CUTTING EDGE WELDING

NÁVOD NA OBSLUHU

Multifunkčný zvárací invertor pre zváranie v ochrannom plyne (MIG/MAG) a pre zváranie s obalenou elektródou MMA, s technológiou IGBT

GORILLA POCKET**MIG 205 SILVER**BACK
GORILLA POCKET**MIG 235 SILVER**BACK

OBSAH

SK

ÚVOD	3.
POZOR	4.
HLAVNÉ PARAMETRE	5.
INŠTALÁCIA	6.
PREVÁDZKA	7.
OPATRENIA	8.

ÚVOD

V prvom rade sa chceme poďakovať, že ste si vybrali IWELD zváracie alebo rezacie zariadenia.

Naším cieľom je podporovať Vašu prácu s najmodernejšími a spoľahlivými nástrojmi pre domáce aj priemyselné použitie. V tomto duchu teda vyvíjame naše zariadenia a nástroje. Všetky naše zváracie a rezacie zariadenia sú na báze pokročilej invertorovej technológie, pre zníženie hmotnosti a rozmerov hlavného transformátora.

V porovnaní s klasickými transformátorovými zariadeniami je účinnosť týchto zariadení o vyššia o vyše 30%. Výsledkom použitej technológie a použitých kvalitných súčiastok je dosiahnutie stabilných vlastností výrobku, vysokého výkonu, a zabezpečuje energeticky účinné a environmentálne priateľské použitie.

Mikroprocesorom riadené ovládanie a podporné zváracie funkcie neustále pomáhajú udržiavať optimálne charakteristiky zvárania a rezania.

Prosíme o pozorné prečítanie tohto návodu na používanie ešte pred uvedením zariadenia do prevádzky!

Návod na používanie popisuje zdroje nebezpečenstiev počas zvárania, obsahuje technické parametre, funkcie, a poskytuje podporu pre manipuláciu a nastavenie, ale nezabudnite, že neobsahuje znalosti zvárania!

Ak vám návod neposkytuje dostatočné informácie, obráťte sa na svojho distribútora o ďalšie informácie!

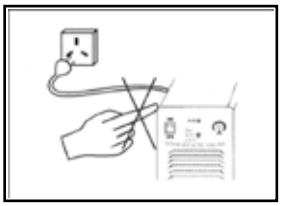
V prípade akejkoľvek chyby alebo inej záručnej udalosti dodržujte „Všeobecné záručné podmienky".

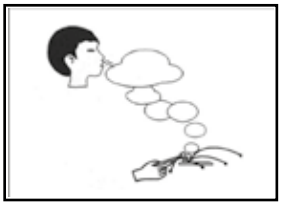
Návod na používanie a súvisiace dokumenty sú k dispozícii aj na našej webovej stránke v produktovom liste.

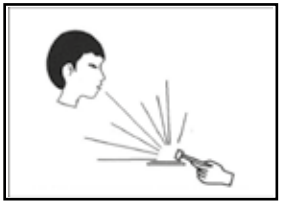
IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.sk

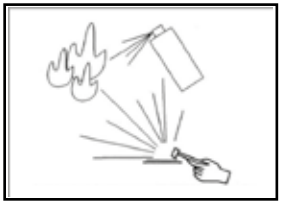
POZOR!

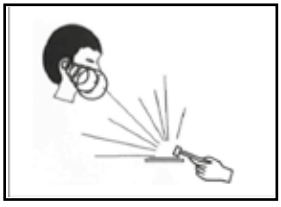
Zváranie a rezanie môže byť nebezpečné pre používateľa stroja i osoby v okolí stroje. V prípade keď je stroj nesprávne používaný môže spôsobiť nehodu. Preto pri používaní musia byť prísne dodržané všetky príslušné bezpečnostné predpisy. Pred prvým zapnutím stroja si pozorne prečítajte tento návod na obsluhe.

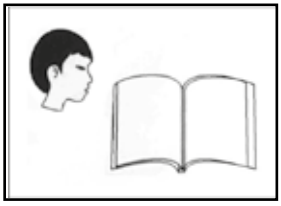












● Prepínanie funkčného režimu počas zvárania môže viesť k poškodeniu stroja.

● Po ukončení zvárania odpojte kábel a držiaky elektród.

● Hlavný vypínač úplne preruší prívod elektrického prúdu do stroja.

● Používajte len kvalitné a bezchybné zváracie nástroje a pomôcky.

● Používateľ stroja musí byť kvalifikovaný v oblasti zvárania.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PRÚDOM: môže byť smrteľný.

● Pripojte zemný kábel podľa platných noriem.

● Počas zvárania sa nedotýkajte holými rukami zváracej elektródy. Je nutné, aby zvárač používal suché ochranné rukavice.

● Používateľ stroja musí zaistiť, aby obrobok bol izolovaný.

Pri zváraní vzniká množstvo zdraviu škodlivých plynov.

Zabráňte vdýchnutiu zváracieho dymu a plynov!

● Pracovné prostredie musí byť dobre vetrané!

Svetlo zváracieho oblúka je nebezpečné pre oči a pokožku.

● Pri zváraní používajte zváračskú kuklu, ochranné zváračské okuliare a ochranný odev proti svetlu a žiareniu!

● Osoby v okolí zváračského pracoviska tiež musia byť chránené proti žiareniu!

NEBEZPEČIE POŽIARU

● Iskrenie pri zváraní môže viesť ku vzniku požiaru, preto zvárajte len v požiaru odolnom prostredí.

● Vždy majte plne nabitý hasiaci prístroj v blízkosti!

Hluk: Môže viesť k poraneniu ucha.

● Hluk vzniknutý pri zváraní / rezaní môže poškodiť sluch, preto používajte ochranné slúchadlá.

Porucha stroje:

● Dôkladne prečítajte návod na obsluhu.

Obráťte sa na distribútora zariadenia.

1. Hlavné parametre

			GORILLA POCKETMIG 205 SILVERBACK	GORILLA POCKETMIG 235 SILVERBACK
		Obj. č.	80POCMIG205	80POCMIG235
FUNKCIE		Typ invertoru	**IGBT**	**IGBT**
		LCD	✓	✓
	MIG/MAG	FCAW	✓	✓
		Kompaktný dizajn	✓	✓
		Podávacie kladky	2	2
	MMA	Arc Force	✗	✗
		Hot Start	✓	✓
PARAMETRE		MIG iGrip horák	iGrip 150	iGrip 150
		Počet fáz	1	1
		Napájacie napätie	230V AC±15% 50/60 Hz	230V AC±15% 50/60 Hz
		Max. / efektívny odber prúdu	MIG: 30.8A/20.2A	MIG: 34A/23.5A
		Účinník (cos φ)	0.7	0.7
		Účinnosť	85%	85%
		Dovolený zaťažovateľ (10 min/40 °C)	**190A@60% 138A@100%**	**210A@70% 155A@100%**
		Výstupný zvárací prúd	MIG: 60A-190A	MIG: 60A-210A
		Výstupné zváracie napätie	14V-23.5V	14V-24.5V
		Napätie naprázdno	60V	65V
		Trieda ochrany	F	F
		Krytie	IP23	IP21S
		Priemer cievky drôtu	0.6 - 0.8 mm	0.6 - 0.8 mm
		Veľkosť balenia drôtu	Ø 200 mm, 5 kg	Ø 200 mm, 5 kg
		Hmotnosť	12.5 kg	12.5 kg
		Rozmery	485 x 185 x 370 mm	485 x 185 x 370 mm

SK

2. Inštalácia & Prevádzka

2-1. Pripojenie sieťového napájania

1. Každý stroj má svoj vlastný hlavný napájací kábel, ktorý musí byť pripojený do elektrickej siete, cez uzemnené napájanie!
2. Napájací kábel musí byť zapojený do vhodnej zásuvky!
3. Vždy skontrolujte, či napätie napájacieho zdroja súhlasí s napätím na výkonnostnom štítku!



2-2-1. Inštalácia pre mód zvárania MMA

1. Stroj má dva otočné konektory, pomocou ktorých môžete pripojiť držiak a svorku. Skontrolujte káble, či sú správne pripojené, v opačnom prípade by mohlo dôjsť k spáleniu!
2. Kábel držiaka elektród pripojte na záporný pól, pričom zvarok pripojte na kladný pól. Keď sieť nie je uzemnená, uzemnite stroj pomocou uzemňovacej prípojky na zadnej časti stroja!
3. S elektródou pracujte opatrne. Všeobecne platí, že existujú dva spôsoby, ako prepínať invertor: kladné a záporné pripojenie.
   Kladné: elektróda pripojená k „-“, kým obrobok pripojený k „+“.
   Záporné: elektróda pripojená k „+“, kým obrobok pripojený k „-“.
   Dôležité je, že zvoľte správny spôsob, lebo pri nesprávnom zvolení bude oblúk nestabilný a môže dôjsť krozstreku pri zváraní. V takom prípade zmeňte polaritu, aby ste zamedzili úrazu a poškodeniu stroja!
4. V prípade, že zvarok je príliš ďaleko od stroja (50-100 m) a sekundárny kábel je príliš dlhý, je nutné zvýšiť prierez kábla, aby nedošlo k poklesu napätia.

2-2-2. Návod na prevádzku v móde MMA

1. Zapnite hlavný zapínač. LED displej sa rozsvieti a ukáže nastavenú hodnotu zváracieho prúdu. Zapne sa chladiaci ventilátor.
2. Podľa praktických skúseností nastavte parametre zvárania.
3. Veľkosť zváracieho prúdu je závislá na priemeru elektródy a typu obalu. Presvedčte sa, či Váš zdroj má dostatočný výkon k Vami zvolenej elektróde. ø 2,5: 70-100A ø 3,2:110-160A ø 4,0: 170-220A
4. Vyberte požadovaný zvárací mód s prepínačom MIG/MMA.

2-3-1. . Inštalácia pre mód zvárania MIG

1. Pripojte zvárací horák do eurokonektoru umiestnenom na prednom paneli a utiahnite ho.
2. Pripojte uzemňovací kábel do zápornej svorky "-" na prednom paneli a utiahnite v smere hodinových ručičiek.
3. Umiestnite cievku zváracieho drôtu na osku umiestnenú vo vnútri zariadenia. Uistite sa, že bezpečnostný kolík zapadol do otvoru na cievke drôtu. Zaiahite maticu na oske a navlečte drôt medzi podávacie kladky a do vodiacej rúrky. ZAfixujte hornú prítlačnú kladku a nastevte požadovanú prítlačnú silu (dbajte na to, aby nebula veľmu silná, pretože môže zdeformovať drôt). Potlačte gombík na studený posun drôtu, pokým sa drôt nedostane ku koncu horáku (odporúčame bez naskrutkovanej špičky).
4. Pripojte hadicu s ochranným plynom, prívod do zváračky je umiestnený na zadnej strane.

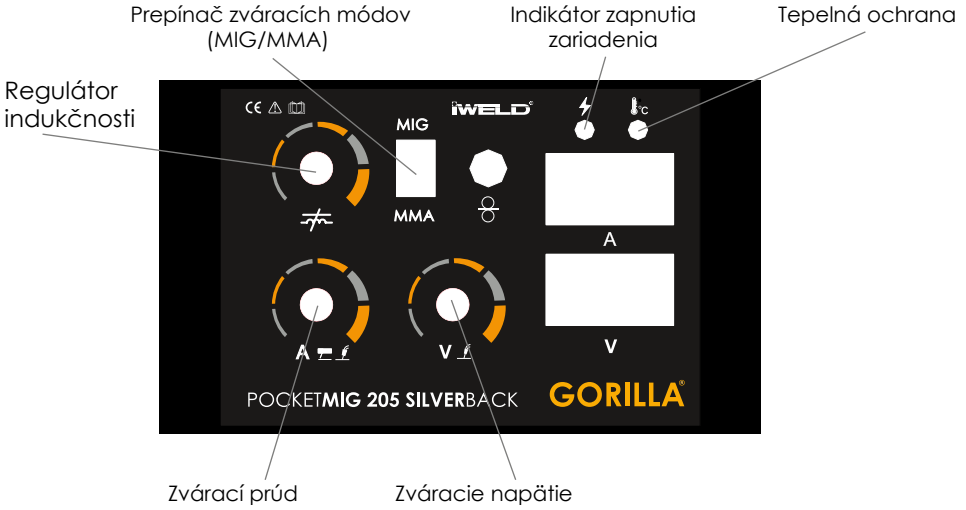
2-3-2. Návod na prevádzku v móde MIG

1. Po inštalácii nasledujte nasledovné kroky. Zapnite zváracie zariadenie potlačením tlačidla umiestnenom na zadnej strane zariadenia do polohy "ON", LED svetlá sa rozsvietia a ventilator začne chladiť. Otvorte ventil na fľaši ochranného plynu, nastavte požadovaný prietok plynu.
2. Prepnite prepínač zváracích módov do polohy MIG, nastavte pomocou potenciometra veľkosť zváracieho napätia a rýchlosť podávania drôtu podľa hrúbky zváraného materiálu a podľa praktických skúseností.
3. Potlačte tlačidlo na horáku a môžete začať zvárať.
4. Nastavte spätné zahorenie drôtu ("burnback") pomocou potenciometra umiestnenom vo vnútornej časti zariadenia pre dosiahnutie správnej dĺžky drôtu po dokončení zvárania.
5. Ochranný plyn prúdi ešte 1 sekundu po dokončení zvárania.

2-3-2. Návod na prevádzku v móde FCAW (trubičkový drôt s vlastnou ochranou)

V režime FCAW použite obrátenú polaritu

1. Po inštalácii nasledujte nasledovné kroky. Zapnite zváracie zariadenie potlačením tlačidla umiestnenom na zadnej strane zariadenia do polohy "ON", LED svetlá sa rozsvietia a ventilator začne chladiť. Uzatvorte ventil na fľaši ochranného plynu.
2. Prepnite prepínač zváracích módov do polohy MIG, nastavte pomocou potenciometra veľkosť zváracieho napätia a rýchlosť podávania drôtu podľa hrúbky zváraného materiálu a podľa praktických skúseností.
3. Potlačte tlačidlo na horáku a môžete začať zvárať.
4. Nastavte spätné zahorenie drôtu ("burnback") pomocou potenciometra umiestnenom vo vnútornej časti zariadenia pre dosiahnutie správnej dĺžky drôtu po dokončení zvárania.
5. Pri zváraní s trubičkovým drôtom s vlastnou ochranou je väčšinou potrebné zvárací drôt zapojiť na zápornú svorku. Vždy si skontrolujte odporúčaný typ zváracieho prúdu na balení zváracieho drôtu.



Opatrenia

Pracovisko

Zaistite, aby pracovisko bolo suché, chránené pred priamym slnečným žiarením, prachom a koróznym plynom. Maximálna vlhkosť vzduchu musí byť pod 80 % a teplota okolia v rozmedzí -10 °C až +40 °C.

Bezpečnostné požiadavky

SK

Zvárací invertor poskytuje ochranu pred nadmerným napätím, prúdom a prehriatím. Keď nastane niektoré z uvedených udalostí, stroj sa automaticky zastaví. Nadmerné zaťaženie poškodzuje stroj, preto je nutné dodržať nasledujúce pokyny:

1. **Vetranie:** Pri zváraní prechádza strojom silný prúd, takže prirodzené vetranie nezabezpečí dostatočné chladenie. Aby ste zaistili dostatočné chladenie, musí byť medzi strojom a stenou alebo inou prekážkou aspoň 30 cm voľný priestor. Dobré vetranie je nevyhnutné pre normálnu funkciu a dlhú životnosť stroja.
2. Zvárací prúd nesmie prekročiť maximálnu prípustnú hodnotu. Nadmerný prúd môže skrátiť životnosť stroja alebo poškodiť ho.
3. **Nepreťažujte stroj!** Vstupné napätie musí zodpovedať požadovanému napätiu, ktoré je uvedené v technických parametroch. Potom zvárací invertor automaticky vyrovnáva napätie a zaisťuje, aby zvárací prúd nepresiahol maximálnu hodnotu. Keď vstupné napätie prekročí maximálnu hodnotu, môže dojsť k poškodení stroja.
4. S**troj musí být uzemněn!** Keď používate štandardnú uzemnenú AC zásuvku, uzemnenie je automatické. Keď používate elektrocentrálu alebo neznámy zdroj elektrickej energie, uzemnite zvárací invertor pomocou uzemňovacieho kábla s minimálnym prierezom 10 mm, aby ste zabránili úderu elektrickým prúdom.
5. V prípade preťaženia alebo prehriatia stroj sa okamžite zastaví. Po vypnutí ho hneď opäť nezapínajte. Počkajte, kým ho ventilátor poriadne ochladí!

Upozornenie!

V prípade, keď sa zváracie zariadenie používa so zváracími parametrami vyššími ako 180 Ampér, v tom prípade štandardná 230V elektrická zásuvka a vidlica na 16 Ampérovom istení nepostačí na požadovaný odber prúdu, je potrebné zváracie zariadenie napojiť na 20A, 25A alebo aj na 32A priemyselné istenie!

V tomto prípade je potrebné vymeniť pri dodržaní všetkých platných predpisov vidlicu a použiť na istenie 32A zásuvku s použitím jednej fázy.

Túto prácu môže vykonať len zodpovedná osoba s platnými osvedčeniami!

Údržba

1. Pred údržbou alebo opravou vždy vypnite stroj!
2. Uistite sa, či je stroj riadne uzemnený!
3. Uistite sa, či sú všetky prípojky utiahnuté, v prípade potreby ich dotiahnite. Keď prípojky vykazujú známky oxidácie, odstráňte to brúsnym papierom a následne prípojky opäť zapojte.
4. Nemajte ruky, vlasy a voľný odev v blízkosti káblov pod napätím a ventilátora stroja.
5. Stroj pravidelne čistite pomocou stlačeného vzduchu. Pri použití v prašnom prostredí čistite stroj každý deň.
6. Tlak vzduchu nastavte tak, aby nedošlo k poškodení stroja.
7. Keď sa do stroja dostane voda, pred pokračovaním práce nechajte ho poriadne vyschnúť.
8. V prípade nepoužívania stroja uskladnite ho v originálnom balení v suchom prostredí.