

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 205 CAR BODY SYNERGIC

OBSAH

SK

ÚVOD	3.
POZOR	4.
HLAVNÉ PARAMETRE	5.
INŠTALÁCIA	6.
PREVÁDZKA	8.
OPATRENIA	12.

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.

SK

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 zváraciej 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

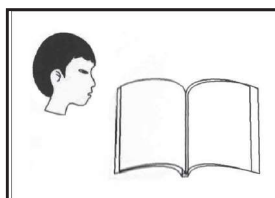
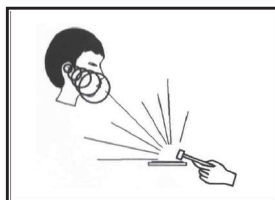
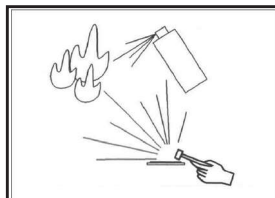
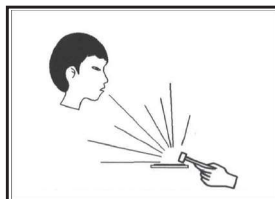
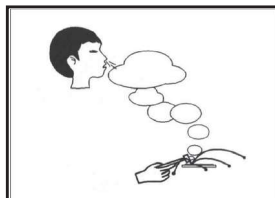
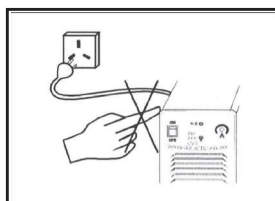
- Iskrenie pri zváraní môže viesť ku vzniku požiaru, preto zvárajte len v požiaru odolnom prostredí.
- Vždy majte plne nabitý hasiaci prístroj v blízkosti!

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.



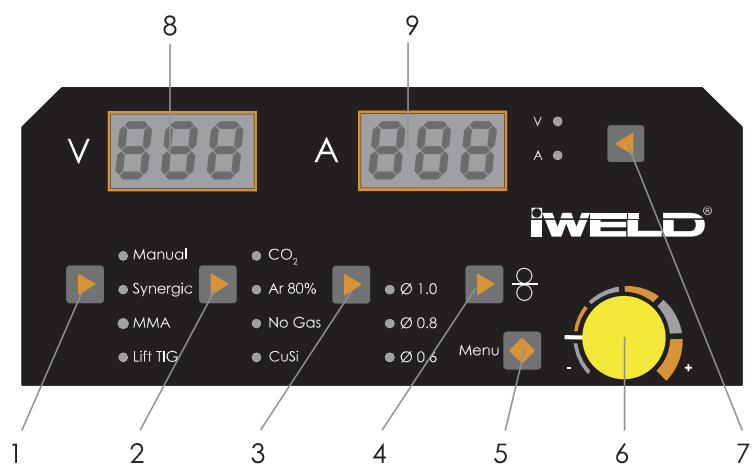
1. Hlavné parametre

GORILLA		POCKETMIG 205 CAR BODY SYNERGIC	
Obj. č.		80POCMIG205CBS	
FUNKCIE	MIG/MAG	Typ invertoru	IGBT
		Digitálny displej	✓
		Synergicky riadený	✓
		Zmena polarity FCAW	✓
		2T/4T	✓
		Počet podávacích kladiek	2
	TIG	Zapaľovanie	contact
		DC TIG	✓
		Pulse DC TIG	✗
		AC TIG	✗
		Pulse AC TIG	✗
		2T/4T	✓
		SPOT	✗
	MMA	Arc Force	✓
		Nastaviteľný Arc Force	✓
		Hot Start	✓
		Anti Stick	✓
	MIG IGrip horák v balení		IGrip 150
	Počet fáz		1
	Napájacie napätie		230 V AC±15% 50/60 Hz
	Max. / efektívny odber prúdu	MMA	30.8A/20.2A
		MIG	35A/25A
	Účinník (cos φ)		0.7
	Účinnosť		85%
PARAMETRE	Dovolený zatažovateľ*		190A@60% 132A@100%
	Zvárací prúd	MMA	20A-170A
		MIG	60-190A
	Zváracie napätie	MMA	15.5V-24V
		MIG	14V-24V
	Napätie naprázdno		60V
	Trieda ochrany		F
	Krytie		IP21S
	Priemer drôtu/elektrodu		0.6-1.0mm
	Priemer cievky drôtu		Ø 200 mm, 5 kg
Hmotnosť		10.5 kg	
Rozmery		450x193x290mm	

SK

2. Inštalácia a prevádzka

2-1. Popis ovládacieho panelu



1	Zvárací mód
2	Typ plynu
3	Priemer drôtu
4	studený posun drôtu
5	Meniul
6	Otočné tlačidlo
7	výber Volt/Ampér
8	Displej prúdu
9	Displej napätia

2-2. Pripojenie vstupných káblov

1. Každá zväračka je vybavená so vstupným káblom, pripojte do zodpovedajúcej elektrickej siete s istením a napätím podľa technického listu.
2. Primárny vodič má byť pripojený do zodpovedajúcej zástrčky pre zabráneniu oxidácie.
3. Použite multimeter pre kontrolu rozsahu napätia.
4. Ak je elektrické pripojenie veľmi ďaleko od zváratej súčiastky (50-100m), je potrebné použiť predĺžovacie káble s väčším prierezom, aby sa eliminoval pokles napätia na vodiči.



Poznámka: Zväračku prosím inštalujte podľa pokynov daných v tomto návode. Vypnite zariadenie pri každej manipulácii s elektrickými pripojeniami. Trieda ochrany tohto zariadenia je IP21S, preto ju nepoužívajte v daždi.

2.3.1. Inštalácia pre mód MMA (ROZ)

1. Pre tento zvärací stroj je k dispozícii primárny napájací kábel. Pripojte napájací kábel k menovitému vstupnému výkonu.
2. Primárny kábel by mal byť pevne pripojený k správnej zásuvke, aby sa zabránilo oxidácii.
3. Skontrolujte, či sa hodnota napätia mení v prijateľnom rozsahu s multimetrom.
4. Zasuňte zástrčku kábla s držiakom elektród do zásuvky „+“ alebo „-“ na prednom paneli zväracieho stroja podľa typu elektródy a utiahnite ju v smere hodinových ručičiek.
5. Zasuňte zástrčku kábla s pracovnou svorkou do zásuvky „-“ alebo „+“ na prednom paneli zväracieho stroja podľa typu elektródy a utiahnite ju v smere hodinových ručičiek.
6. Z bezpečnostných dôvodov je potrebné uzemnenie.

2.3.2 Používanie s metódou MMA (ROZ)

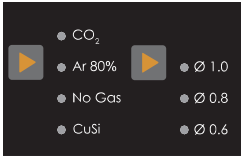
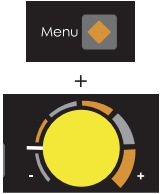
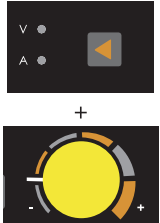
1. Po nainštalovaní podľa vyššie uvedeného postupu a zapnutí hlavného vypínača sa stroj zapne, displej sa rozsvieti a ventilátor pracuje.
2. Zvoľte režim zvarovania na prednom paneli na "MMA" a nastavte zvarací prúd podľa zvaracieho procesu.
3. Pri pripájaní dodržujte polaritu. Fenomény, ako je nestabilný oblúk, nadmerný rozstrek a prílepenie elektród, môžu byť spôsobené aj s nesprávnou polaritou. Ak chcete vyriešiť tento problém, vymeňte polaritu káblov.
4. Vyberte väčší prierezový kábel, aby sa znížil úbytok napätia, ak sú sekundárne káble (zvarací kábel a uzemňovací kábel) dlhé.
5. Nastavte zvarací prúd podľa typu a veľkosti elektródy, upevnite elektródu a vykonajte zvaranie.

2-4-1. Inštalácia pre mód MIG

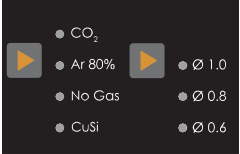
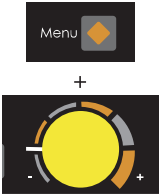
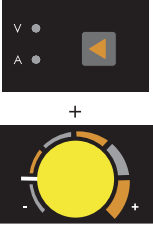
1. vložte zvarací horák do eurokonektora na prednej strane zvaračky a dotiahnite maticu. Drôt vsuňte do horáka manuálne.
2. Pri zvaraní s plným drôtom zasunúť zástrčku uzemňovacieho kábla do zápornej zásuvky „-“ na prednom paneli a utiahnite ju v smere hodinových ručičiek. Pripojte podávač drôtu do svorky „+“ na strednom paneli a utiahnite ho.
3. Pri zvaraní s trubičkovým drôtom zasunúť zástrčku uzemňovacieho kábla do zápornej zásuvky „+“ na prednom paneli a utiahnite ju v smere hodinových ručičiek. Pripojte podávač drôtu do svorky „-“ na strednom paneli a utiahnite ho.
4. Upevnite cievku zvaracieho drôtu na os stojana na podávači drôtu; Dbajte na to, aby sa otvor podávacieho kolesa drôtu dobre zhodoval so skrutkou na osi stojana a priemerom zvaracieho drôtu. Uvoľnite skrutku na koliesku na stlačenie drôtu a dajte drôt do rukavíc podávacieho kolesa drôtu, pevne zatlačte drôt, ale nie príliš tesne, a potom ho navlečte do horáka. Stlačte tlačidlo „posuv drôtu“, aby sa vodič zvara zo zvarovania do horáka.
5. Pripojte plynovú hadicu k vstupu, ktorá vchádza do zadnej strany stroja.

2-4-2. Používanie s módom MIG

1. Po nainštalovaní podľa vyššie uvedeného postupu a zapnutí hlavného vypínača sa stroj zapne, displej sa rozsvieti a ventilátor pracuje.
2. Zvoľte režim zvarovania na prednom paneli na „Manual“ a podľa praktických skúseností nastavte zvaracie napätie a rýchlosť podávania drôtu, aby ste získali požadované zvaracie napätie a zvarací prúd. Alebo zvoľte režim „Synergic“, keď zariadenie automaticky vykoná nastavenie podľa požadovanej hodnoty rýchlosti podávania drôtu.
3. Stlačte spínač zvaracieho horáka a môžete vykonať zvaranie.
4. Po zastavení oblúka sa plyn vypne o 1s.

Nastavenia v manuálnom režime MIG		
Tlačidlá ovládacieho panela 	Typ plynu:	CO2 - zváranie MIG/MAG so zmesným plynom
		Ar 80%+CO ₂ 20%
		No Gas - Bez plynu - zváranie FCAW - len pre trubičkový drôt s vlastnou ochranou
		CuSi - 100% ochranný plyn Argón pre zváranie a spájkovanie bronzových materiálov
	Priemer drôtu	1.0 mm
		0.8 mm
		0.6 mm
Menu 	ind (inductance)	-10 - 0 - +10
	StP (2T/4T)	mód 2T/4T
	HS (Hot Start)	0 - +10
	rin (Ignition Speed)	0 - +10 - Nábehová rýchlosť
	bbt (Burn Back Time)	0 - +10 - čas spätného zahorenia drôtu
Tlačidlo A/V 	U (Welding voltage)	12,5V - 30V zvaracie napätie
	SPd (Wire feeding speed)	2,0-15,0 m/min rýchlosť podávania drôtu

XS

Nastavenia v MIG synergickom režime		
Tlačidlá ovládacieho panela 	Typ plynu:	CO ₂ - zváranie MIG/MAG so zmesným plynom
		Ar 80%+CO ₂ 20%
	Priemer drôtu	Ø=1.0 mm
		Ø=0.8 mm
		Ø=0.6 mm
Meniul 	ind (indukcia)	-10 - 0 - +10
	S _t P (2T/4T)	mód 2T/4T
	HS (Hot Start)	0 - +10
	rin (Ignition Speed)	0 - +10 - Nábehová rýchlosť
	bbt (Burn Back Time)	0 - +10 - čas spätného zahorenia drôtu
A/V button 	ArL (Arc Lenght)	-10 - 0 - +10 - výška oblúka (korekcia napätia)
	Cur (Welding current)	60A-160A zvarací prúd

Nastavenia v režime MMA		
Meniul  	diG (Arc Force)	0-10
	HS (Hot Start)	0-10
	VRD (Voltage reduction)	off/on
	Ant (Anti Stick)	off/on
Otočné tlačidlo 	zvárací prúd	MMA: 20A-160A TIG: 10A-160A

SK

Nastavenia v režime TIG		
Otočné tlačidlo 	zvárací prúd	TIG: 10A-160A

2.5 Parametrii de sudare recomandati

Priemer (mm)	Odporúčaný zvárací prúd (A)	Odporúčané zvaracie napätie (V)
Drôt Ø 0.8	50~150	20.8~22.4
Drôt Ø 1.0	80~200	21~25.2
Drôt Ø 2.5	50~100	---
Elektroda Ø 3.2	80~140	---
Elektroda Ø 4.0	110~200	---

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

Zvárač 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 zvaraní 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. Zvárač 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 zvárač inverter automaticky vyrovnáva napätie a zaisťuje, aby zvárač 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 zvárač 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 Ampér, 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 205 CAR BODY SYNERGIC
Multifunkčný zvärací invertor pre zváranie v
ochrannom plyne (MIG/MAG) a pre zváranie s
obalenou elektródou MMA, s technológiou IGBT

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.

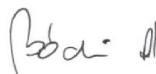
Výrobca prehlasuje, že tento konkrétny produkt je v súlade so všetkými vyššie uvedenými redpismi, a to tiež v súlade so všetkými špecifikovanými základnými požiadavkami Smernice 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU, 2011/65/EU

Sériové číslo:



Halásztelek (Maďarsko),

18/09/14



Konateľ spoločnosti:
András Bódi