



DE	Originalbetriebsanleitung	3
	Schutzgas-Schweißgerät	
EN	Translation of the original instructions	12
	INERT GAS WELDING MACHINE	
FR	Traduction du mode d'emploi d'origine	20
	POSTE DE SOUDAGE SOUS GAZ DE PROTECTION	
IT	Traduzione del Manuale d'Uso originale	29
	SALDATRICE IN ATMOSFERA PROTETTIVA	
NL	Vertaling van de originele gebruiksaanwijzing	38
	BESCHERMGASLASAPPARAAT	
CZ	Překlad originálního návodu k provozu	47
	SVÁŘEČKA V OCHRANNÉ ATMOSFÉŘE	
SK	Preklad originálneho návodu na prevádzku	55
	ZVÁRACÍ AGREGÁT V OCHRANNEJ ATMOSFÉRE	
HU	Az eredeti használati utasítás fordítása	64
	VÉDŐGÁZAS HEGESZTŐ	
SL	Prevod originalnih navodil za uporabo	73
	VARILNA NAPRAVA Z ZAŠČITNIM PLINOM	
HR	Prijevod originalnog naputka za uporabu	82
	APARAT ZA ZAVARIVANJE U ZAŠTITNOM PLINU	
BG	Превод на оригиналната инструкция	91
	ЗАВАРЪЧНО УСТРОЙСТВО В ЗАЩИТНА АТМОСФЕРА	
RO	Traducerea modului original de utilizare	100
	APARAT DE SUDURĂ ÎN ATMOSFERĂ PROTECTOARE	
BA	Prijevod originalnih upštava za upotrebu	109
	APARAT ZA ZAVARIVANJE SA ZAŠTITNIM GASOM	
PL	Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi.	118
	SPAWARKA DO SPAWANIA W OSŁONIE GAZÓW OBOJĘTNYCH	
ES	Manual de instrucciones original	127
	DISPOSITIVO DE SOLDADURA CON GAS PROTECTOR	

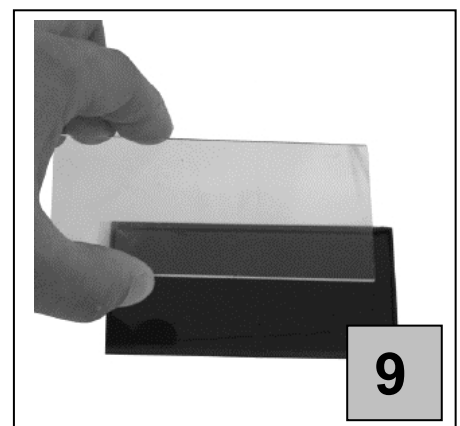
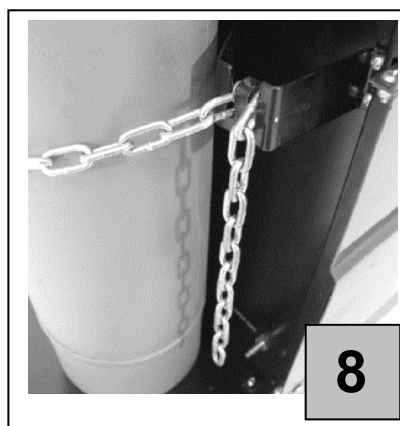
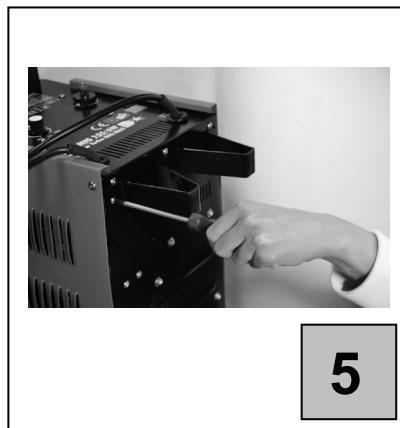
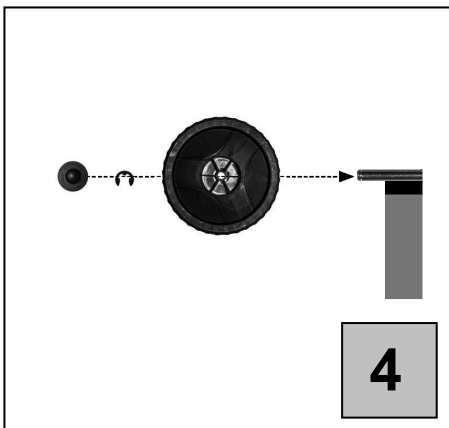
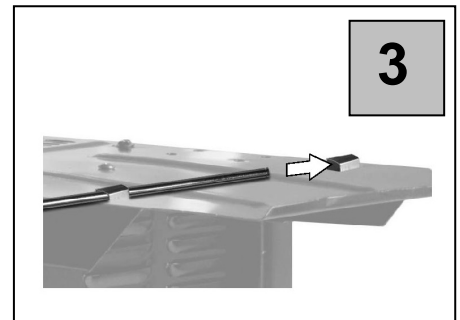
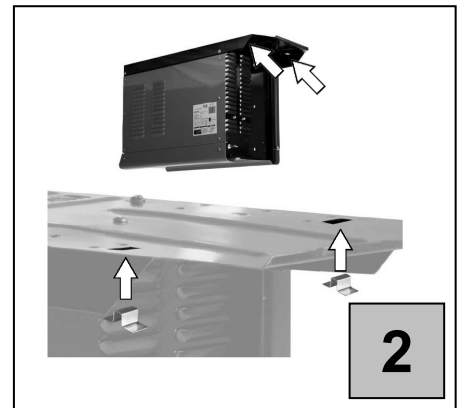
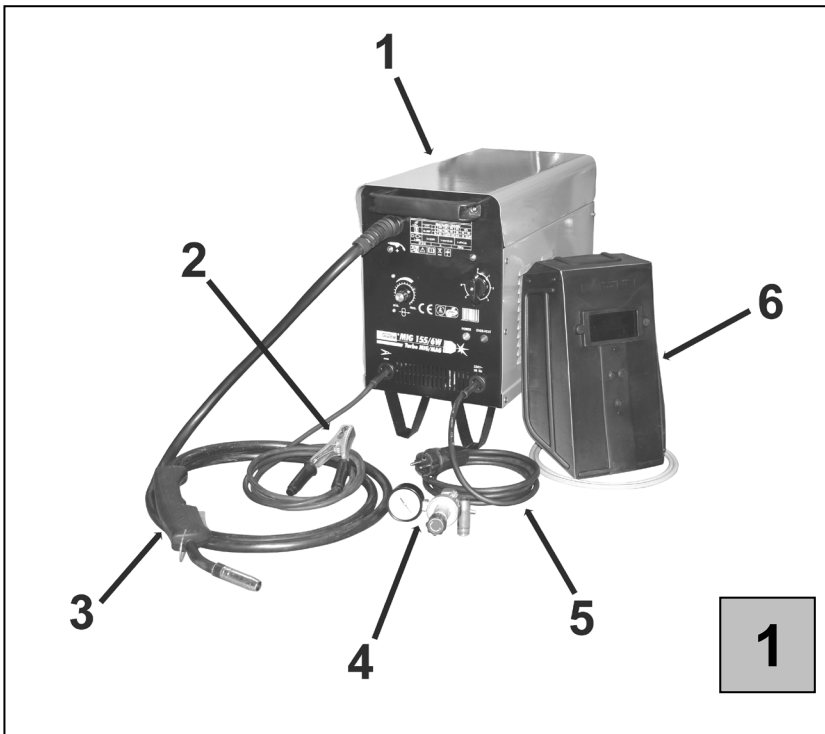
EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG • EC-DECLARATION OF CONFORMITY • DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ • DICARAZIONE DI CONFORMITÀ CE • EG-CONFORMITEIT-VERKLARING • PROHLÁŠENÍ O SHODĚ EU • VYHLÁSENIE O ZHODE EÚ • AZONOSSÁGI NYILATKOZAT EU • IZJAVA O SUKLADNOSTI EU • IZJAVA O USTREZNOSTI EU

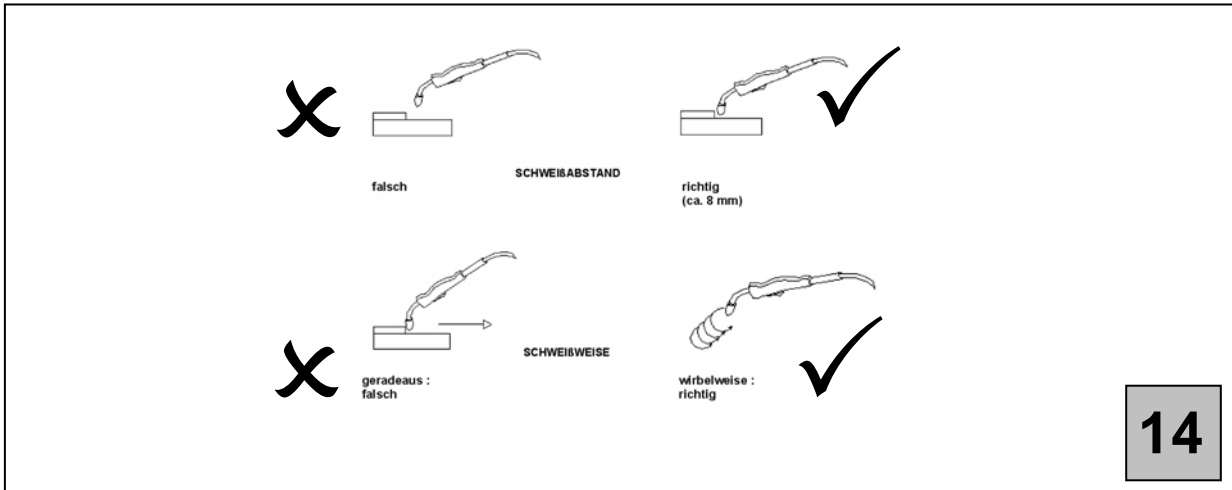
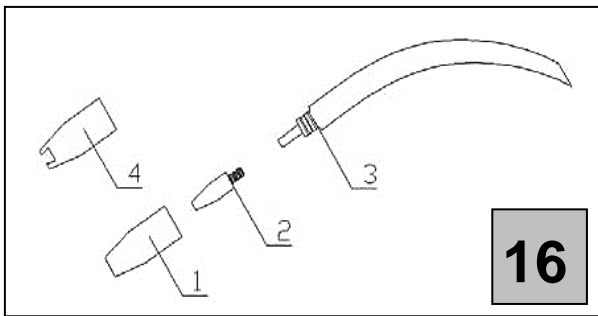
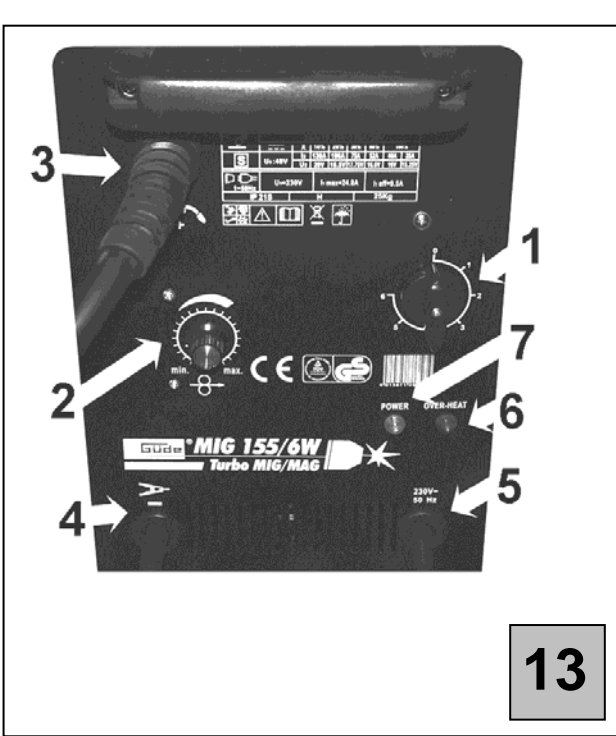
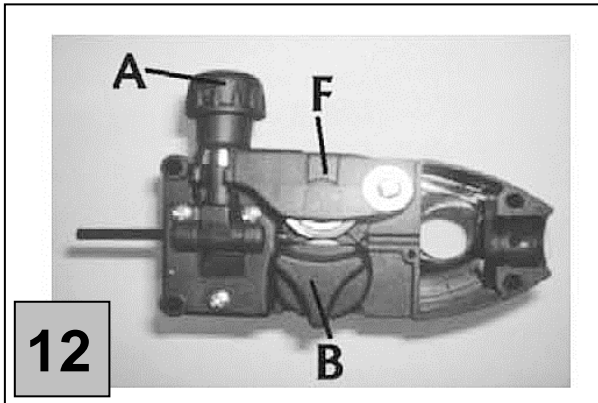
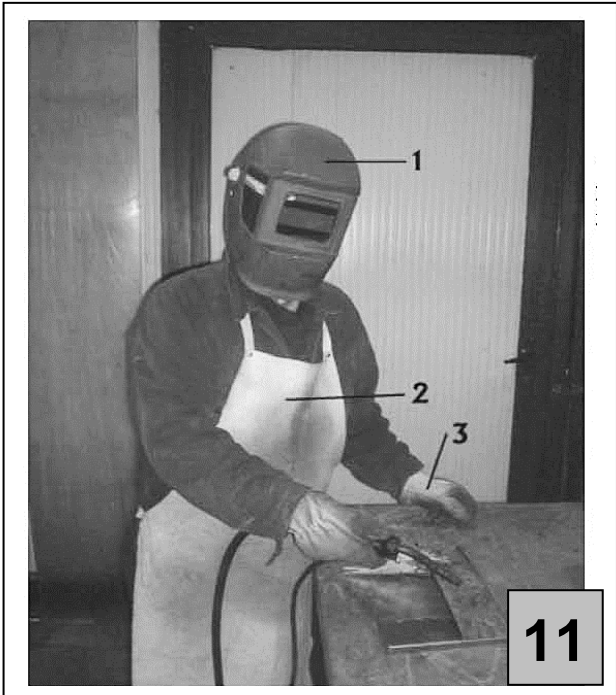
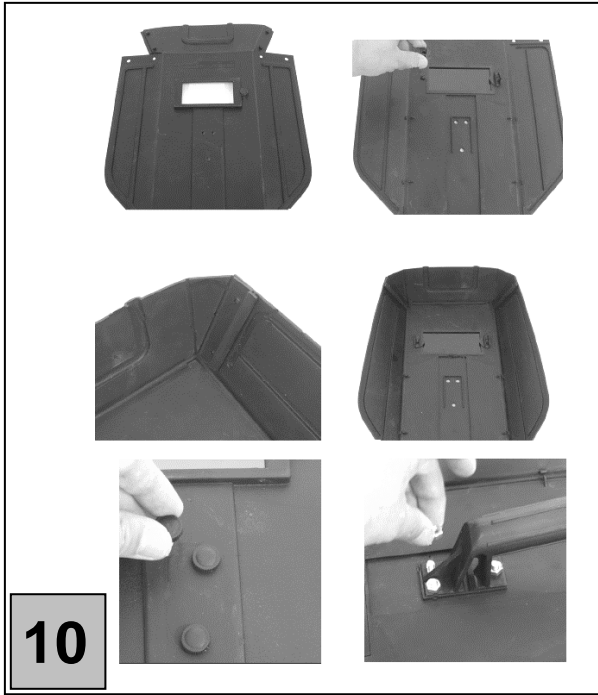
136





MIG155/6W

#20072





		Lesen Sie bitte diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen.
---	---	---

**A.V. 2 Nachdrucke, auch auszugsweise, bedürfen der Genehmigung. Technische Änderungen vorbehalten.
Abbildungen beispielhaft! Dies ist eine original Bedienungsanleitung.**

Gerät

Die Schweißgeräte für das manuelle Schutzgasschweißen mit automatischem Drahtvorschub ermöglichen das Verbinden von Metallteilen durch einen Schmelzprozess der zu verbindenden Kanten und des Zusatzwerkstoffes. Das Schmelzen wird durch den Lichtbogen hervorgerufen, der zwischen dem zu schweißenden Material und dem kontinuierlich aus dem Ende des Brenners austretenden Metalldraht, der als Zusatzwerkstoff zur Verbindung der Teile dient, entsteht. Ein höherer Schweißstrom erlaubt das Schweißen eines dickeren Blechs. Für Schäden die durch Nichtbeachten dieser Anweisungen entstehen wird keine Haftung übernommen.

Produktübersicht

- Dieses Schutzgas-Schweißgerät der MAG-Serie ist für leichtere Schweißarbeiten ausgelegt. Es entspricht dem Sicherheitsstandard EN 60974-1. Das Gerät arbeitet mit Einphasen-Eingangsspannung und Gleichstrom am Ausgang. Es wird hauptsächlich für das Schweißen von Metallen wie Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, niedrig legiertem Stahl, Edelstahl, usw. verwendet.
- Dieses Schweißgerät zeichnet sich vor allem durch niedrige Kosten, hohe Produktivität und Korrosionsbeständigkeit aus. Zudem schweißt es schlackenfrei. Das Gerät ist vielseitig einsetzbar, und die Schweißarbeiten können in jeder Position durchgeführt werden.
- Das Schweißgerät ist wie ein Stufentransformator aufgebaut und verfügt über einen eingebauten Drahtvorschub sowie eine Vorschubrolle. Es zeichnet sich durch leichte Bedienbarkeit und geringe Ausfallquote aus. Die Vorschubrollen können für einen Bereich zwischen 0,5 bis 5 kg konfiguriert werden.
- Die Spannung läßt sich stufenweise anpassen. Spannung und Strom können an die Dicke der Metalle angepaßt werden..
Stufenlose Geschwindigkeitsregulierung des Drahtvorschubs.
- Konstante Spannung
- Ausgestattet mit Kontrolllampe, Wärmeschutzanzeiger und Kühlventilator.
- Ein Gerät, das leicht zu transportieren ist.
- Zubehörteile für das Schweißgerät sind: eine MAG-Schweißpistole, ein Schweißbrenner, eine Erdungsklemme sowie eine Schweißhaube.
- Das Gerät ist in einem Karton verpackt.

Schutzgas-Schweißgerät MIG 155/6W

Kompaktes Schweißgerät der gehobenen Heimwerkerklasse. Durch 6 Schaltstufen auch für problematische Schweißarbeiten geeignet. Mit stufenlos einstellbarem Drahtvorschub und umfangreichen Zubehör.

Ausstattung:

Mit Schweißschild und 1-uhrigem Druckminderer. Inklusive 2 Bockrollrädern hinten, Thermoüberlastschutz und 2m Schlauchpaket.

Lieferumfang

MIG 155/6W Abb. 1

1. Schutzgas-Schweißgerät MIG 155/6W
2. Massekabel
3. Schlauchpaket
4. Druckminderer
5. Netzanschlusskabel
6. Schweißschild

Gewährleistung

Die Gewährleistungszeit beträgt 12 Monate bei gewerblicher Nutzung, 24 Monate für Verbraucher und beginnt mit dem Zeitpunkt des Kaufs des Gerätes.

Die Gewährleistung erstreckt sich ausschließlich auf Mängel, die auf Material- oder Herstellungsfehler zurückzuführen sind. Bei Geltendmachung eines Mangels im Sinne der Gewährleistung ist der Kaufbeleg - der das Verkaufsdatum auszuweisen hat - mit Verkaufsdatum beizufügen.

Von der Gewährleistung ausgeschlossen sind unsachgemäße Nutzung, wie z. B. Überlastung des Gerätes, Gewaltanwendung, Beschädigungen durch Fremdeinwirkung, Fremdkörper, sowie Nichtbeachtung der Gebrauchs- und Aufbauanleitung und normaler Verschleiß.

Allgemeine Sicherheitshinweise

Die Bedienungsanleitung muß vor der ersten Anwendung des Gerätes ganz durchgelesen werden. Falls über den Anschluß und die Bedienung des Gerätes Zweifel entstehen sollten, wenden Sie sich an den Hersteller (Service-Abteilung).

UM EINEN HOHEN GRAD AN SICHERHEIT ZU GARANTIEREN, BEACHTEN SIE AUFMERKSAM FOLGENDE HINWEISE:

Einschaltdauer

Die Leistungen des Geräts werden gemäß den Angaben auf dem Typenschild der Geräte als „Einschaltdauer“ (ED%), d. h. das Verhältnis zwischen Schweißdauer und Abkühlzeit ausgedrückt. Dieser Faktor variiert bei demselben Gerät je nach Lastbedingungen, d.h. je nach abgegebenem Schweißstrom. Er gibt an, wie lange das Gerät bei dem angegebenen Schweißstrom unter Last arbeiten kann und wird jeweils auf 10 Minuten bezogen. Bei einem Schweißstrom für eine ED von 60 % funktioniert das Gerät beispielsweise kontinuierlich 6 Minuten lang, danach folgt eine Leerphase, damit die inneren Teile abkühlen können, so daß danach der Thermo-Überlastschutz dann wieder eingeschaltet wird.

Der Gebrauch von Schweißgeräten und das Ausführen von Schweißarbeiten bringen Gefahren für die eigene Person und für andere Personen mit sich. Daher hat der Bediener unbedingt die Pflicht, die hier aufgeführten Sicherheitsvorschriften zu lesen, zu kennen und einzuhalten. Es ist immer daran zu denken, daß ein umsichtiger, gut unterrichteter Bediener, der seine Pflichten streng einhält, die beste Sicherheit gegen Unfälle ist. Bevor das Gerät angeschlossen, vorbereitet, gebraucht oder transportiert wird, sollten Sie die nachfolgend aufgeführten Vorschriften lesen und sie einhalten.

Installation des Geräts

- Installation und Wartung des Geräts haben gemäß den lokalen Anweisungen für die Sicherheitsvorschriften zu erfolgen.
- Achten Sie auf den Verschleißstatus der Kabel von Verbindungskupplungen und -stecker: Falls sie beschädigt sind, müssen sie ersetzt werden. Führen Sie eine regelmäßige Wartung der Anlage aus. Verwenden Sie nur Kabel von ausreichendem Querschnitt.
- Schließen Sie das Massekabel so nahe wie möglich beim Arbeitsbereich an.
- In feuchter Umgebung sollten Sie den Gebrauch des Geräts absolut vermeiden. Stellen Sie sicher, daß das Gebiet um den Schweißbereich trocken ist und dass auch die darin befindlichen Gegenstände, einschließlich des Schweißgeräts, trocken sind.

Personenschutz und Schutz von Drittpersonen

Da beim Schweißprozess Strahlen und Hitze entstehen, ist sicherzustellen, dass entsprechende Mittel angewandt und Schutzmaßnahmen für die eigene Person und für Drittpersonen ergriffen werden.

Setzen Sie sich und andere niemals ohne Schutz den Auswirkungen des Lichtbogens oder des glühenden Metalls aus.



Achten Sie darauf, dass der Schweißrauch abgesaugt wird bzw. der Schweißplatz gut belüftet ist.

Vorbeugungsmaßnahmen gegen Brand und Explosionsgefahr

Glühende Schlacken und Funken können Brände verursachen. Brand und Explosion stellen weitere Gefahren dar. Durch Befolgung der folgenden Vorschriften kann ihnen vorgebeugt werden:

- In unmittelbarer Umgebung von leicht brennbaren Materialien wie Holz, Sägespäne, „Lacke“, Lösungsmittel, Benzin, Kerosin, Erdgas, Acetylen, Propan und ähnliche entzündliche Materialien sind von Arbeitsplatz und er Umgebung zu entfernen bzw. vor Funkenflug zu schützen.
- Als Brandbekämpfungsmaßnahme ist in der Nähe ein geeignetes Löschmittel bereit zu stellen.
- Keine Schweiß- oder Schneidarbeiten an geschlossenen Behältern oder Rohren vornehmen.
- Keine Schweiß- oder Schneidarbeiten an Behältern oder Rohren vornehmen, auch wenn sie offen sind, sofern sie Materialien enthalten oder enthalten haben, die unter Einwirkung von Wärme- oder Feuchtigkeit explodieren oder andere gefährliche Reaktionen hervorrufen können.

Aufstellen des Schweißgerätes

Das Aufstellen des Geräts muß unter Einhaltung der folgenden Vorschriften erfolgen:

- Der Bediener muß freien Zugang zu den Bedienelementen und Anschlüssen des Geräts haben.
- Das Gerät nicht in engen Räumen aufstellen: Es ist sehr wichtig, dass das Schweißgerät ausreichend belüftet wird. Sehr staubige oder schmutzige Räume, wo Staub und andere Gegenstände von der Anlage angesaugt werden könnten, sind zu meiden.
- Das Gerät (einschließlich Kabeln) darf weder ein Hindernis in Durchgängen sein noch die Arbeiten von anderen Personen behindern.
- Das Schweißgerät darf nur auf einem ebenen Untergrund und mit entsprechend gesicherter Gasflasche betrieben werden.

Verhalten im Notfall

Leiten Sie die der Verletzung entsprechend notwendigen Erste Hilfe Maßnahmen ein und fordern Sie schnellst möglich qualifizierte ärztliche Hilfe an. Bewahren Sie den Verletzten vor weiteren Schädigungen und stellen Sie diesen ruhig.

Für einen eventuell eintretenden Unfall sollte immer ein Verbandskasten nach DIN 13164 am Arbeitsplatz griffbereit vorhanden sein. Dem Verbandskasten entnommenes Material ist sofort wieder aufzufüllen.

Wenn Sie Hilfe anfordern, machen Sie folgende Angaben:

1. Ort des Unfalls
2. Art des Unfalls
3. Zahl der Verletzten
4. Art der Verletzungen

Kennzeichnungen auf dem Gerät






Erklärung der Symbole

In dieser Anleitung und/oder auf dem Gerät werden folgende Symbole verwendet:







Produktsicherheit, Verbote:

					
Produkt ist mit den einschlägigen Normen der Europäischen Gemeinschaft konform	Verbot, allgemein (in Verbindung mit anderem Piktogramm)	Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten	Am Kabel ziehen verboten	Gerät nicht bei Nässe verwenden	







Warnung:

					
Warnung/Achtung	Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung	Warnung vor Stolpergefahr	Warnung vor gesundheitsschädlichen Gasen	Warnung vor heißer Oberfläche	











Gebote:

					
Schutzschuhe benutzen	Schutzhandschuhe benutzen	Schutzkleidung benutzen	Gesichtsschutzschild benutzen	Vor Öffnen Netzstecker ziehen	Vor Gebrauch Bedienungsanleitung lesen

Umweltschutz, Verpackung:

					
Abfall nicht in die Umwelt sondern fachgerecht entsorgen.	Verpackungsmaterial aus Pappe kann an den dafür vorgesehenen Recycling-Stellen abgegeben werden.	Schadhafte und/oder zu entsorgende elektrische oder elektronische Geräte müssen an den dafür vorgesehenen Recycling-Stellen abgegeben werden.	Vor Nässe schützen	Packungsorientierung Oben	Vorsicht zerbrechlich

Technische Daten:

					
Netzanschluß	Gewicht	Netz- 230V	Schweißtransformator	Netzabsicherung	In dieser Arbeitsumgebung besteht erhöhter Gefahr eines Stromschlages
					
Einphasen- transformator - Gleichrichter	Symbol für Einphasenwechselstrom und Nennfrequenz von 50 Hz	MAG-Schweißen	Thermoschutz		

Geltender Sicherheitsstandard: EN 60974-1:2005

U₁: Nenneingangsspannung (Wechselstrom) (Toleranz ± 10 %)

I_{1max}: Maximaler Nenneingangsstrom

I_{1eff}: Maximaler effektiver Eingangsstrom

X: Belastungsdauerfaktor, Verhältnis von tatsächlicher Arbeitszeit zur Gesamtarbeitszeit

Anmerkung 1: Dieser Faktor liegt zwischen 0 und 1 und kann mit einer Prozentzahl angegeben werden

Anmerkung 2: Standardmäßig wird unter Gesamtarbeitszeit ein Zyklus von 10 min verstanden.

Ein Belastungsdauerfaktor von 60 % bedeutet beispielsweise, daß auf 6 Minuten Schweißen 4 min Leerlauf folgen.

U₀: Leerlaufspannung, Leerlaufspannung der Sekundärspule

U₂: Arbeitsspannung, Nennausgangsspannung während des Schweißvorgangs $U_2 = (14 + 0,05 I_2) V$

A/V – A/V: Einstellbereich des Schweißstroms und der zugehörigen Arbeitsspannung

IP: Schutzklasse z.B. IP21S

H: Isolationsklasse

Bestimmungsgemäße Verwendung

Schutzgasschweißgerät zur thermischen Verbindung von Eisen – Metallen durch Schmelzen der Kanten und Zuführung eines Zusatzwerkstoffes.

Bei Nichtbeachtung der Bestimmungen, aus den allgemein gültigen Vorschriften sowie den Bestimmungen aus dieser Anleitung, kann der Hersteller für Schäden nicht verantwortlich gemacht werden.

Restgefahren und Schutzmaßnahmen

Mechanische Restgefahren

Gefährdung	Beschreibung	Schutzmaßnahme(n)	Restgefahr
Durchstich, Einstich	Hände können durch Draht durchstoßen werden.	Schutzhandschuhe tragen bzw. am Drahtaustritt Hände fernhalten.	
Herausspritzen von Flüssigkeiten	Spritzende Schweißperlen können zu Verbrennungen führen.	Schutzkleidung und Schweißmaske tragen.	

Elektrische Restgefahren

Gefährdung	Beschreibung	Schutzmaßnahme(n)	Restgefahr
Direkter elektrischer Kontakt	Direkter elektrischer Kontakt mit feuchten Händen kann zu Stromschlägen führen.	Vermeiden Sie Kontakt mit feuchten Händen und achten Sie auf entsprechende Erdung.	

Thermische Restgefahren

Gefährdung	Beschreibung	Schutzmaßnahme(n)	Restgefahr
Verbrennungen, Frostbeulen	Das Berühren der Schlauchpaketdüse und des Werkstückes kann zu Verbrennungen führen.	Schlauchpaketdüse und Werkstück nach dem Betrieb erst abkühlen lassen. Schutzhandschuhe tragen.	

Gefährdungen durch Strahlung

Gefährdung	Beschreibung	Schutzmaßnahme(n)	Restgefahr
Infrarotes, sichtbares und ultraviolettes Licht	Der Lichtbogen verursacht infrarote und ultraviolette Strahlung.	Immer ein geeignetes Schutzschweißschild, Schutzkleidung und Schutzhandschuhe tragen.	

Gefährdung durch Werkstoffe und andere Stoffe

Gefährdung	Beschreibung	Schutzmaßnahme(n)	Restgefahr
Kontakt, Einatmung	Längeres Einatmen der Schweißgase kann gesundheitsschädlich sein.	Arbeiten Sie mit einer Absaugungsanlage oder in gut belüfteten Räumen. Vermeiden Sie das direkte Einatmen der Gase.	
Feuer oder Explosion	Glühende Schlacke und Funken können Brände und Explosionen verursachen.	Das Gerät niemals in feuergefährlicher Umgebung betreiben.	

Sonstige Gefährdungen

Gefährdung	Beschreibung	Schutzmaßnahme(n)	Restgefahr
Ausgleiten, Stolpern oder Fall von Personen	Kabel und Schlauchpakete können sich zu Stolperfallen werden.	Halten Sie Ordnung am Arbeitsplatz.	

Entsorgung

Die Entsorgungshinweise ergeben sich aus den Piktogrammen die auf dem Gerät bzw. der Verpackung aufgebracht sind. Eine Beschreibung der einzelnen Bedeutungen finden Sie im Kapitel „Kennzeichnung“.

Entsorgung der Transportverpackung

Die Verpackung schützt das Gerät vor Transportschäden. Die Verpackungsmaterialien sind in der Regel nach umweltverträglichen und entsorgungstechnischen Gesichtspunkten ausgewählt und deshalb recycelbar.

Das Rückführen der Verpackung in den Materialkreislauf spart Rohstoffe und verringert das Abfallaufkommen.

Verpackungsteile (z.B. Folien, Styropor®) können für Kinder gefährlich sein. **Es besteht Erstickungsgefahr!**

Bewahren Sie Verpackungsteile außerhalb der Reichweite von Kindern auf und entsorgen Sie sie so schnell wie möglich.

Anforderungen an den Bediener

Der Bediener muß vor Gebrauch des Gerätes aufmerksam die Bedienungsanleitung gelesen haben.

Qualifikation

Außer einer ausführlichen Einweisung durch eine sachkundige Person ist keine spezielle Qualifikation für den Gebrauch des Gerätes notwendig.

Mindestalter

Das Gerät darf nur von Personen betrieben werden, die das 18. Lebensjahr vollendet haben.
Eine Ausnahme stellt die Benutzung als Jugendlicher dar, wenn die Benutzung im Zuge einer Berufsausbildung zur Erreichung der Fertigkeit unter Aufsicht eines Ausbilders erfolgt.

Schulung

Die Benutzung des Gerätes bedarf lediglich einer entsprechenden Unterweisung. Eine spezielle Schulung ist nicht notwendig.

Technische Daten

MIG 155/6W - #20072	
Spannung	230 V
Frequenz	50 Hz
Max. Netzleistung	5,7 kVA
Absicherung	16 A
Leerlaufspannung	36 V
Regelbereich	25-120 A
Einschaltdauer	120 A ~ 10 % 75 A ~30 %
Max. Drahtstärke	0,6-1,0 mm
Isolationsklasse	H
Schutzart	IP 21 S
Schaltstufen	6
Gewicht ca.	28 kg
Artikel-Nr.	20072

Transport und Lagerung



Achtung:

Das Gerät darf nur in ebener Arbeitsposition (ebener Untergrund) betrieben und gelagert werden. Bitte die Symbole auf der Verpackung beachten!
Stellen Sie sicher, dass die Gasflasche gut befestigt und geschlossen ist.

Montage und Erstinbetriebnahme

Baugruppe 1 – Montage der Räder und der Standfüße: Abb. 2, Abb. 3, Abb. 4, Abb. 5


Baugruppe 2 – Montage des Griffes am Gerät: Abb. 6

Baugruppe 3 – Installation der Gasflasche: Abb. 7, Abb. 8

Baugruppe 4 – Montage des Schweißschildes: Abb. 9, Abb. 10

Sicherheitshinweise für Erstinbetriebnahme Abb. 11

1. Schweißhelm
2. Schweißschürze
3. Schweißhandschuhe

- Achten Sie darauf dass der Stromanschluß ausreichend abgesichert ist.
- Schützen Sie sich mit der vorgeschriebenen Kleidung (Abb.11).
- Sorgen Sie dafür, dass sich keine weiteren Personen im Arbeitsbereich bzw. Gefahrenbereich aufhalten.
- Achten Sie darauf, dass sich keine brennbaren Materialien im Arbeitsbereich befinden.
- Die Leitung muß an einen Leitungsschutzschalter mit einem Nenn-Auslösestrom von 10A angeschlossen werden.
-  Achtung Installation nur durch Elektrofachkraft!
 - Leistungsfaktor (Cos Φ): 0.70
 - H07RN-F4G1.5 mm² Netzkabel
 - H01N2-D 1*10 mm² Schweißkabel
 - H01N2-D 1*16 mm² Schweißkabel

Achtung Kabel dürfen nur von Fachpersonal ausgewechselt werden.

- ACHTUNG ! Die elektrische Sicherheit ist nur dann garantiert, wenn das Gerät entsprechend den geltenden Vorschriften von Elektroanlagen richtig an eine effiziente Erdungsanlage angeschlossen ist.
- Prüfen Sie, ob die verfügbare Netzspannung und -frequenz den Angaben auf dem Typenschild des Geräts entsprechen.

Vorgehensweise

Die Montage der Einzelteile in der dargestellten Reihenfolge befolgen.
Achten Sie dabei auf die richtige Anordnung der Bauteile gemäß den Abbildungen. Das Gerät ist noch nicht funktionsfähig. Den Gasfluß mit einem Druck von 5-7 l/min öffnen. Den Gasaustritt vor Windstößen schützen. Außerdem ist Folgendes zu beachten: Die ersten Stufen 1-2 des Schalters dienen zum Schweißen von dünnwandigen Blechen, während die folgenden Stufen für größere Wandstärken dienen. Bei jedem Stufenwechsel des Schalters ist auch die Drahtvorschubgeschwindigkeit einzustellen. Wenn sich beim Schweißen am Drahtende ein Tropfen bildet, muß die Drahtvorschubgeschwindigkeit erhöht werden, wenn man hingegen spürt, wie der Draht gegen das Schlauchpaket drückt, muß die Geschwindigkeit herabgesetzt werden. Immer eine Zange verwenden, um

die soeben geschweißten Teile zu bewegen und um Verkrustungen am Ende des Brenners zu entfernen, da diese sehr heiß sind. Sobald der Lichtbogen gezündet hat, das Schlauchpaket in einem Winkel von ca. 30° in Bezug auf die Senkrechte halten.

Einfädeln des Schweißdrahts Abb.12

1. Öffnen Sie den oberen Deckel des Schweißgeräts und sichern Sie den Deckel mit dem Sicherungsstift.
2. Setzen Sie die Spule mit Schweißdraht so ein, dass der Draht gerade in den Drahtvorschub eingefädelt werden kann.

Hinweis: Passen Sie dabei auf, dass der Draht nicht von der Spule abrollt und dass sein Ende ganz gerade und gratfrei ist. Der Widerstand der Spule kann an der Spannmutter im Zentrum justiert werden.

- 3) Öffnen Sie den Drehknopf (Abb. 13 - A)
- 4) Heben Sie das Bügelement (Abb. 13 - F) an.
- 5) Kontrollieren Sie, dass die Nuten an der Drahtvorschubrolle dem Drahtdurchmesser entsprechen, nötigenfalls drehen Sie den Drehgriff (Abb. 13 - B) im Gegenuhrzeigersinn los und nehmen die Rolle heraus, um sie dann an der richtigen Nut einzusetzen. Nun das Bügelement (Abb.13 - F) absenken und den Drehknopf (Abb. 13 - A) festdrehen, bis der Draht gleichmäßig auf den Rollen läuft. Wenn der Draht auf den Rollen schlupft, den Knopf noch weiter anziehen. Achtung: Nicht zu stark anziehen, andernfalls könnte der unnötige Druck auf die Rollen zu Schäden am Drahtvorschubmotor führen.
- 6) Schalten Sie nun das Schweißgerät ein.
- 7) Nachdem Sie sichergestellt haben, dass Sie alle Sicherheitsmaßnahmen getroffen haben, stellen Sie den Umschalter (Abb. 21/1) auf die Stufe 1 und die Drahtvorschubregelung (Abb. 21/2) auf die Stufe 1.
- 8) Nehmen Sie die Gasdüse und die Stromdüse ab und lassen Sie den Draht durch Drücken auf den Druckschalter am Schlauchpaket aus demselben herausfahren (bei gespanntem Schlauchpaket Abb. 18). Setzen Sie dann die Stromdüse und die Gasdüse wieder auf.
- 9) Stellen Sie die erforderliche Gasmenge an der Armatur der Gasflasche ein.

Tipp: (0,6 mm-Draht → 6 l/min); (0,8 mm-Draht → 8 l/min); (1,0 mm-Draht → 10 l/min)

- 10) Das Gerät ist nun schweißbereit.

Allgemeines über Schutzgasschweißen

Hauptsächlicher Einsatzbereich in Werkstätten, universell einsetzbar und sowohl für dünnere Bleche als auch für stärkere Materialien geeignet. Es gilt je mehr Schweißstufen das Gerät hat, desto besser kann man auch im Blechbereich arbeiten.

Notwendiges Zubehör: Mischgas Co 2/Argon, Schweißdraht, Schweißschild, Druckminderer. Auch geeignet für Aluminium und VA-Edelstahl mit entsprechendem Gas und Draht. (Reines Argon/VA-Draht/Aluminium-Draht), Potentiometer.

Bedienung

MIG 155/6W Abb. 13

1. Einstellung Schweißstufen
2. Einstellung Drahtvorschubgeschwindigkeit
3. Anschluss Schlauchpaket
4. Anschluss Masseklemme
5. Netzanschlusstecker
6. Kontrolllampe „Thermoschutz“
7. Kontrolllampe „Betrieb“

Sicherheitshinweise für die Bedienung

- Benutzen Sie das Gerät erst nachdem Sie die Bedienungsanleitung aufmerksam gelesen haben.
- Beachten Sie alle in der Anleitung aufgeführten Sicherheitshinweise.
- Verhalten Sie sich verantwortungsvoll gegenüber anderen Personen.
- **Achtung!!! Verwenden Sie niemals korrodierten Schweißdraht.**

Schritt-für-Schritt-Anleitung

Die Schweißzone soll rost- und lackfrei sein. Benutzen Sie grundsätzlich ein Schweißschuttschild, Schweißhandschuhe und entsprechende Schutzkleidung. Die Winkelstellung des Schlaupaketes in Bezug auf das zu bearbeitende Stück sollte ca. 30 Grad betragen.

1. Schleifen Sie das Werkstück im Bereich der Schweißnaht und dem Anschluss der Masseklemmen großflächig blank.
2. Klemmen Sie nun die Masseklemme an die vorbereitete Stelle des Werkstückes.
3. Stellen Sie die erforderliche Gasmenge an der Armatur der Gasflasche ein.
4. **Tipp:** (0,6 mm-Draht → 6 l/min); (0,8 mm-Draht → 8 l/min); (1,0 mm-Draht → 10 l/min)
5. Wenn Sie ihre Schutzkleidung komplett angelegt haben, können Sie nun mit dem Schweißen beginnen.

Tipp: Führen Sie vor Beginn ihrer eigentlichen Arbeit eine Probeschweißung durch, um die optimale SchweißEinstellung zu testen und somit ein optimales Ergebnis zu erzielen.

Abb.15: Die Schweißparameter sind dann optimal eingestellt, wenn ein homogenes Schweißgeräusch zu hören ist und die Schweißnaht einen guten Einbrand ins Material hat, sprich relativ flach ist.

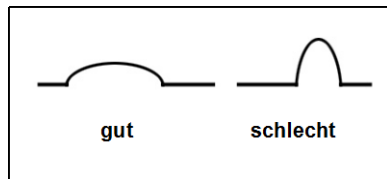


Abb.15

Schweißtips		
Störung	Ursache und Abhilfe	Beispiel
Werkstück schief	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schlechte Nahtvorbereitung 2. Ränder ausrichten und zum Verschweißen fixieren (Anheften) 	
Nahtüberhöhung	<ol style="list-style-type: none"> 1. Leerlaufspannung zu gering 2. Schweißgeschwindigkeit zu gering 3. Falsche Anwinkelung des Schweißbrenners 4. Zu dicke Drahtstärke 	
Zu wenig Metallauftrag	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schweißgeschwindigkeit zu groß 2. Spannung für die Schweißgeschwindigkeit zu gering 	
Nähte oxydiertes Aussehen	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bei langem Lichtbogen in der Vertiefung schweißen 2. Spannung einstellen 3. Draht verbogen oder zu weit aus der Drahtführung 4. Falsche Drahtvorschubgeschwindigkeit 	
Ungenügende Wurzeldurchschweißung	<ol style="list-style-type: none"> 1. Unregelmäßiger oder mangelhafter Abstand 2. Falsche Anwinkelung des Schweißbrenners 3. Drahtführungsrohr verschlissen 4. Drahtvorschubgeschwindigkeit für die Spannung oder die Schweißgeschwindigkeit zu gering 	
Einbrand	<ol style="list-style-type: none"> 1. Drahtvorschubgeschwindigkeit zu hoch 2. Falsche Anwinkelung des Schweißbrenners 3. Abstand zu groß 	

Die Schweißzone soll rost- und lackfrei sein. Der Brenner wird je nach Art des Materials gewählt. Wir empfehlen anfangs die Stromstärke an einem Abfallstück auszuprobieren.

Störungen - Ursachen - Behebung		
Störung	Ursache	Behebung
Der Schweißstrom bleibt aus	<ol style="list-style-type: none"> 1. - Der Übertemperaturschutz hat sich wegen Überlastung ausgelöst. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Der Übertemperaturschutz führt automatisch einen Reset durch, wenn der Transformator abgekühlt ist (nach etwa 10 Minuten, auf ED achten!)
Es ist kein Schweißstrom vorhanden. Leitungsschutzschalter oder RCD hat ausgelöst.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Netzsicherung hat ausgelöst 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sicherung überprüfen lassen 2. Leistungsschutzschalter einschalten 3. RCD einschalten
Es ist kein Schweißstrom vorhanden.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schlechter Kontakt zwischen Masseklemme und Schweißteil 2. Bruch im Massekabel oder in der Erdungsleitung 3. Bruch in der Brennerleitung 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Den zu schweißenden Bereich und die Oberfläche reinigen und anschleifen. 2. Das Massekabel reparieren oder ersetzen. 3. Den Brenner reparieren oder ersetzen.
Der Drahtvorschubmotor funktioniert nicht, die Kontrollleuchte ist eingeschaltet.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Sicherung ist durchgebrannt. 2. Der Zahnkranz ist gebrochen oder verklemmt. 3. Der Motor ist defekt. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die 2 A-Sicherung ersetzen. 2. Den Zahnkranz ersetzen. 3. Motor ersetzen (Kundendienststelle kontaktieren).
Der Drahtvorschubmotor fördert nicht, die Rollen drehen sich.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Der Rollendruck ist nicht richtig eingestellt 2. An der Stromdüse des Brenners sind Schmutz, Staub usw. vorhanden. 3. Die Gasdüse ist defekt. 4. Der Draht ist verbogen. 5. Drahtführungsseele ist verschmutzt oder beschädigt. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Den Druck der Rollen richtig einstellen. 2. Das Kontaktröhre des Geräts reinigen. Hierzu einen Luftkompressor verwenden, bei starker Verschmutzung das Kontaktröhre ersetzen 3. Die Gasdüse ersetzen und die Spitze kontrollieren. 4. Den Rollendruck kontrollieren und evtl. richtig einstellen. 5. mit Druckluft reinigen ggf. Schlauchpaket austauschen lassen.
Der Drahtvorschub ist unregelmäßig.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schmutz an der Drahtführung. Die Gasdüse ist abgenutzt oder defekt. 2. Die Gasdüse ist verspritzt. 3. Die Führung der Drahtvorschubrollen ist behindert. 4. Die Führung der Drahtvorschubrollen hat sich verformt. 5. Falsche Drahtspannung 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Drahtführung des Geräts mit einem Luftkompressor reinigen. 2. Die Gasdüse oder das Kontaktröhre ersetzen. 3. Die Gasdüse reinigen oder ersetzen. 4. Die Drahtvorschubrollen reinigen. 5. Die Drahtvorschubrollen ersetzen. 6. Die Drahtspannung richtig einstellen.

Der Lichtbogen brennt instabil.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Falsche Einstellung der Drahtgeschwindigkeit 2. Verunreinigungen an der Schweißstelle. 3. Gasdüse abgenutzt oder defekt 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Drahtgeschwindigkeit laut empfohlenen Systemen einstellen. 2. Die Schweißoberfläche reinigen oder polieren. 3. Gasdüse ersetzen und die Spitze kontrollieren
Die Schweißung ist porös.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kein Gas 2. Düsenstock verstopft 3. Das Material ist rostig oder feucht 4. Der Brenner wird zu weit entfernt oder in einem falschen Winkel zur Schweißstelle gehalten. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gas öffnen und Gaszufluß einstellen. 2. Gasdüse reinigen oder ersetzen. 3. Den Schweißplatz ordnungsgemäß einrichten oder den Gaszufluß erhöhen 4. Das Material reinigen oder polieren 5. Der Abstand zwischen Gasdüse und Werkstück muß 8-10 mm betragen und das Schlauchpaket muß in einem Winkel von 30° gehalten werden 6. Gummischlauch, Anschluss und Zusammenbau des Schlauchpaketes kontrollieren - Die Gasdüse in die richtige Position drücken.
Der Schweißdraht stoppt in der Nähe der Stromdüse	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stromdüse abgenutzt oder verschlissen 2. Der Schweißdraht ist verbogen 3. Drahtvorschubgeschwindigkeit zu langsam 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stromdüse ersetzen. 2. Den Druck der Rollenspannung kontrollieren. 3. Die Anweisungen für die Drahtvorschubgeschwindigkeit beachten.
Schweißdruck unregelmäßig	<ol style="list-style-type: none"> 1. Der Schweißdraht hat sich auf der Spule verklemmt 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Den Druck der Rollenspannung kontrollieren und bei Bedarf einstellen.
Zu schwache Durchdringung	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schweißstrom zu schwach 2. Lichtbogen zu lang 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schweißstrom und Drahtvorschub erhöhen 2. Das Schlauchpaket nahe an das Werkstück halten
Zu starke Durchdringung	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schweißstrom zu hoch 2. Drahtvorschubgeschwindigkeit zu langsam 3. Falscher Abstand des Brenners vom Werkstück 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schweißstrom und Drahtvorschub reduzieren 2. Den Brenner ruhig und gleichmäßig bewegen. 3. Der Abstand zwischen Düse und Werkstück muß 8-10 mm betragen

Inspektion und Wartung

Wartung des Schlauchpaketes

Für eine einwandfreie Funktion des Schlauchpaketes ist dieser regelmäßig zu warten.
Die Gasdüse regelmäßig mit Düsenschutzspray einsprühen und sie innen von Verkrustungen befreien.

Hierzu ist Folgendes durchzuführen (siehe Abb. 16):

1. Die Düse (1) durch Abziehen nach vorne abnehmen.
2. Die Düse von den Verkrustungen, die sich durch die Schweißschlacken gebildet haben, befreien.
3. Mit Düsenschutzspray einsprühen
4. Wenn die Düse korrodiert ist, muß sie ersetzt werden.

Wartung Stromdüse

Hierzu ist Folgendes durchzuführen (siehe Abb. 16):

1. Die Düse (1) durch Abziehen nach vorne abnehmen
2. Die Stromdüse abschrauben (2)
3. Kontrollieren, dass das Loch, durch das der Draht durchläuft, nicht zu weit ist, andernfalls vor dem Wiederausbau ersetzen.
4. Den Drucktaster am Schlauchpaket betätigen, so dass der Draht herauskommt, dann die Stromdüse wieder montieren.

Wartung Düsenstock Abb.16

Hierzu ist Folgendes durchzuführen (siehe Abb. 16):

1. Die Gasauslassöffnungen können manchmal leicht verstopfen, in diesem Fall ist die Gasdüse zu demontieren, indem sie abgezogen wird (1),
2. dann die Stromdüse (2) losschrauben,
3. den Gasverteiler (3) losschrauben und durch einen neuen ersetzen.

Sicherheitshinweise für die Inspektion und Wartung

Nur ein regelmäßig gewartetes und gut gepflegtes Gerät kann ein zufriedenstellendes Hilfsmittel sein. Wartungs- und Pflegemängel können zu unvorhersehbaren Unfällen und Verletzungen führen.

Inspektions- und Wartungsplan

Zeitintervall	Beschreibung	Evtl. weitere Details
regelmäßig	<ul style="list-style-type: none"> • Wartung des Schlauchpaketes (Ausblasen und reinigen der Drahtführungsseele, der Drahtvorschubrolle, der Gasdüse sowie des Gasverteilers) 	

Service

Sie haben **technische Fragen? Eine Reklamation? Benötigen Ersatzteile oder eine Bedienungsanleitung?**

Auf unserer Homepage www.guede.com im Bereich **Service** helfen wir Ihnen schnell und unbürokratisch weiter. Bitte helfen Sie uns Ihnen zu helfen. Um Ihr Gerät im Reklamationsfall identifizieren zu können benötigen wir die Seriennummer sowie Artikelnummer und Baujahr. Alle diese Daten finden Sie auf dem Typenschild. Um diese Daten stets zur Hand zu haben, tragen Sie diese bitte unten ein.

Seriennummer:

Artikelnummer:

Baujahr:

Tel.: +49 (0) 79 04 / 700-360

Fax: +49 (0) 79 04 / 700-51999

E-Mail: support@ts.guede.com

Wichtige Kundeninformation

Bitte beachten Sie, dass eine Rücksendung innerhalb oder auch außerhalb der Gewährleistungszeit grundsätzlich in der Originalverpackung erfolgen sollte. Durch diese Maßnahme werden unnötige Transportschäden und deren oft strittige Regelung wirkungsvoll vermieden. Nur im Originalkarton ist Ihr Gerät optimal geschützt und somit eine reibungslose Bearbeitung gesichert.

Before putting the machine into operation please read this guide for operation carefully.

A.V. 1

Surplus print even in shortened version requires permission.
Technical changes reserved.

The machine

Welding machines for manual welding in the protective gas with automatic wire feeding allow joining the metallic parts by fusing the edges being joined as well as the additive material. The fusion is generated by an electric arc that comes up between the welded material and the metallic wire that continuously protrudes from the end of the burner and serves as an additional material for joining the parts. Higher welding current allows welding of thicker sheet metal. We do not warrant for damages caused by neglecting of these instructions.

Welding machine in the protective gas MIG 155/6W

Compact higher-class welding machine for handymen. Based on 6 shifting levels it is suitable for problematic welding too. With continuously adjustable wire feeding and plentiful accessories.

Equipment:

Welding shield and reducer valve with single pressure indicator. Including 2 rolling casters at the rear, protection against thermal overload and the hose set of the 2 m length.

Scope of delivery

MIG 155/6W Fig. 1

1. Welding machine with protective gas MIG 155/6W
2. Grounding cable
3. Hose set
4. Reducer valve
5. Line cord
6. Welding shield

Warranty

A warranty period of 12 months applies to commercial use and 24 months apply to private use and commences on the day of purchase of the device.

Warranty applies exclusively to failures due to defective material or workmanship. An original sale slip with indication of date of sale must be presented in case of claiming for the warranty rights.

Warranty does not cover unprofessional use such as device overload, violent use, damage caused by third party or foreign materials, failure to comply with operations and assembly manual, and normal wear and tear.

General safety instructions

It is necessary to read the whole guide for operation before the first use of the machine. In case of any doubts associated to the connection and operation of the machine contact the producer (service department).

TO MAINTAIN THE HIGH LEVEL OF SAFETY PLEASE OBSERVE THE FOLLOWING INSTRUCTIONS:

ATTENTION!

Turned-on period

The machine capacities are represented by the data "Einschaltdauer/Turned-on Period" (ED%) at the machine type plate, i.e. the ratio between the welding time and the cooling time. This factor changes for the same machine in accordance to the load conditions, i.e. according to issued welding current. It determines how long the machine can operate at the listed welding current under load and it is always related to the time period of 10 minutes. For example at welding current for ED 60% the machine operates continuously for 6 minutes and after this period an idle phase follows to cool down the internal parts, and then the protection against thermal overload activates again.

Using welding machines and performing welding tasks could represent a risk both for the person operating the machine and for other persons. Therefore the person operating the welding machine is unconditionally obliged not only to read the safety regulations presented here but also to know them and to follow them. It is necessary to bear always in mind that cautious and well instructed operator who strictly adheres its obligations is the best provision against injuries. Before connecting, preparation, use or transport of the machine you should read regulations listed in the following text and obey them.

INSTALLATION OF THE MACHINE

- Installation and maintenance of the machine must be performed in accordance to local safety regulations.
- Observe the state of wear the cables of interconnection elements and plugs. If damaged they should be replaced. Perform regular maintenance of the machine. Use only cables that are of sufficient cross-section.

- Connect the grounding cable as close to the workplace as possible.
- Under no circumstances the machine may not be used in damp environment. Ensure that the workplace is dry in the area of welding and that also objects that are found here including the welding machine itself are dry.

PERSONAL PROTECTION AND PROTECTION OF THIRD PERSONS

Radiation and heat are generated during the welding process therefore it is necessary to ensure the use of suitable protective means and to take precautions to protect both himself/herself and third persons.

Never expose yourself or any other persons to the effects of electric arc or hot metal without necessary protection.



Take care of exhaustion of welding fume and possibly proper ventilation of welding workplace.

PREVENTIVE MEASURES AGAINST FIRE AND EXPLOSION

Incandescent parts of slag and sparkles could cause a fire. Fire and explosion represent additional risks. They can be avoided by meeting these precautions:

- Do not use the machine in immediate proximity of easily inflammable materials like wood, chips, „varnishes“, solvents, petrol, kerosene, natural gas, acetylene, propane and similar combustible materials must be removed from the workplace and its ambient or possibly protected from sparkles.
- Suitable extinguishing agent should be ready nearby as a measure to extinguish a fire.
- Do not perform welding or cutting tasks on closed vessels or pipes.
- Do not perform welding or cutting tasks on vessels and pipes even when they are open if they contain or contained materials that could explode or caused other dangerous reaction under the influence of heat or damp.

INSTALLATION OF THE WELDING MACHINE

When installing the machine the following regulations must be observed:

- The operator must have a free access to control elements and connecting points of the machine.
- It is not advisable to install the machine in close-spaced rooms: Sufficient ventilation of the welding machine is very important. When installing avoid heavily dusted or dirty areas where the machine could aspirate the dust or other objects.
- The machine (including cables) may neither form an obstacle in passing nor keep other person from their work.
- The welding machine may be operated only on a flat base and the gas cylinder used for its operation should be properly secured.

Emergency Action

Apply the first aid adequate to the injury and get qualified medical assistance as quickly as possible. Protect the injured person from more accidents and calm him/her down.

For the sake of eventual accident, in accordance with DIN 13164, a workplace has to be fitted with a first-aid kit. It is essential to replace any used material in the first-aid kit immediately after it has been used. If you seek help, state the following pieces of information:

1. Accident site
2. Accident type
3. Number of injured persons
4. Injury type(s)

Marking on the machine

Explanation of symbols

The following symbols are used in this guide or on the machine:

Safety of the product:

The product is in accordance with relevant standards of the European Community					







Restrictions:

Ban, general (in connection with other pictogram)	Fire, open source of light and smoking forbidden	Tugging the cable forbidden	Do not use the machine in wet conditions		




Caution:

Caution/Attention	Warning from dangerous electrical voltage	Caution-danger of tumbling over	Warning from gases harmful for health	Warning from hot surface	




Orders:

					
Wear protective shoes	Wear protective gloves	Wear protective clothing	Wear the shield for face protection	Pull out the mains plug before opening	Read the guide for operation before use





Environmental protection:

					
Do not litter the waste freely, after their selection dispose them expertly.	The packaging material from the cardboard can be handed in for recycling at points intended for that.	Electric or electronic appliances that are damaged or intended for disposal must be handed over for recycling at points intended for that.			


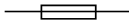

Packaging:

					
Protect from moisture	Orientation on the packaging upwards	Attention fragile			

Technical specifications:

					
Connection to the mains	Weight	230 V	400 V		

Specific for the product:

						
Welding transformer	Safeguard of the mains	Thermal protection				

Use in accordance with designation

The welding machine for welding inside the protective gas intended to thermal joining of iron – metals by fusing the edges and feeding the additional material.

In case that either instructions implying from universal regulations or instructions contained in this guide are not observed, the producer cannot assume responsibility for any damage.

Residual risks and preventive measures

Mechanical residual risks

Threat	Description	Protective measure	Residual risk
Punching, incision	Hands may be punched with a wire.	Use protective gloves or perhaps also keep your hands in safe distance from wire output	
Splashing of liquids	splashing drops when welding could cause burns.	Wear protective clothes and welding mask.	

Electrical residual risks

Threat	Description	Protective measure	Residual risk
Direct contact with electricity	Direct contact with electricity by damp hands could cause an electric shock.	Avoid touching by damp hands and be particular about proper grounding.	

Thermal residual risks

Threat	Description	Description	Residual risk
Burns, frost-bites	Contact with hose nozzle and with piece being treated could cause burns.	The hose nozzle and piece being treated should be cooled after operation ended first. Wear protective gloves.	

Danger from radiation

Threat	Description	Protective measure	Residual risk
Infrared, visible and ultraviolet light	Electric arc generates infrared and ultraviolet radiation.	Use suitable protective welding shield, protective clothes and protective gloves.	

Danger from the material being treated and other substances

Threat	Description	Protective measure	Residual risk
Contact, aspiration	Prolonged aspiration of welding gases could be harmful for health.	When working use an exhaustion facility or work in areas with good ventilation. Avoid direct inhalation of gases.	
Fire or explosion	Hot slag and sparkles could cause a fire.	Never operate the machine in the environment where a fire could occur easily.	

Other dangers

Threat	Description	Protective measure	Residual risk
Slipping, tipping up, or fall of persons	Cables and hoses could be the cause of tripping up and falls.	Keep the workplace in order..	

Disposal

Disposal instructions are illustrated in the form of pictograms on the device or packaging. Description of the pictograms is given in "Identification" chapter.

Disposal of transport packaging

Packaging protects the device against damage during transport. Packaging materials are usually selected according to their effect on environment and disposal methods and can therefore be recycled.

Returning of the packaging back to circulation saves resources and costs for packaging disposal.

Parts of the packaging (e.g. foil, styropor) may be dangerous for children. **Risk of suffocation!**

Keep these parts of the packaging out of reach of children and dispose as soon as possible.

Requirements for operators

The operator must read the guide for operation carefully before any use the machine.

Qualification

No special qualification except detailed instruction session led by an expert is necessary for use of the machine.

Minimum age

The machine may be operated by persons older than 18 years only.

The exception when operation of the machine by a juvenile person is the case when the machine is used during a special training to get skills under supervision of a trainer.

Training

For the operation of the machine just corresponding instruction is required. No special training is necessary.

Technical specifications

MIG 155/6W - #20072	
Voltage	230 V
Frequency	50 Hz
Max. power output of the mains	5,7 kVA
Fuse	16 A
Voltage of idle run	36 V
Adjustment range	25-120 A
Turned-on period	120 A ~ 10 % 75 A ~30 %
Max. wire thickness	0.6-1.0 mm
Insulation class	H
Protection type	IP 21 S
Shifting levels	6
Weight approx.	28 kg
Product No.	20072

Transport and storage



Attention: The machine may be used and stored in straight operation position (on the plane base). Please respect the symbols on the cover!
Ensure that gas cylinder is properly fixed and closed.

Assembly and putting into operation for the first time

Assembly set 1 – assembly of casters and shanks: **Fig. 2, Fig. 3, Fig. 4, Fig. 5**

Assembly set 2 – Machine holder assembly: **Fig. 6**

Assembly set 3 – Gas cylinder installation: **Fig. 7, Fig. 8**

Assembly set 4 – Welding shield assembly: **Fig. 9, Fig. 10**

Safety instructions for putting into operation for the first time Fig. 11

1. Welding helmet
2. Welding pinafore
3. Welding gloves
 - Pay attention to sufficient safeguarding of electric supply.
 - Wear specified protective clothing (fig.11).
 - Make sure that no other persons are present in the work area or in possible dangerous area.
 - Pay attention to avoid any inflammable material in the work area.
 - Insert the plug into the corresponding socket, the socket must be secured by a fusible cut-out or power protective switch.
 - The mains cable and possible extending cables must be at least of the same crosscut.
 - ATTENTION! Electric safety is ensured only on the condition that the machine is properly connected to effective grounding equipment in accordance to regulations for electrical equipment in force.
 - Make sure that useful mains voltage and frequency correspond to the data specified at the machine type plate.

Procedure

When assembling individual parts proceed in the illustrated order.

Keep proper arranging of assembly parts according to figures. The machine has not been workable yet. Open the gas flow to the pressure of 5-7 l/min. Protect the gas output from wind blasts. In addition to that it is necessary to bear in mind the following information too: First levels of the switch 1-2 serve for welding of thin sheet metals while other levels server for thicker walls. At any change of the switch level also the wire feeding speed should be adjusted. If a drop forms at the end of the wire during welding the speed of wire feeding must be increased, on the other hand if you feel the pressure of the wire against the hose you should decrease the speed. Because parts being just welded are very hot always use pliers in case you want to move them and remove sediments at the end of the burner. As soon as the electric arc ignites hold the hose approx. at angle of 30° in relation to the perpendicular.

Threading of the welding wire Fig.12

1. Open upper lid of welding machine and secure the lid with safety pin.
2. Insert the coil with welding wire so that the wire can be drawn into feeding straight.

Caution: Pay attention that the wire does not unroll from the coil and its end is flat and without any burr.
The coil resistance can be adjusted at clamping nut in the centre.

- 3) Open the knob (fig. 13 - A)
- 4) Lift the stirrup element (fig. 13 - F).

- 5) Check whether grooves at the wire feeding pulley correspond to the wire diameter, in case of necessity turn the revolving handle (fig. 13 - B) counter-clockwise, remove the pulley and insert it into correct groove. Now seat the stirrup element (fig. 13 - F) and tighten the revolving knob (fig. 13 - A) until the wire coils up uniformly. If the wire slips off the pulley tighten the knob even further. Attention: Do not tighten too tightly otherwise the excessive pressure to the pulley could cause damage to the wire feeding motor.
- 6) Now turn the welding machine on.
- 7) Then, after ensuring the performance of all safety measures, set the switch (fig. 21/1) to level 1 and wire feed adjustment (fig. 21/2) to level 1.
- 8) Remove gas and stream nozzles and holding the pressure switch on the hose depressed let the wire protrude from it (when the hose is tensed fig. 18). Then replace stream and gas nozzles again back.
- 9) Adjust the necessary amount of gas at the fittings of the gas cylinder.

Tip: (0.6 mm-wire → 6 l/min); (0.8 mm-wire → 8 l/min); (1.0 mm-wire → 10 l/min)

- 10) Now the machine is ready for welding.

General information on welding in protective gas

The main area of use in workshops, universal use, suitable both for thinner sheet metals and for thicker materials. A rule holds that the more welding levels are in the machine the better is its utilisation in work with sheet metal.

Necessary accessories: gas mixture Co 2/Argon, welding wire, welding shield, reducer valve. It fits also for aluminium and high-grade steel VA when using a suitable gas and wire. (Pure argon/VA-wire/aluminium wire), potentiometer.

Operation

MIG 155/6W Fig. 13

1. Adjustment of welding level
2. Adjustment of wire feeding speed
3. Hose connection
4. Grounding clamp connection
5. Mains connection plug
6. Pilot lamp „thermal protection“
7. Pilot lamp „operation“

Safety instructions for operator

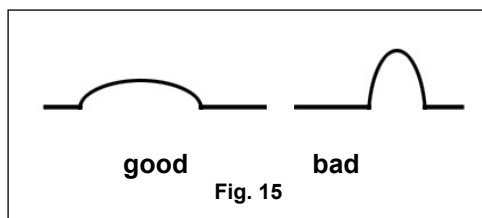
- Start using the machine only after having read the guide for operation carefully.
- Respect all safety cautions provided in the guide.
- Behave responsibly towards other persons.
- **Attention!!! Never use corroded welding wire.**

Step-by-step guide

The zone to be welded should be free of any rust and varnish. Always use protective welding shield, protective welding gloves and suitable protective clothing. The angle of the hose position towards the treated piece should be approx. 30 degrees.



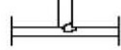

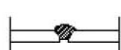
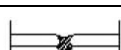
1. Grind bright large surface at the processed piece in the areas of weld seam and connection of grounding clamp.
2. Now clamp the grounding clamp to the prepared place of treated piece.
3. Adjust required gas volume at the gas cylinder fittings.
4. **Tip:** (0.6 mm-wire → 6 l/min); (0.8 mm-wire → 8 l/min); (1.0 mm-wire → 10 l/min)
5. If you have worn a complete protective clothes you may start welding.

Tip: Before starting your own task please perform a trial welding to get an optimum adjustment of the welding achieving an optimum result. **Fig. 15**



Parameters for welding are set to optimum in case that a uniform noise can be heard and the welded seam has good penetration into the material, namely it is relatively flat.

Tips for welding

Fault	Cause and remedy	Example
Piece being treated is curved	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bad preparation of seam 2. Straighten the edges and fix (fasten) for welding 	
Weld reinforcement	<ol style="list-style-type: none"> 1. Idle run voltage too low 2. Welding speed too low 3. Improper adjacent angle of the welding burner 4. Wire too thick 	
Small layer of metal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Too high welding speed 2. Too low voltage for the welding speed 	
Welds have oxidized appearance	<ol style="list-style-type: none"> 1. Weld in a pit at long electric arc 2. Adjust the voltage 3. Wire is warped or it protrudes from the wire guide too much 4. Improper wire feeding speed 	
Insufficient fusing of the root	<ol style="list-style-type: none"> 1. Irregular or insufficient distance 2. Improper adjacent angle of the welding burner 3. Wire guide tube worn-out 4. Too low wire feeding speed or welding speed 	
Penetration	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wire feeding speed too high 2. Improper adjacent angle of the welding burner 3. Distance too large 	

The zone to be welded should be rid of rust and varnish. The burner is selected according to the type of material. It is recommended to try the strength of current on a defective piece first.

Faults - Causes - Elimination

Fault	Cause	Elimination
Welding current drops out	<ol style="list-style-type: none"> 1. – Protection against excessive temperature fell out due to overload. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Protection against excessive temperature will perform automatic reset after cooling the transformer (approx. after 10 minutes, take care of ED!)
Welding current not available at all. Protective power switch or RCD fell out	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mains fuse fell out 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Let the fuse checked 2. Turn the protective output power switch on 3. Turn the RCD on
Welding current is not available .	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bad contact between grounding clamp and welded part 2. Rupture in grounding cable or grounding line 3. Rupture in burner line 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Clean and grind the welded area and surface of the part. 2. Repair or replace the grounding cable. 3. Repair or replace the burner.
Wire feeding motor does not operate, pilot lamp is on.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fuse is burnt. 2. Toothed rim is faulty or blocked. 3. Motor is defective. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Replace the 2 A-fuse. 2. Replace the toothed rim. 3. Replace the motor (contact customer service).
Wire feeding motor does not work, Pulleys rotate.	<ol style="list-style-type: none"> 1. The pressure to the pulley is not adjusted properly. 2. There is dirt, dust etc. on the stream nozzle of the burner. 3. Gas nozzle is defective. 4. The wire is warped. 5. Inner tube of the wire guide is dirty or damaged. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adjust the pressure to pulleys correctly. 2. Clean the machine contact tube. Use an air compressor to do so, in case of heavy contamination replace the contact tube 3. Replace the gas nozzle and check the tip. 4. Check the pulley pressure and adjust it properly if necessary, 5. Clean with compressed air and let the hose replaced if necessary.
Wire feeding is irregular.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dirt at the wire guide. Gas nozzle is worn-out or defective. 2. Gas nozzle is clogged. 3. An obstacle restrains the wire feeding pulleys guiding. 4. Wire feeding pulleys guiding has deformed. 5. Improper tension of the wire 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Clean the machine wire guide using an air compressor. 2. Replace the gas nozzle or contact tube. 3. Clean or replace the gas nozzle. 4. Clean the wire feeding pulleys. 5. Replace the wire feeding pulleys. 6. Adjust the wire tension properly.
Electric arc burns in unstable way.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Improper wire speed adjustment 2. Dirt at the welded place. 3. Gas nozzle is worn-out or defective. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adjust the wire speed according to recommended systems. 2. Clean or polish the welded surface. 3. Replace the gas nozzle and check the tip.
Welded joint is porous.	<ol style="list-style-type: none"> 1. No gas 2. Nozzle holder is blocked 3. Material is rusty or damp 4. Burner is too far or you hold it at incorrect angle towards the point being welded. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Open the gas and adjust the gas intake flow. 2. Clean or replace the gas nozzle. 3. Properly treat the place of welding or increase the gas inflow. 4. Clean or polish the material. 5. Distance between the gas nozzle and processed piece must be 8-10 mm and the hose should be held at an angle of 30°. 6. Check the rubber hose, connection and hose set assembly. – Depress the gas nozzle into proper position.

Welding wire stops in proximity of stream nozzles	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stream nozzle is worn-out. 2. Welding wire is warped. 3. Wire feeding speed is too low. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Replace the stream nozzle. 2. Check the pulley tension pressure. 3. Follow the instructions for wire feeding speed.
Welding pressure is irregular	<ol style="list-style-type: none"> 1. Welding wire blocked on the coil 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Check the pressure of pulley tension and adjust if necessary.
Too weak penetration	<ol style="list-style-type: none"> 1. Welding current too weak 2. Electric arc too long 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Increase the welding current and wire feeding. 2. The hose should be held near the piece being processed.
Too strong penetration	<ol style="list-style-type: none"> 1. Welding current too high 2. Wire feeding speed too slow 3. Improper distance of the burner from piece being processed 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduce the welding current and wire feeding. 2. The burner should be moved calmly and uniformly. 3. The distance of the nozzle from the piece being processed must be 8-10 mm.

Inspection and maintenance

Maintenance of hose set

Regular maintenance must be performed to ensure faultless function of hoses.
Gas nozzle must be sprayed by protective spray for nozzles and remove sediments inside regularly.

For this case the following steps should be performed (see Fig. 16):

1. Remove the nozzle (1) by pulling it forward.
2. Remove sediments that formed from welding slug, from the nozzle.
3. Spray it with protective spray for nozzles.
4. If the nozzle is rusty, it must be replaced.

Maintenance of Stream nozzle

For this case the following steps should be performed (see Fig. 16):

1. Remove the nozzle (1) by pulling it forward.
2. Unscrew the stream nozzle (2)
3. Check whether the hole that the wire goes through is not too wide, before reassembly replace it if required.
4. Depress the button at the hose so that the wire goes out and then assembly the stream nozzle back.

Maintenance of nozzle holder Fig.16

For this case the following steps should be performed (see Fig. 16):

1. Openings for gas exhaustion could be slightly clogged, in such a case it is necessary to remove the gas nozzle by its pulling off (1),
2. then unscrew the stream nozzle (2),
3. unscrew the gas distributor (3) and replace it with a new one.

Safety instructions for pro inspection and maintenance

Only regularly maintained and treated machine can become a reliable assistant. An insufficient care and maintenance could be the cause of unforeseen injuries and accidents.

Inspection and maintenance plan

Time period	Description	Other possible details
Regularly	<ul style="list-style-type: none"> Maintenance of the hose set (blowing off and cleaning of inner tube of the wire guide, pulley for wire feeding, gas nozzle and gas distributor) 	

Service

Any technical questions? Complaint? Do you need spare parts or operation manual?

Go to our website www.guede.com and the section **Service** will help you quickly and without bureaucracy. Please, help us to help you. In order to identify your device in case of complaint, please indicate serial number, order number and year of manufacture. All information is available on the product label. To have all information always at hand, put them down.

Serial number:

Order number:

Year of manufacture:

Phone: +49 (0) 79 04 / 700-360

Fax: +49 (0) 79 04 / 700-51999

E-Mail: support@ts.guede.com

Important information for the customer

Please be sure to know that returning the product in or after the warranty period must be made in the original packaging.

Avant de mettre l'appareil en marche, veuillez lire attentivement le mode d'emploi.

A.V. 1

Toute réimpression, même partielle, nécessite une approbation.
Modifications techniques réservées.

Appareil

Les postes à souder pour soudure manuelle sous gaz de protection avec distribution automatique du fil permettent d'assembler des pièces métalliques par l'intermédiaire de la fonte des bords à assembler et du matériel additif. La fonte est provoquée par l'arc électrique formé entre le matériel à souder et le fil métallique délivré en continu par l'extrémité du brûleur et servant de matériel additif pour le soudage des pièces. Un courant de soudage plus élevé permet de souder des tôles plus épaisses. Nous déclinons toute responsabilité en cas de non respect de ces consignes.

Poste à souder sous gaz de protection MIG 155/6W

Poste à souder compact de classe supérieure pour bricoleurs. Grâce aux 6 degrés de commande, il convient également au soudage problématique. Distribution du fil réglable en continu et nombreux accessoires.

Équipement :

Masque à souder et valve de réduction avec indicateur de pression. 2 coussinets à rouleaux à l'arrière, protection contre la surcharge thermique et set de tuyaux de 2 m.

Contenu du lot

MIG 155/6W Fig. 1

1. Poste à souder sous gaz de protection MIG 155/6W
2. Pince de masse
3. Torche
4. Valve de réduction
5. Câble d'alimentation
6. Masque à souder

Garantie

La durée de la garantie est de 12 mois en cas d'une utilisation industrielle et de 24 mois pour le consommateur final. La période de garantie commence à courir à compter de la date d'achat de l'appareil.

La garantie s'applique exclusivement sur les défauts de matériel ou des défauts de fabrication. En cas de réclamation pendant la durée de la garantie, veuillez joindre l'original du justificatif d'achat comportant la date d'achat.

La garantie ne couvre pas une utilisation incompétente, telle que surcharge de l'appareil, utilisation de force, endommagement par une personne étrangère ou un objet étranger, non respect du mode d'emploi et du mode de montage et usure normale.

Consignes générales de sécurité

Avant d'utiliser l'appareil, lisez complètement la notice. Si vous avez des doutes sur le branchement et la manipulation de l'appareil, contactez le fabricant (service après-vente).

AFIN D'ASSURER UN GRAND DEGRÉ DE SÉCURITÉ, RESPECTEZ LES CONSIGNES SUIVANTES :

ATTENTION !

Durée de mise en marche

Les puissances de l'appareil sont représentées par les indications „Einschaltdauer/Durée de mise en marche“ (ED%) figurant sur la plaque signalétique de l'appareil, c'est-à-dire, le rapport entre la durée de soudage et la durée de refroidissement. Ce facteur change pour le même appareil en fonction de la charge, c'est-à-dire, en fonction du courant de soudage fourni. Il indique la durée de fonctionnement autorisée pour l'appareil sous le courant de soudure indiqué et se rapporte toujours à l'intervalle de temps de 10 minutes. Par exemple, avec le courant de soudure pour ED 60%, l'appareil fonctionne sans interruption pendant 6 minutes, ce délai est suivi d'une phase vide permettant de refroidir les parties internes, ensuite, la protection contre la surcharge thermique s'enclenche à nouveau.

L'utilisation des postes à souder et la réalisation des travaux de soudage peuvent représenter un danger pour la personne utilisant l'appareil ainsi que pour les autres. Par conséquent, la personne manipulant le poste à souder est obligée de lire, connaître et respecter les consignes de sécurité indiquées dans le mode d'emploi. Un personnel prudent, bien informé, est la meilleure prévention des accidents. Avant le branchement, la préparation, l'utilisation ou le transport de l'appareil, lisez les consignes indiquées dans le texte suivant et respectez-les.

INSTALLATION DE L'APPAREIL

- L'installation et l'entretien de l'appareil doivent se dérouler conformément aux règles de sécurité locales.
- Contrôlez l'état des câbles, des éléments de raccordement et des fiches. En cas d'endommagement, remplacez-les. Réalisez un entretien régulier de l'appareil. Utilisez uniquement des câbles avec section suffisante.
- Raccordez le câble de mise à la terre le plus près possible du lieu de travail.
- N'utilisez en aucun cas l'appareil dans un milieu humide. Veillez à ce que les alentours du lieu de soudage, les objets qui s'y trouvent ainsi que le poste à souder lui-même soient secs.

PROTECTION PERSONNELLE ET PROTECTION DES TIERS

Le soudage engendre la formation de rayons et de chaleur, par conséquent, il est nécessaire d'utiliser des moyens de protection adéquats et d'adopter des mesures nécessaires à votre protection et à la protection des tiers.

Ne vous exposez jamais et n'exposez jamais les personnes aux effets de l'arc électrique ou au métal rougi sans protection adéquate.



Veillez à une bonne aspiration de la fumée de soudage ou assurez une bonne ventilation du lieu de soudage.

MESURES DE PRÉVENTION CONTRE L'INCENDIE ET L'EXPLOSION

Les parties brûlantes des scories et les étincelles peuvent provoquer un incendie. L'incendie et l'explosion représentent un autre danger. Vous pouvez les prévenir en respectant les consignes suivantes :

- N'utilisez pas l'appareil à proximité immédiate des matières facilement inflammables telles que bois, sciures, vernis, dissolvants, essence, pétrole, gaz naturel, acétylène, propane et autres matières inflammables. Ces matières doivent être retirées du lieu de travail et des environs ou protégées des étincelles.
- Pour la liquidation d'un incendie, il est nécessaire d'installer un extincteur adéquat à proximité du lieu de travail.
- Ne réalisez pas des travaux de soudage ou de découpage sur des récipients ou tubes fermés.
- Ne réalisez pas des travaux de soudage ou de découpage sur des récipients ou tubes, même ouverts, contenant ou pouvant contenir des matières susceptibles d'exploser ou de provoquer d'autres réactions dangereuses sous l'influence de la chaleur ou de l'humidité.

INSTALLATION DU POSTE À SOUDER

Lors de l'installation du poste à souder, veuillez respecter les consignes suivantes :

- L'opérateur doit avoir l'accès libre aux éléments de commande et aux raccords de l'appareil.
- Il est déconseillé d'installer l'appareil dans des pièces étroites : la ventilation suffisante du poste à souder est très importante.
- Lors de l'installation, évitez des locaux très poussiéreux ou encrassés, l'appareil pourrait aspirer la poussière ou d'autres objets.
- L'appareil (y compris les câbles) ne doit pas gêner dans les passages ni empêcher le travail d'autres personnes.
- Le poste à souder doit être utilisé uniquement sur une surface droite et avec une bouteille de gaz protégée de façon adéquate.

Comportement en cas d'urgence

Effectuez les premiers gestes de secours et appelez rapidement les premiers secours.
Protégez le blessé d'autres blessures et calmez-le.

Pour des raisons de risque d'accident, le lieu de travail doit être équipé d'une armoire à pharmacie selon DIN 13164. Il est nécessaire de compléter immédiatement le matériel pris dans l'armoire à pharmacie. Si vous appelez les secours, fournissez les renseignements suivants:

1. Lieu d'accident
2. Type d'accident
3. Nombre de blessés
4. Type de blessure

Indications sur l'appareil

Explication des symboles

Dans la notice et/ou sur l'appareil figurent les symboles suivants :

Sécurité du produit :

Produit répond aux normes correspondantes de la CE					







Interdictions :

Interdiction générale (en combinaison avec un autre pictogramme)	Feu, source lumineuse ouvert interdits, défense de fumer	Défense de tirer sur le câble	Défense d'utiliser l'appareil sous la pluie		




Avertissement :

Avertissement/attention	Avertissement : tension électrique dangereuse	Avertissement – danger de trébuchement	Avertissement – gaz nocifs pour la santé	Avertissement : surface chaude	




Consignes :

					
Portez des chaussures de sécurité	Utilisez des gants de protection	Portez un vêtement de protection	Utilisez un écran de protection	Avant l'ouverture, retirez la fiche de la prise	Lisez le mode d'emploi avant l'utilisation.





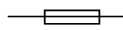

Protection de l'environnement :

					
Liquidez les déchets de manière à ne pas nuire à l'environnement.	Déposez l'emballage en carton au dépôt pour recyclage.	Déposez les appareils électriques ou électroniques défectueux et/ou destinés à liquidation au centre de ramassage correspondant.			





Emballage :

					
Protégez de l'humidité	Sens de pose	Attention - fragile			

Caractéristiques techniques :

					
Fiche de contact	Poids	230 V	Transformateur de soudage	Protection du secteur	Dans ce contexte, il existe un risque accru de choc électrique

Spécifiques pour le produit :

					
monophasé transformateur - redresseur	Courant alternatif monophasé avec fréquence nominale de 50 Hz	MIG (soudage metal-inter-gaz) MAG (soudage metal-actif-gaz)	Transformateur de soudage		

Utilisation en conformité avec la destination

Postes à souder pour souder sous gaz de protection destinés à l'assemblage thermique du fer – des métaux par la fonte des bords et l'amenée du matériel additif.

Le fabricant ne répond pas des dommages engendrés par le non respect des dispositions des règlements généraux en vigueur ainsi que de cette notice.

Dangers résiduels et mesures de protection

Dangers résiduels mécaniques

Risque	Description	Mesure(s) de sécurité	Danger résiduel
Perçage, piqûre	Perçage des mains par fil.	Utilisez des gants de protection ou tenez les mains à une distance suffisante de la sortie du fil.	
Éjection des liquides	Les gouttes lors du soudage peuvent provoquer des brûlures.	Portez une tenue de protection et le masque à souder.	

Dangers résiduels électriques

Risque	Description	Mesure(s) de sécurité	Danger résiduel
Contact électrique direct	Le contact électrique direct avec les mains humides peut provoquer une électrocution.	Évitez le contact avec les mains humides et respectez une mise à la terre adéquate.	

Dangers résiduels thermiques

Risque	Description	Mesure(s) de sécurité	Danger résiduel
Brûlures, engelures	Le contact avec la torche et la pièce travaillée peut provoquer des brûlures.	Laissez la torche et la pièce travaillée refroidir à la fin du travail. Portez des gants de protection.	

Danger du rayonnement

Risque	Description	Mesure(s) de sécurité	Danger résiduel
Lumière infrarouge, visible et ultraviolette	L'arc de soudure crée le rayonnement infrarouge et ultraviolet.	Utilisez le masque à souder adéquat, la tenue de protection et les gants de protection.	

Danger relatif aux matériaux et autres matières

Risque	Description	Mesure(s) de sécurité	Danger résiduel
Contact, inspiration	L'inspiration prolongée des gaz de soudure peut être nocive pour la santé.	<ul style="list-style-type: none">• Utilisez une aspiration.• Travaillez dans de locaux bien ventilés.• Évitez l'inspiration directe des gaz.	
Incendie ou explosion	Une scorie brûlante ou étincelles peuvent provoquer un incendie.	Ne soudez pas à proximité des matières inflammables.	

Autres dangers

Risque	Description	Mesure(s) de sécurité	Danger résiduel
Glissement, trébuchement ou chute des personnes	Les câbles et tuyaux peuvent engendrer des trébuchements et chutes.	Rangez votre lieu de travail	

Liquidation

Les consignes de liquidation résultent des pictogrammes indiqués sur l'appareil ou sur l'emballage. La description des significations individuelles se trouve dans le chapitre « Indications sur l'appareil ».

Liquidation de l'emballage de transport

L'emballage protège l'appareil de l'endommagement lors du transport. En général, le matériel d'emballage est choisi de façon à ce qu'il réponde aux règles de protection de l'environnement et de liquidation des déchets, par conséquent, il peut être recyclé. La remise de l'emballage dans le circuit de matières permet d'économiser des matières premières et de réduire les déchets. Des parties de l'emballage (telles que films, polystyrène) peuvent être dangereux pour les enfants. **Danger d'étouffement !** Rangez les parties de l'emballage hors de portée des enfants et liquidez-les le plus rapidement possible.

Opérateur

L'opérateur doit lire attentivement la notice avant d'utiliser l'appareil.

Qualification

Mis à part l'instruction détaillée par un spécialiste, aucune autre qualification spécifique n'est requise.

Âge minimal

L'appareil peut être utilisé uniquement par des personnes de plus de 18 ans. Exception faite des adolescents manipulant l'appareil dans le cadre de l'enseignement professionnel sous la surveillance du formateur.

Formation

L'utilisation de l'appareil nécessite uniquement l'instruction par un spécialiste, éventuellement par la notice. Une formation spéciale n'est pas nécessaire.

Caractéristiques techniques

MIG 155/6W - #20072	
Tension	230 V
Fréquence	50 Hz
Puissance maximale du secteur	5,7 kVA
Fusible	16 A
Tension de la marche à vide	36 V
Gamme de régulation	25-120 A
Durée de mise en marche	120 A ~ 10 % 75 A ~30 %
Épaisseur maximale du fil	0,6-1,0 mm
Classe d'isolation	H
Classe de protection	IP 21 S
Degrés de commande	6
Poids environ	28 kg
Article n°	20072

Transport et stockage



Attention : L'appareil peut être utilisé et stocké uniquement en position droite (sur une surface plane). Veuillez respecter les symboles apposés sur l'emballage !
Veuillez à ce que la bouteille de gaz soit bien fixée et fermée.

Montage et première mise en service

Ensemble de montage 1 – montage des roues et des pattes : **Fig. 2, Fig. 3, Fig. 4, Fig. 5**

Ensemble de montage 2 – montage de la poignée sur l'appareil : **Fig. 6**

Ensemble de montage 3 – installation de la bouteille de gaz : **Fig. 7, Fig. 8**

Ensemble de montage 4 – montage du masque à souder : **Fig. 9, Fig. 10**

Consignes de sécurité relatives à la première mise en service Fig. 11

1. Masque à souder
2. Tablier de soudure
3. Gants de soudage
 - Contrôlez la protection suffisante de la prise électrique.
 - Protégez-vous en portant des vêtements adéquats (fig. 11).
 - Veillez à ce que personne ne se trouve à proximité immédiate du lieu de travail ou de la zone dangereuse.
 - Veillez à retirer tout matériel inflammable de la zone de travail.
 - Insérez la fiche dans la prise correspondante, la prise doit être protégée par un fusible ou un disjoncteur.
 - La section du câble d'alimentation et d'un éventuel câble de rallongement doit être identique.
 - ATTENTION ! La sécurité électrique est assurée uniquement si l'appareil est correctement raccordé à un dispositif de mise à la terre efficace conformément aux règles en vigueur pour les dispositifs électriques.
 - Contrôlez si la tension et la fréquence utilisées répondent aux indications figurant sur la plaque signalétique de l'appareil.

Procédé

Effectuez le montage des pièces individuelles dans l'ordre indiqué.

Respectez la disposition des pièces de construction selon les images. L'appareil n'est pas encore fonctionnel. Ouvrez le débit de gaz - pression 5-7 l/min. Protégez la sortie de gaz du vent. Respectez également les informations suivantes : Les premiers degrés de l'interrupteur 1-2 servent au soudage des tôles à paroi épaisse, alors que les autres degrés servent au soudage des tôles plus épaisses. Lors de chaque changement du degré de l'interrupteur, il est nécessaire de régler également la vitesse de distribution du fil. Si vous constatez la formation d'une goutte à l'extrémité du fil lors du soudage, augmentez la vitesse de distribution de fil. Si vous ressentez la pression du fil contre le tuyau, réduisez la vitesse. Les pièces que vous êtes en train de souder sont brûlantes, par conséquent, utilisez toujours des pinces si vous souhaitez les déplacer ou retirer les dépôts à l'extrémité du brûleur. Après l'allumage de l'arc électrique, tenez le tuyau dans un angle d'environ 30° par rapport à la ligne perpendiculaire.

Enfilage du fil de soudage Fig.12

1. Ouvrez le couvercle supérieur du poste à souder et bloquez-le à l'aide de la goupille de blocage.
2. Introduisez la bobine de fil de soudage de façon à pouvoir enfilet le fil dans la distribution.

Avvertissement : Veillez à ce que le fil ne se déroule pas de la bobine et à ce que son extrémité soit droite et sans ébarbures. La résistance de la bobine peut être réglée par l'intermédiaire de l'écrou de serrage situé au centre.

- 3) Tournez le bouton rotatif (fig. 13 - A)
- 4) Soulevez l'étrier (fig. 13 - F).

- 5) Contrôlez si les fentes sur la poulie de distribution du fil correspondent au diamètre du fil, si nécessaire tournez la poignée rotative (fig. 13 - B) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, retirez la poulie et placez-la dans la bonne fente. Remettez l'étrier (fig. 13 - F) et serrez le bouton rotatif (fig. 13 - A) jusqu'à ce que le fil s'enroule uniformément. Si le fil glisse de la poulie, resserrez encore le bouton. Attention : un serrage trop fort pourrait endommager le moteur de distribution de fil pour cause de pression excessive sur la poulie.
- 6) Mettez le poste à souder en marche.
- 7) Après avoir adopté toutes les mesures de sécurité, réglez le commutateur (fig. 21/1) sur le degré 1 et la distribution du fil (fig. 21/2) sur 1.
- 8) Retirez la buse à gaz et de courant et faites sortir le fil en appuyant sur l'interrupteur à pression sur le tuyau (tuyau tendu fig. 18). Remettez la buse à gaz et de courant.
- 9) Réglez la quantité nécessaire de gaz sur l'armature de la bouteille de gaz.

Conseil : (0,6 mm - fil → 6 l/min); (0,8 mm - fil → 8 l/min); (1,0 mm - fil → 10 l/min)

- 10) À présent, le poste à souder est prêt à l'emploi.

Informations générales relatives au soudage sous gaz de protection

Utilisé surtout dans des ateliers, utilisation universelle, convient aux tôles fines et plus épaisses. Plus le nombre de degrés de soudage est élevé, plus son utilisation pour le travail des tôles est meilleure.

Accessoires indispensables : gaz mixte Co 2/Argon, fil de soudage, masque à souder, valve de réduction. Convient également à l'aluminium et acier fin VA en utilisant le gaz et le fil adéquats. (Argon pur/VA-fil/fil aluminium), potentiomètre.

Manipulation

MIG 155/6W Fig. 13

1. Réglage des degrés de soudage
2. Réglage de la vitesse de distribution du fil
3. Raccordement du tuyau
4. Raccordement de la pince de masse
5. Fiche de raccordement au secteur
6. Témoin de contrôle „protection thermique“
7. Témoin de contrôle „fonctionnement“

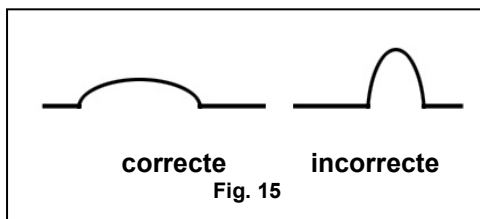
Consignes de sécurité relatives à la manipulation

- Avant d'utiliser l'appareil, lisez attentivement la notice.
- Respectez toutes les consignes de sécurité contenues dans la notice.
- Comportez vous de façon responsable envers les autres personnes.
- **Attention !!! N'utilisez jamais un fil de soudage rouillé.**

Marche à suivre pas à pas

La zone de soudage doit être exempte de toute trace de peinture ou de corrosion. Utilisez toujours un masque à souder, des gants de soudure et une tenue de protection adéquate. L'angle du tuyau par rapport à la pièce soudée devrait s'élever à environ 30 degrés.

1. Polissez une grande surface sur la pièce à souder jusqu'à ce qu'elle brille dans la zone de la soudure et du raccord de la pince de masse.
2. Fixez la pince de masse sur l'endroit préparé de la pièce à travailler.
3. Réglez la quantité de gaz nécessaire sur l'armature de la bouteille de gaz.
4. **Conseil :** (0,6 mm - fil → 6 l/min); (0,8 mm - fil → 8 l/min); (1,0 mm - fil → 10 l/min)
5. Si vous portez une tenue de protection complète, vous pouvez commencer à souder.

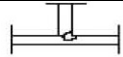
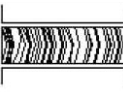
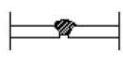



Conseil : Avant de commencer à travailler, réaliser une soudure d'essai pour tester le réglage optimal du soudage et obtenir ainsi un résultat optimal. **Obr.15**

Les paramètres de soudage sont réglés de façon optimale lorsque vous entendez un bruit uniforme et la pénétration de la soudure dans le matériel est bonne, c'est-à-dire, est relativement plate.

Conseils pour le soudage

Défaut	Cause et solution	Exemple
Pièce travaillée est tordue	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mauvaise préparation de la soudure 2. Redresser les bords et les fixer pour soudure 	
Renforcement de la soudure	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tension de marche à vide trop basse 2. Vitesse de soudage trop basse 3. Mauvais angle du chalumeau 4. Fil trop épais 	

Petite couche de métal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vitesse de soudage trop élevée 2. Tension trop basse pour la vitesse de soudage 	
Aspect oxydé des soudures	<ol style="list-style-type: none"> 1. Souder dans le creux avec arc électrique long 2. Régler la tension 3. Fil tordu ou sort de trop du guide de fil 4. Vitesse de distribution du fil incorrecte 	
Pénétration insuffisante de la racine	<ol style="list-style-type: none"> 1. Distance irrégulière ou insuffisante 2. Angle contigu du chalumeau incorrect 3. Tube du guide de fil usé 4. Vitesse de distribution du fil ou de soudage trop basse 	
Pénétration	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vitesse de distribution du fil trop élevée 2. Angle contigu du chalumeau incorrect 3. Distance trop grande 	

La zone de soudage devrait être débarrassée de corrosion et de peinture. Choisissez le chalumeau en fonction du type de matériau. Nous vous recommandons de tester d'abord la puissance du jet sur une chute.

Pannes - causes - remédiations

Panne	Cause	Remédiation
Courant de soudure coupe	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le fusible contre la température excessive a sauté pour cause de surcharge. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le fusible contre la température excessive effectue une réinitialisation automatique après le refroidissement du transformateur (après environ 10 minutes, faites attention à ED!)
Courant de soudure n'est pas disponible. Le disjoncteur de protection ou RCD a sauté.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fusible de secteur a sauté. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Faites contrôler le fusible 2. Enclenchez le disjoncteur de protection 3. Enclenchez RCD
Courant de soudure n'est pas disponible.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Contact entre la pince de masse et la pièce à souder incorrect. 2. Défaut du câble de mise à la terre ou circuit de mise à la terre. 3. Défaut du circuit du chalumeau 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nettoyez et poncez la zone à souder et la surface de la pièce. 2. Réparez ou remplacez le câble de mise à la terre. 3. Réparez ou remplacez le chalumeau.
Le moteur de distribution du fil ne fonctionne pas, le témoin de contrôle est allumé.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fusible brûlé. 2. La couronne dentée est défectueuse ou bloquée. 3. Moteur défectueux. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remplacez le fusible 2 A. 2. Remplacez la couronne dentée. 3. Remplacez le moteur (contactez le service après-vente).
Le moteur de distribution du fil ne fonctionne pas, les poulies tournent.	<ol style="list-style-type: none"> 1. La pression sur la poulie est mal réglée. 2. La buse du chalumeau est encrassée ou poussiéreuse, etc. 3. Buse à gaz est défectueuse. 4. Fil tordu. 5. L'âme du guide de fil est encrassée ou défectueuse. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réglez correctement la pression sur les poulies. 2. Nettoyez le tube de contact de l'appareil. Utilisez pour cela le compresseur à air, si le tube est très encrassé, remplacez-le. 3. Remplacez la buse à gaz et contrôlez la pointe. 4. Contrôlez la pression de la poulie et réglez-la correctement si nécessaire. 5. Nettoyez à l'aide de l'air comprimé, éventuellement faites remplacer le tuyau.
Distribution du fil irrégulière.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Impureté sur le guide du fil. La buse à gaz est usée ou défectueuse. 2. Buse à gaz encrassée. 3. Obstacle au niveau du guide des poulies de distribution du fil. 4. Le guide des poulies de distribution du fil est déformé. 5. Tension du fil incorrecte. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nettoyez le guide du fil de l'appareil à l'aide du compresseur à air. 2. Remplacez la buse à gaz ou le tube de contact. 3. Nettoyez ou remplacez la buse à gaz. 4. Nettoyez les poulies de distribution du fil. 5. Remplacez les poulies de distribution du fil. 6. Réglez correctement la tension du fil.
L'arc électrique brûle de façon irrégulière.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réglage de la vitesse du fil incorrect. 2. Impuretés à l'endroit de soudure. 3. Buse à gaz usée ou défectueuse 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réglez la vitesse du fil selon les systèmes recommandés. 2. Nettoyez ou polissez la surface à souder. 3. Remplacez la buse à gaz et contrôlez la pointe.
Soudure poreuse	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pas de gaz 2. Support de la buse obturé 3. Matériel rouillé ou humide 4. Chalumeau trop éloigné ou mauvais angle par rapport à l'endroit soudé. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ouvrez le gaz et réglez l'arrivée de gaz. 2. Nettoyez ou remplacez la buse à gaz. 3. Adaptez l'endroit de soudure ou augmentez l'arrivée de gaz. 4. Nettoyez ou polissez le matériel. 5. La distance entre la buse à gaz et la pièce travaillée doit s'élever à 8-10 mm et il est nécessaire de tenir le tuyau dans un angle de 30°. 6. Contrôlez le tuyau caoutchouté, le raccord et le montage du set de tuyaux- Placez la buse à gaz dans la bonne position.
Le fil à souder s'arrête à proximité de la buse à courant.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Buse à courant usée. 2. Le fil à souder est tordu. 3. Vitesse de distribution du fil trop basse. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remplacez la buse à courant. 2. Contrôlez la tension de la poulie. 3. Respectez la vitesse de distribution du fil.
Pression de soudage	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fil de soudage bloqué sur la bobine 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Contrôlez et éventuellement réglez la tension de la

irrégulière		poulie.
Pénétration trop faible	<ol style="list-style-type: none"> 1. Courant de soudure trop faible 2. Arc électrique trop long 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Augmentez le courant de soudure et la distribution du fil. 2. Tenez le tuyau à proximité de la pièce travaillée.
Pénétration trop importante	<ol style="list-style-type: none"> 1. Courant de soudure trop élevé 2. Vitesse de distribution du fil trop basse 3. Distance du chalumeau de la pièce soudée incorrecte 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réduisez le courant de soudure et la distribution du fil. 2. Bougez le chalumeau calmement et uniformément. 3. La distance entre la buse à gaz et la pièce travaillée doit s'élever à 8-10 mm.

Révisions et entretien

Entretien du set de tuyaux

Pour assurer le fonctionnement parfait des tuyaux, il est nécessaire de réaliser un entretien régulier. Pulvérisez régulièrement un spray de protection sur la buse à gaz et débarrassez-la des dépôts.

Pour cela, il est nécessaire de réaliser les opérations suivantes (voir image 16):

1. Retirez la buse (1) en tirant en avant.
2. Débarrassez la buse des dépôts formés de scories.
3. Pulvériser sur la buse un spray de protection.
4. Si la buse est rouillée, il est nécessaire de la remplacer.

Entretien de la buse de courant

Pour cela, il est nécessaire de réaliser les opérations suivantes (voir image 16):

1. Retirez la buse (1) en tirant en avant.
2. Dévissez la buse de courant (2).
3. Contrôlez, si l'orifice par lequel passe le fil, n'est pas trop large, si nécessaire, remplacez la buse avant le remontage.
4. Appuyez sur le bouton situé sur le tuyau de façon à faire avancer le fil puis remonter la buse de courant.

Entretien du support de la buse Fig. 16

Pour cela, il est nécessaire de réaliser les opérations suivantes (voir image 16):

1. Les orifices d'évacuation de gaz peuvent être bouchés, par conséquent, il est nécessaire de démonter la buse à gaz (1) en tirant dessus,
2. dévisser la buse de courant (2),
3. dévisser le distributeur de gaz (3) et le remplacer.

Consignes de sécurité relatives aux révisions et à l'entretien

Seul un appareil régulièrement entretenu et traité peut donner satisfaction. Un entretien insuffisant peut engendrer des accidents et des blessures.

Plan des révisions et de l'entretien

Intervalle de temps	Description	Autres détails
Régulièrement	<ul style="list-style-type: none"> Entretien du set de tuyaux (soufflage et nettoyage de l'âme du guide du fil, de la poulie de distribution de fil, de la buse à gaz et du distributeur de gaz) 	

Service

Vous avez des **questions techniques ? Une réclamation ? Vous avez besoin de pièces détachées ou d'un mode d'emploi ?** Nous vous aiderons rapidement et sans formalités inutiles par l'intermédiaire de nos pages Web **www.guede.com** dans la rubrique **Service**. Aidez-nous pour que nous puissions vous aider. Pour identifier votre appareil en cas de réclamation, nous avons besoins du numéro de série, numéro de produit et l'année de fabrication. Toutes ces informations se trouvent sur la plaque signalétique. Pour avoir ces informations toujours à portée de main, veuillez les inscrire ici :

Numéro de série :
N° de commande :
Année de fabrication

Tél.: +49 (0) 79 04 / 700-360
Fax: +49 (0) 79 04 / 700-51999
E-mail: support@ts.guede.com

Informations importantes pour le client

Nous vous informons que l'appareil doit être retourné pendant la durée de la garantie ou après la garantie dans son emballage d'origine. Cette mesure permet d'éviter efficacement l'endommagement inutile lors du transport. L'appareil est protégé de façon optimale seulement dans l'emballage d'origine et son traitement continu est ainsi assuré.

Prima di mettere l'apparecchio in funzione, leggere attentamente, per favore, il presente Manuale d'Uso

A.V. 1

Le stampe supplementari, anche parziali, richiedono l'autorizzazione.

Sono riservate le modifiche tecniche.

Apparecchio

Gli apparecchi da saldatura manuale in gas protettivo, con lo scorrimento automatico del filo, consentono l'assemblaggio delle parti metalliche tramite la fusione dei canti di contatto e del materiale ausiliare. La fusione è provocata dall'arco elettrico originato tra materiale da saldare e filo metallico, che esce fluentemente dall'estremità del bruciatore e serve come il materiale ausiliare per assemblaggio dei componenti. La corrente di saldatura maggiore consente la saldatura della lamiera più spessa. Non assumiamo la responsabilità dei danni dovuti per l'ignoranza di tali istruzioni.

Apparecchio per saldatura sotto il gas protettivo MIG 155/6W

L'apparecchio da saldatura di classe maggiore per hobby. Offrendo 6 livelli di possibilità, è adatto anche per le saldature problematiche. Con lo scorrimento fluente del filo impostabile e una ricca serie degli accessori.

Accessori:

Lo scudo di protezione e la valvola di riduzione dotata di uno indicatore di pressione. Compresa n. 2 ruote posteriori di trasporto, termici di protezione e un kit dei flessibili di lunghezza 2 m.

Volume della fornitura:

MIG 155/6W Fig. 1

1. Apparecchio per saldatura sotto il gas protettivo MIG 155/6W
2. Cavo di messa a terra
3. Kit dei flessibili
4. Valvola di riduzione
5. Cavo d'alimentazione
6. Scudo di protezione

Garanzia

Il periodo di garanzia è di 12 mesi in caso di uso industriale, di 24 mesi per i consumatori, e inizia a decorrere dalla data dell'acquisto dell'apparecchio.

La garanzia si riferisce esclusivamente ai difetti dovuti a difetti di materiale o di fabbricazione. Nel caso di reclamo durante il periodo di garanzia occorre allegare il documento originale d'acquisto con la data di vendita.

Non rientra nella garanzia l'uso improprio quale ad es. sovraccarico dell'apparecchio, applicazione di una forza eccessiva, danneggiamento dovuto ad un intervento dei terzi o oggetti estranei, mancato rispetto del manuale d'uso e di montaggio e usura normale.

Istruzioni di sicurezza generali

Prima di utilizzare la macchina occorre leggere completamente il presente Manuale d'Uso. Nel caso dei dubbi riferiti alla connessione e manovra dell'apparecchio rivolgersi al costruttore (Centro d'Assistenza).

PER MANTENERE UN ALTO LIVELLO DI SICUREZZA ATTENDERSI ALLE SEGUENTI ISTRUZIONI:

ATTENZIONE!

Intervallo d'accensione

Le prestazioni dell'apparecchio richiedono i dati di "Einschaltdauer/Intervallo d'accensione" (ED%) riportati sulla targhetta dell'apparecchio, quindi un rapporto tra intervallo di saldatura ed intervallo di raffreddamento. Questo fattore varia sullo stesso apparecchio secondo le condizioni di carico, quindi secondo la corrente di saldatura emessa. Indica quanto tempo l'apparecchio può funzionare in carico con la corrente di saldatura indicata e si riferisce sempre all'intervallo di 10 minuti. Per esempio: con la corrente di saldatura per ED 60%, l'apparecchio funziona continuamente 6 minuti; dopo tal intervallo segue una fase vuota, perché possano raffreddarsi le parti interne, e poi si attiva nuovamente la protezione al sovraccarico termico.

L'utilizzo delle saldatrici ed esecuzione dei lavori di saldatura può rappresentare il pericolo sia per la persona che manovra l'apparecchio, sia per gli altri. La persona, che lavora con la saldatrice, ha quindi la responsabilità irrevocabile leggere le prescrizioni di sicurezza descritte, avere la conoscenza delle stesse e rispettarle. Si deve sempre tener conto che l'operatore attento, istruito, mantenente scrupolosamente i propri obblighi, è una delle migliori assicurazioni alle lesioni. Prima di collegare, preparare, utilizzare oppure trasportare l'apparecchio occorre leggere le prescrizioni sotto descritte e rispettarle.

INSTALLAZIONE DELL'APPARECCHIO

- L'installazione e manutenzione dell'apparecchio devono essere fatte in conformità alle prescrizioni di sicurezza locali.
- Attendersi allo stato di usura dei cavi di connessione dei particolari e delle spine. Nel caso in cui fossero danneggiati devono essere sostituiti. Eseguire la manutenzione periodica dell'impianto. Utilizzare solo i cavi con la sezione sufficiente.
- Il cavo di messa a terra collegare più vicino al posto di lavoro.
- In nessun caso utilizzare l'apparecchio nell'ambiente umido. Assicurare che l'area circostante alla saldatura sia asciutta, idem tutti oggetti presenti in tal zona, compresa la saldatrice propria.

PROTEZIONE PERSONALE E PROTEZIONE DEI TERZI

Durante il processo di saldatura origina la radiazione ed il calore; è quindi necessario assicurare l'utilizzo degli adatti mezzi di protezione personale ed adottare le misure per la protezione propria e dei terzi.

Mai far subire se stesso né altre persone gli effetti dell'arco elettrico oppure del metallo caldo senza la protezione necessaria.



Assicurare l'aspirazione dei fumi, oppure la ventilazione efficace della zona di lavoro.

MISURE DI PREVENZIONE ALL'INCENDIO ED ESPLOSIONE

Le particelle calde della scoria e le scintille possono provocare l'incendio. L'incendio e l'esplosione rappresentano un altro pericolo. Questo può essere pervenuto mantenendo le seguenti prescrizioni:

- Non utilizzare l'apparecchio in vicinanza immediata ai materiali facilmente infiammabili, ad es. legno, segatura, vernici, diluenti, benzina, petrolio, gas-metano, acetilene, propano e materiali simili; tali devono essere eliminati dalla zona di lavoro e dalla sua circostanza, oppure protetti sufficientemente alle scintille.
- Come la misura di spegnimento dell'incendio è indispensabile avere sempre pronto in vicinanza un estintore adatto.
- Non eseguire le saldature oppure tagli sui contenitori e/o tubi chiusi.
- Non eseguire le saldature oppure i tagli sui contenitori e/o tubi aperti quando contengono, oppure hanno contenuto, i materiali che potrebbero esplodere per effetto del calore e/o umidità, oppure provocare le altre reazioni pericolose.

INSTALLAZIONE DELLA SALDATRICE

In installazione della saldatrice devono essere rispettate le seguenti prescrizioni:

- L'operatore deve avere l'accesso libero ai dispositivi di manovra ed ai collegamenti dell'apparecchio.
- Non è adatta l'installazione dell'apparecchio nei locali stretti. E' molto importante la ventilazione sufficiente della saldatrice. Evitare l'installazione negli ambienti molto polverosi oppure sporchi, dove l'impianto potrebbe aspirare la polvere e/o corpi estranei.
- L'apparecchio (cavi compresi) non deve costituire l'ostacolo per i passanti, né impedire al lavoro delle altre persone.
- La saldatrice può essere utilizzata solo appoggiata sul suolo piano e con la bombola di gas correttamente assicurata.

1.1 Comportamento nel caso d'emergenza

Applicare il pronto soccorso relativo all'incidente e rivolgersi più rapidamente al medico qualificato.

Proteggere il ferito agli ulteriori incidenti e tranquillizzarlo.

Con riferimento alla DIN 13164, il luogo di lavoro deve essere sempre dotato della cassetta di pronto soccorso per eventuali incidenti. Il materiale utilizzato deve essere aggiunto immediatamente.

In caso di richiesta del pronto soccorso comunicare le seguenti informazioni:


1. **Luogo dell'incidente**
2. **Tipo dell'incidente**
3. **Numero dei feriti**
4. **Tipo della ferita**

Indicazioni sull'apparecchio





Spiegazione dei simboli

Sono riportati nel presente Manuale d'Uso, oppure applicati sull'apparecchio, i seguenti simboli:






Sicurezza del prodotto:

					
Prodotto è conforme alle relative norme CE					







Divieti:

					
Divieto generale (unito con altro pittogramma)	Divieto di fiamma libera, della luce non protetta e del fumare	Vietato tirare il cavo	Non utilizzare in pioggia		




Avviso:

					
Avviso/attenzione	Avviso alla pericolosa tensione elettrica	Avviso –pericolo d'inciampata	Avviso ai gas nocivi per la salute	Avviso alle superfici calde	




Direttive:

					
Utilizzare la calzatura di protezione	Usare i guanti di protezione	Utilizzare la tuta di protezione	Utilizzare lo scudo di protezione della faccia	Prima di aprire, sconnettere la spina	Prima dell'uso leggere il Manuale d'Uso





Tutela dell'ambiente:

					
Smaltire i rifiuti in modo corretto	Il materiale d'imballo di cartone può essere consegnato al Centro di raccolta predisposto a tal scopo	Gli apparecchi elettrici/elettronici difettosi e/o da smaltire devono essere consegnati ai centri autorizzati			

Imballi

					
Proteggere all'umidità	Orientare l'imballo verso alto	Attenzione - fragile			

Dati tecnici:

					
Allacciamento alla rete	Peso	230 V	400 V		

Specifico per il prodotto

					
Trasformatore di saldatura	Protezione della rete	Termico			

Uso in conformità alla destinazione

La saldatrice per le saldature in gas protettivo, destinata all'assemblaggio del ferro – metalli a caldo tramite la fusione dei canti ed applicazione del materiale ausiliare.

Nel caso dell'ignoranza sia delle istituzioni derivanti dalle prescrizioni generalmente vigenti, sia delle istituzioni contenute nel presente Manuale, il costruttore non può assumere la responsabilità dei danni.

Pericoli residuali e misure di protezione

Pericoli residuali meccanici

Pericolo	Descrizione	Azioni di protezione	Pericolo residuale
Impalatura, puntura	La mani possono essere puntate del filo.	Utilizzare i guanti di protezione, tenere le mani in distanza sicura dall'uscita del filo.	
Spruzzo dei liquidi	Le gocce formate durante la saldatura possono causare le bruciature.	Utilizzare la tuta di protezione e lo scudo.	

Pericoli residuali elettrici

Pericolo	Descrizione	Azioni di protezione	Pericolo residuale
Contatto elettrico diretto	Contatto elettrico diretto con le mani umide può causare la folgorazione.	Evitare il contatto con le mani umide e rispettare la messa a terra adatta.	

Pericoli residuali del calore

Pericolo	Descrizione	Descrizione	Pericolo residuale
Ustioni, geloni	Contatto con la canna e con pezzo da lavorare può provocare la bruciatura.	Terminato lavoro, far prima raffreddare la canna e pezzo lavorato. Utilizzare i guanti di protezione.	

Pericolo di radiazione

Pericolo	Descrizione	Azioni di protezione	Pericolo residuale
Luce infrarossa visibile ed ultravioletta	L'arco elettrico emette la radiazione infrarossa ed ultravioletta.	Utilizzare lo scudo, la tuta ed i guanti di protezione adatti.	

Minaccia dai materiali lavorati e dalle altre sostanze

Pericolo	Descrizione	Azioni di protezione	Pericolo residuale
Contatto, inalazione	Una durevole respirazione dei gas da saldatura può essere nociva per la salute.	Durante lavoro utilizzare un impianto d'aspirazione oppure lavorare nei locali ben ventilati. Evitare la respirazione diretta dei gas.	
Fiamma, esplosione	La scoria calda e/o le scintille possono costituire la causa dell'incendio.	Mai lavorare con l'apparecchio negli ambienti, dove può originarsi facilmente l'incendio.	

Altri pericoli

Pericolo	Descrizione	Azioni di protezione	Pericolo residuale
Scivolo, inciampata oppure caduta delle persone	Cavi e flessibili possono rappresentare la causa delle inciampate e delle cadute.	Mantenere l'ordine nella zona di lavoro.	

Smaltimento

Le istruzioni per lo smaltimento derivano dai pittogrammi attaccati sull'apparecchio e sull'imballo. La descrizione dei singoli significati riporta il capitolo "Segnaletica".

Smaltimento dell'imballo da trasporto

L'imballo protegge l'apparecchio contro i danni durante il trasporto. I materiali d'imballo sono scelti a seconda la tutela dell'ambiente ed il modo di smaltimento, perciò possono essere riciclati.

Il ritorno dell'imballo in circolazione dei materiali risparmia le materie prime e diminuisce i costi di lavorazione dei rifiuti.

Le singole parti dell'imballo (es. fogli, styropor) possono essere pericolosi per i bambini. **Esiste il pericolo di soffocamento!**

Tenere le parti dell'imballo fuori portata dei bambini e smaltirli prima possibile.

Requisiti all'operatore

L'operatore è obbligato, prima di usare l'apparecchio, leggere attentamente il Manuale d'Uso.

Qualifica

Oltre le istruzioni dettagliate del professionista, per uso dell'apparecchio non è necessaria alcuna qualifica speciale.

Età minima

Con apparecchio possono lavorare solo le persone che hanno raggiunto 18 anni.
L'eccezione rappresenta lo sfruttamento dei minorenni per lo scopo dell'addestramento professionale per raggiungere la pratica sotto controllo dell'istruttore.

Istruzioni

Utilizzo della macchina richiede solo le istruzioni adeguate del professionista. Non sono necessarie le istruzioni speciali.

Dati tecnici

MIG 155/6W - #20072	
Tensione	230 V
Frequenza	50 Hz
Max. potenza della rete	5,7 kVA
Fusibile	16 A
Tensione di funzione a bianco	36 V
Gamma di regolazione	25-120 A
Intervallo d'accensione	120 A ~ 10 % 75 A ~30 %
Max. Diametro del filo	0,6-1,0 mm
Classe d'isolamento	H
Tipo di protezione	IP 21 S
Livelli del cambio	6
Peso cca	28 kg
Cod. ord.	20072

Trasporto e stoccaggio



Attenzione: L'apparecchio può essere utilizzato e conservato solo posizionato piano (suolo piano). Rispettare i simboli applicati sull'imballo. Assicurare che la bombola di gas sia ben fissa e chiusa.

Montaggio e prima messa in funzione

Gruppo da montaggio 1 – montaggio delle ruote e dei piedi: Fig. 2, Fig. 3, Fig. 4, Fig. 5

Gruppo da montaggio 2 - montaggio della maniglia sull'apparecchio: Fig. 6

Gruppo di montaggio 3 – installazione della bombola di gas: Fig. 7, Fig. 8

Gruppo da montaggio 4 – assemblaggio dello scudo: Fig. 9, Fig. 10

Istruzioni di sicurezza per prima messa in funzione Fig. 11

1. Casco con scudo da saldatore
2. Grembiule da saldatore
3. Guanti da saldatore
 - Badare all'assicurazione sufficiente della connessione elettrica.
 - Utilizzare gli indumenti prescritti (fig. 11).
 - Assicurare che nella portata di lavoro e/o nella zona pericolosa non siano alcune altre persone.
 - Verificare che nella zona di lavoro non siano presenti materiali infiammabili.
 - Inserire la spina all'apposita presa; la presa deve essere protetta del fusibile oppure dell'interruttore FI.
 - Il cavo e le eventuali prolunghie devono avere la sezione uguale.
 - **ATTENZIONE!** La sicurezza elettrica è garantita, solo nel caso della corretta connessione dell'apparecchio al dispositivo di messa a terra efficiente, in conformità alle prescrizioni vigenti per gli impianti elettrici.
 - Controllare che la tensione di rete disponibile e la frequenza corrispondono alle indicazioni riportate sulla targhetta dell'apparecchio.

Procedura

Durante il montaggio delle singole parti procedere secondo l'ordine indicato.
Mantenere l'ordine corretto delle parti da montare di cui la figura. L'apparecchio non è ancora funzionante. Aprire il flusso del gas con la pressione di 5-7 l/min. Proteggere l'uscita del gas ai colpi del vento. E' necessario inoltre

rispettare ancora le seguenti informazioni: I primi gradi del selettore 1-2 servono alle saldature delle lamiere sottili, gli altri gradi invece per le lamiere di spessore più grande. In ogni cambio del grado con il selettore occorre impostare anche la velocità di scorrimento del filo. Nel caso di formazione della goccia sull'estremità del filo, la velocità di scorrimento dello stesso deve essere aumentata; se invece si sente la pressione del filo contro il flessibile, la velocità deve essere diminuita. Siccome i pezzi appena saldati sono troppo caldi, occorre utilizzare sempre le pinze per manipolazione ed eliminazione dei depositi sull'estremità della canna. Acceso l'arco elettrico, tenere la canna in angolo di cca 30° rispetto all'asse verticale.

Inserimento del filo da saldatura Fig. 12

1. Aprire il coperchio superiore della saldatrice e bloccarlo con perno di sicurezza.
2. Inserire la bobina del filo da saldatura in modo che il filo possa essere inserito all'alimentatore.

Avvertenza: Attendarsi a che il filo dalla bobina non si svolge e che l'estremità dello stesso sia dritta, senza le sfilature. La resistenza della bobina può essere regolata agendo sul dado di bloccaggio nel centro.

- 3) Agire sul bottone girevole (fig. 13 - A)
- 4) Sollevare la staffa (fig. 13 - F).
- 5) Controllare che le scanalature sulla puleggia dell'avanzamento del filo corrispondono al diametro del filo; nel caso di necessità ruotare la maniglia girevole (fig. 13 - B) nel senso antiorario, estrarre la puleggia ed inserirla alla scanalatura giusta. Posizionare adesso la staffa (fig. 13 - F) e serrare il bottone girevole (fig. 13 - A), finché il filo si avvolga uniformemente. Se il filo si sfilava ancora dalla puleggia, serrare ancora il bottone. Attenzione: Non serrarlo troppo forte, altrimenti la pressione eccessiva sulla puleggia potrebbe causare i danni sul motore d'avanzamento del filo.
- 6) Accendere quindi la saldatrice.
- 7) Assicurata l'esecuzione di tutte le misure di sicurezza ruotare il selettore (fig. 21/1) alla posizione 1 e la regolazione dell'avanzamento del filo (fig. 21/2) alla posizione 1.
- 8) Togliere la canna di gas e d'aria e premendo l'interruttore a pressione sul flessibile far uscire il filo (flessibile teso, fig. 18). Rimontare la canna di gas e d'aria.
- 9) Impostare la quantità richiesta del gas agendo sulla valvola della bombola di gas.

Consiglio: (filo 0,6 mm → 6 l/min); (filo 0,8 mm → 8 l/min); (filo 1,0 mm → 10 l/min).

- 10) L'apparecchio è pronto alla saldatura.

Informazioni generali sulla saldatura nel gas protettivo

Il campo principale dell'uso è nelle officine, utilizzo universale, adatta sia per le lamiere sottili, sia per i materiali più robusti. Vale la regola che: dei più livelli di saldatura dispone l'apparecchio, migliore è lo sfruttamento dello stesso nella lavorazione delle lamiere.

Accessori necessari: miscela di gas CO₂/Argon, filo da saldatura, scudo da saldatore, valvola di riduzione. E' adatto anche per allumina e l'acciaio VA bonificato usando il gas e filo giusti. (Argon puro/filo VA/filo d'allumina), potenziometro.

Manovra

MIG 155/6W Fig. 13

1. Impostazione dei livelli di saldatura
2. Impostazione d'avanzamento del filo
3. Attacco del flessibile
4. Attacco del morsetto di messa a terra
5. Presa di collegamento alla rete
6. Spia di controllo termici
7. Spia di controllo funzionamento

Istruzioni di sicurezza per la manovra

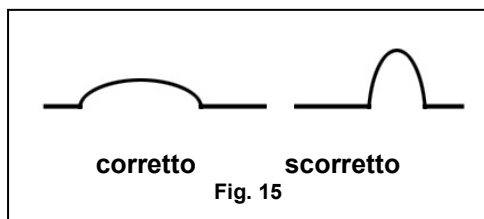
- Utilizzare l'apparecchio solo dopo aver letto attentamente il Manuale d'Uso.
- Rispettare tutte avvertenze di sicurezza contenute nel Manuale.
- Comportarsi con cura verso le altre persone.
- **Attenzione!!! Mai utilizzare il filo da saldatura che presenta la corrosione.**

Manuale step by step

La zona da saldare deve essere pulita dalla ruggine e dalla vernice. Utilizzare in ogni caso lo scudo da saldatore, la tuta ed i guanti di protezione adatti. L'angolo di posizione della canna rispetto al pezzo lavorato dovrebbe essere cca 30 gradi.

1. Rettificare fin lucido una vasta zona lungo il giunto da saldare e nel punto d'attacco del morsetto di messa a terra.
2. Attaccare il morsetto di messa a terra nel punto preparato sul pezzo da lavorare.

3. Impostare la quantità richiesta del gas agendo sulla valvola della bombola di gas.
4. **Consiglio:** (filo 0,6 mm → 6 l/min); (filo 0,8 mm → 8 l/min); (filo 1,0 mm → 10 l/min).
5. Indossata la tuta di protezione completa, MPP compresi, è possibile procedere alla saldatura.



Consiglio: Prima di cominciare proprio lavoro eseguire una saldatura di prova per verificare l'impostazione ottimale della saldatura ed ottenere così un ottimale risultato. **Fig. 15**

I parametri di saldatura sono correttamente impostati nel caso che si sente un rumore uniforme ed il giunto di saldatura presenta la buona fusione del materiale; è abbastanza piatto.

Consigli per la saldatura

Guasto	Causa e rimozione	Esempio
Il pezzo da lavorare è storto	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cattiva preparazione del giunto 2. Raddrizzare i cantì e fissare per la saldatura 	
Sporgenza della saldatura	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tensione di marcia a vuoto troppo piccola 2. Velocità di saldatura troppo bassa 3. Angolo d'avvicinamento della canna scorretto 4. Filo troppo grande 	
Strato del metallo sottile	<ol style="list-style-type: none"> 1. Velocità di saldatura troppo alta 2. Tensione per la velocità della saldatura troppo piccola 	
Le saldature sembrano ossidate	<ol style="list-style-type: none"> 1. Saldare a pozzo con arco elettrico lungo 2. Impostare la tensione 3. Filo non dritto oppure troppo sporgente dalla guida del filo 4. Errata la velocità d'avanzamento del filo 	
Fusione della base insufficiente	<ol style="list-style-type: none"> 1. Distanza non uniforme oppure insufficiente 2. Angolo d'avvicinamento della canna scorretto 3. Tubo guida-filo usurato 4. Velocità d'avanzamento del filo troppo bassa oppure la velocità della saldatura 	
Saldatura abbassata	<ol style="list-style-type: none"> 1. Velocità d'avanzamento del filo troppo alta 2. Angolo d'avvicinamento della canna scorretto 3. Distanza troppo grande 	

La zona da saldare deve essere pulita dalla ruggine e dalla vernice. La canna viene scelta secondo le caratteristiche del materiale. Consigliamo provare prima la potenza della corrente su un pezzo di scarto.

Guasti - Cause - Rimozione

Guasto	Causa	Rimozione
Salta la corrente di saldatura	<ol style="list-style-type: none"> 1. Intervento del termico per causa di sovraccarico 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Raffreddato il trasformatore, il termico si reseta automaticamente (dopo cca 10 minuti; attenzione all'ED!)
Corrente di saldatura non è disponibile. Interruttore di protezione e/o RCD aperto.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fusibile di rete disinserito 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Far controllare il fusibile 2. Chiudere l'interruttore di protezione 3. Attivare RCD
Corrente di saldatura non è disponibile.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cattivo contatto tra morsetto di messa a terra e pezzo da saldare 2. Difetto nel cavo di messa a terra oppure nella linea di messa a terra 3. Difetto nel condotto della canna 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pulire e rettificare la zona da saldare e la superficie del pezzo 2. Riparare e/o sostituire cavo di messa a terra 3. Riparare e/o sostituire la canna
Motore d'avanzamento del filo non funziona, LED accesa	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fusibile bruciato 2. Corona dentata difettosa oppure bloccata 3. Motore difettoso 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sostituire il fusibile 2A 2. Sostituire la corona dentata 3. Sostituire il motore (contattare il Centro d'Assistenza)
Motore d'avanzamento del filo non lavora, le pulegge ruotano.	<ol style="list-style-type: none"> 1. La pressione sulla puleggia mal impostata 2. Ugello della canna sporco; polvere etc. 3. Canna di gas difettosa 4. Filo piegato 5. Anima di guida-filo sporca o danneggiata 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Impostare la pressione corretta sulle pulegge 2. Pulire il tubo dell'apparecchio utilizzando il compressore; s'è troppo sporco, sostituirlo. 3. Sostituire l'ugello di gas e controllare la punta. 4. Controllare la pressione della puleggia, regolarla eventualmente; 5. Pulire con aria compressa, eventualmente far sostituire il flessibile.
Avanzamento del filo non uniforme	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sporczia sulla guida-filo; Canna di gas difettosa oppure usurata 2. Ugello di gas intasato 3. Guida-pulegge d'avanzamento del filo è impedita dell'ostacolo. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pulire guida-filo dell'apparecchio con aria compressa. 2. Sostituire l'ugello di gas oppure tubo di contatto. 3. Pulire oppure sostituire l'ugello di gas. 4. Pulire le pulegge d'avanzamento del filo.

	<ol style="list-style-type: none"> Guida-pulegge d'avanzamento del filo è deformato. Errata tensione del filo 	<ol style="list-style-type: none"> Sostituire le pulegge d'avanzamento del filo. Impostare la giusta tensione del filo.
Arco elettrico continua a bruciare	<ol style="list-style-type: none"> Scorretta regolazione della velocità del filo Impurità nella zona da saldare Canna di gas difettosa oppure usurata 	<ol style="list-style-type: none"> Regolare la velocità secondo i sistemi consigliati. Pulire oppure lucidare la superficie da saldare. Sostituire l'ugello di gas e controllare la punta.
Giunto saldato è poroso	<ol style="list-style-type: none"> Gas mancante Porta-ugello è intasato Materiale irruiginato oppure umido Canna troppo distante oppure in angolo con punto da saldare errato. 	<ol style="list-style-type: none"> Aprire il gas e regolare l'afflusso. Pulire oppure sostituire l'ugello di gas. Trattare appositamente la zona da saldare oppure aumentare l'afflusso di gas. Pulire oppure lucidare il materiale. La distanza tra canna di gas e pezzo lavorato deve essere 8-10 mm e l'angolo deve essere 30°. Controllare il flessibile di gomma, raccordo e montaggio del kit dei flessibili. – Premere l'ugello di gas alla posizione giusta.
Filo da saldatura si ferma in vicinanza alla canna d'aria	<ol style="list-style-type: none"> Canna d'aria usurata. Filo da saldatura piegato. Velocità d'avanzamento del filo troppo bassa. 	<ol style="list-style-type: none"> Sostituire la canna d'aria. Controllare la pressione della puleggia. Rispettare le istruzioni per la velocità d'avanzamento del filo.
Pressione di saldatura non regolare	<ol style="list-style-type: none"> Filo da saldatura bloccato sulla bobina. 	<ol style="list-style-type: none"> Controllare e regolare eventualmente la pressione di tensione della puleggia.
Penetrazione insufficiente	<ol style="list-style-type: none"> Corrente di saldatura troppo bassa. Arco elettrico troppo lungo. 	<ol style="list-style-type: none"> Aumentare la corrente di saldatura ed avanzamento del filo. Tenere il flessibile vicino al pezzo lavorato.
Penetrazione troppo forte	<ol style="list-style-type: none"> Corrente di saldatura troppo alta. Velocità d'avanzamento del filo troppo bassa. Errata la distanza dell'ugello dal pezzo lavorato. 	<ol style="list-style-type: none"> Ridurre la corrente di saldatura ed avanzamento del filo. Muovere l'ugello con calma e uniformemente. La distanza tra ugello e pezzo da lavorare deve essere 8-10 mm.

Ispezione e manutenzione

Manutenzione del kit dei flessibili

Per assicurare la perfetta funzione dei flessibili si richiede la manutenzione periodica. L'ugello di gas deve essere trattato periodicamente dello spray di protezione per gli ugelli e pulito all'interno dalle impurità.

Per tal caso occorre eseguire i seguenti eventi (vedi fig. 16):

- Togliere l'ugello (1) tirandolo in avanti.
- Pulire l'ugello dai depositi formati dalla scoria da saldatura.
- Trattarla dello spray di protezione per gli ugelli.
- L'ugello irruiginato deve essere sostituito.

Manutenzione dell'ugello d'aria

Per tal caso occorre eseguire i seguenti eventi (vedi fig. 16):

- Togliere l'ugello (1) tirandolo in avanti.
- Svitare l'ugello d'aria (2).
- Controllare che il foro, dove passa il filo, non è troppo largo; sostituirlo eventualmente prima di rimontaggio.
- Premere il pulsante sul flessibile in modo che il filo esca, poi rimontare l'ugello d'aria.

Manutenzione del porta-ugello Fig. 16

Per tal caso occorre eseguire i seguenti eventi (vedi fig. 16):

- I fori d'uscita di gas possono essere leggermente intasati; in tal caso occorre smontare l'ugello di gas tirandolo via (1);
- svitare poi l'ugello d'aria (2);
- svitare il collettore di gas (3) e sostituirlo di uno nuovo.

Istruzioni di sicurezza per ispezioni e manutenzione.

Solo l'apparecchio periodicamente mantenuto e curato può diventare un aiutante fidabile. La cura e manutenzione insufficienti possono costituire la causa degli infortuni e delle ferite improvvisi.

Programma delle ispezioni e della manutenzione

Intervallo di tempo	Descrizione	Altri dettagli eventuali
Periodicamente	<ul style="list-style-type: none">Manutenzione del kit dei flessibili (soffio e pulizia dell'anima di guida-filo, della puleggia d'avanzamento del filo, dell'ugello di gas e del collettore del gas)	

Assistenza tecnica

Avete le domande tecniche? Contestazioni? Avete bisogno dei ricambi oppure del Manuale d'Uso?

Sul nostro sito <http://www.guede.com/support>, nel settore **Assistenza tecnica**, Vi aiuteremo velocemente ed in via non burocratica. Ci dareste la mano, per favore, per poter aiutar Vi? Per poter identificare il Vostro apparecchio nel caso di contestazione abbiamo bisogno del numero di serie, cod. ord. e l'anno di produzione. Tutte queste indicazioni troverete sulla targhetta della macchina. Per avere questi dati sempre disponibili, indicarli qui sotto, per favore:

N° serie:

Cod. ord.:

Anno di produzione:

Tel.: +49 (0) 79 04 / 700-360

Fax: +49 (0) 79 04 / 700-51999

E-Mail: support@ts.guede.com

Informazioni importanti per il cliente

Facciamo presente che la restituzione in garanzia o anche dopo il periodo di garanzia va sempre fatta nell'imballaggio originale. Tale misura previene, in modo efficiente, il danneggiamento inutile durante il trasporto evitando i problemi durante il disbrigo del reclamo. L'apparecchio è protetto, in modo ottimale, solo nel suo imballaggio originale, quello che garantisce il disbrigo normale.

Vóór ingebruikneming van het apparaat deze gebruiksaanwijzing aandachtig doorlezen.

A.V. 1

Voor nadruk en uittreksels is toestemming vereist.

Technische wijzigingen voorbehouden.

Apparaat

Lasapparaten voor handmatig lassen onder beschermgas, met automatische draadtoevoer, maken het verbinden van metaaldelen mogelijk door een smeltproces van de te verbinden kanten en het lasmateriaal. Het smelten wordt door een vlamboog opgeroepen die tussen het te lassen materiaal en de continue uit het einde van de brander uittredende metaaldraad, dat als lasmateriaal dient, ontstaat. Een hogere lasstroom maakt het lassen van dikker plaatmateriaal mogelijk. Voor schaden die door het niet opvolgen van deze aanwijzingen ontstaan wordt geen verantwoordelijkheid genomen.

Beschermgaslasapparaat MIG 155/6W

Compact lasapparaat voor doe-het-zelvers. Door de 6 schakeltrappen is deze ook voor moeilijkere laswerkzaamheden geschikt. Met traploos instelbare draadtoevoer en een groot aantal accessoires.

Uitrusting:

Met laskap en enkelvoudige drukregelaar. Inclusief 2 rolwielen achter, oververhittingsbeveiliging en slangenpakket van 2 m.

Levering

MIG 155/6W Afb. 1

1. Beschermgaslasapparaat MIG 155/6W
2. Massakabel
3. Slangenpakket
4. Drukregelaar
5. Kabel voor netaansluiting
6. Laskap

Garantie

De garantieperiode is 12 maanden bij commercieel gebruik en 24 maanden voor eindgebruikers en begint met de datum van aankoop van het apparaat.

De garantie heeft uitsluitend betrekking op onvolkomenheden die op materiaal- en/of productiefouten zijn terug te voeren. Bij een claim betreffende een onvolkomenheid, in de zin van garantie, dient de aankoopfactuur - die de verkoopdatum bewijst - met de aankoopdatum bijgesloten te worden.

Uitgesloten van garantie zijn verkeerd gebruik, zoals bijv. overbelasting van het apparaat, gebruik van geweld, beschadigingen door vreemde invloeden of vreemde voorwerpen evenals het niet naleven van gebruiks- en montageaanwijzingen en normale slijtage.

Algemene veiligheidsinstructies

De gebruiksaanwijzing dient, vóór de eerste ingebruikneming van het apparaat, geheel doorgelezen te worden. Indien over de aansluiting en bediening van het apparaat twijfels bestaan, dient u zich tot de producent (serviceafdeling) te wenden.

OM EEN HOGE GRAAD VAN VEILIGHEID TE GARANDEREN DIENT U DE VOLGENDE INSTRUCTIES IN ACHT TE NEMEN:

LET OP!

Inschakelduur

De prestaties van het apparaat worden volgens de gegevens op het typeplaatje van het apparaat als „Inschakelduur“ (Einschaltdauer = ED%), d.w.z. de verhouding tussen lasduur en afkoeltijd, uitgedrukt. Deze factor varieert bij hetzelfde apparaat afhankelijk van lasvoorwaarden, d.w.z. afhankelijk van de gegeven lasstroom. Deze geeft aan hoe lang het apparaat bij de gegeven lasstroom onder belasting kan werken en wordt telkenmale per 10 minuten aangegeven. Bij een lasstroom met een inschakelduur van 60% functioneert het apparaat bijvoorbeeld continue 6 minuten, daarna volgt

een stilstandfase zodat de interne onderdelen kunnen afkoelen waarna de oververhittingsbeveiliging weer ingeschakeld wordt.

Het gebruik van lasapparaten en het uitvoeren van laswerkzaamheden brengen gevaren voor de lasser als ook voor omstaande personen mee. De lasser heeft derhalve de absolute plicht, de hier genoemde veiligheidsvoorschriften te lezen, te kennen en op te volgen. Altijd moet men er aan denken dat een omzichtige, goed geschoolde lasser, die zijn plichten juist opvolgt, de beste zekerheid tegen ongevallen is. Voordat het lasapparaat wordt aangesloten, gereed gemaakt, gebruikt of getransporteerd, moeten de navolgend aangegeven voorschriften gelezen en opgevolgd worden.

INSTALLATIE VAN HET APPARAAT

- Installatie en onderhoud van het lasapparaat moeten in overeenstemming met de plaatselijke veiligheidsvoorschriften uitgevoerd worden.
- Let op de status van slijtage van de kabels, van de verbindingskoppelingen en -stekkers. Indien deze beschadigd zijn, moeten ze vervangen worden. Voer regelmatig onderhoud van de installatie uit. Gebruik alleen kabels van voldoende afmetingen.
- Sluit de massakabel zo dicht mogelijk bij de werkplaats aan.
- In een vochtige omgeving moet het gebruik van het lasapparaat beslist vermeden worden. Stel vast dat de omgeving rond de lasplaats droog is en dat ook de aanwezige voorwerpen, zoals het lasapparaat e.a., droog staan.

PERSOONLIJKE BESCHERMING EN BESCHERMING VAN DERDEN

Omdat bij het lassen straling en warmte ontstaan, moet vastgesteld worden dat de juiste middelen en veiligheidsmaatregelen getroffen zijn voor de lasser zelf als ook voor derden in de omgeving.

Stel u zelf en andere personen nooit zonder bescherming aan de werking van de vlamboog of het gloeiende metaal bloot.



Let er op dat de lasrook wordt afgezogen, resp. de lasplaats goed geventileerd is.

PREVENTIEVE MAATREGELEN TEGEN BRAND EN EXPLOSIEGEVAAR

Gloeiende slakken en vonken kunnen brand veroorzaken. Brand en explosie brengen noch andere gevaren mee. Door opvolging van de volgende voorschriften kunt u gevaren voorkomen:

- In de directe omgeving zich bevindende, licht brandbare materialen, zoals hout, zaagsel, lak, oplosmiddelen, benzine, kerosine, aardgas, acetyleen, propaan en dergelijke materialen, moeten van de werkplaats en omgeving verwijderd worden, resp. voor de vonkenvlucht beschermd zijn.
- Als maatregel voor brandbestrijding moet in de buurt een geschikt blusmiddel gereed staan.
- Geen las- of snijwerkzaamheden aan gesloten reservoirs of buizen uitvoeren.
- Geen las- of snijwerkzaamheden aan reservoirs of buizen uitvoeren, ook niet als deze open zijn of als u materialen ontvangt die door warmte of vocht kunnen exploderen of andere gevaarlijke reacties oproepen.

OPSTELLEN VAN HET LASAPPARAAT

Het opstellen van het lasapparaat moet onder opvolging van de volgende voorschriften plaatsvinden:

- De lasser moet vrije toegang tot de bedieningselementen en aansluitingen van het apparaat hebben.
- Plaats het apparaat niet in smalle ruimten: het is uiterst belangrijk dat het lasapparaat voldoende wordt geventileerd. Zeer stoffige of vuile ruimten waar stof en andere voorwerpen door de installatie aangezogen kunnen worden, moeten vermeden worden.
- Het apparaat (inclusief de kabels) mag geen hindernis in doorloopgangen zijn en/of de werkzaamheden van andere personen verhinderen.
- Het lasapparaat mag slechts op een vlakke ondergrond en met een naar behoren gezeekerde gasfles gebruikt worden.

Handelswijze in noodgeval

Tref de noodzakelijke maatregelen om éérste hulp te verlenen, die met het letsel overeenkomt en vraag zo snel mogelijk gekwalificeerde medische hulp aan. Bescherm gewonde personen voor overig letsel en stel ze gerust.

Voor het eventueel plaatsvinden van een ongeval zou altijd een verbandtrommel, volgens DIN 13164, op de werkplaats bij de hand moeten zijn. Het uit de verbandtrommel genomen materiaal dient onmiddellijk aangevuld te worden. Indien u hulp vraagt, geef de volgende gegevens door:


1. Plaats van het ongeval
2. Soort van het ongeval
3. Aantal gewonden mensen
4. Soort verwondingen

Aanduidingen op het apparaat

Toelichting van de symbolen

In deze gebruiksaanwijzing en/of op dit apparaat worden de volgende symbolen gebruikt:






Productveiligheid:

					
Het product is conform de desbetreffende normen van de Europese Gemeenschap					

Verboden:

					
Verbod, algemeen (in verbinding met ander pictogram)	Vuur, open vlammen en roken verboden	Aan de kabel trekken verboden	Het apparaat niet bij neerslag gebruiken		




Waarschuwing:

					
Waarschuwing/Let op	Waarschuwing voor gevaarlijke elektrische spanning	Waarschuwing voor struikelgevaar	Waarschuwing voor gezondheid schadelijke gassen	Waarschuwing voor hete oppervlakken	

Aanwijzingen:

					
Veiligheidsschoenen dragen	Veiligheidshandschoen en gebruiken	Beschermende kleding dragen	Beschermerschild voor gezicht dragen	Voor openen netstekker uitnemen	Vóór gebruik gebruiksaanwijzing lezen





Milieubescherming:

					
Afval niet in het milieu, maar vakkundig verwijderen	Verpakkingsmateriaal van karton bij de daarvoor bestemde recyclingplaatsen afleveren	Beschadigde en/of verwijderde elektrische of elektronische apparaten bij de daarvoor bestemde recyclingplaatsen afleveren			




Verpakking:

					
Tegen vocht beschermen	Verpakkingsoriëntering boven	Let op – breekbaar			

Technische gegevens:

					
Netaansluiting	Gewicht	230 V	400 V		

Productspecifiek:

					
Lastransformator	Netbeveiliging	Thermische beveiliging			

Gebruik volgens bepalingen

Beschermgaslasapparaat voor thermische verbinding van ijzer – metalen door smelten van de kanten en toevoer van een lasmetaal.

Bij niet naleving van de bepalingen uit de algemeen geldende voorschriften, evenals van de bepalingen uit deze gebruiksaanwijzing, kan de producent voor schaden niet aansprakelijk gesteld worden.

Overige gevaren en beschermingsmaatregelen

Mechanische gevaren

Bedreiging	Beschrijving	Beschermingsmaatregel(en)	Restgevaar
Doorsteken, insteken	Handen kunnen door de draad doorgestoken worden.	Beschermende handschoenen dragen, resp. handen van de draaduitgang weg houden.	
Uitspetteren van vloeistoffen	Spetterende lasparels kunnen tot verbrandingen leiden.	Beschermende kleding en laskap dragen.	

Elektrische gevaren

Bedreiging	Beschrijving	Beschermingsmaatregel(en)	Restgevaar
Direct elektrisch contact	Direct elektrisch contact met vochtige handen kan tot stroomschokken leiden.	Vermijd contact met vochtige handen en let op overeenkomstige aarding.	

Thermische gevaren

Bedreiging	Beschrijving	Beschermingsmaatregel(en)	Restgevaar
Verbrandingen, vorstbulten (blaren)	Het aanraken van de mond van het slangenpakket en van het werkstuk kan tot verbrandingen leiden.	De mond van het slangenpakket en het werkstuk na het gebruik eerst laten afkoelen. Veiligheidshandschoenen dragen.	

Bedreigingen door straling

Bedreiging	Beschrijving	Beschermingsmaatregel(en)	Restgevaar
Infrarood, zichtbaar en ultraviolet licht	De vlamboog veroorzaakt infrarode en ultraviolette straling.	Altijd een juiste laskap, beschermende kleding en veiligheidshandschoenen dragen.	

Bedreigingen door werkstoffen en andere stoffen

Bedreiging	Beschrijving	Beschermingsmaatregel(en)	Restgevaar
Contact, inademing	Langer inademen van lasgassen kan schadelijk voor de gezondheid zijn.	Werk met een afzuiginstallatie of in goed geventileerde ruimten. Vermijd het directe inademen van de gassen.	
Vuur of explosie	Gloeiende slakken en vonken kunnen brand en explosie veroorzaken.	Gebruik nooit het lasapparaat in een brandgevaarlijke omgeving.	

Overige bedreigingen

Bedreiging	Beschrijving	Beschermingsmaatregel(en)	Restgevaar
Uitgliden, struikelen of vallen van personen	Kabel en slangenpakketten kunnen tot struikelen leiden.	Houd de werkplaats schoon.	

Verwijdering

De verwijdering instructies zijn met pictogrammen aangegeven die op de machine, resp. op de verpakking, te vinden zijn. Een beschrijving van de afzonderlijke betekenissen is in het hoofdstuk "Aanduiding" te vinden.

Verwijdering van de transportverpakking

De verpakking beschermt het apparaat tegen transportschades. De verpakkingsmaterialen zijn meestal volgens milieuvriendelijke en verwijderingstechnische standpunten gekozen en derhalve recyclebaar.

Het terugbrengen van de verpakking naar de materiaalomloop spaart grondstoffen en verlaagt de afvalhoeveelheden.

Verpakkingsdelen (bijv. folies, styropor) kunnen voor kinderen gevaarlijk zijn. **Er bestaat verstikkingsgevaar!**

Bewaar de verpakking buiten het bereik van kinderen en verwijder deze zo snel mogelijk.

Eisen aan de bedienende persoon

De bedienende persoon moet, vóór het gebruik van het apparaat, de gebruiksaanwijzing goed gelezen hebben.

Kwalificatie

Behalve een uitvoerige instructie door vakkundig verkooppersoneel is er geen speciale kwalificatie voor het gebruik van het apparaat nodig.

Minimale leeftijd

Het apparaat mag slechts door personen gebruikt worden van 18 jaar of ouder. Uitzondering hierop is het gebruik door jeugdige personen bij een beroepsopleiding ter verkrijging van vaardigheid en indien dit onder toezicht van een opleider plaats vindt.

Scholing

Voor het gebruik van het apparaat is passend onderricht voldoende. Een speciale scholing is niet noodzakelijk.

Technische gegevens

MIG 155/6W - #20072	
Spanning	230 V
Frequentie	50 Hz
Max. netvermogen	5,7 kVA
Veiligheidszekering	16 A
Vrijloopspanning	36 V
Instelbereik	25-120 A
Inschakelduur	120 A ~ 10 % 75 A ~30 %
Max. draaddikte	0,6-1,0 mm
Isolatieklasse	H
Beveiligingsklasse	IP 21 S
Schakeltrappen	6
Gewicht ca.	28 kg
Artikel nr.	20072

Transport en opslag



Let op: Het apparaat mag slechts in vlakke werkpositie (vlakke ondergrond) gebruikt en opgeslagen worden. De symbolen op de verpakking opvolgen!
Controleer of de gasfles goed bevestigd en gesloten is.

Montage en de eerste ingebruikneming

Bouwgroep 1 – Montage van de wielen en voeten: Afb. 2, Afb. 3, Afb. 4, Afb. 5

Bouwgroep 2 – Montage van de greep aan het apparaat: Afb. 6

Bouwgroep 3 – Installatie van de gasfles: Afb. 7, Afb. 8

Bouwgroep 4 – Montage van de laskap: Afb. 9, Afb. 10

Veiligheidsinstructies vóór de eerste ingebruikneming Afb. 11

1. Lashelm
2. Lasschoort
3. Lashandschoenen
 - Let er op dat de stroomaansluiting voldoende beveiligd is.
 - Gebruik de voorgeschreven kleding (afb. 11).
 - Zorg er voor dat geen personen zich in de werkomgeving, resp. het gevarengedebied, bevinden.
 - Let er op dat er geen brandbare materialen in de werkomgeving zijn.
 - De stekker in een passend stopcontact aansluiten; het stopcontact moet met een smeltzekering of een beveiligingsschakelaar beveiligd zijn.
 - De netkabel van het apparaat en een eventuele verlenging van de kabel moeten minimaal van gelijke doorsnede zijn.
 - LET OP! De elektrische veiligheid is slechts dan gegarandeerd, als het apparaat overeenkomstig de geldende voorschriften voor elektrische installaties op juiste wijze aan een efficiënte aardingsinstallatie is aangesloten.
 - Controleer of de beschikbare netspanning en netfrequentie overeenkomstig met de gegevens op het typeplaatje van het lasapparaat zijn.

Wijze van aanpak

De montage van de afzonderlijke onderdelen in de beschreven volgorde uitvoeren.

Let op de juiste volgorde van montage van de onderdelen volgens de afbeeldingen. Het apparaat is noch niet functioneel. De gasstroom met een druk van 5-7 l/min openen. De gasuitgang voor windstoten beschermen. Bovendien moet het volgende opgevolgd worden: de eerste trappen 1-2 van de schakelaar dienen voor het lassen van dunwandig plaatmateriaal terwijl de volgende trappen voor grotere diktes dienen. Bij iedere trapwisseling van de schakelaar moet ook de snelheid van de draadtoevoer ingesteld worden. Indien tijdens het lassen aan het draadeind zich een druppel vormt, moet de snelheid van de draadtoevoer verhoogd worden; indien men daarentegen voelt dat de draad tegen het slangenpakket drukt, moet de snelheid verlaagd worden. Altijd een tang gebruiken om de zojuist gelaste delen te verplaatsen en om verkorsting aan het einde van de brander te verwijderen omdat deze erg heet zijn. Zodra de vlamboog ontbrandt, het slangenpakket in een hoek van ca. 30° t.o.v. de loodlijn vasthouden.

Inleggen van de lasdraad Afb. 12

1. Open het bovenste deksel op het lasapparaat en borg het deksel met de borgstift.
2. Plaats de lasdraadspoel zodanig dat de draad recht in de draadtoevoer geschoven kan worden.

Aanwijzing: Let op dat de draad niet van de spoel afwikkelt en dat het eind van de draad recht en vrij van bramen is. De weerstand van de spoel kan aan de spanmoer in het centrum nauwkeurig ingesteld worden.

- 3) Open de draaiknop (afb. 13 - A).
- 4) Til het beugelement (afb. 13 - F) op.
- 5) Controleer dat de sleuven in de rol van de draadtoevoer overeenkomstig zijn met de draaddoorsnede; indien nodig, draai de draaigreep (afb. 13 - B) tegen de richting van de klokwijzers in los en neem de rol uit om deze in de juiste sleuf te plaatsen. Laat nu het beugelement (afb. 13 - F) zakken en draai de draaiknop (afb. 13 - A) vast tot de draad gelijkmatig over de rollen loopt. Als de draad op de rollen slipt, de knop iets verder aandraaien. Let op: niet te sterk aandraaien, anders zou de onnodige druk op de rollen schade aan de motor van de draadtoevoer veroorzaken.
- 6) Schakel nu het lasapparaat in.
- 7) Nadat u hebt gecontroleerd dat alle veiligheidsmaatregelen zijn genomen, stel dan de schakelaar (afb. 21/1) op trap 1 en de regeling van de draadtoevoer (afb. 21/2) op trap 1.
- 8) Neem het gasmondstuk en het stroommondstuk af en laat de draad door te drukken op de drukschakelaar aan het slangenpakket naar buiten komen (bij gespannen slangenpakket - afb. 18). Plaats daarna het stroommondstuk en het gasmondstuk weer terug.
- 9) Stel de benodigde gashoeveelheid aan de armatuur van de gasfles in.

Tip: (0,6 mm draad → 6 l/h); (0,8 mm draad → 8 l/h); (1,0 mm draad → 10 l/h).

- 10) Het apparaat is nu gebruiksklaar.

Algemeen over lassen onder beschermgas

Het lassen onder beschermgas wordt hoofdzakelijk in werkplaatsen gebruikt; het is universeel inzetbaar en geschikt voor dunnere en dikkere materialen. Het is zo dat hoe meer lastrappen een apparaat heeft hoe beter men ook op het gebied van plaatmaterialen kan werken.

Benodigde accessoires: menggas CO₂/argon, lasdraad, laskap, drukregelaar. Ook geschikt voor aluminium en VA roestvrij staal met overeenkomstig gas en draad. (Zuiver argon/VA draad/aluminiumdraad), potentiometer.

Bediening

MIG 155/6W Afb. 13

1. Instelling lastrappen
2. Instelling snelheid draadtoevoer
3. Aansluiting slangenpakket
4. Aansluiting massaklem
5. Stekker voor netaansluiting
6. Controlelampje „thermobeveiliging“
7. Controlelampje „gebruik“

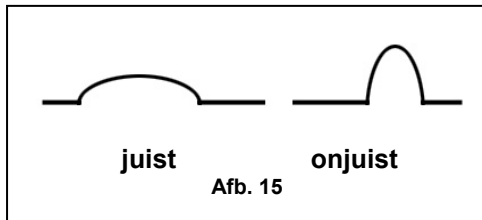
Veiligheidsinstructies voor de bediening

- Gebruik het apparaat pas nadat u de gebruiksaanwijzing aandachtig hebt gelezen.
- Let op alle, in de gebruiksaanwijzing aangegeven, veiligheidsinstructies.
- Gedraagt u zich verantwoord tegenover andere personen.
- **Let op!!! Gebruik nooit gecorrodeerde lasdraad.**

Aanwijzingen stap voor stap

De laszone moet roest- en lakvrij zijn. Gebruik principieel een veiligheidslaskap, lashandschoenen en de juiste beschermende kleding. De hoekinstelling van het slangenpakket tot het te bewerken materiaal moet ca. 30 graden zijn.

1. Slijp een grotere oppervlakte van het werkstuk, in de omgeving van de lasnaad en bij de aansluiting van de massaklemmen, blank.
2. Klem nu de massaklemmen op de voorbereide plaats van het werkstuk.
3. Stel de benodigde gashoeveelheid aan de armatuur van de gasfles in.
4. **Tip:** (0,6 mm draad → 6 l/h); (0,8 mm draad → 8 l/h); (1,0 mm draad → 10 l/h).
5. U kunt pas met lassen beginnen wanneer u uw beschermende kleding volledig aan hebt.



Tip: Voer, vóór het begin van de eigenlijke laswerkzaamheden, een proeflas uit om de optimale lasinstelling te testen en daardoor een optimaal resultaat te bereiken. **Afb. 15**

De lasparameters zijn dan optimaal ingesteld, als een homogeen lasgeluid te horen is en de lasnaad een goede inbranding in het materiaal heeft, d.w.z. relatief vlak is.

Tips voor het lassen

Storing	Oorzaak en oplossingen	Voorbeeld
Werkstuk scheef	<ol style="list-style-type: none"> 1. Slechte naadvoorbereiding. 2. Randen richten en voor het lassen fixeren (vastmaken). 	
Naadophoging	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vrijloopspanning te klein. 2. Lassnelheid te laag. 3. Onjuiste hoek van de lasbrander. 4. Te grote draaddikte. 	
Te weinig metaallaag	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lassnelheid te hoog. 2. Spanning voor de lassnelheid te klein. 	
Naden zien er geoxideerd uit	<ol style="list-style-type: none"> 1. Met een lange vlamboog in verdiepingen lassen. 2. Spanning instellen. 3. Draad verbogen of te ver uit de draadvoering. 4. Onjuiste snelheid van draadtoevoer. 	
Onvoldoende tot de kern doorgelast	<ol style="list-style-type: none"> 1. Onregelmatige of onjuiste afstand. 2. Onjuiste hoek van de lasbrander. 3. Buis voor de draadvoering is versleten. 4. Draadtoevoersnelheid te klein voor de spanning of de lassnelheid. 	
Inbranding	<ol style="list-style-type: none"> 1. Snelheid van de draadtoevoer te hoog. 2. Onjuiste hoek van de lasbrander. 3. Afstand te groot. 	

De laszone moet roest- en lakvrij zijn. De brander wordt afhankelijk van de materiaalsoort gekozen. Wij adviseren in het begin de stroomsterkte d.m.v. een afvalstuk uit te proberen.

Storingen – Oorzaken - Oplossingen

Storing	Oorzaak	Oplossing
De lasstroom blijft uit.	<ol style="list-style-type: none"> 1. De oververhittingsbeveiliging is door overbelasting afgeslagen. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. De oververhittingsbeveiliging voert automatisch een reset uit als de transformator afgekoeld is (na ca. 10 minuten, op ED letten!).
Er is geen lasstroom aanwezig. Veiligheidsschakelaar voor prestatie of RCD is afgeslagen.	<ol style="list-style-type: none"> 1. De netzekering is afgeslagen. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zekering laten controleren. 2. Veiligheidsschakelaar voor prestatie inschakelen. 3. RCD inschakelen.
Er is geen lasstroom aanwezig.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Slecht contact tussen massaklem en lasdeel 2. Breuk in de massakabel of in de aardingsleiding. 3. Breuk in de branderleiding. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. De te lassen plaats en het oppervlak reinigen en schoonslijpen. 2. De massakabel repareren of vervangen. 3. De brander repareren of vervangen.
De motor van de draadtoevoer functioneert niet.	<ol style="list-style-type: none"> 1. De zekeringen zijn doorgebrand. 2. De tandkrans is gebroken of zit vast. 3. De motor is defect. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. De 2 A zekering vervangen. 2. De tandkrans vervangen. 3. Motor vervangen (contact met de klantendienst opnemen).
De motor van de draadtoevoer transporteert niet, de rollen draaien wel.	<ol style="list-style-type: none"> 1. De roldruk is niet juist ingesteld. 2. Het stroommondstuk van de brander is vuil; stof etc. aanwezig. 3. Het gasmondstuk is defect. 4. De draad is gebogen. 5. De kern voor de draadvoering is vervuild of beschadigd. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. De druk van de rollen juist instellen. 2. De contactbuis van het apparaat reinigen. Hiervoor een luchtcompressor gebruiken, bij sterke vervuiling de contactbuis vervangen. 3. Het gasmondstuk vervangen en de punt controleren. 4. De rollendruk controleren en eventueel juist instellen. 5. Met perslucht reinigen, eventueel slangenpakket laten vervangen.

De draadtoevoer is onregelmatig.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vuil aan de draadvoering. Het gasmondstuk is versleten of defect. 2. Het gasmondstuk is verspoten. 3. De doorvoering van de draadtoevoerrollen is verhinderd. 4. De doorvoering van de draadtoevoerrollen is vervormd. 5. Onjuiste draadspanning. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. De draadvoering van het apparaat met een luchtcompressor reinigen. 2. Het gasmondstuk of de contactbuis vervangen. 3. Het gasmondstuk reinigen of vervangen. 4. De draadtoevoerrollen reinigen. 5. De draadtoevoerrollen vervangen. 6. De draadspanning juist instellen.
De vlamboog brandt niet stabiel.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Onjuiste instelling van de draadsnelheid. 2. Vervuilingen aan de lasplaats. 3. Gasmondstuk versleten of defect. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Draadsnelheid volgens aanbevolen systemen instellen. 2. De lasoppervlakte reinigen of polijsten. 3. Het gasmondstuk vervangen en de punt controleren.
De las is poreus.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Geen gas. 2. Mondstuk is verstopt. 3. Het materiaal is roestig of vochtig. 4. De brander wordt te veel verwijderd of in een onjuiste hoek tot de lasplaats gehouden. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gas openen en gastoevoer instellen. 2. Het gasmondstuk schoonmaken of vervangen. 3. De lasplaats overeenkomstig inrichten of de gastoevoer verhogen. 4. Het materiaal reinigen of polijsten. 5. De afstand tussen het gasmondstuk en werkstuk moet 8-10 mm zijn en het slangenpakket moet in een hoek van 30° gehouden worden. 6. De rubberslang, aansluiting en samenbouw van het slangenpakket controleren – het gasmondstuk in de juiste positie drukken.
De lasdraad stopt vlak bij het stroommondstuk.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Het stroommondstuk is verbruikt of versleten. 2. De lasdraad is gebogen. 3. De snelheid van de draadtoevoer is te laag. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Het stroommondstuk vervangen. 2. De druk van de rollenspanning controleren. 3. De aanwijzingen voor de snelheid van de draadtoevoer opvolgen.
Lasdruk onregelmatig.	<ol style="list-style-type: none"> 1. De lasdraad zit op de spoel vast. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. De druk van de rollenspanning controleren en naar behoefte instellen.
Te zwakke doordringing.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lasstroom te zwak. 2. Vlamboog te lang. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lasstroom en draadtoevoer verhogen. 2. Het slangenpakket dicht bij het werkstuk houden.
Te sterke doordringing.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lasstroom te hoog. 2. De snelheid van de draadtoevoer is te langzaam. 3. Onjuiste afstand van de brander tot het werkstuk. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lasstroom en draadtoevoer reduceren. 2. De brander rustig en gelijkmatiger bewegen. 3. De afstand tussen het mondstuk en werkstuk moet 8-10 mm zijn.

Inspectie en onderhoud

Onderhoud van het slangenpakket

Voor een perfecte functie van het slangenpakket moet deze regelmatig onderhouden worden. Het gasmondstuk regelmatig met beschermingsspray voor mondstukken besproeien en dan van verkorsting vrijmaken.

Hiervoor moet het volgende uitgevoerd worden (zie afb. 16):

1. Het mondstuk (1) door te trekken naar voren afnemen.
2. Het mondstuk van de verkorsting, die zich door de lasslakken gevormd heeft, vrijmaken.
3. Met beschermingsspray voor mondstukken besproeien.
4. Indien het mondstuk is gecorrodeerd, moet dit vervangen worden.

Onderhoud stroommondstuk

Hiervoor moet het volgende uitgevoerd worden (zie afb. 16):

1. Het mondstuk (1) door te trekken naar voren afnemen.
2. Het mondstuk afschroeven (2).
3. Controleer of het gaatje waardoor de draad loopt, niet te groot is geworden; in dat geval vóór de samenbouw vervangen.
4. De drukschakelaar aan het slangenpakket bedienen zodat de draad naar buiten komt, dan het stroommondstuk weer monteren.

Onderhoud mondstuk Afb. 16

Hiervoor moet het volgende uitgevoerd worden (zie afb. 16):

1. De openingen van de gasuitlaat kunnen vaak licht verstopt raken; in een dergelijk geval moet het gasmondstuk gedemonteerd worden door deze af te nemen (1),
2. dan het stroommondstuk (2) losschroeven,
3. de gasverdeler (3) losschroeven en door een nieuwe vervangen.

Veiligheidsinstructies voor inspectie en onderhoud

Enkel een regelmatig onderhouden en een goed verzorgd apparaat kan een tot tevredenheid werkend hulpmiddel zijn. Onderhouds- en verzorgingsfouten kunnen tot onvoorziene ongevallen en letsels leiden.

Inspectie- en onderhoudsschema

Tijdsinterval	Beschrijving	Eventuele overige details
Regelmatig	<ul style="list-style-type: none">Onderhoud van het slangenpakket (doorblazen en reinigen van de kern van de draadvoering, de draadtoevoerrol, het gasmondstuk evenals van de gasverdeler).	

Service

Hebt u **technische vragen? Een reclamatie? Hebt u reserveonderdelen of een gebruiksaanwijzing nodig?**

Op onze website www.guede.com in **Service** helpen wij u snel en niet-bureaucratisch verder. Help ons om u te helpen, a.u.b. Om uw apparaat in geval van reclamatie te kunnen identificeren hebben wij het serienummer evenals artikelnummer en productiejaar nodig. Deze gegevens vindt u op het typeplaatje. Vul deze gegevens hieronder in om deze altijd bij de hand te hebben.

Serienummer:

Artikelnummer:

Productiejaar:

Tel.: +49 (0) 79 04 / 700-360

Fax: +49 (0) 79 04 / 700-51999

E-mail: support@ts.guede.com

Belangrijke informatie voor klanten

Houd er rekening mee dat een retourzending, binnen of ook buiten de garantieperiode, principieel in de originele verpakking uitgevoerd zou moeten worden. Door deze maatregel worden onnodige transportschaden en hun vaak controversiële regelgevingen effectief vermeden. Enkel in de originele doos is uw apparaat optimaal beschermd en blijft daardoor een soepele verwerking gewaarborgd.

Dříve než uvedete přístroj do provozu, přečtěte si prosím pečlivě tento návod k obsluze.

A.V. 1

Dotisk i ve zkrácené verzi vyžaduje povolení.
Technické změny vyhrazeny.

Přístroj

Svářecí přístroje pro manuální svařování v ochranném plynu s automatickým podáváním drátu umožňují spojování kovových součástí tavením spojovaných hran a přídavného materiálu. Tavení je vyvoláno elektrickým obloukem, který vzniká mezi svařovaným materiálem a kovovým drátem, který nepřetržitě vystupuje z konce hořáku a slouží jako přídavný materiál ke spojování součástí. Vyšší svařovací proud dovoluje svařování silnějšího plechu. Za škody způsobené nedbáním těchto instrukcí neručíme.

Svářecí přístroj v ochranném plynu MIG 155/6W

Kompaktní svářecí přístroj vyšší třídy pro domácí kutily. Na základě 6 řadicích stupňů je vhodný i k problematickému svařování. S plynule nastavitelným podáváním drátu a bohatým příslušenstvím.

Vybavení:

Svařovací štít a redukční ventil s jedním ukazatelem tlaku. Včetně 2 valivých koleček vzadu, ochrany proti tepelnému přetížení a sady hadic v délce 2 m.

Rozsah dodávky

MIG 155/6W Obr. 1

1. Svářecí přístroj s ochranným plynem MIG 155/6W
2. Zemnicí kabel
3. Sada hadic
4. Redukční ventil
5. Síťový kabel
6. Svařovací štít

Záruka

Záruční doba činí 12 měsíců při průmyslovém použití, 24 měsíců pro spotřebitele a začíná dnem nákupu přístroje.

Záruka se vztahuje výhradně na nedostatky způsobené vadou materiálu nebo výrobní vadou. Při reklamaci v záruční době je třeba přiložit originální doklad o koupi s datem prodeje.

Do záruky nespadá neodborné použití jako např. přetížení přístroje, použití násilí, poškození cizím zásahem nebo cizími předměty, nedodržení návodu k použití a montáži a normální opotřebení.

Všeobecné bezpečnostní pokyny

Před prvním použitím přístroje je nutné přečíst celý návod k obsluze. V případě pochybností v souvislosti s připojením a obsluhou přístroje se obraťte na výrobce (servisní oddělení).

PRO ZACHOVÁNÍ VYSOKÉHO STUPNĚ BEZPEČNOSTI VĚNUJTE POZORNOST NÁSLEDUJÍCÍM POKYNŮM:

POZOR!

Zapínací doba

Výkony přístroje vyjadřují údaje „Einschaltdauer/Zapínací doba“ (ED%) na typovém štítku přístroje, tzn. poměr mezi dobou svařování a dobou ochlazování. Tento faktor se mění u téhož přístroje podle zátěžových podmínek, tzn. podle vydaného svařovacího proudu. Udává, jak dlouho může přístroj za uvedeného svařovacího proudu při zatížení pracovat a vztahuje se vždy k časovému intervalu 10 minut. Například při svařovacím proudu pro ED 60% funguje přístroj nepřetržitě 6 minut, po této době následuje prázdná fáze, aby mohly být ochlazeny vnitřní části, a potom se znovu zapne ochrana proti tepelnému přetížení.

Užívání svářecích přístrojů a provádění svařovacích prací může představovat nebezpečí jak pro osobu, která s přístrojem zachází, tak i pro jiné. Proto má osoba obsluhující svářecí přístroj bezpodmínečnou povinnost bezpečnostní předpisy, které jsou zde uvedeny, nejen přečíst, ale také je znát a dodržovat. Je třeba mít vždy na paměti, že obezřetná, dobře poučená obsluha, která přísně dodržuje své povinnosti, je tím nejlepším zabezpečením proti úrazům. Před připojením, přípravou, použitím nebo převozem přístroje byste si měli přečíst předpisy uvedené v následujícím textu a řídit se jimi.

INSTALACE PŘÍSTROJE

- Instalace a údržba přístroje musí probíhat v souladu s místními bezpečnostními předpisy.
- Dbejte na stav opotřebených kabelů propojovacích prvků a zástrček. Pokud jsou poškozené, je nutné je vyměnit. Provádějte pravidelnou údržbu zařízení. Používejte jen kabely, které mají dostatečný průřez.
- Připojte zemnicí kabel co možná nejbližší pracovišti.
- Zásadně přístroj nepoužívejte ve vlhkém prostředí. Zajistěte, aby bylo pracoviště v okruhu svařování, suché a aby byly suché také předměty, které se zde nacházejí, včetně samotného svářecího přístroje.

OSOBNÍ OCHRANA A OCHRANA TŘETÍCH OSOB

Při svařovacím procesu vzniká záření a horko, a proto je nutné zajistit používání vhodných ochranných prostředků a učinit opatření k vlastní ochraně i k ochraně třetích osob.

Nikdy nevystavujte sebe ani jiné osoby účinkům elektrického oblouku nebo rozžhaveného kovu bez potřebné ochrany.



Dbejte na odsávání svařovacího kouře popř. na dobré vyvětrání svařovacího pracoviště.

PREVENTIVNÍ OPATŘENÍ PROTI POŽÁRU A EXPLOZI

Žhavé části strusky a jiskry mohou způsobit požár. Požár a exploze představují další nebezpečí. Těm lze předejít dodržováním těchto předpisů:

- Nepoužívejte přístroj v bezprostřední blízkosti lehce hořlavých materiálů jako dřeva, piliny, „laky“, rozpouštědla, benzin, petrolej, zemní plyn, acetylen, propan a podobné vznětlivé materiály musí být z pracoviště a jeho okolí odstraněny popř. chráněny před jiskrami.
- Jako opatření k likvidaci požáru je nutné mít poblíž připravený vhodný hasicí prostředek.
- Neprovádějte svařovací nebo řezací práce na uzavřených nádobách nebo trubkách.
- Neprovádějte svařovací nebo řezací práce na nádobách nebo trubkách, ani když jsou otevřené, pokud obsahují nebo obsahovaly materiály, které by mohly vlivem tepla nebo vlhka explodovat nebo vyvolat jiné nebezpečné reakce.

INSTALACE SVÁŘECÍHO PŘÍSTROJE

Při instalaci přístroje je nutné dodržovat tyto předpisy:

- Obsluhující osoba musí mít volný přístup k ovládacím prvkům a přípojkám přístroje.
- Přístroj není vhodné instalovat v těsných místnostech: Velmi důležité je dostatečné odvětrávání svářecího přístroje. Při instalaci se vyhýbejte silně zaprášeným nebo špinavým prostorám, kde by mohlo zařízení nasát prach nebo jiné předměty.
- Přístroj (včetně kabelů) nesmí být překážkou v průchodu, ani nesmí jiným osobám bránit v práci.
- Se svářecím přístrojem je třeba pracovat jen na rovném podkladu a k jeho provozu užívat vhodným způsobem zajištěnou plynovou láhev.

Chování v případě nouze

Zaveďte úrazu odpovídající potřebnou první pomoc a vyzvěte co možná nejdříve kvalifikovanou lékařskou pomoc.

Chraňte zraněného před dalšími úrazy a uklidněte jej.

Kvůli případné nehodě musí být na pracovišti vždy po ruce lékárnička první pomoci dle DIN 13164. Materiál, který si z lékárničky vezmete, je třeba ihned doplnit.

Pokud požadujete pomoc, uveďte tyto údaje:

1. Místo nehody
2. Druh nehody
3. Počet zraněných
4. Druh zranění

Značení na přístroji

Vysvětlení symbolů

V tomto návodu a/nebo na přístroji jsou použity následující symboly:

Bezpečnost výrobku:

Výrobek je v souladu s příslušnými normami Evropského společenství					







Zákazy:

Zákaz, všeobecný (ve spojení s jiným piktoqramem)	Oheň, otevřený světelný zdroj a kouření zakázáno	Zákaz tahání za kabel	Přístroj nepoužívat za mokra		




Výstraha:

Výstraha/Pozor	Varování před nebezpečným elektrickým napětím	Výstraha-nebezpečí zakopnutí	Varování před zdraví škodlivými plyny	Varování před horkým povrchem	




Příkazy:

					
Používejte ochrannou obuv	Používejte ochranné rukavice	Používejte ochranný oděv	Používejte štít na ochranu obličeje	Před otevřením vytáhněte síťovou zástrčku	Před použitím si přečtěte návod k obsluze





Ochrana životního prostředí:

					
Odpadky neodhazujte volně, po roztřídění je odborně zlikvidujte.	Obalový materiál z lepenky je možné odevzdat k recyklaci na místech k tomu určených.	Elektrické nebo elektronické přístroje, které jsou poškozené nebo určené k likvidaci musí být odevzdány k recyklaci na místa k tomu určená.			




Obaly:

					
Chraňte před vlhkem	Orientace na obalu nahore	Pozor křehké			

Technické údaje:

					
Připojení k síti	Váha	230 V	400 V		

Specifický pro produkt:

					
Svařovací transformátor	Zabezpečení sítě	Tepelná ochrana			

Použití v souladu s určením

Svářecí přístroj pro svařování v ochranném plynu určený k tepelnému spojování železa – kovů roztavením hran a přívodem přidavného materiálu.

V případě, že nebudou dodržována jak ustanovení vycházející ze všeobecně platných předpisů, tak ustanovení obsažená v tomto návodu, nemůže výrobce převzít odpovědnost za škody.

Zbytková nebezpečí a ochranná opatření**Mechanická zbytková nebezpečí**

Ohrožení	Popis	Ochranné opatření	Zbytkové nebezpečí
Propíchnutí, vpich	Ruce mohou být propíchnuty drátem.	Používání ochranných rukavic popř. držet ruce v bezpečné vzdálenosti od výstupu drátu	
Vystříknutí tekutin	Stříkající kapky při svařování mohou způsobit popálení.	Nošení ochranného oděvu a svařovací masky.	

Elektrická zbytková nebezpečí

Ohrožení	Popis	Ochranné opatření	Zbytkové nebezpečí
Přímý elektrický kontakt	Přímý elektrický kontakt vlhkými rukama může způsobit úraz elektrickým proudem.	Vyvarujte se kontaktu vlhkými rukama a dbejte na odpovídající uzemnění.	

Tepelná zbytková nebezpečí

Ohrožení	Popis	Popis	Zbytkové nebezpečí
Popáleniny, omrzliny	Kontakt s hadicovou tryskou a se zpracovávaným kusem může vést k popálení.	Hadicovou trysku a zpracovávaný kus nechte po skončení provozu nejdříve vychladnout. Noste ochranné rukavice.	

Ohrožení zářením

Ohrožení	Popis	Ochranné opatření	Zbytkové nebezpečí
Infračervené, viditelné a ultrafialové světlo	Elektrický oblouk způsobuje infračervené a ultrafialové záření.	Používejte vhodný ochranný svařovací štít, ochranný oděv a ochranné rukavice.	

Ohrožení zpracovávaným materiálem a jinými látkami

Ohrožení	Popis	Ochranné opatření	Zbytkové nebezpečí
Kontakt, vdechnutí	Delší vdechování svařovacích plynů může být zdraví škodlivé.	Používejte při práci odsávací zařízení nebo pracujte v prostorách s dobrým větráním. Vyhněte se přímému vdechování plynů.	
Oheň nebo exploze	Žhavá struska a jiskry mohou být příčinou požáru.	Nikdy s přístrojem nepracujte v prostředí, kde může snadno vzniknout požár.	

Jiná nebezpečí

Ohrožení	Popis	Ochranné opatření	Zbytkové nebezpečí
Uklouznutí, zakopnutí nebo pád osob	Kabely a hadice mohou být příčinou zakopnutí a pádů.	Dodržujte pořádek na pracovišti.	

Likvidace

Pokyny pro likvidaci vyplývají z piktogramů umístěných na přístroji resp. obalu. Popis jednotlivých významů najdete v kapitole „Označení“.

Likvidace přepravního obalu

Obal chrání přístroj před poškozením při přepravě. Obalové materiály jsou zvoleny zpravidla podle jejich šetrnosti vůči životnímu prostředí a způsobu likvidace a lze je proto recyklovat.

Vrácení obalu do oběhu materiálu šetří suroviny a snižuje náklady na likvidaci odpadů.

Části obalu (např. fólie, styropor) mohou být nebezpečné pro děti. **Existuje riziko udušení!**

Části obalu uschovejte mimo dosah dětí a co nejrychleji zlikvidujte.

Požadavky na obsluhu

Obsluhující osoba si musí před použitím přístroje pozorně pročíst návod k obsluze.

Kvalifikace

Kromě podrobné instruktaže poskytnuté odborníkem není pro použití přístroje žádná speciální kvalifikace nutná.

Minimální věk

S přístrojem mohou pracovat jen osoby, které dosáhly 18 let. Výjimkou při používání přístroje mladistvou osobou je případ, kdy se jedná o užití v rámci odborného výcviku k dosažení zručnosti pod dohledem školitele.

Školení

Používání přístroje vyžaduje pouze příslušné poučení. Speciální školení není nutné.

Technické údaje

MIG 155/6W - #20072	
Napětí	230 V
Frekvence	50 Hz
Max. výkon sítě	5,7 kVA
Pojistka	16 A

Napětí běhu naprázdno	36 V
Regulační rozsah	25-120 A
Zapínací doba	120 A ~ 10 % 75 A ~30 %
Max. síla drátu	0,6-1,0 mm
Izolační třída	H
Typ ochrany	IP 21 S
Řadící stupně	6
Váha cca	28 kg
Zboží-č.	20072

Doprava a skladování



Pozor:

Přístroj může být v používán a skladován jen v rovné pracovní poloze (na rovném podkladu). Respektujte prosím symboly na obalu!
Zajistěte, aby byla plynová láhev dobře upevněná a uzavřená.

Montáž a první uvedení do provozu

Montážní sestava 1 – montáž koleček a nožek: **Obr. 2, Obr. 3, Obr. 4, Obr. 5**

Montážní sestava 2 – montáž držadla na přístroji: **Obr. 6**

Montážní sestava 3 – instalace plynové lahve: **Obr. 7, Obr. 8**

Montážní sestava 4 – montáž svařovacího štítu: , **Obr. 10**

Bezpečnostní pokyny pro první uvedení do provozu Obr. 11

1. Svářečská helma
 2. Svářečská zástěra
 3. Svářečské rukavice
- Dbejte na dostatečné jištění elektrického připojení.
 - Používejte předepsané ochranné oblečení (obr.11).
 - Postarejte se o to, aby se v pracovním okruhu popř. v nebezpečné oblasti nezdržovaly žádné další osoby.
 - Dohlédněte na to, aby se v pracovním okruhu nenacházely hořlavé materiály.
 - Zasuňte zástrčku do příslušné zásuvky, zásuvka musí být zajištěna tavnou pojistkou nebo výkonovým ochranným spínačem.
 - Síťový kabel a eventuální prodlužovací kabely musí mít přinejmenším stejný průřez.
 - POZOR! Elektrická bezpečnost je zaručena pouze tehdy, je-li přístroj správně připojen k efektivnímu zemnicímu zařízení v souladu s platnými předpisy pro elektrická zařízení.
 - Zkontrolujte, zda použitelné síťové napětí a frekvence odpovídají údajům na typovém štítku přístroje.

Postup

Při montáži jednotlivých součástí postupujte ve znázorněném pořadí.

Dodržujte správné uspořádání montážních součástí podle obrázků. Přístroj ještě není funkční. Otevřete tok plynu tlakem 5-7 l/min. Výstup plynu chraňte před nárazy větru. Kromě toho je nutné respektovat ještě tyto informace: První stupně spínače 1-2 slouží ke svařování tenkostěnných plechů, zatímco další stupně slouží pro silnější stěny. Při každé změně stupně spínače je nutné nastavit také rychlost podávání drátu. Pokud se při svařování tvoří na konci drátu kapka, musí být rychlost podávání drátu zvýšena, jestliže naopak cítíte tlak drátu proti hadici, musíte rychlost snížit. Protože jsou právě svařované díly velmi horké, používejte vždy kleště v případě, že s nimi chcete pohnout a odstranit nánosy na konci hořáku. Jakmile se elektrický oblouk zažehl, držte hadici v úhlu cca 30° vzhledem ke kolmici.

Navlečení svařovacího drátu Obr.12

1. Otevřete horní víko svářečského přístroje a zajistěte víko pojistným kolíkem.
2. Vložte cívku se svařovacím drátem tak, aby mohl být drát rovně navlečen do podávání.

Upozornění: Dávejte pozor, aby se drát z cívky neodvíjel a aby byl jeho konec rovný a bez otřepu.
Odpor cívky může být seřízen na upínací matici v centru.

- 3) Otevřete otočný knoflík (obr. 13 - A)
- 4) Nadzdvihněte třmenový prvek (obr. 13 - F).
- 5) Zkontrolujte, zda drážky na kladce pro podávání drátu odpovídají průměru drátu, v případě nutnosti otočte otočnou rukojetí (obr. 13 - B) proti směru hodinových ručiček, vyjměte kladku a vložte ji do správné drážky. Nyní usadte třmenový prvek (obr.13 - F) a otočný knoflík (obr. 13 - A) utahujte, dokud se drát nebude rovnoměrně navíjet. Jestliže drát z klady sklouzne, knoflík ještě dotáhněte. Pozor: Neutahujte příliš silně, jinak by mohl nadměrný tlak na kladku způsobit škody na motoru pro podávání drátu.
- 6) Nyní svářečský přístroj zapněte.
- 7) Potom, co jste zajistili provedení všech bezpečnostních opatření, nastavte přepínač (obr. 21/1) na stupeň1 a regulaci podávání drátu (obr. 21/2) na stupeň 1.

- 8) Odejměte plynovou a proudovou trysku a tisknutím tlakového spínače na hadici z ní nechte drát vystoupit (při napnuté hadici obr. 18). Potom proudovou a plynovou trysku opět nasadíte.
- 9) Nastavte potřebné množství plynu na armatuře plynové lahve.

Tip: (0,6 mm-drát → 6 l/min); (0,8 mm-drát → 8 l/min); (1,0 mm-drát → 10 l/min)

- 10) Nyní je přístroj připraven ke svařování.

Všeobecné informace o svařování v ochranném plynu

Hlavní oblast použití v dílnách, univerzální použitelnost, vhodný jak pro tenčí plechy, tak pro silnější materiály. Platí pravidlo, že čím více má přístroj svařovacích stupňů, tím lepší je jeho využití při práci s plechy.

Nutné příslušenství: směsný plyn Co 2/Argon, svařovací drát, svařovací štít, redukční ventil. Hodí se také pro hliník a VA ušlechtilou ocel při použití vhodného plynu a drátu. (Čistý argon/VA-drát/hliníkový drát), potenciometr.

Obsluha

MIG 155/6W Obr. 13

1. Nastavení stupňů svařování
2. Nastavení rychlosti podávání drátu
3. Připojení hadice
4. Připojení zemnicí svorky
5. Zástrčka připojení k síti
6. Kontrolní lampa „tepelná ochrana“
7. Kontrolní lampa „provoz“

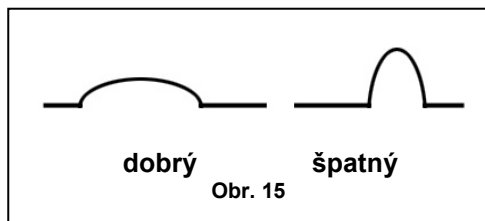
Bezpečnostní pokyny pro obsluhu

- Používejte přístroj teprve poté, co jste si pozorně přečetli návod k obsluze.
- Respektujte všechna bezpečnostní upozornění uvedená v návodu.
- Chovejte se zodpovědně vůči jiným osobám.
- **Pozor!!! Nikdy nepoužívejte zkorodovaný svařovací drát.**

Návod krok za krokem

Svařovaná zóna musí být zbavena rzi a laku. Zásadně používejte ochranný svařovací štít, ochranné svářečské rukavice a vhodný ochranný oděv. Úhel polohy hadice vzhledem k opracovávanému kusu by měl činit cca 30 stupňů.

1. Vybruste doleskla velkou plochu na zpracovávaném kusu v oblasti svarového švu a připojení zemnicí svorky.
2. Upněte nyní zemnicí svorku na připravené místo zpracovávaného kusu.
3. Nastavte potřebné množství plynu na armatuře plynové lahve.
4. **Tip:** (0,6 mm-drát → 6 l/min); (0,8 mm-drát → 8 l/min); (1,0 mm-drát → 10 l/min)
5. Pokud máte na sobě kompletní ochranné oblečení, můžete začít se svařováním.




Tip: Dříve než začnete s vlastní prací, proveďte zkušební svařování, abyste otestovali optimální nastavení svařování a dosáhli tak optimálního výsledku.
Obr.15

Parametry pro svařování jsou optimálně nastaveny v případě, že je slyšet stejnoměrný šum a svarový šev má dobrý závar do materiálu, totiž že je relativně plochý.

Tipy pro svařování

Porucha	Příčina a náprava	Příklad
Zpracovávaný kus je křivý	1. Špatná příprava švu 2. Narovnat okraje a fixovat (upevnit) ke svařování	
Převýšení svaru	1. Příliš malé napětí běhu naprázdno 2. Příliš nízká rychlost svařování 3. Chybný přilehlý úhel svářecího hořáku 4. Příliš silný drát	
Malá vrstva kovu	1. Příliš vysoká rychlost svařování 2. Příliš malé napětí pro rychlost svařování	
Svary mají zoxidovaný vzhled	1. Svařovat v prohlubni při dlouhém elektrickém oblouku 2. Nastavit napětí 3. Drát je pokřivený nebo příliš vyčnívá z vodička drátu 4. Chybná rychlost podávání drátu	
Nedostatečné provaření kořene	1. Nepravidelná nebo nedostatečná vzdálenost 2. Chybný přilehlý úhel svářecího hořáku 3. Opotřebovaná trubka vodička drátu 4. Příliš nízká rychlost podávání drátu nebo rychlost svařování	

Závar	<ol style="list-style-type: none"> 1. Příliš vysoká rychlost podávání drátu 2. Chybný přilehlý úhle svařovacího hořáku 3. Příliš velká vzdálenost 	
-------	--	---

Svařovaná zóna by měla být zbavena rzi a laku. Hořák je zvolen podle druhu materiálu. Doporučujeme nejprve vyzkoušet sílu proudu na zmetkovém kusu.

Poruchy - Příčiny - Odstranění

Porucha	Příčina	Odstranění
Svařovací proud vynechává	<ol style="list-style-type: none"> 1. – Ochrana proti nadměrné teplotě vypadla z důvodu přetížení. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ochrana proti nadměrné teplotě provede automaticky reset po vychladnutí transformátoru (asi po 10 minutách, dávejte pozor na ED!)
Svařovací proud není vůbec k dispozici. Ochranný výkonový spínač nebo RCD vypadl	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vypadla síťová pojistka 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nechat zkontrolovat pojistku 2. Zapnout ochranný výkonový spínač 3. Zapnout RCD
Svařovací proud není k dispozici.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Špatný kontakt mezi zemnicí svorkou a svařovaným dílem 2. Porušení v zemnicím kabelu nebo zemnicím vedení 3. Porušení ve vedení hořáku 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Očistěte a obruste svařovanou oblast a povrch dílu 2. Zemnicí kabel opravte nebo vyměňte. 3. Hořák opravte nebo vyměňte.
Motor podávání drátu nefunguje, kontrolní světlo je zapnuté.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pojistka je přepálená. 2. Ozubený věnec je porušený nebo zablokovaný. 3. Motor je defektní. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vyměňte 2 A-pojistku. 2. Vyměňte ozubený věnec. 3. Vyměňte motor (kontaktujte zákaznický servis).
Motor podávání drátu nepracuje, Kladky se otáčejí.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tlak na kladku není správně nastaven 2. Na proudové trysce hořáku je nečistota, prach apod. 3. Plynová tryska je defektní. 4. Drát je zprohýbaný. 5. Duše vodítka drátu je znečištěná nebo poškozená. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nastavte správně tlak na kladky. 2. Vyčistěte kontaktní trubku přístroje. Použijte k tomu vzduchový kompresor, při silném znečištění kontaktní trubku vyměňte 3. Vyměňte plynovou trysku a zkontrolujte hrot. 4. Zkontrolujte tlak kladky a případně ho správně nastavte, 5. vyčistěte stlačeným vzduchem a eventuálně nechte vyměnit hadici.
Podávání drátu je nepravidelné.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nečistota na vodítku drátu. Plynová tryska je opotřebená nebo defektní. 2. Plynová tryska je zanesená. 3. Vedení kladek na podávání drátu brání překážka. 4. Vedení kladek na podávání drátu se zdeformovalo. 5. Chybné napětí drátu 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vodítko drátu přístroje vyčistěte vzduchovým kompresorem. 2. Vyměňte plynovou trysku nebo kontaktní trubku. 3. Vyčistěte nebo vyměňte plynovou trysku. 4. Vyčistěte kladky na podávání drátu. 5. Vyměňte kladky na podávání drátu. 6. Nastavte správně napětí drátu.
Elektrický oblouk hoří nestále.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Chybné nastavení rychlosti drátu 2. Nečistoty na svařovaném místě. 3. Plynová tryska je opotřebená nebo defektní. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rychlost drátu nastavte podle doporučených systémů. 2. Svařovaný povrch vyčistěte nebo vyleštěte. 3. Vyměňte plynovou trysku a zkontrolujte hrot
Svařovaný spoj je porézní.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Žádný plyn 2. Držák trysky je ucpaný 3. Materiál je rezavý nebo vlhký 4. Hořák je moc daleko nebo ho držíte v nesprávném úhlu ke svařovanému místu. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Otevřete plyn a nastavte přítok plynu. 2. Vyčistěte nebo vyměňte plynovou trysku. 3. Místo svařování náležitě upravte nebo zvyšte přítok plynu. 4. Materiál vyčistěte nebo vyleštěte. 5. Vzdálenost mezi plynovou tryskou a zpracovávaným kusem musí činit 8-10 mm a hadici je třeba držet v úhlu 30°. 6. Zkontrolujte gumovou hadici, přípojku a montáž sady hadic. – Plynovou trysku stlačte do správné pozice.
Svařovací drát se zastavuje v blízkosti proudové trysky	<ol style="list-style-type: none"> 1. Proudová tryska je opotřebená 2. Svařovací drát je zprohýbaný 3. Rychlost podávání drátu je příliš nízká 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vyměňte proudovou trysku. 2. Zkontrolujte tlak napětí kladky. 3. Dbejte návodů na rychlost podávání drátu.
Tlak svařování je nepravidelný	<ol style="list-style-type: none"> 1. Svařovací drát se zablokoval na cívce 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zkontrolujte a případně seřídte tlak napětí kladky.
Příliš slabý průnik	<ol style="list-style-type: none"> 1. Příliš slabý svařovací proud 2. Příliš dlouhý elektrický oblouk 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zvyšte svařovací proud a podávání drátu. 2. Hadici držte blízko zpracovávaného kusu
Příliš silný průnik	<ol style="list-style-type: none"> 1. Příliš vysoký svařovací proud 2. Příliš pomalá rychlost podávání drátu 3. Nesprávná vzdálenost hořáku od zpracovávaného kusu 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Redukujte svařovací proud a podávání drátu. 2. Hořákem pohybujte klidně a stejnoměrně. 3. Vzdálenost trysky od zpracovávaného kusu musí činit 8-10 mm.

Inspekce a údržba

Údržba sady hadic

Pro zajištění bezvadné funkce hadic musí být prováděna pravidelná údržba.

Plynovou trysku je třeba pravidelně nastříkat ochranným sprejem na trysky a uvnitř zbavit nánosů

Pro tento případ je nutné provést následující úkony (viz obr. 16):

1. Sejmout trysku (1) stažením dopředu.
2. Zbavit trysku nánosů, které se vytvořily ze svářkové strusky.
3. Nastříkat ji ochranným sprejem na trysky
4. Jestliže je tryska zrezivělá, je nutné ji vyměnit.

Údržba proudové trysky

Pro tento případ je nutné provést následující úkony (viz obr. 16):

1. Sejmout trysku (1) stažením dopředu
2. Proudovou trysku odšroubovat (2)
3. Zkontrolovat, zda otvor, kterým drát prochází, není moc široký, případně ji před opětovným smontováním vyměnit.
4. Stisknout tlačítko na hadici, tak aby drát vystoupil, potom proudovou trysku znovu namontovat.

Údržba držáku trysky Obr.16

Pro tento případ je nutné provést následující úkony (viz obr. 16):

1. Otvory pro vypouštění plynu mohou být někdy lehce ucpané, v tom případě je nutné plynovou trysku demontovat stažením (1),
2. potom odšroubovat proudovou trysku (2),
3. odšroubovat rozdělovač plynu (3) a nahradit novým.

Bezpečnostní pokyny pro inspekci a údržbu

Jen pravidelně udržovaný a ošetřovaný přístroj se může stát spolehlivým pomocníkem. Nedostatečná péče a údržba může být příčinou nepředvídatelných úrazů a zranění.

Plán inspekce a údržby

Časový interval	Popis	Další event. detaily
Pravidelně	<ul style="list-style-type: none">• Údržba sady hadic (vyfoukání a vyčistění duše vodička drátu, kladky k podávání drátu, plynové trysky a rozdělovače plynu)	

Servis

Máte **technické otázky? Reklamaci? Potřebujete náhradní díly nebo návod k obsluze?**

Na naší domovské stránce www.guede.com Vám v oddílu **Servis** pomůžeme rychle a nebyrokraticky. Prosím pomozte nám pomoci Vám. Aby bylo možné Váš přístroj v případě reklamace identifikovat, potřebujeme sériové číslo, objednávací číslo a rok výroby. Všechny tyto údaje najdete na typovém štítku. Abyste měli tyto údaje vždy po ruce, zapište si je prosím dole.

Sériové číslo:

Objednávací číslo:

Rok výroby:

Tel.: +49 (0) 79 04 / 700-360

Fax: +49 (0) 79 04 / 700-51999

E-Mail: support@ts.guede.com

Důležité informace pro zákazníka

Upozorňujeme, že vrácení během záruční doby nebo i po záruční době je třeba zásadně provést v originálním obalu. Tímto opatřením se účinně zabrání zbytečnému poškození při dopravě a jeho často spornému vyřízení. Přístroj je optimálně chráněn jen v originálním obalu, a tím je zajištěno plynulé zpracování.

Skôr než uvediete prístroj do prevádzky, prečítajte si, prosím, dôkladne tento návod na obsluhu.

A.V. 1

Dotlač aj v skrátenej verzii vyžaduje povolenie.
Technické zmeny vyhradené.

Prístroj

Zváracie prístroje pre manuálne zváranie v ochrannom plyne s automatickým podávaním drôtu umožňujú spájanie kovových súčastí tavením spájaných hrán a prídavného materiálu. Tavenie je vyvolané elektrickým oblúkom, ktorý vzniká medzi zváraným materiálom a kovovým drôtom, ktorý nepretržite vystupuje z konca horáka a slúži ako prídavný materiál na spájanie súčastí. Vyšší zvárací prúd dovoľuje zváranie hrubšieho plechu. Za škody spôsobené zanedbaním týchto inštrukcií neručíme.

Zvárací prístroj v ochrannom plyne MIG 155/6W

Kompaktný zvárací prístroj vyššej triedy pre domácich majstrov. Na základe 6 radiácií stupňov je vhodný aj na problematické zváranie. S plynule nastaviteľným podávaním drôtu a bohatým príslušenstvom.

Vybavenie:

Zvárací štít a redukčný ventil s jedným ukazovateľom tlaku. Vrátane 2 valivých koliesok vzadu, ochrany proti tepelnému preťaženiu a súpravy hadíc v dĺžke 2 m.

Rozsah dodávky

MIG 155/6W Obr. 1

1. Zvárací prístroj s ochranným plynom MIG 155/6W
2. Uzemňovací kábel
3. Súprava hadíc
4. Redukčný ventil
5. Sieťový kábel
6. Zvárací štít

Záruka

Záručná lehota je 12 mesiacov pri priemyselnom použití, 24 mesiacov pre spotrebiteľa a začína dňom nákupu prístroja.

Záruka sa vzťahuje výhradne na nedostatky spôsobené chybou materiálu alebo výrobnou chybou. Pri reklamacii v záručnej lehote je potrebné priložiť originálny doklad o kúpe s dátumom predaja.

Do záruky nepatrí neodborné použitie, ako napr. preťaženie prístroja, použitie násilia, poškodenie cudzím zásahom alebo cudzími predmetmi, nedodržanie návodu na použitie a montáž a normálne opotrebenie.

Všeobecné bezpečnostné pokyny

Pred prvým použitím prístroja je nutné prečítať celý návod na obsluhu. V prípade pochybností v súvislosti s pripojením a obsluhou prístroja sa obráťte na výrobcu (servisné oddelenie).

PRE ZACHOVANIE VYSOKÉHO STUPŇA BEZPEČNOSTI VENUJTE POZORNOSŤ NASLEDUJÚCIM POKYNOM:

POZOR!

Zapínací čas

Výkony prístroja vyjadrujú údaje „Einschaltdauer/Zapínací čas“ (ED %) na typovom štítku prístroja, tzn. pomer medzi časom zvárania a časom ochladzovania. Tento faktor sa mení pri tom istom prístroji podľa záťažových podmienok, tzn. podľa vydaného zváracieho prúdu. Udáva, ako dlho môže prístroj za uvedeného zváracieho prúdu pri zaťažení pracovať a vzťahuje sa vždy na časový interval 10 minút. Napríklad pri zváracom prúde pre ED 60 % funguje prístroj nepretržite 6 minút, po tomto čase nasleduje prázdna fáza, aby mohli byť ochladené vnútorné časti, a potom sa znovu zapne ochrana proti tepelnému preťaženiu.

Používanie zváracích prístrojov a vykonávanie zváracích prác môže predstavovať nebezpečenstvo ako pre osobu, ktorá s prístrojom zaobchádza, tak aj pre iných. Preto má osoba obsluhujúca zvárací prístroj bezpodmienečnú povinnosť bezpečnostné predpisy, ktoré sú tu uvedené, nielen prečítať, ale tiež ich poznať a dodržiavať. Je potrebné mať vždy na pamäti, že obozretná, dobre poučená obsluha, ktorá prísne dodržiava svoje povinnosti, je tým najlepším

zabezpečením proti úrazom. Pred pripojením, prípravou, použitím alebo prevádzkou prístroja by ste si mali prečítať predpisy uvedené v nasledujúcom texte a riadiť sa nimi.

INŠTALÁCIA PRÍSTROJA

- Inštalácia a údržba prístroja musí prebiehať v súlade s miestnymi bezpečnostnými predpismi.
- Dbajte na stav opotrebovania káblov prepájacích prvkov a zástrčiek. Ak sú poškodené, je nutné ich vymeniť. Vykonávajte pravidelnú údržbu zariadenia. Používajte len káble, ktoré majú dostatočný prierez.
- Pripojte uzemňovací kábel čo možno najbližšie k pracovisku.
- Zásadne prístroj nepoužívajte vo vlhkom prostredí. Zaisťte, aby bolo pracovisko v okruhu zvárania suché a aby boli suché tiež predmety, ktoré sa tu nachádzajú, vrátane samotného zváracieho prístroja.

OSOBNÁ OCHRANA A OCHRANA TRETÍCH OSÔB

Pri zváracom procese vzniká žiarenie a teplo, a preto je nutné zaisťiť používanie vhodných ochranných prostriedkov a urobiť opatrenia na vlastnú ochranu aj na ochranu tretích osôb.

Nikdy nevystavujte seba ani iné osoby účinkom elektrického oblúka alebo rozžeraveného kovu bez potrebnej ochrany.



Dbajte na odsávanie zváracieho dymu, príp. na dobré vyvetranie zváracieho pracoviska.

PREVENTÍVNE OPATRENIA PROTI POŽIARU A EXPLÓZII

Žeravé časti trosky a iskry môžu spôsobiť požiar. Požiar a explózia predstavujú ďalšie nebezpečenstvo. Tým je možné predísť dodržovaním týchto predpisov:

- Nepoužívajte prístroj v bezprostrednej blízkosti ľahko horľavých materiálov ako drevo, piliny, „laky“, rozpúšťadlá, benzín, petrolej, zemný plyn, acetylén, propán. Podobné zápalné materiály musia byť z pracoviska a jeho okolia odstránené, príp. chránené pred iskrami.
- Ako opatrenie na likvidáciu požiaru je nutné mať blízko pripravený vhodný hasiaci prostriedok.
- Nevykonávajte zváracie alebo rezacie práce na uzatvorených nádobách alebo rúrkach.
- Nevykonávajte zváracie alebo rezacie práce na nádobách alebo rúrkach, ani keď sú otvorené, pokiaľ obsahujú alebo obsahovali materiály, ktoré by mohli vplyvom tepla alebo vlhka explodovať alebo vyvolať iné nebezpečné reakcie.

INŠTALÁCIA ZVÁRACIEHO PRÍSTROJA

Pri inštalácii prístroja je nutné dodržiavať tieto predpisy:

- Obsluhujúca osoba musí mať voľný prístup k ovládacím prvkom a prípojkám prístroja.
- Prístroj nie je vhodné inštalovať v tesných miestnostiach: Veľmi dôležité je dostatočné vetranie zváracieho prístroja. Pri inštalácii sa vyhýbajte silne zaprášeným alebo špinavým priestorom, kde by mohlo zariadenie nasaať prach alebo iné predmety.
- Prístroj (vrátane káblov) nesmie byť prekážkou v priechode, ani nesmie iným osobám brániť v práci.
- So zváracím prístrojom je potrebné pracovať len na rovnom podklade a na jeho prevádzku používať vhodným spôsobom zaistenú plynovú fľašu.

1.1 Správanie v prípade núdze

Zaveďte úrazu zodpovedajúcu potrebnú prvú pomoc a vyzvite čo možno najrýchlejšie kvalifikovanú lekársku pomoc. Chráňte zraneného pred ďalšími úrazmi a upokojte ho.

Pre prípadnú nehodu musí byť na pracovisku vždy poruke lekárnička prvej pomoci podľa DIN 13164. Materiál, ktorý si z lekárničky vezmete, je potrebné ihneď doplniť. Ak požadujete pomoc, uveďte tieto údaje:

1. Miesto nehody
2. Druh nehody
3. Počet zranených
4. Druh zranenia

Označenia na prístroji





Vysvetlenie symbolov

V tomto návode a/alebo na prístroji sú použité nasledujúce symboly:





Bezpečnosť výrobku:

Výrobok je v súlade s príslušnými normami Európskeho spoločenstva					







Zákazy:

					
Zákaz, všeobecný (v spojení s iným piktogramom)	Oheň, otvorený svetelný zdroj a dymenie zakázané	Zákaz ťahania za kábel	Prístroj nepoužívať za mokra		




Výstraha:

					
Výstraha/Pozor	Varovanie pred nebezpečným elektrickým napätím	Výstraha – nebezpečenstvo zakopnutia	Varovanie pred zdraviu škodlivými plynmi	Varovanie pred horúcim povrchom	




Príkazy:

					
Používajte ochrannú obuv	Používajte ochranné rukavice	Používajte ochranný odev	Používajte štít na ochranu tváre	Pred otvorením vyťahnite sieťovú zástrčku	Pred použitím si prečítajte návod na obsluhu





Ochrana životného prostredia:

					
Odpadky neodhadzujte voľne, po roztriedení ich odborné zlikvidujte.	Obalový materiál z lepenky je možné odovzdať na recykláciu na miestach na to určených.	Elektrické alebo elektronické prístroje, ktoré sú poškodené alebo určené na likvidáciu musia byť odovzdané na recykláciu na miesta na to určené.			




Obaly:

					
Chrňte pred vlhkom	Orientácia na obale hore	Pozor krehké			

Technické údaje:

					
Prípojenie k sieti	Hmotnosť	230 V	400 V		

Špecifický pre produkt:

					
Zvárač transformátor	Zabezpečenie siete	Tepelná ochrana			

Použitie v súlade s určením

Zvárač prístroj pre zváranie v ochrannom plyne určený na tepelné spájanie železa – kovov roztavením hrán a prívodom prídavného materiálu.

V prípade, že nebudú dodržiavané ako ustanovenia vychádzajúce zo všeobecne platných predpisov, tak ustanovenia obsiahnuté v tomto návode, nemôže výrobca prevziať zodpovednosť za škody.

Zvyškové nebezpečenstvá a ochranné opatrenia**Mechanické zvyškové nebezpečenstvá**

Ohrozenie	Popis	Ochranné opatrenia	Zvyškové nebezpečenstvá
Prepichnutie, vpich	Ruky môžu byť prepichnuté drôtom.	Používanie ochranných rukavíc, príp. držať ruky v bezpečnej vzdialenosti od výstupu drôtu	
Vystreknutie tekutín	Striekajúce kvapky pri zváraní	Nosenie ochranného odevu a	

	môžu spôsobiť popálenie.	zváracej masky.	
--	--------------------------	-----------------	--

Elektrické zvyškové nebezpečenstvá

Ohrozenie	Popis	Ochranné opatrenia	Zvyškové nebezpečenstvá
Priamy elektrický kontakt	Priamy elektrický kontakt vlhkými rukami môže spôsobiť úraz elektrickým prúdom.	Vyvarujte sa kontaktu vlhkými rukami a dbajte na zodpovedajúce uzemnenie.	

Tepelné zvyškové nebezpečenstvá

Ohrozenie	Popis	Popis	Zvyškové nebezpečenstvá
Popáleniny, omrzliny	Kontakt s hadicovou tryskou a so spracovávaným kusom môže viesť k popáleniu.	Hadicovú trysku a spracovávaný kus nechajte po skončení prevádzky najskôr vychladnúť. Noste ochranné rukavice.	

Ohrozenie žiarením

Ohrozenie	Popis	Ochranné opatrenia	Zvyškové nebezpečenstvá
Infračervené, viditeľné a ultrafialové svetlo	Elektrický oblúk spôsobuje infračervené a ultrafialové žiarenie.	Používajte vhodný ochranný zvärací štít, ochranný odev a ochranné rukavice.	

Ohrozenie spracovávaným materiálom a inými látkami

Ohrozenie	Popis	Ochranné opatrenia	Zvyškové nebezpečenstvá
Kontakt, vdýchnutie	Dlhšie vdychovanie zväracích plynov môže byť zdraviu škodlivé.	Používajte pri práci odsávacie zariadenie alebo pracujte v priestoroch s dobrým vetraním. Vyhnite sa priamemu vdychovaniu plynov.	
Oheň alebo explózia	Žeravá troska a iskry môžu byť príčinou požiaru.	Nikdy s prístrojom nepracujte v prostredí, kde môže ľahko vzniknúť požiar.	

Iné nebezpečenstvá

Ohrozenie	Popis	Ochranné opatrenia	Zvyškové nebezpečenstvá
Pošmyknutie, zakopnutie alebo pád osôb	Káble a hadice môžu byť príčinou zakopnutia a pádov.	Dodržujte poriadok na pracovisku.	

Likvidácia

Pokyny na likvidáciu vyplývajú z piktogramov umiestnených na prístroji, resp. obale. Popis jednotlivých významov nájdete v kapitole „Označenia“.

Likvidácia prepravného obalu

Obal chráni prístroj pred poškodením pri preprave. Obalové materiály sú zvolené spravidla podľa ich šetrnosti voči životnému prostrediu a spôsobu likvidácie a je možné ich preto recyklovať.

Vrátenie obalu do obehu materiálu šetrí suroviny a znižuje náklady na likvidáciu odpadov.

Časti obalu (napr. fólia, styropor) môžu byť nebezpečné pre deti. **Existuje riziko udusenía!**

Časti obalu uschovajte mimo dosahu detí a čo najrýchlejšie zlikvidujte.

Požiadavky na obsluhu

Obsluhujúca osoba si musí pred použitím prístroja pozorne prečítať návod na obsluhu.

Kvalifikácia

Okrem podrobnej inštrukcie poskytnutej odborníkom nie je na použitie prístroja žiadna špeciálna kvalifikácia nutná.

Minimálny vek

S prístrojom môžu pracovať len osoby, ktoré dosiahli 18 rokov.

Výnimkou pri používaní prístroja mladistvou osobou je prípad, kedy ide o použitie v rámci odborného výcviku na dosiahnutie zručnosti pod dohľadom školiteľa.

Školenie

Používanie prístroja vyžaduje iba príslušné poučenie. Špeciálne školenie nie je nutné.

Technické údaje

MIG 155/6W – #20072	
Napätie	230 V
Frekvencia	50 Hz
Max. výkon siete	5,7 kVA
Poistka	16 A
Napätie behu naprázdno	36 V
Regulačný rozsah	25 – 120 A
Zapínací čas	120 A ~ 10 % 75 A ~30 %
Max. hrúbka drôtu	0,6 – 1,0 mm
Izolačná trieda	H
Typ ochrany	IP 21 S
Radiace stupne	6
Hmotnosť cca	28 kg
Tovar – č.	20072

Doprava a skladovanie



Pozor: Prístroj môže byť v používaný a skladovaný len v rovnej pracovnej polohe (na rovnom podklade). Rešpektujte, prosím, symboly na obale! Zaisťte, aby bola plynová fľaša dobre upevnená a uzatvorená.

Montáž a prvé uvedenie do prevádzky

Montážna zostava 1 – montáž koliesok a nôžok: Obr. 2, Obr. 3, Obr. 4, Obr. 5

Montážna zostava 2 – montáž držadla na prístroji: Obr. 6

Montážna zostava 3 – inštalácia plynovej fľaše: Obr. 7, Obr. 8

Montážna zostava 4 – montáž zväracieho štítu: Obr. 9, Obr. 10

Bezpečnostné pokyny pre prvé uvedenie do prevádzky Obr. 11

1. Zväračská helma
2. Zväračská zástera
3. Zväračské rukavice
 - Dbajte na dostatočné istenie elektrického pripojenia.
 - Používajte predpísané ochranné oblečenie (obr. 11).
 - Postarajte sa o to, aby sa v pracovnom okruhu, príp. v nebezpečnej oblasti nezdržovali žiadne ďalšie osoby.
 - Dozrite na to, aby sa v pracovnom okruhu nenachádzali horľavé materiály.
 - Zasuňte zástrčku do príslušnej zásuvky, zásuvka musí byť zaistená tavnou poistkou alebo výkonovým ochranným spínačom.
 - Sieťový kábel a eventuálne predlžovacie káble musia mať prinajmenšom rovnaký prierez.
 - POZOR! Elektrická bezpečnosť je zaručená iba vtedy, ak je prístroj správne pripojený k efektívnemu uzemňovaciemu zariadeniu v súlade s platnými predpismi pre elektrické zariadenia.
 - Skontrolujte, či použiteľné sieťové napätie a frekvencia zodpovedajú údajom na typovom štítku prístroja.

Postup

Pri montáži jednotlivých súčastí postupujte v znázornenom poradí. Dodržujte správne usporiadanie montážnych súčastí podľa obrázkov. Prístroj ešte nie je funkčný. Otvorte tok plynu tlakom 5 – 7 l/min. Výstup plynu chráňte pred nárazmi vetra. Okrem toho je nutné rešpektovať ešte tieto informácie: Prvé stupne spínača 1 – 2 slúžia na zväranie tenkostenných plechov, zatiaľ čo ďalšie stupne slúžia pre hrubšie steny. Pri každej zmene stupňa spínača je nutné nastaviť tiež rýchlosť podávania drôtu. Ak sa pri zväraní tvorí na konci drôtu kvapka, musí byť rýchlosť podávania drôtu zvýšená, ak naopak cítite tlak drôtu proti hadici, musíte rýchlosť znížiť. Pretože sú práve zvärané diely veľmi horúce, používajte vždy kliešte v prípade, že s nimi chcete pohnúť a odstrániť nánosy na konci horáka. Hneď ako sa elektrický oblúk zažal, držte hadicu v uhle cca 30° vzhľadom na kolmicu.

Navlečenie zväracieho drôtu Obr.12

1. Otvorte horné veko zväracieho prístroja a zaistite veko poistným kolíkom.
2. Vložte cievku so zväracím drôtom tak, aby mohol byť drôt rovno navlečený do podávania.

Upozornenie: Dávajte pozor, aby sa drôt z cievky neodvíjal a aby bol jeho koniec priamy a bez nerovností.
Odpor cievky môže byť nastavený na upínacej matici v centre.

- 3) Otvorte otočný gombík (obr. 13 – A)
- 4) Nadvihnite strmeňový prvok (obr. 13 – F).
- 5) Skontrolujte, či drážky na kladke pre podávanie drôtu zodpovedajú priemeru drôtu, v prípade nutnosti otočte otočnou rukoväťou (obr. 13 – B) proti smeru hodinových ručičiek, vyberte kladku a vložte ju do správnej drážky. Teraz usadte strmeňový prvok (obr.13 – F) a otočný gombík (obr. 13 – A) doťahujte, kým sa drôt nebude rovnomerne navíjať. Ak drôt z kladky sklzáne, gombík ešte dotiahnite. Pozor: Nedoťahujte príliš silno, inak by mohol nadmerný tlak na kladku spôsobiť škody na motore pre podávanie drôtu.
- 6) Teraz zvärací prístroj zapnite.
- 7) Potom, čo ste zaistili vykonanie všetkých bezpečnostných opatrení, nastavte prepínač (obr. 21/1) na stupeň1 a reguláciu podávania drôtu (obr. 21/2) na stupeň 1.
- 8) Odnímate plynovú a prúdovú trysku a tlačeníím tlakového spínača na hadicu z nej nechajte drôt vystúpiť (pri napnutej hadici obr. 18). Potom prúdovú a plynovú trysku opäť nasadte.
- 9) Nastavte potrebné množstvo plynu na armatúre plynovej fľaše.

Tip: (0,6 mm – drôt → 6 l/min); (0,8 mm – drôt → 8 l/min); (1,0 mm – drôt → 10 l/min)

- 10) Teraz je prístroj pripravený na zváranie.

Všeobecné informácie o zváraní v ochrannom plyne

Hlavná oblasť použitia v dielňach, univerzálna použiteľnosť, vhodný ako pre tenšie plechy, tak pre hrubšie materiály. Platí pravidlo, že čím viac má prístroj zväracích stupňov, tým lepšie je jeho využitie pri práci s plechmi.

Nutné príslušenstvo: miešaný plyn CO 2/Argón, zvärací drôt, zvärací štít, redukčný ventil. Hodí sa tiež pre hliník a VA ušľachtilú oceľ pri použití vhodného plynu a drôtu. (Čistý argón/VA-drôt/hliníkový drôt), potenciometer.

Obsluha

MIG 155/6W Obr. 13

1. Nastavenie stupňov zvárania
2. Nastavenie rýchlosti podávania drôtu
3. Pripojenie hadice
4. Pripojenie uzemňovacej svorky
5. Zástrčka pripojenia k sieti
6. Kontrolné svetlo „tepelná ochrana“
7. Kontrolné svetlo „prevádzka“

Bezpečnostné pokyny pre obsluhu

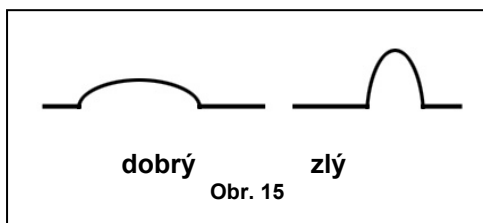
- Používajte prístroj až potom, čo ste si pozorne prečítali návod na obsluhu.
- Rešpektujte všetky bezpečnostné upozornenia uvedené v návode.
- Správajte sa zodpovedne voči iným osobám.
- **Pozor!!! Nikdy nepoužívajte skorodovaný zvärací drôt.**

Návod krok za krokom

Zváraná zóna musí byť zbavená hrdze a laku. Zásadne používajte ochranný zvärací štít, ochranné zväračské rukavice a vhodný ochranný odev. Uhol polohy hadice vzhľadom na opracovávaný kus by mal byť cca 30 stupňov.

1. Vybrúste doleskla veľkú plochu na spracovávanom kuse v oblasti zvarového šva a pripojenia uzemňovacej svorky.
2. Upnite teraz uzemňovaciu svorku na pripravené miesto spracovávaného kusa.
3. Nastavte potrebné množstvo plynu na armatúre plynovej fľaše.
4. **Tip:** (0,6 mm – drôt → 6 l/min); (0,8 mm – drôt → 8 l/min); (1,0 mm – drôt → 10 l/min)
5. Ak máte na sebe kompletne ochranné oblečenie, môžete začať so zváraním.

Tip: Skôr než začnete s vlastnou prácou, vykonajte skúšobné zváranie, aby ste otestovali optimálne nastavenie zvárania a dosiahli tak optimálny výsledok. **Obr. 15**



Parametre pre zváranie sú optimálne nastavené v prípade, že je počuť rovnomerný šum a zvarový šev má dobrý závar do materiálu, teda že je relatívne plochý.

Tipy pre zváranie

Porucha	Príčina a náprava	Príklad
Spracovávaný kus je krivý	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zlá príprava šva 2. Narovnať okraje a fixovať (upevniť) na zváranie 	
Prevýšenie zvaru	<ol style="list-style-type: none"> 1. Príliš malé napätie behu naprázdno 2. Príliš nízka rýchlosť zvárania 3. Chybný príľahlý uhol zvaracieho horáka 4. Príliš hrubý drôt 	
Malá vrstva kovu	<ol style="list-style-type: none"> 1. Príliš vysoká rýchlosť zvárania 2. Príliš malé napätie pre rýchlosť zvárania 	
Zvary majú zoxidovaný vzhľad	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zvárať v priehlbine pri dlhom elektrickom oblúku 2. Nastaviť napätie 3. Drôt je pokrivený alebo príliš vyčnieva z vodidla drôtu 4. Chybná rýchlosť podávania drôtu 	
Nedostatočné prevarenie koreňa	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nepravidelná alebo nedostatočná vzdialenosť 2. Chybný príľahlý uhol zvaracieho horáka 3. Opatrebovaná rúrka vodidla drôtu 4. Príliš nízka rýchlosť podávania drôtu alebo rýchlosť zvárania 	
Závar	<ol style="list-style-type: none"> 1. Príliš vysoká rýchlosť podávania drôtu 2. Chybný príľahlý uhol zvaracieho horáka 3. Príliš veľká vzdialenosť 	

Zváraná zóna by mala byť zbavená hrdze a laku. Horák je zvolený podľa druhu materiálu. Odporúčame najprv vyskúšať silu prúdu na skazenom kuse.

Poruchy – Príčiny – Odstránenie

Porucha	Príčina	Odstránenie
Zvárací prúd vynecháva	<ol style="list-style-type: none"> 1. – Ochrana proti nadmernej teplote vypadla z dôvodu preťaženia. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ochrana proti nadmernej teplote vykoná automaticky reset po vychladnutí transformátora (asi po 10 minútach, dávajte pozor na ED!)
Zvárací prúd nie je vôbec k dispozícii. Ochranný výkonový spínač alebo RCD vypadol	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vypadla sieťová poistka 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nechať skontrolovať poistku 2. Zapnúť ochranný výkonový spínač 3. Zapnúť RCD
Zvárací prúd nie je k dispozícii.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zlý kontakt medzi uzemňovacou svorkou a zváraným dielom 2. Porušenie v uzemňovacom kábli alebo uzemňovacom vedení 3. Porušenie vo vedení horáka 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Očistite a obrúste zváranú oblasť a povrch dielu 2. Uzemňovací kábel opravte alebo vymeňte. 3. Horák opravte alebo vymeňte.
Motor podávania drôtu nefunguje, kontrolné svetlo je zapnuté.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Poistka je prepálená. 2. Ozubený veniec je porušený alebo zablokovaný. 3. Motor je defektný. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vymeňte 2 A – poistku. 2. Vymeňte ozubený veniec. 3. Vymeňte motor (kontaktujte zákaznický servis).
Motor podávania drôtu nepracuje, kladky sa otáčajú.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tlak na kladku nie je správne nastavený 2. Na prúdovej tryske horáka je nečistota, prach a pod. 3. Plynová tryska je defektná. 4. Drôt je poprehýbaný. 5. Duša vodidla drôtu je znečistená alebo poškodená. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nastavte správne tlak na kladky. 2. Vyčistite kontaktnú rúrku prístroja. Použite na to vzduchový kompresor, pri silnom znečistení kontaktnú rúrku vymeňte 3. Vymeňte plynovú trysku a skontrolujte hrot. 4. Skontrolujte tlak kladky a prípadne ho správne nastavte, 5. vyčistite stlačeným vzduchom a eventuálne nechajte vymeniť hadicu.
Podávanie drôtu je nepravidelné.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nečistota na vodidle drôtu. Plynová tryska je opotrebovaná alebo defektná. 2. Plynová tryska je zanesená. 3. Vedeniu kladiek na podávanie drôtu bráni prekážka. 4. Vedenie kladiek na podávanie drôtu sa zdeformovalo. 5. Chybné napätie drôtu 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vodidlo drôtu prístroja vyčistite vzduchovým kompresorom. 2. Vymeňte plynovú trysku alebo kontaktnú rúrku. 3. Vyčistite alebo vymeňte plynovú trysku. 4. Vyčistite kladky na podávanie drôtu. 5. Vymeňte kladky na podávanie drôtu. 6. Nastavte správne napätie drôtu.
Elektrický oblúk horí nestálo.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Chybné nastavenie rýchlosti drôtu 2. Nečistoty na zváranom mieste. 3. Plynová tryska je opotrebovaná alebo defektná. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rýchlosť drôtu nastavte podľa odporúčaných systémov. 2. Zváraný povrch vyčistite alebo vyleštite. 3. Vymeňte plynovú trysku a skontrolujte hrot

Zváraný spoj je porézny.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Žiadny plyn 2. Držiak trysky je upchaný 3. Materiál je hrdzavý alebo vlhký 4. Horák je veľmi ďaleko alebo ho držíte v nesprávnom uhle ku zváranému miestu. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Otvorte plyn a nastavte prietok plynu. 2. Vyčistite alebo vymeňte plynovú trysku. 3. Miesto zvárania náležite upravte alebo zvýšte prítok plynu. 4. Materiál vyčistite alebo vyleštite. 5. Vzdialenosť medzi plynovou tryskou a spracovávaným kusom musí byť 8 – 10 mm a hadicu je potrebné držať v uhle 30°. 6. Skontrolujte gumovú hadicu, prípojku a montáž súpravy hadíc. – Plynovú trysku stlačte do správnej pozície.
Zvárací drôt sa zastavuje v blízkosti prúdovej trysky	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prúdová tryska je opotrebovaná 2. Zvárací drôt je poprehýbaný 3. Rýchlosť podávania drôtu je príliš nízka 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vymeňte prúdovú trysku. 2. Skontrolujte tlak napätia kladky. 3. Dbajte na návody na rýchlosť podávania drôtu.
Tlak zvárania je nepravidelný	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zvárací drôt sa zablokoval na cievke 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Skontrolujte a prípadne nastavte tlak napätia kladky.
Príliš slabý prienik	<ol style="list-style-type: none"> 1. Príliš slabý zvárací prúd 2. Príliš dlhý elektrický oblúk 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zvýšte zvárací prúd a podávanie drôtu. 2. Hadicu držte blízko k spracovávanému kusu
Príliš silný prienik	<ol style="list-style-type: none"> 1. Príliš vysoký zvárací prúd 2. Príliš pomalá rýchlosť podávania drôtu 3. Nesprávna vzdialenosť horáka od spracovávaného kusu 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Redukujte zvárací prúd a podávanie drôtu. 2. Horákom pohybujte pokojne a rovnomerne. 3. Vzdialenosť trysky od spracovávaného kusa musí byť 8 – 10 mm.

Inšpekcia a údržba

Údržba súpravy hadíc

Pre zaistenie bezchybnej funkcie hadíc musí byť vykonávaná pravidelná údržba. Plynovú trysku je potrebné pravidelne nastriekať ochranným sprejom na trysky a vnútri zbaviť nánosov

Pre tento prípad je nutné vykonať nasledujúce úkony (pozrite obr. 16):

1. Zložiť trysku (1) stiahnutím dopredu.
2. Zbaviť trysku nánosov, ktoré sa vytvorili zo zváracieho trosky.
3. Nastriekať ju ochranným sprejom na trysky
4. Ak je tryska zhrdzavená, je nutné ju vymeniť.

Údržba prúdovej trysky

Pre tento prípad je nutné vykonať nasledujúce úkony (pozrite obr. 16):

1. Zložiť trysku (1) stiahnutím dopredu
2. Prúdovú trysku odskrutkovať (2)
3. Skontrolovať, či otvor, ktorým drôt prechádza, nie je veľmi široký, prípadne ho pred opätovným zmontovaním vymeniť.
4. Stlačiť tlačidlo na hadici, tak aby drôt vystúpil, potom prúdovú trysku znovu namontovať.

Údržba držiaka trysky Obr. 16

Pre tento prípad je nutné vykonať nasledujúce úkony (pozrite obr. 16):

1. Otvory pre vypúšťanie plynu môžu byť niekedy ľahko upchané, v tom prípade je nutné plynovú trysku demontovať stiahnutím (1),
2. potom odskrutkovať prúdovú trysku (2),
3. odskrutkovať rozdeľovač plynu (3) a nahradiť ho novým.

Bezpečnostné pokyny pre inšpekciu a údržbu

Len pravidelne udržiavaný a ošetrovaný prístroj sa môže stať spoľahlivým pomocníkom. Nedostatočná starostlivosť a údržba môže byť príčinou nepredvídateľných úrazov a zranení.

Plán inšpekcie a údržby

Časový interval	Popis	Ďalšie event. details
Pravidelne	<ul style="list-style-type: none">Údržba súpravy hadíc (vyfúkание a vyčistenie duše vodidla drôtu, kladky na podávanie drôtu, plynovej trysky a rozdeľovača plynu)	

Servis

Máte technické otázky? **Reklamáciu? Potrebujete náhradné diely alebo návod na obsluhu?**

Na našej domovskej stránke www.guede.com vám v oddiele **Servis** pomôžeme rýchlo a nebyrokraticky. Pomôžte nám, prosím, aby sme mohli pomôcť vám. Aby bolo možné váš prístroj v prípade reklamácie identifikovať, potrebujeme sériové číslo, objednávacie číslo a rok výroby. Všetky tieto údaje nájdete na typovom štítku. Aby ste mali tieto údaje vždy poruke, zapíšte si ich, prosím, dole.

Sériové číslo:

Objednávacie číslo:

Rok výroby:

Tel.: +49 (0) 79 04 / 700-360

Fax: +49 (0) 79 04 / 700-51999

E-mail: support@ts.guede.com

Dôležité informácie pre zákazníka

Upozorňujeme, že vrátenie počas záručnej lehoty alebo i po záručnej lehote je potrebné zásadne vykonať v originálnom obale. Týmto opatrením sa účinne zabráni zbytočnému poškodeniu pri doprave a často spornému vybaveniu. Prístroj je optimálne chránený len v originálnom obale, a tým je zaistené plynulé spracovanie

Mielőtt a gépet üzembe helyezi, figyelmesen olvassa el, kérem, a használati utasítást

A.V. 1

Utánnomást és részutánnomást is jóvá kell hagyatni.
Műszaki változások fenntartva.

Gép

Kézi védőgázos hegesztő automatikus drótadagolóval lehetővé teszi a fémalkatrészek szomszédos élei és a pótanyag összekapcsolását olvasztással. A z olvasztást elektromos ív idézi elő, mely a hegesztendő anyag és a fém drót között keletkezik, mely folyamatosan a hegesztő égőjéből lép ki, mint alkatrészeket összeköt mint pótanyag. Magasabb hegesztési feszültséggel vastagabb pléhet is lehet hegeszteni. Ezen utasítások mellőzése következtében keletkezett hibákért nem vállalunk felelősséget.

Védőgázos és töltődrótos hegesztő készülék MIG 155/6W

Magasabb színvonalú, kompakt hegesztő készülék barkácsolók részére. A 6 kapcsolási fokozatnak köszönhetően problematikus hegesztésre is alkalmas. Beállítható folyamatos drót adagolás, kellekek.

Kellékei:

Hegesztőpajzs, egy nyomáscsökkentővel ellátott redukciós szelep. 2 hátsó kerék, hőszabályozó és 2 m-es hosszú csövekből álló cső készlet.

A szállítmány tartalma

MIG 155/6W 1.ábra

1. Védőgázos és töltődrótos hegesztő készülék MIG 155/6W
2. Földelő kábel
3. Cső készlet
4. Redukciós szelep
5. Elektromos kábel
6. Hegesztő pajzs

Jótállás

Jótállás időtartama 12 hónap ipari használat esetén, fogyasztó esetén 24 hónap, jótállás a készülék megvétele napján kezdődik.

A jótállás kizárólag anyag vagy gyártási hibából eredő hibákra vonatkozik. A garancia idő alatt történt reklamáció esetén mellékelni kell az eredeti vételt igazoló nyugtát az eladás dátumával.

Jótállás nem vonatkozik szakszerűtlen használatra pl. készülék túlterhelése, idegen beavatkozás vagy tárgy okozta sérülésekre, használati és szerelési útmutató be nem tartására, normális kopásra.

Általános biztonsági utasítások

A használati utasítást a gép első használata előtt figyelmesen el kell olvasni. Az esetben, ha a gép bekapcsolásával és használatával kapcsolatban kétségeik lesznek forduljanak a gyártóhoz (szervíz osztály).

A MAGAS SZÍNVONALÚ BIZTONSÁG ÉRDEKÉBEN TARTSA BE AZ ALÁBBI UTASÍTÁSOKAT:

VIGYÁZZ!

Bekapcsolási idő

A készülék teljesítményét az alábbi adatok jellemzik:

„Einschaltdauer/Bekapcsolási idő“ (ED%) feltüntetve a készülék típuscímkején, ami a hegesztési és kihűlési ideje közötti különbséget jelenti.

Ez a jellemző a gép terhelési körülményeitől, vagyis a felhasznált hegesztő feszültség mennyiségétől függ. Kifejezi, meddig képes a készülék az adott hegesztési feszültséggel, terhelés alatt dolgozni, s 10 perces időszakra átszámítva. Például ED 60% hegesztési feszültségnél a gép megállás nélkül 6 percig működik, ezután üres fázis következik, hogy a készülék belső részei is kihülhessenek, majd újra bekapcsolódik a hővédelem.

A hegesztőkészülékek helytelen használatával nemcsak saját de más személyek egészségét is veszélyeztetheti. Ezért, kérem, olvassa el figyelmesen és tartsa be a biztonsági utasításokat. Gondoljon arra, hogy a gép megfontolt és szakszerű használata, a biztonsági utasítások szigorú betartása, bármilyen sebesülések ellen a legbiztonságosabb védelem.

A készülék áramlásokba való bekapcsolása, használata, vagy szállítása előtt kötelessége figyelmesen áttanulmányozni az alábbi utasításokat és bebiztosítani, hogy szigorúan be legyenek tartva.

A KÉSZÜLÉK SZERELÉSE

- A készülék szerelését és karbantartását a helyi biztonsági utasítások betartásával kell végezni.
- Bizonyosodjon meg arról, hogy az áramlászivertő kábel, dugvilla sértetlen állapotban legyen. Az esetben, ha meg van károsodva, feltétlenül ki kell cserélni. A készüléket rendszeresen karban kell tartani. Kizárólag megfelelő átmérőjű kábelt szabad használni.
- A földelő kábelt csatlakoztassa minél közelebb munkahelyéhez.
- A gépet tilos nedves környezetben használni. A munkahely, s környéke, minden tárgyat beleértve, magát a gépet is, mindig száraz legyen.

SAJÁT ÉS HARMADIK SZEMÉLY VÉDELME

Hegesztés alatt hő és sugárzás szabadul fel. Ezért fontos megfelelő védőeszközök használata, továbbá be kell biztosítani saját és harmadik személyek biztonságát.

Tilos magát és más személyeket az elektromos ívfény, vagy felhevült fém hatásának, megfelelő védelem nélkül, kitenni.



Biztosítsa be a hegesztés alatt keletkezett füst elszívását, esetleg dolgozzon jól szellőztethető munkahelyen.

PREVENTIV TŰZVÉDELMI ÉS ROBBANÁS ELLENI INTÉZKEDÉSEK

A salak izzó részecskéi és a szikrák tűzveszélyesek. A tűz és a robbanás további veszélyt jelentenek. Annak érdekében, hogy ezeket a veszélyeket kikerülje, feltétlenül tartsa be az alábbi utasításokat:

- Tilos a készüléket könnyen gyulladó anyagok, pl. fa, fűrészpor, „lakkok“, oldószerek, benzin, petroleum, földgáz, acetylén, propan és hasonló gyúlékony anyagok közvetlen közelében használni. A gyúlékony anyagokat távolítsa el munkahelyéről, vagy védje szikrák ellen.
- Munkahelyét kötelező tűzoltó berendezéssel felszerelni.
- Tilos hegesztő és vágó munkákat zárt edényekben, vagy csövekben végezni..
- Tilos hegesztő, vagy vágó munkákat edényekben, vagy csövekben végezni, abban az esetben is, ha nincsenek elzárva, ha tartalmaznak, vagy tartalmaztak olyan anyagokat, melyek meleg, vagy nedvesség hatására felrobbanhatnak, vagy más veszélyes reakció állhat be.

A HEGESZTŐ KÉSZÜLÉK SZERELÉSE

A hegesztő készülék szerelésénél feltétlenül köteles betartani az alábbi utasításokat:

- A gépkezelőnek be kell biztosítani szabad hozzáférhetőséget a gép irányító elemeihez és a csatlakozásokhoz.
- A készüléket nem ajánlatos szűk helyiségekbe szerelni: Nagyon fontos, hogy a helyiség jól szellőztethető legyen. Tilos poros és szennyezett helyiségekben hegeszteni, ahol a berendezés port és más tárgyakat szívhat be.
- A készülék (beleértve a kábeleket is) nem szabad útban hagyni, s nem szabad, hogy más személyeket munka közben korlátozzanak.
- A hegesztő készülékkel kizárólag egyenes alapzaton szabad dolgozni, s az üzemeltetéséhez használt gázpalackokat megfelelő módon be kell biztosítani.

Kényszerhelyzet

Biztosítson a balesetnek megfelelő elsősegélyt és lehető leggyorsabban hívjon kvalifikált orvosi segítséget.

Övja a sebesülte további sebesüléssel ellen és nyugtassa meg.

Az esetleges balesetek miatt a munkahelyen, a DIN 13164 norma követelménye szerint, mindig legyen kéznél, elsősegély nyújtáshoz, kézi patika. Amit, szükség esetén, a kézi patikából kivesz, azonnal pótolja vissza. Ha segítségre van szüksége, tüntesse fel az alábbi adatokat:

1. A baleset színhelye
2. A baleset típusa
3. A sebesültek száma
4. A sebesülések típusa

Jelzések a gépen

A szimbólumok magyarázata:

Ebben az utasításban és/vagy a gépen az alábbi szimbólumok vannak feltüntetve:






A gyártmány biztonsága:

A gyártmány megfelel az illető EU normák követelményeinek					







Tilalmak:

					
Általános tilalom (más piktogrammal együtt)	Tilos a dohányzás, nyílt láng, világító forrás használata	Tilos a kábelnél fogva húzni	A gépet tilos nedves környezetben használni		




Figyelmeztetés:

					
Figyelmeztetés/vigyázz	Figyelmeztetés a veszélyes magas feszültségre.	Vigyázz, bottás veszély!	Figyelmeztetés! Egészségre ártalmas gázok	Figyelmeztetés! Veszélyes forró gépfelület	




Utasítások:

					
Viseljen védő munkacipőt!	Viseljen védő kesztyűket!	Viseljen előírás szerinti munkaruhát!	Viseljen hegesztő pajzsot!	Kinyitás előtt távolítsa el az áramlásikórból!	Használat előtt olvassa el a használati utasítást.





Környezetvédelem:

					
Tilos a hulladékot a környezetben tárolni, szakszerűen kell megsemmisíteni	A karton csomagolást adja át speciális hulladékgyűjtőbe reciklációra.	Hibás és/vagy tönkrement villany, vagy elektronikus gépeket át kell adni az illetékes hulladékgyűjtő telepre.			

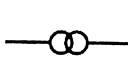
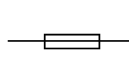

Csomagolás:

					
Óvja nedvesség ellen	A csomagolást felállított helyzetben tartsa	Vigyázz! Törékeny!			

Műszaki adatok:

					
Dugvilla	Súly	230 V	400 V		

A termék specifikumai:

					
Hegesztő transzformátor	Áramlásikör bebiztosítás	Hővédelem			

Rendeltetés szerinti használat

A védőgázos hegesztő készülék a vas – fémek meleg úton való összekapcsolására használandó, élek szétolvasztásával és pótanyag hozzáadásával. A gyártó nem felelős az általános érvényességű előírások, s a használati utasítás be nem tartása következtében keletkezett károkért.

Maradékveszély és óvintézkedések

Műszaki maradékveszély

Veszély	Megnyilvánulás	Óvintézkedés/ek	Maradékveszély
Szúrás, átszúrás	A kezeit a drót átszúrhatja.	Viseljen védőkesztyűt, esetleg tartsa kezeit biztonságos távolságban a kilépő dróttól.	
Folyadék kifröccsenése	A hegesztés alatt a fröcskölő folyadék égési sebesüléseket idézhet elő.	Viseljen védő öltözetet és hegesztőpajzsot.	

Elektromos maradvéveszély

Veszély	Megnyilvánulás	Óvintézkedés/ek	Maradvéveszély
Közvetlen kapcsolat áramlással	Közvetlen kapcsolat áramlással nedves kézzel áramlásiütést idézhet elő	Kerülje ki a gép érintését nedves kézzel és ügyeljen a megfelelő földelésre.	

Hő maradvéveszély

Veszély	Megnyilvánulás	Óvintézkedés/ek	Maradvéveszély
Égési sebek, fagyás	A csőfúvóka és a munkadarab égési sebeket okozhatnak.	A csőfúvókát és a munkadarabot hagyja munka után hagyja kihűlni. Viseljen védő kesztyűket.	

Sugárzás veszély

Veszély	Megnyilvánulás	Óvintézkedés/ek	Maradvéveszély
Infravörös, látható és ultraibolya sugárzás	Az elektromos ívfény infravörös és ultraibolya sugárzást produkál.	Viseljen megfelelő hegesztő pajzsot, védő kesztyűket és védő munkaruhát.	

Veszélyeztetés munkadarabokkal és más anyagokkal

Veszély	Megnyilvánulás	Óvintézkedés/ek	Maradvéveszély
Kontaktus, belélegzés	Hosszú ideig tartó belélegzésekor a keletkezett hegesztési gáz megkárosíthatja tüdejét.	Munka közben használjon porszívó berendezést. Ügyeljen arra, hogy a keletkezett káros gázokat ne lélegezze be.	
Tűz, vagy robbanásveszély	Ízzó salak és szikrák gyulladást és robbanást okozhatnak.	Tilos a géppel olyan környezetben dolgozni, ahol gyulladás veszélye fenyeget.	

Más veszélyeztetések

Veszély	Megnyilvánulás	Óvintézkedés/ek	Maradvéveszély
Személyek elcsúszása, botlása, leesése.	Kábelek, csövek személyek elbotlását, vagy leesését idézhetik elő	Tartsa rendben munkahelyét	

Megsemmisítés

A berendezés megsemmisítése a gépen elhelyezett piktogramokból olvasható le. Az egyes jelzések értelmét a „Jelzések” fejezetben találja meg.

A csomagolás megsemmisítése

A csomagolás védi a gépet szállítás alatti megrongálódás ellen. A csomagolás anyaga az ökológiai szempontok és megsemmisítési lehetőségek szerint van kiválasztva, tehát reciklálható.

A csomagoló anyag körforgalomba való visszatérése nyersanyagot spórol meg és csökkenti a hulladék mennyiségét.

A csomagoló anyag egyes részei (pl. fólia, polisztrén), veszélyesek lehetnek gyerekek részére. **Fulladás veszélye fenyeget!**

Tehát a csomagoló anyag illetékes darabjait raktározza olyan helyen, ahová nem juthatnak gyerekek, s minél előbb semmisítse meg.

Követelmények a gép kezelőjére

A gép kezelője használat előtt figyelmesen olvassa el a használati utasítást.

Szakképesítés

A gép használatához, szakemberrel való felvilágosításon kívül nem szükséges speciális szakképesítés.

Minimális korhatár

A géppel kizárólag 18 éven felüli személyek dolgozhatnak.

Kivételt képez a fiatalok foglalkoztatása szakképzés alatt az oktató felügyelete mellett szakképzettség elsajátítása érdekében.

Képzés

A gép használatához elegendő szakember felvilágosítása, resp. a használati utasítással való megismerkedés. Speciális képzés nem szükséges.

Műszaki adatok

MIG 155/6W - #20072	
Feszültség	230 V
Frekvencia	50 Hz
Max. áramlásiköri teljesítmény	5,7 kVA
Biztosíték	16 A
Üresjáratfeszültség	36 V
Állítási terület	25-120 A
Bekapcsoló idő	120 A ~ 10 % 75 A ~30 %
Max. drótvastagság	0,6-1,0 mm
Izolációs osztály	H
Védelmi típus	IP 21 S
Kapcsolási fokozat	6
Súly cca.	28 kg
Megrend. szám:	20072

Szállítás és raktározás



Vigyázz: A készüléket kizárólag egyenes munkahelyzetben használhatja és raktározhatja (egyenes alapzaton). Vegye figyelembe, kérem, a csomagoláson feltüntetett szimbólumokat! Ügyeljen arra, hogy a gázpalack jól be legyen szorítva és be legyen biztosítva.

Szerelés és első üzembehelyezés

1. szerelési összeállítás – a kerekek és a lábak felszerelése: 2.ábra, 3.ábra, 4.ábra, 5.ábra
2. szerelési összeállítás – a markoló felszerelése: 6.ábra
3. szerelési összeállítás – a gázpalack szerelése: 7.ábra, 8.ábra
4. szerelési összeállítás 4 – hegesztőpajzs felszerelése: 9.ábra, 10.ábra

Biztonsági előírások első üzembehelyezéshez

- Ellenőrizze, hogy a villanycsatlakozó előírás szerint be legyen biztosítva
- Viseljen előírt munkaruhát (11.ábra).
- Ügyeljen arra, hogy idegen személyek ne tartózkodjanak a munkaterületen, esetleg nem biztonságos távolságban.
- Ügyeljen arra, hogy a munkaterületen semmiféle tűzveszélyes anyag ne legyen.
- A dugvillát dugja be az illetékes konektorba, a konektor vagy olvadó biztosítókkal, vagy nagy teljesítményű védő kapcsolóval legyen bebiztosítva.
- Az áramlásiköri vezeték és a hosszabbító kábel átmérője egyforma legyen.
- VIGYÁZZ ! Elektromos biztonság kizárólag abban az esetben van bebiztosítva, ha a készülék az érvényes, elektromos berendezésekre vonatkozó utasítások szerint hatáson földelési berendezéshez van kapcsolva.
- Ellenőrizze, hogy a használt áramlásikör feszültsége megegyezik-e a készülék típuscímkéjén feltüntetett adatokkal.

Eljárás

Az egyes alkatrészek szerelésénél az ábrázolt sorrend szerint haladjon. Tartsa be az alkatrészek ábra szerinti elhelyezését. A készülék még nem üzemképes. A gázfolyást 5-7 l/perc nyomásra kell beállítani. A kilépő gázt védje szellőkécek ellen. Ezen kívül, kérem, vegye figyelembe az alábbi információkat: A kapcsoló első fokozata 1-2 keskeny pléhek hegesztésére szolgál, a többi fokozat vastagabb pléhek hegesztésére ajánlatos. Minden fokozatváltásánál be kell állítani az illetékes drót adagolási sebességet is. Az esetben, ha hegesztés közben a drót végén csepp keletkezik, a drót adagolási sebességet gyorsítani kell, az esetben viszont, ha a csővel szemben érzi a drót nyomását, a sebességet csökkenteni kell. Mivel a hegesztett darabok forróak, az esetben, ha el akarja ezeket mozdítani, vagy el akarja távolítani az égőről a lerakódást, használjon fogót. Mihelyt az elektromos ívfény megjelenik, tartsa a csövet úgy, hogy kb. 30° szöveget zárjon be tekintettel a merőleges vonalra.

Hegesztő drót bevezetése 12.ábra

1. Nyissa fel a hegesztő készülék felső fedelét és csappal biztosítsa be.
2. A hegesztő drót tekercsét úgy helyezze be, hogy a drótot egyenesen be lehessen fűzni az töltőbe.

Figyelmeztetés: Vigyázzon, hogy a drót ne tekeredjen le a tekercsről, s hogy a vége egyenes legyen nyúlvány nélkül. A tekercs ellenállását be lehet állítani a rögzítő anyacsavar segítségével a középső részen.

- 3) A forgató gombot nyissa fel (13 – A. ábra)
 - 4) Emelje fel a kengyel elemet (13 – F.ábra).
 - 5) Ellenőrizze, hogy a dróttöltő csigán a vajatok megegyeznek-e a drót átmérőjével, szükség esetén a fordítható markolót (13-B.ábra) fordítsa az óra mutató járásával megegyező irányba, emelje ki a csigát és helyezze a megfelelő vajatba. Majd a kengyel elemet (13-F.ábra) helyezze el és a forgó nyomógommbal (13-A ábra) szorítsa be addig, míg a drót egyenletesen fog haladni. Az esetben, ha a drót a vajaton csúszkál, a gombot jobban szorítsa be. Vigyázz: ne szorítsa be túlságosan, különben a nagy mértékű nyomás eredményeként a csiga megrongálhatja a motor dróttöltő berendezését.
 - 6) Most kapcsolja be a hegesztő készüléket.
 - 7) Miután bebiztosította minden biztonsági utasítás végre hajtását, állítsa be a kapcsolót (21/1. ábra) az 1 fokozatra, s a drót töltőt (21/2 ábra) szintén az 1. fokozatra.
 - 8) A gáz és az áramlásilási fuvókákat távolítsa el és a nyomó kapcsoló csőre való nyomással engedje kilépni a drótot (18. ábra, kifeszített cső). Utána helyezze vissza a gáz és az áramlásilási fuvókákat.
 - 9) A gázpalackon állítsa be a szükséges gázmennyiséget.
- Javaslat:** (0,6 mm-drót → 6 l/perc); (0,8 mm-drót → 8 l/perc); (1,0 mm-drót → 10 l/perc)
- 10) A gép készen áll hegesztésre.

Általános felvilágosítás a védőgázban folyó hegesztésről.

Fő használati tere műhelyekben, univerzális használat, alkalmas úgy a keskenyebb, mint a vastagabb anyagok hegesztésére. Érvényes az állítás, hogy minél nagyobb szög alatt hegeszt, annál jobb a hegesztési teljesítmény pléhanyagok hegesztésénél.

Fontos kellékei: gázkeverék Co 2/Argon, hegesztő drót, hegesztő pajzs, redukciós szelep. Megfelelő drót használatával alkalmas alumínium és nemesített acél hegesztésére is. (Tiszta argon/VA-drót/alumínium drót), potencióméter.

Kezelés

MIG 155/6W^{13.ábra}

1. Állítsa be a hegesztési fokozatot
2. Állítsa be a drót adagolási sebességet.
3. Csatolja hozzá a csövet
4. Kapcsolja hozzá a földelő csipeszeket.
5. A dugvilla segítségével kapcsolja be az áramlásokörbe.
6. Ellenőrző lámpa „üzemeltetés“
7. Ellenőrző lámpa „hővédelem“

Kezelési biztonsági utasítások

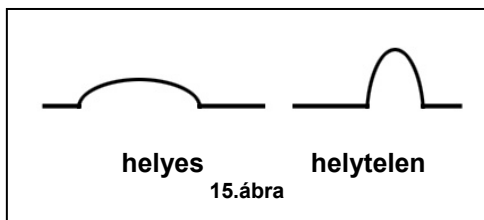
- A gépet kizárólag a használati utasítás figyelmes elolvasása után használhatja.
- Tartsa be az utasításban lévő biztonsági előírásokat.
- Viselkedjen felelősségteljesen más személyekkel szemben.
- **Vigyázz!!! Tilos korrodált hegesztő drótot használni!**

Utasítás lépésről lépésre

A hegesztendő felület rozsdá- és zsiradékmentes legyen. Viseljen hegesztő pajzsot, védő kesztyűket és megfelelő munkaruhát. A cső a hegesztendő darabmal kb. 30 fokos szöget zárjon be.

1. A munkadarabot a hegesztő varrat területén és a földelő csipeszek csatlakozási helyén csiszolja ki fényesre.
2. A munkadarab megfelelő részére kapcsolja fel a földelő csipeszeket.
3. A gázpalackon állítsa be a szükséges gázmennyiséget.
4. **Javaslat:** (0,6 mm-drót → 6 l/perc); (0,8 mm-drót → 8 l/perc); (1,0 mm-drót → 10 l/perc)
5. Az esetben, ha már előírás szerinti komplett védő öltözetet visel, elkezdheti a hegesztést.

Javaslat: Mielőtt munkába kezdene, próba hegesztést végezzen, hogy megállapítsa az optimális hegesztői paramétereket, s így optimális eredményeket érjen el. **15.ábra**



A hegesztési paraméterek az esetben optimálisak, ha a gép egyenes zúgást ad ki, a hegesztési varrat az anyagba jól illeszkedik, vagyis relatívan sík.

Tanácsok hegesztéshez

Hibák	Okok és javítás	Példa
A megdolgozott darab ferde	<ol style="list-style-type: none"> 1. A varratok megfelelően elkészítése 2. Kiegyenesíteni a széleket és hozzáerősíteni a hegesztéshez. 	
A hegesztési varrat kiemelkedik	<ol style="list-style-type: none"> 1. Alacsony feszültség üresjárat alatt 2. Alacsony hegesztési sebesség 3. A hegesztő égő hibás szöge 4. Túlságosan vastag drót 	
Kis fémréteg	<ol style="list-style-type: none"> 1. Túlságosan nagy hegesztési sebesség 2. A hegesztési sebességhez viszonyított alacsony feszültség 	
A varratok oxidált felületűek	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hosszú elektromos ívfény esetén a bevágásban hegesztetni 2. Beállítani a feszültséget 3. A drót meg van hajlítva, vagy túlságosan kiáll a drótvezetőből. 4. A drótagolás sebessége nem megfelelő 	
Tökéletlen felső behegesztő varrat	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rendszertelen, vagy nem elegendő távolság 2. A hegesztő égő hibás szöge 3. A drótvezető cső elkopott 4. Alacsony drótagolási, vagy hegesztési sebesség. 	
Tökéletlen alsó behegesztő varrat	<ol style="list-style-type: none"> 1. Magas drótagolási sebesség 2. A hegesztő égő hibás szöge 3. Túlságosan nagy távolság 	

Tanács hegesztéshez. A hegesztendő felületet meg kell tisztítani a rozsdától és a festéktől. A gázegőt az anyag tulajdonságai szerint kell kiválasztani. Ajánlatos munka kezdés előtt hulladék anyagon kipróbálni.

Üzemzavarok – okok - megoldás

Üzemzavar	Ok	Megoldás
A hegesztő áramlási kihagy	<ol style="list-style-type: none"> 1. – Túlterhelés miatt a hővédelem nem működik. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. A hővédelem a transzformátor lehűlése után azonnal reszetál (kb. 10 perc múlva, vigyázzon az ED-re!)
Nem áll rendelkezésre hegesztő áramlási. A védő teljesítménykapcsoló vagy az RCD kiesett	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kiesett az áramlásiköri biztosíték 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ellenőriztesse a biztosítékot 2. Kapcsolja be a védő teljesítmény kapcsolót. 3. Kapcsolja be az RCD-t.
Nem áll rendelkezésre hegesztő áramlási.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A hegesztett darab és a földelő csipesz között rossz kontaktus. 2. A földelő kábel vagy a földelő vezeték hibája 3. Az égő vezetékének a hibája 	<ol style="list-style-type: none"> 1. A hegesztett darab felületét és a hegesztett részt tisztítsa meg és csiszolja ki. 2. A földelő kábelt javítsa meg, vagy cserélje ki. 3. Az égőt javítsa meg, vagy cserélje ki
A drótagoló motor nem működik, a jelző lámpa világít.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A biztosíték kiégett. 2. A fogazott hüvely hibás, vagy le van blokkolva. 3. A motor hibás. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cserélje ki a 2 A-biztosítékot. 2. Cserélje ki a fogazott hüvelyt 3. Cserélje ki a motort (szervíz)
A csigák forognak, viszont a drótagoló motor nem működik	<ol style="list-style-type: none"> 1. A csiga nyomása nincs jól beállítva 2. Az égő áramlásiló fuvókae szennyezett, poros, stb. 3. A gáz fuvóka hibás 4. A drót össze van hajlítva 5. A drótvezető csatorna szennyezett, vagy hibás. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Állítsa be a csigák helyes nyomását. 2. Tisztítsa ki a készülék kontakt csöveit légkompresszor segítségével, erős szennyeződés esetén cserélje ki. 3. Cserélje ki a fuvókaet és ellenőrizze. 4. Ellenőrizze a csiga nyomását, esetleg állítsa be. 5. A csövet tisztítsa ki sűrített levegővel, vagy cseréltesse ki.
A drót adagolása nem szabályos	<ol style="list-style-type: none"> 1. A drót vezeték szennyezett. A gáz fuvóka elkopott, vagy hibás. 2. A gáz fuvóka szennyezett. 3. A drót adagoló csiga vezetéke akadályozott. 4. A drót adagoló csigák vezetéke deformálódott. 5. A drót hibás "kifeszítése. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. A drótvezetőt tisztítsa ki kompresszor segítségével. 2. Cserélje ki a gáz fuvókát, vagy a kontakt csövet. 3. Tisztítsa ki, vagy cserélje ki a gázfuvókát. 4. Tisztítsa ki a drótagoló csigákat. 5. Cserélje ki a drótagoló csigákat. 6. Állítsa be a drót kívánt feszültségét.
Az elektromos ívfény ingadozó	<ol style="list-style-type: none"> 1. A drót sebessége nem megfelelő 2. A hegesztett felület szennyezett 3. A gázfuvóka elkopott, vagy hibás 	<ol style="list-style-type: none"> 1. A drót sebességét állítsa be az ajánlott rendszerek szerint. 2. A hegesztett felületet tisztítsa ki, vagy csiszolja ki. 3. Cserélje ki a gázfuvókát és ellenőrizze a csúcsát.
A hegesztett varrat porózusos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nem áll gáz rendelkezésre 2. A fuvóka tartó el van dugulva. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Engedje meg a gázt és állítsa be a gáz. 2. Tisztítsa meg, vagy cserélje ki a gázfuvókát.

	<ol style="list-style-type: none"> Az anyag rozsdás, vagy nedves Az égő messze van, vagy a hegesztett darabhoz képest nem megfelelő szög alatt tartja. 	<ol style="list-style-type: none"> A hegesztési felületet készítse el, vagy a gáz sebességét növelje. Tisztítsa meg a darabot, vagy csiszolja ki. A gáz fuvóka és a hegesztett darab közötti távolság 8-10 mm, a csövet 30°szög alatt kell tartani. Ellenőrizze a gumi csövet, a csatlakozást, s a csövek szerelését. A gázfuvókát helyezze megfelelő helyzetbe.
A hegesztő drót az áramlásilási fuvóka közelében megáll.	<ol style="list-style-type: none"> Az áramlásilási fuvóka A hegesztő drót össze van hajlítva. A drót adagolás sebessége túlságosan kicsi. 	<ol style="list-style-type: none"> Cserélje ki az áramlásilási fuvókát. Ellenőrizze a csiga feszültségét. A drót adagolás sebessége beállításánál vegye tudomásul az utasítást.
A hegesztési nyomás rendszertelen	<ol style="list-style-type: none"> A hegesztő drót beakadt a tekercsen 	<ol style="list-style-type: none"> Ellenőrizze, szükség esetén állítsa be a csiga feszültségét.
Túlságosan gyenge áthaladás.	<ol style="list-style-type: none"> Túlságosan gyenge hegesztő feszültség. Túlságosan hosszú elektromos ívfény 	<ol style="list-style-type: none"> Emelje a hegesztő feszültséget és a drót adagolását. A csövet tartsa közel a hegesztett darabhoz.
Túlságosan erős áthaladás	<ol style="list-style-type: none"> Túlságosan magas hegesztő feszültség Lassú drót adagolás Nem megfelelő az égő távolsága a hegesztett darabtól. 	<ol style="list-style-type: none"> Csökkentse a hegesztő feszültséget és a drót adagolást. Az égővel nyugodtan, egyenletesen mozogjon. A fuvóka és a hegesztett darab közötti távolság 8-10 mm legyen.

Gépszemle és karbantartás

Csőkészlet karbantartása

Az érdekében, hogy be legyen biztosítva a csövek probléma mentes üzemeltetése, rendszeres karbantartás szükséges.

A gázfuvókát rendszeresen védő sprejjel kell kezelni és a belsejét is kitisztítani.

E karbantartási munka végzésénél az alábbiak szerint járjon el (lásd. 16.ábra):

- A fuvókát (1) tolja előre és úgy vegye ki.
- Tisztítsa ki a fuvókát a hegesztő salakból eredő a szennyeződéstől.
- Permetezze be a fuvókát védő sprejjel.
- Az esetben, ha a fuvóka rozsdás, ki kell cserélni.

Az áramlási - fuvóka karbantartása

E karbantartási munka végzésénél az alábbiak szerint járjon el (lásd.16.ábra):

- A fuvókát (1) előre húzással vegye le.
- Az áramlásifuvókát csavarozza le. (2)
- Ellenőrizze, hogy a csatorna, melyben a drót mozog, ne legyen túlságosan széles, szükség esetén ki kell cserélni.
- A csövön lévő nyomógombot nyomja le úgy, hogy a drót kilépjen, majd az áramlási fuvókát újra szerelje vissza.

Fuvókatartó karbantartása 16.ábra

E karbantartási munka végzésénél az alábbiak szerint járjon el (lásd. 16. ábra):

- A gázvezető nyílások néha kissé eldugultak, ez esetben az olajfuvókát szerelje le a fentiek szerint (1),
- utána csavarozza le az áramlásiló fuvókát (2)
- a gázelosztót (3) csavarozza le és cserélje ki.

Gépszemle és karbantartási biztonsági utasítások

Kizárólag rendszeresen karbantartott és kezelt gép lehet megbízható segédeszköz. Elégtelen karbantartás és kezelés előre nem látható balesetekhez és sérülésekhez vezethet.

Kötelező a használati utasításban lerögzített biztonsági utasításokat szigorúan betartani.

Gépszemle és karbantartási terv

Időközök	Leírás	Esetleges további részletek
Rendszeresen	<ul style="list-style-type: none">A csőkészletek karbantartása (a drótvezető csatorna, drót adagoló csigák, gázfúvókák és gáz elosztó kifúvása és tisztítása)	

Szervíz

Vannak műszaki kérdései? **Reklamáció?** Szüksége van **pótalkatrészekre**, vagy **használati utasításra**? Honlapunkon www.guede.com a **Szervíz** fejezetben gyorsan és bürokráciát kizárva segítségére leszünk. **Alternatív elérhetőségünk: E-mail: support@ts.guede.com** Segítsenek, hogy segíthessünk Önöknek. **Ahhoz, hogy esetleges reklamáció esetén berendezését identifíkálhassuk, szükségünk van a széria számra, megrendelési számra és a gyártási évre. Ezeket az adatokat megtalálja gépe típuscímkején. Annak érdekében, hogy ezek az adatok állandóan a keze ügyében legyenek, kérem, írja be ezeket az alábbi táblázatba.**

Széria szám:
Termékszám:
Gyártási év:

Tel.: +49 (0) 79 04 / 700-360
Fax: +49 (0) 79 04 / 700-51999
E-mail: support@ts.guede.com

Fontos információk az ügyfél részére

Felhívjuk a felhasználó figyelmét, hogy mind a jótállási időben, mind annak lejártát követően visszaadásra kizárólag az eredeti csomagolásban kerülhet sor. Ezzel hatékonyan megelőzhetők a berendezés szállítás közbeni megsérülése, illetve a vitás reklamációs esetek. A készüléket az eredeti csomagolása optimálisan óvja, és így biztosított a reklamációs igény mielőbbi feldolgozása.

Pred uvedbo naprave v pogon natančno preberite priloženo navodilo za uporabo.

A.V. 1

Dodatne kopije, pa če prav le delnih ali skrajšanih različic, zahtevajo odobritev.

Tehnične spremembe pridržane.

Naprava

Varilni aparati za ročno varjenje v zaščitnem plinu, s samodejnim podajanjem žice služijo za spajanje kovinskih delov; stopijo dodaten material in površine, ki jih želimo med seboj povezati. Topljenje omogoča električen lok, ki nastane med varjenim materialom in kovinsko žico. Le-ta neprestano izhaja z vrha gorilnika, hkrati pa služi kot vmesni material za spajanje posameznih delov. Višji varilni tok omogoča tudi varjenje debelejših pločevine. Za škode, ki bi nastale zaradi neupoštevanja teh napotkov, proizvajalec ali njegov zastopnik ne odgovarjata.

Varilni aparat s funkcijo varjenja v zaščitnem plinu MIG 155/6W

Kompakten aparat za varjenje višjega razreda za domače mojstre. S svojimi 6 prestavami je aparat primeren tudi za varjenje težavnejših zvarov. Aparat je opremljen s enakomerno nastavljivo funkcijo podajanja žice in je bogato opremljen.

Oprema:

Varilna maska in redukcijski ventil z enim pokazateljem tlaka. Sledita 2 kolesci zadaj, varovalke proti pregrevanju in kompleti gibkih cevi v dolžini 2 m.

Obseg dobave

MIG 155/6W

Slika 1

1. Varilni aparat s funkcijo varjenja v zaščitnem plinu MIG 155/6W.
2. Kabel za ozemljitev
3. Komplet gibkih cevi
4. Redukcijski ventil
5. Omrežni kabel
6. Varilska maska

Garancija

Garancija traja 12 mesecev v primeru industrijske rabe ali 24 mesecev pri potrošniku in se začne na dan prodaje naprave.

Garancija velja le za tovarniške napake oz. napake, nastale na materialih, iz katerih je naprava izdelana. Če zahtevate popravila v okviru garancije vedno priložite veljaven račun, ki mora vsebovati datum prodaje in podpis prodajalca.

Garancija ne velja, v kolikor napravo uporablja oseba, ki ni strokovno usposobljena, ali če do okvare pride zaradi nestrokovnega posega v napravo ali stika s tujki oz. neupoštevanja navodil ter kot posledica običajne uporabe.

Splošna varnostna navodila

Pred prvo uporabo naprave natančno preberite celo navodilo za uporabo. Če dvomite glede priključitve in rokovanja z napravo, se prosim posvetujte s proizvajalcem (na servisnem oddelku).

ZARADI USTREZNE STOPNJE VARNOSTI, PROSIM DA POSVETITE POZORNOST SLEDEČIM NAPOTKOM:

POZOR!

Čas vklopa

Zmogljivosti naprave izražajo podatke »Einschaltdauer/Čas vklopa« (ED%) na tipski etiketi naprave, to pomeni razmerje med časom varjenja in časom hlajenja. Ta faktor je spremenljivka aparata – odvisno od pogojev obremenitve tj. na podlagi izhajajočega varilnega toka. Opisuje kako dolgo lahko naprava ob navedenem varilnem toku pri obremenitvi deluje in se vedno nanaša na časoven interval 10 minut. Npr. pri varilskem toku za ED 60% deluje naprava npr. neprekinjeno 6 minut; nato sledi prazna faza, pri kateri se ohladijo notranji deli; nato se ponovno vključi zaščita proti toplotni preobremenitvi aparata.

Pri uporabi varilskih aparatov in izvajanju varilskih del lahko to pomeni nevarnost tako za osebo, ki napravo uporablja kot tudi za druge prisotne osebe. Zato mora oseba, še pred uporabo naprave natančno prebrati varnostne predpise, ki

so navedeni v tem priročniku, jih dojeti in obvezno in brezpogojno upoštevati. Ne pozabite: Le previdnost, dobra izurjenost in poučenost uporabnika, ki strogo upošteva svoje dolžnosti, so pravzaprav najboljša zaščita proti poškodbam. Še pred priključitvijo, pripravo, uporabo ali premeščanjem naprave natančno preberite vse napotke, ki so zajeti v nadaljevanju in jih upoštevajte.

NAMESTITEV NAPRAVE

- Aparat vedno uporabljamo (priključujemo) in vzdržujemo v skladu s krajevnimi varnostnimi predpisi.
- Pri tem upoštevamo obrabljenost kablov, spojnega materiala in vtičnic. Poškodovane dele takoj zamenjamo z novimi. Aparat mora biti redno vzdrževan. Uporabljajte le kable z ustreznim prerezom.
- Kabel za ozemljitev priključite čim bližje delovnemu mestu.
- Nikoli ne uporabljajte aparata v vlažnem okolju. Poskrbite, da bo mesto, kjer varite vedno suho; prav tako naj bodo suhi tudi predmeti, ki so tukaj prisotni – enako velja tudi za aparat sam.

OSEBNA ZAŠČITA IN ZAŠČITA DRUGIH OSEB

V procesu varjenja nastajata žarčenje in vročina. Zato pri delu uporabljajte ustrezna sredstva in ukrepajte, da se pri delu zavarujete; prav tako odgovarjate za varnost drugih oseb.

Nikoli ne izpostavljajte sebe ali drugih oseb električnemu loku ali razbeljeni kovini brez ustrezne zaščite.



Poskrbite za sesanje dima, ki se sprošča pri varjenju; delovno mesto mora biti dobro prezračeno.

PREVENTIVNI UKREPI PROTI POŽARU IN EKSPLOZIJI

Razbeljeni kovinski deli in iskre lahko povzročijo požar. Tudi požar in eksplozija sta potencialna nevarnost. Le-tem pa se boste izognili, ob upoštevanju sledečih priporočil:

- Ne uporabljajte naprave v neposredni bližini lahko vnetljivih materialov, kot so: les, žagovina, »laki«, topila bencin, petrolej, plin, acetilen, propan in podobne vnetljive snovi; le – te shranite na varno ali jih zavarujte pred iskrenjem.
- Kot ukrep za odstranjevanje požara imejte pripravljen ustrezen gasilni aparat.
- Ne režite in ne varite materialov v zaprtih posodah ali ceveh.
- Prav tako ne varite in ne režite posod ali cevi, čeprav niso vgrajene v zaprt krogotok, oz. če vsebujejo ali so vsebovale snovi, ki bi jih lahko pod vplivom toplote ali vlage razneslo, podžgalo, oziroma snovi, ki bi lahko sprožile ostale nevarne reakcije.

NAMESTITEV VARILNEGA APARATA

Pri namestitvi aparata upoštevajte sledeče predpise:

- Oseba, ki uporablja aparat, mora imeti nemoten dostop do elementov in priključkov na aparatu.
- Ne nameščajte aparata v pretesnih prostorih: Zelo je pomembno je pravilno kroženje zraka okoli aparata. Ne sestavljajte aparata v prašnem okolju ali v umazanih prostorih, kjer bi lahko naprava vsesala prah ali druge predmete.
- Naprava (vključno s kablji) ne sme omejevati prehoda za druge osebe ali jih ovirati pri delu.
- Aparat lahko uporabljate le na ravni podlagi; za njegovo delovanje pa uporabljajte le ustrezno zaščiteno jeklenko za plin.

Ukrepi v zasilnih primerih

Poškodovani osebi začnite čimprej dajati ustrezno prvo pomoč in pokličite zdravnika specialista v najkrajšem možnem času.

Zavarujte jo pred drugimi nevarnostmi in jo pomirite.

Zaradi reševanja morebitnih neugodnih situacij, mora biti na delovnem mestu vedno prisotna omarica ali škatla prve pomoči, v skladu z DIN 13164. Material, potreben za prvo pomoč, ki ga porabite, takoj dopolnite z novim. Če potrebujete strokovno pomoč, izpolnite prosim sledeče podatke:

1. Kraj nezgode
2. Vrsta nezgode
3. Število ranjenih oseb
4. Vrsta poškodbe

Oznake na napravi





Legenda simbolov

V tem navodilu za uporabo ali na stroju se nahajajo sledeči simboli:






Varnost naprave:

CE					
Izdelek je v skladu z ustreznimi standardi Evropske skupnosti					







Prepovedi:

					
Splošna prepoved (skupaj z drugim ideogramom)	Prisotnost ognja, neposredne svetlobe in kajenje so prepovedani.	Ne vlecite za kabel	Naprave ne uporabljajte, če je mokra.		




Opozorilo:

					
Opozorilo/Previdno	Nevarnost električnega udara	Opozorilo – nevarnost spotike	Izogibajte se zdravju škodljivim plinom	Nevarnost opeklin zaradi vroče površine	




Ukazi:

					
Uporabljajte varnostno obutev	Uporabljajte zaščitne rokavice.	Uporabljajte zaščitno obleko	Uporabljajte masko za zaščito obraza.	Pred demontažo izvalcite vtič iz vtičnice	Pred uporabo natančno preberite navodilo za uporabo





Varovanje bivanjskega okolja:

					
Ne mečite odpadkov kamorkoli: odnesite jih na ustrezno mesto.	Ovitek iz kartona lahko oddate v surovino za reciklažo ali na ustrezna mesta.	Električne ali elektronske naprave, ki so poškodovane ali namenjene za odstranjevanje, odnesite na mesta, ki so za to namenjena.			


Ovitek:

					
Zavarujte pred vlago	Smer ovitka: navzgor	Pozor krhko, lomljivo			

Tehnični podatki :

					
Priključitev na omrežje	Teža	230 V	400 V		

Specifični podatki za izdelek:

					
Varilni transformator	Zaščita mreže	Temperaturna zaščita			

Uporaba v skladu z namenom

Aparat za varjenje v zaščitnem plinu je namenjen za toplotno povezovanje železa – kovin s taljenjem robov in dovajanjem dodatnega (varilnega) materiala.

Če ne boste upoštevali načel in splošno veljavnih predpisov ter določb, zajetih v teh navodilih za uporabo, proizvajalec ne bo v nobenem ne odgovarjal za morebitne škode, do katerih bi zaradi tega prišlo.

Sekundarne nevarnosti in varnostni ukrepi

Sekundarne nevarnosti – mehanske poškodbe

Nevarnost	Opis	Zaščitni ukrepi	Druge nevarnosti
Poškodbe zaradi vboda, vbod	Vbod v roke: s konico žice.	Uporabljajte zaščitne rokavice, oz. roke imejte v varni razdalji	

		od žice.	
Vbrizganje tekočin	Brizgajoče kapljice pri varjenju lahko povzročijo opekline.	Uporabljajte zaščitno obleko in zaščitno masko.	

Sekundarna nevarnost električnega udara

Nevarnost	Opis	Zaščitni ukrepi	Druge nevarnosti
Neposreden stik z električnim tokom	Neposreden električen stik z vlažnimi ali mokrimi rokami lahko povzroči poškodbe zaradi električnega udara.	Ne dotikajte se naprave z vlažnimi rokami in poskrbite, da bo dobro ozemljena.	

Sekundarna nevarnost zaradi visoke toplote

Nevarnost	Opis	Opis	Druge nevarnosti
Opekline, omrzline	V stiku s šobo na gibki cevi in obdelovanim materialom lahko nastanejo opekline.	Cevno šobo in obdelovan material se mora ohladiti, preden zapustite delovni prostor. Uporabljajte zaščitne rokavice.	

Nevarnost zaradi sevanja

Nevarnost	Opis	Zaščitni ukrepi	Druge nevarnosti
Infrardeča, vidna in ultravijolična svetloba.	Električni lok povzroča infrardeče in ultravijolično žarčenje.	Vedno uporabljajte ustrezno varilsko masko, nosite zaščitno obleko in zaščitne rokavice.	

Nevarnosti v stiku z obdelovanim materialom in drugimi snovmi

Nevarnost	Opis	Zaščitni ukrepi	Druge nevarnosti
Stik, vdihavanje.	Vdihavanje produktov varjenja (plinov) dalj časa, je lahko škodljivo za zdravje.	Pri delu uporabljajte sesalno napravo ali aparat uporabljajte na mestu, ki je dobro prezračeno. Izognite se neposrednemu vdihavanju plinov.	
Ogenj ali eksplozija	Razbeljeni kovinski delci in iskre lahko povzročijo požar.	Nikoli ne uporabljajte naprave v okolju, kjer lahko nastane požar.	

Druge nevarnosti

Nevarnost	Opis	Zaščitni ukrepi	Druge nevarnosti
Drsenje, spotikanje ali padec oseb	Kabli in gibke cevi so lahko vzrok za spotiko in padec pri delu.	Upoštevajte red in čistočo.	

Odstranjevanje

Napotki za odstranjevanje izhajajo iz ideogramov, ki se nahajajo na napravi oziroma na ovitku. Njihov pomen je razložen v poglavju »Oznake na napravi«.

Način odstranjevanja ovitka

Ovitek ščiti napravo, da se med transportom ne poškoduje. Ovitek izbiramo glede na način njegove ponovne uporabe ali načina odlaganja. Večinoma je embalaža namenjena za reciklažo.

Ponovna uporaba ovitka kot surovine zmanjšuje stroške nastale z odstranjevanjem odpadkov.

Delci ovitka (npr. folije, Styropor®), so lahko nevarni za otroke. **Obstaja nevarnost zadušitve!**

Dele ovitka shranjujte izven dosega majhnih otrok; čimprej jih odstranite.

Zahteve, ki jih mora spolnjevati uporabnik

Uporabnik je dolžan pred uporabo naprave natančno prebrati ta navodila za uporabo.

Izobrazba

Za uporabo ni potrebna nobena posebna izobrazba, razen napotkov glede uporabe naprave.

Minimalna starost

Mladoletniki lahko uporabljajo napravo, ko dopolnijo 18. leto starosti. Izjema so osebe, ki aparat uporabljajo pod nadzorom strokovno izobražene odrasle osebe z namenom, da se sami izučijo oz. izurijo.

Šolanje

Uporaba naprave zahteva le ustrezno spretnost. Posebno šolanje zato ni potrebno.

Tehnični podatki

MIG 155/6W - #20072	
Napetost	230 V
Frekvenca	50 Hz
Največja zmogljivost mreže	5,7 kVA
Varovalka	16 A
Napetost delovanja na prazno	36 V
Obseg regulacije	25 -120 A
Čas vklopa	120 A ~ 10 % 75 A ~30 %
Največja debelina žice	0,6 -1,0 mm
Razred izolacije	H
Tip zaščite	IP 21 S
Menjalne prestave	6
Teža približno	28 kg
Artikel št.:	20072

Transport in skladiščenje



Opozorilo: Napravo lahko uporabljate in skladiščite le v navpični legi in na ravni podlagi. Upoštevajte prosim simbole na ovitku!
Poskrbite, da bo plinska jeklenka dobro pritrjena in zaprta.

Montaža in prva uvedba v pogon

Montažni komplet 1 – Montaža kolesc in podstavkov: Slika 2, Slika 3, Slika 4, Slika 5

Montažni komplet 2 – Montaža ročaja na aparat: Slika 6

Montažni komplet 3 – namestitev jeklenke za plin: Slika 7, Slika 8

Montažni komplet 4 – Montaža varilske zaščite: Slika 9, Slika 10

Varnostni napotki pri prvi uporabi naprave v pogon Slika 11

1. Varilska čelada
2. Varilski predpasnik
3. Varilske rokavice

- Električni priključek mora biti vedno ustrezno zavarovan.
- Uporabljajte delovno in le ustrezno zaščitno obleko (slika 11).
- Poskrbite za to, da se v delovnem oz. v nevarnem območju ne zadržujejo nobene druge ali tuje osebe.
- Tudi vnetljive materiale shranjujte ločeno d mesta, kjer delate, ali pa jih odnesite drugam.
- Vtič vtaknite v ustrezno vtičnico; vtičnica mora biti zavarovana s topljivo varovalko ali proti prenapetosti na ustrezen način.
- Električni oz. podaljševalni kabli morajo biti enakega premera kot originalni kabel.
- **POZOR!** Varnost električnih delov je zanesljiva le v primeru, da je naprava v skladu z veljavnimi predpisi za električne naprave, ter da je pravilno priključena na priključek za ozemljitev.
- Preverite, če uporabljena omrežna napetost in frekvenca ustrezajo podatkom na tipski etiketi naprave.

Postopek

Posamezne dele vedno montirajte v opisanem ali prikazanem zaporedju.

Upoštevajte pravilen vrstni red montažnih delov, tako kot je prikazano na sliki. Naprava še ni pripravljena za delovanje. Odprite dovod plina pod tlakom 5 - 7 l/min. Izpust plina zavarujte pred sunki vetra. Razen navedenih pa upoštevajte še naslednja priporočila: Prvi prestavi (1 in 2) služita za varjenje tanjše pločevine; naslednje prestave pa služijo za varjenje debelejšje pločevine. Pri vsakem spreminjanju stikala pa je pomembno, da nastavimo tudi hitrost premikanja žice. V kolikor med varjenjem na koncu žice nastane kapljica, povečajte hitrost podajanja žice ter: v kolikor začutite tlak

žice proti cevi, hitrost podajanja žice znižajte. Glede na to, da so zavarjeni deli prevroči, uporabljajte vedno klešče tudi v primeru, da z njimi želite načeti in odstraniti odvečne sloje na koncu gorilnika. Ko električni lok zagori, držite cev pod kotom približno 30° glede na navpičnico.

Namestitev varilne žice Slika 13

1. Odprite zgornji pokrov varilnega aparata in fiksirajte pokrov z pritrdilnim količkom.
2. Vstavite tuljavo z varilno žico tako, da lahko žico ravno napeljete v sistem za podajanje.

Opozorilo : Pazite, da se žice s tuljave ne odvíja in da bo njegov konec poravnán a ne razcefran.
Upor tuljave lahko nastavite s pritrdilno matico na sredi.

- 3) Odprite vrtljiv gumb (slika 13 - A)
- 4) Dvignite streme (slika 13 - F).
- 5) Preverite, če utori na škripcu za podajanje žice ustrezajo premeru žice in jih po potrebi obrnite na vrtljiv ročaj (slika 13 - B) proti smeri urinih kazalcev; škripec vzemite ven in ga vložite v ustrezen utor. Sedaj namestite streme (slika 13 - F) in vrtljiv gumb (slika 13 - A) privijajte, dokler se žica ne navija enakomerno. V kolikor žica zdrsne s škripca, gumb še enkrat privijte. Opozorilo: Ne stegujte premočno, da z odvečnim tlakom škripca ne povzročite škod na motorju za podajanje žice.
- 6) Sedaj varilni aparat vključite.
- 7) Takoj ko preverite, da ste spolnili vse varnostne ukrepe, nastavite stikalo (slika 21/1) na stopnjo 1 in stikalo za reguliranje dodajanja žice (slika 21/2) na stopnjo 1.
- 8) Snemite plinsko in tokovno šobo, pritisnite na tlačno stikalo na gibki cevi in ga držite; žica mora izhajati ven (cev mora ostati napeta, slika 18). Nato tokovno in plinsko šobo ponovno namestite.
- 9) Nastavite potrebno količino plina na armaturi plinske jeklenke.

Namig: (0,6 mm - žica → 6 l/min); (0,8 mm - žica → 8 l/min); (1,0 mm - žica → 10 l/min)
10) Sedaj je naprava pripravljena za varjenje.

Splošne informacije o varjenju v zaščitnem plinu

Glavno področje uporabe je v delavnicah. Aparat je univerzalno uporaben za varjenje tako tanjših pločevin, kot tudi debelejših materialov. Velja pravilo, da čim več stopenj ima varilni aparat, tem boljša je njegova izraba pri delu s pločevino.

Pomembna oprema: mešanica plinov CO 2/Argon, varilna žica, varilski ščitnik, redukcijski ventil. Aparat je primeren tudi za aluminij in VA žlahtno jeklo pri uporabi ustreznega plina in žice. (Žlahten Argon/VA-žica/aluminijasta žica), potenciometer.

Rokovanje

MIG 155/6W Slika 21

1. Nastavitev stopenj varjenja
2. Nastavitev hitrosti pomika žice
3. Priključitev cevi
4. Priključek za ozemljitev
5. Vtič za priklučitev na omrežje
6. Kontrolna lučka »toplotna zaščita«
7. Kontrolna lučka »delovanje«

Varnostni napotki za rokovanje

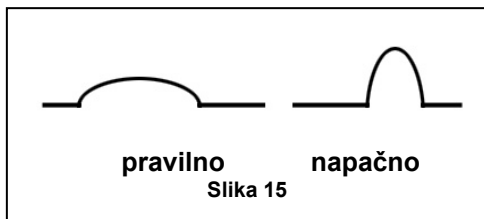
- Napravo uporabljajte šele, ko v celoti preberete priloženo navodilo za uporabo.
- Upoštevajte vse varnostne napotke, ki so navedeni v teh navodilih za uporabo.
- Do drugih oseb se vedno obnašajte odgovorno.
- **Pozor !!! Nikoli ne uporabljajte zarjavele varilske žice.**

Navodilo korak po koraku

Varjeno področje ne sme biti onesnaženo z rjo ali lakom. Vedno uporabljajte ustrezno zaščitno varilsko masko, nosite zaščitne rokavice in zaščitno obleko. Kot položaja kompleta gibkih cevi glede na obdelan komad mora biti najmanj 30 stopinj.

1. Do sijajnega izbrusite veliko pločevino na obdelovanem materialu na zavarjenem mestu in priklučite sponke za ozemljitev.
2. Sedaj priklučite sponko za ozemljitev na pripravljeno mesto na obdelovanem komadu.
3. Nastavite potrebno količino plina na armaturi plinske jeklenke.
4. **Namig:** (0,6 mm - žica → 6 l/min); (0,8 mm - žica → 8 l/min); (1,0 mm - žica → 10 l/min)

5. Če ste oblečeni v ustrezno zaščitno obleko, lahko sedaj pričnete z delom (varjenjem).



Namig: Še preden začnete z delom, opravite poskusno varjenje, da preizkusite optimalno nastavitve varjenja in s tem dosežete optimalen rezultat dela. **Slika 15**

Parametri varjenja so optimalno nastavljeni v primeru, da pri delu nastaja enakomeren šum in zvarjen del je pravilno obdelan (zavarjen), to pomeni, da mora biti relativno raven.

Namigi za varjenje

Okvara	Vzrok in rešitev	Primer
Obdelovani komad je neraven	<ol style="list-style-type: none"> Šiv ni izdelan pravilno Poravnajte robove in jih fiksirajte za varjenje 	
Previsok zvar	<ol style="list-style-type: none"> Prenizka napetost delovanja na prazno Prenizka hitrost varjenja Napačen kot varilnega gorilnika Predebela žica 	
Premajhen sloj kovine	<ol style="list-style-type: none"> Previsoka hitrost varjenja Prenizka napetost za hitrost varjenja 	
Vari izgledajo kot bi bili pod vplivom oksidacije	<ol style="list-style-type: none"> Varite v utoru z dolgim električnim lokom Nastavite napetost Žica je ukrivljena ali preveč štrli z vodila žice. Napačna hitrost podajanja žice 	
Premalo zvarjen koren	<ol style="list-style-type: none"> Neredna ali premajhna razdalja Napačen kot varilnega gorilnika Obrabljena cev vodila žice Prenizka hitrost podajanja žice ali hitrost varjenja 	
Zvar	<ol style="list-style-type: none"> Prehitro podajanje žice Napačen kot varilnega gorilnika Predaleč 	

Varjeno področje ne sme biti onesnaženo z rjo ali lakom. Gorilnik izberemo glede na vrsto materiala. Najprej priporočamo, da preizkusite moč toka na neuporabnem komadu.

Okvare – vzroki – način odpravljanja

Okvara	Vzrok	Rešitev
Občasno zmanjka varilnega toka.	<ol style="list-style-type: none"> – Toplotna varovalka je izklopila zaradi preobremenitve. 	<ol style="list-style-type: none"> Zaščita proti previsoki temperaturi samodejno resetira, ko se ohladi transformator (približno čez 10 minut, pazite na ED!).
Varilen tok ni na voljo. Zaščitno stikalo zmogljivosti ali RCD je izpadlo.	<ol style="list-style-type: none"> Izpad omrežne varovalke. 	<ol style="list-style-type: none"> Varovalko naj pregleda strokovnjak. Vključite zaščitno tokovno stikalo. Vključite RCD
Varilen tok ni na voljo.	<ol style="list-style-type: none"> Napačen stik med priključkom za ozemljitev in varjenim delom. Poškodba na kablu za ozemljitev ali na napeljavi. Prekinitev napeljave do gorilnika. 	<ol style="list-style-type: none"> Očistite in zbrusite varjeno področje in površino dela. Kabel za ozemljitev popravite ali zamenjajte z novim. Gorilnik popravite ali zamenjajte z novim.
Motor za podajanje žice ne deluje, kontrolna lučka je vključena.	<ol style="list-style-type: none"> Varovalka je pregorela. Nazobčano kolo je poškodovano ali blokirano. Motor je poškodovan. 	<ol style="list-style-type: none"> Varovalko 2A vzemite ven. Nazobčano kolo zamenjajte z novim. Motor zamenjajte z novim (posvetujte se s strokovnjakom servisnega centra).
Motor za podajanje žice ne deluje. Škripci se vrtijo.	<ol style="list-style-type: none"> Pritiskanje na škripec ni pravilno nastavljeno. Tokovna šoba gorilnika je umazana ali prašna itd.. Plinska šoba je poškodovana. Žica je opognjena. Zračnica vodila je umazana ali poškodovana. 	<ol style="list-style-type: none"> Nastavite ustrezen pritisk na škripce. Očistite stično cev naprave. V ta namen uporabite zračni kompresor, če je preveč umazan, zamenjajte stično cev. Zamenjajte plinsko šobo in preverite konico. Preverite pritisk škripca in ga po potrebi pravilno nastavite. očistite s tlačnim zrakom oz. zamenjajte komplet gibkih cevi.
Podajanje žice ni tekoče.	<ol style="list-style-type: none"> V vodilu žice je smet ali umazanija. Plinska šoba je obrabljena ali poškodovana. Plinska šoba je zamašena. Napeljavo skozi škripce zavira smet ali ovira. Napeljava skozi škripce je poškodovana. 	<ol style="list-style-type: none"> Vodilo žice na napravi očistite (izpihajte) z zračnim kompresorjem. Plinsko šobo ali stično cev zamenjajte z novo. Plinsko šobo očistite ali zamenjajte z novo. Očistite škripce za podajanje žice.

	5. Žica ni pravilno napeta.	5. Škripce za podajanje žice zamenjajte z novimi. 6. Nastavite pravilno napetost žice.
Električni lok je nestabilen.	1. Napačna nastavitev hitrosti pomika žice. 2. Mesto varjenja je umazano. 3. Plinska šoba je obrabljena ali poškodovana.	1. Hitrost žice nastavite tako, da ima priporočene parametre. 2. Varjeno površino očistite ali spolirajte. 3. Plinsko šobo zamenjajte in preverite stično točko.
Zavarjen spoj je porozen.	1. Manjka plin 2. Držaj šobe je zamašen. 3. Material je zarjavel ali vlažen. 4. Gorilnik je predaleč ali ga držite pod napačnim kotom napram varjenemu mestu.	1. Odprite plin in nastavite tok plina. 2. Plinsko šobo očistite ali zamenjajte z novo. 3. Mesto varjenja primerno prilagodite in povečajte dotok plina. 4. Material očistite ali spolirajte. 5. Razdaljo med plinsko šobo in obdelovanim komadom mora biti med 8-10 mm cev pa držite pod kotom 30°. 6. Preverite gumijasto cev, priključek in ali je komplet gibkih cevi pravilno montiran. – Plinsko šobo pritisnite v pravičen položaj.
Varilna žica se ustavi v bližini tokovne šobe.	1. Tokovna šoba je obrabljena. 2. Varilska žica je upognjena. 3. Podajanje žice je prepočasno.	1. Zamenjajte tokovno šobo. 2. Preverite tlak napetosti škripca. 3. Upoštevajte napotke za hitrost podajanje žice.
Tlak varjenja je neenakomeren.	1. Varilska žica je blokirana na tuljavi.	1. Preverite in po potrebi nastavite tlak napetosti škripca.
Prešibko prebijanje.	1. Prešibak varilni tok. 2. Predolgi električni lok.	1. Povečajte varilni tok in podajanje žice. 2. Cev držite v bližini obdelovanega komada.
Premočno prebijanje.	1. Previsok varilni tok. 2. Prepočasno podajanje žice. 3. Nepravilna razdalja med gorilnikom in obdelovanim materialom.	1. Zmanjšajte varilni tok in hitrost podajanje žice. 2. Gorilnik premikajte mirno in enakomerno. 3. Razdalja šobe od obdelovanega komada mora biti med 8 - 10 mm.

Kontrola in vzdrževanje

Vzdrževanje kompleta gibkih cevi

Redno vzdržujte gibke cevi, da lahko brezhibno delujejo in spolnjujejo svojo funkcijo. Na plinsko šobo redno nanašajte poseben zaščitni sloj ustreznega sredstva (v razpršilcu) in jo redno čistite.

V tem primeru storite sledeče (glej sliko 16):

1. Snemite šobo (1) tako, da jo pomaknete naprej.
2. Očistite šobo – strgajte prežgan material na njej.
3. Nanesite zaščiten sloj razpršilca na šobe.
4. Zarjavelo šobo obvezno zamenjajte z novo.

Vzdrževanje tokovne šobe

V tem primeru storite sledeče (glej sliko 16):

1. Snemite šobo (1) tako, da jo pomaknete naprej.
2. Nato odvijte tokovno šobo (2)
3. Preverite, če odprtina, skozi katero je napeljana žica, ni preširoka, oz. še pred montažo jo zamenjajte z novo.
4. Pritisnite na gumb gibke cevi tako, da se žica pomakne, nato pa šobo ponovno montirajte.

Vzdrževanja držaja šobe

V tem primeru storite sledeče (glej sliko 16):

1. Odprtine za spuščanje plina so lahko zamašene; v teh primerih priporočamo, da šobo demontirate – potegnite jo dol (1).
2. nato odvijte tokovno šobo (2),

3. odvijte razdelilnik plina (3) in ga zamenjajte z novim.

Varnostni napotki za preglede in vzdrževanje

Le redno vzdrževan in pravilno negovan aparat je lahko učinkovit delovni pripomoček. Malomarna nega in vzdrževanje sta lahko vzrok neželenih in nenadnih poškodb.

Plan nadziranja in vzdrževanja

Časovni interval	Opis	Druge podrobnosti
Redno	<ul style="list-style-type: none">Vzdrževanje kompleta gibkih cevi (pihanje in čiščenje zračnice vodila žice, škripca za podajanje žice, plinske šobe in razdelilnika plina).	

Servis

Ali imate **tehnična vprašanja? Reklamacijo? Ali potrebujete rezervne dele ali nova navodila za uporabo?**

Na naši spletni strani www.guede.com Vam bomo v oddelku **Servis** hitro pomagali. Prosimo, pomagajte nam, da bomo lahko mi pomagali vam. Da lahko Vašo napravo v primeru reklamiranja identificiramo, prosimo, da nam pošljete serijsko številko, št. naročila in leto izdelave. Vse navedene podatke boste našli na tipski etiketi. Da imate vse navedene informacije pri roki, jih prosim vnesite tu:

Serijska številka:

Številka naročila:

Leto izdelave:

Telefon: +49 (0) 79 04 / 700-360

Telefaks: +49 (0) 79 04 / 700-51999

E-pošta: support@ts.guede.com

Pomembna informacija za stranke

Opozarjamo Vas, da napravo v času garancije ali izven nje vračate zavito v originalnem ovitku. S tem ukrepom se učinkovito prepreči odvečno škodovanje pri transportu ali spornemu reševanju. Naprava je optimalno varovana samo, če je zavita v originalni ovitek in tako je možna tekoča obdelava.

Prije prvog stavljanja stroja u rad neophodno je pročitati sve informacije i upute navedene u Naputku za uporabu.

A.V. 1

Dodatno tiskani materijali, i u skraćenoj verziji, podložni su odobrenju.
Pridržano pravo na tehničke izmjene.

Uređaj

Aparati za ručno zavarivanje u zaštitnoj plinskoj atmosferi s automatskim dodavanjem žice omogućavaju spajanje metalnih dijelova taljenjem ivica spajanih dijelova i dodatnog materijala. Taljenje materijala izazvano je električnim lukom koji nastaje između varenog materijala i metalne žice koja se kontinuirano izvlači iz kraja gorionika i služi kao dodatni materijal za spajanje varenih dijelova. Veća struja za varenje omogućava zavarivanje dubljih limova. U slučaju nepoštivanja ovih uputa ne snosimo nikakvu odgovornost za nastale štete.

Aparat za zavarivanje u zaštitnoj plinskoj atmosferi MIG 155/6W

Kompaktni aparat za zavarivanje više klase za kućne majstore. Zahvaljujući 6 stupnjeva za podešavanje prikladan je i za problematično zavarivanje. S lagano podesivim dodavanjem odnosno izvlačenjem žice i bogatim priborom.

Oprema:

Zaštitna maska za varenje i redukcijski ventil sa dva pokazivača tlaka. Uključujući 2 stražnja kotača straga, zaštitom od toplotnog preopterećenja, sa setom crijeva duljine 2 m.

Obim isporuke

MIG 155 6W Slika br. 1

1. Aparat za zavarivanje u zaštitnoj plinskoj atmosferi MIG 155/6W
2. Kabel za uzemljenje
3. Komplet crijeva
4. Redukcijski ventil
5. Mrežni kabao
6. Zaštitna maska

Jamstvo

Garantni rok je 12 mjeseci prilikom industrijske uporabe, a 24 mjeseca za potrošača i počinje na dan prodaje uređaja.

Jamstvo se odnosi samo na nedostatke, koji su nastali zbog kvarnog materijala ili putem proizvodnje. Neophodno je, da se prilikom reklamacije dopremi i račun, koji mora biti potpisan od strane prodavača i obilježen datumom te pečatom prodavaonice.

U okvir jamstva ne spadaju kvarovi, koji bi nastali putem nepravilne uporabe kao npr.: preopterećenje stroja, rukovanje silom odnosno zbog štetnog dodira sa stranim predmetima.

Opće upute za sigurnost na radu

Prije prve uporabe uređaja pročitajte ove upute za uporabu. U slučaju bilo kakve sumnje ili problema s priključivanjem ili rukovanjem s aparatom obratite se proizvođaču (klijentski servis).

RADI OČUVANJA VISOKOG STUPNJA SIGURNOSTI APARATA POSVETITE POZORNOST SLIJEDEĆIM UPUTAMA:

UPOZORENJE!

Vrijeme uključivanja

Snaga aparata izražena je parametrima „Einschaltdauer/Vrijeme uključivanja“ (ED%) na tipskoj pločici aparata, dakle omjer vremena varenja i vremena hlađenja. Ovaj faktor se mijenja, kod istog aparata, ovisno o opterećenju, dakle ovisno o struji zavarivanja. Prema ovom faktoru možemo utvrditi koliko dugo može aparat raditi, s navedenim parametrima struje i opterećenja, i odnosi se uvijek na vremenski interval od 10 minuta. Kod struje za zavarivanje za ED 60% aparat funkcionira (npr.) neprekidno 6 minuta, nakon ovog vremenskog intervala slijedi tzv. prazna faza radi hlađenja unutarnjih dijelova aparata, i zatim je ponovo aktivirana zaštita od pregrijavanja.

Korištenje aparata za zavarivanje kao i sami radovi zavarivanja mogu biti opasni ne samo za osobu koja rukuje aparatom već i za osobe u okolini mjesta zavarivanja. Osoba koja rad s aparatom za zavarivanje je zbog toga u svim slučajevima dužna ne samo pročitati upute navedene u ovom Naputku za korištenje, već i poznavati i pridržavati se ovih uputa i propisa. Neophodno je stalno voditi računa o tome da djelatnik koji je osposobljen za siguran rad i koji se strogo pridržava propisa i svojih obveza na radnom mjestu, jest najbolja prevencija ozljeda na radu. Prije priključivanja, pripreme, korištenja ili prijevoza aparata za zavarivanje potrebno je pročitati propise navedene u ovom tekstu i strogo ih se pridržavati.

INSTALACIJA UREĐAJA

- Instalacija i održavanje aparata za zavarivanje smije se vršiti isključivo u skladu s važećim lokalnim propisima.
- Redovito provjeravajte stupanj istrošenosti kablova spojinih elemenata i utičnica. Oštećene dijelove treba odmah zamijeniti novim. Osigurajte održavanje aparata u redovitim intervalima. Koristite samo kablove odgovarajućeg presjeka.
- Kabel za uzemljenje priključite što najbliže mjestu zavarivanja.
- Aparat za zavarivanje ni u kom slučaju ne koristiti u vlažnoj sredini. Osigurajte da radno mjesto bude savršeno suho te da budu suhi i predmeti koji se nalaze na radnom mjestu, uključujući sam aparat za varenje.

OSOBNA ZAŠTITA DJELATNIKA I ZAŠTITA TREĆIH OSOBA

Prilikom zavarivanja se na radnom mjestu stvara toplina i zračenje pa je neophodno osigurati odgovarajuću zaštitu djelatnika uz upotrebu odgovarajućih sredstava za osobnu zaštitu, te poduzeti mjere sigurnosti za zaštitu trećih osoba u okolini radnog mjesta.

Nikad ne izlažite sebe ni treće osobe djelovanju električnog luka ili užarenog metala bez potrebne zaštite.



Osigurajte odsisavanje nastalog dima odnosno odgovarajuće provjetranje mjesta zavarivanja.

PREVENTIVNE MJERE ZA ZAŠTITU OD POŽARA I EKSPLOZIJE

Vrući komadići troske mogu uzrokovati požar. Požar i eksplozija predstavljaju dodatnu opasnost. To je moguće izbjeći poštivanjem slijedećih propisa:

- Nikad ne koristite aparat za zavarivanje u neposrednoj blizini lako zapaljivih materijala ko što su drvo piljevine, lakovi, otapala, benzin, petrolej, zemni plin, plin, acetilen, propan i slični materijali - lako zapaljive materijale uklonite sa radnog mjesta ih zaštitite od kontakta s iskrama.
- Za suzbijanje požara neophodno je imati na raspolaganju odgovarajući aparat za gašenje požara na radnom mjestu.
- Zabranjeno je variti ili rezati zatvorene posude ili cijevi.
- Zabranjeno je variti ili rezati posude ili cijevi čaki i kada otvorene, ako sadrže ili su sadržavale materijale koji mogu uslijed djelovanja topline ili vlage eksplodirati ili izazvati druge opasne reakcije.

INSTALACIJA APARATA ZA ZAVARIVANJE

Prilikom instaliranja aparata za zavarivanje neophodno je pridržavati se slijedećih propisa:

- Zavarivač mora imati slobodan pristup upravljačkim elementima i priključcima aparata za zavarivanje.
- Aparat za zavarivanje ne smije biti instaliran u tijesnim prostorijama: Vrlo važno je osigurati odgovarajuće ventiliranje odnosno hlađenje aparata za zavarivanje. Aparat za zavarivanje ne instalirajte u jako zaprašenim ili prljavim prostorijama gdje bi aparat mogao usisati prašinu ili druge predmete.
- Aparat za zavarivanje (uključujući kablove) ne smije sprječavati prolaz kroz prostoriju niti smije sprječavati ostale djelatnike u radu.
- Aparat za zavarivanje se smije koristiti samo na ravnoj podlozi, za rad aparata potrebno je koristiti plinsku bocu koja mora biti na odgovarajući način osigurana.

Upute za slučaj nužde

Osigurajte prvu pomoć prema vrsti ozljeda i što najbrže potražite stručnu liječničku pomoć. Oštećenu osobu čuvajte od drugih opasnosti i pomirite ga. **Za slučaj eventualnih nezgoda i ozljeda na radu, na radnom mjestu mora biti uvijek na raspolaganju priručna ljekarna za pružanje prve pomoći u skladu sa standardom DIN 13164. Nakon korištenja određenog materijala iz priručne ljekarne neophodno je isti odmah dopuniti. Trebate li pomoć, navedite slijedeće podatke:**


1. Mjesto nezgode
2. Vrsta nezgode
3. Broj ozlijeđenih osoba
4. Vrsta ozljede

Oznake na uređaju





Značenje simbola

U ovom naputku i/ili na stroju koriste se slijedeći simboli - ideogrami:






Sigurnost proizvoda:

					
Proizvod je u skladu s odgovarajućim normama Europske zajednice.					

Zabrane:

					
Opća zabrana (zajedno sa drugim ideogramom)	Zabranjeno je korištenje vatre, otvorenog izvora svjetla i pušenje.	Ne vucite za kabao	Aparat za zavarivanje se ne smije koristiti u mokroj sredini.		




Upozorenje!

					
Upozorenje/Pažnja	Upozorenje na opasnost od ozljeda uslijed strujnog udara	Upozorenje-opasnost od spotaknuća	Opasnost od plinova, štetim po zdravlje.	Upozorenje na vruću površinu	




Naredbe:

					
Upotrijebjavajte zaštitne cipele	Koristite zaštitne rukavice.	Koristiti zaštitnu odjeću.	Koristite masku za zaštitu lica.	Prije otvaranja izvucite utikač iz utičnice	Prije rada sa strojem pažljivo pročitajte ovaj naputak za uporabu.





Zaštita okoliša:

					
Otpad ne bacajte u okolini radnog mjesta, nakon sortiranja osigurajte stručnu likvidaciju otpada.	Ambalažu od kartona možete predati centru za reciklažu otpada.	Električni ili elektronski aparati za zavarivanje koji su oštećeni ili namijenjeni za likvidaciju moraju biti likvidirani na mjestima određenim za likvidaciju otpada ove vrste.			




Pakiranje:

					
Čuvajte od utjecaja vlage	Smjer na ambalaži prema gore.	Pozor! Krhki tovar!			

Tehnički podaci:

					
Priključenje na mrežu	Težina	230 V	400 V		

Specifične informacije za ovaj proizvod:

					
Transformator za varenje	Osiguranje mreže	Toplotna zaštita			

Korištenje uređaja sukladno njegovoj namjeni

Aparat za zavarivanje u zaštitnoj plinskoj atmosferi namijenjen za termičko spajanje željeznih – metalnih dijelova taljenjem njihovih ivica uz dodatak dodatnog materijala.

Pomoću ovog stroja moguće je vršiti samo takve radove, za koje je uređaj namijenjen a koji su opisani u naputku za uporabu stroja.

Sekundarna opasnost i zaštitne mjere

Mehanička sekundarna opasnost

Opasnost	Opis	Zaštitne mjere	Sekundarna opasnost
Probijanje, ubod	Može doći do probadanje ruku žicom za varenje.	Koristite zaštitne rukavice odnosno čuvajte ruke na dovoljnoj udaljenosti od izlaza žice.	
Prskanje tečnosti	Kapi prskajućeg metala kod zavarivanja mogu uzrokovati opekotine.	Nosite zaštitnu odjeću i masku za zaštitu lica.	

Sekundarna opasnost električnog udara

Opasnost	Opis	Zaštitne mjere	Sekundarna opasnost
Neposredan kontakt sa dijelovima pod naponom	Direktan kontakt sa vlažnim rukama može uzrokovati ozljede uslijed strujnog udara.	Spriječite dodir vlažnim rukama i osigurajte dobro uzemljenje uređaja.	

Toplotna sekundarna opasnost

Opasnost	Opis	Opis	Sekundarna opasnost
Opekotine, smrztotine	Kontakt s mlaznicom crijeva ili obratkom odnosno varenim predmetom može uzrokovati opekotine.	Nakon zavarivanja pričekajte dok se mlaznica crijeva i varen predmet ne ohlade. Upotrebljavajte zaštitne rukavice	

Opasnost od zračenja

Opasnost	Opis	Zaštitne mjere	Sekundarna opasnost
Infra crveno i ultra ljubičasto svjetlo u vidnom spektru	Električni luk zrači infracrvene i UV zrake.	Kod zavarivanja uvijek koristite odgovarajuću masku za zaštitu lica, zaštitno odijelo i zaštitne rukavice.	

Opasnosti od materijala i ostalih tvari

Opasnost	Opis	Zaštitne mjere	Sekundarna opasnost
Dodir udisanje	Dugotrajno udisanje plinova nastalih kod zavarivanja može biti štetno po zdravlje.	Pri radu koristite odgovarajuće postrojenje za odsisavanje prašine i plinova ili radite u prostorijama s dobrim provjetravanjem. Izbjegavajte direktno udisanje plinova.	
Vatra ili eksplozija	Usijani vrući komadići šljake i varnice mogu predstavljati uzrok požara.	Aparat za zavarivanjem nikad ne koristite u potencijalno eksplozivnoj sredini.	

Ostale opasnosti

Opasnost	Opis	Zaštitne mjere	Sekundarna opasnost
Klizanje, spotaknuće ili pad osoba	Kablovi i crijeva mogu predstavljati uzrok spotaknuća i padova.	Održavajte čistoću na radnom mjestu.	

Likvidacija

Upute za likvidaciju ovog uređaja proizlaze iz navedenih piktograma, koji se nalaze na njegovom kućištu na stroju na omotaču. Objašnjenja značenja pojedinačnih ideograma ćete naći u poglavlju „Oznake na stroju“.

Likvidacija transportne ambalaže

Ambalaža štiti uređaj od oštećenja tijekom prijevoza. Materijal ambalaže odabran je s obzirom na zaštitu okoliša i način likvidacija, što znači da materijal ambalaže može biti recikliran.

Vraćanjem ambalaže u novi ciklus ponovne upotrebe štitite sirovine i doprinosite smanjenju troškova likvidacije i postupanja s otpadom.

Dijelovi ambalaže (npr. folije Styropor®) mogu biti opasne za djecu. **Postoji opasnost od gušenja!**

Dijelove ambalaže čuvajte van dosega djece i što prije likvidirajte.

Preporuke prije upotrebe

Prije upotrebe uređaja mora korisnik pažljivo pročitati ove upute za korištenje.

Kvalifikacija

Osim detaljne upute od strane stručnjaka u vezi korištenja ovog uređaja nije potrebna druga kvalifikacija.

Minimalna starost osoblja stroja

Sa crpkom smiju raditi samo osobe koje su napunile 18 godina.
Iznimka kod korištenja aparata za zavarivanje maloljetnim osobama jest primjena aparata u pripremi u okviru stručne sprema radi postizanja praktičnog znanja pod nadzorom voditelja praktične obuke.

Obuka

Korištenje aparata za zavarivanje je moguće samo nakon odgovarajuće obuke. Specijalna obuka nije neophodna.

Tehnički podaci

MIG 155/6W - #20072	
Napon	230 V
Frekvencija	50 Hz
Maksimalna snaga mreže	5,7 kVA
Osigurač	16 A
Napon u praznom hodu	36 V
Obim regulacije	25 -120 A
Vrijeme uključivanja	120 A ~ 10 % 75 A ~30 %
Maks. debljina žice	0,6 -1,0 mm
Klasa izolacije	H
Tip zaštite od prekostruje	IP 21 S
Brzine	6
Težina približno	28 kg
Art. br.	20072

Prijevoz i skladištenje



Upozorenje: Aparat za zavarivanje može se koristiti i skladištiti samo u radnom položaju (na ravnoj podlozi).
Uzimajte u obzir simbole upozorenja navedene na ambalaži!
Osigurajte da plinska boca bude dobro pričvršćena i zatvorena.

Montaža i prvo stavljanje u pogon

Montažni sklop 1 – Montaža kotača aparata za zavarivanje: Slika br. 2, Slika 3, Slika br. 4, Slika 5

Montažni sklop 2 - Montaža ručke aparata za zavarivanje: Slika br. 6

Montažni sklop 3 – instalacija plinske boce: Slika br. 7, Slika 8

Montažni sklop 4 - montaža štitnika za varenje: Slika br. 9, Slika 10

Sigurnosne upute za prvo stavljanje u rad Slika br. 11

1. Zaštitna kaciga za varioce
 2. Zaštitna pregača za varioce
 3. Zaštitne rukavice a za varioce
- Osigurajte dovoljno osiguranje električnog priključka.
 - Koristite pripisano radno odijelo (slika11).
 - Osigurajte da se u zoni rada s aparatom za zavarivanje odnosno u zoni opasnosti ne zadržavaju druge osobe.
 - Provjerite da li se na radnom mjestu ne nalaze zapaljivi materijali.
 - Stavite konektor u odgovarajuću utičnicu, koja mora biti zaštićena rastalnim osiguračem ili zaštitnom sklopkom.
 - Priključni kabel za dovod električne struje i eventualni produžni kablovi moraju imati dovoljan presjek.
 - UPOZORENJE! Električna sigurnost je garantirana samo ako je aparat za zavarivanje ispravno priključen na učinkovito uzemljenje u skladu s važećim propisima za električna postrojenja.
 - Provjerite da li korišteni mrežni napon i frekvencija odgovaraju podacima navedenim na tipskoj pločici aparata.

Postupak

Montažu pojedinačnih dijelova stroja vršite u navedenom redosljedju.
Osigurajte ispravan raspored montažnih dijelova prema slikama. Aparat za zavarivanje još nije funkcionalan. Otvorite dotok plina 5-7 l/min. Izlaz plina štitite od udara vjetra. Osim toga je neophodno pridržavati se slijedećih uputa: Prvi stupnjevi gumba 1-2 služe za varenje tankozidnih limova, dok se drugi stupnjevi koriste za varenje debljih limova. Kod svake izmjene stupnja varenja neophodno je podesiti i brzinu dodavanja odnosno izvlačenja žice. Ako se prilikom varenja na kraju žice stvori, neophodno je povećati brzinu izvlačenja žice, i ako osjetite povećan tlak žice prema crijevu, neophodno je smanjiti brzinu izvlačenja žice. Budući da su vareni dijelovi vrlo vrući, za manipulaciju s obratkom

i za otklanjanje slojeva sa kraja gorionika uvijek koristite kliješta. Čim je električni luk upaljen, držite crijevo pod kutom oko 30° u odnosu na vertikalu.

Navlačenje žice za varenje. Slika br. 13

1. Otvorite gornji poklopac i osigurajte ga sigurnosnim štapićem.
2. Ubacite namot sa žicom za zavarivanje tako da bude omogućeno ravno uvlačenje žice u podavač žice.

Upozorenje: Pazite da ne dođe do odmatanja žice sa namota te da kraj žice bude ravan i bez hrapavim mjesta. Otpor namota možete podesiti pomoću matice u centru.

- 3) Otvorite okretni gumb (slika 13 - A)
- 4) Podignite element stremena (slika 13 - F).
- 5) Provjerite da li utori na namotu za dodavanje žice odgovaraju promjeru žice, prema potrebi okrenite okretnu ručku (slika 13 - B) protiv smjera vrtnje kazaljke na satu, izvadite kolotur i stavite u ispravan utor. Sada namjestite stremen (slika 13 - F) i zatežite okretni gumb (slika 13 - A) sve dok se žica ne bude ravnomjerno namatala. Ako žica kliže po koloturima, gumb još više zategnite. Upozorenje: Ne zatežite ga previše, preveliki tlak na koloturima može oštetiti motor za izvlačenje žice.
- 6) Sada uključite aparat za zavarivanje.
- 7) Nakon što provjerite da li ste poduzeli sve sigurnosne mjere, podesite gumb (slika 21 1) na stupanj 1 i regulator dodavanja žice (slika 21/2) podesite na stupanj 1.
- 8) Skinite plinsku i strujnu diznu i pritiskom prekidača na crijevu uključite izvlačenje žice (crijevo pritom mora biti napregnuto, slika 18). Zatim ponovo namjestite strujnu i plinsku diznu.
- 9) Podesite potrebnu količinu plinu na armaturi plinske boce.

Savjet: (0,6 mm - žica → 6 l/min); (0,8 mm - žica → 8 l/min); (1,0 mm - žica → 10 l/min)

- 10) Aparat za zavarivanje je sada spreman za varenje.

Opće informacije o varenju u zaštitnoj plinskoj atmosferi

Aparat za zavarivanje nalazi svoju primjenu uglavnom u radionicama, univerzalan je, koristi se za varenje ne samo tankih već i debljih limova. Uvijek važi načelo da što više ima aparat za zavarivanje stupnjeva varenja to bolje je iskoristiv za varenje limova.

Neophodan pribor: mješavina plinova Co 2/Argon, žica za varenje, zaštitna maska za lice, redukcijski ventil. Prikladan je i za varenje aluminija i VA plemenitog čelika, uz primjenu plina i žice. (Čist argon/VA-žica/aluminijska žica), potencijometar.

Rukovanje

MIG 155 6W Slika br. 21

1. Podešavanje stupnjeva zavarivanja
2. Podešavanje brzine pomicanja žice
3. Priključenje crijeva
4. Priključenje stezaljke za uzemljenje
5. Utičnica za priključenje na mrežu
6. Kontrolno svjetlo „toplotna zaštita“
7. Kontrolno svjetlo «rad»

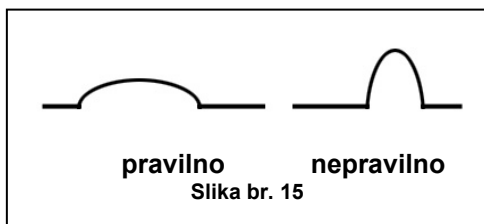
Sigurnosne upute za osoblje stroja

- Prije uporabe uerđaja obavezno pročitajte upute navedene u Uputama za uporabu.
- Pridržavajte se svih sigurnosnih uputa navedenih u naputku za korištenje.
- Pri radu se ponašajte odgovorno prema ostalim osobama.
- **Upozorenje! Nikad ne koristite korodiranu žicu za zavarivanje.**

Upute korak po korak

U zoni zavarivanja ne smije se nalaziti rđa i lak. Kod zavarivanja uvijek koristite odgovarajuću masku za zaštitu lica, zaštitno odijelo i zaštitne rukavice. Kut set crijeva u odnosu na položaj varenog komada trebao bi biti oko 30 stupnjeva.

1. Izbrusite i ispolirajte veliku površinu na obratku u području šava za priključenje stezaljke za uzemljenje.
2. Sada pričvrstite stezaljku za uzemljene na pripremljeno mjesto na obratku.
3. Podesite potrebnu količinu plinu na armaturi plinske boce.
4. **Savjet:** (0,6 mm - žica → 6 l/min); (0,8 mm - žica → 8 l/min); (1,0 mm - žica → 10 l/min)
5. Ako imate na sebi kompletno radno odijelo, možete početi s zavarivanjem.



Savjet: Prije početka zavarivanja izvršite probni var radi testiranja optimalne podešenosti aparata i postizanje optimalnog rezultata.

Slika 15

Parametri zavarivanja su optimalno podešeni ako se prilikom rada čuje ravnomjerni šum i zavareni šav dobro napravljen i pričvršćen na materijal – to znači da je relativno plosnat.

Savjeti za zavarivanje

Kvar	Uzrok i način otklanjanja	Primjer
Obradak je iskrivljen	<ol style="list-style-type: none"> 1. Neispravna priprema zavarenog spoja 2. Poravnati krajeve i fiksirati (pričvrstiti) za zavarivanje 	
Nadvišenje vara	<ol style="list-style-type: none"> 1. Premali napon u praznom hodu 2. Preniska brzina zavarivanja 3. Pogrešni kut prislomljenog gorionika za varenje 4. Predebela žica 	
Mali sloj metala	<ol style="list-style-type: none"> 1. Previsoka brzina zavarivanja 2. Prenizak napon za brzinu zavarivanja 	
Oksidiran izgled zavarenog spoja	<ol style="list-style-type: none"> 1. Variti u udubljenju kod dugog električnog luka 2. Podesiti napon 3. Žica je iskrivljena ili previše viri iz vodilice žice 4. Neispravna brzina dodavanja žice 	
Nedovoljan var korijen	<ol style="list-style-type: none"> 1. Neravnomjerna ili nedovoljna udaljenost 2. Pogrešni kut prislomljenog gorionika za varenje 3. Istrošena cijev vodilice žice 4. Preniska brzina dodavanja žice ili brzinu zavarivanja 	
Zavareni spoj	<ol style="list-style-type: none"> 1. Previsoka brzina dodavanja žice 2. Pogrešni kut prislomljenog gorionika za varenje 3. Prevelika udaljenost 	

U zoni zavarivanja ne smje se nalaziti rđa i lak. Gorionik je odabran prema vrsti materijala. Preporučljivo je prvo isprobati jačinu struje na otpadnom materijalu.

Kvarovi – Uzroci – otklanjanje kvarova

Kvar	Uzrok	Način uklanjanja
Povremeni ispadi struje za zavarivanje	<ol style="list-style-type: none"> 1. – Zaštita od prekomjerne temperature je isključila aparat zbog preopterećenja. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zaštita od prekomjerne temperature izvršit će automatski reset nakon što se ohladi transformator (otprilike nakon 10 minuta, paziteva ED!)
Nema struje za zavarivanje. Aktiviran zaštitni prekidač ili RCD	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ispad mrežnog osigurača 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dajte osigurač na pregled 2. Uključite zaštitni prekidač 3. Uključite RCD
Nema struje za zavarivanje.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Loš kontakt između stezaljke za uzemljenje i zavarivanog predmeta 2. Greška kabla za uzemljenje ili vodova za uzemljenje 3. Greška vodova gorionika 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Očistiti i izbrusiti područje koje ćete variti i površinu zavarivanog predmeta 2. Popraviti ili zamijeniti kabel za uzemljenje 3. Popraviti ili zamijeniti gorionik .
Motor za dodavanje žice ne funkcionira, kontrolno svjetlo je uključeno.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Osigurač je pregorio. 2. Zupčasti vijenac je u kvar ili je blokiran. 3. Defekt motora. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zamijenite osigurač 2A 2. Zamijeniti zupčasti vijenac. 3. Zamijeniti motor (obratite se klijentskom servisu).
Motor za dodavanje žice ne funkcionira, koloturi se ne okreću.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Neispravno podešen pritisak na kolotur 2. Na strujnoj mlaznici gorionika se nalazi nečistoća, prašina i sl. 3. Plinska dizna je u kvaru. 4. Žica je iskrivljena. 5. Duša vodilice žice je onečišćena ili oštećena. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Podesite pritisak kolotura na ispravnu vrijednost. 2. Očistite kontaktnu cijev aparata za zavarivanje. Za čišćenje koristite zračni kompresor, u slučaju jako onečišćenja cijev zamijenite novom. 3. Zamijenite plinsku diznu i provjerite šiljak. 4. Provjerite pritisak kolotura, eventualno ga ispravno podesite. 5. očistiti komprimiranim zrakom i eventualno dajte zamijeniti set crijeva.
Neredovito dodavanje žice za zavarivanje.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nečistoća na vodilici žice za zavarivanje. Plinska dizna je istrošena ili u kvaru. 2. Plinska dizna je začepljena. 3. Neka prepreka sprječava okretanje kolotura za dodavanje žice. 4. Koloturi za dodavanje žice su deformirani. 5. Neispravna napetost žice. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Očistite vodilice žice aparata za zavarivanje komprimiranim zrakom. 2. Zamijenite plinsku diznu ili kontaktnu cijev. 3. Očistite ili zamijenite plinsku diznu. 4. Očistite koloture za dodavanje žice 5. Zamijenite koloture za dodavanje žice. 6. Podesite napinjanje žice na ispravnu vrijednost.
Nestabilno gorenje električnog luka.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pogrešna podešenost brzine žice. 2. Nečistoće na mjestu zavarivanja. 3. Plinska dizna je istrošena ili u kvaru. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Brzinu izvlačenja žice podesite prema preporučenim parametrima. 2. Zavarivanu površinu očistite ili ispolirajte.

		3. Zamijenite plinsku diznu i provjerite šiljak.
Poroznost zavarenog spoja.	1. Nema plina. 2. Držač dizne je začepljen. 3. Korozija materijala ili je materijal vlažan. 4. Gorionik je previše udaljen ili ga držite pod neispravnim kutom u odnosu na položaj varenog predmeta.	1. Otvorite plin i podesite dovod plina. 2. Očistite ili zamijenite plinsku diznu. 3. Dobro pripremite mjesto za zavarivanje ili povećajte dovod plina. 4. Materijal očistite ili ispolirajte. 5. Udaljenost između plinske dizne i zavarivanog predmeta mora biti najmanje 8-10 mm i crijevo je potrebno držati pod kutom od 30°. 6. Provjerite gumeno crijevo, priključak i instalaciju seta crijeva. – Plinsku diznu stavite pritiskanjem u ispravan položaj.
Žica za zavarivanje se zaustavlja u blizini dizne	1. Dizna je istrošena 2. Žica za zavarivanje je istrošena 3. Preniska brzina dodavanja žice	1. Zamijenite diznu. 2. Provjerite tlak napetosti kolotura. 3. Pridržavajte se uputa za dodavanje žice.
Neravnomjeran tlak kod zavarivanja	1. Žica za zavarivanje je blokirana na namotu.	1. Provjerite i eventualno podesite tlak napetosti kolotura.
Preslab prodor	1. Preniska struja zavarivanja. 2. Predugačak električni luk	1. Povećajte struju za zavarivanje i dodavanje žice. 2. Crijevo držite u blizini zavarivanog predmeta.
Prejak prodor	1. Prejaka struja zavarivanja 2. Presporo dodavanje žice 3. Neispravna udaljenost gorionika od zavarivanog predmeta.	1. Smanjite struju za zavarivanje i dodavanje žice. 2. Gorionik pomičite mirno i ravnomjerno. 3. Udaljenost mlaznice od zavarivanog predmeta mora biti 8-10 mm.

Inspekcija i održavanje

Održavanje kompleta crijeva

Radi osiguranja besprijekornog funkcioniranja neophodno je redovno održavanje. Na plinsku diznu je potrebno nanijeti sprejem zaštitni sloj i očistiti od unutarnjih taloga.

U ovom slučaju je potrebno izvršiti slijedeće radnje (vidi sliku 16):

1. Skinuti diznu (1) povlačenjem prema naprijed.
2. Očistiti diznu od taloga troske nastale kod zavarivanja.
3. Na diznu nanosite zaštitni sprej.
4. Ako je dizna korodirana, mora biti zamijenjena novom.

Održavanje dizne

U ovom slučaju je potrebno izvršiti slijedeće radnje (vidi sliku 16):

1. Skinite diznu (1) povlačenjem prema nazad
2. Odvijte diznu (2)
3. Provjerite da li otvor za prolaz žice nije previše dug, širok, eventualno ga prije ponovne montaže zamijenite novim.
4. Pritisnite gumb na crijevu tako da izađe žica iz otvora, zatim ponovo montirajte diznu.

Održavanje gorionika dizne.

U ovom slučaju je potrebno izvršiti slijedeće radnje (vidi sliku 16):

1. Otvori za ispuštanje plina mogu biti ponekad malo začepljeni ili onečišćeni, u takvom slučaju je neophodno skinuti plinsku diznu (1),
2. zatim odvijte diznu (2),
3. odvrniti razdjeljivač plina (3) i zamijeniti novim.

Sigurnosne upute za tehničke preglede i održavanje

Samo redovito održavanje aparata za zavarivanje će Vam osigurati nesmetan rad. Nedovoljna njega i održavanje može biti uzrok nepredvidivih ozljeda i povreda.

Plan kontrola i održavanja

Vremenski interval	Opis	Eventualne napomene
Redovito	<ul style="list-style-type: none">Održavanje kompleta crijeva (čišćenje komprimiranim zrakom i čišćenje unutrašnjosti vodilice žice, kolotura za dodavanje žice, plinske dizne i razdjeljivača plina)	

Servis

Imate li tehnička pitanja? Želite podnijeti reklamaciju? Potrebni su Vam rezervni dijelovi ili naputak za upotrebu? Na našem homepage www.guede.com u sekciji Servis ćemo Vam pomoći, brzo i bez nepotrebne papirologije. Molimo Vas da nam pomognete pomoći Vam. Radi jednostavne identifikacije Vašeg stroja u slučaju podnošenja reklamacije, potreban nam je serijski broj proizvoda, broj za narudžbu te godina proizvodnje. Svi ovi podaci navedeni su na tipskoj pločici stroja. Kako biste imali ove podatke uvijek pri ruci, upišite ih, molim, u dole navedena polja.

Serijski broj:

Broj za narudžbu:

Godina proizvodnje:

Tel.: +49 (0) 79 04 / 700-360

Fax: +49 (0) 79 04 / 700-51999

E-Mail: support@ts.guede.com

Važna informacija za korisnika

Proizvod uvijek vraćajte u originalnoj ambalaži ako je u pitanju servis u sklopu garancije. Pomoću ove bezbjednosne mjere učinkovito spriječite oštećenje prilikom transporta i njegovog spornog rješavanja. Uređaj je optimalno zaštićen samo, kada se nalazi u originalnoj ambalaži, čime se osigurava tekuća obrada.

Преди да въведете апарата в експлоатация, прочетете си моля внимателно това ръководство за обслужване.

A.V. 1

Допечатки, дори и частични, изискват одобрение.
Техническите промени са запазени.

Апарат

Заваръчните апарати за ръчно заваряване в защитна газова среда с автоматично подаване на телта позволяват съединяването на метални части чрез разтопяване на съединяваните кантове и топящият се електрод. Разтопяването е предизвикано от електрическа дъга, която се образува между заварявания материал и металната тел (електрод), непрекъснато подавана от края на горелката и служеща като добавъчен материал при съединяването на частите. По-силен заваръчен ток позволява заваряването на по-дебели ламарини. Не отговаряме за възникнали щети предизвикани от неспазването на тези инструкции.

Заваръчен апарат заваряващ в защитна газова среда MIG 155/6W

Компактен заваръчен апарат от по-висока класа за домашни майстори. Наличието на 6 степени за регулация позволяват и използването му при проблематични заварки. С плавно регулиране на тепододаването и богато оборудване.

Оборудване:

Заварочна маска и редуцирвентил с един манометър. Включително 2 търкалящи се колелца отзад, защита против топлинно претоварване и шлангов комплект с дължина 2 м.

Принадлежности на доставката

MIG 155/6W Фиг. 1

1. Заваръчен апарат за заваряване в защитна газова среда MIG 155/6W
2. Заземяващ кабел (маса)
3. Шлангов комплект
4. Редуцирвентил
5. Кабел за мрежата
6. Заварочна маска

Гаранция

Гаранционния срок представлява 12 месеца при промишлена употреба, 24 месеца за потребители и започва от деня на закупуване на уреда.

Гаранцията се отнася изключително за недостатъци причинени поради дефект на материала или фабричен дефект. При рекламация в гаранционния срок е необходимо да се прибави оригинален документ за покупка с дата на продажбата.

От право на гаранция са изключени непрофесионална употреба като напр. претоварване на уреда, употреба със сила, увреждане поради чужда намеса или от чужди предмети, неспазването на упътването за употреба и монтаж и нормалното износване.

Всеобщи мерки за безопасност

Ръководството за обслужване е необходимо да се прочете изцяло преди първото пускане на апарата. Ако има съмнения относно свързването и работата с апарата, обърнете се към производителя (сервизен отдел).

ЗА ДА ВЪДЕ ГАРАНТИРАНА ВИСОКА СТЕПЕН НА СИГУРНОСТ, СПАЗВАЙТЕ ВНИМАТЕЛНО СЛЕДНИТЕ УКАЗАНИЯ:

ВНИМАНИЕ!

Продължителност на включване

Мощността на апарата се изразява с показателя „Einschaltdauer/Продължителност на включване“ (ED%) поместен на типовата табелка на апарата, тоест отношението между времето за заваряване и времето за охлаждане. Този фактор се променя при един и същ апарат според условията на натоварване, което значи според изразходвания заваръчен ток. Показва, колко време може апаратът с посочения заваръчен ток на натоварване да работи и се отнася винаги спрямо интервала от време 10 минути. Например при заваръчен ток с ED 60% апаратът функционира непрекъснато 6 минути, след това време настъпва празна фаза, необходима за охлаждане на вътрешната част, и след което отново се включва защитата против топлинно претоварване.

Използването на заваръчните апарати и извършването на заваръчни работи може да представлява опасност както за лицето, което с апарата борави, така и за други. Затова лицето обслужващо апарата трябва безусловно не само да прочете мерките за безопасност, които тук са поместени, но трябва да ги знае и спазва. Трябва да се има винаги в предвид, че блогоразумно, добре запознато обслужващо лице, което точно спазва своите задължения, е това най-доброто обезопасяване против травми. Преди свързването, подготовката, използването или транспорта на апарата би трябвало да си прочетете указанията поместени в настоящият текст и да се ръководите според тях.

ИНСТАЛАЦИЯ НА АПАРАТА

- Инсталацията и поддръжката на апарата трябва да се извърши в съответствие с местните норми за безопасност.

- Обръщайте внимание на степента на износеност на кабелите, свързващите елементи и щепселите. Ако са повредени, необходимо е да се сменят. Извършвайте редовна поддръжка на съоръжението. Използвайте само кабели, които имат обозначено сечение.
- Свързвайте заземяващия кабел колкото е възможно по-близо до работното място.
- По-принцип не използвайте апарата във влажна среда. Осигурете не само да бъде сухо работното място около извършваните заварки, но да бъдат сухи и предметите, които се намират там, включително и самия заваръчен апарат.

ЛИЧНА ОХРАНА И ОХРАНА НА ТРЕТИ ЛИЦА

При процеса на заваряване възниква излъчване и горещина, и заради това е необходимо да се подсигури използването на подходящи защитни средства и да се вземат мерки за собствена охрана и охрана на трети лица.

Никога не допускайте, Вие или трети лица, да попаднете под въздействието на електрическата дъга или разтопения метал без необходимата защита.



Погрижете се за аспирация на дима евентуално за доброто проветряване на заваръчното работно място.

ПРЕДОХРАНИТЕЛНИ МЕРКИ ПРОТИВ ПОЖАР И ЕКСПЛОЗИЯ

Горещите части на шлаката и искрите могат да предизвикат пожар. Пожарът и експлозията представляват други опасности. Те могат да се предотвратят ако се спазват следните правила:

- Не използвайте апарата непосредствено близо до лесно горящи материали като дърва, стружки, „бои и лакове“, разтворители, бензин, керосин, природен газ, ацетилен, пропан и други подобни запалителни материали, които трябва да бъдат от работното място и около него отстранени евентуално предпазени от искрите.
- Кото предпазна мярка за погасяване на пожар е необходимо да бъде приготвен наблизко подходящ противогасител.
- Не извършвайте заваръчни или режещи работи на затворени съдове или тръби.
- Не извършвайте заваръчни или режещи работи на съдове или тръби, дори и да са отворени, ако съдържат или съдържали материали, които биха могли под влиянието на топлината или влажността да експлодират или да предизвикат други опасни реакции.

ИНСТАЛАЦИЯ НА ЗАВАРЪЧНИЯ АПАРАТ

При инсталацията на апарата е необходимо да се спазват следните правила:

- Обслужващото лице трябва да има свободен достъп до управляващите елементи и присъединителите на апарата.
- Апаратът не е подходящо да се инсталира в тесни помещения: Много важно е достатъчното проветряване на заваръчния апарат. При инсталацията избягвайте много прашни или мръсни помещения, където апаратът може да засмуче прах или други предмети.
- Апаратът (включително кабелите) не трябва да пречат на движение, нито да пречат на други лица да работят.
- Със заваръчния апарат трябва да се работи само върху равен под и при неговата експлоатация да се използва по подходящ начин укрепена газова бутилка.

Поведение в случай на беда

Окажете при злополука съответната първа помощ и повикайте колкото се може по бързо квалифицирана медицинска помощ. Предпазете пострадалия от други злополуки и го успокойте.

Заради евентуална злополука на работното място винаги трябва да има под ръка аптечка за първа помощ според DIN 13164. Материала, който е взет от аптечката, трябва незабавно да бъде допълнен. Ако изисквате помощ, посочете тези данни:

1. Място на злополуката
2. Вид на злополуката
3. Брой на ранените
4. Вид нараняване

Обозначения на апарата

Обяснение на символите

В това ръководство и/или на апарата са използвани следните символи:






Сигурност на производението:

Произведението отговаря на съответните норми в ЕС					







Забранено:

Забранено, всеобщо (във връзка с друг пиктограм)	Огън, отворен светлинен източник и пушенето са забранени	Забранено е дърпането за кабела	Апаратът да не си използва в мокра среда		




Предупреждения:

					
Предупреждение/внимание	Предупреждение за опасност от електрическо напрежение	Предупреждение-опасност от спъване	Предупреждение за вредни за здравето газове	Предупреждение за опасност от гореща повърхнина	




Разпоредби:

					
Използвайте предпазни обувки	Използвайте предпазни ръкавици	Използвайте предпазни облекла	Използвайте маска за охрана на лицето	Преди отваряне изтеглете щепсела	Преди употреба си прочетете ръководството за обслужване





Охрана на природната среда:

					
Одпадка ликвидирайте специализирано така, че да не вредите на природната среда.	Опаковачен материал от картонаж може да се предаде за рециклиция на вторични суровини.	Дефектни и/или за ликвидация електрически или електронни апарати трябва да се предадат до съответните вторични суровини.			

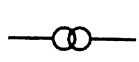
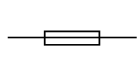

Опаковка:

					
Предпазете от влажност	Опаковката трябва да е ориенторана нагоре	Внимание - крехко			

Технически данни:

					
Присъединение към мрежата	Тегло	230 V	400 V		

Специфични за произведението:

					
Заваръчен трансформатор	Защита на мрежата	Топлинна охрана			

Използване според предназначението

Заваръчен апарат за заварки в защитна газова среда предназначен за топлинно свързване на желязо – метали чрез разтопяване на кантовете с подаване на допълнителен материал.
В случай, че не бъдат спазвани принципите както на всеобщо валидните норми, така и на указанията в това ръководство, производителят не носи отговорност за възникнали щети.

Остатъчни опасности и предпазни мерки

Механически остатъчни опасности

Опасност	Описание	Предпазни мерки	Остатъчни опасности
Пробождане, убождане	Ръцете могат да бъдат прободени от телта	Да се използват защитни ръкавици или да се държат ръцете на безопасно разстояние от изхода на телта	
Пръскане на течност	Пръскащите капки при заваряването могат да предизвикат изгаряния.	Да се носи защитно облекло и заваръчна маска	

Електрически остатъчни опасности

Опасност	Описание	Предпазни мерки	Остатъчни опасности
Пряк електрически контакт	Пряк електрически контакт с влажни ръце може да предизвика удар от електрическия ток.	Предотвратете контакта с влажни ръце и подсигурете отговарящо заземяване.	

Топлинни остатъчни опасности

Опасност	Описание	Предпазни мерки	Остатъчни опасности
Изгаряния, измръзвания	Контакта с шланговата дюза и обработвания материал може да доведе до изгаряния..	Шланговата дюза и обработвания материал след свършване на работа оставете най-напред да истинат. Носете защитни ръкавици.	

Опасност от излъчване

Опасност	Описание	Предпазни мерки	Остатъчни опасности
Ултрачервена, видима и ултравиолетова светлина	Електрическата дъга излъчва ултрачервена и ултравиолетова светлина.	Използвайте подходящ защитен заварочен щит, защитно облекло и защитни ръкавици.	

Опасности от обработвания материал и други вещества

Опасност	Описание	Предпазни мерки	Остатъчни опасности
Контакт, вдишване	По-продължителното вдишване на заваръчните газове може да бъде вредно за здравето.	Използвайте при работа аспирационно съоръжение или работете в добре проветривани помещения. Предотвратете прякото вдишване на газовете.	
Огън или експлозия	Горещата шлака и искрите могат да станат причина за пожар	Никога не работете с апарата в среда, където може лесно да избухне пожар	

Други опасности

Опасност	Описание	Предпазни мерки	Остатъчни опасности
Хлъзгане, спъване или падане на лица	Кабелите и шланговете могат да бъдат причина за спъване и падане.	Поддържайте ред на работното място.	

Ликвидация

Инструкциите за ликвидация произлизат от пиктограмите, които са разположени на уреда, респ. на опаковката. Описанието на отделните значения ще намерите в раздел „Обозначения“.

Ликвидация на транспортната опаковка

Опаковката пази уреда от увреждане по време на транспортиране.

Опаковъчните материали са подбрани обикновено според тяхната пестеливост спрямо околната среда и начина на ликвидация и затова могат да се рециклират.

Връщането на опаковките в обръщение на материалите пести суровини и понижава разходите за ликвидация на отпадъците.

Части от опаковката напр. фолии, Студопор®) могат да представляват опасност за децата. **Съществува опасност от задушаване!**

Частите от опаковката съхранявайте на места без достъп за деца, и ги ликвидирайте колкото се може по-бързо.

Изисквания спрямо обслужващия персонал

Обслужващият персонал трябва преди да започне да използва апарата внимателно да си прочете ръководството за обслужване.

Квалификация

Освен подробен инструктаж от специалист не е необходимо за да се използва апарата никаква специална квалификация.

Минимална възраст

С апарата могат да работят само лица, които са навършили 16 години. Изключение представлява използването от младежи, ако това става в процес на обучение с цел да добият способности под ръководството на обучаващ.

Обучение

Използването на апарата изисква само съответна инструкция. Специално обучение не е необходимо

Технически данни

MIG 155/6W - #20072	
Захранващо напрежение	230 V
Честота	50 Hz
Захранваща мощност	5,7 kVA
Предпазител	16 A
Напрежение при празен ход	36 V
Обхват на заваръчния ток	25-120 A
Продължителност на включване	120 A ~ 10 % 75 A ~30 %
Макс. диаметър на телта	0,6-1,0 mm
Клас на изолация	H
Степен на защита	IP 21 S
Степени на регулация	6
Тегло	28 kg
Артикул №	20072

Транспорт и складиране



Внимание: Апаратът може да бъде използван и складиран само в равно работно положение (на равен под). Съобразявайте се моля със символите върху опаковката!
Подсигурете газовата бутилка да бъде добре укрепена и затворена.

Монтаж и първо пускане в експлоатация

Монтажна група 1 – монтаж на колелцата и крачетата: **Фиг. 2, Фиг. 3, Фиг. 4, Фиг. 5**

Монтажна група 2 – монтаж на дръжката на апарата: **Фиг. 6**

Монтажна група 3 – инсталация на газовата бутилка: **Фиг. 7, Фиг. 8**

Монтажна група 4 – монтаж на заваръчния шлем: **Фиг. 9, Фиг. 10**

Инструкция за безопасност при първото въвеждане в експлоатация Фиг. 11

1. Заваръчен шлем
2. Заваръчна манта
3. Заваръчни ръкавици
 - Съблюдавайте да бъде достатъчно защитено електрическото присъединение.
 - Използвайте предписаните предпазни облекла (obr.11).
 - Погрижете се около мястото на работа евентуално в опасната зона да не се намират никакви други лица.
 - Огледайте около мястото за работа да не се намират запалителни материали.
 - Вкарайте щепсела в съответния контакт, контактът трябва да бъде защитен с разтопяем предпазител или предпазен изключвател на мощност.
 - Кабелът за мрежата и евентуално удължителният кабел трябва да са най-малко със същото сечение.
 - **ВНИМАНИЕ!** Електрическата безопасност е осигурена само тогава, когато апаратът е правилно свързан към ефективно заземяващо съоръжение според валидните норми за електрически съоръжения.
 - Проверете, дали захранващото електрическо напрежение и честота отговарят на данните от типовата табелка на апарата.

Последователност

При монтирането на отделните части спазвайте фигуралната последователност. Спазвайте правилното разположение на монтираните части според фигурите. Апаратът още не е подготвен да функционира. Отворете газта да изтича с налягане 5-7 л/мин. Изпусканият газ предпазвайте от напор на вятър. Освен това трябва да се съобразявате със следните информации: Първите степени на превключвателя 1-2 служат за заваряване на тънкостенна ламарина, докато останалите две степени служат за по-дебели стени. При всяка промяна на степените на превключвателя трябва да се регулира и скоростта на теплоподаването. Ако при заваряването се образува на края на телта капка, трябва да се повиши скоростта на теплоподавателното устройство ако обратно чувствате натиск на телта против

шланга, трябва да се намали скоростта. Тъй като току що заваряваните части са много горещи, използвайте винаги клещи, когато искате да ги раздвижите и да отстраните наносите от края на горелката. Веднага след като се запали електрическата дъга, дръжте шланга под ъгъл около 30° спрямо перпендикуляра.

Провличане на заваръчната тел Фиг.12

1. Отворете горния капак на заваръчния апарат и го фиксирайте с предпазния щифт.
2. Поставете ролката със заваръчната тел така, че да може телта да бъде вкарана праволинейно в подавателното устройство.

Предупреждение: Обърнете внимание, да не се развива телта от ролката и краят и да бъде равен и без деформации. Съпротивлението на ролката се регулира с помоща на притягащата гайка на държача.

- 3) Развийте въртящия се винт (фиг. 13 - А)
- 4) Повдигнете подвижното рамо (фиг. 13 - F).
- 5) Проверете дали шлицовете в ролката за подаване на телта отговарят на диаметъра на телта, ако е необходимо завъртете въртящата се ръчка (obr. 13 - B) против посоката на часовниковата стрелка, извадете ролката и я поставете в отговарящия шлиц. Сега нагласете рамото (obr.13 - F) и затягайте с въртящия винт (obr. 13 - А), докато телта не започне да се навива равномерно. Ако телта се изхлуе от ролката, винта още притегнете. Внимание: Не затягайте много силно, в противен случай прекаленото налягане върху ролката може да повреди мотора на телоподавателното устройство.
- 6) Сега включете заваръчния апарат.
- 7) След като сте спазили всички мерки за безопасност, превъртете превключвателя (фиг. 21/1) на 1 степен и регулацията на телоподаването (фиг. 21/2) на 1 степен.
- 8) Смъкнете газовата и контактната дюза и натискайки кнопката за налягане на шланга изкарайте телта (при опънат шланг фиг. 18). След това контактната и газовата дюза върнете обратно.
- 9) Нагласете необходимото количество газ на арматурата на газовата бутилка.

Идея: (0,6 мм-тел → 6 л/мин.); (0,8 мм-тел → 8 л/мин.); (1,0 мм-тел → 10 л/мин.)

- 10) Сега апаратът е подготвен за заваряване.

Общи информации за заваряване в защитна газова среда

Главно се използва в работилници, има универсално приложение, подходящо е както за тънки ламарини, така и за по-дебели материали. Важи правилото, че колкото повече степени има апаратът, толкова по-голямо е неговото приложение при работи с ламарини.

Необходимо оборудване: смес от газ Co 2/Аргон, заваръчна тел, заваръчен шлем, редуцирвентил. Подходящо е и за алуминии и VA легирана стомана при употреба на подходящ газ и тел. (Чист аргон/VA-тел/алуминиева тел), потенциометър.

Обслужване

MIG 155/6W Фиг. 13

1. Регулация на степента на заваряване
2. Регулация на скоростта на телоподаването
3. Присъединител на шланга
4. Присъединител на заземяващите щипки (маса)
5. Контакт за присъединение към мрежата
6. Контролна лампа „топлинна защита“
7. Контролна лампа „експлоатация“

Предпазни мерки за сигурност при обслужването

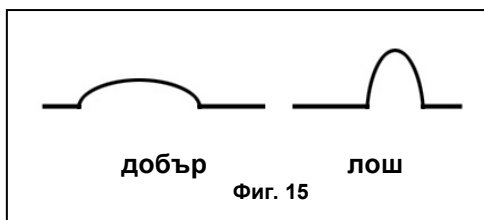
- Използвайте апарата чак след това, след като сте си прочели внимателно ръководството за обслужване.
- Спазвайте всички мерки за сигурност поместени в упътването.
- Бъдете в държанието си отговорни спрямо останали лица.
- **Внимание!!! Никога не използвайте ръждясала заваръчна тел.**

Упътване стъпка по стъпка

На мястото за заваряване не трябва да има ръжда или боя. По принцип използвайте предпазен заваръчен шлем, предпазни заваръчни ръкавици и подходящо облекло. Ъгълът на наклон на шланга спрямо заваряваната част би трябвало да бъде около 30 градуса.

1. Изшлайфайте до блясък голяма площ върху обработваното изделие в областта на заваръчния шев и мястото за присъединение на заземяващите щипки.
2. Укрепете сега заземяващите щипки на подготвеното място на обработваното изделие.
3. Настройте необходимото количество газ на арматурата на газовата бутилка.
4. **Идея:** (0,6 мм-тел → 6 л/мин.); (0,8 мм-тел → 8 л/мин.); (1,0 мм-тел → 10 л/мин.)
5. Ако сте екипиран с комплектно защитно облекло, можете да започнете да заварявате.

Идея: Преди да започнете истинското заваряване, извършете пробна заварка, за да проверите правилния избор на параметрите за заваряване е за да постигнете оптимални резултати. **Obr.15**



Параметрите за заваряване са избрани оптимално тогава, когато се чува еднакво интензивен шум и заваръчният шев има добро проваряване в материала, тоест че е сравнително плосък.

Идеи за добро заваряване

Дефекти	Причина и отстраняване	Пример
Обработваното изделие е криво	<ol style="list-style-type: none"> 1. Лоша подготовка на шева 2. Да се изравнят краищата и да се фиксират (закрепят) за заваряване 	
Изпъкнала заварка	<ol style="list-style-type: none"> 1. Много малко напрежение при празен ход 2. Много малка скорост на заваряване 3. Неправилен прилежащ ъгъл на заваръчната горелка 4. Много дебела тел 	
Малко ниво на метала	<ol style="list-style-type: none"> 1. Много голяма скорост на заваряване 2. Много малко напрежение за скоростта на заваряване 	
Заварката има окисличен вид	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заварявано е във вдлъбнатина с дълга електрическа дъга 2. Да се регулира напрежението 3. Телта е изкривена или много е излязла от водача на телта 4. Грешна скорост на телоподаването 	
Недостатъчно проваряване на петата	<ol style="list-style-type: none"> 1. Различна разстояние или недостатъчно разстояние 2. Грешен прилежащ ъгъл на заваръчната горелка 3. Износена втулка на водача на телта 4. Много малка скорост на телоподаването или скоростта на заваряване 	
Проваряване	<ol style="list-style-type: none"> 1. Много висока скорост на телоподаването 2. Грешен прилежащ ъгъл на заваръчната горелка 3. Много голямо разстояние 	

От зоната за заваряване би трябвало да се махне всякаква ръжда и боя. Горелката е избрана според вида на материала. Препоръчваме най-напред да се изпробва силата на тока на дефектно изделие.

Повреди-причини-отстраняване

Повреди	Причина	Отстраняване
Заваръчният ток прекъсва	<ol style="list-style-type: none"> 1. Защитата против повишена температура е изключила захранването заради претоварване. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Защитата против повишена температура автоматично ще включи захранването след като се охлади трансформатора (за около 10 минути, внимавайте за ED!)
Няма заваръчен ток изобщо. Предпазният изключвател за мощност или RCD е паднал	<ol style="list-style-type: none"> 1. Паднал е предпазителят на мрежата 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Да се проверят предпазители 2. Да се включи изключвателят за мощност 3. Да се включи RCD
Няма заваръчен ток.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Лош контакт между заземяващите щипки и заваряваното изделие 2. Дефект в заземяващите кабели или в заземяващите проводници 3. Дефект в токопровода на горелката 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Почистете и шлайфайте заваряваната област и повърхнината на изделието. 2. Оправете или сменете заземяващия кабел. 3. Горелката оправете или я сменете.
Моторът на телоподаването не работи, контролната сигнализация е включена.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Предпазителят е изгорял. 2. Зъбният венец е повреден или блокиран. 3. Моторът е дефектен. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Сменете 2 А-предпазител. 2. Сменете зъбния венец. 3. Сменете мотора (потърсете специализиран сервис).
Моторът на телоподаването не работи. Ролките се въртят.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Натискът върху ролката не е правилно избран. 2. Контактната дюза на горелката е замърсена, има прах или др. 3. Газовата дюза е дефектна. 4. Телта е огъната. 5. Вътрешността на водача на телта е замърсена или повредена. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Изберете правилен натиск върху ролките. 2. Изчистете контактната втулка на апарата. Използвайте за това въздушен компресор, при голямо замърсяване сменете контактната втулка. 3. Сменете газовата дюза и прегледайте върха и. 4. Проверете натиска върху ролките и евентуално го регулирайте правилно. 5. Почиствайте със състен въздух и евентуално сменете шланга.
Телоподаването е неравномерно.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замърсен е водача на телта. Газовата дюза е износена или дефектна. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Водача на телта на апарата изчистете с въздушен компресор.

	<ol style="list-style-type: none"> Газовата дюза е задръстена. В шлица на ролките на теплоподаването има препятствие. Шлица на ролките на теплоподаването е деформирано. Грешен натиск върху телта 	<ol style="list-style-type: none"> Сменете газовата дюза или контактната втулка. Изчистете или сменете газовата дюза. Изчистете ролките на теплоподаването. Сменете ролките на теплоподаването. Изберете правилен натиск върху телта.
Електрическата дъга гори непостоянно.	<ol style="list-style-type: none"> Грешно избрана скорост на телта. Замърсено мястото за заваряване. Газовата дюза е износена или дефектна. 	<ol style="list-style-type: none"> Скоростта на телта регулирайте според препоръчаните схеми. Заваряваната повърхност изчистете или излъскайте. Сменете газовата дюза и прегледайте върха и.
Заваряването съединение е поресто.	<ol style="list-style-type: none"> Няма газ. Носачът на дюзата е запушен. Материалът е ръждясъл или влажен. Горелката е много далеч или я държите в неправилен ъгъл спрямо заваряването място. 	<ol style="list-style-type: none"> Отворете газта и регулирайте количеството на газта. Изчистете или сменете газовата дюза. Мястото за заваряване подгответе както трябва или увеличете количеството на газа. Материалът почистете или излъскайте. Растоянието между газовата дюза и обработваното изделие трябва да бъде 8-10 мм и шланга да се държи под ъгъл 30°. Прегледайте гумения шланг, съединенията и монтажа на комплекта шлангове. – Газовата дюза притиснете до правилното и място.
Заваръчната тел спира близо до контактната дюза.	<ol style="list-style-type: none"> Контактната дюза е износена. Заваръчната тел е огъната. Скоростта на теплоподаването е много малка. 	<ol style="list-style-type: none"> Сменете контактната дюза. Проверете натиска върху ролката. Съобразете се с упътването за скоростта на теплоподаването.
Неравномерен натиск при заваряване.	<ol style="list-style-type: none"> Заваръчната тел е блокирана в ролката за телта. 	<ol style="list-style-type: none"> Проверете и евентуално регулирайте натиска върху ролката.
Много малко проникване	<ol style="list-style-type: none"> Много слаб заваръчен ток. Много дълга електрическа дъга. 	<ol style="list-style-type: none"> Повишете заваръчния ток и теплоподаването. Шланга дръжте близо до обработваното изделие.
Много голямо проникване.	<ol style="list-style-type: none"> Много голям заваръчен ток. Много малка скорост на теплоподаването Неправилно разстояние на горелката от обработваното изделие. 	<ol style="list-style-type: none"> Редуцирайте заваръчния ток и скоростта на теплоподаването. Движете горелката спокойно и равномерно. Растоянието между горелката и обработваното изделие трябва да бъде 8-10 мм.

Прегледи и поддръжка

Поддръжка на шланговия комплект

За да осигурите безотказно функциониране на шланговия комплект трябва редовно да го поддръжате. Газовата дюза трябва редовно да се напръсква със спрей за дюзи и да се махнат вътрешните наслойки.

В този случай трябва да се постъпва така (според фиг. 16):

- Смъкнете дюзата (1) издърпвайки я напред.
- Отстранете наслойките в дюзата, които са се образували от заваръчната шлака.
- Напръскайте я със защитен спрей за дюзи.
- Ако дюзата е ръждясала необходимо е да се смени.

Поддръжка на контактната дюза

В този случай трябва да се постъпва така (според фиг. 16):

- Смъкнете дюзата (1) издърпвайки я напред
- Развийте контактната дюза (2)
- Проверете отвора, през който минава телта, да не е много широк, евентуално я сменете преди да я монтирате обратно.
- Натиснете кнопката на шланга за да излезе телта и след това контактната дюза отново монтирайте.

Поддръжка на носача дюза Фиг.16

В този случай трябва да се постъпва така (според фиг. 16):

Отворите за изпускане на газта могат да бъдат понякога задръстени, тогава е необходимо да се смъкне газовата дюза като я издърпате (1),

- след това развийте контактната дюза (2),
- развийте газоразпределителя (3) и го сменете с нов.

Мерки за безопасност при прегледи и поддръжка

Само редовно поддръжан и преглеждан апарат може да бъде надеждно помощно средство. Недостатъчната поддръжка и грижи могат да предизвикат непредвидени аварии и злополуки.

План на прегледите и поддржката

Временни интервали	Описание	Евент. Други детайли
Редовно	<ul style="list-style-type: none">Поддржка на комплекта шлангове (продухване и почистване на камерата на водача за тел, ролките и телоподаващото устройство, газовата дюза и газоразпределителя)	

Сервиз

Имате ли технически въпроси? Рекламации? Необходими ли Ви са резервни части или упътване за обслужване? На нашите страници www.guede.com в отдел Сервиз ще Ви помогнем бързо и без излишна бюрокрация. Помогнете ни, моля, за да можем да Ви помагаме. За да можем да идентифицираме Вашия уред в случай на рекламация, ни е необходимо да знаем неговия сериен номер, номера на продукта и година на производство. Всички тези данни ще намерите на типовата табелка. За да ги имате под ръка постоянно, запишете ги, моля, тук.

Сериен номер:

Номер на продукта:

Година на производство:

Тел.: +49 (0) 79 04 / 700-360

Факс: +49 (0) 79 04 / 700-51999

E-Mail: support@ts.guede.com

Важни информации за клиента

Предупреждаваме, че връщането по време на гаранционния срок или и след гаранционния срок е необходимо винаги да се извърши в оригинална опаковка. С тази мярка ще се избегне излишното увреждане по време на транспортиране и неговото често спорно уреждане. Устройството е защитено оптимално само в оригиналната опаковка, и така е осигурена плавна преработка.

Înainte de a pune utilajul în funcțiune, vă rog să citiți cu atenție prezentul mod de operare.

A.V. 1

Retipărirea, chiar parțială, trebuie aprobată.

Modificări tehnice rezervate.

Utilaj

Aparatele de sudură pentru sudare manuală sub atmosferă de gaz protector cu avans automat al firului permit îmbinarea pieselor de metal prin topirea muchiilor de legătură și a materialului adițional. Topirea este provocată de arcul electric creat între materialul de sudat și firul de metal care avansează continuu de la capătul arzătorului și servește drept material adițional pentru îmbinarea părților. Curentul superior de sudură permite sudarea tablei de grosimi mai mari. Nu garantăm de daunele survenite ca urmare a nerespectării prezentelor instrucțiuni.

Aparat de sudură în atmosferă de gaz protector MIG 155/6W

Un aparat compact de sudură de clasă superioară pentru meșterii casnici. Cele 6 trepte de conexiune permit și suduri problematice. Aparatul dispune de avans continuu reglabil al firului și este dotat cu multe accesorii.

Echipament de dotare:

Scut protector și ventil cu indicator de presiune. Inclusiv 2 roți posterioare, fuzibili împotriva suprasolicității termice și un set de furtunuri de 2 m lungime.

Componența livrării

MIG 155/6W Fig. 1

1. Aparat de sudură cu gaz protector MIG 155/6W
2. Cablu de punere la pământ
3. Set furtunuri
4. Ventil de reducere
5. Cablu de alimentare
6. Scut protector

Garanție

Perioada de garanție se extinde pe o perioadă de 12 luni la o utilizare industrială, 24 de luni pentru consumatori, începând cu data achiziționării aparatului.

Garanția se referă numai la insuficiențele provocate de defectele de material sau de un defect de producție. În caz de reclamație în perioada de garanție, trebuie prezentat documentul original de achiziție cu data vânzării.

Garanția nu se referă la o utilizare improprie, ca de exemplu suprasolicitarea aparatului, utilizarea violentă, deteriorare prin intervenție străină sau cu obiecte străine, nerespectarea modului de utilizare și montaj și nici la uzura obișnuită.

Instrucțiuni generale de siguranță

Înainte de prima utilizare este absolut necesară citirea integrală a modului de operare. În caz de dificultăți la punerea în funcțiune și la deservire, apelați la producător (departamentul de servis).

PENTRU A SE ASIGURA UN ÎNALT GRAD DE SECURITATE, RESPECTAȚI CU RIGOARE URMĂTOARELE INSTRUCȚIUNI:

ATENȚIE!

Perioadă de conectare

Randamentul aparatului este exprimat de datele „Einschaltdauer/Perioadă de conectare” (ED%) de pe plăcuța de tip de pe utilaj, adică raportul dintre perioada de sudare și perioada de răcire. Acest factor se modifică la același aparat în funcție de condițiile de solicitare, adică în funcție de curentul de sudare solicitat. Datele specifică perioada de sudare a aparatului la curentul de sudare prezentat, raportându-se la un interval de timp de 10 minute. De ex. la un curent de sudare pentru ED 60% - aparatul funcționează în continuu 6 minute, după care urmează faza în gol pentru răcirea părților interne, după care se va conecta din nou protecția împotriva suprasolicității termice.

Utilizarea aparatelor de sudură și executarea operațiilor de sudură pot prezenta un real pericol atât pentru persoana care deservește aparatul, cât și pentru ceilalți. De aceea, persoana care deservește aparatul are obligația

necondiționată nu numai de a citi instrucțiunile de siguranță, dar să și le însușească, deci să le cunoască și să le respecte. Trebuie avut întotdeauna în vedere că un operator prudent și bine instruit care respectă cu strictețe obligațiile sale este cea mai bună siguranță împotriva accidentelor. Înaintea conectării, pregătirii, utilizării sau deplasării utilajului ar trebui să citiți cu atenție instrucțiunile cuprinse în textul următor și să le respectați.

INSTALAREA APARATULUI

- Instalarea și întreținerea aparatului trebuie să se desfășoare în baza prescripțiilor locale de siguranță.
- Aveți în vedere starea de uzură a cablurilor elementelor de legătură și a ștecherelor. În cazul în care acestea sunt deteriorate, trebuie înlocuite. Efectuați întreținerea regulată a aparatului. Utilizați numai cabluri de secțiuni corespunzătoare.
- Conectați cablul pentru punerea la pământ cât mai aproape de locul de muncă.
- Nu utilizați niciodată aparatul în mediu umed. Asigurați-vă că împrejurul locului de sudare este uscat și că uscate sunt și toate obiectele care se află aici, inclusiv aparatul de sudură.

PROTECȚIA PERSONALĂ ȘI PROTECȚIA TERȚELOR PERSOANE

În procesul de sudare se degajă radiații și căldură. Din acest motiv este absolut necesar a se folosi mijloace adecvate de protecție și de a se lua măsuri de protecție proprie și de protejare a terțelor persoane.

Nu vă expuneți niciodată pe dumneavoastră înșivă și alte persoane efectelor arcului electric sau a metalului incandescent fără protecția necesară.



Asigurați aspirarea fumului rezultat la sudare, eventual o bună aerisire a locului de sudare.

MĂSURI PREVENTIVE ÎMPOTRIVA INCENDIILOR ȘI A EXPLOZIILOR

Părțile incandescente ale zgurei și scântelele pot provoca un incendiu. Incendiul și explozia reprezintă alte pericole. Acestea pot fi preîntâmpinate prin respectarea următoarelor prescripții:

- Nu utilizați aparatul în imediata apropiere a materialelor ușor inflamabile cum ar fi lemnul, rumegușul, vopselele, diluanții, benzina, petrolul, gazul metan, acetilena, propanul și alte materiale inflamabile. Toate acestea trebuie înlăturate de la locul de muncă și din preajma acestuia, eventual protejate de scântei.
- Pentru a asigura lichidarea unui eventual incendiu, este necesar ca la locul de muncă să fie la dispoziție un mijloc adecvat de stingere a incendiilor (instinctor).
- Nu efectuați lucrări de sudare sau debitare în vase închise sau în țevi.
- Nu efectuați lucrări de sudare sau debitare pe vase închise sau pe țevi, chiar dacă sunt deschise, dacă acestea conțin sau au conținut materiale care la cald sau în condiții de umezeală ar putea exploda sau pot provoca alte reacții periculoase.

INSTALAREA APARATULUI DE SUDURĂ

În timpul instalării utilajului este absolut necesar să se respecte următoarele prescripții:

- Persoana care deservește aparatul trebuie să aibă acces liber la elementele de comandă și la conexiunile aparatului.
- Nu este indicat ca aparatul să fie instalat în încăperi înguste. Foarte importantă este aerisirea suficientă a aparatului de sudură. La instalare evitați spațiile cu mult praf sau murdărie care ar putea fi aspirate de utilaj.
- Aparatul (inclusiv cablurile) nu trebuie să constituie o piedică de trecere și nici să limiteze alte persoane în munca lor.
- Cu aparatul de sudură trebuie lucrat numai pe o suprafață plană și pentru funcționarea acestuia trebuie utilizată o butelie cu gaz asigurată în mod corespunzător.

Comportare în caz de urgență

Acordați primul ajutor corespunzător accidentului și chemați cât posibil de repede ajutorul medical calificat.

Feriți persoana accidentată de alte accidente și stabiliți-o.

Pentru un eventual accident, la locul de muncă trebuie să fie întotdeauna la îndemână trusa de prim ajutor conform DIN 13164. Materialul pe care-l luați din trusă trebuie imediat completat. În caz că solicitați ajutor, menționați aceste date:

1. Locul accidentului
2. Caracterul accidentului
3. Numărul de accidentați
4. Caracterul rănirii

Marcaje pe utilaj





Explicarea simbolurilor

În acest manual și/sau pe utilaj sunt folosite următoarele simboluri:






Siguranța produsului:

Produsul corespunde normelor aferente Comunității Europene					







Interdicții:

					
Interdicție generală (asociat cu altă pictogramă)	Este interzis focul, sursă de lumină deschisă și fumatul	Este interzis a se trage de cablu	Nu utilizați aparatul în condiții de umezeală		




Avertizare:

					
Avertizare/Atenție	Avertizare împotriva pericolului prezentat de tensiunea electrică	Avertizare – pericol de împiedicare	Atenționare împotriva gazelor dăunătoare sănătății	Atenționare împotriva suprafeței fierbinți	




Comenzi:

					
Utilizați încălțăminte de protecție	Utilizați mănuși de protecție	Utilizați îmbrăcăminte de protecție	Utilizați scut pentru protecția feței	Înainte de a deschide, scoateți ștecherul de rețea	Înainte de utilizarea citiți modul de deservire





Protecția mediului ambiant:

					
Nu aruncați deșeurile, după triere lichidați-le în mod profesional	Materialul de ambalaj din carton poate fi predat la centrele de reciclare a maculaturii.	Aparatele electrice sau electronice deteriorate sau destinate lichidării trebuie predate pentru reciclare la centre specializate în acest scop.			




Ambalaje:

					
Protejați de umezeală	Direcție de amplasare a ambalajului – în sus	Atenție! Fragil			

Date tehnice:

					
Conectare la rețea	Greutate	230 V	400 V		

Specifice produsului:

					
Transformator de sudare	Grad protecție	Protecție termică			

Utilizare conform destinației

Aparatul de sudură pentru sudare în gaz protector este destinat îmbinării termice a fierului – metalelor prin topirea muchiilor cu aplicarea materialului adițional.

În cazul în care nu vor fi respectate atât instrucțiunile rezultate din prescripțiile general valabile cât și prevederile cuprinse în prezentul manual, producătorul nu-și asumă răspunderea pentru daunele survenite.

Pericole remanente și măsuri de protecție

Pericole remanente mecanice

Pericol	Descriere	Măsuri de protecție	Pericole remanente
Înțepare	Măinile pot fi înțepate de firul de sudură	Folosirea mănușilor de protecție, eventual menținerea mâinilor la o distanță sigură de locul de ieșire a firului	
Stropire cu lichid	Picăturile care stropesc în timpul sudării pot provoca arsuri	A se purta îmbrăcăminte de protecție și mască de sudare	

Pericole remanente electrice

Pericol	Descriere	Măsuri de protecție	Pericole remanente
Contact electric direct	Contactul electric direct cu mâinile ude poate provoca curentarea cu curent electric	Evitați contactul cu mâinile ude și asigurați o legare corespunzătoare la pământ	

Pericole remanente termice

Pericol	Descriere	Măsuri de protecție	Pericole remanente
Arsuri, degerături	Contactul cu injectorul furtunului și cu piesa în lucru pot avea ca urmare arsuri	Lăsați injectorul furtunului și piesa prelucrată să se răcească după terminarea lucrului. Purtați mănuși de protecție	

Pericol de radiații

Pericol	Descriere	Măsuri de protecție	Pericole remanente
Lumină infraroșie, vizibilă și lumină ultravioletă	Arcul electric generează radiații infraroșii și ultraviolete	Folosiți un scut de protecție adecvat, îmbrăcăminte și mănuși de protecție	

Periclitare cu materialul prelucrat și cu alte materiale

Pericol	Descriere	Măsuri de protecție	Pericole remanente
Contact, inspirație	O inspirație îndelungată a gazelor de sudare poate dăuna sănătății	Folosiți la locul de muncă instalație de aspirare sau lucrați în spații bine aerisite. Evitați inspirația directă a gazelor	
Foc sau explozie	Zgura incandescentă și scânteele pot cauza incendiu	Nu lucrați niciodată cu aparatul într-un mediu în care poate izbucni lesne un incendiu	

Alte pericole

Pericol	Descriere	Măsuri de protecție	Pericole remanente
Alunecarea, împiedicarea sau căderea persoanelor	Cablurile și furtunurile pot fi cauza împiedicării și a căderilor	Întrețineți ordinea la locul de muncă	

Lichidare

Instrucțiunile de lichidare reies din pictogramele amplasate pe dispozitiv, respectiv pe ambalaj. Descrierea semnificației pentru fiecare în parte găsiți în capitolul „Însemnări pe mașină”.

Lichidarea ambalajului de transport

Ambalajul ferește mașina de deteriorare la transport. Materialele ambalajelor sunt alese de regulă în funcție de protejarea acestora a mediului înconjurător și de modalitatea de lichidare și de aceea pot fi reciclate.

Returnarea ambalajelor în circuitul materialelor economisește materiile prime și reduce costurile de lichidare a deșeurilor.

Unele părți ale ambalajului (de ex. folia, Styropor®) pot fi periculoase pentru copii. **Există pericolul de sufocare!**

Părțile ambalajului păstrați în afara accesului copiilor și lichidați cât mai repede.

Exigențe de deservire

Operatorul ar trebui ca, înaintea utilizării aparatului, să citească cu atenție prezentul mod de operare.

Calificare

Înafara unei explicații amănunțite din partea unui specialist, pentru utilizarea aparatului nu este necesară nici o calificare specială.

Vârsta minimă

Utilajul poate fi utilizat numai de persoane care au împlinit vârsta de 18 ani. Excepție o face utilizarea de către tineri în pregătirea lor profesională, sub supravegherea instructorului.

Instructaj

Utilizarea aparatului necesită numai o explicație corespunzătoare din partea unui specialist. Un instructaj special nu este necesar.

Date tehnice

MIG 155/6W - #20072	
Tensiune	230 V
Frecvență	50 Hz
Putere max. în rețea	5,7 kVA
Sigurante	16 A
Tensiunea funcționării în gol	36 V
Plajă de reglare	25-120 A
Perioadă de conectare	120 A ~ 10 % 75 A ~ 30 %
Grosime max. a firului	0,6-1,0 mm
Clasă de izolare	H
Clasă de protecție	IP 21 S
Nivele de reglare	6
Greutate circa	28 kg
produs-nr.	20072

Transport și depozitare



Atenție: Aparatul poate fi transportat și depozitat numai în poziție de lucru (pe suprafață plană). Respectați, vă rog, simbolurile de pe ambalaj! Asigurați ca butelia de gaz să fie fixată și închisă bine.

Montajul și prima punere în funcțiune

Combinăție de montaj 1 – montajul roților și a piciorușelor: Fig. 2, Fig. 3, Fig. 4, Fig. 5

Combinăție de montaj 2 – montajul mânerului pe aparat: Fig. 6

Combinăție de montaj 3 – instalarea buteliei de gaz: Fig. 7, Fig. 8

Combinăție de montaj 4 – montajul scutului de sudare: Fig. 9, Fig. 10

Instrucțiuni de securitate pentru prima punere în funcțiune Fig. 11

1. Cască de sudor
 2. Șorț de sudor
 3. Mănuși de sudor
- Asigurați în mod adecvat conectarea electrică.
 - Folosiți echipamentul de protecție prescris (fig.11).
 - Aveți grijă ca în raza de lucru, eventual în zona periclitată, să nu se găsească alte persoane.
 - Insistați ca în raza de lucru să nu se găsească materiale inflamabile.
 - Introduceți ștecherul în priza corespunzătoare, priza trebuie să fie protejată de fuzibili sau de un întrerupător de siguranță de mare performanță.
 - Cablul de rețea, eventual și cablul prelungitor, trebuie să aibă cel puțin același profil, secțiune.
 - ATENȚIE ! Securitatea electrică este asigurată numai atunci când aparatul este conectat prin o legare eficientă la pământ, în conformitate cu prescripțiile în vigoare privitoare la instalațiile electrice.
 - Verificați dacă tensiunea de rețea și frecvența corespund datelor de pe plăcuța de tip de pe aparat.

Procedeu

La montajul componentelor procedați în ordinea prezentată. Respectați ordinea corectă în care veți monta componentii, conform figurilor. Aparatul nu este încă funcțional. Deschideți fluxul de gaz cu o presiune de 5-7 l/min. Protejați locul de ieșire a gazului împotriva rafalelor de vânt. În afară de aceasta mai trebuie respectate următoarele informații: Primele nivele ale comutatorului - 1-2 – servesc la sudarea tablei de grosimi mici, următoarele nivele servesc pentru sudarea tablei mai groase. La fiecare modificare a nivelului comutatorului trebuie modificată și viteza de avans a firului. Dacă în timpul sudării, la capătul firului se crează o picătură, viteza de avans trebuie majorată, dacă dimpotrivă, înregistrați o presiune a firului față de furtun – viteza

trebuie redusă. Deoarece piesele abea sudate sunt foarte fierbinți, folosiți întotdeauna cleștele în cazul în care trebuie înlăturate depunerile de pe capătul arzătorului. Din momentul în care arcul electric s-a încins, țineți furtunul într-un unghi de circa 30° față de perpendiculară.

Introducerea firului de sudură Fig.13

1. Deschideți capacul din partea de sus a aparatului de sudură și sprijiniți-l cu un știft de siguranță.
2. Introduceți bobina cu firul de sudură astfel ca firul să poată fi introdus direct în partea de avans.

Atenționare: Acordați atenție firului – acesta nu trebuie să se depene de pe bobină, iar capătul trebuie să fie drept și fără bavuri.

Rezistența bobinei poate fi reglată cu piulița de strângere, pe centru.

- 3) Deschideți butonul rotativ (fig. 13 - A)
- 4) Ridicați brida (fig. 13 - F).
- 5) Controlați dacă canelurile de pe rola de avans a firului corespunde diametrului firului, în caz de necesitate învârtiți mânerul rotitor (fig. 13 - B) în sens invers al acelor de ceasornic, scoateți rola și introduceți-o în canelura corectă. Acum puneți brida (fig.13 - F) și strângeți butonul rotativ (fig. 13 - A) până ce firul va începe să se înfășoare uniform. Dacă firul va aluneca de pe rolă, mai strângeți butonul. Atenție: nu strângeți exagerat, o presiune excesivă pe rolă ar putea provoca daune pe motorul de avansare a firului.
- 6) Acum porniți aparatul de sudură.
- 7) După ce ați asigurat luarea tuturor măsurilor de securitate, reglați comutatorul (fig. 21/1) la nivelul 1 și avansul firului (fig. 21/2) la nivelul 1.
- 8) Înlăturați injectorul de gaz și curent și prin apăsarea comutatorului de presiune de pe furtun faceți să iasă de aici firul de sudură (cu furtunul întins, fig. 18). După care repuneți la loc injectorul de gaz și curent.
- 9) Reglați cantitatea necesară de gaz pe armătura buteliei de gaz.

Sugestie: (fir de 0,6 mm → 6 l/min); (fir de 0,8 mm → 8 l/min); (fir de 1,0 mm → 10 l/min)

- 10) Acum aparatul este pregătit pentru a suda.

Informații generale despre sudare sub protecție de gaz

Domeniile principale de utilizare sunt atelierele, utilizare universală, adecvat atât pentru tablă de grosimi mici cât și pentru materiale de grosimi mai mari. Este valabilă regula că cu cât are aparatul mai multe nivele de sudură, cu atât este mai bună utilizarea acestuia în lucrări cu tablă.

Accesorii necesare: amestecul de gaz CO₂/Argon, fir de sudură, scut de protecție, ventil de reducere. Se pretează și la aluminiu și oțel nobil VA, utilizând gaz și fir de sudură adecvat. (Argon pur /fir VA/fir de aluminiu), potențiometrul..

Deservire

MIG 155/6W Fig. 21

1. Reglarea nivelului de sudare
2. Reglarea vitezei de avans a firului
3. Racordarea furtunului
4. Racordarea clemei de punere la pământ
5. Ștecherul pentru cuplare la rețea
6. Lampă de control „protecție termică“
7. Lampă de control „funcționare“

Instrucțiuni de securitate pentru operator

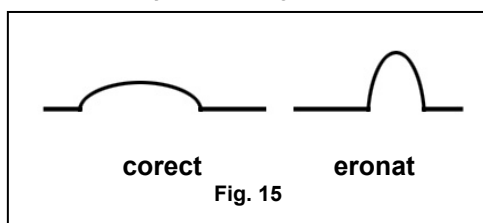
- Lucrați cu aparatul abea după ce ați citit cu atenție prezentul mod de deservire.
- Respectați toate avertizările de siguranță cuprinse în manual.
- Comportați-vă cu responsabilitate față de alte persoane.
- **Atenție!!! Nu utilizați niciodată fir corodat.**

Procedeu pas cu pas

De pe suprafața de sudat trebuie să fie înlăturată rugina și vopseaua. Este absolut necesar să utilizați scutul de protecție, mănuși de sudor de protecție și îmbrăcăminte adecvată. Gradul de înclinație a furtunului față de piesa prelucrată ar trebui să fie de circa 30 de grade.

1. Șlefuiți bine o suprafață mai mare pe piesa de prelucrat în zona cusăturii sudurii și a conectării clemei de legare la pământ
2. Fixați acum clema de punere la pământ în locul pregătit pe piesa de prelucrat.
3. Reglați cantitatea necesară de gaz pe armătura buteliei de gaz.

4. **Sugestie:** (fir de 0,6 mm → 6 l/min); (fir de 0,8 mm → 8 l/min); (fir de 1,0 mm → 10 l/min)
 5. Dacă sunteți echipat reglementar – îmbrăcăminte de protecție – puteți începe sudarea.



Sugestie: Înainte de a începe lucrarea propriuzisă, efectuând o sudură de probă pentru a testa reglarea optimă de sudare, veți obține un rezultat optim. **Fig.15**

Parametrii de sudare sunt reglați în mod optim atunci când se aude un zgomot uniform iar cusătura de sudură este bine ancorată în material, trebuie să fie relativ plată.

Sugestii pentru sudare

Defecțiune	Cauză și remediere	Exemplu
Piesa prelucrată este strâmbă	1. Cusătură prost pregătită 2. A se îndrepta marginile și a se fixa pentru sudare	
Cusătură convexă	1. Tensiune prea mică la mersul în gol 2. Viteză de sudare prea mică 3. Unghi adiacent eronat la arzătorul de sudare 4. Fir prea gros	
Strat mic de metal	1. Viteză de sudare prea mare 2. Tensiune redusă față de viteza de sudare	
Sudura are un aspect oxidat	1. A se suda în profunzime cu arc electric lung 2. A se regla tensiunea 3. Firul este îndoit sau iese prea înafară din rola de ghidare a firului 4. Viteză de avansare a firului eronată	
Sudare insuficientă la bază	1. Distanță neregulată sau insuficientă 2. Unghi adiacent eronat la arzătorul de sudare 3. Țeava rolei de ghidare a firului este uzată 4. Viteza de avans a firului sau viteza de sudare prea mică	
Sudură insuficientă	1. Viteza de avans a firului prea mare 2. Unghi adiacent eronat la arzătorul de sudare 3. Distanță prea mare	

De pe zona de sudat trebuie să fie înlăturată rugina și lacul. Arzătorul se alege în funcție de material. Recomandăm să încercați mai întâi puterea curentului pe un material de rebut.

Defecțiuni – Cauze - Remedieri

Defecțiune	Cauză	Remediere
Curentul de sudare se întrerupe	1. – Protecția împotriva căldurii prea mari s-a deconectat datorită suprasolicității.	1. După răcire protecția termică va efectua automat resetarea (după circa 10 minute, atenție la ED!)
Nu este la dispoziție curent de sudare. Comutatorul de protecție sau RCD s-au decuplat	1. S-a decuplat siguranța de rețea	1. Controlați siguranța 2. Conectați întrerupătorul de protecție 3. Conectați RCD
Lipsește curent de sudare	1. Contact prost între clema de punere la pământ și piesa de sudat 2. Întrerupere în cablul de punere la pământ sau în linia acestuia 3. Întrerupere în linia electrică a arzătorului	1. Curățați și șlefuiți zona de sudare și suprafața piesei 2. Reparați sau înlocuiți cablul de punere la pământ 3. Reparați sau înlocuiți arzătorul
Motorul avansului firului nu funcționează, becul de control este cuplat	1. Siguranță arsă. 2. Coroana dințată este deteriorată sau blocată 3. Motorul este defect	1. Înlocuiți siguranța de 2 A 2. Înlocuiți coroana dințată 3. Înlocuiți motorul (contactați servisu pentru clienți)
Motorul avansului firului nu funcționează, rolele rulează	1. Nu este bine reglată presiunea pe rolă 2. Pe injectorul de curent de pe arzător se găsesc impurități, praf, etc. 3. Injectorul de gaz este defect 4. Firul este îndoit. 5. Interiorul ghidajului de fir este murdar sau defect	1. Reglați presiunea corectă pe role 2. Curățați țeava de contact de pe aparat. Folosiți în acest scop un compresor de aer, în caz de murdărie intensă, schimbați țeava 3. Înlocuiți duza de gaz și verificați vârful 4. Controlați presiunea pe rolă, eventual reglați-o corect 5. Curățați cu aer comprimat și, eventual, dați furtunul la înlocuit
Avansul firului nu este uniform	1. Impurități pe ghidajul firului. Duza de gaz este uzată sau defectă 2. Duza de gaz este înfundată 3. Ghidajul rolelor pentru avansul firului este blocat de o piedică 4. Ghidajul rolelor pentru avansul firului s-a deformat 5. Firul este prost întins	1. Curățați ghidajul firului cu compresor cu aer comprimat 2. Înlocuiți duza de gaz sau țeava de control 3. Curățați sau înlocuiți duza de gaz 4. Curățați rolele de avans al firului 5. Înlocuiți rolele de avans al firului 6. Reglați corect tensiunea firului

Arcul electric nu arde uniform	<ol style="list-style-type: none"> 1. Viteza de avans a firului este prost reglată 2. Impurități pe locul de sudare 3. Duza de gaz este uzată sau defectă 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reglați viteza de avansare a firului conform sistemelor recomandate 2. Curățați sau șlefuiți suprafața de sudat 3. Înlocuiți duza de gaz și înlocuiți vârful
Sudura este poroasă	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lipsește gaz 2. Mânerul duzei este înfundat 3. Materialul este ruginit sau umed 4. Arzătorul este prea departe sau îl țineți într-un unghi greșit față de locul de sudat. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Deschideți gazul și reglați aflusul de gaz 2. Curățați sau înlocuiți duza de gaz 3. Tratați corect locul de sudat sau majorați aflusul de gaz 4. Curățați sau șlefuiți materialul 5. Distanța dintre duza de gaz și piesa prelucrată trebuie să fie de 8-10 mm iar furtunul trebuie ținut într-un unghi de 30° 6. Controlați furtunul de cauciuc, racordul și montarea setului de furtunuri. – Împingeți duza de gaz în poziție corectă
Firul de sudură se oprește în apropierea injectorului de curent	<ol style="list-style-type: none"> 1. Injectorul de curent este uzat 2. Firul de sudură este îndoit 3. Viteza de avansare a firului este prea redusă 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Înlocuiți injectorul de curent 2. Controlați presiunea la tensiunea rolei 3. Respectați viteza de avansare a firului, în conformitate cu manualul
Presiunea de sudare nu este uniformă	<ol style="list-style-type: none"> 1. Firul de sudare s-a blocat pe bobină 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controlați și reglați eventual presiunea tensiunii pe role
Penetrație prea slabă	<ol style="list-style-type: none"> 1. Curent de sudare prea slab 2. Arc electric prea lung 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Majorați curentul de sudare și avansul firului 2. Țineți furtunul aproape de piesa prelucrată
Penetrație prea puternică	<ol style="list-style-type: none"> 1. Curent de sudare prea puternic 2. Avansarea firului prea lentă 3. Distanță incorectă între arzător și piesa prelucrată 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduceți curentul de sudare și avansarea firului 2. Deplasați arzătorul cu calm și uniform 3. Distanța dintre duză și piesa prelucrată trebuie să fie de 8-10 mm.

Revizii și mentenanță

Întreținerea setului de furtunuri

Pentru asigurarea unei funcționări perfecte a furtunului trebuie realizată o mentenanță regulată. Duza de gaz trebuie tratată cu regularitate cu spray de protecție pentru duze iar interiorul trebuie curățat de sedimentații.

Pentru acest caz sunt necesare următoarele operații (v. fig. 16):

1. Înlăturați duza (1) trăgând-o spre înainte.
2. Curățați duza de sedimentațiile care s-au depus din zgura de sudare.
3. Aplicați sprayul de protecție pentru duze.
4. În cazul unei duze ruginite, aceasta trebuie înlocuită.

Întreținerea duzei de curent

Pentru acest caz sunt necesare următoarele operații (v. fig. 16):

1. Înlăturați duza (1) trăgând-o spre înainte.
2. Dezșurubați duza de curent (2).
3. Controlați dacă orificiul prin care trece firul nu este prea larg, eventual înlocuiți-o înainte de a o remonta.
4. Apăsăți butonul pe furtun astfel ca firul să iasă, după care remontați la loc duza de curent.

Întreținerea mânerului duzei

Pentru acest caz sunt necesare următoarele operații (v. fig. 16):

1. Orificiile prin care iese gazul pot fi uneori ușor înfundate, în acest caz este necesar să demontați duza de gaz prin tragere (1),
2. dezșurubați apoi duza de curent (2),
3. dezșurubați distribuitorul de gaz și înlocuiți-l cu unul nou.

Instrucțiuni de siguranță pentru revizii și mentenanță

Numai un utilaj întreținut și tratat cu regularitate poate deveni un ajutor de încredere. O grijă insuficientă de utilaj poate fi cauza accidentelor imprevizibile și a rănilor.

Plan de revizii și mentenanță

Interval de timp	Descriere	Alte event. detalii
Cu regularitate	<ul style="list-style-type: none">Întreținerea setului de furtunuri (suflarea și curățarea mediului de ghidare a firului, a rolei de avansare a firului, a duzei de gaz și a distribuitorului de gaz)	

Servis

Aveți întrebări de ordin tehnic? Reclamații? Aveți nevoie de piese de schimb sau de manualul de operare? Pe site-ul nostru www.guede.com, la secția de Servis vă vom ajuta în mod rapid și nebirocratic. Vă rugăm să ne ajutați să vă ajutăm. Pentru ca utilajul dvs. să poată fi identificat în caz de reclamație, avem nevoie de numărul seriei, numărul comenzii și de anul de producție. Toate aceste date le veți găsi pe plăcuța de tip. Pentru ca toate aceste date să fie mereu la îndemână, vă rugăm să le notați mai jos.

Nr. serie:

Nr. comandă:

An de producție:

Tel.: +49 (0) 79 04 / 700-360

Fax: +49 (0) 79 04 / 700-51999

E-Mail: support@ts.guede.com

Informații importante pentru client

Atragem atenția că înapoierea utilajului în timpul perioadei de garanție și după aceasta trebuie efectuată numai în ambalajul original. Această măsură este luată pentru a se evita deteriorarea inutilă în timpul transportului și soluționarea deseori controversată a acestora. Utilajul este protejat în mod optim numai în ambalajul original, astfel este asigurată și soluționarea rapidă și fără piedici a reclamației.

Prije prvog stavljanja uređaja u rad neophodno je pročitati sve informacije i upute navedene u Uputstvu za upotrebu.

A.V. 1

Dodatno štampani materijali, i u skraćenoj verziji, podležu obavezi odobrenja.
Zadržano pravo na tehničke izmjene.

Uređaj

Aparati za ručno zavarivanje u zaštitnoj plinskoj atmosferi, sa automatskim dodavanjem žice, omogućavaju spajanje metalnih dijelova topljenjem ivica spajanih dijelova i dodatnog materijala. Topljenje materijala izazvano je električnim lukom koji nastaje između varenog materijala i metalne žice koja se kontinuirano izvlači iz kraja gorionika i služi kao dodatni materijal za spajanje varenih dijelova. Veća struja za zavarivanje omogućava zavarivanje dubljih limova. U slučaju nepoštovanja ovih uputa, ne snosimo nikakvu odgovornost za nastale štete.

Aparat za zavarivanje u zaštitnoj plinskoj atmosferi MIG 155/6W

Kompaktni aparat za zavarivanje više klase za kućne majstore. Zahvaljujući postojanju 6 stepeni za podešavanje, pogodan je i za problematično zavarivanje. Sa lagano podesivim dodavanjem odnosno izvlačenjem žice i sa bogatim priborom.

Oprema:

Zaštitna maska za zavarivanje i redukcioni ventil sa dva pokazivača tlaka. Uključujući i 2 stražnja kotača pozadi, zaštitom od toplotnog preopterećenja, sa setom crijeva dužine 2 m.

Obim isporuke

MIG 155 6W Slika br. 1

1. Aparat za zavarivanje u zaštitnoj plinskoj atmosferi MIG 155/6W
2. Kabl za uzemljenje
3. Komplet crijeva
4. Redukcioni ventil
5. Mrežni kabl
6. Zaštitna maska

Garancija

Garancija važi 12 mjeseci u slučaju industrijske upotrebe, a 24 mjeseca za potrošača; počinje važiti na dan prodaje uređaja.

Garancija se odnosi samo na nedostatke, koji su nastali zbog kvarnog materijala ili prilikom proizvodnje. Neophodno je, da se u slučaju reklamacije dopremi i račun ili faktura, koja mora biti potpisana od strane prodavca i obilježena datumom i pečatom prodavaonice.

U okvir garancije ne spadaju kvarovi, koji bi nastali putem nepravilne uporabe kao npr.: preopterećenje uređaja, rukovanje silom odnosno zbog štetnog kontakta sa drugim predmetima.

Opće upute za sigurnost na radu

Prije prve upotrebe uređaja, pročitajte ove upute za upotrebu. U slučaju bilo kakve sumnje ili problema sa priključivanjem ili rukovanjem sa aparatom, obratite se proizvođaču (servis za klijente).

RADI OČUVANJA VISOKOG STEPENA SIGURNOSTI APARATA POSVETITE PAŽNJU SLJEDEĆIM UPUTAMA:

UPOZORENJE!

Vrijeme uključivanja

Snaga aparata izražena je parametrima „Einschaltdauer/Vrijeme uključivanja“ (ED%), na tipskoj pločici aparata, dakle, omjer vremena zavarivanja i vremena hlađenja. Ovaj faktor se mijenja, kod istog aparata, ovisno o opterećenju, dakle, ovisno o struji zavarivanja. Prema ovom faktoru možemo utvrditi koliko dugo može aparat raditi sa navedenim parametrima struje i opterećenja, i odnosi se uvijek na vremenski interval od 10 minuta. Kod struje za zavarivanje sa ED 60%, aparat funkcionira, npr. neprekidno 6 minuta, nakon ovog vremenskog intervala slijedi tzv. prazna faza radi hlađenja unutarnjih dijelova aparata, i zatim je ponovo aktivirana zaštita od pregrijavanja.

Korištenje aparata za zavarivanje kao i sami radovi zavarivanja mogu biti opasni ne samo za osobu koja rukuje aparatom već i za osobe u okolini mjesta zavarivanja. Osoba koja radi sa aparatom za zavarivanje je zbog toga u svim slučajevima dužna ne samo pročitati upute navedene u ovom Uputstvu za korištenje, već i poznavati i pridržavati se ovih uputa i propisa. Neophodno je stalno voditi računa o tome da radnik koji je osposobljen za siguran rad i koji se strogo pridržava propisa i svojih obveza na radnom mjestu, jeste najbolja prevencija ozljeda na radu. Prije priključivanja, pripreme, korištenja ili prijevoza aparata za zavarivanje, potrebno je pročitati propise navedene u ovom tekstu i strogo ih se pridržavati.

INSTALACIJA UREĐAJA

- Instalacija i održavanje aparata za zavarivanje smije se vršiti isključivo u skladu sa važećim lokalnim propisima.
- Redovno provjeravajte stepen istrošenosti kablova spojnih elemenata i utičnica. Oštećene dijelove treba odmah zamijeniti novim. Osigurajte održavanje aparata u redovnim intervalima. Koristite samo kablove odgovarajućeg presjeka.

- Kabl za uzemljenje priključite što bliže mjestu zavarivanja.
- Aparat za zavarivanje ni u kom slučaju ne koristiti u vlažnoj sredini. Osigurajte da radno mjesto bude savršeno suho te da budu suhi i predmeti koji se nalaze na radnom mjestu, uključujući i sam aparat za zavarivanje.

OSOBNJA ZAŠTITA RADNIKA I ZAŠTITA TREĆIH OSOBA

Prilikom zavarivanja na radnom mjestu se stvara toplina i zračenje pa je neophodno osigurati odgovarajuću zaštitu radnika uz upotrebu odgovarajućih sredstava za osobnu zaštitu, te poduzeti mjere sigurnosti za zaštitu trećih osoba u okolini radnog mjesta. **Nikada ne izlažite sebe ni treće osobe djelovanju električnog luka ili užarenog metala bez potrebne zaštite.**



Osigurajte usisavanje nastalog dima odnosno odgovarajuće provjetranje mjesta zavarivanja.

PREVENTIVNE MJERE ZA ZAŠTITU OD POŽARA I EKSPLOZIJE

Vrući komadići troske mogu prouzrokovati požar. Požar i eksplozija predstavljaju dodatnu opasnost. To je moguće izbjeći poštovanjem sljedećih propisa:

- Nikada ne koristite aparat za zavarivanje u neposrednoj blizini lako zapaljivih materijala kao što su drvo, piljevina, lakovi, otopine, benzin, petrolej, zemni plin, plin, acetilen, propan i slični materijali - lako zapaljive materijale uklonite sa radnog mjesta i zaštitite ih od kontakta sa iskrama.
- Za suzbijanje požara neophodno je imati na raspolaganju odgovarajući aparat za gašenje požara na radnom mjestu.
- Zabranjeno je variti ili rezati zatvorene posude ili cijevi.
- Zabranjeno je variti ili rezati posude ili cijevi čaki i kada su otvorene, ako sadrže ili su sadržavale materijale koji mogu uslijed djelovanja topline ili vlage eksplodirati ili izazvati druge opasne reakcije.

INSTALACIJA APARATA ZA ZAVARIVANJE

Prilikom instaliranja aparata za zavarivanje, neophodno je pridržavati se sljedećih propisa:

- Zavarivač mora imati slobodan pristup upravljačkim elementima i priključcima aparata za zavarivanje.
- Aparat za zavarivanje ne smije biti instaliran u tjesnim prostorijama: Vrlo je važno osigurati odgovarajuće ventiliranje odnosno hlađenje aparata za zavarivanje. Aparat za zavarivanje ne instalirajte u jako zaprašenim ili prljavim prostorijama gdje bi aparat mogao usisati prašinu ili druge predmete.
- Aparat za zavarivanje (uključujući i kablove) ne smije sprječavati prolaz kroz prostoriju niti smije sprječavati ostale radnike u radu.
- Aparat za zavarivanje se smije koristiti samo na ravnoj podlozi, a za rad aparata je potrebno koristiti plinsku bocu koja mora biti na odgovarajući način osigurana.

Uputstva za slučaj hitne potrebe

Osigurajte prvu pomoć prema vrsti povreda i što brže potražite stručnu ljekarsku pomoć. Oštećenu osobu sačuvajte od drugih opasnosti i smirite je.

Za slučaj eventualnih nesreća i ozljeda prilikom korištenja, na radnom mjestu mora biti uvijek na raspolaganju kutija za pružanje prve pomoći u skladu sa standardom DIN 13164. Poslije upotrebe određenog materijala iz priručne ljekarne neophodno je isti odmah dopuniti. Trebate li pomoć, navedite sljedeće podatke:

1. Mjesto nesreće
2. Vrsta nesreće
3. Broj ozlijeđenih lica
4. Vrsta ozljede

Oznake na uređaju

Značenje simbola

U ovom uputstvu i/ili na uređaju koriste se sljedeći simboli - ideogrami:






Sigurnost proizvoda:

Proizvod je u skladu sa odgovarajućim normama Evropske zajednice.					

Zabrane:

Opća zabrana (zajedno sa drugim ideogramom)	Zabranjeno je korištenje vatre, otvorenog izvora svjetla i pušenje.	Ne vucite za kabl	Aparat za zavarivanje se ne smije koristiti u mokroj sredini.		




Upozorenje!

					
Upozorenje/Pažnja	Upozorenje na opasnost od ozljeda zbog strujnog udara	Upozorenje-opasnost od mogućnosti spoticanja	Opasnost od plinova, štenih po zdravlje.	Upozorenje na vruću površinu	




Naredbe:

					
Upotrijebjavajte zaštitne cipele	Koristite zaštitne rukavice.	Koristite zaštitnu odjeću.	Koristite masku za zaštitu lica.	Prije otvaranja izvucite utikač iz utičnice	Prije rada sa uređajem, pažljivo pročitajte ovo uputstvo za upotrebu.





Zaštita okoline:

					
Otpad ne bacajte u okolini radnog mjesta, nakon sortiranja osigurajte stručnu likvidaciju otpada.	Ambalažu od kartona možete predati centru za reciklažu otpada.	Električni ili elektronski aparati za zavarivanje koji su oštećeni ili namijenjeni za likvidaciju moraju biti likvidirani na mjestima određenim za likvidaciju otpada ove vrste.			

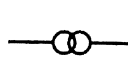
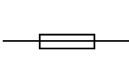

Pakovanje:

					
Čuvajte od utjecaja vlage	Smjer na ambalaži prema gore.	Pažnja! Lomljiv tovar!			

Tehnički podaci:

					
Priključenje na mrežu	Težina	230 V	400 V		

Specifične informacije za ovaj proizvod:

					
Transformator za zavarivanje	Osiguranje mreže	Toplotna zaštita			

Korištenje uređaja u skladu sa njegovom namjenom

Aparat za zavarivanje u zaštitnoj plinskoj atmosferi namijenjen za termičko spajanje željeznih – metalnih dijelova topljenjem njihovih ivica uz dodatak dodatnog materijala.
Pomoću ovog uređaja moguće je vršiti samo takve radove za koje je uređaj namijenjen a koji su opisani u uputstvu za upotrebu uređaja.

Sekundarna opasnost i zaštitne mjere**Mehanička sekundarna opasnost**

Opasnost	Opis	Zaštitne mjere	Sekundarna opasnost
Probijanje, ubod	Može doći do probadanja ruku žicom za zavarivanje.	Koristite zaštitne rukavice odnosno čuvajte ruke na dovoljnoj udaljenosti od izlaza žice.	
Prskanje tečnosti	Kapi prskajućeg metala kod zavarivanja mogu prouzrokovati opekotine.	Nosite zaštitnu odjeću i masku za zaštitu lica.	

Sekundarna opasnost električnog udara

Opasnost	Opis	Zaštitne mjere	Sekundarna opasnost
Neposredan kontakt sa dijelovima pod naponom	Direktan kontakt sa vlažnim rukama može prouzrokovati ozljede zbog strujnog udara.	Spriječite dodir vlažnim rukama i osigurajte dobro uzemljenje uređaja.	

Toplotna sekundarna opasnost

Opasnost	Opis	Opis	Sekundarna opasnost
Opekotine, smrzotine	Kontakt sa mlaznicom crijeva ili predmetom obrade odnosno varenim predmetom može prouzrokovati opekotine.	Nakon zavarivanja pričekajte dok se mlaznica crijeva i vareni predmet ne ohlade. Upotrebljavajte zaštitne rukavice.	

Opasnost od zračenja

Opasnost	Opis	Zaštitne mjere	Sekundarna opasnost
Infracrveno i ultraljubičasto svjetlo u vidnom spektru	Električni luk zrači infracrvene i UV zrake.	Kod zavarivanja uvijek koristite odgovarajuću masku za zaštitu lica, zaštitno odijelo i zaštitne rukavice.	

Opasnosti od materijala i ostalih materija

Opasnost	Opis	Zaštitne mjere	Sekundarna opasnost
Dodir udisanjem	Dugotrajno udisanje plinova nastalih kod zavarivanja može biti štetno po zdravlje.	Priilikom rada koristite odgovarajuće postrojenje za usisavanje prašine i plinova ili radite u prostorijama sa dobrim provjetranjem. Izbjegavajte direktno udisanje plinova.	
Vatra ili eksplozija	Usijani vrući komadići šljake i varnice mogu predstavljati uzrok požara.	Aparat za zavarivanje nikada ne koristite u potencijalno eksplozivnoj sredini.	

Ostale opasnosti

Opasnost	Opis	Zaštitne mjere	Sekundarna opasnost
Klizanje, spoticanje ili pad osoba	Kablovi i crijeva mogu predstavljati uzrok spoticanja i padova.	Održavajte čistoću na radnom mjestu.	

Likvidacija

Upute za likvidaciju ovog uređaja proizlaze iz navedenih ideograma, koji se nalaze na njegovom kućištu i na omotaču. Objašnjenja značenja pojedinačnih ideograma ćete naći u poglavlju „Oznake na uređaju“.

Likvidacija transportne ambalaže

Ambalaža štiti uređaj od oštećenja tijekom prijevoza. Materijal ambalaže odabran je s obzirom na zaštitu okoliša i način likvidacija, što znači da materijal ambalaže može biti recikliran.

Vraćanjem ambalaže u novi ciklus ponovne upotrebe štite sirovine i doprinosite smanjenju troškova likvidacije i postupanja s otpadom.

Dijelovi ambalaže (npr. folije Styropor®) mogu biti opasne za djecu. Postoji opasnost od gušenja!

Dijelove ambalaže čuvajte van dosega djece i što prije likvidirajte.

Preporuke prije upotrebe

Prije upotrebe uređaja korisnik mora pažljivo pročitati ove upute za korištenje.

Kvalifikacija

Osim detaljne upute od strane stručnjaka u vezi sa korištenjem ovog uređaja, nije potrebna druga kvalifikacija.

Minimalna starost osoblja koje rukuje uređajem

Sa uređajem smiju raditi samo osobe koje su napunile 18 godina života. Iznimka kod korištenja aparata za zavarivanje od strane maloljetnih osoba je primjena aparata u pripremi, a u okviru sticanja stručne spreme radi postizanja praktičnog znanja i to pod nadzorom voditelja praktične obuke.

Obuka

Korištenje aparata za zavarivanje je moguće samo nakon odgovarajuće obuke. Specijalna obuka nije neophodna.

Tehnički podaci

MIG 155/6W - #20072	
Napon	230 V
Frekvencija	50 Hz
Maksimalna snaga mreže	5,7 kVA
Osigurač	16 A
Napon u praznom hodu	36 V
Obim regulacije	25 -120 A
Vrijeme uključivanja	120 A ~ 10 % 75 A ~30 %
Maks. debljina žice	0,6 -1,0 mm
Klasa izolacije	H
Tip prekostrujne zaštite	IP 21 S
Brzine	6
Težina približno	28 kg
Art. br.	20072

Prijevoz i skladištenje



Upozorenje: Aparat za zavarivanje može se koristiti i skladištiti samo u radnom položaju (na ravnoj podlozi). Uzimajte u obzir simbole upozorenja navedene na ambalaži! Osigurajte da plinska boca bude dobro pričvršćena i zatvorena.

Montaža i prvo stavljanje u pogon

Montažni sklop 1 – Montaža kotača aparata za zavarivanje: **Slika br. 2, Slika 3, Slika br. 4, Slika 5**
Montažni sklop 2 - Montaža ručke aparata za zavarivanje: **Slika br. 6**
Montažni sklop 3 – instalacija plinske boce: **Slika br. 7, Slika 8**
Montažni sklop 4 - montaža štitnika za zavarivanje: **Slika br. 9, Slika 10**

Sigurnosne upute za prvo stavljanje u rad Slika br. 11

1. Zaštitna kaciga za varioce
 2. Zaštitna pregača za varioce
 3. Zaštitne rukavice a za varioce
- Obezbijedite dovoljno osiguranje električnog priključka.
 - Koristite propisano radno odijelo (slika11).
 - Osigurajte da se u zoni rada sa aparatom za zavarivanje odnosno u zoni opasnosti ne zadržavaju druge osobe.
 - Provjerite da li se na radnom mjestu ne nalaze zapaljivi materijali.
 - Stavite konektor u odgovarajuću utičnicu koja mora biti zaštićena topljivim osiguračem ili zaštitnom sklopkom.
 - Priključni kabl za dovod električne struje i eventualni produžni kablovi moraju imati dovoljan presjek.
 - UPOZORENJE! Električna sigurnost je garantirana samo ako je aparat za zavarivanje ispravno priključen na djelotvorno uzemljenje u skladu sa važećim propisima za električna postrojenja.
 - Provjerite da li korišteni mrežni napon i frekvencija odgovaraju podacima navedenim na tipskoj pločici aparata.

Postupak

Montažu pojedinačnih dijelova stroja izvršite prema navedenom redosljedu. Osigurajte ispravan raspored montažnih dijelova prema slikama. Aparat za zavarivanje još nije funkcionalan. Otvorite dotok plina 5-7 l/min. Izlaz plina zaštitite od udara vjetra. Osim toga, neophodno je pridržavati se sljedećih uputa: Prvi stepeni dugmeta 1-2 služe za zavarivanje tankozidnih limova, dok se drugi stepeni koriste za zavarivanje debljih limova. Kod svake izmjene stepena zavarivanja, neophodno je podesiti i brzinu dodavanja odnosno izvlačenja žice. Ako se prilikom zavarivanja na kraju žice stvori, šljaka neophodno

je povećati brzinu izvlačenja žice, a ako osjetite povećan tlak žice prema crijevu, neophodno je smanjiti brzinu izvlačenja žice. Budući da su vareni dijelovi vrlo vrući, za manipulaciju sa predmetom obrade i za otklanjanje slojeva sa kraja gorionika uvijek koristite klješta. Čim je električni luk upaljen, držite crijevo pod uglom od oko 30° u odnosu na vertikalu.

Navlačenje žice za zavarivanje. Slika br. 12

1. Otvorite gornji poklopac i osigurajte ga sigurnosnim štapićem.
2. Ubacite namotaj sa žicom za zavarivanje tako da bude omogućeno ravno uvlačenje žice u davač žice.

Upozorenje: Pazite da ne dođe do odmotavanja žice sa namotaja te da kraj žice bude ravan i bez hrapavih mjesta. Otpor namotaja možete podesiti pomoću matice u centru.

- 3) Otvorite okretno dugme (slika 13 - A)
- 4) Podignite element stremena (slika 13 - F).
- 5) Provjerite da li prorezi (urezi, žlijebovi) na namotaju za dodavanje žice odgovaraju promjeru žice, prema potrebi okrenite okretnu ručku (slika 13 - B) u suprotnom smjeru od smjera kretanja kazaljki na satu, izvadite kotur i stavite u ispravan prorez. Sada namjestite stremen (slika 13 - F) i zatežite okretno dugme (slika 13 - A) sve dok se žica ne bude ravnomjerno namotavala. Ako žica kliže po koloturima (čekrcima), dugme još više zategnite. Upozorenje: Ne zatežite ga previše, preveliki tlak na koloturima (čekrcima) može oštetiti motor za izvlačenje žice.
- 6) Sada uključite aparat za zavarivanje.
- 7) Nakon što provjerite da li ste preduzeli sve sigurnosne mjere, podesite dugme (slika 21 1) na stepen 1, a regulator dodavanja žice (slika 21/2) podesite na stepen 1.
- 8) Skinite plinsku i strujnu diznu i pritiskom prekidača na crijevu uključite izvlačenje žice (crijevo pri tome mora biti napregnuto, slika 18). Zatim ponovo namjestite strujnu i plinsku diznu.
- 9) Podesite potrebnu količinu plina na armaturi plinske boce.

Savjet: (0,6 mm - žica → 6 l/min); (0,8 mm - žica → 8 l/min); (1,0 mm - žica → 10 l/min)

- 10) Aparat za zavarivanje je sada spreman za zavarivanje.

Opće informacije o zavarivanju u zaštitnoj plinskoj atmosferi

Aparat za zavarivanje nalazi svoju primjenu uglavnom u radionicama, univerzalan je, koristi se za zavarivanje ne samo tankih već i debljih limova. Uvijek važi načelo da što aparat ima više stepeni zavarivanja, to je bolje iskoristiv za zavarivanje limova.

Neophodan pribor: mješavina plinova Co 2/Argon, žica za zavarivanje, zaštitna maska za lice, redukcioni ventil. Pogodan je i za zavarivanje aluminija i VA plemenitog čelika, uz primjenu plina i žice. (Čist argon/VA-žica/aluminijska žica), potenciometar.

Rukovanje

MIG 155 6W Slika br. 13

1. Podešavanje stepeni zavarivanja
2. Podešavanje brzine kretanja žice
3. Priklučenje crijeva
4. Priklučenje stezaljke za uzemljenje
5. Utičnica za priklučenje na mrežu
6. Kontrolno svjetlo „toplotna zaštita“
7. Kontrolno svjetlo «rad»

Sigurnosne upute za osoblje koje rukuje uređajem

- Prije upotrebe uređaja, obavezno pročitajte upute navedene u uputstvima za upotrebu.
- Pridržavajte se svih sigurnosnih uputa navedenih u uputstvu za korištenje.
- Prilikom rada se ponašajte odgovorno prema drugim osobama.
- **Upozorenje! Nikada ne koristite korodiranu žicu za zavarivanje.**

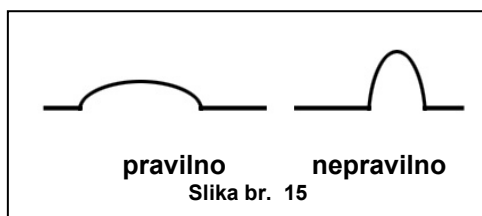
Upute korak po korak

U zoni zavarivanja ne smije se nalaziti rđa i lak. Prilikom zavarivanja uvijek koristite odgovarajuću masku za zaštitu lica, zaštitno odijelo i zaštitne rukavice. Ugao seta crijeva u odnosu na položaj varenog komada trebao bi biti oko 30 stepeni.

1. Izbrusite i ispolirajte veliku površinu na predmetu obrade, u području šava za priklučenje stezaljke za uzemljenje.
2. Sada pričvrstite stezaljku za uzemljene na pripremljeno mjesto na predmetu obrade.
3. Podesite potrebnu količinu plina na armaturi plinske boce.
4. **Savjet:** (0,6 mm - žica → 6 l/min); (0,8 mm - žica → 8 l/min); (1,0 mm - žica → 10 l/min)
5. Ako na sebi imate kompletno radno odijelo, možete početi sa zavarivanjem.

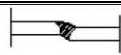

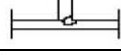



Savjet: Prije početka zavarivanja izvršite probni var radi ispitivanja optimalne podešenosti aparata i postizanja optimalnog rezultata.

Slika 15



Parametri zavarivanja su optimalno podešeni ako se prilikom rada čuje ravnomjerni šum a zavareni šav je dobro napravljen i pričvršćen na materijal – to znači da je relativno pljosnat.

Savjeti za zavarivanje

Kvar	Uzrok i način otklanjanja	Primjer
Predmet obrade je iskrivljen	<ol style="list-style-type: none"> 1. Neispravna priprema zavarenog spoja. 2. Poravnati krajeve i fiksirati (pričvrstiti) za zavarivanje. 	
Var nadvisuje okolnu površinu	<ol style="list-style-type: none"> 1. Premali napon u praznom hodu. 2. Premala brzina zavarivanja. 3. Pogrešan ugao prislonjenog gorionika za zavarivanje. 4. Predebela žica. 	
Mali sloj metala	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prevelika brzina zavarivanja. 2. Prenizak napon za brzinu zavarivanja. 	
Oksidiran izgled zavarenog spoja	<ol style="list-style-type: none"> 1. Variti u udubljenju kod dugog električnog luka. 2. Podesiti napon. 3. Žica je iskrivljena ili previše viri iz vodice žice. 4. Neispravna brzina dodavanja žice. 	
Nedovoljan var korijena	<ol style="list-style-type: none"> 1. Neravnomjerna ili nedovoljna udaljenost. 2. Pogrešan ugao prislonjenog gorionika za zavarivanje. 3. Istrošena cijev vodice žice. 4. Premala brzina dodavanja žice ili brzina zavarivanja. 	
Zavareni spoj	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prevelika brzina dodavanja žice. 2. Pogrešan ugao prislonjenog gorionika za zavarivanje. 3. Prevelika udaljenost. 	

U zoni zavarivanja ne smje se nalaziti rđa i lak. Gorionik je odabran prema vrsti materijala. Preporučljivo je prvo isprobati jačinu struje na otpadnom materijalu.

Kvarovi – Uzroci – Otklanjanje kvarova

Kvar	Uzrok	Način uklanjanja
Povremeni ispadi struje za zavarivanje	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zaštita od prekomjerne temperature je isključila aparat zbog preopterećenja. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zaštita od prekomjerne temperature izvršice automatski "reset" nakon što se ohladi transformator (otprilike nakon 10 minuta, pazite na ED!).
Nema struje za zavarivanje. Aktiviran zaštitni prekidač ili RCD.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ispad mrežnog osigurača. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dajte osigurač na pregled. 2. Uključite zaštitni prekidač. 3. Uključite RCD.
Nema struje za zavarivanje.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Loš kontakt između stezaljke za uzemljenje i zavarivanog predmeta. 2. Greška kabela za uzemljenje ili vodova za uzemljenje. 3. Greška vodova gorionika. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Očistiti i izbrusiti područje koje ćete variti i površinu zavarivanog predmeta. 2. Popraviti ili zamijeniti kabl za uzemljenje. 3. Popraviti ili zamijeniti gorionik.
Motor za dodavanje žice ne funkcionira, kontrolno svjetlo je uključeno.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Osigurač je pregorio. 2. Zupčasti vijenac je u kvaru ili je blokiran. 3. Defekt motora. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zamijenite osigurač 2A 2. Zamijeniti zupčasti vijenac. 3. Zamijeniti motor (obratite se servisu za klijente).
Motor za dodavanje žice ne funkcionira, koloturi (čekrci) se ne okreću.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Neispravno podešen pritisak na kolotur (čekrc). 2. Na strujnoj mlaznici gorionika se nalazi nečistoća, prašina i sl. 3. Plinska dizna je u kvaru. 4. Žica je iskrivljena. 5. Duša vodice žice je zaprljana ili oštećena. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Podesite pritisak kolotura (čekrc) na ispravnu vrijednost. 2. Očistite kontaktnu cijev aparata za zavarivanje. Za čišćenje koristite zračni kompresor, u slučaju velikog prljanja, cijev zamijenite novom. 3. Zamijenite plinsku diznu i provjerite šiljak. 4. Provjerite pritisak kolotura, eventualno ga ispravno podesite. 5. Očistite komprimiranim zrakom i eventualno dajte zamijeniti set crijeva.
Neredovno dodavanje žice za zavarivanje.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nečistoća na vodiči žice za zavarivanje. 2. Plinska dizna je istrošena ili u kvaru. 3. Plinska dizna je začepljena. 4. Neka prepreka sprječava okretanje kolotura za dodavanje žice. 5. Koloturi za dodavanje žice su deformirani. 6. Neispravna napetost žice. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Očistite vodiče žice aparata za zavarivanje komprimiranim zrakom. 2. Zamijenite plinsku diznu ili kontaktnu cijev. 3. Očistite ili zamijenite plinsku diznu. 4. Očistite koloture za dodavanje žice 5. Zamijenite koloture za dodavanje žice. 6. Podesite napinjanje žice na ispravnu vrijednost.
Nestabilno gorenje električnog luka.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pogrešna podešenost brzine žice. 2. Nečistoće na mjestu zavarivanja. 3. Plinska dizna je istrošena ili u kvaru. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Brzinu izvlačenja žice podesite prema preporučenim parametrima. 2. Zavarivanu površinu očistite ili ispolirajte. 3. Zamijenite plinsku diznu i provjerite šiljak.
Poroznost zavarenog spoja.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nema plina. 2. Držač dizne je začepljen. 3. Korozija materijala ili je materijal vlažan. 4. Gorionik je previše udaljen ili ga držite pod neispravnim uglom u odnosu na položaj varenog predmeta. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Otvorite plin i podesite dovod plina. 2. Očistite ili zamijenite plinsku diznu. 3. Dobro pripremite mjesto za zavarivanje ili povećajte dovod plina. 4. Materijal očistite ili ispolirajte. 5. Udaljenost između plinske dizne i zavarivanog

		predmeta mora biti najmanje 8-10 mm, a crijevo je potrebno držati pod uglom od 30°.
		6. Provjerite gumeno crijevo, priključak i instalaciju seta crijeva. – Plinsku diznu stavite pritiskanjem u ispravan položaj.
Žica za zavarivanje se zaustavlja u blizini dizne	1. Dizna je istrošena. 2. Žica za zavarivanje je istrošena. 3. Premala brzina dodavanja žice.	1. Zamijenite diznu. 2. Provjerite tlak napetosti kolotura. 3. Pridržavajte se uputa za dodavanje žice.
Neravnomjeran tlak prilikom zavarivanja	1. Žica za zavarivanje je blokirana na namotaju.	1. Provjerite i eventualno podesite tlak napetosti kolotura.
Preslab prodor	1. Premala struja zavarivanja. 2. Predugačak električni luk.	1. Povećajte struju za zavarivanje i dodavanje žice. 2. Crijevo držite u blizini zavarivanog predmeta.
Prejak prodor	1. Prejaka struja zavarivanja. 2. Presporo dodavanje žice. 3. Neispravna udaljenost gorionika od zavarivanog predmeta.	1. Smanjite struju za zavarivanje i dodavanje žice. 2. Gorionik pomičite mirno i ravnomjerno. 3. Udaljenost mlaznice od zavarivanog predmeta mora biti 8-10 mm.

Pregled i održavanje

Održavanje kompleta crijeva

Radi osiguranja besprijekornog funkcioniranja, neophodno je redovno održavanje. Na plinsku diznu je potrebno nanijeti sprejom zaštitni sloj i očistiti je od unutarnjih taloga.

U ovom slučaju je potrebno izvršiti sljedeće radnje (vidi sliku 16):

1. Skinuti diznu (1) povlačenjem prema naprijed.
2. Očistiti diznu od taloga troske nastale prilikom zavarivanja.
3. Na diznu nanosite zaštitni sprej.
4. Ako je dizna korodirana, mora biti zamijenjena novom.

Održavanje dizne

U ovom slučaju je potrebno izvršiti sljedeće radnje (vidi sliku 16):

1. Skinite diznu (1) povlačenjem prema nazad.
2. Odvijte diznu (2).
3. Provjerite da li otvor za prolaz žice nije previše dug, širok, eventualno ga prije ponovne montaže zamijenite novim.
4. Pritisnite dugme na crijevu tako da izađe žica iz otvora, zatim ponovo montirajte diznu.

Održavanje gorionika dizne. Slika br. 16

U ovom slučaju je potrebno izvršiti sljedeće radnje (vidi sliku 16):

1. Otvori za ispuštanje plina mogu biti ponekad malo začepjeni ili zaprljani; u takvom slučaju je neophodno skinuti plinsku diznu (1),
2. zatim odviti diznu (2),
3. odvrnuti razdjeljivač plina (3) i zamijeniti novim.

Sigurnosne upute za tehničke preglede i održavanje

Samo redovno održavanje aparata za zavarivanje osiguraće vam nesmetan rad. Nedovoljna njega i održavanje mogu biti uzrok nepredvidivih ozljeda i povreda.

Plan kontrola i održavanja

Vremenski interval	Opis	Eventualne napomene
Redovno	<ul style="list-style-type: none"> • Održavanje kompleta crijeva (čišćenje komprimiranim zrakom i čišćenje unutrašnjosti vodice žice, kolotura za dodavanje žice, plinske dizne i razdjeljivača plina) 	

Servis

Imate li tehnička pitanja? Želite da date reklamaciju? Potrebni su Vam rezervni delovi ili uputstvo za upotrebu? Na našem homepage sajtu www.guede.com, u sekciji 'Servis', pomoći ćemo Vam brzo i bez nepotrebne papirologije. Molimo Vas da nam pomognete kako bismo mi pomogli Vama. Radi jednostavne identifikacije Vašeg uređaja u slučaju podnošenja reklamacije, potreban nam je serijski broj proizvoda, broj za narudžbu kao i godina proizvodnje. Svi ti podaci navedeni su na tipskoj pločici uređaja. Kako biste te podatke imali uvek pri ruci, molimo da ih upišete u dole navedena polja.

Serijski broj:

Broj za narudžbu:

Godina proizvodnje:

Tel.: +49 (0) 79 04 / 700-360

Fax: +49 (0) 79 04 / 700-51999

E-Mail: support@ts.guede.com

Važna informacija za korisnika

Proizvod uvijek vraćajte u originalnoj ambalaži ukoliko je u pitanju servis u sklopu garancije. Pomoću ove sigurnosne mjere učinkovito spriječite oštećenje prilikom transporta i njegovog spornog rješavanja. Uređaj je optimalno zaštićen samo, kada se nalazi u originalnoj ambalaži, čime se osigurava tekuća obrada.

 	Przed uruchomieniem urządzenia proszę dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi.
---	---

A.V. 2 Dodatkowy druk, również wybranych części instrukcji, wymaga zezwolenia. Zmiany techniczne zastrzeżone. Przykładowe ilustracje! Jest to oryginalna instrukcja obsługi.

Urządzenie

Spawarki do ręcznego spawania w osłonie gazów ochronnych z automatycznym podajnikiem drutu umożliwiają łączenie części metalowych za pomocą procesu topienia łączonych krawędzi i materiału wypełniającego. Topienie jest powodowane łukiem tworzonym między spawanym materiałem a metalowym drutem wydostającym się stale z końca palnika, który służy jako materiał wypełniający do łączenia części. Wyższy prąd spawania pozwala na spawanie grubszej blachy. Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody spowodowane nieprzestrzeganiem niniejszych instrukcji.

Przegląd produktów

- Niniejsza spawarka do spawania w osłonie gazów obojętnych serii MAG została zaprojektowana do lżejszych prac spawalniczych. Spełnia normę bezpieczeństwa EN 60974-1. Urządzenie pracuje z jednofazowym napięciem wejściowym i prądem stałym na wyjściu. Stosowana jest głównie do spawania metali, takich jak stal niskowęglowa, stal niskostopowa, stal nierdzewna itp.
- Niniejsza spawarka charakteryzuje się niskimi kosztami, wysoką wydajnością i odpornością na korozję. Ponadto spawa bezzużłowo. Urządzenie ma wszechstronne zastosowanie, a prace spawalnicze można wykonywać w dowolnej pozycji.
- Spawarka jest zaprojektowana jak transformator stopniowy i ma wbudowany podajnik drutu oraz rolkę podającą. Charakteryzuje się łatwą obsługą i niską awaryjnością. Rolki podające można skonfigurować w zakresie od 0,5 do 5 kg.
- Naprężenie można regulować stopniowo. Napięcie i prąd można dostosować do grubości metali. Bezstopniowa regulacja prędkości podajnika drutu.
- Stałe naprężenie
- Wyposażona w lampkę kontrolną, wskaźnik zabezpieczenia termicznego i wentylator chłodniczy.
- Urządzenie łatwe do przenoszenia.
- Akcesoriami do spawarki są: pistolet spawalniczy MAG, palnik spawalniczy, zacisk uziemienia i kaptur spawalniczy.
- Urządzenie jest zapakowane w kartonowe pudełko.

Spawarka do spawania w osłonie gazów obojętnych MIG 155/6W

Kompaktowa spawarka do półprofesjonalnych zastosowań. Dzięki 6 stopniom przełączania nadaje się również do problematycznych prac spawalniczych. Z bezstopniową regulacją podawania drutu i szeroką gamą akcesoriów.

Wyposażenie:

Zawiera tarczę spawalniczą i 1-godzinny reduktor ciśnienia. W tym 2 tylne koła, termiczne zabezpieczenie przed przeciążeniem i pakiet przewodów o długości 2m.

Zakres dostawy

MIG 155/6W Rys. 1

1. Spawarka do spawania w osłonie gazów obojętnych MIG 155/6W
2. Przewód masowy
3. Pakiet przewodów
4. Reduktor ciśnienia
5. Kabel sieciowy
6. Tarcza spawalnicza

Gwarancja

Okres gwarancji wynosi 12 miesięcy w przypadku użytkowania komercyjnego, a 24 miesiące dla użytkowników indywidualnych i rozpoczyna się on w momencie zakupu urządzenia.

Gwarancja dotyczy wyłącznie wad materiałowych i błędów zaistniałych w procesie produkcji. W przypadku roszczeń z powodu wady towaru należy, zgodnie z warunkami gwarancji, przedstawić dowód zakupu z datą sprzedaży.

Gwarancja nie obejmuje niewłaściwego użytkowania, np.: przeciążenia urządzenia, zastosowania z użyciem siły zewnętrznej, uszkodzeń na skutek działania czynników zewnętrznych lub przez ciała obce, nieprzestrzegania instrukcji obsługi i montażu oraz zwykłego zużycia.

Ogólna instrukcja bezpieczeństwa

Przed pierwszym użyciem urządzenia należy w całości przeczytać instrukcję obsługi. Jeżeli powstaną wątpliwości dotyczące podłączenia i obsługi urządzenia, należy zwrócić się do producenta (działu serwisowego).

ABY ZAPEWNIĆ WYSOKI POZIOM BEZPIECZEŃSTWA, NALEŻY ŚCIŚLE PRZESTRZEGAĆ NASTĘPUJĄCYCH WSKAZÓWEK:

Cykl pracy

Zgodnie z informacją na tabliczce znamionowej urządzenia, jego wydajność jest wyrażona jako „cykl pracy” (CP%), tj. zależność między czasem spawania a czasem stygnięcia. Ten czynnik zmienia się w przypadku tego samego urządzenia w zależności od warunków obciążenia, tj. w zależności od dostarczonego prądu spawania. Wskazuje, jak długo urządzenie może pracować pod obciążeniem przy określonym prądzie spawania i zawsze odnosi się do 10 minut. Na przykład, gdy prąd spawania wynosi 60% CP, urządzenie będzie działać nieprzerwanie przez 6 minut, po czym nastąpi faza bezczynności, aby umożliwić wystudzenie wewnętrznych części, a następnie zabezpieczenie przed przeciążeniem termicznym zostanie ponownie włączone.

Korzystanie ze spawarek i wykonywanie prac spawalniczych niesie ze sobą niebezpieczeństwo dla samego operatora i dla osób postronnych. Dlatego bezwarunkowym obowiązkiem operatora jest przeczytanie, zrozumienie i zastosowanie się do podanych tutaj instrukcji bezpieczeństwa. Należy mieć zawsze świadomość, że rozważny, dobrze poinformowany operator, który ściśle przestrzega swoich obowiązków, jest najlepszym zabezpieczeniem przed wypadkami. Przed podłączeniem, przygotowaniem, użyciem lub transportem urządzenia należy przeczytać poniższe instrukcje i zastosować się do nich.

Instalacja urządzenia

- Instalacja i konserwacja urządzenia musi przebiegać zgodnie z lokalnymi przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa.
- Należy zwrócić uwagę na stan zużycia kabli sprzęgła łączących i wtyczek złączowych: Jeśli są uszkodzone, należy je wymienić. Przeprowadzać regularną konserwację sprzętu. Używać wyłącznie kabli o odpowiednim przekroju.
- Podłączyć przewód masowy jak najbliżej strefy roboczej.
- Absolutnie unikać korzystania z urządzenia w wilgotnym otoczeniu. Upewnić się, że obszar wokół strefy spawania jest suchy i że przedmioty znajdujące się w nim, w tym spawarka, są suche.

Ochrona osobista i ochrona osób trzecich

Ponieważ podczas procesu spawania generowane są promieniowanie i ciepło, należy zagwarantować, by dla operatora i osób trzecich zostały podjęte oraz zapewnione odpowiednie środki ochronne.

Nigdy nie narażać siebie ani innych na działanie łuku lub żarzącego się metalu bez zapewnienia ochrony.



Upewnić się, że dym spawalniczy jest odsysany lub że miejsce spawania jest dobrze wentylowane.

Środki zapobiegawcze w razie zagrożenia pożarem i wybuchem

Żarzące się żuźle i iskry mogą spowodować pożar. Pożar i wybuch stwarzają kolejne zagrożenia. Można im zapobiec postępując zgodnie z poniższymi zasadami:

- Z bezpośredniego sąsiedztwa miejsca pracy i otoczenia należy usunąć materiały łatwopalne, takie jak drewno, trociny, „lakiery”, rozpuszczalniki, benzyna, nafta, gaz ziemny, acetylen, propan i podobne materiały łatwopalne oraz zabezpieczyć je przed iskrami.
- Jako środek do zwalczania pożaru należy w pobliżu mieć w gotowości odpowiedni środek gaśniczy.
- Nie wykonywać prac spawalniczych lub cięć na zamkniętych pojemnikach lub rurach.
- Nie wykonywać prac spawalniczych lub cięć na pojemnikach lub rurach, nawet otwartych, jeżeli zawierają lub zawierają materiały, które mogą być pod wpływem ciepła lub wilgoci wybuchną lub spowodować inne niebezpieczne reakcje.

Instalacja spawarki

Urządzenie musi być zainstalowane zgodnie z następującymi zasadami:

- Operator musi mieć swobodny dostęp do elementów obsługi i połączeń urządzenia.
- Nie instalować urządzenia w ciasnych przestrzeniach: Bardzo ważne jest, aby spawarka była odpowiednio wentylowana. Należy unikać bardzo zapylnych lub brudnych pomieszczeń, w których pył i inne przedmioty mogą zostać zassane przez urządzenie.
- Urządzenie (w tym kable) nie może zastawiać przejść lub utrudniać pracy innym.
- Spawarkę można obsługiwać tylko na równym podłożu i przy odpowiednio zabezpieczonej butli z gazem.

Postępowanie w nagłym przypadku

W przypadku obrażeń udzielić pierwszej pomocy w niezbędnym zakresie i możliwie jak najszybciej wezwać fachową pomoc lekarską. Zabezpieczyć uszkodzowanego przed dalszymi obrażeniami i pozostawić go w spokoju.

Zgodnie z normą DIN 13164 w miejscu pracy powinna być zawsze pod ręką apteczka, jeśli ewentualnie dojdzie do wypadku.

Materiał wyjęty z apteczki należy natychmiast uzupełnić.

W przypadku wezwania pomocy należy podać następujące informacje:

1. Miejsce, w którym wydarzył się wypadek
2. Rodzaj wypadku
3. Liczba uszkodzonych w wypadku
4. Rodzaj obrażeń

Oznaczenia na urządzeniu

Objaśnienie symboli

W niniejszej instrukcji i/lub na urządzeniu wykorzystano następujące symbole:

Bezpieczeństwo produktu, zakazy:

Produkt jest zgodny z odnośnymi normami Wspólnoty Europejskiej	Zakaz, ogólny (w połączeniu z innym piktogramem)	Zakaz używania ognia, otwartego płomienia i	Zakaz ciągnięcia za kabel	Nie używać urządzenia w warunkach wysokiej	

		palenia tytoniu		wilgotności	
--	--	-----------------	--	-------------	--

Ostrzeżenie:

Ostrzeżenie/Uwaga	Ostrzeżenie przed niebezpiecznym napięciem elektrycznym	Ostrzeżenie przed niebezpieczeństwem potknięcia	Ostrzeżenie przed szkodliwymi gazami	Ostrzeżenie przed gorącą powierzchnią	

Nakazy:

Nakaz stosowania obuwia ochronnego	Nakaz stosowania rękawic ochronnych	Nakaz stosowania odzieży ochronnej	Nakaz stosowania ochrony twarzy	Przed otwarciem wyjąć wtyczkę sieciową	Przed użyciem przeczytać instrukcję obsługi

Ochrona środowiska, opakowanie:

Nie usuwać odpadów do środowiska naturalnego tylko w specjalny sposób.	Materiał opakowania można przekazać do specjalnych punktów zbiórki w celu recyklingu.	Uszkodzony i/lub przeznaczony do usunięcia sprzęt elektryczny lub elektroniczny musi zostać przekazany w punktach zbiórki w celu recyklingu.	Chronić przed wilgocią	Orientacja paczki u góry	Ostrożnie delikatne elementy

Dane techniczne:

Przyłącze sieciowe	Masa	Zasilanie sieciowe 230V	Transformator spawalniczy	Bezpiecznik sieciowy	W tym środowisku pracy istnieje zwiększone ryzyko porażenia prądem
Transformator jednofazowy - prostownik	Symbol dla jednofazowego prądu przemiennego i częstotliwości znamionowej 50 Hz	Spawanie MAG	Zabezpieczenie termiczne		

Obowiązujący standard bezpieczeństwa: EN 60974-1:2005

U_1 : Nominalne napięcie wejściowe (prąd przemienny) (tolerancja $\pm 10\%$)

I_{1max} : Maksymalny znamionowy prąd wejściowy

I_{1eff} : Maksymalny efektywny prąd wejściowy

X : Współczynnik czasu pracy pod obciążeniem, stosunek rzeczywistego czasu pracy do całkowitego czasu pracy

Uwaga 1: Współczynnik ten wynosi od 0 do 1 i może być wyrażony w procentach

Uwaga 2: Domyślnie całkowity czas pracy jest rozumiany jako cykl trwający 10 minut.

Na przykład współczynnik czasu pracy pod obciążeniem 60% oznacza, że na 6 minut spawania przypadają 4 minuty biegu jałowego.

U_0 : Napięcie biegu jałowego, napięcie biegu jałowego uzwojenia wtórnego

U_2 : Napięcie robocze, nominalne napięcie wyjściowe podczas procesu spawania $U_2 = (14 + 0,05 I_2) V$

$A/V - A/V$: Zakres regulacji prądu spawania i związane z nim napięcie robocze

IP: Stopień ochrony np. IP21S

H: Klasa izolacji

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Spawarka do spawania w osłonie gazów ochronnych do termicznego łączenia metali żelaznych za pomocą topienia krawędzi i podawania materiału wypełniającego.

W przypadku nieprzestrzegania regulacji wynikających z ogólnie obowiązujących przepisów prawa oraz ustaleń podanych w przedstawianej instrukcji producent może odstąpić od przyjęcia odpowiedzialności za powstałe szkody.

Pozostałe zagrożenia i działania ochronne

Pozostałe zagrożenia mechaniczne

Zagrożenie	Opis	Środek ochronny/środki ochronne	Ryzyko rezydualne
Przebicie, ułknięcie	Drut może przebić ręce.	Nosić rękawice ochronne lub trzymać ręce z dala od wyjścia przewodu.	
Rozpryskiwanie cieczy	Rozpryskujące podczas spawania krople mogą powodować oparzenia.	Nosić odzież ochronną i maskę spawalniczą.	

Pozostałe zagrożenia po stronie instalacji elektrycznej

Zagrożenie	Opis	Środek ochronny/środki ochronne	Ryzyko rezydualne
Bezpośredni kontakt z instalacją elektryczną	Bezpośredni kontakt mokrych rąk z instalacją elektryczną może spowodować porażenie prądem.	Unikać kontaktu z mokrymi rękami i zwracać uwagę na odpowiednie uziemienie.	

Pozostałe zagrożenia termiczne

Zagrożenie	Opis	Środek ochronny/środki ochronne	Ryzyko rezydualne
Poparzenia, odmrożenia	Dotknięcie dyszy pakietu przewodów i przedmiotu obrabianego może spowodować oparzenia.	Po pracy odczekać, aż dysza pakietu przewodów i przedmiot obrabiany się ochłodzą. Nosić rękawice ochronne.	

Zagrożenie powodowane przez promieniowanie

Zagrożenie	Opis	Środek ochronny/środki ochronne	Ryzyko rezydualne
Światło podczerwone, widzialne i ultrafioletowe	Łuk powoduje promieniowanie podczerwone i ultrafioletowe.	Zawsze należy nosić odpowiednią ochronną tarczę spawalniczą, odzież ochronną i rękawice ochronne.	

Zagrożenie powodowane materiałami i innymi substancjami

Zagrożenie	Opis	Środek ochronny/środki ochronne	Ryzyko rezydualne
Kontakt, wdychanie	Długotrwałe wdychanie gazów spawalniczych może być szkodliwe dla zdrowia.	Należy pracować ze sprzętem odsysającym lub w dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Unikać bezpośredniego wdychania gazów.	
Ogień lub wybuch	Żarzący się żużel i iskry mogą powodować pożary i wybuchy.	Nigdy nie używać urządzenia w otoczeniu, w którym występuje zagrożenie pożarowe.	

Pozostałe zagrożenia

Zagrożenie	Opis	Środek ochronny/środki ochronne	Ryzyko rezydualne
Poślizgnięcia, potknięcia lub upadki	Kable i pakiety przewodów mogą spowodować potknięcie.	Zachować porządek w miejscu pracy.	

Utylizacja

Wskazówki dotyczące utylizacji wynikają z piktogramów zamieszczonych na urządzeniu lub opakowaniu. Opis pojedynczych znaczeń znajduje się w rozdziale „Oznaczenie”.

Usuwanie opakowania transportowego

Opakowanie chroni urządzenie przed szkodami transportowymi. Materiały opakowania są z reguły dobierane z uwzględnieniem tolerancji przez środowisko naturalne i techniki utylizacji. Dlatego też nadają się do recyklingu.

Wprowadzenie opakowania z powrotem do obiegu materiału oszczędza surowce i zmniejsza ilość odpadów.

Elementy opakowania (np. folie, Styropor®) mogą być szkodliwe dla dzieci. **Istnieje zagrożenie uduszeniem!**

Należy przechowywać elementy opakowania poza zasięgiem dzieci i usuwać je możliwie jak najszybciej.

Wymagania stawiane użytkownikowi

Przed obsługą urządzenia użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.

Kwalifikacje

Oprócz szczegółowego instruktażu przeprowadzonego przez wykwalifikowaną osobę, do korzystania z urządzenia nie są potrzebne żadne specjalne kwalifikacje.

Minimalny wiek

Urządzenie może być używane wyłącznie przez osoby, które ukończyły 18. rok życia. Wyjątkiem jest stosowanie urządzenia pod nadzorem instruktora w procesie nauki w celu uzyskania pełnego przygotowania do zawodu.

Szkolenie

Używanie urządzenia wymaga jedynie odpowiedniego instruktażu. Nie jest potrzebne specjalne szkolenie.

Dane techniczne

MIG 155/6W - #20072	
Napięcie	230 V
Częstotliwość	50 Hz
Maks. moc sieci	5,7 kVA
Zabezpieczenie	16 A
Napięcie biegu jałowego	36 V
Zakres regulacji	25-120 A
Cykl pracy	120 A ~ 10% 75 A ~ 30%
Maks. grubość drutu	0,6-1,0 mm
Klasa izolacji	H
Stopień ochrony	IP 21 S
Stopnie przełączania	6
Ciężar przybliżony	28 kg
Nr artykułu	20072

Transport i przechowywanie



Uwaga: Urządzenie można eksploatować i przechowywać wyłącznie w poziomej pozycji roboczej (na płaskiej powierzchni). Należy przestrzegać symboli na opakowaniu! Upewnić się, że butla gazowa jest dobrze zamocowana i zamknięta.

Montaż i pierwsze uruchomienie


Montaż 1 – Montaż kólek i podpórek: Rys. 2, rys. 3, rys. 4, rys. 5

Montaż 2 – Montaż uchwytu na urządzeniu: Rys. 6

Montaż 3 – Instalacja butli gazowej: Rys. 7, rys. 8

Montaż 4 – Montaż tarczy spawalniczej: Rys. 9, rys. 10

Instrukcje bezpieczeństwa podczas pierwszego uruchomienia Rys. 11

- helm spawalniczy
 - fartuch spawalniczy
 - rękawice spawalnicze
- Należy upewnić się, że przewód zasilający jest odpowiednio zabezpieczony.
 - Chronić się za pomocą wymaganej odzieży (rys.11).
 - Zadbać o to, by żadne osoby postronne nie znajdowały się w obszarze roboczym lub strefie zagrożenia.
 - Należy pamiętać, aby w obszarze roboczym nie znajdowały się żadne łatwopalne materiały.
 - Kabel musi być podłączony do wyłącznika do zabezpieczeń przetężeniowych o znamionowym prądzie wyzwalającym 10A.
 -  **Uwaga** Instalacja tylko przez wykwalifikowanego elektryka!
 - Współczynnik mocy (Cos Φ): 0.70
 - Kabel sieciowy H07RN-F4G1.5 mm²
 - Kabel spawalniczy H01N2-D 1*10 mm²
 - Kabel spawalniczy H01N2-D 1*16 mm²

Uwaga Kable mogą być wymieniane wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

- UWAGA! Bezpieczeństwo elektryczne jest zagwarantowane tylko wtedy, gdy urządzenie jest prawidłowo podłączone do wydajnego systemu uziemienia zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi instalacji elektrycznych.
- Należy sprawdzić, czy dostępne napięcie sieciowe i częstotliwość odpowiadają informacjom podanym na tabliczce znamionowej urządzenia.

Procedura

Montaż indywidualnych części wykonywać w pokazanej kolejności.

Zwrócić uwagę na prawidłowe ułożenie podzespołów zgodnie z ilustracjami. Urządzenie nie jest jeszcze funkcjonalne. Otworzyć przepływ gazu pod ciśnieniem na 5-7 l/min. Chronić wylot gazu przed podmuchami wiatru. Ponadto należy przestrzegać poniższych zasad: Pierwsze poziomy 1-2 przełącznika służą do spawania cienkich blach, podczas gdy kolejne poziomy są stosowane do większych grubości blach. W przypadku każdej zmiany poziomu przełącznika należy również ustawić prędkość podawania drutu. Jeśli podczas spawania na końcu drutu powstanie kropla, prędkość podawania drutu musi zostać zwiększona, ale w przypadku zauważenia, że drut naciska na pakiet przewodów, prędkość należy zmniejszyć. Zawsze używać szczypiec do przesuwania świeżo zespalanych części i usuwania osadów z końca palnika, ponieważ są one bardzo gorące. Po zapaleniu łuku przytrzymać pakiet przewodów pod kątem ok. 30° w stosunku do pionu.

Nawlekanie drutu spawalniczego rys.12

1. Otworzyć górną pokrywę spawarki i zabezpieczyć pokrywę zawleczką zabezpieczającą.
2. Włożyć szpulę z drutem spawalniczym tak, aby można było nawlec drut prosto do podajnika drutu.

Wskazówka: Uważać, aby drut nie odwinął się ze szpuli oraz by jego koniec był prosty i bez zadziorów. Opór szpuli można wyregulować na nakrętce napinającej w środku.

- 3) Otworzyć pokrętko docisku (rys. 13 - A)
- 4) Podnieść element uchwyty (rys. 13 - F).
- 5) Sprawdzić, czy rowki na rolce podajnika drutu odpowiadają średnicy drutu, w razie potrzeby kręcić pokrętkiem (rys. 13 - B) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i wyjąć rolkę, a następnie włożyć ją do odpowiedniego rowka. Teraz opuścić element uchwyty (rys. 13 - F) i dokręcić pokrętko (rys. 13 - A), aż drut będzie równomiernie przesuwany na rolkach. Jeśli drut ślizga się na rolkach, należy dokręcić pokrętko jeszcze bardziej. Uwaga: Nie dokręcać zbyt mocno, w przeciwnym razie niepotrzebny nacisk na rolki może spowodować uszkodzenie silnika podajnika drutu.
- 6) Teraz włączyć spawarkę.
- 7) Po upewnieniu się, że wszystkie środki bezpieczeństwa zostały podjęte, należy ustawić przełącznik (rys. 21/1) na poziom 1, a regulację podajnika drutu (rys. 21/2) na poziom 1.
- 8) Wyjąć dyszę gazową oraz dyszę prądową i wciskając wyłącznik ciśnienia na pakiecie przewodów, wyciągnąć z nich drut (przy napiętym pakiecie przewodów rys. 18). Następnie ponownie włożyć dyszę prądową i gazową.
- 9) Ustawić wymaganą objętość gazu na zaworze butli z gazem.

Wskazówka: (Drut 0,6 mm → 6 l/min); (drut 0,8 mm → 8 l/min); (drut 1,0 mm → 10 l/min)

- 10) Urządzenie jest teraz gotowe do spawania.

OGÓLNE INFORMACJE DOTYCZĄCE SPAWANIA W OSŁONIE GAZÓW OCHRONNYCH

Głównie do stosowania w warsztatach, ma uniwersalne zastosowanie i jest odpowiednie do cieńszych blach, a także do grubszych materiałów. Im więcej poziomów spawania posiada urządzenie, tym lepiej nadaje się do spawania elementów z blachy.

Niezbędne akcesoria: Gaz mieszany Co 2/argon, drut spawalniczy, tarcza spawalnicza, reduktor ciśnienia. Nadaje się również do aluminium i stali nierdzewnej VA z odpowiednim gazem i drutem. (Czysty argon/drut VA/drut aluminiowy), potencjometr.

Obsługa

MIG 155/6W rys. 13

1. Ustawianie poziomów spawania
2. Ustawianie prędkości podawania drutu
3. Podłączenie pakietu przewodów
4. Podłączenie zacisku masowego
5. Wtyczka sieciowa
6. Lampka kontrolna „Zabezpieczenie termiczne”
7. Lampka kontrolna „Działanie”

Wskazówki bezpieczeństwa podczas obsługi

- Używać urządzenia dopiero po dokładnym zapoznaniu się z instrukcją obsługi.
- Przestrzegać wszystkich wskazówek bezpieczeństwa podanych w instrukcji.
- Zachowywać się w sposób odpowiedzialny w stosunku do innych osób.
- **Uwaga!!! Nigdy nie używać skrodowanego gazu spawalniczego.**

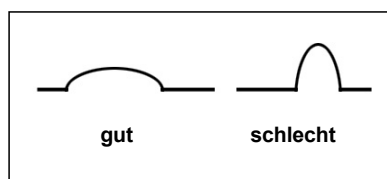
Instrukcja krok po kroku

Strefa spawania powinna być wolna od rdzy i farby. Zawsze używać tarczy spawalniczej, rękawic spawalniczych i odpowiedniej odzieży ochronnej. Położenie kątowe pakietu przewodów względem obrabianego elementu powinna wynosić ok. 30 stopni.

1. Obszernie przeszlifować obrabiany przedmiot w obszarze szwu spawalniczego i przyłączyć zacisków masowych do gołego metalu.
2. Teraz zacisnąć zacisk masowy na przygotowanym miejscu przedmiotu obrabianego.
3. Ustawić wymaganą objętość gazu na zaworze butli z gazem.
4. **Wskazówka:** (Drut 0,6 mm → 6 l/min); (drut 0,8 mm → 8 l/min); (drut 1,0 mm → 10 l/min)
5. Po założeniu kompletu odzieży ochronnej można rozpocząć spawanie.

Wskazówka: Przed rozpoczęciem faktycznej pracy należy wykonać próbny szew, aby sprawdzić optymalne ustawienie spawania, a tym samym uzyskać optymalny rezultat.

Rys. 15: Parametry spawania są optymalnie ustawione wtedy, gdy słychać jednorodny odgłos, a szew spawalniczy ma dobry wtop w materiał, tj. jest stosunkowo płaski.



Rys. 15

Wskazówki dotyczące spawania		
Usterka	Przyczyny i środki zaradcze	Przykład
Krzywe zamocowanie przedmiotu obrabianego	<ol style="list-style-type: none"> 1. Złe przygotowanie szwu 2. Wyrównać krawędzie i zamocować do spawania (doczepić) 	
Wypukły szew	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zbyt niskie napięcie biegu jałowego 2. Zbyt niska prędkość spawania 3. Nieprawidłowy kąt palnika spawalniczego 4. Zbyt duża grubość drutu 	
Zbyt małe osadzenie metalu	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zbyt wysoka prędkość spawania 2. Zbyt niskie napięcie dla prędkości spawania 	
Widoczna zgorzelina tlenkowa szwu	<ol style="list-style-type: none"> 1. W przypadku długiego łuku, spawać we wgłębieniu 2. Wyregulować napięcie 3. Wygięty drut lub zbyt daleko od przewodnika drutu 4. Nieprawidłowa prędkość podawania drutu 	
Niewystarczające przespawanie korzenia	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nieregularna lub niedostateczna odległość 2. Nieprawidłowy kąt palnika spawalniczego 3. Zużyty przewód przewodnika drutu 4. Zbyt niska prędkość podawania drutu względem napięcia lub prędkości spawania 	
Wtop spoiny	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zbyt duża prędkość podawania drutu 2. Nieprawidłowy kąt palnika spawalniczego 3. Zbyt duża odległość 	

Strefa spawania powinna być wolna od rdzy i farby. Palnik dobierany jest w zależności od rodzaju materiału. Zalecamy wstępne wypróbowanie natężenia prądu na kawałku odpadów.

Usterki - Przyczyny - Usunięcie usterki		
Usterka	Przyczyna	Usunięcie usterki
Prąd spawania zanika	<ol style="list-style-type: none"> 1. - Zabezpieczenie przed przegrzaniem uruchomiło się z powodu przeciążenia. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zabezpieczenie przed przegrzaniem automatycznie wykonuje reset po ostygnięciu transformatora (po około 10 minutach zwrócić uwagę na cykl pracy!)
Brak prądu spawania. Wyzwolili się wyłącznik do zabezpieczeń przeciężeniowych lub RCD.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wyzwolili się bezpiecznik sieciowy 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdzić bezpiecznik 2. Włączyć wyłącznik do zabezpieczeń przeciężeniowych 3. Włączyć RCD
Brak prądu spawania.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nieprawidłowy styk między zaciskiem masowym a częścią spawaną 2. Uszkodzenie kabla masowego lub przewodu uziemiającego 3. Uszkodzenie przewodu palnika 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Oczyszczyć i przeszlifować spawany obszar i powierzchnię. 2. Naprawić lub wymienić kabel masowy. 3. Naprawić lub wymienić palnik.
Silnik podajnika drutu nie działa, świeci się lampka kontrolna.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bezpiecznik się przepalił. 2. Wieniec zębaty jest uszkodzony lub zakleszczony. 3. Silnik nie działa. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wymienić bezpiecznik 2 A. 2. Naprawić lub wymienić wieniec zębaty. 3. Wymienić silnik (skontaktować się z centrum obsługi klienta).
Silnik podawania drutu nie podaje, rolki się obracają.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ciśnienie rolki jest nieprawidłowo ustawione 2. Na dyszy prądowej palnika znajdują się zanieczyszczenia, kurz itp. 3. Dysza gazowa jest uszkodzona. 4. Drut jest wygięty. 5. Wkład przewodnika drutu jest zabrudzony lub uszkodzony. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prawdłowo wyregulować docisk rolek. 2. Oczyszczyć rurkę kontaktową urządzenia. W tym celu użyć sprężarki powietrza, w przypadku mocniejszego zanieczyszczenia wymienić rurkę kontaktową 3. Wymienić dyszę gazową i sprawdzić końcówkę. 4. Sprawdzić docisk rolki i wyregulować go w razie potrzeby. 5. wyczyścić sprężonym powietrzem, w razie potrzeby wymienić pakiet przewodów.
Podawanie drutu jest nieregularne.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zanieczyszczenie na przewodniku drutu. Dysza gazowa jest zużyta lub uszkodzona. 2. Dysza gazowa jest opryskana. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Oczyszczyć przewodnik drutu urządzenia za pomocą sprężarki powietrza. 2. Wymienić dyszę gazową lub rurkę kontaktową.

	<ol style="list-style-type: none"> 3. Prowadzenie rolek podajnika drutu jest utrudnione. 4. Prowadzenie rolek podajnika drutu się odkształciło. 5. Nieprawidłowe naprężenie drutu 	<ol style="list-style-type: none"> 3. Oczyszczyć lub wymienić dyszę gazową. 4. Wyczyścić rolki podajnika drutu. 5. Wymienić rolki podajnika drutu. 6. Prawidłowo wyregulować naprężenie drutu.
Łuk pali się niestabilnie.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nieprawidłowe ustawienie prędkości drutu 2. Zanieczyszczenia na spawie. 3. Zużyta lub uszkodzona dysza gazowa 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wyregulować prędkość drutu zgodnie z zalecanymi systemami. 2. Oczyszczyć lub wypolerować powierzchnię spawania. 3. Wymienić dyszę gazową i sprawdzić końcówkę
Spoina jest porowata.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Brak gazu 2. Zatkana dysza 3. Materiał jest zardzewiały lub wilgotny 4. Palnik jest trzymany zbyt daleko lub pod niewłaściwym kątem względem spawu. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Otworzyć gaz i wyregulować przepływ gazu. 2. Oczyszczyć lub wymienić dyszę gazową. 3. Dostosować odpowiednio miejsce spawania lub zwiększyć przepływ gazu 4. Oczyszczyć lub wypolerować materiał 5. Odległość między dyszą gazową a obrabianym przedmiotem musi wynosić 8-10 mm, a pakiet przewodów musi być utrzymywany pod kątem 30° 6. Sprawdzić wąż gumowy, podłączenie i montaż pakietu przewodów – docisnąć dyszę gazową w prawidłowe położenie.
Drut spawalniczy zatrzymuje się w pobliżu dyszy prądowej	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dysza prądowa zużyta lub zniszczona 2. Drut spawalniczy jest wygięty 3. Zbyt niska prędkość podawania drutu 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wymienić dyszę prądową. 2. Sprawdzić ciśnienie naprężenia rolki. 3. Przestrzegać instrukcji dotyczących prędkości podawania drutu.
Cięśnienie spawania nieregularne	<ol style="list-style-type: none"> 1. Drut spawalniczy zakleszczył się na szpuli 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdzić ciśnienie naprężenia rolki i wyregulować w razie potrzeby.
Zbyt słaby przetop	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zbyt słaby prąd spawania 2. Łuk zbyt długi 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zwiększyć prąd spawania i podawanie drutu 2. Trzymać pakiet przewodów blisko przedmiotu obrabianego
Zbyt silny przetop	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zbyt wysoki prąd spawania 2. Zbyt niska prędkość podawania drutu 3. Nieprawidłowa odległość palnika od przedmiotu obrabianego 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zmniejszyć prąd spawania i podawanie drutu 2. Przesuwać palnik płynnie i równomiernie. 3. Odległość między dyszą a obrabianym przedmiotem musi wynosić 8-10 mm

Przegląd i konserwacja

Konserwacja pakietu przewodów

Aby zapewnić bezawaryjne działanie pakietu przewodów należy go regularnie konserwować. Regularnie przyskać dysze gazowe za pomocą sprayu ochronnego do dysz i usuwać z ich wnętrza osady.

W tym celu należy wykonać następujące czynności (patrz rys. 16):

1. Zdjąć dyszę (1), pociągając ją do przodu.
2. Uwolnić dyszę z osadów, które utworzyły się przez żużel spawalniczy.
3. Spryskać sprayem ochronnym do dyszy
4. Jeśli dysza jest skorodowana, należy ją wymienić.

Konserwacja dyszy prądowej

W tym celu należy wykonać następujące czynności (patrz rys. 16):

1. Zdjąć dyszę (1), pociągając ją do przodu
2. Odkręcić dyszę prądową (2)
3. Sprawdzić, czy otwór, przez który przechodzi drut nie jest zbyt szeroki, w przeciwnym razie wymienić go przed ponownym montażem.
4. Nacisnąć przycisk na pakiecie przewodów, aby drut się wysunął, a następnie ponownie zamontować dyszę prądową.

Konserwacja dyszy rys. 16

W tym celu należy wykonać następujące czynności (patrz rys. 16):

1. Wylot gazu może czasami lekko się zatkać, w takim przypadku należy zdemontować dyszę gazową, wyciągając ją (1),
2. następnie odkręcić dyszę prądową (2),
3. odkręcić dystrybutor gazu (3) i zastąpić go nowym.

Wskazówki bezpieczeństwa podczas przeglądu i konserwacji

Tylko regularnie konserwowane i starannie utrzymywane urządzenie może spełniać w zadowalający sposób warunki, do których zostało przeznaczone. Brak właściwej konserwacji i pielęgnacji może powodować trudne do przewidzenia wypadki i obrażenia.

Plan inspekcji i konserwacji

Odstęp czasu	Opis	Ewentualne
--------------	------	------------

		dalsze szczegóły
regularnie	<ul style="list-style-type: none"> Konserwacja pakietu przewodów (wydmuchiwanie i czyszczenie wkładu przewodnika drutu, rolki podajnika drutu, dyszy gazowej i dystrybutora gazu) 	

Serwis

Czy mają Państwo **pytania natury technicznej? Może chodzi o reklamację? Czy potrzebują Państwo części zamiennych lub instrukcji obsługi?**

Na naszej stronie www.guede.com w dziale **Serwis** udzielimy Państwu pomocy szybko i bez zbędnej biurokracji. Prosimy pozwolić nam sobie pomóc. Aby w przypadku reklamacji można było dokładnie zidentyfikować Państwa urządzenie, prosimy o podanie numeru seryjnego oraz numeru artykułu i roku produkcji. Wszystkie te dane znajdują się na tabliczce znamionowej. Aby te dane stale mieć pod ręką, proszę wprowadzić je poniżej.

Numer seryjny:

Numer artykułu:

Rok produkcji:

Tel.: +49 (0) 79 04 / 700-360

Faks: +49 (0) 79 04 / 700-51999

E-mail: support@ts.guede.com

Ważne informacje dla klientów

Należy zwrócić uwagę na to, że przesyłka zwrotna w trakcie okresu obowiązywania gwarancji i także po jej upływie powinna z zasady następować w oryginalnym opakowaniu. W ten sposób będzie można uniknąć szkód transportowych i ominąć często kontrowersyjne regulacje prawne. Urządzenie jest chronione w sposób optymalny tylko w oryginalnym kartonie, co zapewnia sprawne rozpatrzenie reklamacji.



A.V. 2 Cualquier reimpresión, incluso parcial, requiere de autorización. Se reserva el derecho a realizar modificaciones técnicas.

¡Figuras a modo de ejemplo! Esta es una traducción de un manual de instrucciones original.

Dispositivo

Los dispositivos de soldadura para la soldadura manual con gas protector y alimentación automática de alambre permiten la unión de piezas metálicas por medio de un proceso de fundición de los bordes a unir y del metal de relleno. La fundición se produce por el arco de luz generado entre el material a soldar y el alambre metálico que emerge continuamente desde el extremo del soplete. Este alambre se utiliza como metal de relleno para la unión de las piezas. Una corriente de soldadura mayor permite soldar chapas más gruesas. No asumimos responsabilidad alguna por daños causados por la inobservancia de estas instrucciones.

Información general del producto

- Este dispositivo de soldadura con gas protector de la serie MAG está diseñado para trabajos de soldadura más ligeros. Corresponde al estándar de seguridad EN 60974-1. El dispositivo funciona con tensión de entrada monofásica y corriente continua en la salida. Se utiliza principalmente para la soldadura de metales como el acero con bajo contenido de carbono, acero de baja aleación, acero inoxidable, etc.
- Este dispositivo de soldadura se caracteriza especialmente por sus costes reducidos, productividad elevada y resistencia a la corrosión. Además, suelda sin escoria. El dispositivo es de uso versátil y los trabajos de soldadura pueden llevarse a cabo en cualquier posición.
- El dispositivo de soldadura está construido como un transformador de tomas y dispone de alimentación de alambre integrada, así como de un rodillo de alimentación. Se caracteriza por su facilidad de uso y su bajo índice de fallos. Los rodillos de alimentación pueden configurarse para un rango de entre 0,5 y 5 kg.
- La tensión puede ajustarse gradualmente. La tensión y la corriente pueden ajustarse al grosor de los metales. Regulación continua de la velocidad de alimentación de alambre.
- Tensión constante
- Equipado con luz de control, indicador de protección térmica y ventilador de refrigeración.
- Un dispositivo fácil de transportar.
- Los accesorios para el dispositivo de soldadura son: una pistola de soldadura MAG, un soplete, un terminal de tierra y una cubierta de soldadura.
- El dispositivo está embalado en una caja de cartón.

Dispositivo de soldadura con gas protector MIG 155/6W

Dispositivo de soldadura compacto de clase superior de bricolaje. Gracias a sus 6 niveles de conmutación, apto también para trabajos de soldadura más complejos. Con alimentación de alambre de regulación continua y una amplia gama de accesorios.

Equipamiento:

Con pantalla de soldadura y reductor de presión de 1 reloj. Incluye 2 ruedas fijas traseras, protección de sobrecarga térmica y paquete de mangueras de 2 m.

Volumen de suministro

MIG 155/6W Fig. 1

1. Dispositivo de soldadura con gas protector MIG 155/6W
2. Cable de tierra
3. Paquete de mangueras
4. Reductor de presión
5. Cable de alimentación
6. Pantalla de soldadura

Garantía

El periodo de garantía es de 12 meses para un uso industrial y de 24 meses para consumidores privados. Este comenzará en el momento de la compra del dispositivo.

La garantía se extiende únicamente a defectos causados por fallos de material o de fabricación. En caso de reclamación por un defecto a efectos de la garantía, deberá presentarse la factura original con la fecha de compra.

La garantía no cubre el uso indebido, por ejemplo, sobrecarga del dispositivo, uso de la violencia, daños causados por influencias externas, cuerpos extraños, incumplimiento de las instrucciones de uso y montaje, así como el desgaste normal.

Instrucciones generales de seguridad

El manual de instrucciones debe leerse completamente antes de utilizar el dispositivo por primera vez. En caso de duda sobre la conexión y el funcionamiento del dispositivo, póngase en contacto con el fabricante (departamento de asistencia).

PARA GARANTIZAR UN ALTO GRADO DE SEGURIDAD, POR FAVOR, PRESTE ATENCIÓN A LAS SIGUIENTES INSTRUCCIONES:

Duración de conexión

Las potencias del dispositivo se expresan según los datos de la placa de características del dispositivo como "Duración de conexión" (ED%), es decir, la relación entre la duración de la soldadura y el tiempo de enfriamiento. Este factor varía para el mismo dispositivo en función de las condiciones de carga, es decir, en función de la corriente de soldadura emitida. Indica cuánto tiempo puede trabajar el dispositivo bajo carga a la corriente de soldadura indicada y se refiere a 10 minutos en cada caso. Con una corriente de soldadura para una ED del 60 %, el dispositivo funciona, por ejemplo, durante 6 minutos de manera continua y, a continuación, pasa a una fase de reposo para que las piezas internas puedan enfriarse, de forma que, a continuación, se vuelve a encender la protección de sobrecarga térmica.

El uso de dispositivos de soldadura y la ejecución de trabajos de soldadura suponen riesgos para el usuario y otras personas. Por lo tanto, el operario está obligado a leer, conocer y cumplir las indicaciones de seguridad aquí descritas. Deberá tenerse siempre en cuenta que un operario prudente y bien formado que cumpla estrictamente con sus obligaciones es la mejor seguridad frente a posibles accidentes. Antes de conectar, preparar, usar o transportar el dispositivo, deberá leer y cumplir las siguientes instrucciones.

Instalación del dispositivo

- La instalación y el mantenimiento del dispositivo deberán llevarse a cabo según las normas de seguridad locales.
- Preste atención al nivel de desgaste del cable de los acoplamientos y enchufes de conexión: en caso de que estén dañados, deberán sustituirse. Realice un mantenimiento periódico del equipo. Utilice únicamente cables de sección transversal suficiente.
- Conecte el cable de tierra lo más cerca posible de la zona de trabajo.
- Deberá evitar absolutamente el uso del dispositivo en entornos húmedos. Asegúrese de que el área alrededor de la zona de soldadura está seca y de que los objetos que allí se encuentren, incluido el dispositivo de soldadura, estén secos.

Protección personal y de terceros

Dado que durante el proceso de soldadura se genera radiación y calor, deberá garantizarse que se utilizan los medios correspondientes y se toman las medidas necesarias para proteger al usuario y a terceros.

No se exponga nunca ni exponga a otros sin protección a los efectos del arco de luz o del metal incandescente.



Asegúrese de que el humo de soldadura se aspira y de que al lugar de soldadura está bien ventilado.

Medidas de precaución contra incendios y explosiones

La escoria incandescente y las chispas pueden provocar incendios. Los incendios y las explosiones representan otros peligros. Siguiendo las siguientes instrucciones podrán evitarse:

- Los materiales fácilmente inflamables como madera, serrín, "pinturas", disolventes, gasolina, queroseno, gas natural, acetileno, propano y materiales inflamables similares, deberán eliminarse del lugar de trabajo y sus alrededores y protegerse de las chispas.
- Como medida antiincendios deberá contarse con un extintor adecuado en las inmediaciones.
- No llevar a cabo trabajos de soldadura o corte en contenedores o tuberías cerrados.
- No llevar a cabo trabajos de soldadura o corte en contenedores o tuberías, aunque estén abiertas, si contienen o han contenido materiales que pudieran explotar o presentar otras reacciones peligrosas bajo los efectos del calor o de la humedad.

Montaje del dispositivo de soldadura

El dispositivo deberá montarse según las siguientes instrucciones:

- El operario deberá tener acceso libre a los elementos de control y a las conexiones del dispositivo.
- No montar el dispositivo en habitaciones estrechas: es muy importante que el dispositivo de soldadura esté lo suficientemente ventilado. Deberán evitarse las habitaciones polvorientas o sucias en las que el sistema pudiera aspirar polvo u otros objetos.
- El dispositivo (incluido el cable) no debe ser un obstáculo en vías de paso ni afectar al trabajo de otras personas.
- El dispositivo de soldadura solo debe utilizarse sobre una superficie plana y con una bombona debidamente asegurada.

Comportamiento en caso de emergencia

Lleve a cabo las medidas de primeros auxilios necesarias para la lesión correspondiente y busque asistencia médica cualificada lo más rápido posible. Mantenga a la persona afectada protegida de otros posibles daños y tranquilícela.

En caso de accidente, siempre se debe disponer de un botiquín de primeros auxilios según DIN 13164 en el lugar de trabajo. Cualquier material retirado del botiquín de primeros auxilios debe ser repuesto inmediatamente.

Cuando solicite ayuda, proporcione la siguiente información:

1. Lugar del accidente
2. Tipo de accidente
3. Número de heridos
4. Tipo de lesiones

Etiquetas en el dispositivo

Explicación de los símbolos

Los siguientes símbolos se utilizan en este manual y/o en el dispositivo:

Seguridad del producto, prohibiciones:

Este producto cumple con las normas pertinentes de la Comunidad Europea	Prohibición, general (en relación con otros pictogramas)	Prohibido fumar, las llamas y luces abiertas	Prohibido tirar del cable	No utilizar el dispositivo con humedad	

Advertencia:

Advertencia/Atención	Advertencia de tensión eléctrica peligrosa	Advertencia de riesgo de tropiezo	Advertencia de gases nocivos para la salud	Advertencia de superficie caliente	

Obligaciones:

Utilizar calzado de protección	Utilizar guantes de protección	Utilizar ropa de protección	Utilizar pantallas de protección facial	Desenchufar antes de abrir	Leer el manual de instrucciones antes del uso

Protección del medioambiente, embalaje:

No elimine los residuos en el medioambiente, sino de forma adecuada.	El material de cartón del embalaje puede entregarse en los puntos de reciclaje designados.	Los dispositivos eléctricos o electrónicos dañados y/o a eliminar deben entregarse en los puntos de recogida adecuados para su reciclaje.	Proteger de la humedad	Orientar el paquete hacia arriba	Precaución, frágil

Datos técnicos:

Conexión de red	Peso	Red- 230 V	Transformador de soldadura	Fusible de red	En este entorno de trabajo existe un mayor peligro de descarga eléctrica
Transformador monofásico - Rectificador	Símbolo de corriente alterna monofásica y frecuencia nominal de 50 Hz	Soldadura MAG	Protección térmica		

Estándar de seguridad aplicable: EN 60974-1:2005

U1: Tensión nominal de entrada (corriente alterna) (tolerancia $\pm 10\%$)

I1max: Corriente nominal de entrada máxima

I1eff: Corriente de entrada efectiva máxima

X: Factor de duración de la carga, relación entre el tiempo de trabajo real y el tiempo de trabajo total

Nota 1: Este factor está entre 0 y 1 y puede indicarse con un porcentaje

Nota 2: Por defecto, el tiempo total de trabajo se entiende como un ciclo de 10 minutos.

Un factor de duración de la carga del 60 % significa, por ejemplo, que a 6 minutos de soldadura le siguen 4 minutos de parada.

U0: Tensión de circuito abierto, tensión de circuito abierto de la bobina secundaria

U2: Tensión de trabajo, tensión de salida nominal durante el proceso de soldadura $U_2 = (14 + 0,05 I_2) V$

A/V – A/V: Rango de ajuste de la corriente de soldadura y la tensión de trabajo correspondiente

IP: Clase de protección, por ejemplo, IP21S

H: Clase de aislamiento

Uso previsto

Dispositivo de soldadura con gas protector para la unión térmica de metales ferrosos mediante la fusión de los bordes y el aporte de un material adicional.

El fabricante no asume responsabilidad alguna por daños causados por el incumplimiento de las disposiciones de las normas generales vigentes, así como de las disposiciones de este manual.

Peligros residuales y medidas de protección

Peligros mecánicos residuales

Peligro	Descripción	Medida(s) de protección	Riesgo residual
Perforación, punción	El alambre puede perforar las manos.	Utilizar guantes de protección y mantener las manos alejadas de la salida de alambre.	
Salpicaduras de líquidos	Los cordones de soldadura salpicados pueden provocar quemaduras.	Utilizar ropa de protección y máscara de soldadura.	

Peligros eléctricos residuales

Peligro	Descripción	Medida(s) de protección	Riesgo residual
Contacto eléctrico directo	El contacto eléctrico directo con las manos húmedas puede provocar descargas eléctricas.	Evite el contacto con las manos húmedas y asegúrese contar con una conexión a tierra.	

Peligros térmicos residuales

Peligro	Descripción	Medida(s) de protección	Riesgo residual
Quemaduras, sabañones	Tocar la boquilla del paquete de mangueras y la pieza de trabajo puede causar quemaduras.	Dejar que la boquilla del paquete de mangueras y la pieza de trabajo se enfríen después del uso. Utilizar guantes de protección.	

Peligros por radiación

Peligro	Descripción	Medida(s) de protección	Riesgo residual
Luz infrarroja, visible y ultravioleta	El arco de luz genera radiación infrarroja y ultravioleta.	Utilizar siempre una pantalla de soldadura de protección adecuada, ropa de protección y guantes de protección.	

Peligros derivados de los materiales y otras sustancias

Peligro	Descripción	Medida(s) de protección	Riesgo residual
Contacto, inhalación	La inhalación prolongada de los gases de soldadura puede resultar nociva para la salud.	Trabaje con un equipo de aspiración o en habitaciones bien ventiladas. Evite la inhalación directa de los gases.	
Incendio o explosión	La escoria incandescente y las chispas pueden provocar incendios y explosiones.	No utilizar nunca el dispositivo en entornos inflamables.	

Otros peligros

Peligro	Descripción	Medida(s) de protección	Riesgo residual
Resbalón, tropiezo y caída de personas	El cable y el paquete de mangueras pueden convertirse en una fuente de tropiezos.	Mantenga el lugar de trabajo ordenado.	

Eliminación

Las instrucciones de eliminación pueden consultarse en los pictogramas del dispositivo o del embalaje. Puede encontrar una descripción de los significados individuales en el capítulo "Marcas".

Eliminación del embalaje de transporte

El embalaje protege al dispositivo contra daños durante el transporte. Por lo general, los materiales de embalaje se seleccionan según criterios compatibles con el medioambiente y la eliminación de residuos, por lo que son reciclables.

El retorno del embalaje al ciclo de materiales ahorra materias primas y reduce la cantidad de residuos.

Las distintas partes del embalaje (p. ej., láminas, Styropor®) pueden ser peligrosas para los niños. **¡Existe peligro de asfixia!** Mantenga las piezas del embalaje fuera del alcance de los niños y elimínelas lo antes posible.

Requisitos del operario

El operario debe leer detenidamente el manual de instrucciones antes de utilizar el dispositivo.

Cualificaciones

Aparte de haber recibido una instrucción detallada por parte de una persona competente, no es necesaria ninguna cualificación especial para el uso del dispositivo.

Edad mínima

Solo personas que ya hayan cumplido los 18 años de edad pueden utilizar el dispositivo.
Una excepción será el uso por parte de adolescentes en caso de formación profesional para conseguir su capacitación bajo la supervisión de un instructor.

Capacitación

El uso del dispositivo solo requiere una instrucción adecuada. No es necesaria una capacitación especial.

Datos técnicos

MIG 155/6W - #20072	
Tensión	230 V
Frecuencia	50 Hz
Máx. potencia de red	5,7 kVA
Fusible	16 A
Tensión de circuito abierto	36 V
Rango de regulación	25-120 A
Duración de conexión	120 A ~ 10 % 75 A ~30 %
Máx. grosor del alambre	0,6-1,0 mm
Clase de aislamiento	H
Tipo de protección	IP 21 S
Niveles de conmutación	6
Peso aprox.	28 kg
N.º de artículo	20072

Transporte y almacenamiento



Atención:

El dispositivo solo debe utilizarse y almacenarse en una posición de trabajo nivelada (superficie plana). ¡Por favor, tenga en cuenta los símbolos del embalaje!
Asegúrese de que la bombona esté bien fijada y cerrada.

Montaje y primera puesta en servicio

Módulo 1 - Montaje de las ruedas y las patas: Fig. 2, Fig. 3, Fig. 4, Fig. 5

Módulo 2 - Montaje de la empuñadura en el dispositivo: Fig. 6

Módulo 3 - Instalación de la bombona: Fig. 7, Fig. 8

Módulo 4 - Montaje de la pantalla de soldadura: Fig. 9, Fig. 10

Instrucciones de seguridad para la primera puesta en servicio Fig. 11

1. Casco de soldadura
2. Delantal de soldadura
3. Guantes de soldadura

- Asegúrese de que la conexión de corriente está lo suficientemente asegurada.
- Protéjase con la ropa obligatoria (Fig. 11).
- Asegúrese de que no haya otras personas en el área de trabajo y de peligro.
- Asegúrese de que no haya materiales inflamables en el área de trabajo.
- El cable debe conectarse a un disyuntor con una corriente de disparo nominal de 10 A.
- **Atención** - ¡Instalación exclusivamente por parte de un electricista!
 - Factor de potencia (cos Φ): 0.70
 - Cable de red H07RN-F4G 1,5 mm²
 - Cable de soldadura H01N2-D 1*10 mm²
 - Cable de soldadura H01N2-D 1*16 mm²

Atención - Los cables solo deben sustituirse por parte de personal especializado.

- ¡ATENCIÓN! La seguridad eléctrica solo quedará garantizada si el dispositivo se conecta correctamente a una puesta a tierra eficiente de acuerdo con las normas vigentes para sistemas eléctricos.
- Compruebe si la tensión y frecuencia de red disponibles corresponden con los datos de la placa de características del dispositivo.

Procedimiento

Llevar a cabo el montaje de las piezas individuales en el orden representado. Preste atención a la disposición correcta de los componentes según las ilustraciones. El dispositivo aún no es funcional. Abrir el flujo de gas con una presión de 5-7 l/min. Proteger la salida de gas frente a ráfagas de viento. Además, deberá tenerse en cuenta lo siguiente: los primeros niveles 1-2 del conmutador se utilizan para soldar planchas de pared delgada, mientras que los siguientes niveles se utilizan para grosores de pared mayores. Con cada cambio de nivel del conmutador deberá cambiarse también la velocidad de alimentación de alambre. Si al soldar se forma una gota en el extremo del alambre, deberá aumentarse la velocidad de alimentación de alambre. Por contra, si se nota que el alambre presiona contra el paquete de mangueras, la velocidad deberá reducirse. Utilizar siempre unas pinzas para mover las piezas recién soldadas y retirar incrustaciones en el extremo del soplete, ya que estarán muy calientes. En cuanto el arco de luz se haya encendido, mantener el paquete de mangueras en un ángulo de aprox. 30° respecto a la vertical.

Enhebrado del alambre de soldadura Fig. 12

1. Abra la tapa superior del dispositivo de soldadura y asegure la tapa con el pasador de seguridad.
2. Introduzca la bobina de alambre de soldadura de modo que el alambre pueda enhebrarse recto en la alimentación de alambre.

Nota: Asegúrese de que el alambre no se desenrolle de la bobina y que su extremo esté completamente recto y sin rebabas. La resistencia de la bobina puede ajustarse en la tuerca de sujeción del centro.

- 3) Abra la perilla (Fig. 13 - A)
- 4) Levante el elemento de sujeción (Fig. 13 - F).
- 5) Compruebe que las ranuras del rodillo de alimentación de alambre corresponden al diámetro del alambre; si es necesario, gire el mango giratorio (Fig. 13 - B) en sentido antihorario y retire el rodillo para insertarlo en la ranura correcta. A continuación, descender el elemento de sujeción (Fig. 13 - F) y apretar la perilla (Fig. 13 - A) hasta que el alambre se deslice uniformemente sobre los rodillos. Si el alambre se desliza sobre los rodillos, seguir apretando la perilla. Atención: no apretar demasiado. De lo contrario, la presión innecesaria sobre los rodillos podría causar daños en el motor de alimentación de alambre.
- 6) Ahora, encienda el dispositivo de soldadura.
- 7) Una vez haya garantizado que se han tomado todas las medidas de seguridad, ponga el conmutador (Fig. 21/1) en el nivel 1 y el regulador de alimentación de alambre (Fig. 21/2) en el nivel 1.
- 8) Retire la boquilla de gas y la boquilla de corriente y deje salir el alambre presionando el interruptor de presión del paquete de mangueras (con el paquete de mangueras tensado, fig. 18). A continuación, vuelva a colocar la boquilla de corriente y la boquilla de gas.
- 9) Ajuste la cantidad de gas necesaria en la válvula de la bombona.

Consejo: (alambre de 0,6 mm → 6 l/min); (alambre de 0,8 mm → 8 l/min); (alambre de 1,0 mm → 10 l/min)

- 10) El dispositivo estará ahora listo para soldar.

Generalidades sobre la soldadura con gas protector

Principalmente utilizado en talleres, de uso universal y apto tanto para chapas delgadas como para materiales más gruesos. Se cumple que, cuantos más niveles de soldadura tiene el dispositivo, mejor puede trabajarse en el ámbito de las chapas.

Accesorios necesarios: Gas mixto Co₂/Argón, alambre de soldadura, pantalla de soldadura, reductor de presión. Apto también para aluminio y acero VA con el alambre y gas correspondientes. (Argón puro/Alambre VA/Alambre de aluminio), potenciómetro.

Manejo

MIG 155/6W Fig. 13

1. Ajuste de los niveles de soldadura
2. Ajuste de la velocidad de alimentación de alambre
3. Conexión del paquete de mangueras
4. Conexión del terminal de tierra
5. Conector de conexión a la red
6. Luz de control "Protección térmica"
7. Luz de control "Funcionamiento"

Instrucciones de seguridad para el funcionamiento

- No utilice el dispositivo hasta que haya leído detenidamente el manual de instrucciones.
- Tenga en cuenta todas las instrucciones de seguridad incluidas en el manual.
- Actúe de manera responsable con el resto de personas.
- **!!!Atención!!! Nunca utilice alambre de soldadura corroído.**

Instrucciones paso a paso

La zona de soldadura debe estar libre de óxido y pintura. Utilice una pantalla de protección para soldadura, guantes de soldadura y la ropa de protección correspondiente. El ajuste del ángulo del paquete de mangueras respecto a la pieza de trabajo debería ser aprox. 30 grados.

1. Rectificar la pieza en la zona del cordón de soldadura y de la conexión del terminal de tierra en a una gran superficie.
2. A continuación, conecte el terminal de tierra en el punto preparado de la pieza de trabajo.
3. Ajuste la cantidad de gas necesaria en la válvula de la bombona.
4. **Consejo:** (alambre de 0,6 mm → 6 l/min); (alambre de 0,8 mm → 8 l/min); (alambre de 1,0 mm → 10 l/min)

5. Cuando cuente con toda la ropa de protección, podrá comenzar a soldar.

Consejo: Antes de la soldadura en sí, realice una soldadura de prueba para comprobar los ajustes y, de este modo, alcanzar un resultado óptimo.

Abb.15: Los parámetros de soldadura estarán bien ajustados si se escucha un ruido homogéneo y el cordón de soldadura presenta una buena penetración en el material, es decir, es relativamente plano.

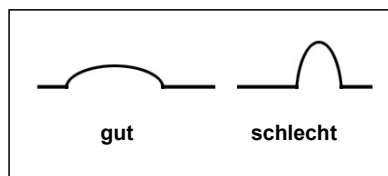


Abb.15

Consejos para la soldadura

Fallo	Causa y solución	Ejemplo
La pieza de trabajo se inclina	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mala preparación del cordón 2. Alinear los bordes y fijar para soldar (adherir) 	
Cordón muy elevado	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tensión de circuito abierto muy baja 2. Velocidad de soldadura muy baja 3. Ángulo incorrecto del soplete 4. Alambre demasiado grueso 	
Muy poca aportación de material	<ol style="list-style-type: none"> 1. Velocidad de soldadura muy alta 2. Tensión muy baja para la velocidad de soldadura 	
Cordones de aspecto oxidado	<ol style="list-style-type: none"> 1. Con arcos de luz muy largos, soldar en la hendidura 2. Ajustar la tensión 3. Alambre doblado o muy lejos de la guía de alambre 4. Velocidad de alimentación de alambre incorrecta 	
Soldadura de penetración radicular insuficiente	<ol style="list-style-type: none"> 1. Distancia irregular o insuficiente 2. Ángulo incorrecto del soplete 3. Tubo guía del alambre desgastado 4. Velocidad de alimentación de alambre muy baja para la tensión o la velocidad de soldadura 	
Penetración	<ol style="list-style-type: none"> 1. Velocidad de alimentación de alambre muy alta 2. Ángulo incorrecto del soplete 3. Distancia muy grande 	

La zona de soldadura debe estar libre de óxido y pintura. El soplete se selecciona en función del tipo de material. Recomendamos probar al principio la intensidad de corriente en una pieza desechada.

Fallos - Causas - Resolución

Fallo	Causa	Resolución
La corriente de soldadura no se conecta	<ol style="list-style-type: none"> 1. - La protección de sobretemperatura se ha activado por una sobrecarga. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. La protección de sobretemperatura lleva a cabo un reseteo automático cuando el transformador se ha enfriado (¡tras aprox. 10 min, tener en cuenta el ED!)
No se dispone de corriente de soldadura. Se ha activado el disyuntor o el RCD.	<ol style="list-style-type: none"> 1. El fusible de red se ha activado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Comprobar el fusible 2. Activar el disyuntor 3. Activar el RCD
No se dispone de corriente de soldadura.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mal contacto entre el terminal de tierra y la pieza soldada 2. Rotura del cable o línea de tierra 3. Rotura del cable del soplete 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Limpiar y rectificar la zona a soldar y la superficie. 2. Reparar o cambiar el cable de tierra. 3. Reparar o cambiar el soplete.
El motor de alimentación de alambre no funciona. La luz de control está encendida.	<ol style="list-style-type: none"> 1. El fusible se ha quemado. 2. La rueda dentada está rota o atascada. 3. Motor defectuoso. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cambiar el fusible de 2 A. 2. Cambiar la rueda dentada. 3. Cambiar el motor (ponerse en contacto con el servicio de atención al cliente).
El motor de alimentación de alambre no suministra alambre; los rodillos giran.	<ol style="list-style-type: none"> 1. La presión de los rodillos no está bien ajustada 2. La boquilla de corriente del soplete tiene polvo o suciedad. 3. Boquilla de gas defectuosa. 4. El alambre está doblado. 5. El núcleo de la guía de alambre está sucio o dañado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajustar bien la presión de los rodillos. 2. Limpiar el tubo de contacto del dispositivo. Para ello, utilizar un compresor de aire. En caso de suciedad elevada, cambiar el tubo de contacto 3. Cambiar la boquilla de gas y controlar la punta. 4. Controlar la presión de los rodillos y, si fuera necesario, ajustar bien. 5. Limpiar con aire comprimido y, dado el caso, cambiar el paquete de mangueras.

La alimentación de alambre es irregular.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Suciedad en la guía de alambre. Boquilla de gas desgastada o defectuosa. 2. Boquilla de gas desplazada. 3. La guía de los rodillos de alimentación de alambre está dañada. 4. La guía de los rodillos de alimentación de alambre está deformada. 5. Tensión del alambre incorrecta 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Limpiar la guía de alambre del dispositivo con un compresor de aire. 2. Cambiar la boquilla de gas o el tubo de contacto. 3. Limpiar o cambiar la boquilla de gas. 4. Limpiar los rodillos de alimentación de alambre. 5. Cambiar los rodillos de alimentación de alambre. 6. Ajustar bien la tensión del alambre.
El arco de luz arde de forma inestable.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste incorrecto de la velocidad del alambre 2. Suciedad en el punto de soldadura. 3. Boquilla de gas desgastada o defectuosa 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajustar la velocidad del alambre según los sistemas recomendados. 2. Limpiar o pulir la superficie de soldadura. 3. Cambiar la boquilla de gas y controlar la punta
Soldadura porosa.	<ol style="list-style-type: none"> 1. No hay gas 2. Bloque de boquillas obstruido 3. El material está oxidado o húmedo 4. El soplete está muy alejado o en un ángulo incorrecto respecto al punto de soldadura. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Abrir el gas y ajustar el flujo de gas. 2. Limpiar o cambiar la boquilla de gas. 3. Instalar correctamente el lugar de soldadura o aumentar el flujo de gas. 4. Limpiar o pulir el material. 5. La distancia entre la boquilla de gas y la pieza de trabajo debe ser de 8-10 mm y el paquete de mangueras debe mantenerse a un ángulo de 30°. 6. Compruebe la manguera de goma, la conexión y el montaje del paquete de mangueras - Empuje la boquilla de gas a la posición correcta.
El alambre de soldadura se detiene cerca de la boquilla de corriente	<ol style="list-style-type: none"> 1. Boquilla de corriente desgastada 2. El alambre de soldadura está doblado 3. Velocidad de alimentación de alambre muy lenta 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cambiar la boquilla de corriente. 2. Controlar la presión de los rodillos. 3. Tener en cuenta las instrucciones para la velocidad de alimentación de alambre.
Presión de soldadura irregular	<ol style="list-style-type: none"> 1. El alambre de soldadura está atascado en la bobina 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controlar la presión de los rodillos y ajustarla si fuera necesario.
Penetración demasiado débil	<ol style="list-style-type: none"> 1. Corriente de soldadura demasiado débil 2. Arco de luz demasiado largo 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumentar la corriente de soldadura y la alimentación de alambre 2. Mantener el paquete de mangueras cerca de la pieza de trabajo
Penetración demasiado fuerte	<ol style="list-style-type: none"> 1. Corriente de soldadura demasiado alta 2. Velocidad de alimentación de alambre muy lenta 3. Distancia incorrecta entre el soplete y la pieza de trabajo 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reducir la corriente de soldadura y la alimentación de alambre 2. Mover el soplete despacio y de manera uniforme. 3. La distancia entre la boquilla y la pieza de trabajo debe ser de 8-10 mm

Inspección y mantenimiento

Mantenimiento del paquete de mangueras

Deberá realizarse un mantenimiento periódico del paquete de mangueras para garantizar su correcto funcionamiento. Aplicar periódicamente spray de protección para boquillas en la boquilla de gas y mantenerla limpia de incrustaciones.

Para ello, debe procederse del siguiente modo (véase la fig. 16):

1. Extraer la boquilla (1) tirando de ella hacia delante.
2. Eliminar de la boquilla las incrustaciones formadas por escoria de soldadura.
3. Aplicar el spray de protección para boquillas
4. Cambiar la boquilla si está oxidada.

Mantenimiento de la boquilla de corriente

Para ello, debe procederse del siguiente modo (véase la fig. 16):

1. Extraer la boquilla (1) tirando de ella hacia delante.
2. Desatornillar la boquilla de corriente (2)
3. Comprobar si el orificio por el que pasa el alambre no es demasiado ancho. De lo contrario, cambiarlo antes de volver a montar.
4. Pulsar el botón del paquete de mangueras de forma que salga el cable y, a continuación, volver a montar la boquilla de corriente.

Mantenimiento del bloque de boquillas Fig. 16

Para ello, debe procederse del siguiente modo (véase la fig. 16):

1. A veces, las aberturas de salida del gas pueden obstruirse ligeramente. En este caso, la boquilla de gas deberá desmontarse tirando de ella (1).
2. A continuación, desatornillar la boquilla de corriente (2).
3. Desatornillar el distribuidor de gas (3) y sustituirlo por uno nuevo.

Instrucciones de seguridad para la inspección y el mantenimiento

Solo un dispositivo bien cuidado y con un mantenimiento periódico puede ser un recurso satisfactorio. Un mantenimiento o cuidado insuficientes pueden ser origen de accidentes y lesiones no previsibles.

Plan de inspección y mantenimiento

Intervalo de tiempo	Descripción	Otros posibles datos
Periódicamente	<ul style="list-style-type: none">Mantenimiento del paquete de mangueras (soplado y limpieza del núcleo de la guía de alambre, de los rodillos de alimentación de alambre, de la boquilla de gas y del distribuidor de gas)	

Servicio

¿Tiene preguntas técnicas? ¿Una queja? ¿Necesita alguna pieza de repuesto o un manual de instrucciones?

En nuestro sitio web www.guede.com, en la sección **Servicio**, le ayudaremos de forma rápida y sin burocracia. Por favor, ayúdenos a ayudarlo. Para poder identificar su dispositivo en caso de reclamación, necesitamos el número de serie, así como el número de artículo y el año de construcción. Encontrará todos estos datos en la placa de características. Por favor, introduzca los siguientes datos a continuación para poder tenerlos siempre a mano.

Número de serie:

Número de artículo:

Año de construcción:

Tel.: +49 (0) 79 04 / 700-360

Fax: +49 (0) 79 04 / 700-51999

Correo electrónico: support@ts.guede.com

Información importante para el cliente

Por favor, tenga en cuenta que la devolución, tanto dentro como fuera del periodo de garantía, debe realizarse en el embalaje original. Gracias a esta medida, se evitan de forma eficaz daños de transporte innecesarios y su a menudo conflictiva regulación. Solo con la caja original el dispositivo estará protegido de manera óptima, garantizando así una tramitación rápida.

Original – EG-Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichneten Geräte aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in den von uns in Verkehr gebrachten Ausführungen den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien entsprechen.

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Geräte verliert diese Erklärung Ihre Gültigkeit.

Translation of the EC-Declaration of Conformity

We, hereby declare the conception and construction of the below mentioned appliances correspond - at the type of construction being launched - to appropriate basic safety and hygienic requirements of EC Directives.

In case of any change to the appliance not discussed with us the Declaration expires.

Traduction de la déclaration de conformité CE

Nous, Déclarons par la présente que les appareils indiqués répondent du point de vue de leur conception, construction ainsi que de leur réalisation mise sur le marché, aux exigences fondamentales correspondantes des directives de la CE en matière de sécurité et d'hygiène. Cette déclaration perd sa validité après une modification de l'appareil sans notre approbation préalable.

Traduzione della dichiarazione di conformità CE

Dichiariamo con il presente noi, che la concezione e costruzione degli apparecchi elencati, nelle realizzazioni che stiamo introducendo alla vendita, sono conforme ai requisiti principali delle direttive CE sulla sicurezza ed igiene.

Nel caso della modifica dell'apparecchio da noi non autorizzata, la presente dichiarazione perde la propria validità.

Vertaling van de EG-Konformiteitverklaring

Hiermede verklaren wij, dat de genoemde machine, op grond van zijn ontwerp en bouwwijze, evenals de door ons in omloop gebrachte uitvoeringen, aan de desbetreffende fundamentele veiligheids- en gezondheidverordeningen van de EG-richtlijnen voldoen. Bij een niet met ons overeengekomen wijziging aan het apparaat verliest deze verklaring haar geldigheid.

Prékald prohlášení o shodě EU

Tímto prohlasujeme my, že koncepce a konstrukce uvedených přístrojů v provedeních, která uvádíme do oběhu, odpovídá příslušným základním požadavkům směrnice EU na bezpečnost a hygienu. V případě změny přístroje, která s námi nebyla konzultována, ztrácí toho prohlášení svou platnost.

Peklad vyhlásenie o zhode EÚ

Týmto vyhlasujeme my, že koncepcia a konštrukcia uvedených prístrojov vo vyhotoveniach, ktoré uvádzame do obehu, zodpovedá príslušným základným požiadavkám smernice EÚ na bezpečnosť a hygienu. V prípade zmeny prístroja, ktorá s nami nebola konzultovaná, stráca toho vyhlásenie svoju platnosť.

Fordítása azonossági nyilatkozat EU

Ezzel kijelentjük mi, a hogy a lentiekben megjelölt gépipari termék, koncepciója és tervezése, az általunk forgalomba kerülő kivitelezésben, megfelel az EU illetékes biztonsági és higiéniai szabályzatok alapkövetelményeinek. A gépen, a velünk való konzultáció nélkül végzett változások esetén, a jelen nyilatkozat érvényességét veszti.

Prevod izjava o ustreznosti EU

S tem izjavljamo, da koncepcija in gradba spodaj navedenih naprav v izvedbah, ki jih uvajamo na trg, odgovarja pristojnim osnovnim zahtevam smernic EU za varnost in higieno. V primeru spremembe naprave, o kateri se niste posvetovali z nami, ta izjava izgubi svojo veljavnost.

Provedenje u Izjava o sukladnosti EU

Ovime izjavljujemo da koncepcija i konstrukcija navedenih strojeva u izvedbi u kojoj se isti puštaju u promet, udovoljavaju odgovarajućim osnovnim zahtjevima smjernica EU u području sigurnosti i higijene. Ova Izjava prestaje važiti u slučaju promjene opreme izvršene bez naše suglasnosti.

Превод на Декларация за съответствие с ЕС

С това декларираме ние, че концепцията и конструкцията на посочените уреди в изпълнения, които пускаме в обръщение, отговарят на съответните изисквания на инструкциите на ЕС за безопасност и хигиена. В случай на изменение на уреда, което не е било консултирано с нас, тази декларация губи своята валидност.

Traducere a declarație de conformitate UE

Prin prezenta noi declarăm, că concepția și construcția utilajelor prezentate, în execuția în care sunt puse în circulație, sunt conforme cu exigențele de bază aferente directivelor UE privind securitatea și igiena. În cazul modificărilor pe utilaj care nu au fost consultate cu noi, prezenta declarație își pierde valabilitatea.

Provedenje u Izjava o usklađenosti sa propisima EU

Ovim izjavljujemo da koncepcija i konstrukcija navedenih uređaja, a u izvedbi u kojoj se isti puštaju u promet, zadovoljavaju odgovarajuće osnovne zahteve iz direktiva EU u vezi sa sigurnošću i higijenom. Ova izjava prestaje da važi u slučaju promena na opremi izvršenih bez naše saglasnosti.

Tłumaczenie Deklaracji zgodności WE

Niniejszym oświadczamy, my że koncepcja i konstrukcja przedstawionych poniżej urządzeń w wersji, która jest wprowadzona do obiegu, odpowiada stosownym podstawowym wymogom dyrektyw UE dotyczących bezpieczeństwa i higieny. Niniejsza deklaracja przestaje obowiązywać w przypadku zmiany urządzenia, która nie została z nami skonsultowana.

AT uygunluk beyanı tercümesi

Beyan ederiz ki aşağıda belirtilen piyasaya sürdüğümüz modellerin tasarım ve yapıları itibarıyla güvenli ve hijyen ile ilgili AB yönetmeliklerine uygun olduğunu beyan ederiz. Aletlerde bize danışılmadan yapılacak bir değişiklik durumunda işbu beyanname geçerliliğini yitirir.

Angewandte harmonisierte Normen

Harmonised standards used | Normes harmonisées applicables | Použité harmonizované normy | Použité harmonizované normy | Gebruikte harmoniserende normen | Applicate norme armonizzate | Használt harmonizált normák | Primijeni harmonizirani standardi | Uporabljeni usklajeni standardi | Norme armonizate folosite | Използвани хармонизирани норми | Primijeni harmonizirani standardi | Wykorzystane zharmonizowane normy | Kullanılan uyum normları

/

Einschlägige EG-Richtlinien

Appropriate EU Directives | Directives de la CE applicables | Prohlášení o shodě EU | Vyhlásenie o zhode EU | Desbetreffende EG-Richtlinien | Direttive CE applicabili | Illetékes EU előírások | Primjenjive smjernice EU | Uporabne smernice EU | Directivele UE aferente | Съответни наредби на ЕС | Primjenjive smjernice EU | Stosowne dyrektywy UE | Илгилі AB yöneltmelikleri

2014/35/EC

2014/30/EC

2009/105/EC

1907/2006/EC

2011/65/EC ROHS

2009/142/EC

2015/863/EU

89/686/EEC (PPE)

1935/2004/EC

2006/42/EC

Annex IV

Notified Body

Name:

No:

Address:

Type Ex. Cert.-No.:

97/68/EC_

Emission No.:

2000/14/EC_2005/88/EC

Konformitätsbewertungsverfahren

Method of compliance assessment | Mode d'examen de la conformité | Modo di valutazione della conformità | Conformiteitsbeoordelingsprocedure | Způsob posouzení shody | Spôsob posúdenia zhody | Az azonoság megítélésének a módja | Način presoje istovetnosti | Način ocjenjivanja sukladnosti | Начин на обсъждане на сходство | Modul de evaluare a conformității | Način ocjenjivanja usklađenosti | Uygunluk değerlendirme usulü | Metoda oceny zgodności **Annex V**

Wolpertshausen,

Helmut Arnold

Geschäftsführer | Managing Director | Gérant | Amministratore delegato | Bedrijfsleider | Jednatel | Konatel | Ügyvezető igazgató | Direktor | Direktor | Управител | Administrator | Direktor | Sirket temsilcisi | Durektor Güde GmbH & Co. KG, Birkichstraße 6, 74549 Wolpertshausen, Germany

Joachim Bürkle

GÜDE GmbH & Co. KG, Birkichstraße 6, 74549 Wolpertshausen, Germany

Bevollmächtigt die technischen Unterlagen zusammenzustellen.

Authorized to compile the technical file | Autorisé à compiler la documentation technique. | Autorizzato alla preparazione della documentazione tecnica | Gemachtigd voor samenstelling van de technische documenten +| Zplnomocněn k sestavování technických podkladů. | Splnomocneny zostavit technické podklady. | Műszaki dokumentáció összeállításra felhatalmazva | Pooblaščen za izdelavo spisov tehnične dokumentacije. | Ovlašten za formiranje tehničke dokumentacije. | Упълномощен за съставяне на техническата документация | İmputernicî să elaboreze documentația tehnică. | Ovlašten za formiranje tehničke dokumentacije. | Teknik evrakları hazırlamakla görevlendirilmiştir. | Upelnomocniony do zestawienia danych technicznych

Garantierter Schalleistungspegel

Guaranteed sound power level | Niveau de puissance acoustique garanti | Livello di potenza sonora garantito | Gegarandeerd geluidsdrukniveau | Zaručená hladina akustického výkonu | Garantovaná hladina akustického výkonu | Garantált akusztikus teljesítményszint | Zajamčena ravan akustične zmogljivosti | Garantirana razina akustičke snage | Гарантирано ниво на звукова мощност | Nivelul garantat al puterii sunetului | Garantovani nivo akustične snage | Garanti edilen gürlütü emisyonu seviyesi | Gwarantowany poziom mocy akustycznej

L_{WA}

dB (A)

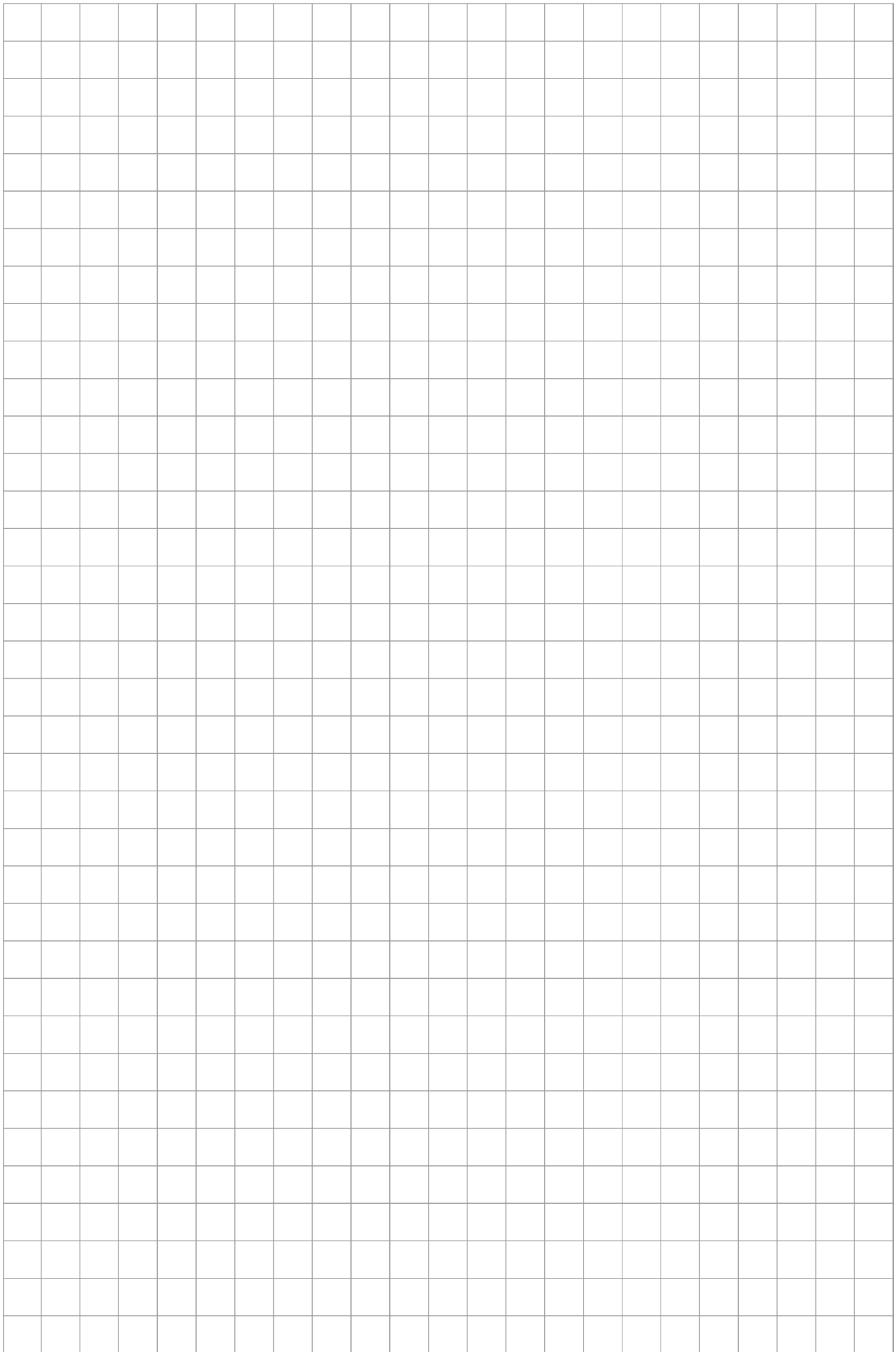
Gemessener Schalleistungspegel

Measured sound power level | Niveau de puissance acoustique mesuré | Livello di potenza sonora misurato | Gemeten geluidsdrukniveau | Naměřená hladina akustického výkonu | Nameraná hladina akustického výkonu | Mért akusztikus teljesítményszint | Zajamčena ravan akustične zmogljivosti | Izmerjena razina akustičke snage | Измерено ниво на звукова мощност | Nivel măsurat al puterii sunetului | Izmereni nivo akustične snage | Ölçülen gürlütü emisyonu seviyesi | Zmierzony poziom mocy akustycznej

L_{WA}

dB (A)





GÜDE GmbH & Co. KG
Birkichstrasse 6
74549 Wolpertshausen
Deutschland
Tel.: +49-(0)7904/700-0
Fax.: +49-(0)7904/700-250
eMail: info@guede.com

