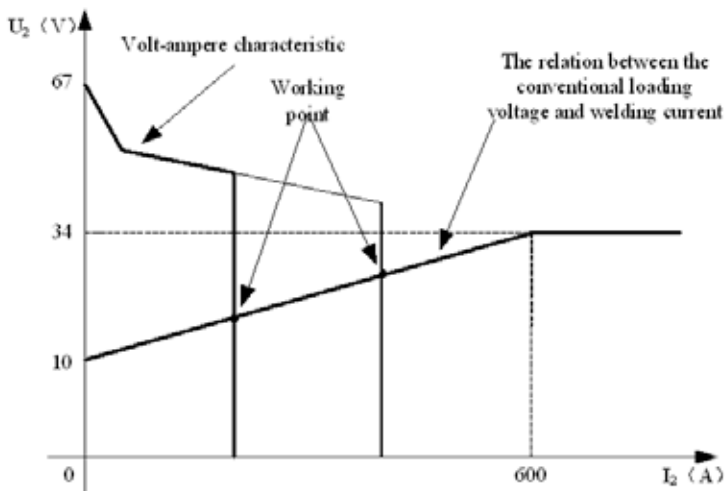


Attenzione: il lavoro in sovraccarico è nocivo per il generatore di saldatura

Caratteristiche Volt-Ampere

I TIG 320/420 AC/DC Multiwave RC hanno un'eccellente relazione tra Volt-Ampere, come illustrato nel seguente grafico. La relazione tra la tensione di carico nominale convenzionale U_2 e la corrente di saldatura convenzionale I_2 è la seguente:

Dove $I_2 \leq 600A \leq U_2 = 10 + 0.0412 (V)$; quando $I_2 \geq 600A$, $U_2 = 34 (V)$.



PRECAUZIONI

Postazione di lavoro

1. Mantenere l'impianto pulito e libero da polveri metalliche al suo interno.
2. Nel caso venga utilizzato all'aperto, assicurarsi non venga colpito da raggi solari diretti, pioggia o neve. La temperatura nell'ambiente di lavoro non deve uscire dal range -10°C - $+40^{\circ}\text{C}$.
3. Mantenere il generatore ad una distanza di almeno 30cm da qualsiasi ostacolo.
4. Mantenere l'area di saldatura correttamente e sufficientemente ventilata.

Requisiti di sicurezza

I dispositivi di protezione del generatore intervengono in caso di: sovratensione, sovracorrente e surriscaldamento. In ogni caso, per evitare guasti o anomalie di servizio dell'impianto, seguire queste indicazioni:

1. Ventilazione. Durante il processo di saldatura il generatore viene attraversato da grosse quantità di energia, e non essendo sufficiente la ventilazione naturale, si raccomanda di non posizionare nessun ostacolo in un raggio di almeno 30cm tutto attorno. Una buona ventilazione è indispensabile per un corretto funzionamento e per una garanzia di servizio dell'impianto.
2. I sovraccarichi di corrente possono danneggiare ed abbreviare la vita dell'impianto.
3. Il generatore "deve" essere collegato alla messa a terra. Operando in condizioni standard, collegando quest'ultimo alla linea di alimentazione AC, la messa a terra è garantita dalla linea e dall'impianto mentre, trovandosi a dover operare avendo l'impianto collegato ad un generatore portatile di corrente, si necessita di un collegamento a terra dedicato per proteggere operatore ed impianto.
4. Nel caso in cui si interrompa il processo per cause da imputare a sovra-temperature del generatore, non spegnere né riavviare lo stesso. Lasciare che la ventola di raffreddamento riporti la temperatura ad un livello idoneo alla ripresa del processo.

MANUTENZIONE

1. Prima di riparare o eseguire manutenzione il generatore, sospendere l'alimentazione elettrica scollegandolo dalla linea.
2. Assicurarsi della corretta messa a terra
3. Verificare che le connessioni gas ed elettriche siano efficienti ed in buono stato. Procedere al ripristino nel caso si riscontrino difetti Disossidando con appositi prodotti le connessioni elettriche e ricollegare correttamente.
4. Mani, capelli e vestiti devono essere tenuti lontano da componenti elettriche o meccaniche quali ventola di raffreddamento, traina filo...
5. Pulire regolarmente il generatore, con aria compressa, da polveri metalliche e residui di officina. Si consiglia di ripetere l'operazione giornalmente.
6. Nel caso in cui, acqua o umidità penetrino all'interno del generatore, asciugare perfettamente e verificare le condizioni di isolamento prima di procedere con la saldatura.
7. Se non utilizzato per lunghi periodi, riporre il generatore in luogo asciutto e ben riparato.

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 3200** AC/DC
TIG 4200 AC/DC
TIG/MMA dual function IGBT inverter technology
AC/DC welding power source

Applied Rules (1): EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2018

(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),

14/03/20


Managing Director:
András Bódi

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 3200** AC/DC
TIG 4200 AC/DC
TIG/MMA dual function IGBT inverter technology
AC/DC welding power source

Applied Rules (1): EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2018

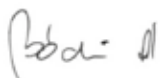
(1) References to laws, rules and regulations are to be understood as related to laws, rules and regulations in force at present.
Manufacturer declares that the above specified product is complying with all of the above specified rules and it also complying with the essential requirements as specified by the Directives 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU and 2011/65/EU

Serial No.:



Halásztelek (Hungary),

14/03/20


Managing Director:
András Bódi

USER'S MANUAL

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

TIG 3200 AC/DC

TIG 4200 AC/DC

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

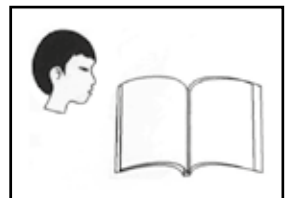
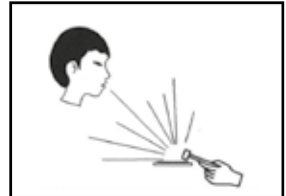
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

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.



PRECAUTIONS TO ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY

1 General

Welding may cause electromagnetic interference.

The interference emission of arc welding equipment can be minimized by adopting proper installation method and correct use method.

The products described in this manual belong to the limit of class A equipment (applies to all occasions except the residential areas powered by public low-voltage power system).

Warning: Class A equipment does not apply to the residential areas powered by public low-voltage power system. Because the electromagnetic compatibility cannot be guaranteed in these areas owing to conducted and radiated disturbances.

2 Environmental assessment suggestions

Before installing the arc welding equipment, user shall assess the potential electromagnetic disturbance problems in the surrounding environment. The following matters shall be considered:

- Whether there are other service cables, control cables, signal and telephone wires, etc. above, under or around the welding equipment;
- Whether there are radio and television transmitting and receiving devices;
- Whether there are computers and other control equipment;
- Whether there are high-security level equipment, such as industrial protective equipment;
- Consider the health of staff at the site, for example, where there are workers wearing hearing aid or pacemaker;
- Whether there are equipment used for calibration or inspection;
- Pay attention to the noise immunity of other equipment around. The user should ensure that the equipment is compatible with the surrounding equipment, which may require extra protective measures;
- Time for welding or other activities;

The range of environment shall be determined according to the building structure and other possible activities, which may exceed the boundary of building.

3 Methods to reduce emission

- Public power supply system

The arc welding equipment shall be connected to the public power supply system according to the method recommended by the manufacturer. If there is interference, additional preventive measures shall be taken, such as access with filter in the public power supply system. For fixed arc welding equipment, the service cables shall be shielded by metal pipe or other equivalent methods. However, the shield shall ensure electrical continuity and shall be connected with the case of welding source to ensure the good electrical contact between them.

- Maintenance of arc welding equipment

The arc welding equipment must be regularly maintained according to the method recommended by the manufacturer. When the welding equipment is running, all entrances, auxiliary doors and cover plates shall be closed and properly tightened. The arc welding equipment shall not be modified in any form, unless the change and adjustment are permitted in the manual. Particularly, the spark gap of arc striker and arc stabilizer shall be adjusted and maintained according to the manufacturer's suggestions.

- Welding cable

The welding cable shall be as short as possible and close to each other and to the ground line.

- Equipotential bonding

Pay attention to the bonding of all metal objects in surrounding environment. The overlapping of metal object and workpiece can increase the risk of work, as operators may suffer from electric shock when touch the metal object and electrode simultaneously. Operators shall be insulated from all these metal objects.

- Grounding of the workpiece

For electrical safety or workpiece location, size and other reasons, the workpiece may not be grounded, such as the hull or structural steelwork. Grounding of workpieces sometimes can reduce the emission, but it is not always the case. So be sure to prevent the increasing risk of electric shock or damage of other electrical equipment caused by grounded workpieces. When necessary, the workpiece should be directly connected with the ground. But direct grounding is forbidden in some countries. In such case, use appropriate capacitor in accordance with regulations of the country.

- Shielding

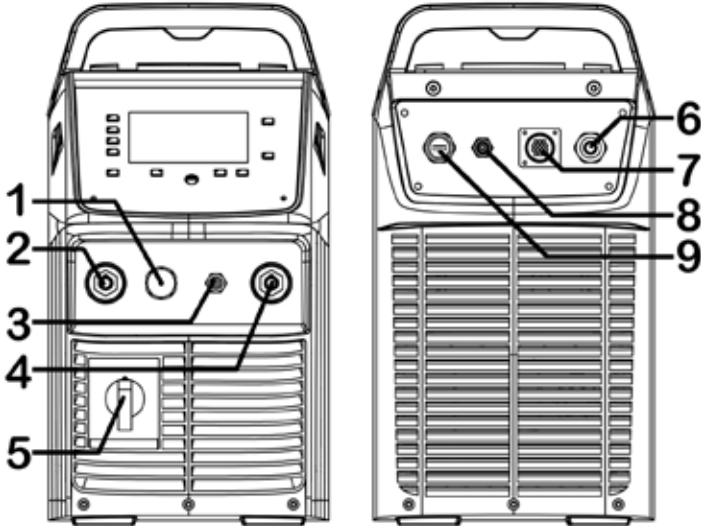
Selectively shield the surrounding equipment and other cables to reduce the electromagnetic interference. For special applications, the whole welding area can be shielded.

The Main Parameters

QUICKSILVER		TIG 4200 AC/DC	TIG 3200 AC/DC
Art. Nr.		800TIG4200ACDCMW	800TIG3200ACDCMW
FUNCTIONS	GENERAL	Inverter type	IGBT
		Water Cooling Unit	✓
		Arc Ignition	HF/ LT
		Number of programs	10
		Wireless Remote Control	op.
		Remote Control from TIG Torch	✓
		LCD	✓
	TIG	AC TIG	✓
		AC PULSE TIG	✓
		DC TIG	✓
		DC PULSE TIG	✓
		2T/4T	✓
		Number of Waveforms	3
	MMA	AC MMA	✓
DC MMA		✓	
Adjustable Arc Force		✓	
Adjustable Hot Start		✓	
Accessories TIG Torch		IGrip SR18WP	IGrip SR26P
Optional TIG Torch		TBi SR400	IGrip SR18W/ TBi SR400
Phase number		3	3
Rated input Voltage		3x400V AC ±10%, 50/60 Hz	3x400V AC ±10%, 50/60 Hz
Max./eff. input Current	MMA	AC: 32.7A / 25.3A DC: 33.5A / 25.9A	AC: 23.5A / 18.2A DC: 24.7A / 19.1A
	TIG	AC: 25.1A / 19.4A DC: 25.7A / 19.9A	AC: 18.7A / 14.5A DC: 18.9A / 14.6A
Power Factor (cos φ)		0.7	0.65
Efficiency		≥85%	≥85%
Duty Cycle (10 min/40 °C)		400A @ 60% 310A @ 100%	320A @ 60% 250A @ 100%
Welding Current Range	MMA	10A - 400A	10A - 320A
	TIG	10A - 400A	10A - 320A
Output Voltage	MMA	20.4V - 36V	10.4V-22.8V
	TIG	10.4V - 26V	20.4V-32.8V
No-Load Voltage		74V	74V
Insulation		H	H
Protection Class		IP21S	IP21S
Weight		31 kg	29.7 kg
Dimensions (LxWxH)		700x260x485 mm	700x260x485 mm

2. Installation instructions

2-1. Layout for Front and Rear panel



1	Aero socket	Is connected to torch switch control wire.
2	Negative output:	The welder's negative polarity output.
3	Shield gas connector	Is connected to the gas input pipe of torch.
4	Positive output	The welder's positive polarity output.
5	Power source switch	Switch to "ON", the welder is turned on, while switch to "OFF", the welder is turned off.
6	Power source input	To connect power source.
7	Water box connector	Is connected to the water box.
8	Shield gas input joint	To connect one head of the gas hose while the other head is connected to argon gas cylinder.
9	USB interface	Used for connection between computer and welder to upgrade program.

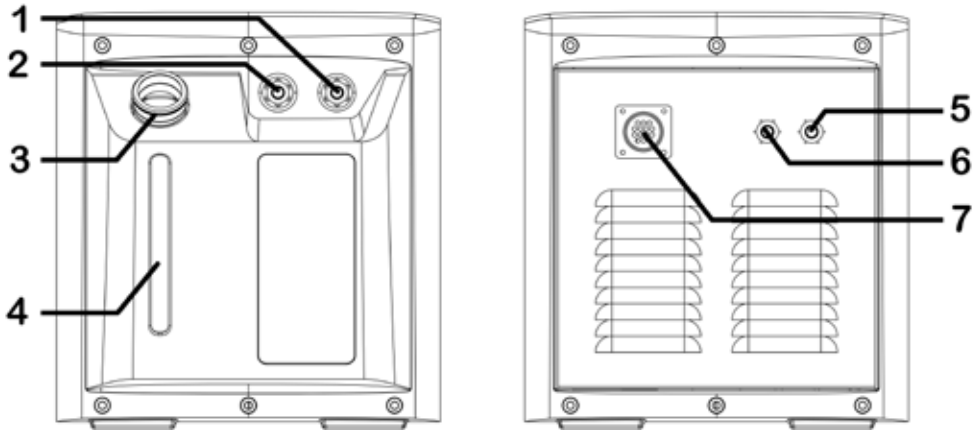
Further Controls Explained

USB interface (9)

The USB interface is used to upgrade the program. The steps are as follows:

1. Download driver—CH341 and required program "xxx.bin" on your computer.
2. Insert the two ends of the USB cable into the USB interface of the welder and the USB interface of the computer.
3. Select the appropriate COM port number (the number can't be greater than 6).
4. Use the corresponding software to upgrade the program.

2.2 Layout for water cooling unit



- 1 Water inlet for TIG (red).
- 2 Water outlet for TIG (blue).
- 3 Intake: From here, water or coolant, antifreeze, etc. can be injected into tank.
- 4 Water level calibration.
- 5 Water inlet for MIG (red).
- 6 Water outlet for MIG (blue).
- 7 Water cooling control connector.

Further Controls Explained

Inlet (1) and outlet (2) for TIG

The two nozzles on the same side of the intake (3) are used for TIG operation and can be connected to the nozzles on TIG welding torch. Blue corresponds to the outlet: cold water is delivered from the tank; red corresponds to the backwater inlet: hot water is flowed into the tank for cooling.

Note: Blue outlet and red backwater inlet must not be wrong!

Water level calibration (4)

This is a hollow trough, you can clearly observe the water volume in the tank, the highest marking the highest water level: water volume should not exceed the highest water level; the lowest marking the lowest water level: when the water volume is lower than the lowest water level, the water tank will not work properly, need to replenish water from the intake in time.

Inlet (5) and outlet (6) for MIG

The two nozzles on the same side of Control connector (7) are used for MIG operation and can be connected to the nozzles on the wire feeder. Blue corresponds to the outlet: cold water is delivered from the tank; red corresponds to the backwater inlet: hot water is flowed into the tank for cooling.

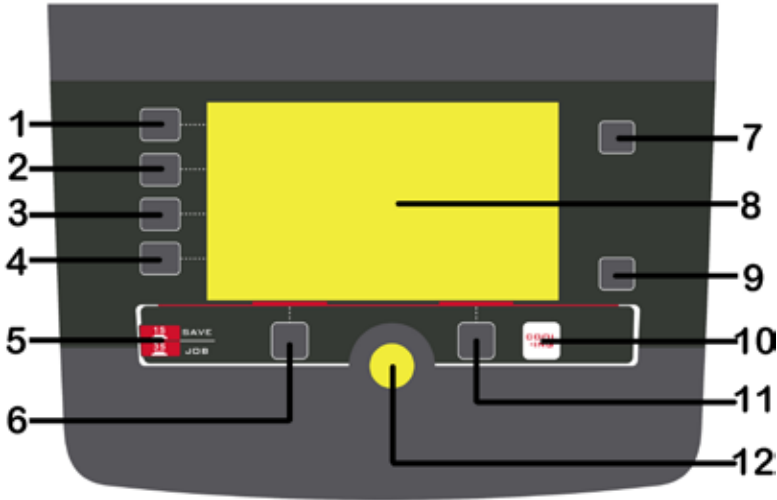
Note: Blue outlet and red backwater inlet must not be wrong!

Control connector (7)

Water tank control connector is used for inserting the connecting line. And connection line is used to connect the water tank with wire feeder or water tank with welding machine. It supplies power to the water tank through the connection line and receives control and detection signals in time.

3. Operation Instruction

3-1. Control Panel



1.	Welding mode button	Press it to select MMA/ HF TIG/ Lift TIG welding mode.
2.	Output waveform button	
3.	Trigger mode selecting button	Press it to select 2T or 4T trigger mode.
4.	Welding function button	Press it to select the opening or closing of Pulse mode and Spot welding mode.
5.	JOB button	Press it for 3s to open JOB program and press it for 1s to save parameters into JOB number.
6.	Function "A" button	
7.	Parameter "A" button	Press it to select Hot start or Balance. If the button is not pressed within 3s, the selection will be automatically removed.
8.	LCD	It will show all welding parameters, such as welding voltage, welding current and other parameters set.
9.	Parameter "B" button	Press it to select Arc Force or AC Frequency. If the button is not pressed within 3s, the selection will be automatically removed.
10.	Cooling mode selecting button	Press it to select Air cooling or Water cooling.
11.	Function "B" button	
12.	Parameters select/adjust knob	

Further Controls Explained

Output waveform button (2)

Press it to select output form: DC Output, AC Square Wave, AC Sine Wave, AC Triangle Wave.

- (1) **DC Welding Output** is suitable for DC TIG welding.
- (2) **AC Square Wave output** focuses arc for maximum penetration, fast travel speed with best directional control.
- (3) **AC Sine Wave Output** is traditional AC TIG welding wave form. It has quieter, 'soft' arc characteristic.
- (4) **AC Triangle Wave** Output reduces heat input for same current setting. Be especially useful for welding thin metal.

Function A button (6)

In HF TIG/ Lift TIG, press it to select Pre-gas time, Pre-current and Up-slope time; In Spot welding mode, press it to select Pre-gas time; In JOB program, press it to load the parameter settings for the select number.

Function B button (11)

In HF TIG/ Lift TIG, press it to select Down slope time, Post current and Post-gas time; In Spot welding mode, press it to select Post-gas time; In JOB program, press it to delete the parameter settings for the select number.

Parameters select/adjust knob (12)

Press it to select parameters, such as welding current, Peak current, Base current, Pulse frequency, Pulse width and the JOB program number. Rotate it to adjust parameters' value.

3.2 MMA display introduction



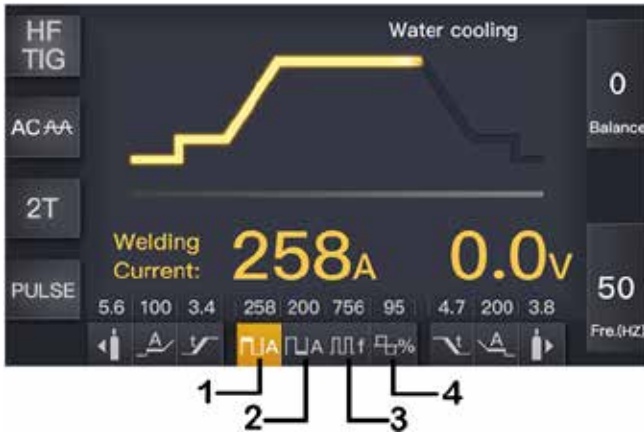
1.	Welding mode button	Press it to enter MMA welding mode.
2.	Out waveform button	Press it to select DC output or AC Square wave output.
3.	Parameter "A" button	Press it to select Hot start. Setting range: 0~10.
4.	Parameter "B" button	Press it to select Arc force. Setting range: 0~10.
5.	Parameter adjust knob	Rotate it to adjust welding current and value of Hot start and Arc force.
6.	Current display	It displays welding current during welding operation, otherwise show current selected.
7.	Welding voltage display	It displays welding voltage.

3.3 HF/LIFT TIG display introduction



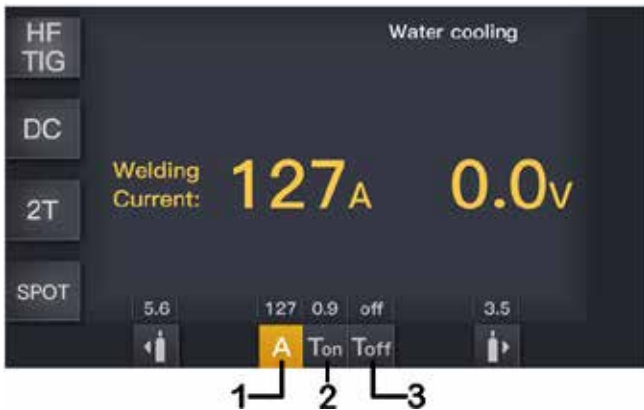
1.	Welding mode button	Press it to enter HF TIG or Lift TIG welding mode.
2.	Output waveform button	Press it to select DC output or AC wave output.
3.	Trigger mode button:	Press it to select 2T or 4T trigger mode.
4.	Welding function button	Press it to select No Pulse/ Pulse/ Spot welding function. (Here is no Spot function in Lift TIG welding mode.)
5.	Parameter "A" button	Press it to select AC Balance. Setting range: -5 to +5.
6.	Parameter "B" button	Press it to select AC Frequency. Setting range: 50~250Hz.
7.	Function "A" button	Press it to select Pre-gas time, Start arc current and Up slope time.
8.	Function "B" button	Press it to select Down slope time, End arc current and Post-gas time.
9.	Parameters select/adjust knob:	Press it to select welding current and other parameters. Rotate it to adjust parameters' value.
10.	Current display	It displays welding current during welding operation, otherwise show current selected.
11.	Welding voltage display	It displays welding voltage.
12.	Cooling mode selecting button	Press it to select Water Cooling.

3.4 TIG pulse display introduction



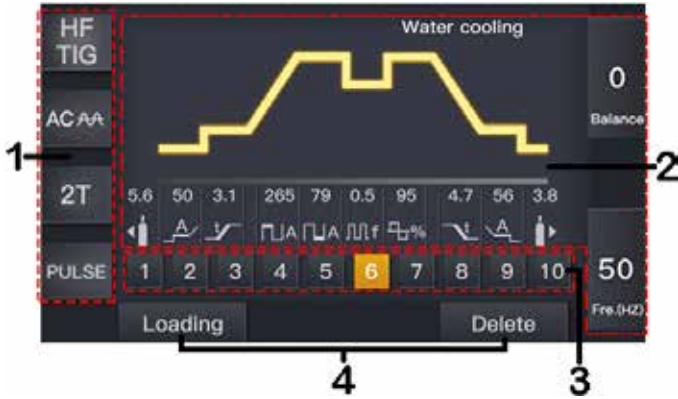
1.	Peak current	It is 5% to 100% of the main welding current.
2.	Base current	It is 5% to 100% of the main welding current, but less than Peak current.
3.	Pulse frequency	0.5~999Hz.
4.	Pulse width	5~95%.

3.5 TIG spot display introduction



1.	Current display	10~320A.
2.	T_{on} display	0.1~1.0s.
3.	T_{off} display	off~10.0s.

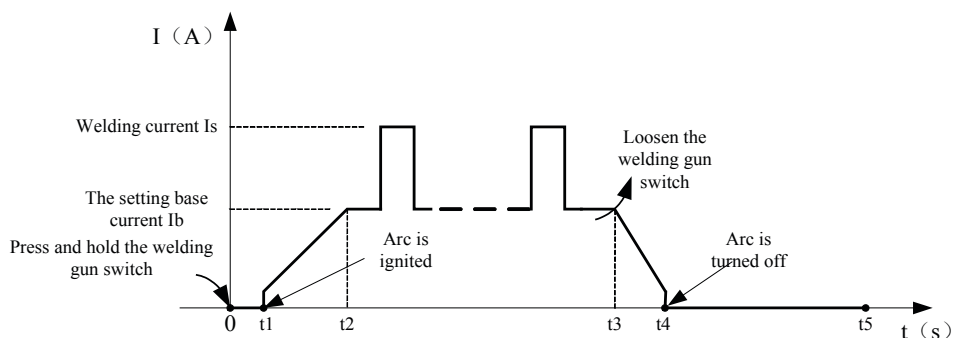
3.6 JOB Program introduction



1.	Welding mode display	Here are selected welding states.
2.	Parameters display	Here are all selected parameters values.
3.	JOB number	A total 1~10 JOB numbers can store or call the selected parameters by JOB button.
4.	Load/ Delete display	Press Function A/B button to call/delete parameters setting for the selected JOB number.

2T operation:

This function without the adjustment of start current and crater current is suitable for the Re-tack welding, transient welding, thin plate welding and so on.



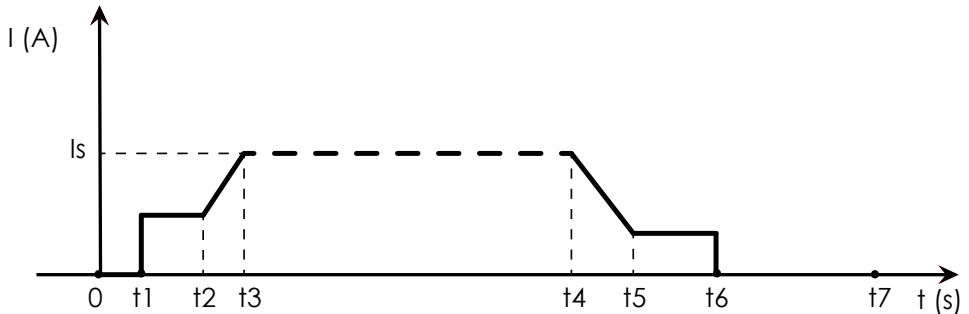
- 0: Press the gun switch and hold it. Electromagnetic gas valve is turned on. The shielding gas starts to flow.
- 0~t1: Pre-gas time (0.0-2 sec)
- t1~t2: Arc is ignited (t1) and the output current rises (t2) to the setting welding current (Iw or Ib) from the min welding current. (0.0-10 sec)
- t2~t3: During the whole welding process, the gun switch is pressed and held without releasing.

Note: Select the pulsed output, the base current and welding current will be outputted alternately; otherwise, output the setting value of welding current;

- t3: Release the gun switch, the welding current will drop in accordance with the selected down-slope time.
- t3~t4: The current drops to the minimum welding current from the setting current (Iw or Ib), and then arc is turned off. (0.0-10 sec)
- t4~t5: Post-gas time, after the arc is turned off. You can adjust it through turning the knob on the front panel. (0.0-10 sec)
- t5: electromagnetic gas valve turned off, the shield gas stops to flow, and welding is finished.

4T operation:

The start current and crater current can be pre-set. This function can compensate the possible crater that appears at the beginning and end of the welding. Thus, 4T is suitable for the welding of medium thickness plates.



- 0: Press and hold the gun switch, Electromagnetic gas valve is turned on. The shielding gas starts to flow;
- 0~t1: Pre-gas time (0.1~1S);
- t1~t2: Arc is ignited at t1 and then output the setting value of start current; (DC:10-170A; AC:10-200A)
- t2: Loosen the gun switch, the output current slopes up from the start current; (0.0-10sec)
- t2~t3: The output current rises to the setting value (I_w or I_b), the upslope time can be adjusted; (DC:10-170A; AC:10-200A)
- t3~t4: Welding process. During this period, the gun switch is loosen;
- Note:** Select the pulsed output, the base current and welding current will be outputted alternately; otherwise, output the setting value of welding current;
- t4: Press the torch switch again, the welding current (DC:10-170A; AC:10-200A) will drop in accordance with the selected down-slope time. (0.0-10sec)
- t4~t5: The output current slopes down to the crater current. The downslope time can be adjusted;
- t5~t6: The crater current time;
- t6: Loosen the gun switch, stop arc and keep on argon flowing;
- t6~t7: Post-gas time can be set by the post-gas time adjustment knob on the front panel (0.0-10sec);
- t7: Electromagnetic valve is closed and stop argon flowing. Welding is finished.

3.7. Welding parameters setting

Welding mode	Trigger mode	Pre-gas time	Pre current	Up slope time	Peak current	Base current	Pulse frequency	Pulse width	Down slope time	Post current	Post-gas time	Spot time	Arc force	Hot-start	AC Freq.	Balance
MMA	NO	x	x	x	10-max	x	x	x	x	x	x	x	0-10	0-10	x	x
DC TIG	2T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	x	x	x	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	x	x
	4T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	x	x	x	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	x	x
	Spot welding	0.1-2s	x	x	10-max	x	x	x	x	x	0-10s	On: 0.1-1s, Off: 0-10s	x	x	x	x
DC Pulse TIG	2T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	10-max	0.5-999Hz	5-95%	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	x	x
	4T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	10-max	0.5-999Hz	5-95%	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	x	x
	Spot welding	0.1-2s	x	x	10-max	x	x	x	x	x	x	On: 0.1-1s, Off: 0-10s	x	x	x	x
AC TIG	2T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	x	x	x	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	50-250Hz	~5-+5
	4T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	x	x	x	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	50-250Hz	~5-+5
AC Pulse TIG	2T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	10-max	0.5-999Hz	5-95%	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	50-250Hz	~5-+5
	4T	0.1-2s	10-max	0-10s	10-max	10-max	0.5-999Hz	5-95%	0-10s	10-P_C	0-10s	x	x	x	50-250Hz	~5-+5

4. Installation & Operation for MMA welding

4.1 Set up and installation for MMA Welding

Connection of Output Cables

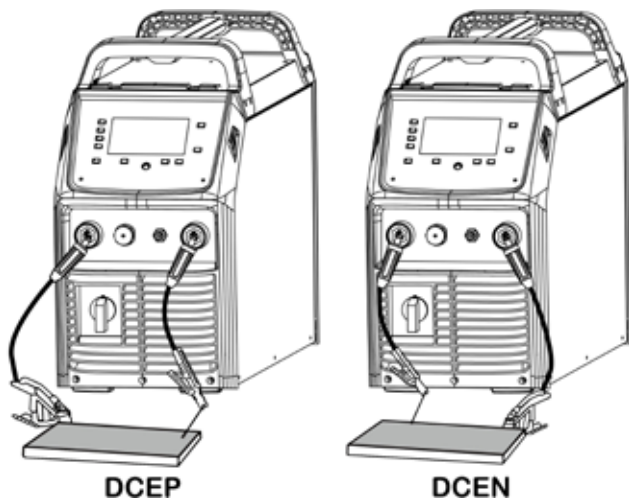
Two sockets are available on this welding machine. For MMA welding the electrode holder is shown be connected to the positive socket, while the earth lead (work piece) is connected to the negative socket, this is known as DCEP. However various electrodes require a different polarity for optimum results and careful attention should be paid to the polarity, refer to the electrode manufacturer's information for the correct polarity.

DCEP: Electrode connected to "+" output socket.

DCEN: Electrode connected to "-" output socket.

MMA (DC): Choosing the connection of DCEN or DCEP according to the different electrodes. Please refer to the electrode manual.

MMA (AC): No requirements for polarity connection.



- (1) Connect the earth lead to "-", tighten clockwise;
- (2) Connect the earth clamp to the work piece. Contact with the work piece must be firm contact with clean, bare metal, with no corrosion, paint or scale at the contact point.
- (3) Connect the electrode lead to "+", tighten clockwise;
- (4) Each machine is equipped with a power cable should be based on the input voltage welding cable connected to the appropriate position, not to pick the wrong voltage;
- (5) With the corresponding input power supply terminal or socket good contact and prevent oxidation;
- (6) With a multimeter measure the input voltage is within the fluctuation range;
- (7) The power ground is well grounded.

4.2. Operation for MMA Welding

- (1) According to the above method to install is correct, rotate the power switch, so that the power switch is "ON" position, then the screen light and the fan comes on, the device work properly.
- (2) Set to 'MMA' welding mode.
- (3) Set welding current as required using the parameter knob.
- (4) Set the hot start and arc force as required using the parameter buttons and knob. (following the instructions in the previous section)
- (5) Place the electrode into the electrode holder and clamp tight.
- (6) Strike the electrode against the work piece to create and arc and hold the electrode steady to maintain the arc.
- (7) Commence welding. If necessary, readjust the Welding parameters control knob to obtain the welding condition required.
- (8) After completion of welding the Power Source should be left turned ON for 2 to 3 minutes. This allows the fan to run and cool the internal components.
- (9) Rotate the power switch to the OFF position.

NOTE:

- Note the polarity of wiring, the general DC welding wire in two ways. Selected according to the technical requirements of welding the appropriate connection, if you choose incorrectly will result in arc instability and spatter large adhesion and other phenomena, such cases can be quickly reversed to joints.
- If the work piece distance from the welding machine, the second line (electrode holder and ground) is longer, so choose the appropriate conductor cross-sectional area should be larger to reduce cable voltage drop.

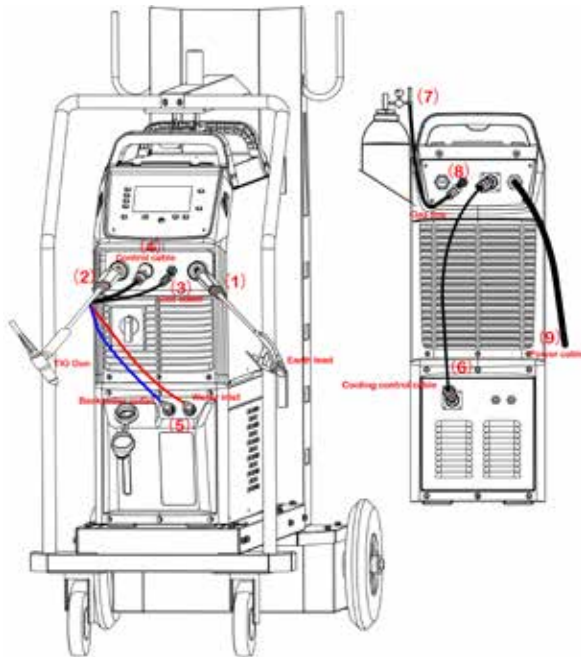
5. Installation & Operation for TIG welding

5.1. Set up and installation for TIG Welding

- (1) Insert the earth cable plug into the positive socket on the front of the machine and tighten it.
- (2) Plug the welding torch into the negative socket on the front panel, and tighten it.
- (3) Connect the gas line of TIG Gun to outlet gas connector on the front of the machine.
- (4) Connect control cable of torch switch to 12-PIN socket on the front of the machine.
- (5) Connect the water inlet and outlet pipe of TIG Gun to inlet and outlet water connector on the front of the water box.
- (6) Connect the control cable of water box with the aero socket on the rear panel of welding machine.
- (7) Connect the gas regulator to the Gas Cylinder and connect the gas line to the Gas Regulator. Check for Leaks!
- (8) Connect the gas line to the machine inlet gas connector via the quick push lock connector located on the rear panel. Check for Leaks!

NOTE: Air cooling mode without cooling device, and the water pipe is not needed for the air cooling mode.

- (9) Connect the power cable of welding machine with the output switch in electric box on site. Turn on the power switch.



- (10) Carefully open the valve of the gas cylinder, set the required gas flow rate.
- (11) With a multimeter measure the input voltage is within the fluctuation range.
- (12) The power ground is well grounded.

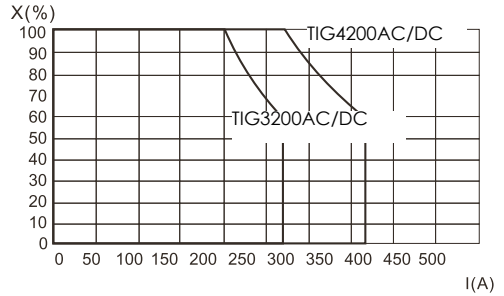
5.2. Operation for TIG Welding

- (1) According to the above method to install is correct, turn the power switch to the "ON" position, the screen should illuminate, the fan comes on, the device work properly.
- (2) Set the welding mode to 'Lift TIG' or 'HF TIG' and the output waveform: DC or AC.
- (3) Set trigger mode: 2T/4T.
 - When 2T operation is selected, press trigger Gas starts, touch and lift arc start. Release trigger Gas and Arc stops.
 - When 4T operation is selected, press and release trigger Gas starts, touch and lift arc start. Press and release trigger again, Gas and Arc stops.
- (4) Set up current and TIG parameter setting, including Pre Gas, Slow down, etc.
- (5) Select water cooling mode on the front panel.
- (6) The tungsten must be ground to a blunt point in order to achieve optimum welding results. It is critical to grind the tungsten electrode in the direction the grinding wheel is turning.
- (7) Install the tungsten with approximately 3-7 mm sticking out from the gas cup, ensuring you have correct sized collet.
- (8) Tighten the back cap.
- (9) Commence welding. If necessary, readjust the parameters control knob to obtain the welding condition required.
- (10) After completion of welding the Power Source should be left turned ON for 2 to 3 minutes. This allows the fan to run and cool the internal components.
- (11) Switch the ON/OFF Switch to the OFF.

Duty Cycle Curve

The letter "X" stands for duty cycle, which is defined as the proportion of the time that a machine can work continuously within a certain time (10 minutes). The rated duty cycle means the proportion of the time that a machine can work continuously within 10 minutes when it outputs the rated welding current. The relation between the duty cycle "X" and the output welding current "I" is shown as the right figure.

If the welder is over-heat, the IGBT over-heat protection unit inside it will output an instruction to cut output welding current, and brighten the over-heat pilot lamp on the front panel. At this time, the machine should be relaxed for 15 minutes to cool the fan. When operating the machine again, the welding output current or the duty cycle should be reduced.



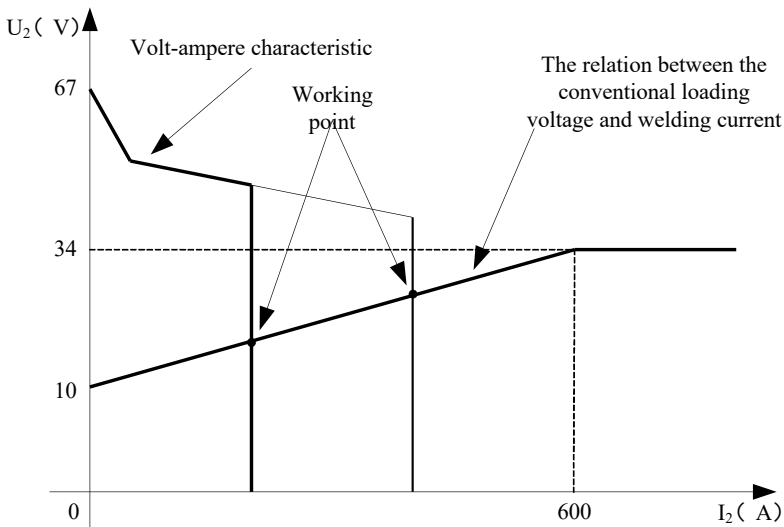
Warning: Work in Overload is Harmful to the Welding Machine

Volt-Ampere Characteristic

TIG 3200 AC/DC and TIG 4200 AC/DC welding machine has an excellent volt-ampere characteristic, whose graph is shown as the following figure.

The relation between the conventional rated loading voltage U_2 and the conventional welding current I_2 is as follows:

When $I_2 \leq 600A, U_2 = 10 + 0.04I_2(V)$; When $I_2 \geq 600A, U_2 = 34(V)$.



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 3200** AC/DC
TIG 4200 AC/DC
TIG/MMA dual function IGBT inverter technology
AC/DC welding power source

Applied Rules (1): EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2018

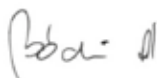
(1) References to laws, rules and regulations are to be understood as related to laws, rules and regulations in force at present.
Manufacturer declares that the above specified product is complying with all of the above specified rules and it also complying with the essential requirements as specified by the Directives 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU and 2011/65/EU

Serial No.:



Halásztelek (Hungary),

14/03/20


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 összehasonlítva aránytalan többletköltséget eredményezne, figyelembe véve a szolgáltatás hibátlan állapotban képviselt értékét, a szerződésszegés súlyát és a jótállási igény teljesítésével a fogyasztónak okozott érdeksérülést.

- 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 kijavításához vagy a kicseréléshez fűződő érdeke megszűnt, a fogyasztó eldőlhat a szerződéstől. Jelentéktelen hiba miatt elállásnak 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 tizenöt napon belül elvégezze.

A kijavítás során a termékbe csak új alkatrész 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) termékre (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 jegy fogyasztó rendelkezésére bocsátásának elmaradása esetén a szerződés megkötését bizonyítottnak 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 érvényesíthetők.

A fogyasztó jótállási igényét a vállalkozásnál érvényesítheti.

2. Kiterjesztett garancia

Az IWELD Kft. a Forgalmazókkal együttműködve, az 1 éves kellékszavatossági kötelezettségét +1 évvel kiterjeszti (2 évre) a következőkben felsorolt hegesztőgépekre az alábbi feltételekkel:

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

A garanciaaválalás során a Polgári Törvénykönyv 6:159. § (hibás teljesítési vélelem) nem alkalmazható, és a kiterjesztett garanciaaválalás 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 sziériaszámát (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 szállítását! 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 szerviz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ NAP

.....
aláírás

Bejelentés időpontja:

Hiba megszüntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szerviz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ NAP

.....
aláírás

Figyelem!

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

RO

Certificat de garanție

Distribuitor:

IWELD KFT.

2314 Halásztelek

Str. II.Rákóczi Ferenc 90/B

Ungaria

Tel: +36 24 532-625

Fax: +36 24 532-626

Număr:

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

La cumpărături încercați produsul!

Completat de către Vanzător:

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!

