



CUTTING EDGE WELDING

NÁVOD NA OBSLUHU

Zvárací inverter s technológiou IGBT
pre zváranie s jednosmerným prúdom
obalenou elektródou MMA

HD 170 MULTIARC

HD 200 MULTIARC

QUICKSILVER



ÚVOD

V prvom rade sa chceme poďakovať, že ste si vybrali IWELD zvaracie 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 zvaracie a rezacie zariadenia sú na báze pokročilej invertorovej technológie, pre zníženie hmotnosti a rozmerov hlavného transformátora.

SK

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 zvaracie 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 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

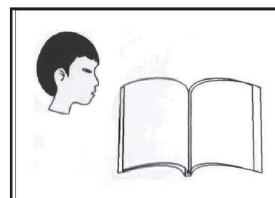
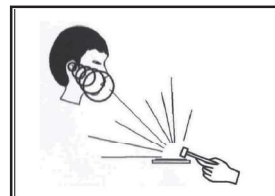
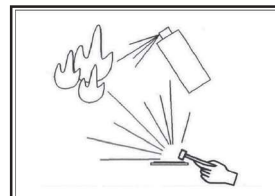
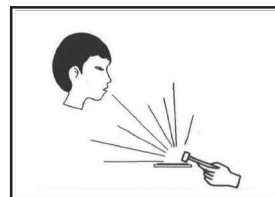
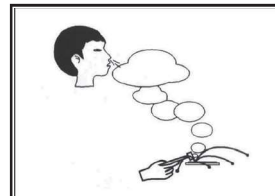
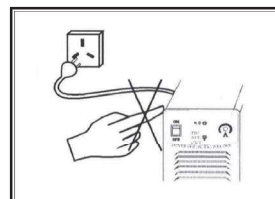
- Iskrenie pri zváraní môže viesť ku vzniku požiaru, preto zvárajte len v požiaru odolnom prostredí.
- Vždy majte plne nabitý hasiaci prístroj v blízkosti!

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

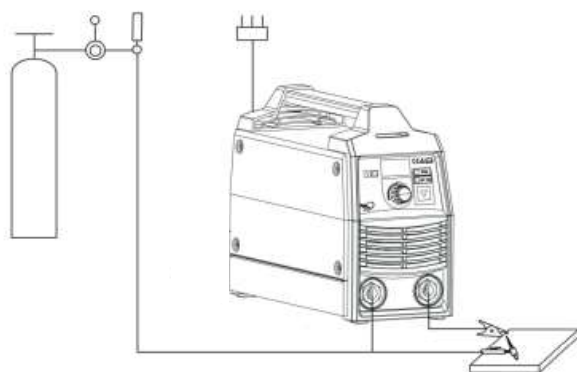
		HD 170 MULTIARC	HD 200 MULTIARC
	Obj. č.	8HD170MTARC	8HD200MTARC
FUNKCIE	Celkový prehľad	Typ invertoru	IGBT
		Display	LED
		Kufor plastový	✗
		EMC	✓
	MMA	Arc Force	✓
		Nastaviteľný Arc-Force	✓
		Hot start	✓
		Anti Stick	✓
	TIG	Lift TIG (VRD)	✓
		Lift TIG pulz	✗
PARAMETRE	Počet fáz	1	1
	Napájacie napätie	230V AC±15% 50/60 Hz	230V AC±15% 50/60 Hz
	Max. / efektívny odber prúdu	MMA: 33A / 16.5A TIG: 20A / 10A	MMA: 38.7A / 19A TIG: 24.7A / 12A
	Účinník (cos φ)	0.73	0.73
	Účinnosť	80 %	80 %
	Dovolený zaťažovateľ (10 min/40 °C)	160A @ 35% 80A @ 100%	190A @ 35% 95A @ 100%
	Výstupný zvärací prúd	MMA: 40A - 160A TIG: 10A - 160A	MMA: 40A - 190A TIG: 10A - 190A
	Výstupné zväracie napätie	MMA: 21.6V -26.4V TIG: 10.4V -16.4V	MMA: 21.6V -27.6V TIG: 10.4V -17.6V
	Napätie naprázdno	64V/16V _{VRD}	64V/16V _{VRD}
	Priemery elektródy	Ø 2.5-5.0 mm	Ø 2.5-5.0 mm
	Trieda ochrany	F	F
	Krytie	IP21S	IP21S
	Hmotnosť	4.3 kg	4.3 kg
	Rozmery (DxŠxV)	288 x 126 x 234 mm	288 x 126 x 234 mm

2. Inštalácia

2-1. Sieťové napájanie

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!

Pre LIFT TIG mód:



Pre mód MMA



2-2. Zapojenie výstupných káblov

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 obrobok (súčiastku) 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 „+“.

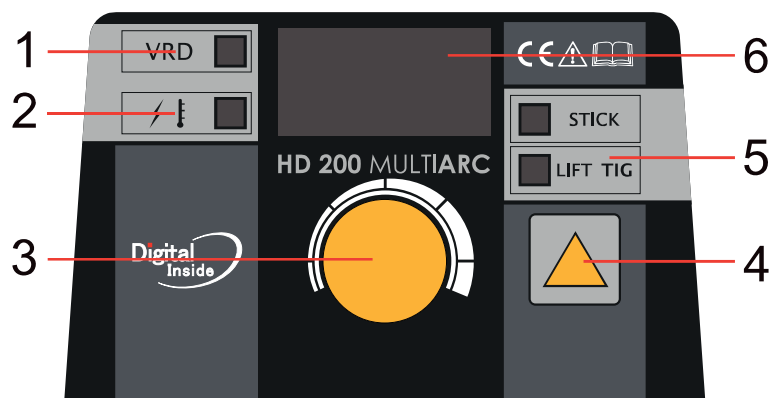
Záporné: elektróda pripojená k „+“, kým obrobok pripojený k „-“.

Dôležité je, že zvolíte správny spôsob, lebo pri nesprávnom zvolení bude oblúk nestabilný a môže dôjsť k rozstreku pri zváraní. V takom prípade zmeňte polaritu, aby ste zamedzili úrazu a poškodeniu stroja!

4. V prípade, že obrobok / súčiastka je príliš ďaleko od stroja (50-100 m) a sekundárny kábel je príliš dlhý, je nutné zvýšiť prierez kábla, aby nedošlo k poklesu napätia.

3. Prevádzka

3-1 Ovládací panel



1	Indikátor VRD
2	Indikátor prepätia / prehriatia
3	Multifunkčný gombík na nastavenie údajov - V režime MMA stlačte gombík pre výber prúdu, typu elektródy, prúdu pri štartovaní za tepla, času horúceho štartu a aktuálnych parametrov Arc Force. - Otáčaním ovládača nastavte hodnotu parametra.
4	Tlačidlo STICK / LIFT TIG a VRD - Stlačte tlačidlo vypínača na 5 sekúnd, môže sa otvoriť alebo zatvoriť funkcia VRD. - Rýchlo stlačte tlačidlo vypínača, môžete zmeniť funkcie medzi STICK a LIFT TIG.
5	Výberové tlačidlo pre STICK/LIFT TIG (elektróda/TIG)
6	Zobrazenie zväracieho prúdu

3.2. Zobrazovací displej

Zapnete zdroj zvracieho prúdu, na čelnom paneli sa zobrazí ako graf 1. Po zobrazení hlásenia [Zvrací prúd] (alebo stlačíte ľubovoľné tlačidlo alebo gombík na prednom paneli) na 5 sekúnd, stroj prejde do režimu zvárania, ktorý sa uložil v poslednom kroku vypnúť.



Graf 1: Rozhranie spúšťačieho displeja



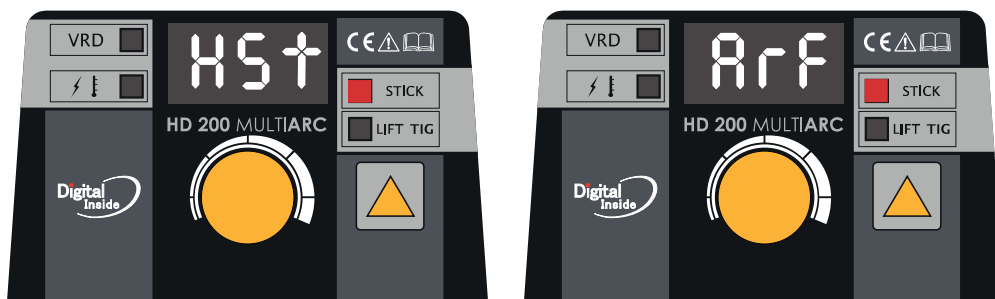
Graf 2: zobrazenie v režime STICK

3.3 Návod na prevádzku v režime MMA..

- Pred zváraním krátko stlačíte tlačidlo [STICK / LIFT TIG and VRD], kontrolka STICK sa rozsvieti a prepne sa do režimu STICK. Displej je znázornený na obrázku 2.
- Funkciu VRD zapnete alebo vypnete stlačením tlačidla [STICK / LIFT TIG and VRD] na 5 sekúnd.
- Otáčaním ovládača [Multifunkčné nastavenia údajov] nastavíte prúd.
- Stlačením multifunkčného tlačidla nastavenia údajov vyberte a upravte parametre typu elektródy, horúceho štartu, času horúceho štartu a Arc Force, ako je znázornené nižšie.

Otáčením ovládača nastavíte hodnotu parametra.





Displej	Popis	Hodnota
SEL	elektroda typ	E13: rutilová elektróda E18: bázičná elektróda E10: celulóзовá elektróda
HSc	Hot start prúd	0~10
HSt	Hot start time	0~10
ArF	Arc Force	-10~10

3.4 Návod na obsluhu v režime LIFT TIG.

- a) Pred zvaraním krátko stlačte tlačidlo [STICK / LIFT TIG a VRD], rozsvieti sa indikátor LIFT TIG a prepne sa do režimu LIFT TIG. Displej je znázornený na obrázku 3. LIFT TIG znamená, že sa najprv dotknete volfrámu na zvarok a potom pomaly oddiaľte elektródu od zvarku a tým sa vytvorí zvärací oblúk.
- b) [Zobrazenie prúdu zvarania] zobrazuje predvolený prúd „080“, jeho jednotka je ampér (A).



Graf 3: zobrazenie v režime LIFT TIG

Poznámky: Poznámky: Tento stroj používa spôsob zapálovania v režime TIG. Klepnite na volfrámovú elektródu na zvarok a potom ju zdvihnite o 2-5 mm. Tým sa vytvorí oblúk a začne zvaranie.

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

Zvárací 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. 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 inverter automaticky vyrovnáva napätie a zaisťuje, aby zvárací 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 zvárací 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 zvaracie zariadenie používa so zvaracími 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 zvaracie 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 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: HD 170 MULTIARC, HD 200 MULTIARC
Zvárač inverter s technológiou IGBT
pre zváranie s jednosmerným prúdom
obalenou elektródou MMA

Plne zodpovedá normám:(1) EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2018

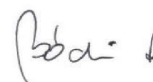
(1) Odkazy k zákonom, pravidlám a predpisom sú chápané vo vzťahu k zákonom, pravidlám a predpisom platných v súčasnej dobe.
Výrobca prehlasuje, že tento konkrétny produkt je v súlade so všetkými vyššie uvedenými redpismi, a to tiež v súlade so všetkými špecifikovanými základnými požiadavkami Smernice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

Sériové číslo:



Halásztelek (Maďarsko),

21/06/14

Konateľ spoločnosti:
András Bódi



CUTTING EDGE WELDING

NÁVOD K OBSLUZE

Svářecí invertor s technologií IGBT pro
svařování se stejnosměrným proudem
obalenou elektrodou MMA

HD 170 MULTIARC
HD 200 MULTIARC

QUICKSILVER



Úvod

Ze všeho nejdříve Vám děkujeme, že jste si vybrali svařovací invertor firmy IWELD! Naším cílem je podpořit Vaši práci moderním a spolehlivým strojem, který je vhodný pro domácí i průmyslové práce. V tomto duchu vyvíjíme a vyrábíme naše stroje a příslušenství pro svařování.

Všechny naše svařovací stroje jsou založeny na pokročilé invertorové technologii, jehož výhodou je výrazně nižší hmotnost a velikost hlavního transformátoru. Ve srovnání s klasickým transformátorovým zařízením je účinnost až o 30% vyšší. Výsledkem použité moderní technologie a kvalitních součástí, je dosažení stabilních vlastností výrobku, vysokého výkonu, a zabezpečení energeticky účinné a ekologicky přátelského použití.

CZ

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

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

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

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

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

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

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

ATENTIE!

Svařování a řezání může být nebezpečné pro obsluhu stroje i osoby v okolí stroje nebo pracoviště, pokud je stroj nesprávně používán. Proto musí být svařování / řezání prováděno za přísného dodržování všech příslušných bezpečnostních předpisů. Přečtěte si prosím před instalací a provozem stroje pečlivě tento návod k obsluze.

- Přepínání funkčních režimů během svařování může vést k poškození stroje.
- Po ukončení svařování vypojte kabel držáku elektrod.
- Hlavní vypínač slouží k úplnému přerušení přívodu elektrického napětí do stroje.
- Používejte pouze kvalitní svařovací nástroje a pomůcky.
- Obsluha stroje musí být kvalifikovaná v oblasti svařování.

ÚDER ELEKTRICKÝM PROUDEM: Může dojít ke smrtelnému poranění.

- Vyhněte se. Připojte zemnicí kabel podle platných norem.
- Te se kontaktu s částmi stroje, které jsou pod napětím, nedotýkejte se elektrod a drátů holými rukama. Je nutné, aby obsluha stroje používala suché svářečské rukavice během svařování.
- Obsluha stroje musí zajistit, aby byl obrobek izolovaný.

Kouř a plyn vzniklý při svařování nebo řezání je škodlivý pro lidské zdraví.

- Nedýchejte kouř a plyn vzniklý při svařování nebo řezání.
- Zajistěte řádnou ventilaci pracovního prostoru.

Záření svářečského oblouku: nebezpečí poranění očí a kůže.

- Během svařování použijte svářečskou kuklu, ochranné brýle proti záření a ochranný oděv.
- Přijměte také opatření pro ochranu osob v okolí pracoviště.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

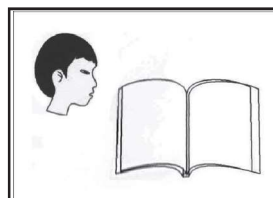
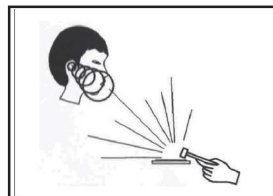
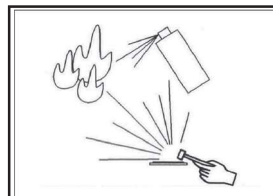
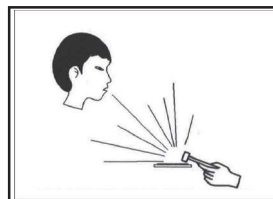
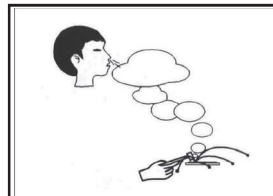
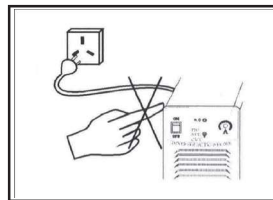
- Odstřík při svařování může způsobit požár, odstraňte proto hořlavé materiály z okolí pracoviště.
- Zajistěte přítomnost hasicího přístroje v blízkosti pracoviště.

Hluk: Může vést k poranění uší.

- Hluk vzniká při svařování / řezání, je proto nutné používat během svařování ochranná sluchátka.

Porucha stroje:

- Konzultujte s tímto návodem k obsluze.
- obraťte se na místního prodejce nebo dodavatele ohledně dalšího postupu.



Hlavní parametry

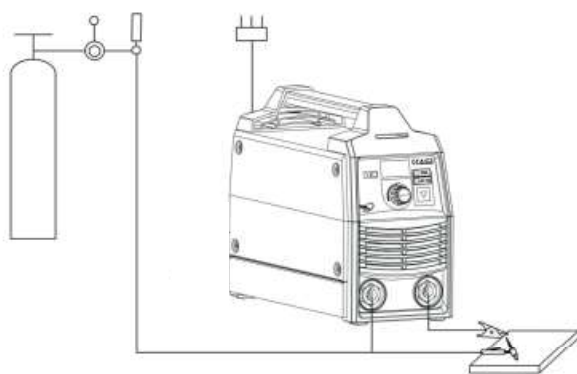
		HD 170 MULTIARC	HD 200 MULTIARC
	Obj. č.	8HD170MTARC	8HD200MTARC
FUNKCE	Celkový přehled	Typ invertoru	IGBT
		Display	LED
		Kufr plastový	✗
		EMC	✓
	MMA	Arc Force	✓
		Nastavitelný Arc-Force	✓
		Hot start	✓
		Anti Stick	✓
	TIG	LT TIG (VRD)	✓
		LT pulz	✗
PARAMETRY	Počet fází	1	1
	Vstupní napětí	230V AC±15% 50/60 Hz	230V AC±15% 50/60 Hz
	Max./ Efektivní odběr proudu	MMA: 33A / 16.5A TIG: 20A / 10A	MMA: 38.7A / 19A TIG: 24.7A / 12A
	Účinník (cos φ)	0.73	0.73
	Účinnost	80 %	80 %
	Dovolený zatěžovatel (10 min/40 OC)	160A @ 35% 80A @ 100%	190A @ 35% 95A @ 100%
	Svařovací proud	MMA: 40A - 160A TIG: 10A - 160A	MMA: 40A - 190A TIG: 10A - 190A
	Výstupní napětí	MMA: 21.6V -26.4V TIG: 10.4V -16.4V	MMA: 21.6V -27.6V TIG: 10.4V -17.6V
	Napětí naprázdno	64V/16V _{VRD}	64V/16V _{VRD}
	Průměr elektrody	Ø 2.5-5.0 mm	Ø 2.5-5.0 mm
	Třída ochrany	F	F
	Třída krytí	IP21S	IP21S
	Hmotnost	4.3 kg	4.3 kg
	Rozměry (HxŠxM)	288 x 126 x 234 mm	288 x 126 x 234 mm

2. Instalace

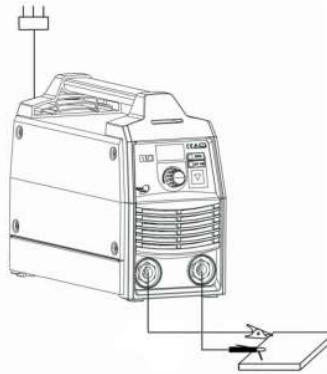
2-1. Síťové napájení

- 1 Každý stroj má svůj vlastní hlavní napájecí kabel, který musí být připojen do elektrické sítě přes zemnicí přípojky na pravé straně invertoru!!
- 2 Napájecí kabel musí být zapojen do vhodné zásuvky!
- 3 Vždy zkontrolujte, zda napětí napájecího zdroje souhlasí s napětím na výkonostním štítku!

Pro LIFT TIG mód:



Pro mód MMA



CZ

2.2. Zapojení výstupních kabelů

1. Stroj má dva konektory, pomocí kterých můžete připojit držák elektrod a uzemňovací svorku. Zkontrolujte kabely, zda jsou správně připojeny, v opačném případě by mohlo dojít ke spálení!
2. Držák elektrod připojte na záporný pól, přičemž obrobek připojte na kladný pól. Pokud není síť uzemněná, uzemněte stroj pomocí uzemňovací přípojky na zadní části stroje!
3. S elektrodou pracujte opatrně. Obecně platí, že existují dva způsoby, jak přepínat invertor: kladné a záporné připojení.

Kladné: elektroda připojena k "-", obrobek připojený k "+".

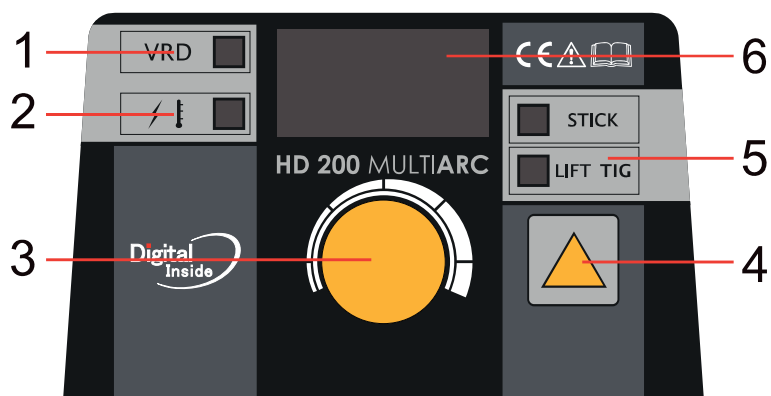
Záporné: elektroda připojena k "+", dokud obrobek připojený k "-".

Důležitá je volba správného způsobu, jinak může být oblouk nestabilní a může dojít k rozstříku při svařování. V takovém případě změňte polaritu, abyste zamezili úrazu a poškození stroje!

4. V případě, že je obrobek příliš daleko od stroje (50-100 m) je nutné zvýšit průřez kabelu, aby nedošlo k poklesu napětí.

3. Provoz

3-1 Ovládací panel



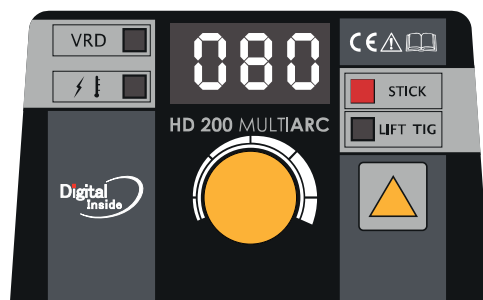
1	Indikátor VRD
2	Indikátor přepětí / přehřátí
3	Multifunkční knoflík pro nastavení údajů - V režimu MMA stiskněte knoflík pro výběr proudu, typu elektrody, proudu při startování za tepla, času horkého startu a aktuálních parametrů Arc Force. - Otáčením ovladače nastavte hodnotu parametru.
4	Tlačítko STICK / LIFT TIG a VRD - Stiskněte tlačítko vypínače na 5 sekund, může se otevřít nebo zavřít funkce VRD. - Rychle stiskněte tlačítko vypínače, můžete změnit funkce mezi STICK a LIFT TIG.
5	Výběrové tlačítko pro STICK / LIFT TIG (elektroda / TIG)
6	Zobrazení svařovacího proudu

3.2 Operation instruction

Zapněte zdroj svařovacího proudu, na čelním panelu se zobrazí jako graf 1. Po zobrazení hlášení [Svařovací proud] (nebo stiskněte libovolné tlačítko nebo knoflík na předním panelu) na 5 sekund, stroj přejde do režimu svařování, který se uložil v posledním kroku vypnout.



Obr 1: rozhraní spouštěcího displeje



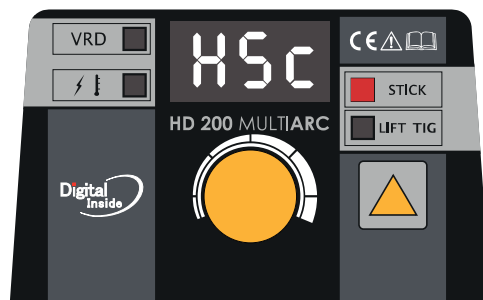
Obr 2: zobrazení v režimu STICK

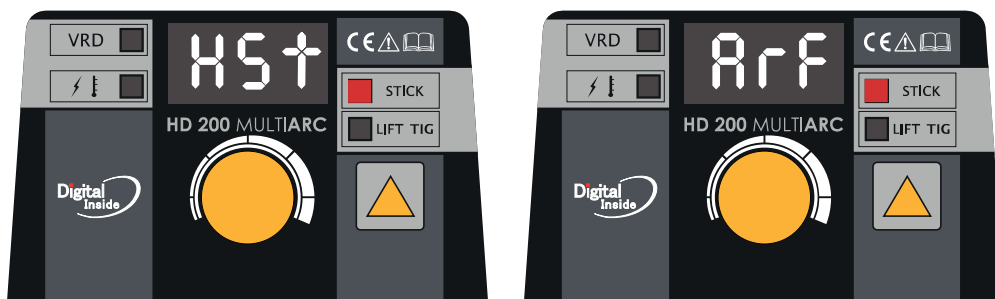
CZ

3.3 Návod pro provoz v režimu MMA.

- Když se svařování zastaví, rychle stiskněte tlačítko [STICK / LIFT TIG a přepínač VRD], rozsvítí se indikátor STICK a změní se do režimu STICK. Na předním panelu se zobrazuje jako obr 2.
- Stiskněte tlačítko vypínače na 5 sekund, může se otevřít nebo zavřít funkce VRD.
- Otáčením ovladače **[Multifunkční nastavení údajů]** nastavte proud.
- Stisknutím tlačítka **[Multifunkční knoflíku]** vyberte parametry elektrody, startu za tepla, času startu za tepla a síly oblouku podle následujících obrázků.

Otáčením ovladače nastavte hodnotu parametru.





Displej	Popis	Hodnota
SEL	elektroda typ	E13: rutilová elektroda E18: bazická elektroda E10: celulózová elektroda
HSc	Hot start proud	0~10
HSt	Hot start time	0~10
ArF	Arc Force	-10~10

3.4 Návod na obsluhu v režimu LIFT TIG.

- a) Když se svařování zastaví, stiskněte rychle tlačítko **[STICK / LIFT TIG a VRD switch]**, rozsvítí se indikující-tor LIFT TIG a otočí se do režimu LIFT TIG, přední panel se zobrazí jako obr 3. LIFT TIG znamená, že wolfram nejprve kontaktuje obrobek a potom stiskne spínač hořáku, oblouk se zapálí zvednutím hořáku.
- b) [Zobrazení proudu sváření] zobrazuje výchozí proud "080", jeho jednotka je ampér (A).



Obr 3: zobrazení v režimu LIFT TIG

Poznámky: Tento stroj používá způsob zapalování v režimu TIG.

Klepněte na wolframovou elektrodu na obrobek a potom zvedněte z 2-5 mm. Pak se vytvoří oblouk a začne svařování.

Opatření

Pracoviště

1. Zajistěte, aby bylo pracoviště suché, chráněné před přímým sluncem, prachem, korozivními plyny, maximální vlhkost vzduchu 80 % a okolní teplota v rozmezí -10 °C až +40 °C.
2. Mezi svařecím invertorem a zdí musí být volný prostor minimálně 1 metr.
3. Pracoviště musí být řádně větrané.

Bezpečnostní požadavky

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

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

CZ

UPOZORNĚNÍ!

V případě, kdy se svařovací zařízení používá se svařovacími parametry vyššími než 180 Ampér, v tom případě standardní 230V elektrická zásuvka a vidlice na 16 Ampérové jištění nepostačí na požadovaný odběr proudu, je třeba svařovací zařízení napojit na 20A, 25A nebo i na 32A průmyslové jištění !

V tomto případě je třeba vyměnit při dodržení všech platných předpisů vidlici a použít na jištění 32A zásuvku s použitím jedné fáze.

Tuto práci může provést pouze odpovědná osoba s platnými osvědčeními!

Údržba

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

CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD

Manufacturer:

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

Item:

HD 170 MULTIARC
HD 200 MULTIARC
Digitally Controlled
IGBT Inverter Technology
MMA and DC TIG Welding Power Source

CZ

Applied Rules (1):

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

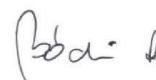
(1) References to laws, rules and regulations are to be understood as related to laws, rules and regulations in force at present.
Manufacturer declares that the above specified product is complying with all of the above specified rules and it also complying with the essential requirements as specified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

Serial No.:



Halásztelek (Hungary),

14/03/21



Managing Director:
András Bódi