

NÁVOD NA OBSLUHU

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

GORILLA POCKETMIG 185 ALUFLUX

OBSAH

ÚVOD	3.
POZOR	4.
HLAVNÉ PARAMETRE	5.
INŠTALÁCIA - PREVÁDZKA	6.
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 zvarovania a rezania.

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

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

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 stroja. 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 obsluhu.

- 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 zväracej 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 zväračskú kuklu, ochranné zväračské okuliare a ochranný odev proti svetlu a žiareniu!
- Osoby v okolí zväračského pracoviska tiež musia byť chránené proti žiareniu!

NEBEZPEČIE POŽIARU

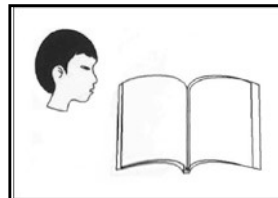
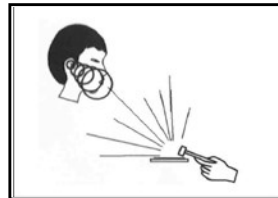
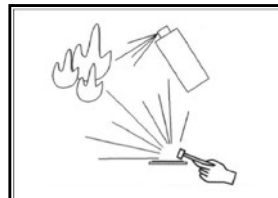
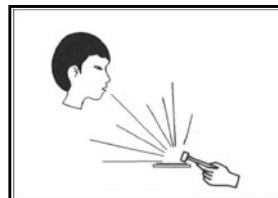
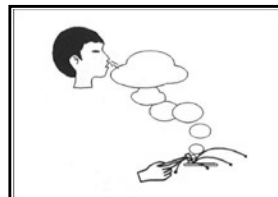
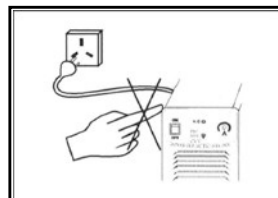
- Iskrenie pri zváraní môže viesť ku vzniku požiaru, preto zvärajte len v požiaru odolnom prostredí.
- Vždy majte plne nabitý hasiaci prístroj v blízkosti!

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.



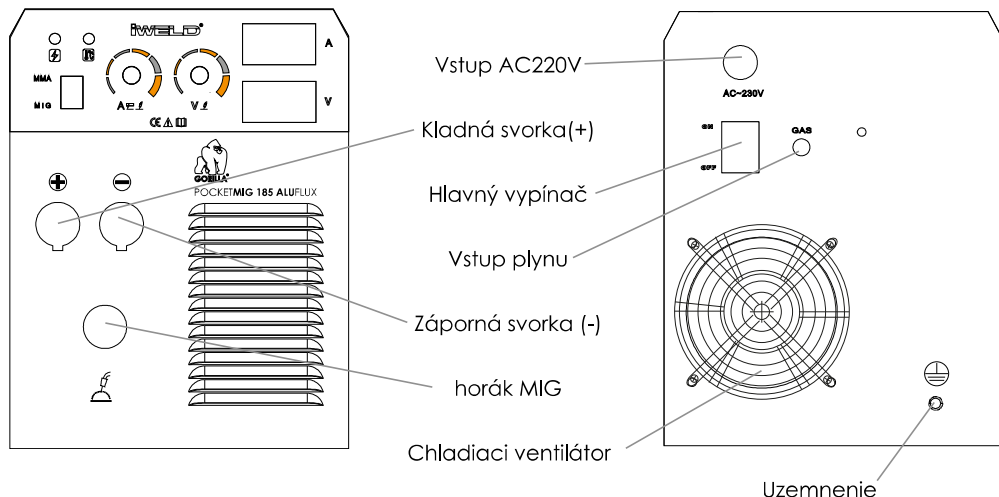
1. Hlavné parametre

			POCKETMIG 185 ALUFLUX
Obj. č.			80POCMIG185
FUNKCIE	Celkový prehľad	Typ invertoru	IGBT
		Vodné chladenie	✗
		Digitálne riadenie	✗
		Počet programov	0
		EMC	✓
	MIG	Synergicky riadený	✗
		Pulz	✗
		Double pulz	✗
		Zmena polarity FCAW	✓
		2T/4T	✗
		2ST/4ST	✗
		SPOT	✗
		Oddelený podávač drôtu	✗
		Kompaktný dizajn	✓
		Počet podávacích kladiek	2
	DC TIG	LT AWI	
		HF AWI	
		Impulzný DC TIG	
	MMA	Arc Force	✗
		Nastaviteľný ARC force	✗
		Hot Start	✓
PARAMETRE	MIG IGrip horák v balení		IGrip 150
	MIG IGrip horák v opcii		✗
	Počet fáz		1
	Napájacie napätie		230 V AC±10% 50/60 Hz
	Max. / efektívny odber prúdu	MMA	26.6A/18.6A
		MIG	26.6A/18.6A
	Účinník (cos φ)		0.7
	Účinnosť		85%
	Dovolený zatažovateľ (10 min/40 °C)		170A@ 60% 124A @ 100%
	Zvrací prúd	MMA	30-170A
		MIG	50-170A
	Zvracie napätie	MMA	15.5V-22V
		MIG	15.5V-22V
	Napätie naprázdno		56V
	Trieda ochrany		B
	Krytie		IP23
	Priemer drôtu		0.6 - 0.8 mm
	Priemer cievky drôtu		Ø 200 mm, 5 kg
	Hmotnosť		10 kg
	Rozmery		430x200x290 mm

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 zvarovania 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 inverter: kladné a záporné pripojenie.
Kladné: elektróda pripojená k „-“, kým obrobok pripojený k „+“.
Záporné: elektróda pripojená k „+“, kým obrobok pripojený k „-“.
Dôležité je, že zvolíte správny spôsob, lebo pri nesprávnom zvolení bude oblúk nestabilný a môže dôjsť k rozstrekú pri zvarovaní. 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 zvaracieho prúdu. Zapne sa chladiaci ventilátor.
2. Podľa praktických skúseností nastavte parametre zvarovania.
3. Veľkosť zvaracieho prúdu je závislá na priemeru elektródy a typu obalu. Presvedčte sa, či Váš zdroj má dostatočný výkon k Vami zvolenej elektróde. $\varnothing$ 2,5: 70-100A $\varnothing$ 3,2: 110-170A $\varnothing$ 4,0: 170-220A
4. Vyberte požadovaný zvarací mód s prepínačom MIG/MMA.

2-3-1. Inštalácia pre mód zvarovania MIG

1. Pripojte uzemňovací kábel do zápornej svorky "-" na prednom paneli a utiahnite v smere hodi-
nových ručičiek.
2. Umiestnite cievku zvaracieho drôtu na osku umiestnenú vo vnútri zariadenia. Uistite sa, že bez-
pečnostný kolík zapadol do otvoru na cievke drôtu. Zafixujte maticu na oske a navlečte drôt
medzi podávacie kladky a do vodiacej rúrky. Zafixujte hornú prítláčnú kladku a nastavte požá-
dovanú prítláčnú silu (dbajte na to, aby nebula veľmi silná, pretože môže zdeformovať drôt).
Potlačte gombík na studený posun drôtu, pokiaľ sa drôt nedostane ku koncu horáku (odporú-
čame bez nasrnutkovanej špičky).
3. Pripojte hadicu s ochranným plynom, prívod do zvaračky je umiestnený na zadnej strane.

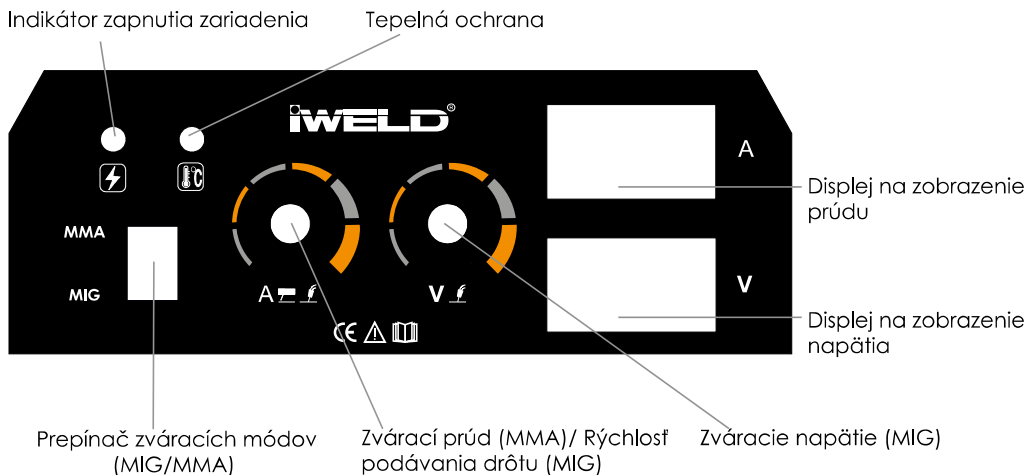
2-3-2. Návod na prevádzku v móde MIG

1. Po inštalácii nasledujte nasledovné kroky. Zapnite zvaracie zariadenie potlačením tlačidla
umiestnenom na zadnej strane zariadenia do polohy "ON", LED svetlá sa rozsvietia a ventilator
začne chladieť. Otvorte ventil na fľaši ochranného plynu, nastavte požadovaný prietok plynu.
2. Prepňte prepínač zvaracích módov do polohy MIG, nastavte pomocou potenciometra veľko-
sť zvaracieho napätia a rýchlosť podávania drôtu podľa hrúbky zvaraného materiálu a podľa
praktických skúseností.
3. Potlačte tlačidlo na horáku a môžete začať zvarovať.
4. Ochranný plyn prúdi ešte 1 sekundu po dokončení zvarovania.

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

V režime FCAW použite obrátenú polaritu

1. Po inštalácii nasledujte nasledovné kroky. Zapnite zvaracie zariadenie potlačením tlačidla
umiestnenom na zadnej strane zariadenia do polohy "ON", LED svetlá sa rozsvietia a ventilator
začne chladieť. Uzatvorte ventil na fľaši ochranného plynu.
2. Prepňte prepínač zvaracích módov do polohy MIG, nastavte pomocou potenciometra veľko-
sť zvaracieho napätia a rýchlosť podávania drôtu podľa hrúbky zvaraného materiálu a podľa
praktických skúseností.
3. Potlačte tlačidlo na horáku a môžete začať zvarovať.
4. Pri zvaraní s trubičkovým drôtom s vlastnou ochranou je väčšinou potrebné zvarací drôt zapojiť
na zápornú svorku. Vždy si skontrolujte odporúčaný typ zvaracieho prúdu na balení zvaracieho
drôtu.



Opatrenia

Pracovisko

Zaistíte, 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

Zvárači inverter 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. Zvárači 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 zvárači inverter automaticky vyrovnáva napätie a zaisťuje, aby zvárači prúd nepresiahol maximálnu hodnotu. Keď vstupné napätie prekročí maximálnu hodnotu, môže dôjsť k poškodeniu stroja.
4. **Stroj musí byť uzemnený!** Keď používate štandardnú uzemnenú AC zásuvku, uzemnenie je automatické. Keď používate elektrocentrálu alebo neznámy zdroj elektrickej energie, uzemnite zvárači inverter 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 zváračie zariadenie používa so zváračimi parametrami vyššími ako 180 Amper, v tom prípade štandardná 230V elektrická zásuvka a vidlica na 16 Ampérovom istení nepostačí na požadovaný odber prúdu, je potrebné zváračie 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 brúsny 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 poškodeniu 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.

CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD VYHLÁSENIE O ZHODE CERTIFIKÁT CE

Výrobca:

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

Výrobok:

GORILLA POCKETMIG 185 ALUFLUX
MIG/MMA dvojfunkčný zvärací inverter

Plne zodpovedá normám:(1)

EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2013

(1) Odkazy k zákonom, pravidlám a predpisom sú chápané vo vzťahu k zákonom, pravidlám a predpisom platných v súčasnej dobe.
Výrobca prehlasuje, že tento konkrétny produkt je v súlade so všetkými vyššie uvedenými redpismi, a to tiež v súlade so všetkými špecifikovanými základnými požiadavkami Smernice 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU, 2011/65/EU

Sériové číslo:



Halásztelek (Maďarsko),

18/09/14


Konateľ spoločnosti:
András Bódi