

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

AWI/MMA kétfunkciós IGBT technológiás
hegesztő inverter

GORILLA SUPERPULSE 200



2 TARTALOMJEGYZÉK

BEVEZETŐ	3.
FIGYELMEZTETÉSEK	4.
JELLEMZŐK ÉS PARAMÉTEREK	5.
BEÜZEMELÉS	6.
MŰKÖDÉS	8.
HEGESZTÉSI PARAMÉTEREK, DIAGRAMOK	11
HIBAELHÁRÍTÁS	12.
ÓVINTÉZKEDÉSEK, KARBANTARTÁS	14.

Bevezető

Köszönjük, hogy egy iWELD hegesztő vagy plazmavágó gépet választott és használ! Célunk, hogy a legkorszerűbb és legmegbízhatóbb eszközökkel támogassuk az Ön munkáját, legyen az otthoni barkácsolás, kisipari vagy ipari feladat. Eszközeinket, gépeinket ennek szellemében fejlesztjük és gyártjuk.

Minden hegesztőgépünk alapja a fejlett inverter technológia melynek előnye, hogy nagymértékben csökken a fő transzformátor tömege és mérete, miközben 30%-kal nő a hatékonysága a hagyományos transzformátoros hegesztőgépekhez képest. Az alkalmazott technológia és a minőségi alkatrészek felhasználása eredményeképpen, hegesztő és plazmavágó gépeinket stabil működés, meggyőző teljesítmény, energia-hatékony és környezetkímélő működés jellemzi. A mikroprocesszor vezérlés-hegesztést támogató funkciók aktiválásával, folyamatosan segít a hegesztés vagy vágás optimális karakterének megtartásában.

Kérjük, hogy a gép használata előtt figyelmesen olvassa el és alkalmazza a használati útmutatóban leírtakat. A használati útmutató ismerteti a hegesztés-vágás közben előforduló veszélyforrásokat, tartalmazza a gép paramétereit és funkcióit, valamint támogatást nyújt a kezeléshez és beállításhoz, de a hegesztés-vágás teljes körű szakmai ismereteit nem vagy csak érintőlegesen tartalmazza. Amennyiben az útmutató nem nyújt Önnek elegendő információt, kérjük bővebb információért keresse fel a termék forgalmazóját.

Meghibásodás esetén vagy egyéb jótállással vagy szavatossággal kapcsolatos igény esetén kérjük vegye figyelembe az „Általános garanciális feltételek a jótállási és szavatossági igények esetén” című mellékletben megfogalmazottakat.

A használati útmutató és a kapcsolódó dokumentumok elérhetőek weboldalunkon is a termék adatlapján.

Jó munkát kívánunk!

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

FIGYELEM!

A hegesztés és vágás veszélyes üzem! Ha nem körültekintően dolgoznak könnyen balesetet, sérülést okozhat a kezelőnek illetve a környezetében tartózkodóknak. Ezért a műveleteket csakis a biztonsági intézkedések szigorú betartásával végezzék! Olvassa el figyelmesen jelen útmutatót a gép beüzemelése és működtetése előtt!

- Hegesztés alatt ne kapcsoljon más üzemmódra, mert árt a gépnek!
- Használaton kívül csatlakoztassa le a munkakábeleket a gépről.
- A főkapcsoló gomb biztosítja a készülék teljes áramtalanítását.
- A hegesztő tartozékok, kiegészítők sérülésmentesek, kiváló minőségűek legyenek.
- Csak szakképzett személy használja a készüléket!

Az áramütés végzetes lehet!

- Földeléskábelt – amennyiben szükséges, mert nem földelt a hálózat - az előírásoknak megfelelően csatlakoztassa!
- Csupasz kézzel ne érjen semmilyen vezető részhez a hegesztő körben, mint elektróda vagy vezeték vég! Hegesztéskor a kezelő viseljen száraz védőkesztyűt!

Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

- Hegesztéskor keletkezett füst és gázok ártalmasak az egészségre.
- Munkaterület legyen jól szellőztetett!

Az ív fénykibocsátása árt a szemnek és bőrnek!

- Hegesztés alatt viseljen hegesztő pajzsot, védőszemüveget és védőöltözetet a fény és a hőszugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!

TŰZVESZÉLY!

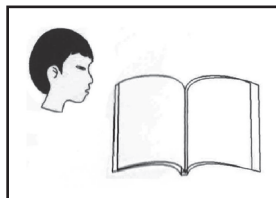
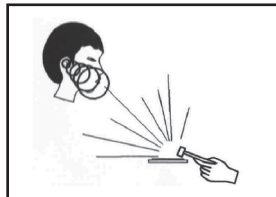
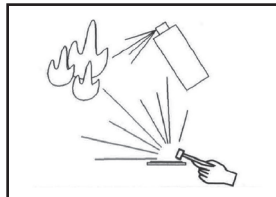
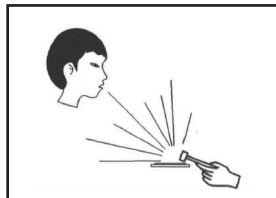
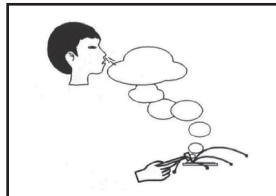
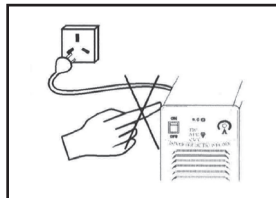
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

Zaj: Árthat a hallásnak!

- Hegesztéskor / vágáskor keletkező zaj árthat a hallásnak, használjon fülvédőt!

Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet.
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.



1. Jellemzők és paraméterek

		SUPERPULSE 200
Cikkszám		8TIG200SPUL
FUNKCIÓK	Inverter típusa	IGBT
	Digitális kijelző	✓
	Műanyag koffer	✗
	MIG/MAG	✗
	Polaritásváltás × FCAW	
	2T/4T	
	MIG/MAG	✗
	Huzaltoló görgők száma	
	AWI	HF
	DC AWI	✓
	Impulzus DC AWI	✓
	AC AWI	✗
	Impulzus AC AWI	✗
	2T/4T	✓
	SPOT	✓
	MMA	✓
	Állítható Arc Force	✗
	Hot Start	✗
Anti Stick	✗	
Tartozék hegesztőpisztoly		IGrip SR26
Fázisszám		1
Hálózati feszültség		230 V AC±10% 50/60 Hz
Max./effektív áramfelvétel	MMA	26A/18.7A
	MIG	26A/18.7A
Teljesítménytényező (cos φ)		0.93
Hatásfok		≥85%
Bekapcsolási idő (10 perc/20 °C)		200A@60% 155A@100%
Hegesztőáram	MMA	10A-160A
	MIG/AWI	10A-200A
Munkafeszültség	MMA	20.4V-26.4V
	MIG/AWI	10.4V-18V
Üresjáratú feszültség		56V
Szigetelési osztály		F
Védelmi osztály		IP23
Elektróda vagy huzalátmérő		-
Huzaltkeres átmérő		-
Tömeg		5.7 kg
Méret (HxSxM)		410x135x238mm

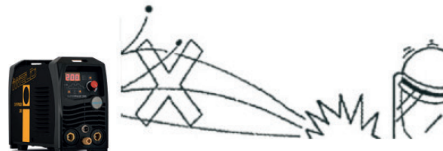
2. Beüzemelés

2-1. Elhelyezés-munkakörnyezet

A hegesztőgépet esőmentes helyen üzemeltesse! Óvja a közvetlen napsugárzástól és törekedjen az alacsony por- és páratartalomra! (helység hőmérséklet 10 °C - 40 °C).



Vezetőképes idegen tárgy ne kerüljön a hegesztőgép belsejébe.



Tartson 20 cm távolságot a hegesztőgép elhelyezésekor a faltól!
Két hegesztőgép párhuzamos használatakor tartson a két gép között 30 cm távolságot.



A hegesztést szélmentes helyen végezze! (Használjon szélfogót, stb.)



VESZÉLY

Ez a termék beltéri használatra ajánlott. Ne használja esőben!

Amennyiben eső éri a hegesztőgép belső részeit, súlyos baleset következhet be. Ebben az esetben kérje szakember segítségét a szükséges karbantartás és ellenőrzések elvégzéséhez!

2-2. Megjegyzések

- A hálózati feszültségnek 200-250V között kell lenni, fáziskimaradás nélkül!
- Ügyeljen a hegesztőgép földelő kábelének helyes csatlakozására!
- Ügyeljen a csatlakozó kábelek szoros csatlakozására! Laza csatlakozások tüzet okozhatnak vagy instabil hegesztést eredményezhetnek.
- Hegesztés után a hegesztőgépet kapcsolja ki!
- Kültéri használat esetén óvja a gépet a csapadéktól, de ne akadályozza a gép szellőzését!
- Rendszeresen ellenőrizze a kábelek szigetelését! Ha a kábel sérült vagy megtört, cserélje ki!
- Óvja a hegesztőgépet a külső behatásoktól, sérülésektől!

2-3. A hegesztőgép elő- és hátdoldali csatlakozásai



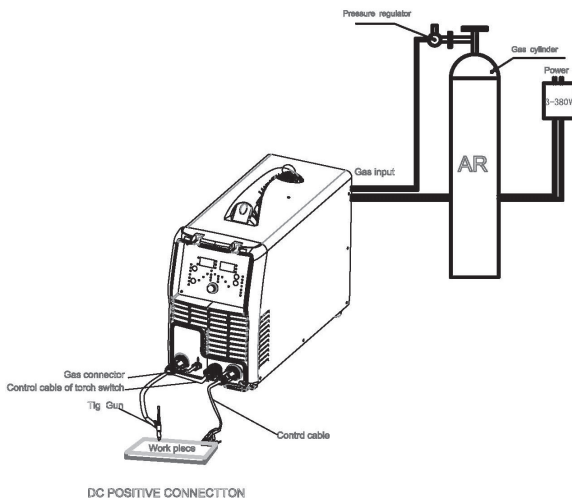
1	Védőgáz kimeneti csatlakozó	5	Hálózati csatlakozókábel
2	Negatív kimeneti csatlakozó	6	Főkapcsoló
3	Vezérlőkábel csatlakozás	7	Védőgáz bemeneti csatlakozó
4	Pozitív kimeneti csatlakozó		

2-4. Beüzemelés AWI módban

1. TIG hegesztőgépek feszültség kiegészítő rendszerrel szerelték, így ha 15%-al csökken a feszültség, a gép még működik.

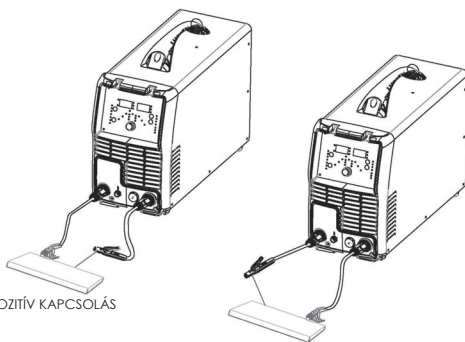
Ha hosszú vezetékét használ a feszültség csökken. Javasoljuk, növelje az átmérőt, de ha a vezeték túl hosszú, rendellenes működést okozhat, ezért a megfelelő hosszút válassza. A szellőzőnyílást hagyja szabadon a hűtőrendszer működése érdekében.

2. Megfelelően csatlakoztassa a védőgáz forrást. A rendszerhez szükségesek az alábbiak: gázpalack, gáztömítő és gázszabályzó. A tömlőt csőbilinccsel kell rögzíteni. A gázszivárgást vagy a levegő bejutását meg kell előzni.



2-5. Beüzemelés MMA Módban

DC módban: válassza a pozitív vagy negatív kapcsolást az alkalmazott elektróda függvényében. Tájékozódjon az elektróda ismertetőjében.

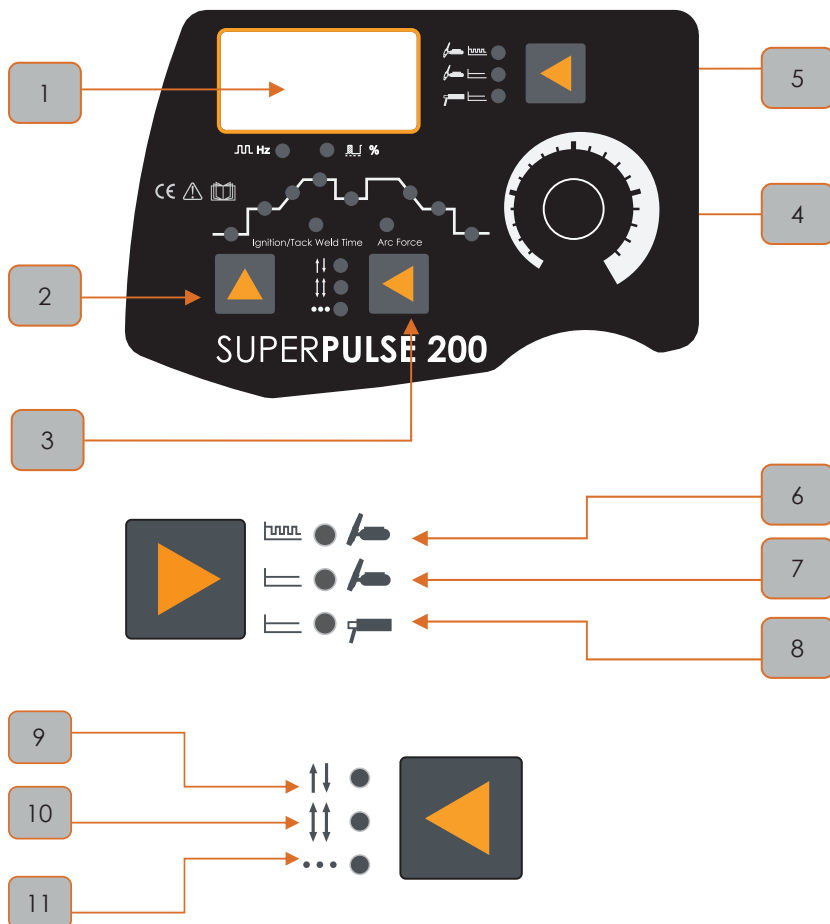


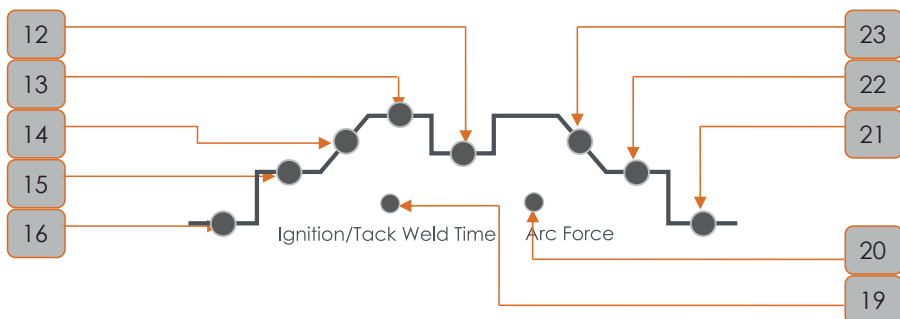
DC POZITÍV KAPCSOLÁS

DC NEGATÍV KAPCSOLÁS

3. Működés

3-1. Kezelőpanel elemei





 ● Hz
  ● %

1	Áramerősség/paraméter kijelző
2	Funkció gomb 1
3	Funkció gomb 2
4	Beállító gomb
5	Hegesztési módok
6	Impulzus AWI hegesztés
7	DC AWI hegesztés
8	MMA hegesztés
9	2T üzemmód
10	4T üzemmód
11	Ponthegesztés
12	Bázisáram
13	Hegesztőáram (10A-200A)
14	Felfutási idő
15	Kezdő áramerősség
16	Gáz előáramlás ideje (0.1-10 mp.)
17	Impulzus kitöltés (15%-85%)
18	Impulzus frekvencia (0.5-200)
19	Ívgyújtás ideje
20	Arc- Force
21	Gáz utóáramlás ideje (0.5-15 mp.)

3-2. Működés MMA módban

- Kapcsolja be a főkapcsolót, a ventilátor működni kezd!
- Válassza ki a bevont elektródás (MMA) üzemmódot a kapcsoló segítségével!
- Állítsa be a kívánt hegesztőáramot a hegesztési feladatnak megfelelően
- Megkezdheti a hegesztést.

3-3. Működés AWI (TIG) módban

- Csatlakoztassa a testkábelét a pozitív (+) pólushoz!
- Alkalmazzon gázszelepes AWI pisztolyt a negatív pólusba csatlakoztatva (-)!
- Csatlakoztassa a pisztoly gázvezetékét a megfelelő aljzatra!
- Állítsa be a 2T-AWI vagy 4T-AWI üzemmódot a 3-as gombbal!
- Állítsa be a kívánt hegesztőáramot (Javaslat: 30A/mm alapértékkel számoljon, és a finombeállítás a munkadarabnak megfelelően végezze el!)
- Állítsa be az kráterfeltöltés és gáz utóáramlás idejét.
- Állítsa be a kívánt gázáramlást a reduktoron!
- Ívgyújtáshoz tartsa az elektródát a munkadarabtól 2-5 mm távolságra!
- Ekkor az ív nagyfrekvenciás gyújtással kialakul és megkezdheti a hegesztést!

Fontos:

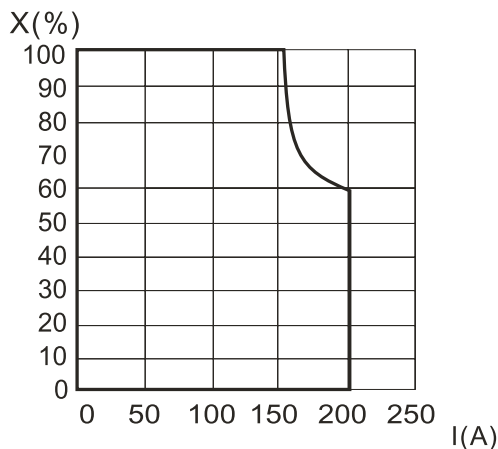
- Ellenőrizze a kapcsolatot a hegesztőgép egységei között. Rögzítések, tömítettség stb.!
- Ellenőrizze a védőgáz mennyiségét a gázpalackban. Kipróbálhatja az elektromágneses szelep működését a kezelőpanelen lévő kapcsoló segítségével!
- Az gázáramlás sebességét állítsa be a nyomáscsökkentőn a hegesztési feladatnak megfelelően.
- Az ívgyújtás akkor működik megfelelően ha a munkadarab és az elektróda között 3mm távolságot tart.

3-4. Bekapcsolási-idő diagram

Szigorúan csak a megengedett munkaidőt alkalmazhatja (lásd műszaki paraméterek). Ha túl megy ezen időn a gép hirtelen leállhat. Ez a belső túlterhelés következtében lehetséges, mert a gép túlmelegszik. Ilyenkor nem szükséges a gépet kikapcsolni, hagyni kell a ventilátort működni a hőmérséklet csökkentése végett. Általában 5-10 percen belül a gép újra működőképes.

A bekapcsolási idő „X” és a hegesztési áramerősség „I” viszonyát mutatja a mellékelt diagram.

Az „X” tengelyen található bekapcsolási idő (bi%) mutatja, hogy mekkora részt tölt a gépterheléssel (10 percből). A bekapcsolási idő százalékos aránya azt mutatja meg, hogy 10 percből hány percet képes hegesztetni a megadott áramerősséggel.

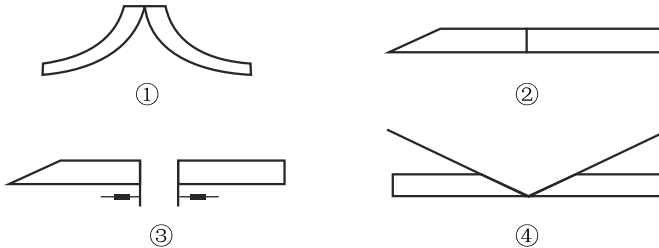


Figyelmeztetés: A túlzott terhelés károsítja a hegesztőgépet!

4. Hegesztési paraméterek referenciaértékei

4-1. AWI hegesztési paraméterek referenciaértékei

Lemez- vastagság (mm)	Volfrám- elektroda átmérő (mm)	Hegesztő- pálca átmérő (mm)	Hegesztő- áram (A)	Védőgáz mennyiség (L/min)	Gyökhézag (mm)	Gyökhézag típusa
0.4	1.0-1.6	0-1.0	5-30	4-5	1	①、②
1.0	1.0-1.6	0-1.6	10-30	5-7	1	①、②
1.5	1.0-1.6	0-1.6	50-70	6-9	1	②
2.5	1.6-2.4	1.6-2.4	70-90	6-9	1	②
3.0	1.6-2.4	1.6-2.4	90-120	7-10	1-2	②、③
4.0	2.4	1.6-2.4	120-150	10-15	2-3	④、③
5.0	2.4-3.2	2.4-3.2	120-180	10-15	2-3	④、③
6.0	2.4-3.2	2.4-3.2	150-200	10-15	3-4	④、③
8.0	3.2-4.0	3.2-4.0	160-220	12-18	4-5	④
12.0	3.2-4.0	3.2-4.0	180-300	12-18	6-8	④



4-2. MMA hegesztési paraméterek referenciaértékei

Munkadarab vastagság (mm)	≤1	1~2	2~3	4~5	6~12	≥13
Hegesztő elektróda (mm)	1.5	2	3.2	3.2~4	4~5	5~6
Hegesztő áramerősség (A)	20~40	40~50	90~120	90~130	160~250	250~400

4. Hibaelhárítás



A következő műveletekhez szakmai képzettség szükséges az elektromos alkalmazás és az átfogó biztonságtechnikai ismeretek tekintetében.

Az üzemeltetőknek igazolható képesítéssel, bizonyítványokkal kell rendelkeznie.

Áramtalanítsa a hegesztőgépet hibakeresés illetve javítás idejére!

Az alábbiakban felsorolt hibák a tartozékokhoz, a gázhoz, a munkakörnyezethez és az áramellátás feltételeihez kapcsolódhatnak. Kérjük, próbálja meg javítani a fentieket, hogy elkerülje a hasonló hibákat!.

	Hibajelenség	A hiba oka	A hiba megoldása
	A ventilátor nem működik, vagy abnormális fordulatszám-mal működik a bekapcsolás után	A hőmérséklet túl alacsony vagy a ventilátor meghibásodott.	Ha a hőmérséklet túl alacsony, hosszabb ideig működtesse a hegesztőgépet, és várja meg a belső hőmérséklet növekedését; ha a ventilátor még mindig nem működik, cserélje ki a ventilátort.
MMA	Nehéz ívgyújtás	Alacsony ívgyújtó áram vagy rövid gyújtási idő.	Állítsa be (növelje) az ívgyújtó áramot és az időt.
	Túlzott ívgyújtás vagy túlméretezett olvadt medence	A gyújtóáram túl nagy vagy a gyújtási idő túl hosszú.	Állítsa be (csökkentse) az ívgyújtó áramot és időt.
	Abnormális ív	Elégtelen tápkábel csatlakozás	Győződjön meg róla, hogy a tápkábel jól csatlakozik.
	Elektroda letapadás	Alacsony Arc Force érték	Állítsa be (növelje) az Arc Force értékét.
	Égő elektródafogó	Az elektródafogó névleges áramerőssége túl alacsony	Válasszon nagyobb áramerősségű elektródafogót.
	Gyakori ívmegszakadás	A hálózati feszültség túl alacsony	Várja meg, hogy a hálózati feszültség visszaálljon a normál értékre.
AWI	Nincs kimenő áram, amikor a pisztoly kapcsoló be van kapcsolva.	Néhány TIG funkció lehetővé teszi a hegesztés befejezését, miközben a pisztoly kapcsoló még be van kapcsolva. Megszakított áramkör	Engedje el a pisztoly kapcsolóját és indítsa újra a hegesztést Ellenőrizze az áramkört és csatlakoztassa újra
	Ha HF ívgyújtás üzemmódban van, akkor nincs ívgyújtás, amikor kapcsolja a pisztolykapcsolót.	Elégtelen csatlakozás a hegesztőpisztolynál Túl nagy szikraköz.	Csatlakoztassa újra és szorítsa meg a hegesztőpisztoly rögzítőanyvjait. Állítsa be a szikraközt (kb. 0,8 mm)
	A volfrámelektrod megégetése.	Fordított polaritás használata A tisztítási szélesség túl nagy	Cserélje meg a polaritást Csökkentse a tisztítási szélességet
	Fekete hegesztési	A hegesztési hely rosszul védett és oxidálódott	1. Győződjön meg róla, hogy az argonpalack szelepe nyitva van, és elegendő nyomást biztosít. Ha a belső nyomás kisebb, mint 0,5 Mpa, kérjük töltsse fel újra a gázt. 2. Ellenőrizze, hogy az argon áramlás normális-e vagy sem. Választhat különböző áramlást a különböző hegesztőáramok szerint. Az alacsony gázáram a védelem hiányát eredményezheti. Javasoljuk az 5 liter/perc argon áramlást, függetlenül attól, hogy mennyire kicsi a hegesztőáram. 3. Győződjön meg róla a gázkör tömítettségéről és a gáz tisztaságáról. 4. Ellenőrizze, az erős légáramlást a munkakörnyezetben.
	Nehéz ívgyújtás, könnyű ívmegszakadás	Gyenge minőségű volfrámelektroda vagy a volfrámelektrodák súlyos oxidációja	1. Válasszon jó minőségű volfrámelektrodákat 2. Távolítsa el az oxidációs réteget. 3. Hosszabbítsa meg az utóáramlási időt, hogy elkerülje a volfrám oxidációt 4. Állítsa be a szikraközt (kb. 0,8 mm)
	Instabil hegesztőáram hegesztés közben	A hálózat feszültség nagy ingadozása vagy gyenge összeköttetés a hálózattal. Egyéb eszközök interferenciája	1. Győződjön meg róla, hogy az elektromos hálózat megfelelő és jól csatlakozik az áramforrás csatlakozójához. 2. Külön tápkábeleket használjon az ilyen nagy interferenciát okozó berendezésekhez

Hibakódok és megoldásuk

A hiba típusa	Figyelmeztetés	Hibakód	Hibajelenség	A hiba oka	A hiba megoldása
Túlmelegedés	Túlmelegedés jelző világít és riasztási hang	E-1	Ideiglenesen lekapcsol a főáramkör	A főáramkör túlterhelése	Ne kapcsolja ki a gépet! Indítsa újra a hegesztést, ha a túlmelegedés jelzője már nem világít.
Alacsony hálózati feszültség	Kijelző hibakód és riasztási hang	E-2	Véglegesen zárja a főáramkört, a gép újraindításáig.	Hálózati feszültségcsökkenés (kisebb, mint 160V AC)	Indítsa újra a hegesztőgépet; ha a figyelmeztetés továbbra is fennáll vagy folyamatos áramkimaradást észlel, várjon és akkor indítsa újra a hegesztőgépet, ha az elektromos hálózat visszaáll a normál feszültségre. Ha az elektromos hálózat feszültsége normális, de alacsony feszültségre figyelmeztet, kérjük, forduljon szakemberhez.
Túlfeszültség	Kijelző hibakód és riasztási hang	E-3	Véglegesen zárja a főáramkört, a gép újraindításáig.	Hálózati túlfeszültség (több mint 270V AC)	Indítsa újra a hegesztőgépet; ha a figyelmeztetés továbbra is fennáll vagy folyamatos túlfeszültséget észlel, várjon és akkor indítsa újra a hegesztőgépet, ha az elektromos hálózat visszaáll a normál feszültségre. Ha az elektromos hálózat feszültsége normális, de túlfeszültségre figyelmeztet, kérjük, forduljon szakemberhez.
Rendellenes belső áramkör	Kijelző hibakód és riasztási hang	E-4	Véglegesen zárja a főáramkört.	A túlterhelés túl nagy, vagy a fő áramellátás túlfeszültség alatt van.	Kérjük, indítsa újra a hegesztőgépet. Ha a figyelmeztetés továbbra is fennáll, forduljon a szakemberhez.

Óvintézkedések

Munkaterület

1. A hegesztőkészüléket pormentes, korróziót okozó gáz, gyúlékony anyagoktól mentes, maximum 90% nedvességtartalmú helyiségben használja!
2. A szabadban kerülje a hegesztést, hacsak nem védett a napfénytől, esőtől, hótól. A munkaterület hőmérséklete -10°C és $+40^{\circ}\text{C}$ között legyen!
3. Faltól a készüléket legalább 30 cm-re helyezze el!
4. Jól szellőző helyiségben végezze a hegesztést!

Biztonsági követelmények

A hegesztőgép rendelkezik túlfeszültség / túláram / túlmelegedés elleni védelemmel. Ha bármely előbbi esemény bekövetkezik, a gép automatikusan leáll. Azonban a túlságos igénybevitel károsítja a gépet, ezért tartsa be az alábbiakat:

1. Szellőzés. Hegesztéskor erős áram megy át a gépen, ezért természetes szellőzés nem elég a gép hűtéséhez! Biztosítani kell a megfelelő hűtést, ezért a gép és bármely körülötte lévő tárgy közötti távolság minimum 30 cm legyen! A jó szellőzés fontos a gép normális működéséhez és hosszú élettartamához!
2. Folyamatosan a hegesztőáram nem lépheti túl a megengedett maximális értéket! Áram túlterhelés rövidíti a gép élettartamát vagy a gép tönkremeneteléhez vezethet!
3. Túlfeszültség tiltott! A feszültségsáv betartásához kövesse a főbb paraméter táblázatot! Hegesztőgép automatikusan kompenzálja a feszültséget, ami lehetővé teszi a feszültség megengedett határok között tartását. Ha a bemeneti feszültség túllépne az előírt értéket, károsodnak a gép részei!
4. A gépet földelni kell! Amennyiben a gép szabványos, földelt hálózati vezetékről működik, abban az esetben a földelés automatikusan biztosított. Ha generátorról vagy külföldön, ismeretlen, nem földelt hálózatról használja a gépet, szükséges a gépen található földelési ponton keresztül, annak földelésvezetékekhez csatlakoztatása az áramütés kivédésére.
5. Hirtelen leállás állhat be hegesztés közben, ha túlterhelés lép fel vagy a gép túlmelegszik. Ilyenkor ne indítsa újra a gépet, ne próbáljon azonnal dolgozni vele, de a főkapcsolót se kapcsolja le, így hagyja a beépített ventilátort megfelelően lehűteni a hegesztőgépet.

Figyelem!

Amennyiben a hegesztő berendezést nagyobb áramfelvételt igénylő munkára használja, például rendszeresen 180A-t meghaladó hegesztési feladat és így a 16A-es hálózati biztosíték, dugalj és dugvilla nem lenne elégséges, akkor a hálózati biztosítékot növelje 20A, 25A vagy akár 32A-re! Ebben az esetben a vonatkozó szabványnak megfelelően, mind a dugaljat, mind a dugvillát 32A-es ipari egyfázisúra KELL cserélni! Ezt a munkát kizárólag szakember végezheti el!

Karbantartás

1. Áramtalanítsa a gépet karbantartás vagy javítás előtt!
2. Bizonyosodjon meg róla, hogy a földelés megfelelő!
3. Ellenőrizze, hogy a belső gáz- és áramcsatlakozások tökéletesek és szorítson, állítson rajtuk, ha szükséges. Ha oxidációt tapasztal, csiszolópapírral távolítsa el és azután csatlakoztassa újra a vezetéket!
4. Kezét, haját, laza ruhadarabot tartson távol áramalatti részekről, mint vezetékekről, ventilátor!
5. Rendszeresen portalanítsa a gépet tiszta, száraz sűrített levegővel! Ahol sok a füst és szennyezett a levegő a gépet naponta tisztítsa!
6. A gáz nyomása megfelelő legyen, hogy ne károsítson alkatrészeket a gépben.
7. Ha víz kerülne, pl. eső, a gépbe megfelelően zárítsa ki és ellenőrizze a szigetelést! Csak ha mindent rendben talál, azután folytassa a hegesztést!
8. Ha sokáig nem használja, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja!

**CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT
MINŐSÉGI TANUSÍTVÁNY**

Forgalmazó:	IWELD Kft. 2314 Halásztelek II. Rákóczi Ferenc út 90/B Tel: +36 24 532-625 info@iweld.hu www.iweld.hu
Termék:	IWELD SUPERPULSE 200 AWI/MMA kétfunkciós hegesztő inverter
Alkalmazott szabályok (1):	EN 60204-1:2005 EN 60974-10:2014, EN 60974-1:2013

(1) Hivatkozás a jelenleg hatályos törvényekre, szabályokra és előírásokra.

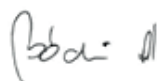
A termékkel és annak használatával kapcsolatos érvényben lévő jogszabályokat meg kell ismerni, figyelembe kell venni és be kell tartani.

Gyártó kijelenti, hogy a fent meghatározott termék megfelel az összes fenti megadott szabálynak és megfelel az Európai Parlament és a Tanács 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU, 2011/65/EU irányelvei által meghatározott követelményeknek.

Szériaszám:



Halásztelek, 2020 03 14


ügyvezető igazgató:
Bódi András

MANUAL DE UTILIZARE

Aparate de sudura DC TIG/MMA

GORILLA SUPERPULSE 200



CUPRINS

RO

INTRODUCERE	3.
ATENTIE	4.
PARAMETRII PRINCIPALI	5.
INSTALARE	6.
FUNȚIONARE	8.
PARAMETRII DE REFERINȚĂ	11
DEPANARE	12
PRECAUȚII - ÎNTREȚINERE	14.

Introducere

Vă mulțumim că ați ales și utilizați aparatul de sudare și de tăiere iWELD! Scopul nostru este acela de a sprijini munca d-voastră prin cele mai moderne și fiabile mijloace, fie că este vorba de lucrări casnice de bricolaj, de sarcini industriale mici sau mari. Am dezvoltat și fabricăm aparatele și echipamentele noastre în acest spirit. Baza funcționării fiecărui aparat de sudură este tehnologia invertoarelor moderne, Avantajul tehnologiei este acela că scad într-un mod considerabil masa și dimensiunile transformatorului principal, în timp ce randamentul crește cu 30% comparativ cu aparatele de sudare cu transformator tradițional.

Drept rezultat al utilizării tehnologiei moderne și al componentelor de înaltă calitate, aparatele noastre de sudare și de tăiere sunt caracterizate de o funcționare stabilă, de performanțe convingătoare, de eficiență energetică și de protejarea mediului înconjurător. Comanda prin microprocesor, cu activarea funcțiilor de suport pentru sudare, facilitează păstrarea caracterului optim al sudării sau tăierii.

Vă rugăm, ca înainte de utilizarea aparatului, să citiți cu atenție și să aplicați informațiile din manualul de utilizare. Manualul de utilizare prezintă sursele de pericol ce apar în timpul operațiunilor de sudare și de tăiere, include parametrii și funcțiunile aparatului și oferă suport pentru utilizare și setare, conținând deloc sau doar într-o foarte mică măsură cunoștințele profesionale exhaustive privind sudarea și tăierea. În cazul în care manualul nu vă oferă suficiente informații, vă rugăm să vă adresați furnizorului pentru informații mai detaliate.

În caz de defectare și în alte cazuri legate de garanție, vă rugăm să aveți în vedere cele stipulate în Anexa intitulată „Condiții generale de garanție”.

Manualul de utilizare și documentele conexe sunt disponibile și pe pagina noastră de internet din fișa de date a produsului.

Vă dorim spor la treabă!

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

ATENȚIE!

Pentru siguranța dumneavoastră și a celor din jur, vă rugăm să citiți acest manual înainte de instalarea și utilizarea echipamentului. Vă rugăm să folosiți echipament de protecție în timpul sudării sau tăierii. Pentru mai multe detalii, consultați instrucțiunile de utilizare.

- Nu trece la un alt mod în timpul sudării!
- Scoateți din priză atunci când nu este în utilizare.
- Butonul de alimentare asigură o întrerupere completă
- Consumabile de sudura, accesorii, trebuie să fie perfectă
- Numai personalul calificat trebuie să folosească echipamentul

Electrocutarea – poate cauza moartea!

- Echipamentul trebuie să fie împământat, conform standardului aplicat!
- Nu atingeți niciodată piese electrizate sau bagheta de sudură electrică fără protecție sau purtând mănuși sau haine ude!
- Asigurați-vă că dumneavoastră și piesa de prelucrat sunteți izolați. Asigurați-vă că poziția dumneavoastră de lucru este sigură.

Fumul – poate fi nociv sănătății dumneavoastră!!

- Țineți-vă capul la distanță de fum.

Radiația arcului electric – Poate dăuna ochilor și pielii dumneavoastră!

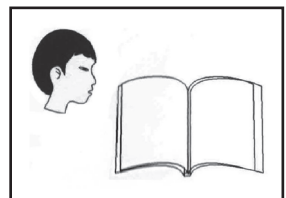
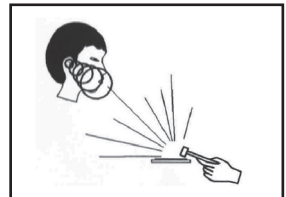
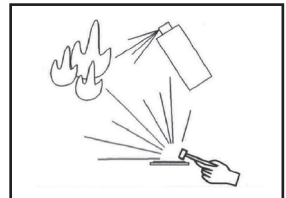
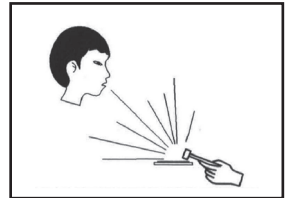
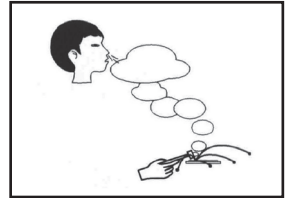
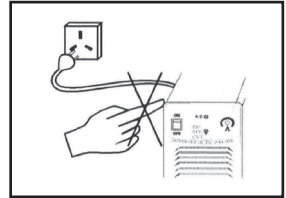
- Vă rugăm să purtați mască de sudură corespunzătoare, filtru și îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja ochii și corpul.
- Folosiți o mască corespunzătoare sau o cortină pentru a feri privitorii de pericol.

Incendiul

- Scânteia de sudură poate cauza apariția focului. Vă rugăm să vă asigurați că nu există substanțe inflamabile pe suprafața unde se execută lucrarea
- Zgomotul excesiv poate dăuna sănătății!
- Purtați întodeauna căști de urechi sau alte echipamente pentru a vă proteja urechile.

Defecțiuni

- Vă rugăm să soluționați problemele conform indicațiilor 2 relevante din manual.
- Consultați persoane autorizate atunci când aveți probleme.



Primele parametrii

		SUPERPULSE 200	
Numar articol		8TIG200SPUL	
GENERAL	Tip inverter	IGBT	
	Afisaj digital	✓	
	Carcasa din plastic	x	
MIG/MAG	Polaritate inversă - FCAW	X	
	2T/4T		
	Role pentru sârmă		
FUNKCI	Aprindere arc	HF	
	DC TIG	✓	
	Pulse DC TIG	✓	
	AC AWI	x	
	Pulse AC TIG	x	
	2T/4T	✓	
	SPOT	✓	
	Arc Force	✓	
	Reglabilă Arc Force	x	
	Hot Start	x	
Anti Stick	x		
Accesoriu pistol		IGrip SR26	
Numărul de faze		1	
Tensiune de alimentare		230 V AC±10% 50/60 Hz	
Curentul de intrare max/ef.	MMA	26A/18.7A	
	MIG	26A/18.7A	
Factorul de putere (cos φ)		0.93	
Randament		≥85%	
Raport sarcină de durată (10 min/20 °C)*		200A@60% 155A@100%	
Reglare curent de ieșire	MMA	10A-160A	
	MIG	10A-200A	
Tensiune de ieșire nominală	MMA	20.4V-26.4V	
	MIG	10.4V-18V	
Tensiune de mers în gol		56V	
Clasa de izolație		F	
Grad de protecție		IP23	
Diametrul sârmei/elektrod		-	
Diametrul bobina de sârmă		-	
Masă		5.7 kg	
Dimensiunile		410x135x238mm	
PARAMETRII			

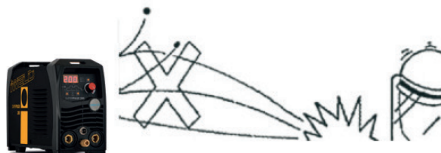
2. Punerea în funcțiune

2-1. Localizare

Aparatul de sudare se va utiliza într-un loc ferit de ploaie! Se va feri de acțiunea directă a razelor solare și se va urmări conținutul redus de praf și de vapori! (temperatura încăperii 10 °C - 40 °C).



Se va evita ca obiecte străine, conductoare să pătrundă în interiorul aparatului de sudare.



La amplasarea aparatului de sudare, se va păstra o distanță de 20 de cm față de perete! În cazul utilizării în paralel a două aparate de sudare, se va păstra între ele o distanță de 30 de cm.



Operația de sudare se va efectua într-un loc ferit de vânt! (Se vor utiliza paravânti etc.)



PERICOLI!

Acest produs este destinat utilizării în spații închise. Nu îl utilizați în ploaie!

În cazul în care în părțile interioare ale aparatului de sudare pătrunde apă, există riscul unor accidente grave. În asemenea cazuri este indicat să solicitați ajutorul unui specialist în vederea efectuării lucrărilor necesare de întreținere și verificare !

2-2. Observații

- Tensiunea de alimentare va fi în domeniul 340V - 420V, fără căderi de fază!
- Urmăriți conectarea corectă a cablului de legare la pământ a aparatului de sudare!
- Urmăriți conectarea corespunzătoare a cablurilor de racordare! Conexiunile slabe pot conduce la incendii sau pot cauza suduri instabile.
- După sudare, deconectați aparatul de sudare!
- În cazul utilizării în aer liber, feriți aparatul de acțiunea precipitațiilor, dar nu împiedicați aerisirea, ventilarea aparatului!
- Verificați în mod regulat izolația cablurilor! Dacă observați un cablu deteriorat sau frânt, înlocuiți-l!
- Feriți aparatul de sudare de acțiunile exterioare, de deteriorare!

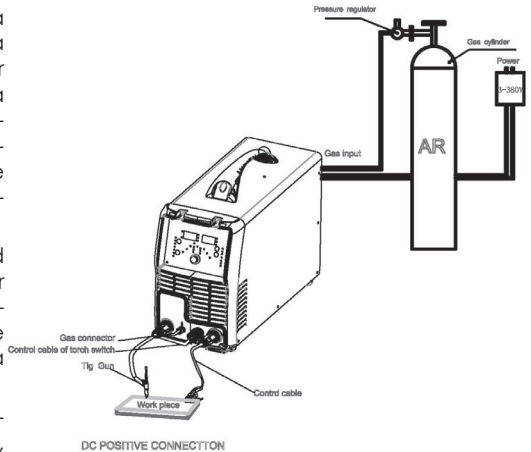
2-3. Conexiunile frontale și posteriore ale aparatului de sudare



1	Bornă de ieșire gaz de protecție	5	Cablu de alimentare
2	Bornă de ieșire -	6	Comutator principal
3	conector aparat de sudură TIG	7	Bornă de intrare gaz de protecție
4	Bornă de ieșire + - c.a. și c.c.		

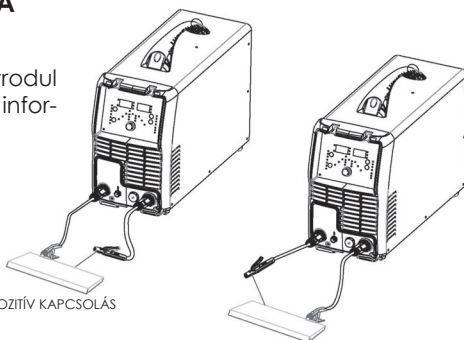
2-4. Punerea în funcțiune în mod AWI

1. Aparatele de sudare de tip TIG sunt prevăzute cu sistem de compensare a tensiunii, astfel că aparatul funcționează și în situația în care tensiunea cade cu 15%. În situația în care utilizați un cablu lung, tensiunea va cădea. Recomandăm ca în asemenea situații să creșteți diametrul cablului, dar dacă este prea lung cablul, funcționarea nu va fi corespunzătoare, astfel că este recomandabil să se aleagă lungimea corespunzătoare. Lăsați liberă deschiderea de ventilație pentru funcționarea corespunzătoare a sistemului de răcire.
2. Conectați sursa de gaz de protecție în mod corespunzător. Sistemul include un rezervor de gaz, un furtun de gaz și un regulator. furtunul se fixează cu o brățară de fixare. Se va evita scurgerea de gaz și pătrunderea aerului.
3. Compartimentul mașinii se va lega la pământ cu un conductor de cel puțin 6mm², la șurubul de împământare aflat pe partea posterioară a aparatului, prin intermediul sistemului de legare la pământ.



2-5. Punerea în funcțiune în mod MMA

1. În mod DC (c.c.): alegeți, în funcție de electrodul utilizat, legarea la + sau la -. Aflați mai multe informații în fișa electrodului.

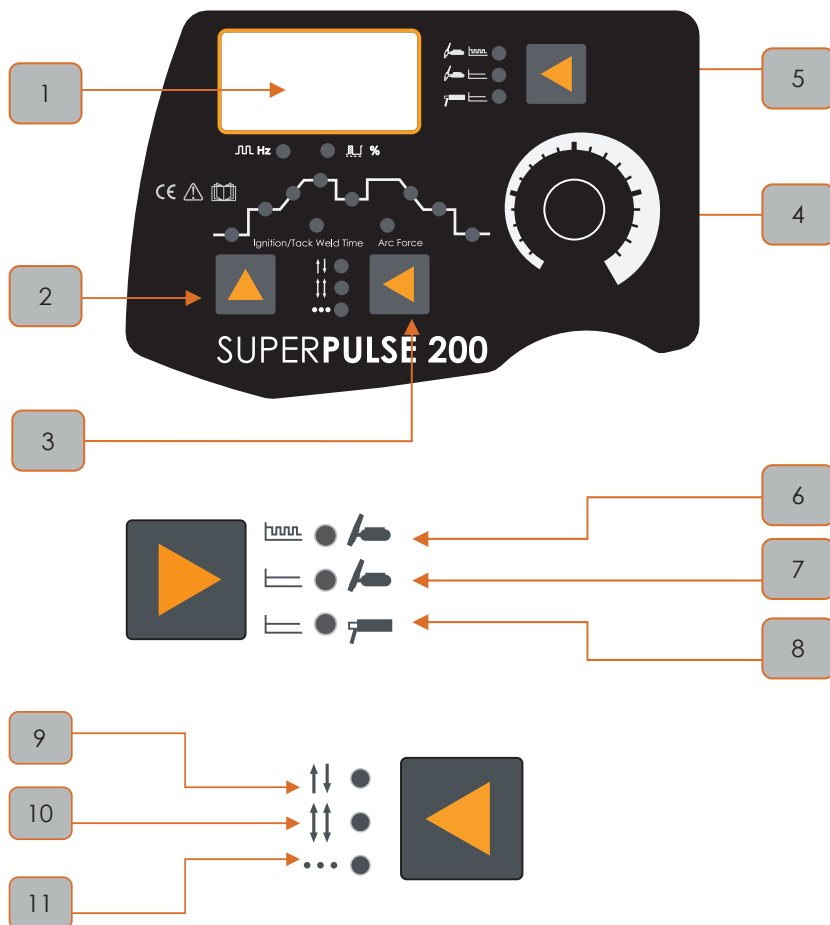


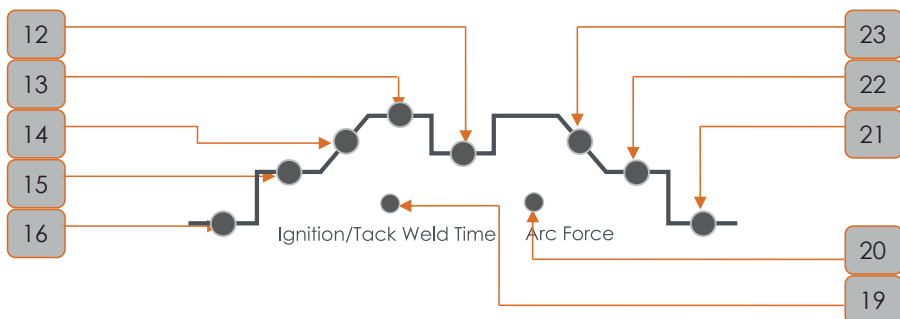
LeDC POZITÍV KAPCSOLÁS

LeDC NEGATÍV KAPCSOLÁS

3. Funcționarea

3-1. Elementele panoului de comandă





 ● Hz
  ● %

1 Afi șaj parametru
2 Buton funcție 1
3 Buton funcție 2
4 Buton de setare parametri
5 Selector mod de sudare
6 Pulse DC TIG
7 DC TIG
8 MMA
9 Selector mod 2T
10 Selector mod 4T
11 Sudură de puncte
12 Curent de bază
13 Curent de sudare
14 Timp ascendent
15 Intensitate inițială a curentului (numai la 4T)
16 Pre-fl ux de gaz
17 Lățimea impulsurilor
18 Frecvența impulsurilor
19 Timpul de aprindere
20 Arc- Force
21 Post-fl ux de gaz
22 Intensitatea curentului la umplere crater
23 Timp descendent

3-2. Funcționare în mod MMA

- Porniți puterea de la panelul, ventilatorul începe să funcționeze!
- Selectați modul pentru a comuta la MMA!
- Setează curentul de sudare dorit în funcție de sarcina de sudare
- La început fierbinte, stabiliți procentul dorit!
- Stabilitatea arcului este controlată de practicarea acestei sudare afectă performanța, mai ales atunci când se utilizează amperaj scăzut!

3-3. Operation in TIG mode

- Conectați cablul de masă la pozitiv (+) polul.
- Utilizați o pistol TIG, conectat la polul negativ (-).
- Setează modul TIG.
- Setează curentul de sudare dorit!
- Setează debitul de gaz de la autoritatea de reglementare și apoi deschideți supapa de arma gaz.
- Folosiți electrod de wolfram la piesa de lucru până la 2-5 mm, arcul este format și începe sudare.

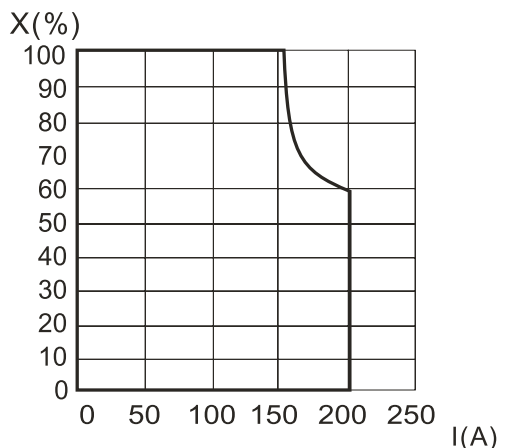
Important:

- Verificați conexiunea dintre componentele aparatului de sudare. Fixări, etanșeități etc.!
- Verificați cantitatea de gaz de protecție din rezervor. Puteți verifica funcționarea valvei electromagnetice cu ajutorul butonului de pe panoul de comandă!
- Setează vireza fluxului de gaz pe reductorul de presiune, în mod corespunzător aplicației de sudare.
- Aprinderea arcului de sudare funcționează corespunzător atunci când între piesa de lucru și electrod se ăstrează o distanță de 3 mm.

3-6. Diagrama timpului de pornire

Strict la aplicarea timpului maxim de lucru (a se vedea parametri tehnici). Dacă te duci dincolo de această perioadă, mașina oprește automat. Acest suprasarcină intern, în consecință, este posibil deoarece aparatul se supraîncălzește. În acest caz, nu este necesar pentru a opri aparatul, ventilatorul trebuie să fie de lucru pentru a reduce temperatura. De obicei, în termen de 5-10 minute, aparatul lucrează din nou. "X" la timp și actuala "I" relația de sudare se arată în diagrama.

"X", axa este situat la timp (bi%), indică faptul că mașina joacă un rol important în sarcină individual (10 minute). Procentul la timp vă spune cât de multe minute la 10 minute capabil să sudeze curentul specificat.

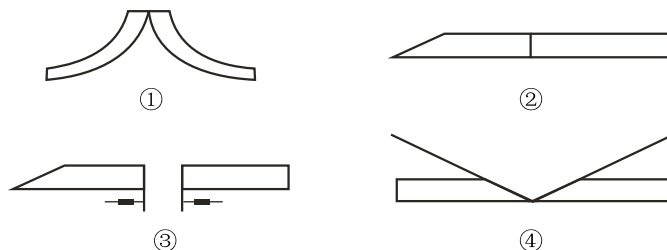


Atenție: Supraîncărcarea deteriorează aparatul !

4. Valorile de referință ale parametrilor de sudare

4-1. Valorile de referință ale sudării AWI

Grosime placă (mm)	Diametru electrod Wolfram	Diametru cablu sudare (mm)	Curent de sudare (A)	Cant. gaz de protecție (L/min)	Gol de bază(mm)	Tip gol de bază
0.4	1.0-1.6	0-1.0	5-30	4-5	1	①、②
1.0	1.0-1.6	0-1.6	10-30	5-7	1	①、②
1.5	1.0-1.6	0-1.6	50-70	6-9	1	②
2.5	1.6-2.4	1.6-2.4	70-90	6-9	1	②
3.0	1.6-2.4	1.6-2.4	90-120	7-10	1-2	②、③
4.0	2.4	1.6-2.4	120-150	10-15	2-3	④、③
5.0	2.4-3.2	2.4-3.2	120-180	10-15	2-3	④、③
6.0	2.4-3.2	2.4-3.2	150-200	10-15	3-4	④、③
8.0	3.2-4.0	3.2-4.0	160-220	12-18	4-5	④
12.0	3.2-4.0	3.2-4.0	180-300	12-18	6-8	④



4-2. Valorile de referință ale parametrilor de sudare MMA

Grosime piesă de lucru (mm)	≤1	1~2	2~3	4~5	6~12	≥13
Diametru sârmă de sudare(mm)	1.5	2	3.2	3.2~4	4~5	5~6
Intensitate curent de sudare (A)	20~40	40~50	90~120	90~130	160~250	250~400

4. Depanare

ATENȚIE Operația următoare necesită cunoștințe profesionale despre aplicațiile electrice și cunoștințe de specialitate complete. Operatorii ar trebui să aibă licență cu certificatele de calificare aferente (încă valabile) prin care își pot dovedi îndemănările și cunoștințele. Asigurați-vă că alimentarea de curent este oprită înainte de a descompri aparatul de sudură.



Disfuncțiile enumerate mai jos pot fi legate de accesorii, gaz, mediul de lucru, condițiile alimentării cu curent. Vă rugăm să încercați să îmbunătățiți cele de mai sus pentru a evita disfuncțiile similare.

Disfuncție	Cauză	Soluții	
Ventilatorul nu funcționează sau are o viteză de rotație anormală după deschidere	Temperatura este prea joasă sau ventilatorul este defect.	Când temperatura este prea joasă, vă rugăm să operați aparatul de sudură pentru o vreme și să așteptați până când temperatura internă crește; dacă ventilatorul încă nu	
MMA	Aprindere arc dificilă	Curent redus de aprindere arc sau	
	Aprindere peste arc sau fond topit prea mare	Curentul de aprindere este prea mare sau	
	Arc anormal	Conectare proastă cablu de curent	Asigurați conexiunea bună a cablului de curent.
	Electrod care se lipește	Curent redus de forță arc	Ajustare (creștere) curent de forță arc
	Mâner electrod fierbinte	Mâner electrod estimat curentul este prea jos	Schimbați cu un mâner de electrod de curent mai mare.
	Rupere ușoară arc	Voltajul rețelei este prea jos	Vă rugăm să operați când voltajul rețelei a revenit la normal.
TIG	Rupere ușoară arc	Unele funcții TIG permit sfârșitul sudurii în timpul ce întrerupătorul torță este Deconectarea sudurii circuit	Dați drumul la întrerupătorul torță și reincepeți sudura Verificați circuitul și reconectați
	Când este sub arcul HF modul aprindere, fără aprindere arc când se pornește întrerupătorul torță.	Conectare slabă a întrerupătorului torță de	Reconectați și strângeți torța de sudură
		Fantă prea largă pentru scânteie.	Ajustați fanta de scânteie (circa 0.8mm)
	Ardere excesivă electrod tungsten.	Conectare inversă forță sudură și cablu de împănântare Intensitatea de curățire este prea mare	Schimbați poziția celor două cabluri Scădeți intensitatea de curățire
	Punct de sudură negru.	Punctul de sudură este protejat slab și are oxidare	1. Asigurați-vă că supapa de la cilindrul de argon este deschisă și are suficientă presiune. Dacă presiunea internă este mai mică de 0.5Mpa, vă rugăm să reumpleți cu gaz. 2. Vă rugăm să verificați dacă fluxul de argon este normal sau nu. Puteți alege diferite fluxuri în funcție de diferitele curenți de sudură. Însă fluxul de gaz sub volum poate duce la acoperirea incompletă a punctului de sudură. Sugerăm fluxul min de argon de 5L/min indiferent cât de mic este curentul de sudură. 3. Vă rugăm să vă asigurați de etanșarea bună a tuturor circuitelor de gaz precum și
	Aprindere arc dificilă, rupere ușoară arc	Calitate proastă a electrodului de tungsten sau oxidare severă a electrozilor de tungsten	1. Schimbați cu electrozi de tungsten de bună calitate 2. Îndepărtați stratul de oxidare. 3. Prolungați timpul post-flux pentru a evita oxidarea tungstenului
Curent de sudură instabil în timpul sudării	Fluctuație mare pe rețea la voltaj sau conexiune proastă cu rețeaua de curent. Interferență cu alte	1. Asigurați-vă că rețeaua de curent este normală și bine conectată la sursa de curent. 2. Folosiți alte cabluri de curent pentru acele echipamente de interferență severă	

Coduri de alarmă și soluții

Tip	Alarmă	Cod de eroare	Reacția aparatului	Motiv	Soluție
Supraîncălzire	Se aprinde indicatorul de supraîncălzire și apare un sunet de alarmă	E-1	Închideți temporar circuitul principal	Supraîncărcarea circuitului principal	Nu opriți alimentarea la curent; reporniți sudarea când indicatorul de supraîncălzire nu mai este aprins.
Subvoltaj	Afișează cod de eroare și există sunet de alarmă	E-2	Închideți permanent circuitul principal și trebuie să reporniți aparatul	Subvoltaj în rețeaua de curent (sub 160V AC)	Vă rugăm să reporniți aparatul de sudură; dacă avertismentul rămâne, Dacă este un subvoltaj continuu pe rețea, vă rugăm să așteptați și să reporniți aparatul de sudură când rețeaua de curent electric revine la voltajul normal. Dacă voltajul de rețea este normal, dar cu avertisment de subvoltaj, vă rugăm să luați legătura cu personalul de întreținere profesionist.
Supravoltaj	Afișează cod de eroare și există sunet de alarmă	E-3	Închideți permanent circuitul principal și trebuie să reporniți aparatul	Supravoltaj în rețeaua de curent (peste 270V AC)	Vă rugăm să opriți aparatul de sudură și să-l reporniți. Dacă este un supravoltaj continuu pe rețea, vă rugăm să așteptați și să reporniți aparatul de sudură când rețeaua de curent electric revine la normal. Dacă rețeaua de curent este normală, dar cu avertisment de supravoltaj, vă rugăm să luați legătura cu personalul de întreținere profesionist.
Circuit intern anormal	Afișează cod de eroare și există sunet de alarmă	E-4	Închideți permanent circuitul principal	Curentul de încărcare este prea mare sau aparatul de curent principal este sub protecție de supracurent.	Vă rugăm să reporniți aparatul de sudură. Dacă avertismentul rămâne, vă rugăm să luați legătura cu personalul de întreținere profesionist.

Măsurile de precauție

Spațiul de lucru

1. Aparatul de sudare se va utiliza într-o încăpere fără praf, fără gaze corozive, fără materiale inflamabile, cu conținut de umiditate de maxim 90%.
2. Se va evita sudarea în aer liber, cu excepția cazurilor în care operațiunea este efectuată ferit de razele solare, de ploaie, de căldură; temperatura spațiului de lucru trebuie să fie între -10°C și +40°C.
3. Aparatul se va amplasa la cel puțin 30 cm de perete.
4. Sudarea se va realiza într-o încăpere bine aerisită.!

Cerințe de securitate

Aparatul de sudare dispune de protecție față de supratensiune / față de valori prea mari ale curentului / față de supra-încălzire. Dacă survine orice eveniment menționat anterior, aparatul se oprește în mod automat. Dar utilizarea în exces dăunează aparatului, astfel că este recomandat să respectați următoarele:

1. Ventilare. În timpul sudării aparatul este parcurs de curenți mari, astfel că ventilarea naturală nu este suficientă pentru răcirea aparatului. Este necesar să se asigure răcirea corespunzătoare, astfel că distanța dintre aparat și orice obiect va fi de cel puțin 30 cm. Pentru funcționarea corespunzătoare și durata de viață a aparatului este necesară o ventilare bună.
2. Nu este permis ca valoarea intensității curentului de sudare să depășească în mod permanent valoarea maximă permisă. Supra-sarcina de curent scurtează durata de viață a aparatului sau poate conduce la deteriorarea aparatului.
3. Este interzisă supratensiunea! Pentru respectarea valorilor tensiunii de alimentare, consultați tabelul de parametri de funcționare. Aparatul de sudare compensează în mod automat tensiunea de alimentare, ceea ce face posibilă aflarea tensiunii în domeniul indicat. Dacă tensiunea de intrare depășește valoarea indicată, componentele aparatului se vor deteriora.
4. Aparatul este necesar să fie legat la pământ. În cazul în care aparatul funcționează de la o rețea legată la pământ, standard, legarea la pământ a aparatului este asigurată în mod automat. Dacă aparatul este utilizat de la un generator de curent, în străinătate, sau de la o rețea de alimentare electrică necunoscută, este necesară legarea sa la masă prin punctul de împământare existent pe acesta, pentru evitarea unor eventuale electrocutări.
5. În timpul sudării poate apărea o întrerupere bruscă a funcționării, atunci când apare o supra-sarcină, sau dacă aparatul se supraîncălzește. Într-o asemenea situație nu se va porni din nou aparatul, nu se va încerca imediat continuarea lucrului, dar nici nu se va decupla comutatorul principal, lăsând ventilatorul încorporat să răcească aparatul de sudare

Atenție!

În cazul în care utilizați instalația de sudare pentru lucrări ce necesită curenți mai mari, de exemplu pentru sarcini de sudare ce depășesc în mod sistematic intensitatea curentului de 180 de Amperi, și, ca atare, siguranța de rețea de 15 Amperi, dozele și prizele nu ar fi suficiente, creșteți siguranța de la rețea la 20, 25 sau chiar la 32 de Amperi! În acest caz se vor înlocui în mod corespunzător, atât dozele, cât și prizele în unele monofazate de 32 de Amperi! Această lucrare se va efectua numai de către un specialist!

Întreținerea

1. Înainte de orice operație de întreținere sau de reparație, aparatul se va scoate de sub tensiune!
2. Se va verifica să fie corespunzătoare legarea la pământ.
3. Se va verifica să fie perfecte racordurile interioare de gaz și de curent și se vor regla, strânge dacă este necesar; dacă se observă oxidare pe anumite piese, se va îndepărta cu hârtie abrazivă, după care se va conecta din nou conductorul respectiv.
4. Feriți-vă mâinile, părul, părțile de vestimentație largi de părțile aparatului aflate sub tensiune, de conductoare, de ventilator.
5. Îndepărtați în mod regulat praful de pe aparat cu aer comprimat curat și uscat; unde fumul este prea mult iar aerul este poluat aparatul se va curăța zilnic!
6. Presiunea din aparat va fi corespunzătoare, pentru a evita deteriorarea componentelor acestuia.
7. Dacă în aparat pătrunde apă, de exemplu cu ocazia unei ploii, aparatul se va usca în mod corespunzător și se va verifica izolația sa! Sudarea se va continua numai dacă toate verificările au confirmat că totul este în ordine!
8. Dacă nu utilizați aparatul o perioadă îndelungată, depozitați-l în ambalajul original, într-un loc uscat.

**CERTIFICAT DE CONFORMITATE
CERTIFICAT DE CALITATE**

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

Produsul: GORILLA SUPERPULSE 200
Aparate de sudura DC TIG/MMA

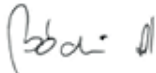
Standardele aplicate (1): EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2013

(1) Referire la legile, standardele și normativele aflate în vigoare la momentul actual. Prevederile legale conexe cu produsul și cu utilizarea sa este necesar să fie cunoscute, aplicate și respectate. Producătorul declară că produsul definit mai sus corespunde tuturor standardelor indicate mai sus li cerințelor fundamentale definite de Regulamentele 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU și 2011/65/EU

Serie de fabricație: _____



Halásztelek, 14. 03. 2020


Director Executiv
Bódi András

NÁVOD NA OBSLUHU

TIG/MMA dvojfunkčný zvarací invertor

GORILLA SUPERPULSE 200



OBSAH

SK

ÚVOD	3.
POZOR	4.
HLAVNÉ PARAMETRE	5.
INŠTALÁCIA	6.
PREVÁDZKA	8.
DIAGRAMY A PARAMETRE ZVÁRANIA	11
RIEŠENIE PROBLÉMOV	12
OPATRENIA, ÚDRŽBA	14.

ÚVOD

V prvom rade sa chceme poďakovať, že ste si vybrali IWELD zväracie 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 zväracie 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 zväracie funkcie neustále pomáhajú udržiavať optimálne charakteristiky zvärania a rezania.

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

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

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 zvärač používal suché ochranné rukavice.
- Používateľ stroja musí zaistiť, aby obrobok bol izolovaný.

Pri zváraní vzniká množstvo zdraviu škodlivých plynov.

Zabráňte vdýchnutiu zväracieho dymu a plynov!

- Pracovné prostredie musí byť dobre vetrané!

Svetlo zväracieho 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!

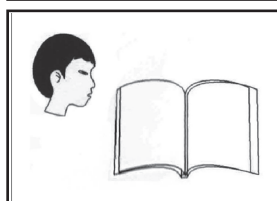
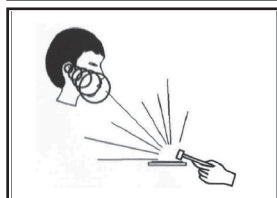
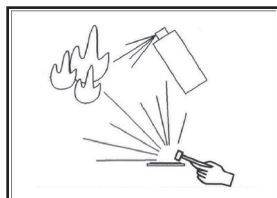
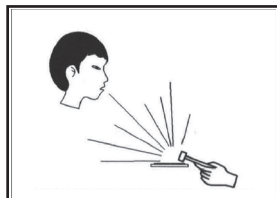
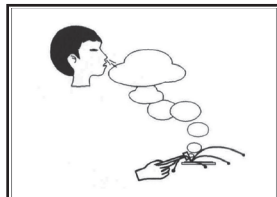
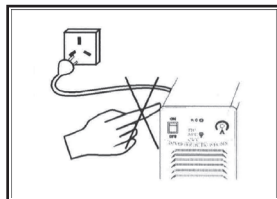
Hluk: Môže viesť k poraneniu ucha.

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

Porucha stroja:

- Dôkladne prečítajte návod na obsluhu.

Obráťte sa na distribútora zariadenia.



1. Hlavné parametre

		SUPERPULSE 200	
Obj. č.		8TIG200SPUL	
FUNKCIE	Typ invertoru	IGBT	
	Digitálny displej	✓	
	Kufor plastový	x	
	MIG/MAG		
	Zmena polarity FCAW		
	2T/4T		
	Počet podávacích kladiek		
	TIG		
	Zapaľovanie	HF	
	DC AWI	✓	
	Pulse DC AWI	✓	
	AC AWI	x	
	Pulse AC AWI	x	
	2T/4T	✓	
	SPOT	✓	
	MMA		
	Arc Force	✓	
	Nastaviteľný Arc Force	x	
	Hot Start	x	
Anti Stick	x		
PARAMÉTEREK	MIG IGrip horák v balení	IGrip SR26	
	Počet fáz	1	
	Napájacie napätie	230 V AC±10% 50/60 Hz	
	Max. / efektívny odber prúdu	MMA	26A/18.7A
		MIG	26A/18.7A
	Účinník (cos φ)	0.93	
	Hatásfok	≥85%	
	Dovolený zaťažovateľ (10 min/20 °C)*	200A@60% 155A@100%	
	Zvárací prúd	MMA	10A-160A
		MIG	10A-200A
	Zváracie napätie	MMA	20.4V-26.4V
		MIG	10.4V-18V
	Napätie naprázdno	56V	
	Trieda ochrany	F	
	Krytie	IP23	
Priemer drôtu/elektrodu	-		
Priemer cievky drôtu	-		
Hmotnosť	5.7 kg		
Rozmery	410x135x238mm		

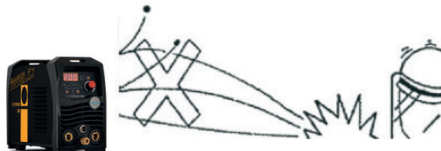
2. INŠTALÁCIA

2-1. Umiestnenie

Zváračie zariadenie má byť umiestnené mimo dažďa. Chráňte pred priamym snečným svetlom a držte mimo prašného a vlhkého prostredia. Teplota prostredia 10 °C – 40°C



Chráňte pred vniknutím vodivých častí do zariadenia.



Dodržiňte vzdialenosť min 20 cm od stien. Ak 2 zváračie zariadenia zvrájajú naraz, dodržte medzi nimi vzdialenosť min 30cm.



Zvárajte v bezveternom prostredí alebo použite ochranu proti vetru.



Toto zariadenie sa odporúča používať vo vnútornom prostredí. Nepoužívajte v daždi!

V prípade ak sa dostane do vnútra zariadenia kvapalina, môže nastať vážna nehoda. V takom prípade vyhľadajte odbornú pomoc od servisného technika pre vhodnú kontrolu a údržbu zariadenia.

2-2. Poznámky

- Napájacie napätie má byť medzi 200 – 250V, nesmie chýbať fáza
- Dbajte o správne pripojenie uzemnenia
- Dbajte o dostatočne silné dotiahnutie zváračích káblov do konektorov. Slabé spojenie môže spôsobiť nestabilitu zváračieho oblúka a prípadne aj požiar!
- Po zvráraní zariadenie vypnite.
- V prípade použitia zariadenia v exteriéry chráňte zariadenie pred dažďom, ventracie otvory sa nesmú prikrývať!
- Pravidelne kontrolujte tesnenia káblov! Ak je kábel poškodený alebo nalomený, vymeňte ho!
- Chráňte pred vnikom cudzích častí do zariadenia, a pred poškodením!

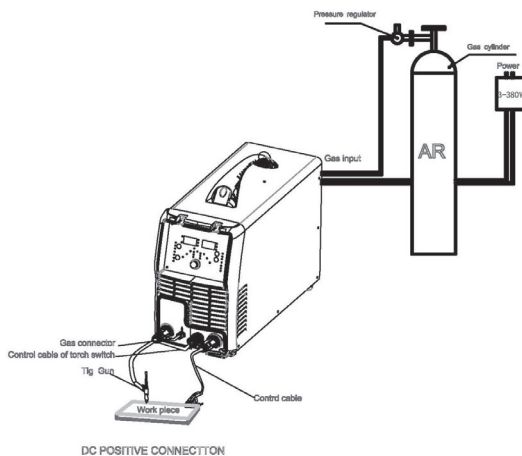
2-3. Pripojenia na zväracie zariadenie



1	Výstupný konektor na pripojenie ochranného plynu	5	Elektrický prípojný kábel
2	Záporná svorka	6	Hlavný vypínač
3	Pripojenie riadiaceho kábla	7	Vstupný konektor na pripojenie ochranného plynu
4	Kladná svorka		

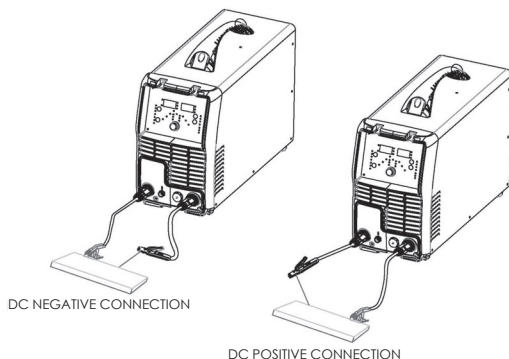
2.4. Inštalácia pre TIG zváranie

1. TIG zväracie zariadenia sú vybavené systémom korekcie vstupného napätia, preto aj pri poklese napätia o 15% zariadenie stále funguje. Ak používate dlhé prívodné elektrické káble, napätie na konci klesá. Preto odporúčame použiť prívodný kábel s väčším priemerom. Ale keď je kábel veľmi dlhý, môže spôsobiť abnormálne fungovanie zariadenia. Preto používajte adekvátnu dĺžku kábla. Vetracie otvory nikdy nezakývajte pre dostatočný výkon chladenia zariadenia.
2. Pripojte zdroj ochranného plynu cez redukčný ventil (nie je súčasťou balenia). Pre funkčnosť systému potrebujete: Flašu ochranného plynu, redukčný ventil, hadice, svorky ku hadiciam. Hadice je potrebné pripojiť spôsobom, aby nedochádzalo k úniku plynu.



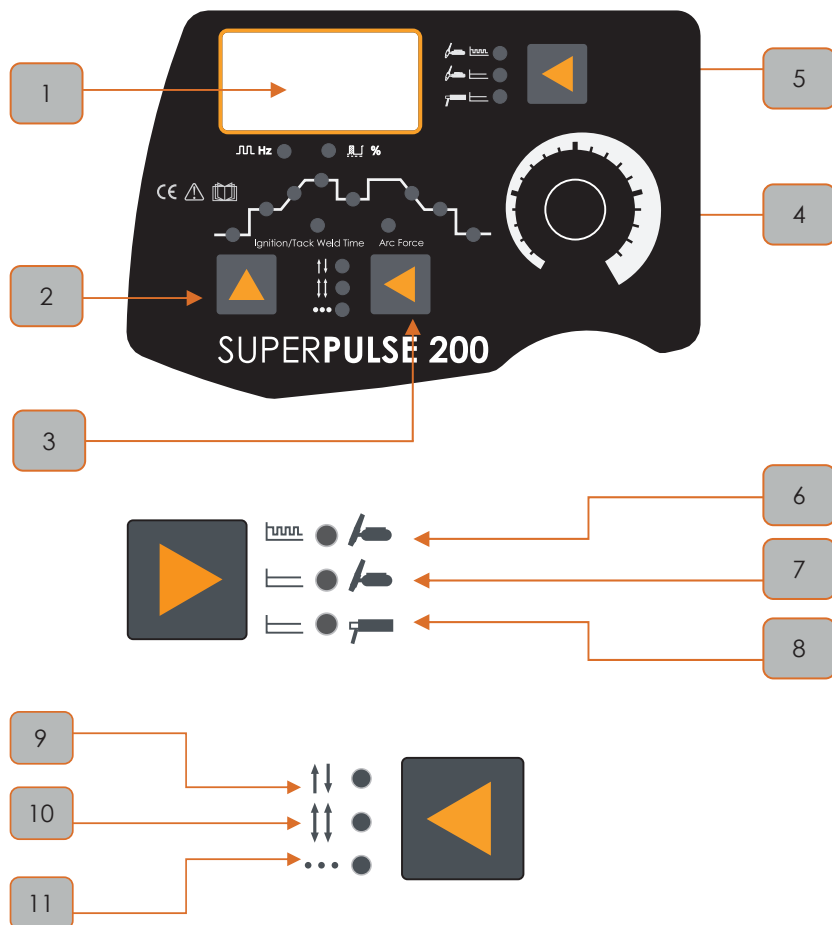
2.5. Inštalácia pre MMA zváranie

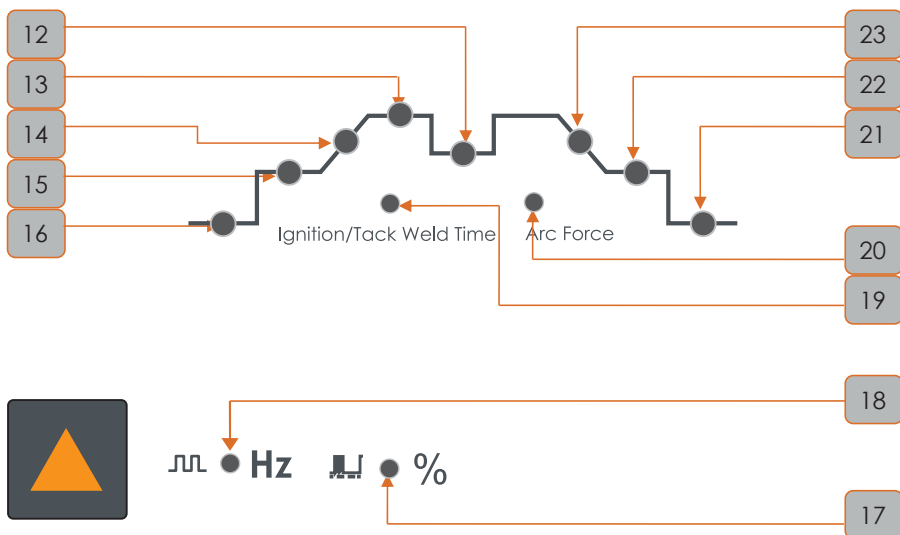
V móde DC (jednosmerný prúd): zvolte si kladný alebo záporný typ pripojenia podľa typu použitej zvárackej obalenej elektródy. Informácie o vhodnej polarite a odporúčaných parametroch nájdete na balení elektródy.



3. PREVÁDZKA

3-1. Ovládací panel






 ● Hz
 
 ● %

1	Displej na zobrazenie prúdu a ďalších parametrov
2	Funkcie 1
3	Funkcie 2
4	Potenciometer pre nastavenia parametrov
5	Tlačidlo na výber módu zvárania
6	Impulzný DC TIG
7	DC TIG
8	MMA
9	Tlačidlo na výber 2T
10	Tlačidlo na výber 4T
11	Bodové zváranie
12	Základný prúd
13	Zvárací prúd
14	Čas nábehu
15	Štartovný prúd (len pre 4T)
16	Predfuk plynu
17	Šírka pulzu
18	Frekvencia pulzu
19	Zapaľovací čas
20	Arc- Force
21	Dofuk plynu
22	Kráterový prúd
23	Čas výbehu

3-2. Kroky prevádzky v MMA móde

1. Zapnite zväračku s hlavným vypínačom, ventilátor začne pracovať.
2. funkčné tlačidlo na ovládacom paneli nastavte do spodnej polohy, na „oblúk“ (MMA)
3. Nastavte veľkosť zväracieho prúdu na základe použitej elektródy a hrúbky zváraného materiálu.
4. Arc-Force nastavte podľa praktických skúseností, tým sa vplýva na výkon zvárania, hlavne pri zváraní pri nízkom prúde.

UPOZORNENIE! Je zakázané vypínanie/zapínanie/prepínanie počas zvárania a pripojovanie ďalších konektorov.

Všetky tieto úkony môžu poškodiť stroj alebo spôsobiť elektrický úraz.

3-3. Kroky prevádzky v DC TIG móde

- Zapnite zväračku s hlavným vypínačom, ventilátor začne pracovať.
- Zapnite tlačidlo plynu, nastavte prietok plynu na požadovanú úroveň.
- Nastavte pulzné parametre podľa požadovaného zväracieho úkonu.
- Zapnite tlačidlo zvárania na horáku, elektromagnetický ventil otvorí prúdenie plynu, ktorý prúdi cez horák, ozve sa zvuk vysokofrekvenčného zapalovacieho prúdu. Ak zvárate prvý krát, tlačte tlačidlo niekoľko sekúnd aby ochranným plynom bol vyfúknutý vzduch z kábla horáku. Po skončení zvárania ešte stále prúdi plyn (dofuk), ktorý je potrebný k ochrane horúceho zvaru pred oxidáciou, preto držte horák nad zvarom.
- Príblížte sa na vzdialenosť 2 - 4mm medzi zvarom a volfrámovou elektródou, stlačte tlačidlo na horáku, bude počuť zvuk vysokofrekvenčného zapálenia, ak sa už zvärací oblúk vytvorí, môžete začať zvärať.

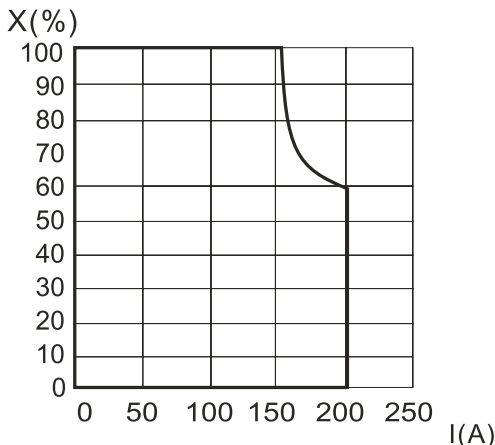
Dôležité:

- Skontrolujte všetky spoje, konektory na zväračom zariadení. Dotiahnite, utesnite, atď.
- Skontrolujte množstvo ochranného plynu vo fľaši. Môžete vyskúšať funkciu elektromagnetického ventilu pomocou tlačidla na ovládacom paneli
- Nastavte potrebný prietok ochranného plynu pomocou regulačného ventilu umiestneného na fľaši
- Vysokofrekvenčné zapalovanie oblúka funguje pri dodržaní vzdialenosti 3 mm medzi elektródou a zváraným materiálom.

3-4. Dovolенý zaťažovateľ (DZ)

Zvárajte v rámci zväracích hodnôt dovoleného zaťažovateľa, uvedených v technickej špecifikácii. Ak zvárate nad týmito hodnotami, zvärací proces sa môže pri prehriatí časom vypnúť, a zväračka sa potrebuje ochladiť pomocou vnútorného ventilátoru v rozmedzí času 5 – 10 min. Vzťah medzi DZ a zväracím prúdom ukazuje nasledovný graf.

Na osi X znázornený DZ ukazuje, koľko rozsahu času (z 10min) dokáže zväračka byť pod záťažou. Čas DZ ukazuje percentuálny pomer, koľko percent z 10 min zväračka zvära pri danej hodnote zväracieho prúdu.

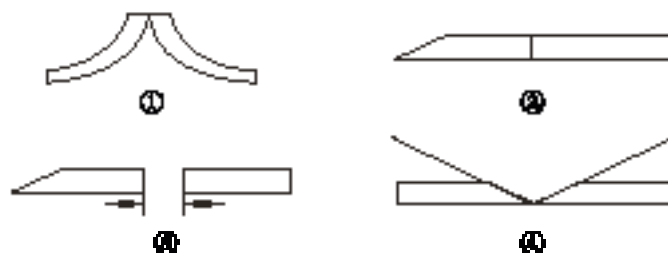


Upozornenie: Preťaženie zariadenia môže spôsobiť poškodenie zväracieho zariadenia!

4. Diagramy a parametre zvarania

4-1. Odporúčané parametre zvarania pre TIG

Hrúbka plechu (mm)	Prímer uzávieracej elektrody (mm)	Prímer TIG tyčinky (mm)	Základný prúd (A)	Príklad uzávieracieho plynu (Ar/He)	Koeficient menšenia (mm)	Typ lokalizovanej inováry
0.4	1.0-1.6	0-1.0	5-30	4-5	1	①、②
1.0	1.0-1.6	0-1.6	10-30	5-7	1	①、②
1.5	1.0-1.6	0-1.6	50-70	6-9	1	③
2.5	1.6-2.4	1.6-2.4	70-90	6-9	1	④
3.0	1.6-2.4	1.6-2.4	90-120	7-10	1-2	②、③
4.0	2.4	1.6-2.4	120-160	10-15	2-3	④、⑤
5.0	2.4-3.2	2.4-3.2	120-180	10-15	2-3	④、⑤
6.0	2.4-3.2	2.4-3.2	180-200	10-15	3-4	④、⑤
8.0	3.2-4.0	3.2-4.0	180-220	12-18	4-6	④
12.0	3.2-4.0	3.2-4.0	180-300	12-18	6-8	④



4-2. Odporúčané parametre zvarania pre MMA

Hrúbka plechu (mm)	<1	1-2	2-3	4-6	8-12	≥13
Prímer obalovej elektrody (mm)	1.6	2	3.2	3.2-4	4-6	6-8
Základný prúd (A)	20-40	40-50	80-120	80-130	160-250	250-400

4. Riešenie problémov

WARNING Nasledujúca operácia vyžaduje odborné vedomosti o elektrickej aplikácii a komplexných znalostiach bezpečnosti. Prevádzkovateľom by sa mala udeliť licencia so súvisiacimi osvedčeniami o kvalifikácii (stále platnými), ktoré dokážu dokázať svoje zručnosti a vedomosti. Pred odkrytím zväračky sa uistite, že je napájanie vypnuté.



Poruchy uvedené nižšie môžu súvisieť s príslušenstvom, plynom, pracovným prostredím, podmienkami napájania. Pokúste sa vylepšiť uvedené, aby ste sa vyhli podobným chybám.

Porucha	Príčina	Riešenie	
Ventilátor nefunguje alebo má nadmerné otáčky po zapnutí	Teplota je príliš nízka alebo ventilátor je poškodený.	Keď je teplota príliš nízka, na chvíľu používajte zväračku a počkajte, kým sa nezvýši vnútorná teplota. Ak ventilátor stále nefunguje, vymeňte ventilátor.	
MMA	Tažké zapálenie oblúka	Nízky štartovný prúd alebo krátky čas zapalovania.	Nastavte (zvýšte) prúd a čas zapalovania.
	Nadmerný štartovný prúd alebo nadmerný rozstavený zvarový kúpeľ.	Zapaľovací prúd je príliš veľký alebo je čas zapálenia príliš dlhý.	Upravte (znižte) prúd a čas zapalovania.
	Abnormálny oblúk	Nesprávne pripojenie napájacieho kábla	Uistite sa, že je dobré pripojenie napájacieho kábla.
	Prilepenie elektródy	Nízky Arc Force	Nastavte (zvýšte) Arc Force
	Horenie držiaku elektródy	Menovitý prúd držiaka elektródy je príliš nízky	Zmeňte na silnejší držiak elektródy.
	Lahké prerušenie oblúka.	Sieťové napätie je príliš nízke	Môžete použiť ak je sieťové napätie normálne.
TIG	Pri zapnutí horáka nie je žiadny výstupný prúd.	Niektoré funkcie TIG umožňujú koniec zvárania, zatiaľ čo spínač horáka je stále zapnutý.	Uvoľnite spínač horáka a znova spustíte zváranie
		Obvod na odpojenie zvárania	Skontrolujte obvod a znovu zapojte
	Ak je v móde zapálenia oblúka pomocou HF, oblúk sa nezapáli pri potlačení spínača na horáku.	Nesprávne pripojenie spínača zväracieho horáka.	Znovu pripojte a utiahnite zvärací horák
		Nadmerné iskrenie.	Nastavte iskrovú medzeru (približne 0,8 mm)
	Prepálenie volfrámovej elektródy.	Spätne pripojenie zväracieho horáka a uzemňovacieho kábla	Vymeňte polohu dvoch konektorov
		Intenzita čistenia je príliš veľká	Znížte intenzitu čistiaceho efektu.
Čierny bod zvárania.	Zväracie miesto je slabo chránené a má oxidáciu	<ol style="list-style-type: none"> 1. Uistite sa, že ventil zásobníka argónu je otvorený a má dostatok tlaku. Ak je vnútorný tlak nižší ako 0,5 MPa, doplňte plyn. 2. Skontrolujte, či prietok argónu je normálny alebo nie. Môžete zvoliť iný prietok podľa rôznych zväracích prúdov. Podobný tok plynu však môže viesť k neúplnému pokrytiu miesta zvárania. Navrhujeme minimálny tok argónu 5 l / min bez ohľadu na to, aký malý je zvärací prúd. 3. Uistite sa, či sú dobre uzatvorené všetky plynové okruhy, ako aj skontrolujte čistotu plynu. 4. Skontrolujte, či nie je v pracovnom prostredí silný prúd vzduchu. 	
Obťažné zapalovanie oblúka, ľahké prerušenie oblúka	Nízka kvalita volfrámovej elektródy alebo silná oxidácia volfrámových elektród	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zmeňte na kvalitné volfrámové elektródy 2. Odstráňte oxidačnú vrstvu. 3. Predĺžte dobu dodatočného prúdenia (dofuku) tak, aby sa zabránilo oxidácii volfrámu 4. Nastavte iskrovú medzeru (približne 0,8 mm) 	
Nestabilný zvärací prúd počas zvárania	Veľké kolísanie sieťového napätia alebo zlé pripojenie k elektrickej sieti.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Uistite sa, že elektrická sieť je normálna a dobre pripojte konektor napájacieho zdroja. 2. Použite rôzne silové káble pre rušivé zariadenia. 	

Kódy alarmov a jeho riešenia

Typ	Alarm	Chybový kód	Reakcia zariadenia	Príčina	Riešenie
Prehriatie	Indikátor prehriatia sa rozsvieti a zaznie zvuk alarmu	E-1	Dočasné zatvorenie hlavného okruhu	Prefaženie hlavného okruhu	Nevypínajte; reštartujte zvrácanie, keď indikátor prehriatia prestane svietiť.
Podpätie	Zobrazuje sa kód chyby a zaznie zvuk alarmu	E-2	Trvalo uzavrite hlavný okruh a je potrebné reštartovať zariadenie	Podpätie napájacej siete (nižšia ako 160 V striedavého prúdu)	Reštartujte zvrácačku, ak upozornenie je stále aktívne, ak je nepretržité podpätie, prosím čakajte a reštartujte zvrácačku až keď napätie vystúpi na normálnu úroveň. Ak je napätie v sieti normálne, a stále je upozornenie aktívne, obráťte sa na autorizovaný servis.
Prepätie	Zobrazuje sa kód chyby a zaznie zvuk alarmu	E-3	Trvalo uzavrite hlavný okruh a je potrebné reštartovať zariadenie	Prepätie rozvodnej siete (viac ako 270 V striedavého prúdu)	Vypnite zvrácačku a reštartujte ju, ak upozornenie je stále aktívne, ak je nepretržité podpätie, prosím čakajte a reštartujte zvrácačku až keď napätie vystúpi na normálnu úroveň. Ak je napätie v sieti normálne, a stále je upozornenie aktívne, obráťte sa na autorizovaný servis.
Abnormálny vnútorný okruh	Zobrazuje sa kód chyby a zaznie zvuk alarmu	E-4	Permanentne uzatvorený hlavný okruh.	Príliš vysoký zafazovací prúd alebo hlavné napájacie zariadenie je pod nadprúdovou ochranou.	Prosím reštartujte zvrácačku. Ak varovanie stále pretrváva, obráťte sa na autorizovaný servis.

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 zataženie 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 dojsť 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 zvárači 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 zvárači 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 SUPERPULSE 200
TIG/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),

20/06/14

Konateľ spoločnosti:
András Bódi

NÁVOD K OBSLUZE

TIG/MMA svařovací invertor

GORILLA SUPERPULSE 200



OBSAH

CZ

ÚVOD	3.
POZOR	4.
HLAVNÍ PARAMETRY	5.
INSTALACE	6.
PROVOZ	8.
DIAGRAMY A PARAMETRY SVAŘOVÁNÍ	11
ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ	12
OPATŘENÍ A ÚDRŽBA	14.

Úvod

Ze všeho nejdříve Vám děkujeme, že jste si vybrali svařovací inverter 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 inverterové 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.

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

Před použitím stroje si pečlivě přečtete 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“.

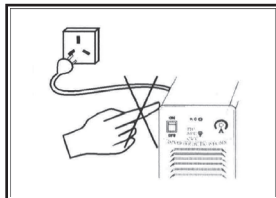
Uživatelská příručka a související dokumenty jsou také k dispozici na našem webu v produktovém listu.

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

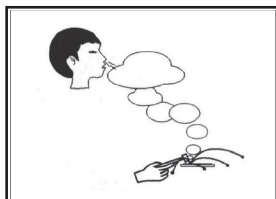
UPOZORNĚNÍ!

Při nesprávném použití stroje může být svařování nebezpečné pro obsluhu stroje a pro osoby, které se v okolí stroje pohybují. 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.

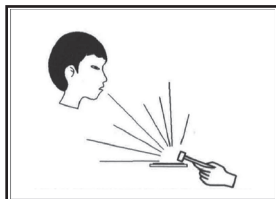
- Přepínání funkčních režimů během svařování může vést k poškození stroje!
- Po ukončení svařování vypojte elektrodové kleště.
- Hlavní vypínač slouží k úplnému přerušení přívodu elektrického napětí do stroje.



- Používejte pouze kvalitní svařovací nástroje a pomůcky.
- Obsluha stroje musí být kvalifikovaná v oblasti svařování.
- **ÚDER ELEKTRICKÝM PROUDEM: Může dojít ke smrtelnému poranění!!!**



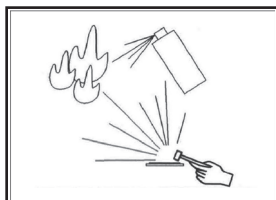
- Připojte zemnicí kabel podle platných norem.
- Vyhnete se kontaktu s částmi stroje, které jsou pod napětím, nedotýkejte se elektrod a drátů holými rukama. Je nutné, aby obsluha stroje používala suché svářečské rukavice během svařování.



- 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!

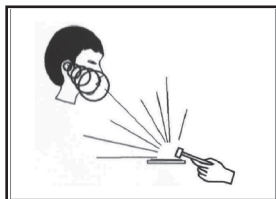


Během svařování používejte svářečskou kuklu, ochranné brýle proti záření a ochranný oděv!

- Osoby v okolí svářečského pracoviště také musí být chráněny proti záření!

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

- Odstrik při svařování může způsobit požár, odstraňte proto hořlavé materiály z okolí pracoviště.

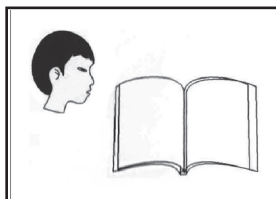


Hluk: Může poškodit sluch!

- Hluk, který vzniká při svařování / řezání ohrožuje váš sluch. Během svařování je nutné používat ochranná sluchátka.

Porucha stroje:

- Přečtěte si příručku. Požádejte svého prodejce nebo dodavatele ohledně dalšího postupu



1. Hlavní parametry

		SUPERPULSE 200
Obj. č.		8TIG200SPUL
FUNKCE	Typ invertoru	IGBT
	Digitální displej	✓
	Kufr plastový	x
	MIG/MAG	
	Změna polarity FCAW	
	2T/4T	
	Počet podávacích kladek	
	TIG	
	Zapalování	HF
	DC AWI	✓
	Pulse DC AWI	✓
	AC AWI	x
	Pulse AC AWI	x
	2T/4T	✓
	SPOT	✓
	MMA	
	Arc Force	✓
	Nastavitelný Arc Force	x
	Hot Start	x
Anti Stick	x	
MIG IGrip hořák v balení	IGrip SR26	
Počet fází	1	
Napájecí napětí	230 V AC±10% 50/60 Hz	
Max. / efektivní odběr proudu	MMA 26A/18.7A MIG 26A/18.7A	
Účinník (cos φ)	0.93	
Účinnost	≥85%	
Dovolený zatěžovatel (10 min/20 °C)*	200A@60% 155A@100%	
Svařovací proud	MMA 10A-160A MIG 10A-200A	
Svařovací napětí	MMA 20.4V-26.4V MIG 10.4V-18V	
Napětí naprázdno	56V	
Třída ochrany	F	
Krytí	IP23	
Průměr drátu/elektrody	-	
Průměr cívky drátu	-	
Hmotnost	5.7 kg	
Rozměry	410x135x238mm	

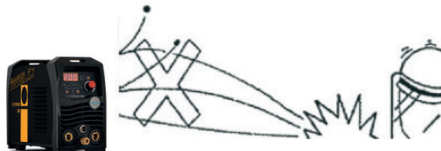
2. INSTALACE

2-1. Umístění

Svařovací zařízení chráňte před deštěm a přímým slunečním zářením. Chraňte svářečku před prašným a vlhkým prostředím. Udržujte teplota prostředí mezi 10 °C - 40 °C.



Chraňte před vniknutím vodivých částí do zařízení.



Dodržujte vzdálenost min 20 cm od stěn. Pokud svařujete zároveň dvěma svářečkama, dodržte mezi nimi vzdálenost min 30cm.



Svařujte v bezvětrném prostředí nebo použijte ochranu proti větru.



UPOZORNĚNÍ!

Toto zařízení se doporučuje používat ve vnitřním prostředí. Nepoužívejte v dešti!

Pokud se dostane dovnitř svářečky kapalina, může nastat vážná nehoda. V takovém případě vyhledejte odbornou pomoc servisního technika, aby provedl vhodnou kontrolu a údržbu zařízení.

2-2. Poznámky

- Napájecí napětí je mezi 200 - 250V, nesmí chybět fáze
- Dbejte na správné připojení uzemnění
- Dbejte o dostatečně silné dotažení svařovacích kabelů do konektorů. Slabé spojení může způsobit nestabilitu svařovacího oblouku a případně i požár!
- Po dokončení svařování zařízení vypněte.
- V případě použití zařízení v exteriéru chráňte zařízení před deštěm, větrací otvory se nesmí přikrývat!
- Pravidelně kontrolujte těsnění kabelů! Pokud je kabel poškozen nebo nalomen, vyměňte ho!
- Chraňte před vnikem cizích částí do zařízení, a před poškozením!

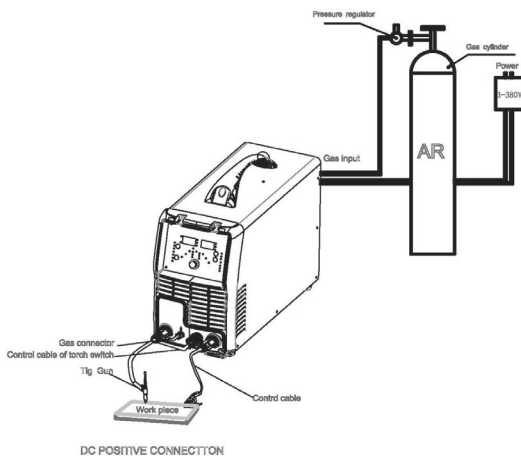
2-3. Připojení na svařovací zařízení



1	Výstupní konektor pro připojení ochranného plynu	5	Elektrický přípojný kabel
2	Záporná svorka	6	Hlavní vypínač
3	Připojení řídicího kabelu	7	Vstupní konektor pro připojení ochranného plynu
4	Kladná svorka		

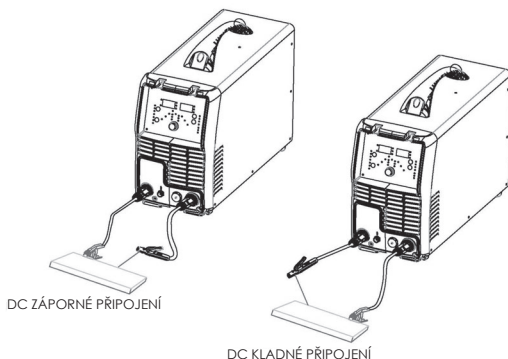
2.4. Instalace pro TIG svařování

1. TIG svařovací stroje jsou vybaveny systémem korekce vstupního napětí, proto i při poklesu napětí o 15% zařízení stále funguje. Pokud používáte dlouhé přívodní elektrické kabely, napětí na konci klesá. Proto doporučujeme použít přívodní kabel s větším průměrem. Ale když je kabel velmi dlouhý, může způsobit abnormální fungování zařízení. Proto používejte adekvátní délku kabelu. Větrací otvory nikdy nezakrývejte pro dostatečný výkon chlazení stroje.
2. Připojte zdroj ochranného plynu přes redukční ventil (není součástí balení). Pro funkčnost systému potřebujete: Láhev ochranného plynu, redukční ventil, hadice, svorky ke hadicím. Hadice je třeba připojit způsobem, aby nedocházelo k úniku plynu.



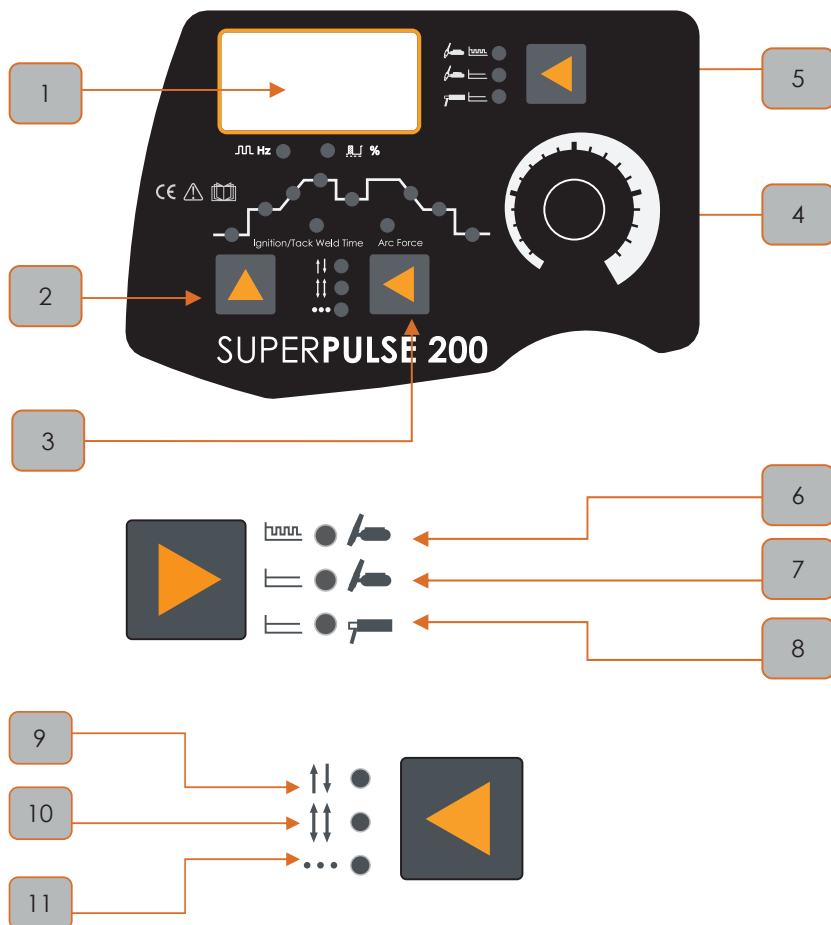
2.5. Instalace pro MMA svařování

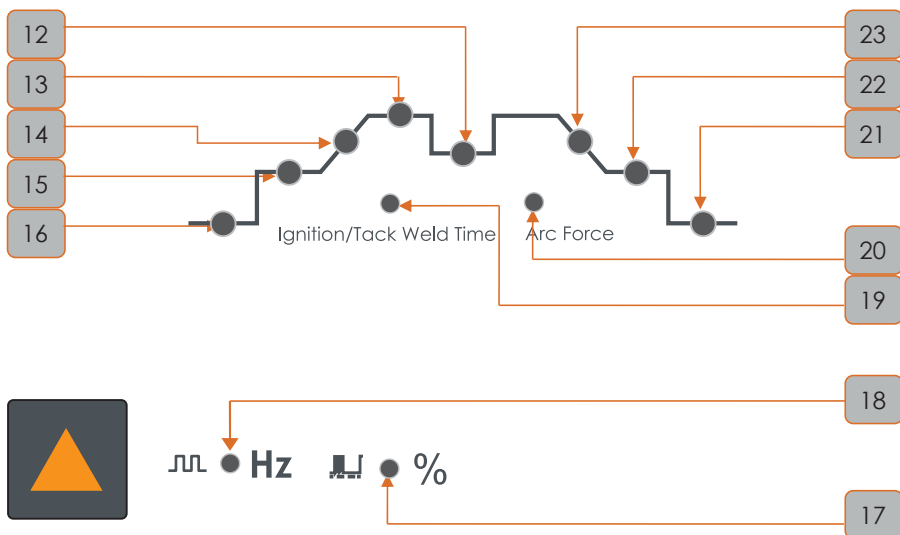
V módu DC (stejnsměrný proud): zvolte si kladný nebo záporný typ připojení podle typu použité svařovací obalené elektrody. Informace o vhodné polaritě a doporučených parametrech najdete na balení elektrody.



3. PROVOZ

3-1. Ovládací panel





1	Displej k zobrazení proudu a dalších parametrů
2	Funkce 1
3	Funkce 2
4	Potenciometr pro nastavení parametrů
5	Tlačítko pro výběr módu svařování
6	Impulz DC TIG
7	DC TIG
8	MMA
9	Tlačítko na výběr 2T
10	Tlačítko na výběr 4T
11	Bodové svařování
12	Základní proud
13	Svařovací proud
14	Čas náběhu
15	Startovní proud (len pre 4T)
16	Předfuk plynu
17	Šířka pulzu
18	Frekvence pulzu
19	Zapalovací čas
20	Arc- Force
21	Dofuk plynu
22	Kráterový proud
23	Čas výběhu

3-2. Kroky provozu v MMA módě

1. Zapněte svářečku s hlavním vypínačem, ventilátor začne pracovat.
2. Funkční tlačítko na ovládacím panelu nastavte do spodní polohy, na "oblouk" (MMA)
3. Nastavte velikost svařovacího proudu na základě použité elektrody a tloušťky svařovaného materiálu.
4. Arc-Force nastavte podle praktických zkušeností, tím se ovlivňuje výkon svařování, zejména při svařování při nízkém proudu.

UPOZORNĚNÍ! Je zakázáno vypínání / zapínání / přepínání během svařování a připojování dalších konektorů.

Všechny tyto úkony mohou poškodit stroj nebo způsobit elektrický úraz.

3-3. Kroky provozu v DC TIG módě

- Zapněte svářečku s hlavním vypínačem, ventilátor začne pracovat.
- Zapněte tlačítko plynu, nastavte průtok plynu na požadovanou úroveň.
- Nastavte pulsní parametry dle požadovaného svařovacího výkonu.
- Zapněte spínač na hořáku, elektromagnetický ventil otevře proudění plynu, který proudí přes hořák, ozve se zvuk vysokofrekvenčního zapalovacího proudu. Pokud svařujete poprvé stiskněte spínač na několik sekund, aby ochranným plynem byl vyfouknut vzduch z kabelu hořáku. Po skončení svařování stále proudí plyn (dofuk), který je potřebný k ochraně horkého svaru před oxidací, proto držte hořák nad svarem.
- Přiblížte se na vzdálenost 2 - 4mm mezi svarem a wolframovou elektrodou, stiskněte tlačítko na hořáku, bude slyšet zvuk vysokofrekvenčního zapálení, pokud již svařovací oblouk vytvoří, můžete začít svařovat.

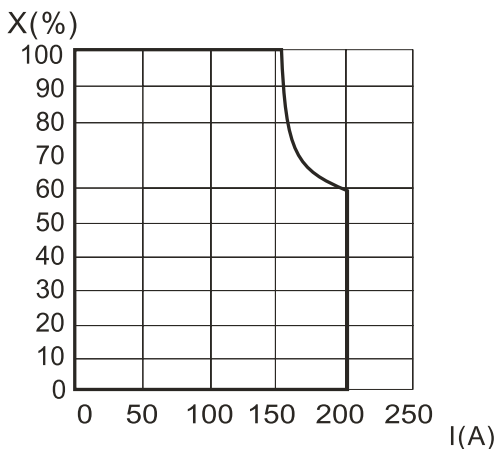
Důležité:

- Zkontrolujte všechny spoje, konektory na svařovacím zařízení. Dotáhněte, utěsněte atd.
- Zkontrolujte množství ochranného plynu v láhvi. Můžete vyzkoušet funkci elektromagnetického ventilu pomocí tlačítka na ovládacím panelu.
- Nastavte potřebný průtok ochranného plynu pomocí regulačního ventilu umístěného na lahvi.
- Vysokofrekvenční zapalování oblouku funguje při dodržení vzdálenosti 3 mm mezi elektrodou a svařovaným materiálem.

3-4. Dovolенý zatěžovatel (DZ)

Svařujte v rámci svařovacích hodnot dovoleného zatěžovatele, uvedených v technické specifikaci. Pokud svařujete nad těmito hodnotami, svařovací proces může při přehřátí časem vypnout, a svářečka se potřebuje ochladit pomocí vnitřního ventilátoru v rozmezí času 5 - 10 min Vztah mezi DZ a svařovacím proudem ukazuje následující graf.

Na ose X znázorněn DZ ukazuje, kolik rozsahu času (z 10min) dokáže svářečka být pod zátěží. Čas DZ ukazuje procentuální poměr, kolik procent z 10 min svářečka svařuje při dané hodnotě svařovacího proudu.

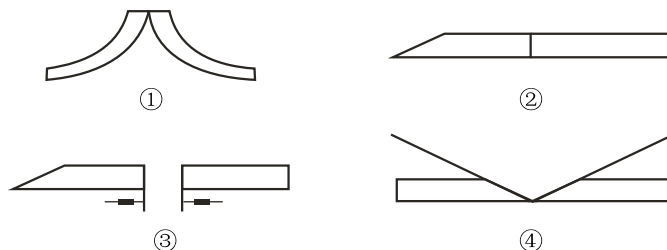


Upozornění: Přetížení zařízení může způsobit poškození svařovacího zařízení!

4. Diagramy a parametry svařování

4-1. Doporučené parametry svařování pro TIG

Tloušťka (mm)	Průměr wolframové elektrody (mm)	Průměr svařovacího drátu (mm)	Svařovací proud (A)	Ochranný plyn (L/min)	Mezera (mm)	Typ kořenové mezery
0.4	1.0-1.6	0-1.0	5-30	4-5	1	①、②
1.0	1.0-1.6	0-1.6	10-30	5-7	1	①、②
1.5	1.0-1.6	0-1.6	50-70	6-9	1	②
2.5	1.6-2.4	1.6-2.4	70-90	6-9	1	②
3.0	1.6-2.4	1.6-2.4	90-120	7-10	1-2	②、③
4.0	2.4	1.6-2.4	120-150	10-15	2-3	④、③
5.0	2.4-3.2	2.4-3.2	120-180	10-15	2-3	④、③
6.0	2.4-3.2	2.4-3.2	150-200	10-15	3-4	④、③
8.0	3.2-4.0	3.2-4.0	160-220	12-18	4-5	④
12.0	3.2-4.0	3.2-4.0	180-300	12-18	6-8	④



4-2. Doporučené parametry svařování pro MMA

Tloušťka obrobku (mm)	≤1	1~2	2~3	4~5	6~12	≥13
Průměr svařovacího drátu (mm)	1.5	2	3.2	3.2~4	4~5	5~6
Svařovací proud (A)	20~40	40~50	90~120	90~130	160~250	250~400

4. Řešení problémů

WARNING



Následující operace vyžaduje odborné znalosti o elektrické aplikaci a komplexních znalostech bezpečnosti. Provozovatelům by měla být licence se souvisejícími osvědčeními o kvalifikaci (stále platnými), které dokáží dokázat své dovednosti a znalosti. Před odkrytím svářečky se ujistěte, že je napájení vypnuté.

Poruchy uvedeny níže mohou souviset s příslušenstvím, plynem, pracovním prostředím, podmínkami napájení. Pokuste se vylepšit uvedeno, abyste se vyhnuli podobným chybám.

Porucha	Příčina	Řešení	
Ventilátor nefunguje nebo má nadměrné otáčky po zapnutí	Teplota je příliš nízká nebo ventilátor je poškozen.	Keď je teplota příliš nízká, na chvíľu používajte zväračku a počkajte, kým sa nezvýši vnútorná teplota. Ak ventilátor stále nefunguje, vymeňte ventilátor.	
MMA	Těžké zapálení oblouku	Nízký startovní proud nebo krátký čas zapalování.	Nastavte (zvyšte) proud a čas zapalování.
	Nadměrný startovací proud nebo velmi roztavená svarová lázeň.	Zapalovací proud je příliš velký nebo je čas zapálení příliš dlouhý.	Upravte (snižte) proud a čas zapalování.
	Abnormální oblouk	Nesprávné připojení napájecího kabelu	Ujistěte se, že je dobré připojení napájecího kabelu.
	Přilepení elektrody	Nízký Arc Force	Nastavte (zvyšte) Arc Force
	Hoření držáku elektrody	Menovitý proud držáka elektrody je příliš nízký	Zmeňte na silnější držák elektrody.
	lehké přerušení oblouku	Síťové napětí je příliš nízké	Můžete použít pokud je síťové napětí normální.
TIG	Při zapnutí hořáku není žádný výstupní proud.	Některé funkce TIG umožňují konec svařování, zatímco spínač hořáku je stále zapnutý.	Uvolněte spínač hořáku a znovu spusťte svařování
		Obvod na odpojení svařování	Zkontrolujte obvod a znovu zapojte
	Pokud je v módě zapálení oblouku pomocí HF, oblouk se nezapálí při potlačení spínače na hořáku.	Nesprávné připojení spínače svařovacího hořáku.	Znovu připojte a utáhněte svařovací hořák
		Nadměrné jiskření.	Nastavte jiskrovou mezeru (přibližně 0,8 mm)
	Propálení wolframové elektrody.	Zpětné připojení svařovacího hořáku a uzemňovacího kabelu	Vyměňte polohu dvou konektorů
		Intenzita čištění je příliš velká	Snižte intenzitu čistícího efektu.
	Černý bod svařování.	Svařovací místo je slabě chráněno a oxiduje	1. Ujistěte se, že ventil zásobníku argonu je otevřený a má dostatek tlaku. Pokud je vnitřní tlak nižší než 0,5 MPA, doplňte plyn. 2. Zkontrolujte, zda průtok argonu je normální nebo ne. Můžete zvolit jiný průtok podle různých svařovacích proudů. Podobný tok plynu však může vést k neúplnému pokrytí místa svařování. Navrhujeme minimální tok argonu 5 l / min bez ohledu na to, jaký malý je svařovací proud. 3. Ujistěte se, zda jsou dobře uzavřené všechny plynové okruhy, pak zkontrolujte čistotu plynu. 4. Zkontrolujte, zda není v pracovním prostředí silný proud vzduchu.
	Obtížné zapalování oblouku, lehké přerušování oblouku	Nízká kvalita wolframové elektrody nebo silná oxidace wolframových elektrod	1. Použijte kvalitní wolframové elektrody 2. Odstraňte oxidační vrstvu. 3. Prodlužte dobu dodatečného proudění (dofuku) tak, aby se zabránilo oxidaci wolframu 4. Nastavte jiskrovou mezeru (přibližně 0,8 mm)
Nestabilní svařovací proud během svařování	Velké kolísání síťového napětí nebo špatné připojení k elektrické síti.	1. Ujistěte se, že elektrická síť je normální a dobře připojte konektor napájecího zdroje. 2. Použijte různé silové kabely pro rušivé zařízení.	

Kódy alarmů a jeho řešení

Typ	Alarm	Chybový kód	Reakce zařízení	Příčina	Řešení
Přehřátí	Indikátor přehřátí se rozsvítí a zazní zvuk alarmu	E-1	Dočasné zatvoření hlavního okruhu	Přetažení hlavního okruhu	Nevypínejte; restartujte svařování, když indikátor přehřátí přestane svítit.
Podpětí	Zobrazuje se kód chyby a zazní zvuk alarmu	E-2	Trvale uzavřete hlavní okruh restartuje stroj.	Podpětí napájecí sítě (nižší jak 160 V střídavého proudu)	Restartujte svářečku, pokud je upozornění stále aktivní, a podpětí pokračuje, prosím čekejte a restartujte svářečku až když napětí vystoupí na normální úroveň. Pokud je napětí v síti normální, a upozornění je stále aktivní, obraťte se na autorizovaný servis.
Přepětí	Zobrazuje se kód chyby a zazní zvuk alarmu	E-3	Trvale uzavřete hlavní okruh restartuje stroj.	Přepětí rozvodné sítě (více jak 270 V střídavého proudu)	Restartujte svářečku, pokud je upozornění stále aktivní, a podpětí pokračuje, prosím čekejte a restartujte svářečku až když napětí vystoupí na normální úroveň. Pokud je napětí v síti normální, a upozornění je stále aktivní, obraťte se na autorizovaný servis.
Abnormální vnitřní okruh	Zobrazuje se kód chyby a zazní zvuk alarmu	E-4	Permanentně uzavřete hlavní okruh.	Příliš vysoký zatěžovací proud nebo hlavní napájecí zařízení je pod nadproudovou ochranou.	Prosím restartujte svářečku. Pokud varování stále přetrvává, obraťte se na autorizovaný servis.

Opatření

Pracoviště

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.

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 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 uzemněno 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 st ihned nezapínejte. Nevyplínejte jej a počkejte, dokud jej ventilátor řádně nezchladí.

UPOZORNĚNÍ!

Při použití svařovacího zařízení se svařovacími parametry vyššími než 180 Ampér nestačí na požadovaný odběr proudu standardní 230V elektrická zásuvka a vidlice na 16 Ampérový jistič, je třeba svařovací zařízení napojit na 20A, 25A nebo i na 32A průmyslový jistič! V tomto případě je nutné vyměnit vidlici podle platných předpisů a použít 32A zásuvku s použitím jedné fáze. Tuto práci může provést pouze odpovědná osoba s platným osvědčením!

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 smirkovým 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 ve 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
PROHLÁŠENÍ O SHODĚ CERTIFIKÁT CE**

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

Výrobek: GORILLA SUPERPULSE 200

TIG/MMA svařovací invertor

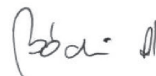
Plně odpovídá normám:(1) EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2013

(1) Odkazy k zákonům, pravidlům a předpisům jsou chápány ve vztahu k zákonům, pravidlům a předpisům platným v současné době.
Výrobce prohlašuje, že tento konkrétní produkt je v souladu se všemi výše uvedenými předpisy, a to také v souladu se všemi speciálními základními požadavky směrnice 2014/35 / EU, 2014/30 / EU, 2006/42 / EU, 2011 / 65 / EU

Sériové číslo:

Halásztelek (Maďarsko),

18/09/14



Jednatel společnosti:
András Bódi

MANUALE D'UTILIZZO

GORILLA SUPERPULSE 200



INDICE

INTRODUZIONE	3.
AVVERTENZE	4.
PRINCIPALI CARATTERISTICHE E PARAMETRI	5.
INSTALLAZIONE	6.
OPERAZIONI	8.
PARAMETRI DI SALDATURA E DIAGRAMMI	11
TROUBLESHOOTING	12.
PRECAUZIONI - MANUTENZIONE	14.

Introduzione

Grazie per aver acquistato il ns prodotto

1. La garanzia per tutti le componenti è di 1 Anno, escluse le parti di consumo e ricambio.

2. Il cliente non è in alcun modo autorizzato ad intervenire o sostituire componenti, causa la cessazione di responsabilità da parte del produttore.

I nostri inverter sono fabbricati con le più avanzate tecnologie. L'inverter, per prima cosa stabilizza la frequenza di lavoro a 50/60 Hz DC, poi la eleva ad un elevato fattore di potenza IGBT (fino a 15 KHz),dopo di che la rettifica nuovamente, ed utilizza PWM per erogare corrente DC ad elevata potenza. Così riducendo notevolmente il peso e il volume del trasformatore di rete. In questo modo l'efficienza è aumentata del 30%.

Le principali caratteristiche sono la riduzione notevole del peso, dei consumi di energia, una maggior efficienza ed una riduzione della rumorosità.

La tecnologia IGBT è considerata una rivoluzione nel mondo degli impianti per saldatura.

Le caratteristiche della serie MMA sono: funzioni perfette per soddisfare tutti i tipi di necessità di saldatura, Luoghi che richiedono saldature di alta qualità, ad es. Pipes, Boiler, Pressure Vessel, etc...

Grazie per aver scelto i nostri prodotti, e per trasmetterci le vostre impressioni e suggerimenti al fine di migliorare i nostri generatori ed il servizio.

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

ATTENZIONE!

La saldatura è un processo pericoloso. L'operatore e le altre persone presenti nell'area di lavoro devono seguire le seguenti regole di sicurezza e sono obbligate ad indossare gli idonei dispositivi di sicurezza individuali.

- Lo spegnimento dell'apparecchio durante la fase di lavoro può danneggiare l'impianto.
- Dopo saldatura scollegare sempre il cavo di supporto elettrodo dall'impianto.
- Collegare sempre l'impianto ad una rete elettrica protetta e sicura.
- Utilizzare cavi ed accessori in condizioni perfette.
- L'operatore deve essere qualificato!

Shock elettrico

- Collegare il cavo di messa a terra in accordo con le normative standard.
- Evitare il contatto a mani nude di tutte le componenti attive del circuito elettrico, elettrodo e filo di saldatura. È necessario che l'operatore indossi guanti idonei mentre esegue le operazioni di saldatura.
- L'operatore deve mantenere il pezzo da lavorare, isolato da se stesso.

Fumo e gas generati durante la saldatura o il taglio possono essere dannosi per la salute

- Evitare di respirare gas e fumi di saldatura.
- Mantenere sempre ben areata la zona di lavoro.

Radiazioni nocive di saldatura sono pericolose per gli occhi e la pelle.

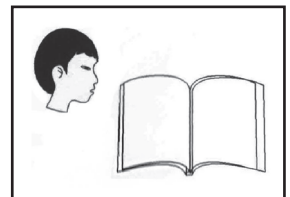
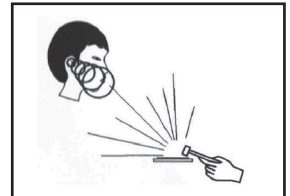
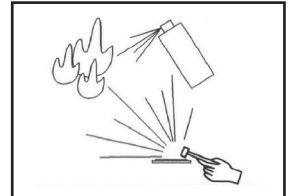
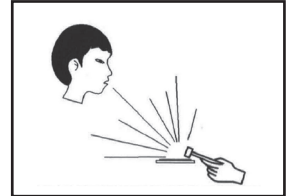
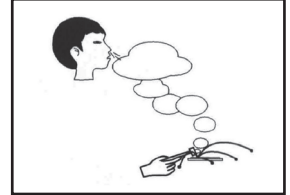
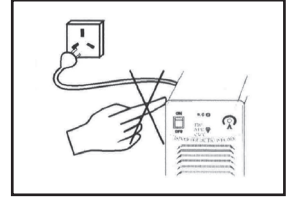
- Indossare un adeguato casco per saldatura con filtro per radiazioni luminose e abbigliamento adeguato durante le operazioni di saldatura.
- Occorre inoltre adottare misure per proteggere gli altri nell'area di lavoro.

Pericolo di incendio!

- Le proiezioni di saldatura possono dare origine ad incendi. Accertarsi di rimuovere tutti i materiali infiammabili dall'area di lavoro.
- Tenere nelle vicinanze un estintore in caso di emergenza.

Malfunzionamento

- Consultare il manuale (FAQs)
- Consultare il rivenditore di zona



Principali caratteristiche e parametri

		SUPERPULSE 200	
Art No		8TIG200SPUL	
FUNZIONI	GENERALE	Tipo inverter	IGBT
		Display digitale	✓
		Custodia in plastica	x
	MIG/MAG	Polarità inversa - FCAW	
		2T/4T	
		Rulli d'avanzamento filo	
	TIG	Accensione	HF
		DC TIG	✓
		Pulse DC TIG	✓
		AC AWI	x
DATA TECNICI		Pulse AC TIG	x
		2T/4T	✓
		SPOT	✓
	MMA	Arc Force	✓
		Regolabile Arc Force	x
		Hot Start	x
		Anti Stick	x
		Accessori Torcia	IGrip SR26
		Numero di fase	1
		Tensione di rete	230 V AC±10% 50/60 Hz
	Corrente assorbita massima/effettiva	MMA	26A/18.7A
		MIG	26A/18.7A
	Fattore di potenza (cos φ)	0.93	
	Efficienza	≥85%	
	Ciclo di lavoro (10 min/20 °C)*	200A@60% 155A@100%	
	Gamma corrente di saldatura	MMA	10A-160A
		MIG	10A-200A
	Gamma tensione di lavoro	MMA	20.4V-26.4V
		MIG	10.4V-18V
	Tensione a vuoto	56V	
	Classe isolamento	F	
	Grado di protezione	IP23	
	Diametro del filo/elettrodo	-	
	Dimensione della bobina	-	
	Peso	5.7 kg	
	Dimensioni (lung. x larg. x alt.)	410x135x238mm	

2. INSTALLAZIONE

2-1. Luogo di installazione

<p>Installare il generatore in un ambiente al riparo da pioggia, irraggiamento diretto, poca umidità e basso livello di polveri. (temperatura di esercizio +10°C/-40°C)</p> 	<p>Evitare che polveri metalliche possano entrare all'interno del generatore.</p> 
<p>Mantenere una distanza dal muro di almeno 20cm. Se vengono installati più generatori in parallelo, mantenere tra essi una distanza di almeno 30cm.</p> 	<p>Si raccomanda di utilizzare il generatore in un luogo privo di correnti d'aria (se necessario utilizzare schermi di protezione, etc..).</p> 



ATTENZIONE

Questo prodotto deve essere utilizzato in ambienti chiusi, al riparo da pioggia e /o neve.

Nel caso in cui il prodotto venga a contatto con pioggia, consultare un tecnico specializzato al fine di scongiurare ogni tipo di danno a persone e a cose.

2-2. AVVISI

- La tensione di linea dell'alimentazione monofase dovrebbe mantenersi entro 205V-250V.
- Il cavo di messa a terra deve essere collegato correttamente.
- Verificare regolarmente tutte le connessioni. Se i connettori dovessero allentarsi, ripristinare il collegamento avvitando quest'ultimo energicamente, onde evitare difetti di saldatura o addirittura possibilità di incendio.
- Una volta concluse le operazioni di saldatura, non dimenticare di spegnere l'impianto.
- Durante l'uso all'aperto accertarsi che il generatore sia al riparo da pioggia o neve.
- Verificare l'integrità di tutti gli isolamenti dei cavi. Nel caso dovessero risultare danneggiati, procedere con il ripristino o la sostituzione completa.
- Verificare che le connessioni elettriche all'interno del generatore non siano allentate.
- Prestare attenzione affinché tutti i dispositivi non vengano danneggiati da utilizzo inappropriato.

2-3. Struttura e descrizione del pannello frontale e posteriore



1	Uscita gas (alla torcia)	5	Ingresso alimentazione elettrica
2	Connettore negativo (-)	6	Interruttore accensione
3	Connettore comando torcia TIG	7	Ingresso gas (bombola)
4	Connettore positivo (+)		

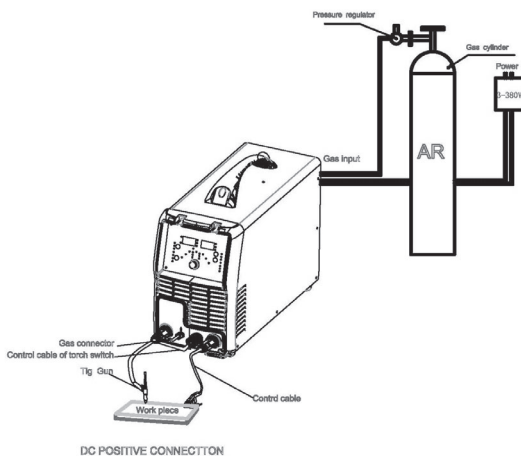
2-4. Installazione in procedimento TIG

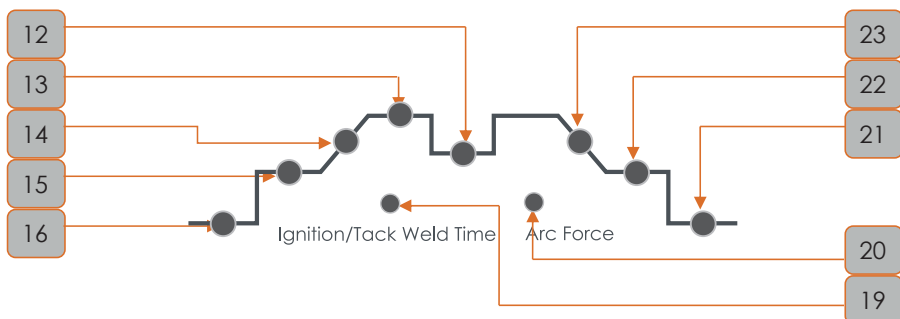
Il manufatto da saldare viene collegato al polo positivo(+) del generatore mediante l'apposito morsetto, mentre la torcia viene collegata al polo negativo (-).

Generalmente per la saldatura tig si utilizza questo tipo di connessione detta anche CCPD (Corrente Continua Polarità Diretta).

La torcia di saldatura per il processo TIG è composta dalle seguenti parti di consumo: elettrodo in tungsteno (di diverso colore e diametro in base al tipo di materiale da saldare), Pinza serra elettrodo, porta pinza serra elettrodo ed ugello gas ceramico (lungo o corto).

Quando la modalità di innesco selezionata è HF (innesco in alta frequenza), si rende necessario prendere delle precauzioni specifiche in quanto, la scarica di innesco potrebbe interferire con il funzionamento di altri apparati nelle immediate vicinanze.





1 Display visualizzazione parametri
2 Pulsante selezione funzioni 1
3 Pulsante selezione funzioni 2
4 Potenziometro modifica parametri
5 Modalità di saldatura
6 Tig corrente pulsata
7 Tig corrente costante
8 MMA (Elettrodo rivestito)
9 Funzionamento in modalità 2T
10 Funzionamento in modalità 4T
11 Modalità puntatura (spot welding)
12 Corrente di base (corrente pulsata)
13 Corrente di saldatura
14 Rampa di salita
15 Corrente di innesco (partenza)
16 Tempo di pre-gas
17 Duty cycle corrente pulsata
18 Frequenza di pulsazione (Hz)
19 Tempo di permanenza punto (Spot welding)
20 Arc-force
21 Tempo di post-gas
22 Corrente fine
23 Rampa di discesa

3-2. Operazioni in modalità MMA

- Connettere i cavi di saldatura
- Accendere il generatore, la ventola di raffreddamento viene azionata.
- Posizionare il selettore di procedimento su MMA
- Impostare la corrente di saldatura desiderata
- Cominciare a saldare

3-3. Operazioni in modalità TIG

- Collegare il cavo di massa al polo positivo del generatore (+)
- Collegare la torcia tig al polo negativo (-)
- Selezionare il metodo di funzionamento: 2T o 4T
- Impostare la corrente di saldatura desiderata
- Impostare la rampa di discesa ed il tempo di post gas
- Mantenere circa 2-4mm di distanza tra la punta del tungsteno e il pezzo da saldare. Premendo il pulsante, l'alta frequenza farà sì che l'arco scocchi tra l'elettrodo ed il pezzo, facendo sì che la saldatura abbia inizio.

Avvisi:

Verificare la corretta connessione dei cavi e del tubo gas, al fine di evitare mancate accensioni d'arco e perdite di gas di protezione.

Verificare che il contenuto di gas Argon nella bombola sia sufficiente per l'esecuzione della saldatura.

Non rivolgere la torcia di saldatura verso se stessi o altre persone quando si preme il pulsante torcia.

L'arco viene innescato attraverso una scarica ad alta frequenza, molto dannosa per la salute e le altre apparecchiature.

La portata di gas di protezione verrà impostata in relazione alla quantità di energia impiegata per eseguire la saldatura. Modificare la portata agendo sulla manopola posta sul riduttore di pressione montato sulla bombola.

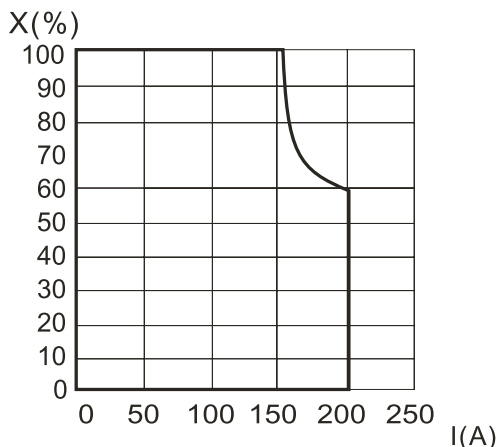
L'arco elettrico viene innescato con maggior facilità se la distanza tra l'elettrodo in tungsteno ed il pezzo da saldare è di 3mm.

3-1. Andamento del Duty Cycle

La lettera "X" indica il Duty Cycle, che è definito come: la proporzione tra la capacità

del generatore di erogare potenza con continuità in un tempo definito (10 min). La relazione tra il Duty cycle "X" e l'intensità di corrente "I" è illustrata nel grafico a fianco. Nel caso in cui il generatore si surriscaldi, interviene una protezione termica a salvaguardia delle componenti interne, che taglia l'erogazione della corrente. Sul pannello frontale si illumina il led indicante l'intervento di detta protezione (5).

A questo punto il generatore rimarrà in stand by per 15 min, durante i quali la ventola di raffreddamento riporterà la temperatura ad un livello adeguato. Per evitare questo problema si consiglia di ridurre l'intensità di corrente o il valore di duty cycle.

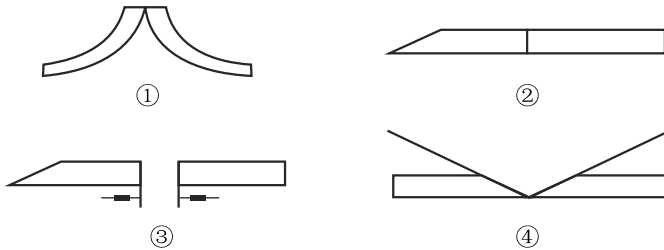


Attenzione: il lavoro in sovraccarico è nocivo per il generatore di saldatura

4. PARAMETRI DI RIFERIMENTO

4-1. Principali parametri TIG

Workpiece thickness (mm)	Tungsten electrode diameter(mm)	Welding wire diameter (mm)	Welding current(A)	Argon speed (L/min)	Clearance size(mm)	Types of Weld
0.4	1.0-1.6	0-1.0	5-30	4-5	1	①、②
1.0	1.0-1.6	0-1.6	10-30	5-7	1	①、②
1.5	1.0-1.6	0-1.6	50-70	6-9	1	②
2.5	1.6-2.4	1.6-2.4	70-90	6-9	1	②
3.0	1.6-2.4	1.6-2.4	90-120	7-10	1-2	②、③
4.0	2.4	1.6-2.4	120-150	10-15	2-3	④、③
5.0	2.4-3.2	2.4-3.2	120-180	10-15	2-3	④、③
6.0	2.4-3.2	2.4-3.2	150-200	10-15	3-4	④、③
8.0	3.2-4.0	3.2-4.0	160-220	12-18	4-5	④
12.0	3.2-4.0	3.2-4.0	180-300	12-18	6-8	④



4-2. Principali parametri MMA

Workpiece thickness (mm)	≤1	1~2	2~3	4~5	6~12	≥13
Elelectrode diameter (mm)	1.5	2	3.2	3.2~4	4~5	5~6
Welding current (A)	20~40	40~50	90~120	90~130	160~250	250~400

4. Troubleshooting

WARNING The following operation requires professional knowledge on electric application and comprehensive safety knowledge. Operators should be licensed with related qualification certificates (still in validation) which can prove their skills and knowledge.



Make sure the power supply is cut off before uncovering the welding machine.

Common Malfunction Analysis and Solution

The failures listed below may be related to your accessories, gas, working environment, power supply conditions. Please try to improve the above so that to avoid similar failures.

Malfunction	Cause	Solutions	
Fan doesn't work or has abnormal revolving speed after power on	Temperature is too low or fan is broken.	When the temperature is too low, please operate welder for a while and wait till the internal temperature is increased; if the fan is still not working, change the fan.	
MMA	Difficult arc ignition	Adjust (increase) the arc ignition current and time.	
	Over arc ignition or over-size molten pool	Adjust (decrease) the arc ignition current and time.	
	Abnormal arc	Make sure the well connection of power cable.	
	Sticking electrode	Adjust(increase) the arc force current	
	Burning electrode holder	Change a larger current electrode holder.	
	Easy arc breaking	Please operate when network voltage is back to normal.	
TIG	No output current when torch switch is on.	Some TIG function allows welding ending while torch switch is still on.	Release torch switch and restart welding
		Welding disconnection circuit	Check the circuit and reconnect
	When it's under HF arc ignition mode, no arc ignition when turn on the torch switch.	Poor connection of welding torch switch.	Reconnect and tighten the welding torch
		Over-wide spark gap.	Adjust the spark gap(about 0.8mm)
	Over burning of tungsten electrode.	Reverse connection of welding torch and ground cable	Exchange the two plugs' position
		Cleaning intensity is too big	Decrease the cleaning intensity
	Black welding spot.	Welding spot is poorly protected and has oxidation	<ol style="list-style-type: none"> 1. Make sure the argon cylinder valve is open and has enough pressure. If the internal pressure is lower than 0.5Mpa, please refill the gas. 2. Please check if the argon flow is normal or not. You may choose different flow according to different welding current. But under-volume gas flow may result in incomplete coverage of welding spot. We suggest the min argon flow of 5L/min no matter how small the welding current is. 3. Please make sure the well sealing of all gas circuit as well as gas purity. 4. Please check if there is strong airflow in the working environment.
	Difficult arc ignition, easy arc breaking	Poor quality tungsten electrode or severe oxidation of tungsten electrodes	<ol style="list-style-type: none"> 1. Change good quality tungsten electrodes 2. Remove the oxidation layer. 3. Prolong the post-flow time so that to avoid tungsten oxidation 4. Adjust the spark gap(around 0.8mm)
Unstable welding current during welding	Big fluctuation of network voltage or poor connection with power grid. Interference from other equipment	<ol style="list-style-type: none"> 1. Make sure the power grid is normal and well connection of power source connector. 2. Use different power cables for those severe interference equipments 	

Alarm Codes and Solutions

Type	Alarm	Error code	Machine reaction	Reason	Solution
Overheating	Overheat indicator lights up and there is alarm sound	E-1	Temporary close of main circuit	Overloading of main circuit	Do not power off; re-start welding when the overheat indicator stop lighting up.
Undervoltage	Display error code and there is alarm sound	E-2	Permanently close main circuit and need to restart the machine	Power grid undervoltage (lower than 160V AC)	Please restart the welder; if warning still remains, If there is a continuous power grid undervoltage, please wait and restart welder when the power grid is back to normal voltage. If power grid voltage is normal but with undervoltage warning, please contact professional maintenance personnel.
Overvoltage	Display error code and there is alarm sound	E-3	Permanently close main circuit and need to restart the machine	Power grid overvoltage (more than 270V AC)	Please shut off the welder and restart. If there is a continuous power grid overvoltage, please wait and restart welder when the power grid is back to normal. If power grid voltage is normal but with overvoltage warning, please contact professional maintenance personnel.
Abnormal internal circuit	Display error code and there is alarm sound	E-4	Permanently close main circuit	Load current is too big or main power device is under over-current protection.	Plas restart welder. If the warning still remains, please contact professional maintenance personnel.

PRECAUZIONI

Postazione di lavoro

1. Mantenere l'impianto pulito e libero da polveri metalliche al suo interno.
2. Nel caso venga utilizzato all'aperto, assicurarsi non venga colpito da raggi solari diretti, pioggia o neve. La temperatura nell'ambiente di lavoro non deve uscire dal range -10°C - $+40^{\circ}\text{C}$.
3. Mantenere il generatore ad una distanza di almeno 30cm da qualsiasi ostacolo.
4. Mantenere l'area di saldatura correttamente e sufficientemente ventilata.

Requisiti di sicurezza

I dispositivi di protezione del generatore intervengono in caso di: sovratensione, sovracorrente e surriscaldamento. In ogni caso, per evitare guasti o anomalie di servizio dell'impianto, seguire queste indicazioni:

1. Ventilazione. Durante il processo di saldatura il generatore viene attraversato da grosse quantità di energia, e non essendo sufficiente la ventilazione naturale, si raccomanda di non posizionare nessun ostacolo in un raggio di almeno 30cm tutto attorno. Una buona ventilazione è indispensabile per un corretto funzionamento e per una garanzia di servizio dell'impianto.
2. I sovraccarichi di corrente possono danneggiare ed abbreviare la vita dell'impianto.
3. Il generatore "deve" essere collegato alla messa a terra. Operando in condizioni standard, collegando quest'ultimo alla linea di alimentazione AC, la messa a terra è garantita dalla linea e dall'impianto mentre, trovandosi a dover operare avendo l'impianto collegato ad un generatore portatile di corrente, si necessita di un collegamento a terra dedicato per proteggere operatore ed impianto.
4. Nel caso in cui si interrompa il processo per cause da imputare a sovra-temperature del generatore, non spegnere né riavviare lo stesso. Lasciare che la ventola di raffreddamento riporti la temperatura ad un livello idoneo alla ripresa del processo.

MANUTENZIONE

1. Prima di riparare o eseguire manutenzione il generatore, sospendere l'alimentazione elettrica scollegandolo dalla linea.
2. Assicurarsi della corretta messa a terra
3. Verificare che le connessioni gas ed elettriche siano efficienti ed in buono stato. Procedere al ripristino nel caso si riscontrino difetti Disossidando con appositi prodotti le connessioni elettriche e ricollegare correttamente.
4. Mani, capelli e vestiti devono essere tenuti lontano da componenti elettriche o meccaniche quali ventola di raffreddamento, traina filo...
5. Pulire regolarmente il generatore, con aria compressa, da polveri metalliche e residui di officina. Si consiglia di ripetere l'operazione giornalmente.
6. Nel caso in cui, acqua o umidità penetrino all'interno del generatore, asciugare perfettamente e verificare le condizioni di isolamento prima di procedere con la saldatura.
7. Se non utilizzato per lunghi periodi, riporre il generatore in luogo asciutto e ben riparato.

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: GORILLA SUPERPULSE 200
TIG/MMA dual function DC welding inverter

Applied Rules (1): EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2013

(1) References to laws, rules and regulations are to be understood as related to laws, rules and regulations in force at present.

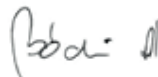
Manufacturer declares that the above specified product is complying with all of the above specified rules and it also complying with the essential requirements as specified by the Directives 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU and 2011/65/EU

Serial No.:



Halásztelek (Hungary),

14/03/20



Managing Director:
András Bódi

BEDIENUNGSANLEITUNG

Schweißgerät mit 2 Funktionen, WIG/E-HAND

GORILLA SUPERPULSE 200



INHALT

EINLEITUNG	3.
ACHTUNG	4.
TECHNISCHEN DATEN	5.
INBETRIEBNAHME & EINSTELLUNG	6.
BETRIEB	8.
SCHWEISSPARAMETER-REFERENZWERTE	11
FEHLERBEHEBUNG	12.
VORSICHTSMAßNAHMEN & INSTANDHALTUNG	14.

Einleitung

Danke, dass Sie sich für eine iWELD Schweißmaschine oder Plasmaschneidanlage entschieden haben!

Unser Ziel ist, Ihnen die aktuellsten und zuverlässigsten Werkzeuge zur Verfügung zu stellen, um Ihre Arbeit zu unterstützen, sei es hausgemacht, handwerklich oder industriell.

Wir entwickeln und fertigen unsere Geräte und Maschinen in diesem Sinne.

Alle unsere Schweißgeräte basieren auf einer fortschrittlichen Inverter-Technologie, bei der der Hochfrequenz-IGBT den Strom gleichrichtet.

Dank der modernen Technologie sind das Gewicht und die Größe des Haupttransformators viel geringer, damit ist es viel ergonomischer und seine Effizienz im Vergleich zu herkömmlichen Transformator-Schweißmaschinen um 30% höher.

Durch die eingesetzte Technologie und den Einsatz von Qualitätsbauteilen zeichnen sich unsere Schweiß- und Plasmaschneidmaschinen durch einen stabilen Betrieb, eine beeindruckende Leistung, einen energieeffizienten und umweltfreundlichen Betrieb aus.

Durch die Aktivierung von Mikroprozessor-Steuerungsfunktionen hilft es kontinuierlich, den optimalen Charakter des Schweißens oder Schneidens beizubehalten.

Bitte lesen und befolgen Sie die Anweisungen in diesem Handbuch sorgfältig, bevor Sie das Gerät benutzen.

Das Benutzerhandbuch beschreibt die beim Schweißen auftretenden Gefahren, einschließlich der Maschinenparameter und -funktionen, und bietet Unterstützung bei der Handhabung und Anpassung, beinhaltet jedoch nicht oder nur in geringem Umfang das umfassende Fachwissen über das Schneiden von Schweißnähten.

Wenn der Leitfaden keine ausreichenden Informationen enthält, wenden Sie sich an Ihren Händler, um weitere Informationen zu erhalten.

Im Falle eines Fehlers oder einer anderen Garantie beachten Sie bitte die „Allgemeinen Garantiebedingungen für Garantieansprüche“.

Das Benutzerhandbuch und die zugehörigen Dokumente sind ebenfalls auf unserer Produktseite verfügbar.

Wir wünschen Ihnen gute Arbeit!

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

ACHTUNG!

Für Ihrer Sicherheit und der Sicherheit der Personen aus Ihrer Umgebung bitten wir Sie, sie sollen diese Bedienungsanleitungen vor dem Installieren und der Benutzung der Ausrüstung lesen. bitte benutzen Sie die Schutzausrüstungen während der Schweiß- und Schneidearbeiten. Für mehrere Details lesen die die Benutzungsanleitungen.

- Stellen Sie nicht auf einer anderen Arbeitsweise während dem Schweißen um!
 - beschalten von dem Versorgungsnetz wenn nicht benutzt.
 - Der Startknopf sichert eine vollständige Abschaltung
 - Die Verbrauchsmaterialien, die Zubehöre für Schweißen müssen perfekt sein
 - Die Ausrüstung wird nur von Fachpersonal benutzt
- Ein elektrischer Schlag kann Tod verursachen!**
- Die Ausrüstung muss ein Erdschluss haben, gemäß dem Angewendeten Standard.
 - Berühren Sie nie elektrisierte Teile oder den elektrischen Schweißstab ohne Schutz oder mit nassen Handschuhen oder Kleidungsstücken!
 - Versichern Sie sich, dass Sie und der bearbeitete Teil isoliert sind. Versichern Sie sich, dass Ihre Arbeitsposition sicher ist.

Der Rauch kann Ihre Gesundheit beschädigen!!

- Halten sie Ihren Kopf weg vom Rauch

Die Radiation des elektrischen Bogens kann Ihre Augen und Haut beschädigen!

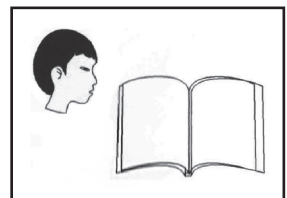
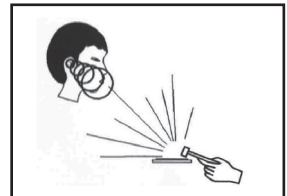
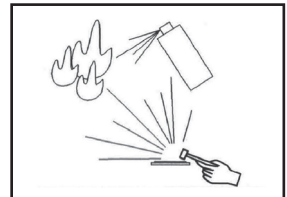
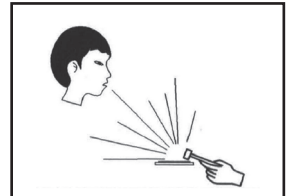
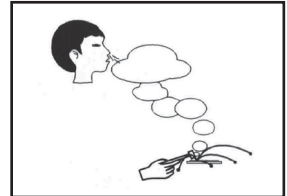
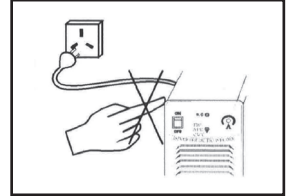
- Benutzen Sie bitte entsprechende Schweißmaske, Filter und Schutzkleidung, um Augen und Körper zu schützen.
- Benutzen Sie eine entsprechende Maske oder Schutzelemente, um die anderen Personen von der Gefahr zu schützen.

Brandfall

- Der Schweißfunke kann Brandfälle verursachen. Bitte versichern Sie sich, dass sich keine entzündbaren Substanzen auf der Bearbeitungsoberfläche befinden. Außerordentlicher Lärm kann der Gesundheit schaden!
- Benutzen sie immer Ohrschütze oder andere Elemente die die Ohren schützen.

Defekte

- Bitte erledigen sie die Probleme gemäß den relevanten Hinweise 2 aus den Bedienungsanleitungen.
- In Falle von Probleme setzen sie sich in Verbindung mit Fachleuten

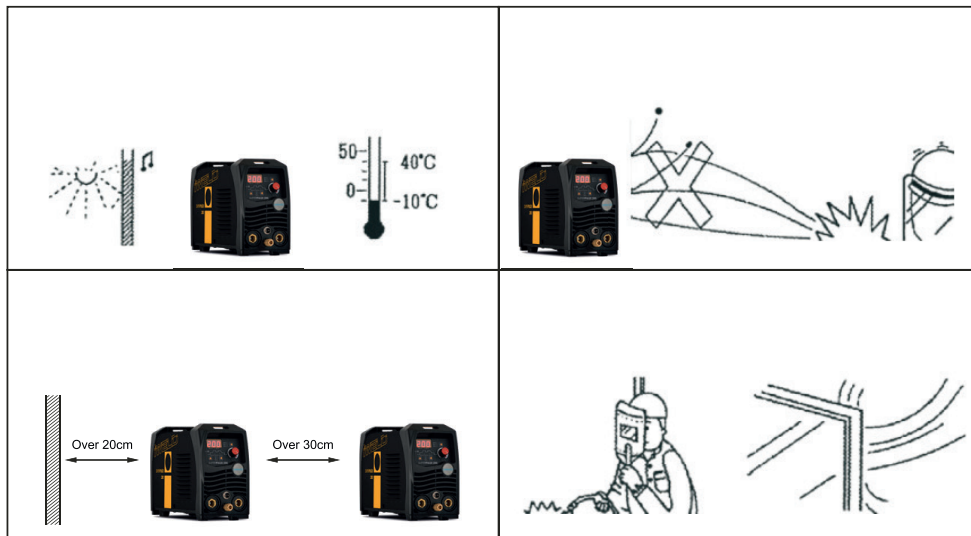


1. Technischen Daten

		SUPERPULSE 200	
Artikelnummer		8TIG200SPUL	
FUNKTIONEN	Inverter typ	IGBT	
	Digital anzeige	✓	
	Kunststoff koffler	✗	
	MIG/MAG	FCAW	-
		2T/4T	
		Drahtvorschubrollen	
	WIG	Zündung	HF
		DC WIG	✓
		Pulse DC WIG	✓
		AC WIG	✗
		Pulse AC WIG	✗
		2T/4T	✓
		SPOT	✓
		MMA	Arc Force
	Einstellbare Arc Force		✗
	Hot Start		✗
	Anfi Stick		✗
	Zubehör Schweißbrenner		IGrip SR26
	Phasenzahl		1
Netzspannung		230 V AC±10% 50/60 Hz	
Max./Eff. Eingangsstrom	MMA	26A/18.7A	
	MIG	26A/18.7A	
Leistungsfaktor (cos φ)		0.93	
Wirkungsgrad		≥85%	
Einschaltdauer (10 min/20 °C)*		200A@60% 155A@100%	
Schweißstrom	MMA	10A-160A	
	MIG	10A-200A	
Arbeitsspannung	MMA	20.4V-26.4V	
	MIG	10.4V-18V	
Leerlaufspannung		56V	
Isolationsklasse		F	
Schutzklasse		IP23	
Draht/elektrodendurchmesser		-	
Drahtspulendurchmesser		-	
Gewicht		5.7 kg	
Maße		410x135x238mm	

2. Inbetriebnahme

2-1. Anordnung



WARNHINWEIS!

Der Bediener hat über alle speziellen, das Schweißen in geschlossenen Räumlichkeiten mit hoher Explosionsgefahr betreffenden Regelungen aufgeklärt zu sein. (Raumtemperatur 10 oC - 40 oC)

WARNHINWEIS!

Verlängerungskabel sollen einen größeren Querschnitt als 3x2,5 mm² haben.

Es ist notwendig die Maschine zu schützen vor:

1. Feuchtigkeit und Regen
2. Mechanischer Beschädigung
3. Zugluft und evt. Ventilation benachbarter Maschinen
4. Überbelastung, überschreiten der Maximalwerte und grobem Umgang

2-2. Anmerkungen

- Die Versorgungsspannung muss zwischen 200-250V ohne Phasenfehler sein!
- Das Schweißgerät muß gemäß den Angaben des Herstellers an der Hauptstromversorgung angeschlossen werden.
- Nach dem Schweißen wird der Schweißmaschine ausgeschaltet!
- Für Außenanwendungen, schützen die Maschine vor regen, aber die Belüftung nicht behindern!
- Die Stromzuleitungen der fest installierten Schweißgeräte müssen mit einem Isolationsrohr über die ganze Kabellänge geschützt werden

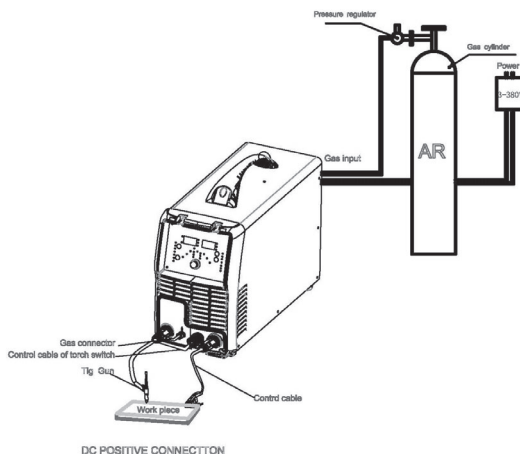
2-3. Vordere und hintere Anschlüsse für die Schweißgerät



1	Positive Ausgangsanschluss - AC und DC	5	Ingresso alimentazione elettrica
2	Negative Ausgangsanschluss	6	Interruttore accensione
3	Steuerkabel Anschluss	7	Ingresso gas (bambola)
4	Schutzgas Ausgangsanschluss		

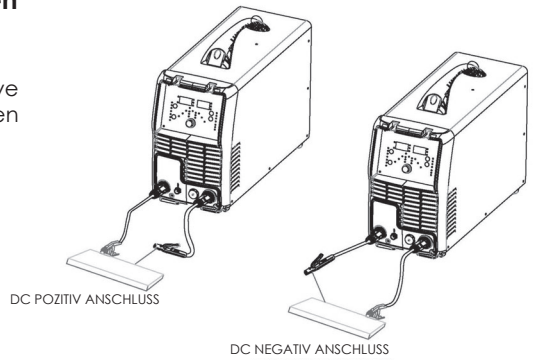
2-4. Installation WIG

1. WIG-Schweißmaschinen wurden Hilf-senergiesystem installiert, so dass, wenn die Spannung um 15% reduziert wird, das Gerät funktioniert nicht. Wenn Sie eine lange Kabel verringert die Spannung. Es wird empfohlen, den Durchmesser zu erhöhen, aber wenn die Zeile zu lang ist, kann es zu Fehlfunktionen führen. Lassen Sie die Lüftungsöffnungen frei.
2. Schließen Sie das Schutzgas-Anschluss an. Benötigen folgendes für das System: Gasflasche, Gasschlauch, Druckminderer. Der Schlauch muss mit Schlauchschelle fixiert werden.



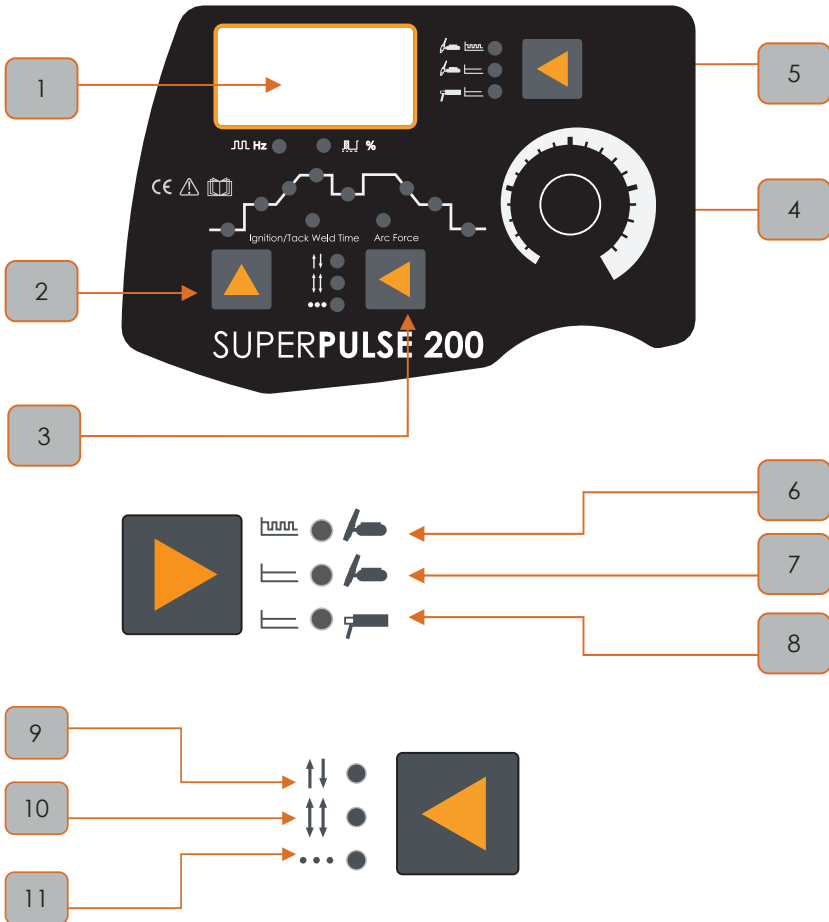
2-5. Installation E-Handschweißen

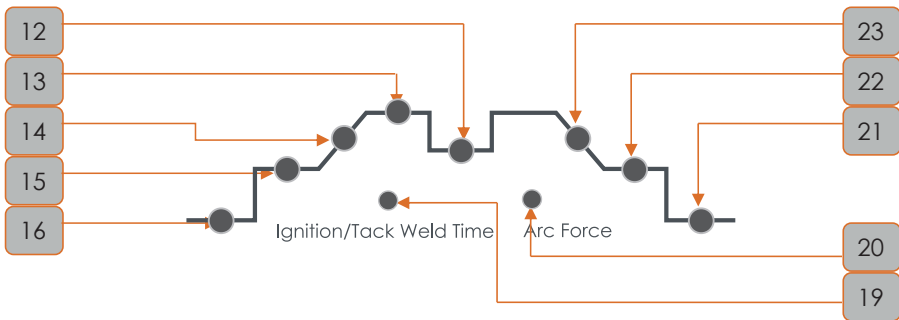
DC art: Wählen Sie eine positive oder negative Anschluss. Beziehen sich auf die Elektroden beschreibung.



3. Betrieb

3-1. Bedienfeldoptionen





1 Schweißstrom und Parameteranzeige
2 Funktionstasten 1
3 Funktionstasten 2
4 Parametereinstellknopf
5 Schweißmodus
6 puls WIG
7 DC WIG
8 MMA
9 2T modus
10 4T modus
11 Punktschweißen
12 Hauptstrom
13 Schweißstrom
14 Up-Slope Zeit
15 Anlaufstrom
16 Gasvorströmzeit
17 Impulsbreite
18 Pulsfrequenz
19 Zündungszeit
20 Arc- Force
21 Gasnachströmzeit
22 Endkraterstrom
23 Down-Slope Zeit

3-2. Funktionsbeschreibung E-Hand-Schweißen

- Schalten Sie den Netzschalter , beginnt der Ventilator zu arbeiten!
- Wählen Sie mit Taste die E-Hand mod.
- Legen Sie den gewünschten Schweißstrom entsprechend der Schweißaufgabe
- Sie können die Schweißaufgabe anfangen.

3-3. Funktionsbeschreibung WIG-Schweißen (Liffarc)

- Verbinden Sie das Massekabel an den Pluspol
- Verwenden eines Gasventils WIG-Brenner, mit dem negativen Pol verbunden
- Verbinden Sie das WIG-Brenner Gasschlauch an die entsprechende Anschluss.
- Stellen Sie den 2T-WIG oder 4T-WIG mod mit der Taste 3!
- Stellen Sie den gewünschten Schweißstrom (Hinweis: Zählen Sie mit 30A / mm Basis und die Anpassungen sollten gemäß dem Werkstück hergestellt werden)
- Stellen Sie die gewünschten Gasstromind der Druckminderer.
- Brenner über Brennergasdüse neigen bis zwischen Elektrodenspitze und Werkstück ca. 2-3 mm Abstand bestehen. Der Lichtbogen zündet und der Schweißstrom steigt, je nach eingestellter Betriebsart, auf den eingestellten Start- bzw. Hauptstrom an.

Wichtig!

- Überprüfen Sie die Verbindung zwischen den Schweißgeräte . Befestigung, Dichtungen usw.
- Überprüfen Sie die Menge an Schutzgas in der Gasflasche . Sie können auf dem Bedienfeld helfen, den Betrieb eines Magnetventils Schalter testen!
- Die Gasströmungsgeschwindigkeit, stellen Sie den Druckminderer entsprechend der Schweißaufgabe .
- Der Lichtbogen wird korrekt arbeiten, wenn die Beziehung zwischen dem Werkstück und dem Elektrodenabstand 3 mm ist.

3-4. Einschaltdauer

Die Umwandlung der Netzspannung in Schweiss-Spannung kann physikalisch nicht ohne Verluste durchgeführt werden.

Das hängt mit dem Innenwiderstand des Leiters zusammen.

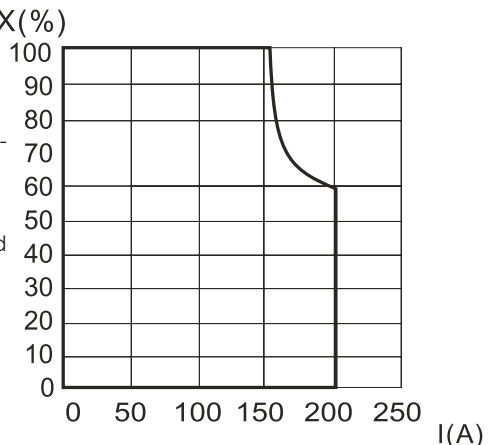
Das Verhältnis von Schweißdauer und Abkühlphase wird als Einschaltdauer (ED) bezeichnet.

Zur Bestimmung der ED gilt für Profi- Schweissgeräte die Norm EN 60974-1.

(Den Geräten für eingeschränkten Gebrauch und Hobby wird die Norm EN 50060 zugrundegelegt.)

Die ED wird innerhalb einer Zyklusdauer von 10 Minuten (100%) ermittelt.

Eine ED von 60% bedeutet demnach, dass die Schweisszeit 6 Minuten (60%) und die Abkühlzeit 4 Minuten (40%) betragen.

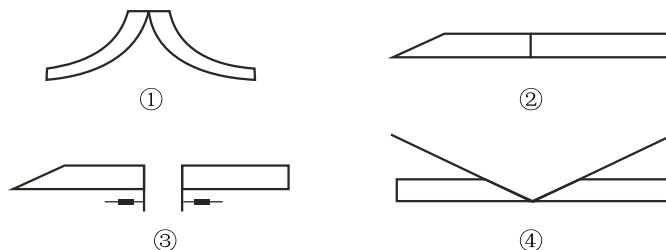


Warning: Work in Overload is Harmful to the Welding Machine

4. Schweißparameter-Referenzwerte

4-1. WIG-Schweißparameter-Referenzenwerte

Workpiece thickness (mm)	Tungsten electrode diameter(mm)	Welding wire diameter (mm)	Welding current(A)	Argon speed (L/min)	Clearance size(mm)	Types of Weld
0.4	1.0-1.6	0-1.0	5-30	4-5	1	①、②
1.0	1.0-1.6	0-1.6	10-30	5-7	1	①、②
1.5	1.0-1.6	0-1.6	50-70	6-9	1	②
2.5	1.6-2.4	1.6-2.4	70-90	6-9	1	②
3.0	1.6-2.4	1.6-2.4	90-120	7-10	1-2	②、③
4.0	2.4	1.6-2.4	120-150	10-15	2-3	④、③
5.0	2.4-3.2	2.4-3.2	120-180	10-15	2-3	④、③
6.0	2.4-3.2	2.4-3.2	150-200	10-15	3-4	④、③
8.0	3.2-4.0	3.2-4.0	160-220	12-18	4-5	④
12.0	3.2-4.0	3.2-4.0	180-300	12-18	6-8	④



4-2. E-Handschweißen parameter-Referenzenwerte

Workpiece thickness (mm)	≤1	1~2	2~3	4~5	6~12	≥13
Electrode diameter (mm)	1.5	2	3.2	3.2~4	4~5	5~6
Welding current (A)	20~40	40~50	90~120	90~130	160~250	250~400

4. Fehlerbehebung



Der folgende Vorgang erfordert professionelles Wissen über elektrische Anwendung und umfassendes Sicherheitswissen. Betreiber sollten mit entsprechenden Qualifikationszertifikaten (die noch in Validierung sind) lizenziert werden, die ihre Fähigkeiten und Kenntnisse nachweisen können. Stellen Sie sicher, dass die Stromversorgung unterbrochen ist, bevor Sie die Schweißmaschine öffnen.

Häufige Fehlfunktionsanalyse und -lösung

Die unten aufgeführten Fehler können mit Ihrem Zubehör, Gas, Arbeitsumgebung, Stromversorgungsbedingungen zusammenhängen. Bitte versuchen Sie das oben Gesagte zu verbessern, um ähnliche Fehler zu vermeiden.

Betriebsfehler		Ursache	Lösung
Der Kühler funktioniert nicht oder hat eine abnormale Drehzahl nach dem Einschalten		Die Temperatur ist zu niedrig oder der Ventilator ist defekt.	Wenn die Temperatur zu niedrig ist, verwenden Sie einen Schweißer für eine Weile und warten Sie, bis die Innentemperatur erhöht ist. Wenn der Lüfter immer noch nicht funktioniert, wechseln Sie den Lüfter.
MMA	Schwierige Lichtbogenzündung	Niedrige Zündstrom oder kurze Zündzeit.	Korrigieren (erhöhen) Sie den Lichtbogenzündstrom und die Zeit.
	Überzündung oder übergroßer Schmelzpool	Der Zündstrom ist zu groß oder die Zündzeit ist zu lang.	Korrigieren (verringern) Sie den Lichtbogenzündstrom und die Zeit.
	Abnormaler Lichtbogen	Schlechte Stromkabelverbindung	Vergewissern Sie sich, dass das Netzkabel gut angeschlossen ist.
	Elektrode klebt	Niedriger Arc Force strom	Korrigieren (erhöhen) Sie den Arc Force strom
	Heißer Elektrodenhalter	Nennstrom des Elektrodenhalters ist zu niedrig	Wechseln Sie einen größeren Elektrodenhalter aus.
	Leichter Lichtbogenbruch	Netzspannung ist zu niedrig	Bitte arbeiten Sie, wenn die Netzspannung wieder normal ist.
WIG	Kein Ausgangsstrom bei eingeschaltetem Brennerschalter.	Bei einigen WIG-Funktionen kann das Schweißen beendet werden, während der Brennerschalter noch eingeschaltet ist.	Brennerschalter freigegeben und Schweißvorgang erneut starten
		Schweißtrennkreis	Überprüfen Sie die Schaltung und stellen Sie die Verbindung wieder her
	Wenn es sich im HF-Lichtbogenzündungsmodus befindet, keine Lichtbogenzündung beim Einschalten des Brennerschalters.	Schlechter Anschluss des Schweißbrennerschalters.	Schließen Sie den Schweißbrenner wieder an und ziehen Sie ihn fest
		Große Funkenstrecke.	Einstellen der Funkenstrecke (ca. 0,8 mm)
	Überbrennen der Wolframelektrode.	Reverse connection of welding torch and ground cable	Tauschen Sie die Position der beiden Stecker aus
		Reinigungsintensität ist zu groß	Verringern Sie die Reinigungsintensität
Schwarzer Schweißpunkt.	Schweißpunkt ist schlecht geschützt und hat Oxidation	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stellen Sie sicher, dass das Argon-Flaschenventil geöffnet ist und ausreichend Druck hat. Wenn der Innendruck niedriger als 0,5 MPa ist, füllen Sie das Gas wieder auf. 2. Bitte prüfen Sie, ob der Argonfluss normal ist oder nicht. Sie können unterschiedliche Strömungen gemäß unterschiedlichen Schweißströmen wählen. Ein Gasfluss unter dem Volumen kann jedoch zu einer unvollständigen Abdeckung des Schweißpunktes führen. Wir empfehlen den minimalen Argonfluss von 5 l / min, egal wie klein der Schweißstrom ist. 3. Stellen Sie sicher, dass der gesamte Gaskreislauf sowie die Gasreinheit gut abgedichtet sind. 4. Bitte prüfen Sie, ob in der Arbeitsumgebung starker Luftstrom herrscht. 	
Schwierige Lichtbogenzündung, leichter Lichtbogenbruch	Schlechte Wolframelektrode oder starke Oxidation von Wolframelektroden	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ändern Sie die Wolframelektroden in gute Qualität 2. Entfernen Sie die Oxidationsschicht. 3. Verlängern Sie die Nachlaufzeit, um die Wolframoxidation zu vermeiden 4. Stellen Sie die Funkenstrecke ein (ungefähr 0,8mm) 	
Instabiler Schweißstrom beim Schweißen	Große Schwankung der Netzspannung oder schlechte Verbindung zum Stromnetz. Interferenz von anderen Geräten	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vergewissern Sie sich, dass das Stromnetz in Ordnung ist und dass der Stromquellenanschluss richtig angeschlossen ist. 2. Verwenden Sie verschiedene Stromkabel für diese schweren Interferenzgeräte 	

Alarmcodes und Lösungen

Art	Alarm	Fehlercode	Maschinenreaktion	Ursache	Lösung
Überhitzung	Überhitzungsanzeige leuchtet auf und es gibt einen Alarmton	E-1	Vorübergehendes Schließen des Hauptstromkreises	Überlastung des Hauptkreises	Nicht ausschalten; Schweißvorgang erneut starten, wenn die Überhitzungsanzeige aufhört zu leuchten.
Unterspannung	Display Fehlercode und es gibt Alarmton	E-2	Dauerhaftes Schließen der Hauptschaltung und Neustart der Maschine	Netzunterspannung (unter 160 V AC)	Bitte starten Sie den Schweißer neu. Bleibt die Warnung bestehen: Wenn es zu einer kontinuierlichen Unterspannung des Stromnetzes kommt, warten Sie bitte, und starten Sie den Schweißer neu, wenn das Stromnetz wieder auf normale Spannung eingestellt ist. Wenn die Netzspannung normal ist, aber eine Unterspannungswarnung besteht, wenden Sie sich an das professionelle Wartungspersonal.
Überspannung	Display Fehlercode und es gibt Alarmton	E-3	Dauerhaftes Schließen der Hauptschaltung und Neustart der Maschine	Netzüberspannung (mehr als 270V AC)	Bitte schalten Sie den Schweißer aus und starten Sie neu. Wenn es zu einer kontinuierlichen Überspannung des Stromnetzes kommt, warten Sie bitte und starten Sie den Schweißer neu, wenn das Stromnetz wieder normal ist. Wenn die Netzspannung normal ist, aber eine Überspannungswarnung vorliegt, wenden Sie sich bitte an das professionelle Wartungspersonal.
Abnormale interne Schaltung	Display Fehlercode und es gibt Alarmton	E-4	Dauerhaft schließen Hauptkreis	Der Laststrom ist zu hoch oder das Hauptgerät steht unter Überstromschutz.	Bitte starten Sie den Schweißer neu. Bleibt die Warnung bestehen, wenden Sie sich bitte an das professionelle Wartungspersonal.

Vorsichtsmaßnahmen

Arbeitsplatz

1. Der Schweißapparat wird in einem Raum ohne Staub, korrosiven Gasen, brennbare Materialien benutzt, welches eine Feuchtigkeit von höchstens 90% haben soll.
2. Das Schweißen im Freien muss vermieden werden, mit Ausnahme der Fälle in welchen Die Arbeiten geschützt von Sonnenstrahlen, Regen, Hitze durchgeführt werden; die Raumtemperatur muss zwischen -100C und +400C sein.
3. Das Apparat muss wenigstens 30 cm von der Wand entfernt sein.
4. Die Schweißarbeiten müssen in einem gut gelüfteten Raum durchgeführt werden.

Sicherheitsanforderungen:

Der Schweißapparat ist mit einem Schutz gegen Überspannung / zu hohen Stromwerten / Überhitzung vorgesehen. Wenn ein o. g. Ereignis erscheint, wird der Apparat automatisch eingestellt. Das übertriebene Benutzen schadet dem Apparat, so dass wir das Einhalten folgender Hinweise empfehlen:

1. Belüftung während den Schweißarbeiten benutzt das Apparat hohen Strom, so dass die natürliche Belüftung nicht für das abkühlen des Apparates ausreichend ist. Es muss eine entsprechende Belüftung gesichert werden, so dass der Abstand zwischen den Apparat und jedem Gegenstand wenigstens 30 cm sein soll. Für das entsprechende Funktionieren und einer guten Lebensdauer des Apparates muss eine entsprechende Belüftung gesichert werden.
2. Es ist nicht erlaubt, dass der Wert der Intensität des Schweißstromes ständig den maximal zugelassenen Wert übersteigen soll. Die Überlastung kürzt die Lebensdauer des Apparates oder kann zu dessen Beschädigung führen.
3. Die Überspannung ist verboten! Für das Beachten der Werte der Versorgungsspannung lesen Sie die Tabelle der technischen Daten. Der Apparat reicht automatisch die Versorgungsspannung, was eine Spannung in den Sicherheitsgrenzen ermöglicht. Wenn die Eingangsspannung den angezeigten Wert überschreitet, werden die Teile des Apparates beschädigt.
4. Der Apparat muss eine Erdung haben. Wenn das Apparat mittels eines Netzes mit Erdung benutzt wird, ist die Erdung des Apparates automatisch gesichert. Wenn wir das Gerät mit einem Generator benutzen, oder von einem Raum wo die Elektrische installation unbekannt ist, muss der Anschluss an der Masse nötig durch den Erdungspunkt, damit eventuelle elektrische Schläge vermeiden werden sollen.
5. Während den Schweißarbeiten kann eine plötzliche Unterbrechung des Funktionierens erscheinen, wenn der Apparat überlastet oder erhitzt ist. In einer solchen Situation wird die Arbeit nicht erneut begonnen, wird der Apparat nicht erneut gestartet, aber auch nicht abgeschaltet, damit der Ventilator die Kühlung weiter sichern soll.

Instandhaltung

1. Vor jeder Instandhaltungsarbeit oder Reparatur wird der Apparat vom Strom abgeschaltet.
2. Die entsprechende Erdung wird überprüft.
3. Man überprüft ob Innengasanschluss Stromanschlüsse perfekt sind, diese werden geregelt und festgezogen, wenn nötig; wenn bestimmte Teile oxidieren, werden diese mit Glaspapier gereinigt, nachdem wird die entsprechende Leitung wieder angeschlossen.
4. Schützen Sie Hände, Haare, weite Kleidungsstücke von dem Apparat unter Spannung, leitungen, Ventilator.
5. Beseitigen Sie regelmäßig den Staub vom Apparat, mit trockenen und reinen Luftkompressor, wo viel Rauch und unreine Luft ist, muss der Apparat täglich geputzt werden!
6. Der Druck des Apparates muss entsprechend sein, damit die Teile nicht beschädigt werden.
7. Wenn Wasser im Apparat eindringt, wegen Regen, muss der Apparat entsprechend entrocknet werden und die Isolierung überprüft werden! Die Schweißarbeiten könne erneut begonnen werden, nur wenn alle Überprüfungen einen korrekten Zustand des Apparates zeigen!
8. Wenn der Apparat eine längere Zeit nicht benutzt wird, muss diese in einen trockenen Raum gelagert werden, in seiner Originalverpackung.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

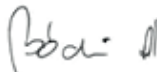
Lieferant:	IWELD Ltd. 2314 Halásztelek II. Rákóczi Ferenc strasse 90/B Tel: +36 24 532-625 info@iweld.hu www.iweld.hu
Produkt:	GORILLA SUPERPULSE 200 Schweißgerät mit 2 Funktionen, WIG/E-HAND
Angewendte Standards(1):	EN 60204-1:2005 EN 60974-10:2014, EN 60974-1:2013

Das nachfolgend bezeichnete Gerät aufgrund seiner Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU und 2011/65/EU entspricht.

Herstellungsserie:



Halásztelek, 14. 06. 2020


Geschäftsführer:
Bódi András

USER'S MANUAL

TIG/MMA dual function
DC pulse welding inverter

GORILLA SUPERPULSE 200



INDEX

INTRODUCTION	3.
WARNING	4.
MAIN FEATURES AND PARAMETERS	5.
INSTALLATION	6.
OPERATION	8.
WELDING PARAMETERS AND DIAGRAMS	11
TROUBLESHOOTING	12.
CAUTIONS AND MAINTENANCE	14.

Introduction

First of all, thank you for choosing an IWELD welding or cutting machine!

Our mission is to support your work with the most up-to-date and reliable tools both for DIY and industrial application.

We develop and manufacture our tools and machines in this spirit.

All of our welding and cutting machines are based on advanced inverter technology, reducing the weight and dimensions of the main transformer.

Compared to traditional transformer welding machines the efficiency is increased by more than 30%.

As a result of the technology used and the use of quality parts, our welding and cutting machines are characterized by stable operation, impressive performance, energy efficient and environmentally friendly operation.

By activating the microprocessor control and welding support functions, it continuously helps maintain the optimum character of welding or cutting.

Read and use the manual instructions before using the machine please!

The user's manual describes the possible sources of danger during welding, includes technical parameters, functions, and provides support for handling and adjustment but keep in mind it doesn't contain the welding knowledge!

If the user's manual doesn't provide you with sufficient information, contact your distributor for more information!

In the event of any defect or other warranty event, please observe the „General Warranty Terms”.

The user manual and related documents are also available on our website at the product data sheet.

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

WARNING!

Welding is a dangerous process! The operator and other persons in the working area must follow the safety instructions and are obliged to wear proper Personal Protection Items. Always follow the local safety regulations! Please read and understand this instruction manual carefully before the installation and operation!

- The switching of the machine under operation can damage the equipment.
- After welding always disconnect the electrode holder cable from the equipment.
- Always connect the machine to a protected and safe electric network!
- Welding tools and cables used with must be perfect.
- Operator must be qualified!

ELECTRIC SHOCK: may be fatal

- Connect the earth cable according to standard regulation.
- Avoid bare hand contact with all live components of the welding circuit, electrodes and wires. It is necessary for the operator to wear dry welding gloves while he performs the welding tasks.
- The operator should keep the working piece insulated from himself/herself.

Smoke and gas generated while welding or cutting can be harmful to health.

- Avoid breathing the welding smoke and gases!
- Always keep the working area good ventilated!

Arc light-emission is harmful to eyes and skin.

- Wear proper welding helmet, anti-radiation glass and work clothes while the welding operation is performed!
- Measures also should be taken to protect others in the working area.

FIRE HAZARD

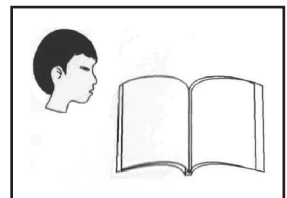
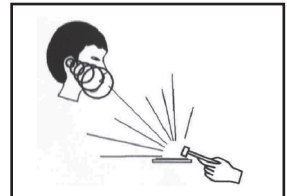
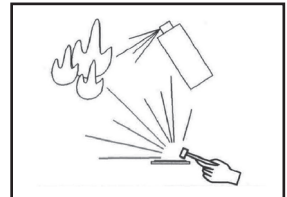
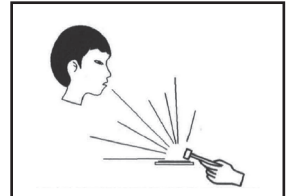
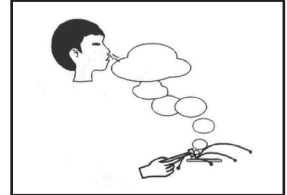
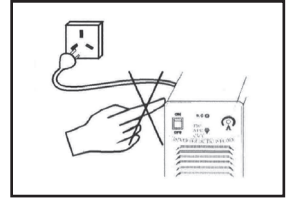
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

Noise can be harmful for your hearing

- Surface noise generated by welding can be disturbing and harmful. Protect your ears if needed!

Malfunctions

- Check this manual first for FAQs.
- Contact your local dealer or supplier for further advice.


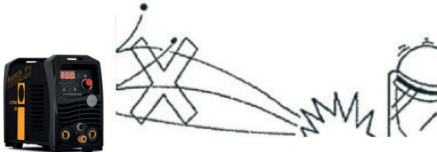

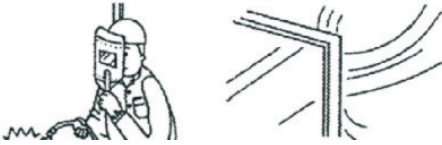



Main Features and Parameters

		SUPERPULSE 200
Art. Nr.		8TIG200SPUL
GENERAL	Inverter type	IGBT
	Digital display	✓
	Plastic case	✗
MIG/MAG	Reverse Polarity - FCAW	✗
	2T/4T	
	Number of Wire Feeder Rolls	
FUNCTIONS	Arc ignition	HF
	DC TIG	✓
	Pulse DC TIG	✓
	AC AWI	✗
	Pulse AC TIG	✗
	2T/4T	✓
	SPOT	✓
	Arc Force	✓
	Adjustable Arc Force	✗
	Hot Start	✗
Anti Stick	✗	
Accessories Welding Torch		IGrip SR26
Phase number		1
Rated input Voltage		230 V AC±10% 50/60 Hz
Max./eff. input Current	MMA	26A/18.7A
	MIG/TIG	26A/18.7A
Power Factor (cos φ)		0.93
Efficiency		≥85%
Duty Cycle (10 min/20 °C)*		200A@60% 155A@100%
Welding Current Range	MMA	10A-160A
	MIG/TIG	10A-200A
Output Voltage	MMA	20.4V-26.4V
	MIG/TIG	10.4V-18V
No-Load Voltage		56V
Insulation		F
Protection Class		IP23
Welding Wire Diameter		-
Size of Coil		-
Weight		5.7 kg
Dimensions (LxWxH)		410x135x238mm
PARAMETERS		

2. Installation

2-1. Installation Place

<p>Place the welding machine in the rainproof room with no direct sunshine, low humidity and little dust! (room temperature 10 °C -40 °C).</p> 	<p>Any conductive foreign object can not enter the welding power supply!</p> 
<p>Keep the welding power supply over 20 cm away from the wall! Two welding machines should be over 30 cm apart when placed in parallel.</p> 	<p>Conduct the welding at the place without wind (use the wind shield, etc.)!</p> 

	<p>CAUTION This product should be used indoor; it's recommended not to use it in the place which may suffer from rain!</p>
<p>In case this product is soaked with rain, raindrops may fall into power supply inside; at this time, a serious accident may occur. therefore, ask professional personnel to related check maintenance.</p>	

2-2. Notices

- The line voltage of the 3 phase power supply should be within 340V-420V without phase loss!
- The earth cable of the welding machine should be connected correctly and reliably!
- Be sure to check all connection cables regularly. If finding the connector is loose, be sure to screw it tight; otherwise, it may be burnt and cause unstable welding!
- After the welding is over, be sure to power off in time!
- For outdoor use, be sure to cover the machine in rainy or snowy day; but do not obstruct its ventilation!
- Regularly check if the insulated skin of all cables is broken if yes, bind up or replace such cable!
- Regularly check if all electric connections inside the machine are loose. Be sure to taste the loose one!
- Take care of all devices and do not let them suffer artificial damages!

2-3. Front and Rear Panel Structure and Description



1	Shield gas output connector	5	Power source input
2	Negative output terminal	6	Power switch
3	TIG Torch connector	7	Shield gas input joint
4	Positive output terminals - AC and DC		

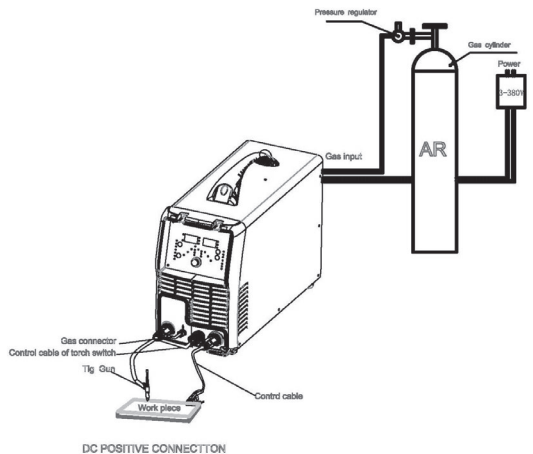
2-4. Installation in TIG mode

Workpiece is connected to the positive electrode of welding machine, and welding torch is connected to the negative electrode, which is called DC POSITIVE CONNECTION; otherwise, that is called DC NEGATIVE CONNECTION. Generally, it is usually operated in DC POSITIVE CONNECTION in TIG welding mode.

The control cable of torch switch consists of 2 wires, pedal control of 3 wires and the aero socket has 14 leads.

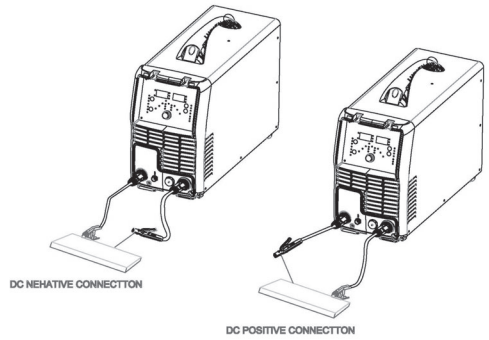
Consumable parts for TIG torch, such as tungsten electrode, tip, gas nozzle, electrode shield(short/long) , please enquire us by mail or phone according to the accessory codes.

When the welding machines are operated in HF ignition method, the ignition spark can cause interferences in equipment near the welding machine. Be sure to take specially safety precautions or shielding measures.



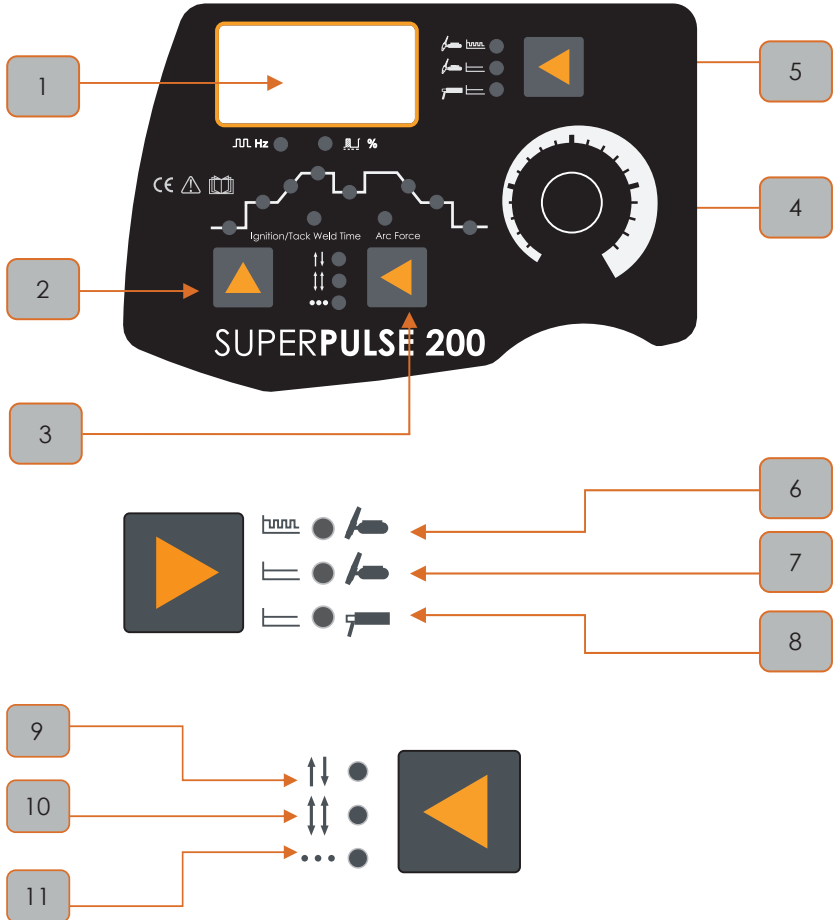
2-5. Installation in MMA mode

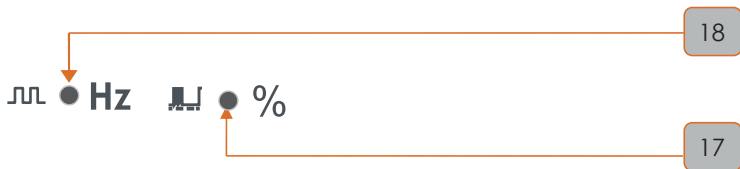
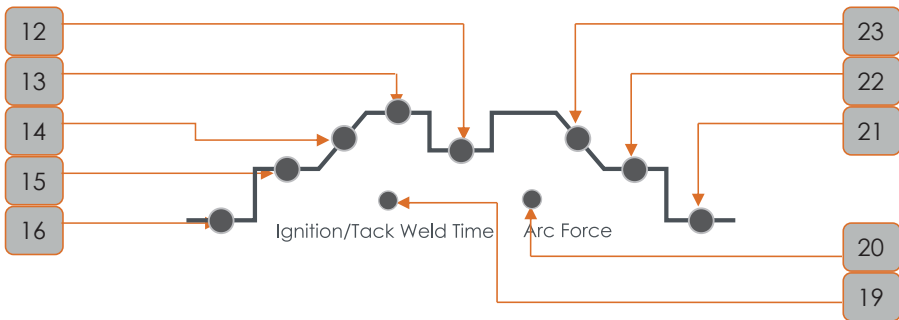
MMA: Choosing the connection of DCEN or DCEP according to the different electrodes. Please refer to the electrode manual.



3. Operation Instruction

3-1. Control Panel





- 1 Current/parameter display
- 2 Function key 1
- 3 Function key 2
- 4 Adjustment knob
- 5 Welding mode
- 6 TIG with pulse
- 7 TIG DC
- 8 MMA
- 9 2T operation mode
- 10 4T operation mode
- 11 Spot welding
- 12 Base current
- 13 Welding current
- 14 Up-slope time
- 15 Start current
- 16 Pre-fl ow time
- 17 Pulse duty
- 18 Pulse frequency
- 19 Ignition time
- 20 Arc- Force
- 21 Post-fl ow time
- 22 End current
- 23 Down-slope time

3-2. Operation in MMA mode

- Connect the output cables
- Turn on the welding machine to the power switch, the fan starts to work!
- Select the mode to switch to MMA.
- Set the desired welding current according to the welding task.
- Start the work.

3-3. Operation in TIG mode

- Connect the ground cable to the positive (+) pole!
- Use a TIG torch connected to the negative pole (-)!
- Set the machine in to TIG-2T or TIG-4T mode!
- Set the welding current.
- Adjust the gas post flow and down slope time on the control panel.
- Keep the distance between tungsten and workpiece between 2 and 4 mm , press the gun button , you will hear the voice of high-frequency ignition, after the arc penetrates through the splash disappears and you can start the work.

Notices:

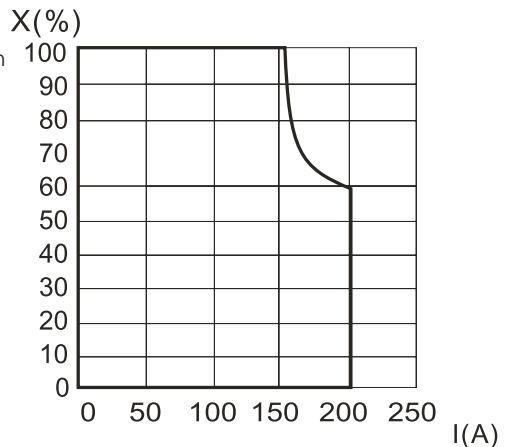
- Check the condition of welding and connection units firstly, otherwise there will be malfunction such as ignition spark, gas leakage, out of control and so on.
- Check that whether there is enough Argon gas in the shield gas cylinder, you can test the electromagnetic gas valve through the switch on the front panel.
- Do not let the torch aim at your hand or else of your body. When you press the torch switch, the arc is ignited with a high-frequency, high-voltage spark, and the ignition spark can cause interferences in equipment.
- The flow rate is set according to the welding power used in the job. Turn the regulation screw to adjust the gas flow which is shown on the gas hose pressure meter or the gas bottle pressure meter.
- The spark ignition works better if you keep the 3 mm distance from the workpiece to the tungsten electrode during the ignition.

3-1. Duty Cycle Curve

The letter "X" stands for duty cycle, which is defined as the proportion of the time that a machine can work continuously within a certain time (10 minutes). The rated duty cycle means the proportion of the time that a machine can work continuously within 10 minutes when it outputs the rated welding current.

The relation between the duty cycle "X" and the output welding current "I" is shown as the right figure.

If the welder is over-heat, the IGBT over-heat protection unit inside it will output an instruction to cut output welding current, and brighten the over-heat pilot lamp on the front panel. At this time, the machine should be relaxed for 15 minutes to cool the fan. When operating the machine again, the welding output current or the duty cycle should be reduced.

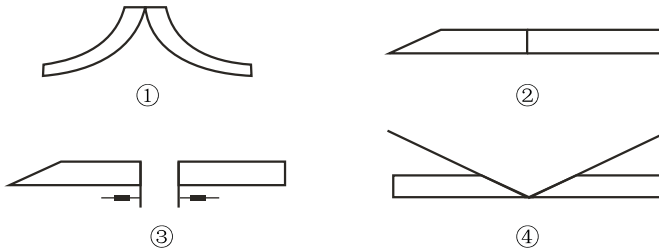


Warning: Work in Overload is Harmful to the Welding Machine

4. Welding Workmanship Parameter Reference Values

4-1. TIG Welding Workmanship Parameters

Workpiece thickness (mm)	Tungsten electrode diameter(mm)	Welding wire diameter (mm)	Welding current(A)	Argon speed (L/min)	Clearance size(mm)	Types of Weld
0.4	1.0-1.6	0-1.0	5-30	4-5	1	①、②
1.0	1.0-1.6	0-1.6	10-30	5-7	1	①、②
1.5	1.0-1.6	0-1.6	50-70	6-9	1	②
2.5	1.6-2.4	1.6-2.4	70-90	6-9	1	②
3.0	1.6-2.4	1.6-2.4	90-120	7-10	1-2	②、③
4.0	2.4	1.6-2.4	120-150	10-15	2-3	④、③
5.0	2.4-3.2	2.4-3.2	120-180	10-15	2-3	④、③
6.0	2.4-3.2	2.4-3.2	150-200	10-15	3-4	④、③
8.0	3.2-4.0	3.2-4.0	160-220	12-18	4-5	④
12.0	3.2-4.0	3.2-4.0	180-300	12-18	6-8	④



4-2. Common MMA Welding Workmanship Parameters

Workpiece thickness (mm)	≤1	1~2	2~3	4~5	6~12	≥13
Eleectrode diameter (mm)	1.5	2	3.2	3.2~4	4~5	5~6
Welding current (A)	20~40	40~50	90~120	90~130	160~250	250~400

4. Troubleshooting

WARNING The following operation requires professional knowledge on electric application and comprehensive safety knowledge. Operators should be licensed with related qualification certificates (still in validation) which can prove their skills and knowledge.



Make sure the power supply is cut off before uncovering the welding machine.

Common Malfunction Analysis and Solution

The failures listed below may be related to your accessories, gas, working environment, power supply conditions. Please try to improve the above so that to avoid similar failures.

	Malfunction	Cause	Solutions
	Fan doesn't work or has abnormal revolving speed after power on	Temperature is too low or fan is broken.	When the temperature is too low, please operate welder for a while and wait till the internal temperature is increased; if the fan is still not working, change the fan.
MMA	Difficult arc ignition	Low arc ignition current or short ignition time.	Adjust (increase) the arc ignition current and time.
	Over arc ignition or over-size molten pool	Ignition current is too big or ignition time is too long.	Adjust (decrease) the arc ignition current and time.
	Abnormal arc	Poor power cable connection	Make sure the well connection of power cable.
	Sticking electrode	Low arc force current	Adjust(increase) the arc force current
	Burning electrode holder	Electrode holder rated current is too low	Change a larger current electrode holder.
	Easy arc breaking	Network voltage is too low	Please operate when network voltage is back to normal.
TIG	No output current when torch switch is on.	Some TIG function allows welding ending while torch switch is still on.	Release torch switch and restart welding
		Welding disconnection circuit	Check the circuit and reconnect
	When it's under HF arc ignition mode, no arc ignition when turn on the torch switch.	Poor connection of welding torch switch.	Reconnect and tighten the welding torch
		Over-wide spark gap.	Adjust the spark gap(about 0.8mm)
	Over burning of tungsten electrode.	Reverse connection of welding torch and ground cable	Exchange the two plugs' position
		Cleaning intensity is too big	Decrease the cleaning intensity
	Black welding spot.	Welding spot is poorly protected and has oxidation	<ol style="list-style-type: none"> 1. Make sure the argon cylinder valve is open and has enough pressure. If the internal pressure is lower than 0.5Mpa, please refill the gas. 2. Please check if the argon flow is normal or not. You may choose different flow according to different welding current. But under-volume gas flow may result in incomplete coverage of welding spot. We suggest the min argon flow of 5L/min no matter how small the welding current is. 3. Please make sure the well sealing of all gas circuit as well as gas purity. 4. Please check if there is strong airflow in the working environment.
	Difficult arc ignition, easy arc breaking	Poor quality tungsten electrode or severe oxidation of tungsten electrodes	<ol style="list-style-type: none"> 1. Change good quality tungsten electrodes 2. Remove the oxidation layer. 3. Prolong the post-flow time so that to avoid tungsten oxidation 4. Adjust the spark gap(around 0.8mm)
Unstable welding current during welding	Big fluctuation of network voltage or poor connection with power grid. Interference from other equipment	<ol style="list-style-type: none"> 1. Make sure the power grid is normal and well connection of power source connector. 2. Use different power cables for those severe interference equipments 	

Alarm Codes and Solutions

Type	Alarm	Error code	Machine reaction	Reason	Solution
Overheating	Overheat indicator lights up and there is alarm sound	E-1	Temporary close of main circuit	Overloading of main circuit	Do not power off; restart welding when the overheat indicator stop lighting up.
Undervoltage	Display error code and there is alarm sound	E-2	Permanently close main circuit and need to restart the machine	Power grid undervoltage (lower than 160V AC)	Please restart the welder; if warning still remains, If there is a continuous power grid undervoltage, please wait and restart welder when the power grid is back to normal voltage. If power grid voltage is normal but with undervoltage warning, please contact professional maintenance personnel.
Overvoltage	Display error code and there is alarm sound	E-3	Permanently close main circuit and need to restart the machine	Power grid overvoltage (more than 270V AC)	Please shut off the welder and restart. If there is a continuous power grid overvoltage, please wait and restart welder when the power grid is back to normal. If power grid voltage is normal but with overvoltage warning, please contact professional maintenance personnel.
Abnormal internal circuit	Display error code and there is alarm sound	E-4	Permanently close main circuit	Load current is too big or main power device is under over-current protection.	Plas restart welder. If the warning still remains, please contact professional maintenance personnel.

Precautions

Workspace

1. Welding equipment free of dust, corrosive gas, non-flammable materials, up to 90% humidity for use!
2. Avoid welding outdoors unless protected from direct sunlight, rain, snow, work area temperature must be between -10 °C and +40°C.
3. Wall to position the device at least 30 inches away.
4. Well-ventilated area to perform welding.

Safety requirements

Welding provides protection against overvoltage / overcurrent / overheating. If any of the above events occurs, the machine stops automatically. However, over-stress damage to the machine, keep the following guidelines:

1. Ventilation. When welding a strong current going through the machine, so the machine is not enough natural ventilation for cooling. The need to ensure adequate cooling, so the distance between the plane and any object around it at least 30 cm. Good ventilation is important to normal function and service life of the machine.
2. Continuously, the welding current does not exceed the maximum allowable value. Current overload may shorten its life or damage to the machine.
3. Surge banned! Observance of tension range follow the main parameter table. Welding machine automatically compensates for voltage, allowing the voltage within permissible limits of law. If input voltages exceed the specified value, damaged parts of the machine.
4. The machine must be grounded! If you are operating in a standard, grounded AC pipeline in the event of grounding is provided automatically. If you have a generator or foreign, unfamiliar, non-grounded power supply using the machine, the machine is required for grounding connection point earth to protect against electric shock.
5. Suddenly stopping may be during welding when an overload occurs or the machine overheats. In this case, do not restart the computer, do not try to work with it right away, but do not turn off the power switch, so you can leave in accordance with the built-in fan to cool the welding machines.

WARNING!

If the welding equipment is used with the welding parameters above 180 amperes, the standard 230V electrical socket and plug for 16 amp circuit breaker is not sufficient for the required current consumption, it is necessary to use the welding equipment with 20A, 25A or even to the 32A industrial fuses! In this case, both the plug and the plug socket fork have to be replaced to 32A single phase fuse socket in compliance with all applicable rules. This work may only be carried out by specialists!

Maintenance

1. Remove power unit before maintenance or repair!
2. Ensure that proper grounding!
3. Make sure that the internal gas and electricity connections are perfect and tighten, adjust if necessary, if there is oxidation, remove it with sandpaper and then reconnect the cable.
4. Hands, hair, loose clothing should be kept away under electric parts, such as wires, fan.
5. Regularly dust from the machine clean, dry compressed air, a lot of smoke and polluted air to clean the machine every day!
6. The gas pressure is correct not to damage components of the machine.
7. If water would be, for example. rain, dry it in the machine and check the insulation properly! Only if everything is all right, go after the welding!
- 8 When not in use for a long time, in the original packaging in a dry place.

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: GORILLA SUPERPULSE 200
TIG/MMA dual function DC welding inverter

Applied Rules (1): EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2013

(1) References to laws, rules and regulations are to be understood as related to laws, rules and regulations in force at present.

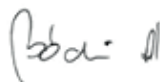
Manufacturer declares that the above specified product is complying with all of the above specified rules and it also complying with the essential requirements as specified by the Directives 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU and 2011/65/EU

Serial No.:



Halásztelek (Hungary),

14/03/20



Managing Director:
András Bódi

ÁLTALÁNOS GARANCIÁLIS FELTÉTELEK A JÓTÁLLÁSI ÉS SZAVATOSÁGI IGÉNYEK ESETÉN

1. 12 hónap kötelező jótállás

A jótállás időtartama 12 hónap. A jótállási határidő a fogyasztási cikk fogyasztó részére történő átadása, vagy ha az üzembe helyezést a vállalkozás vagy annak megbízottja végzi, az üzembe helyezés napjával kezdődik.

Nem tartozik jótállás alá a hiba, ha annak oka a termék fogyasztó részére való átadását követően lépett fel, így például, ha a hibát

- szakszerűtlen üzembe helyezés (kivéve, ha az üzembe helyezést a vállalkozás, vagy annak megbízottja végezte el, illetve ha a szakszerűtlen üzembe helyezés a használati-kezelési útmutató hibájára vezethető vissza)
- rendeltetés-ellenes használat, a használati-kezelési útmutatóban foglaltak figyelmen kívül hagyása,
- helytelen tárolás, helytelen kezelés, rongálás,
- elemi kár, természeti csapás okozta.

Jótállás keretében tartozó hiba esetén a fogyasztó - elsősorban - választása szerint - kijavítást vagy kicserélést követelhet, kivéve, ha a választott jótállási igény teljesítése lehetetlen, vagy ha az a vállalkozásnak a másik jótállási igény teljesítésével összehasonlítható aránytalan többletköltséget eredményezne, figyelembe véve a szolgáltatás hibátlan állapotban képviselt értékét, a szerződésszegés súlyát és a jótállási igény teljesítésével a fogyasztónak okozott érdeksérelmet.

- ha a vállalkozás a kijavítást vagy a kicserélést nem vállalta, e kötelezettségének megfelelő határidőn belül, a fogyasztó érdekeit kímélve nem tud eleget tenni, vagy ha a fogyasztónak a kijavításhoz vagy a kicseréléshez fűződő érdeke megszűnt, a fogyasztó elállhat a szerződéstől. Jelentéktelen hiba miatt elállásnak nincs helye.

A fogyasztó a választott jogáról másra térhet át. Az áttéréssel okozott költséget köteles a vállalkozásnak megfizetni, kivéve, ha az áttérésre a vállalkozás adott okot, vagy az áttérés egyébként indokolt volt.

A kijavítást vagy kicserélést – a termék tulajdonságaira és a fogyasztó által elvárható rendeltetésére figyelemmel – megfelelő határidőn belül, a fogyasztó érdekeit kímélve kell elvégezni. A vállalkozásnak törekednie kell arra, hogy a kijavítást vagy kicserélést legfeljebb tizenöt napon belül elvégezze.

A kijavítás során a termékbe csak új alkatrészt kerülhet beépítésre.

Nem számít bele a jótállási időbe a kijavítási időnek az a része, amely alatt a fogyasztó a terméket nem tudja rendeltetészerűen használni. A jótállási idő a terméknek vagy a termék részének kicserélése (kijavítása) esetén a kicserélt (kijavított) termék (termékrészre), valamint a kijavítás következményeként jelentkező hiba tekintetében újból kezdődik.

A jótállási kötelezettség teljesítésével kapcsolatos költségek a vállalkozást terhelik.

A jótállás nem érinti a fogyasztó jogszabályból eredő – így különösen kellek- és termékszavatossági, illetve kártérítési – jogainak érvényesítését.

Fogyasztói jogvita esetén a fogyasztó a megyei (fővárosi) kereskedelmi és iparkamarák mellett működő békéltető testület eljárását is kezdeményezheti. A jótállási igény a jótállási jeggyel érvényesíthető. Jótállási jegy fogyasztó rendelkezésére bocsátásának elmaradása esetén a szerződés megkötését bizonyítottan kell tekinteni, ha az ellenérték megfizetését igazoló bizonylatot - az általános forgalmi adóról szóló törvény alapján kibocsátott számlát vagy nyugtát - a fogyasztó bemutatja. Ebben az esetben a jótállásból eredő jogok az ellenérték megfizetését igazoló bizonylattal érvényesíthetők.

A fogyasztó jótállási igényét a vállalkozásnál érvényesítheti.

2. Kiterjesztett garancia

Az IWELD Kft. a Forgalmazókkal együttműködve, az 1 éves kellekszavatossági kötelezettségét +1 évvel kiterjeszti (2 évre) a következőkben felsorolt hegesztőgépekre az alábbi feltételekkel:

minden GORILLA® hegesztőgép, ARC 160 MINI, HEAVY DUTY 250 IGBT, HEAVY DUTY 315 IGBT

A garanciavállalás során a Polgári Törvénykönyv 6:159. § (hibás teljesítési vélelem) nem alkalmazható, és a kiterjesztett garanciavállalás a Polgári Törvénykönyv 6:159. § - 6:167. § meghatározott kellekszavatossági jellegű felelősségvállalást jelent az alábbi feltételekkel.

A kiterjesztett garancia feltételei fent felsorolt hegesztőgépek esetében:

- Származás igazolása (eredeti számla, tulajdonos változás esetén adás-vételi szerződés) A végfelhasználónak meg kell őrizni a kiterjesztett garancia ideje alatt végig a vásárlást igazoló számlát!
- Kitöltött garancia jegy
- Maximum 12 havonta szakszerviz által elvégzett karbantartás, ami az átvizsgáláson és érintésvédelmi ellenőrzésen túl a teljes burkolat eltávolítása utáni szakszerű takarításból kell, hogy álljon!
- Karbantartást igazoló számlák és karbantartási jegyzőkönyv
A számláknak és egyéb dokumentumoknak mindenképpen tartalmaznia kell a berendezés típusát (típuszám, modell) és szériaszámát (Serial no.)!

A kiterjesztett garancia tartalma:

A kiterjesztett garanciát alkatrészt, tényleges javítás, vagy csere formájában biztosítjuk. Milyenben a javítás nem lehetséges, úgy a hibás eszköz cseréjét biztosítjuk.

A kiterjesztett garancia sem tartalmazza a berendezés postázását, országon belüli szállítását! A termék forgalmazója, szükege esetén, (kötelezettség nélküli) segítséget nyújt a berendezés szakszervizbe való eljuttatásában!

A kiterjesztett garanciális javításokat saját szakszervizünkben a cég telephelyén végezzük:

IWELD Kft. 2314 Halásztelek II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel.: +36 24 532 625

szerviz@iweld.hu

H

JÓTÁLLÁSI JEGY

Forgalmazó:

IWELD KFT.

2314 Halásztelek

II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Szerviz: Tel: +36 24 532 706

mobil: +36 70 335 5300

Sorszám:

..... típusú..... gyári számú
termékre a vásárlástól számított 12 hónapig kötelező jótállást vállalunk a jogszabály szerint.
Az IWELD Kft. a forgalmazókkal együttműködve, az 1 éves kellékszavatossági kötelezettségét +1 évvel kiterjeszti (2 évre) az „**ÁLTALÁNOS GARANCIÁLIS FELTÉTELEK A JÓTÁLLÁSI ÉS SZAVATOSSÁGI IGÉNYEK ESETÉN**” című dokumentumban foglalt feltételek szerint.
A jótállás lejárta után 3 évig biztosítjuk az alkatrész utánpótlást.
Vásárláskor kérje a termék próbáját!

Eladó tölthi ki:

A vásárló neve:

Lakhelye:

Vásárlás napja: ÉV HÓ NAP

Eladó bélyegzője és aláírása:

Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre

Bejelentés időpontja:

Hiba megszűntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szerviz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ NAP

.....
aláírás

Bejelentés időpontja:

Hiba megszűntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szerviz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ NAP

.....
aláírás

Figyelem!

A garancia jegyet vásárláskor érvényesíteni kell a készülék gyári számának feltüntetésével! A garancia kizárólag azonos napon, kiállított gyári számmal ellátott számlával együtt érvényes, ezért a számlát őrizze meg!

RO

Certificat de garanție

Distribuitor:

IWELD KFT.

2314 Halásztelek

Str. II.Rákóczi Ferenc 90/B

Ungaria

Service: Tel: +36 24 532 706

mobil: +36 70 335 5300

Număr:

..... tipul.....număr de serie
necesare sunt garantate timp de 24 luni de la data de produse de cumpărare, în conformitate cu legea. La trei ani după
expirarea garanției oferim piese de aprovizionare.

La cumpărături încercați produsul!

Completat de către Vanzător:

Numele clientului:

Adresa:

Data de cumpărare: An..... Lună Zi

Ștampila și semnătura vânzătorului:

Secțiuni de garanție a perioadei de garanție

Data raportului:

Data încetării:

Descriere defect:

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: Cod de locuri de muncă:.....

..... An..... Lună Zi

.....
semnătura

Data raportului:

Data încetării:

Descriere defect:

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: Cod de locuri de muncă:.....

..... An..... Lună Zi

.....
semnătura

Atenție!

Garanția trebuie să fie validată la timp de cumpărare a biletului fabrica numărul! Garanție numai pe aceeași zi, cu o factură poartă numărul de eliberat este valabil pentru o fabrica, deci proiectul de lege să-l păstrați!

SK

ZÁRUČNÝ LIST

Distribútor:

IWELD KFT.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Service: Tel: +36 24 532 706
mobil: +36 70 335 5300

Poradové číslo:

Výrobok: Typ: Výrobné číslo:

Na tento výrobok platí záruka 12 mesiacov od kúpy podľa platnej legislatívy. Na uplatnenie záruky je nutné predložiť originálny nákupný doklad! Po uplynutí záručnej doby 3 roky Vám zabezpečíme prísun náhradných dielov.

Pri kúpe tovaru požiadajte o rozbalenie a kontrolu výrobku!

Vyplní predajca:

Meno kupujúceho:

Bydlisko:

Dátum zakúpenia: deň: mesiac: rok:

Pečiatka a podpis predajcu:

ZÁRUČNÉ KUPÓNY

Dátum nahlásenia:

Dátum odstránenia vady:

Nahlásená vada:

Nová záručná doba:

Návoz servisu: Číslo práce:

Deň: mesiac: rok:

.....
Podpis

Dátum nahlásenia:

Dátum odstránenia vady:

Nahlásená vada:

Nová záručná doba:

Návoz servisu: Číslo práce:

Deň: mesiac: rok:

.....
Podpis

