CUTTING EDGE WELDING

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

IGBT technológiás
bevontelektródás és fogyóelektródás (MIG)
2 funkciós hegesztő inverter

GORILLA POCKET**MIG 165 FIXI**FLUX
GORILLA POCKET**MIG 175 ALU**FLUX

GORILLA®

EREDETI ÚTMUTATÓ

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.

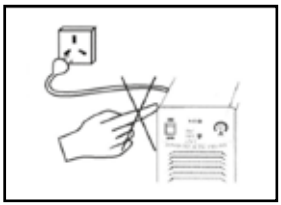
Jó munkát kívánunk!

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

FIGYELEM!

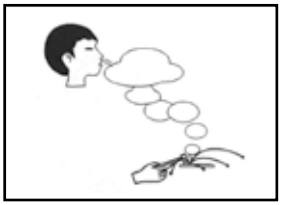
A hegesztés és vágás veszélyes üzem! Ha nem körültekintően dolgoznak könnyen baleset, sérülést okozhat a kezelőnek illetve a környezetében tartózkodóknak. Ezért a műveleteket csakis a biztonsági intézkedések szigorú betartásával végezzék! Olvassa el figyelmesen jelen útmutatót a gép beüzemelése és működtetése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



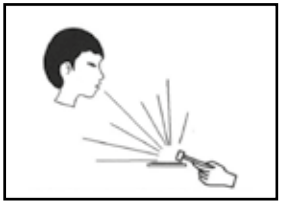
Az áramütés végzetes lehet!

- 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 !



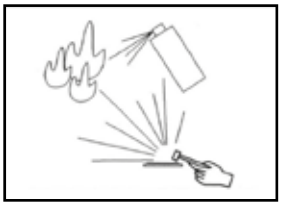
Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

- 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 hősugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!

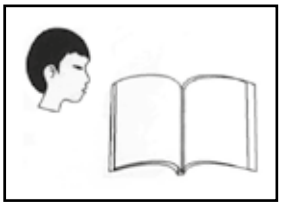


TŰZVESZÉLY!

- 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.

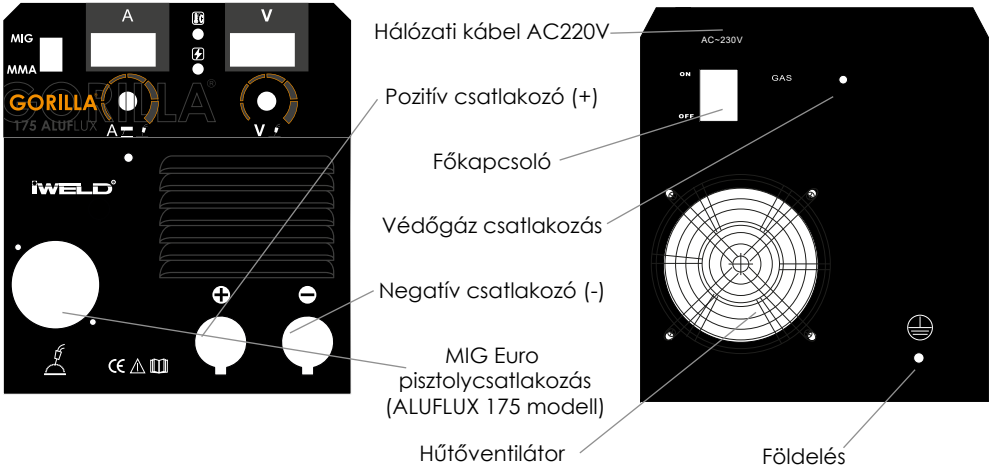
1. Paraméterek

				POCKET**MIG 165 FIXI**FLUX	POCKET**MIG 175 ALU**FLUX
		Cikkszám		80POCMIG165	80POCMIG175
FUNKCIÓK	Általános jellemzők	Inverter típusa		IGBT	IGBT
		Vízhűtés		✗	✗
		Digitális kijelző		LED	LED
		Programhelyek száma		0	0
		EMC		✓	✓
		Polaritásváltás FCAW		✓	✓
		Huzaltoló görgők száma		2	2
	MMA	Arc Force		✗	✗
		Állítható Arc Force		✗	✗
		Hot Start		✓	✓
PARAMÉTEREK	Tartozék hegesztőpisztoly			FIX IGrip 150	IGrip 150
	Opcionális hegesztőpisztoly			✗	✗
	Fázisszám			1	1
	Hálózati feszültség			230 V AC±10% 50/60 Hz	230 V AC±10% 50/60 Hz
	Max./effektív áramfelvétel		MMA	26.1A/19A	28.3A/20.4A
			MIG	26.1A/19A	28.3A/20.4A
	Teljesítménytényező (cos φ)			0.7	0.7
	Hatásfok			85%	85%
	Bekapcsolási idő (10 perc/40 °C)			**160A@ 60% 123A @ 100%**	**170A@ 60% 130A @ 100%**
	Hegesztőáram		MMA	30-160A	30-170A
			MIG	30-160A	30-170A
	Munkafeszültség		MMA	15.5V-22V	15.5V-26.5V
			MIG	15.5V-22V	15.5V-26.5V
	Üresjárati feszültség			62V	62V
	Szigetelési osztály			B	B
	Védelmi osztály			IP23	IP23
	Huzalátmérő			0.6 - 0.8 mm	0.6 - 0.8 mm
	Huzaltekercs átmérő			Ø 200 mm, 5 kg	Ø 200 mm, 5 kg
	Tömeg			7,5 kg	7,5 kg
	Méret (HxSZxM)				

2. Beüzemelés - működés

2-1. Hálózatra csatlakozás

1. Minden gép saját bemeneti áramvezetékkel rendelkezik. Megfelelő hálózati aljzaton keresztül a földelt hálózatra kell csatlakoztatni!
2. Az áramvezetéket a megfelelő hálózati csatlakozóba kell bedugni!
3. Multiméterrel ellenőrizzük, hogy a feszültség megfelelő sávtartományban van-e.



2-2-1. Kimeneti vezetékek csatlakozása MMA bevontelektródás üzemmódban

1. Mindegyik gépnek két lengő csatlakozója van, amit a panelra csatlakoztathatunk. Ellenőrizzük, hogy jól csatlakozzanak a kábelek, különben mindkét oldal sérülhet, éléghet!
2. Az elektródafogó-vezeték a negatív pólushoz, míg munkadarab (test) a pozitív pólushoz kapcsolódik. Ha nem földelt a hálózat, akkor a gépet a hátulján lévő földelési csatlakozón keresztül külön földelni kell!
3. Oda kell figyelni az elektróda vezetékre. Általában 2 módja van az egyenáramú hegesztőgép kapcsolására: pozitív és negatív csatlakozás.

Pozitív: elektródatartó „-„, míg a munkadarab a „+"-hoz.
Negatív: munkadarab „-„ , míg elektródatartó „+" –hoz kapcsolt.
A gyakorlatnak megfelelő módot válassza, mivel hibás kapcsolás instabil ívet, illetve sok fröccsenést okozhat. Ilyenkor cserélje meg a polaritást, hogy elkerülje a hibás géphasználatot!

4. Ha a munkadarab túl messze van a géptől (50-100m) és a hosszabbító vezeték túl hosszú, akkor a vezeték keresztmetszetét növelni kell, hogy elkerüljük a feszültségesést.

2-2-2. Működés lépései MMA bevontelektródás üzemmódban

1. Kapcsolja be a hegesztőgépet a hátoldalon található főkapcsolóval (ON).A hűtőventilátor forogni kezd.
2. Gyakorlati alkalmazásnak megfelelően állítsa a hegesztőáram erősségét a hegesztéshez szükséges értékre.
3. Általában a hegesztési áram erőssége az elektróda átmérőhöz megfelelően az alábbiak szerint alakul: ø 2,5: 70-100A ø 3,2:110-170A
4. Bizonyosodjon meg arról, hogy ezzel az áramerősség tartalékkal az Ön készüléke rendelkezik, más esetben ne is próbálja a munkát elvégezni!

2-3-1. Kimeneti vezetékek csatlakozása MIG üzemmódban

1. A testkábel csatlakozó dugóját helyezze a panelen található negatív"-" csatlakozó aljzatba és elfordítva rögzítse.
2. Helyezze a huzaldobot a huzaltoló tengelyére. Ügyeljen, hogy a hornyos biztosítás a helyére kerüljön. Oldja a huzaltoló szorítócsavarjait és fűzze be a huzalt a vezetőgörgők hornyai közé.
3. Állítsa be a szorítócsavarokkal a megfelelő nyomóerőt.
4. Nyomja meg a „huzaltovábbítás" gombot, hogy a huzal áthaladjon a hegesztőpisztolyon.
5. Csatlakoztassa a gáztömlőt a gép hátulján található, réz, gázbemeneti csatlakozóra.

2-3-2. Működés lépései MIG üzemmódban

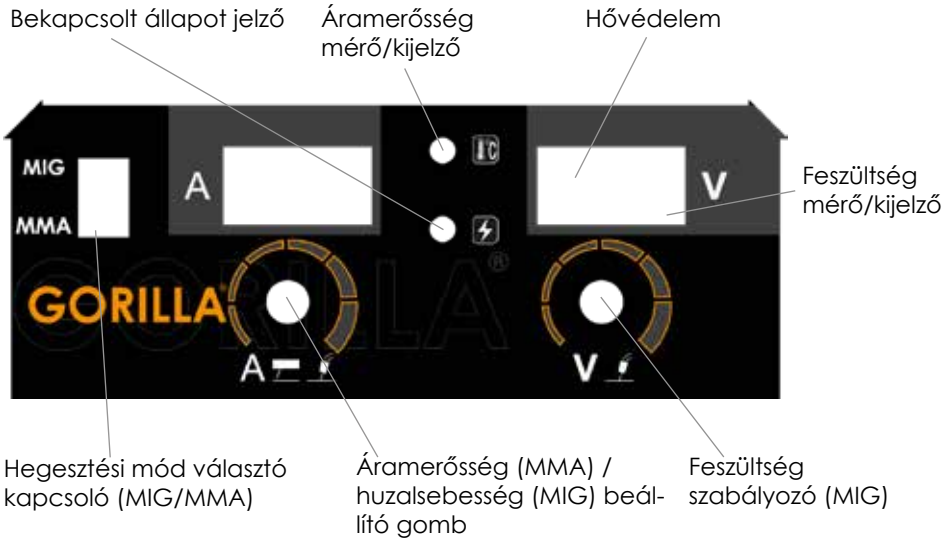
Telepítés után kövesse az alábbi lépéseket!

1. Kapcsolja be a hegesztőgépet a hátoldalon található főkapcsolóval (ON). A kezelőpanelen lévő LED fény világítani fog és a hűtés elindul. Nyissa meg a gázpalack szelepét és állítsa be kívánt gáznyomást.
2. A kezelőpanelen az üzemmód kapcsolót állítsa MIG állásba és állítsa be a feszültséget és a huzal előtolási sebességét a hegesztési feladatnak megfelelően.
3. Nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját és végezze el a hegesztést.
4. A védőgáz áramlás a hegesztés befejezése után 1 mp.-el leáll.

2-3-3. Működés lépései MIG-FCAW üzemmódban (porbeles huzallal)

FCAW módban fordított polaritást kell használni!

1. Kapcsolja be a hegesztőgépet a hátoldalon található főkapcsolóval (ON). A kezelőpanelen lévő LED fény világítani fog és a hűtés elindul. Zárja el a gázpalack szelepét vagy szüntesse meg a csatlakozást a gázpalackkal.
2. A kezelőpanelen az üzemmód kapcsolót állítsa MIG állásba és állítsa be a feszültséget és a huzal előtolási sebességét a hegesztési feladatnak megfelelően.
3. Nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját és végezze el a hegesztést.



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°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 bekövetkezne, a gép automatikusan leáll. Azonban a túlságos igénybevétel 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 túllépné 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 földelésvezetékhez 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 részektől, mint vezetékek, 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 szárítsa ki és ellenőrizze a szigetelést! Csak ha mindent rendben talál, azután folytassa a hegesztést!
8. Ha sokáig nem használja, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja!

EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Sorszáma: **80POCMIG165**

Az **IWELD Kft**, mint a
IWELD GORILLA POCKETMIG 165 FIXIFLUX Hegesztő inverter
gyártója nevében az alábbi nyilatkozatot teszem:

Az alábbi, általunk gyártott és forgalmazott berendezés

M E G F E L E L

a felsorolt szabványokban és jogszabályokban előírt követelményeknek.

Termék megnevezése:	**Hegesztő áramforrás**
Típusa:	**IWELD GORILLA POCKETMIG 165 FIXIFLUX**
Gyártó és forgalmazó:	IWELD Kft.
Gyártó és forgalmazó címe:	2314 Halásztelek, Rákóczi Ferenc út 90/b
Vonatkozó jogszabályok:	1. 2006/42/EC (16/2008 (VIII.30) NFGM rendelet) 2. 2014/30/EU (8/2016. (XII. 6.) NMHH rendelet) 3. 2011/65/EU(23/2016.(VII. 7.) Korm. rendelet) 4. 2014/35/EU (23/2016. (VII. 7.) NGM rendelet) 5. 2009/125/EK (65/2011. (IV. 15.) Korm. rendelet)
Figyelembe vett szabványok:	1. EN IEC 60974-1:2021 2. EN IEC 61000-3-12:2011+AMD1:2021 3. EN IEC 61000-3-11:2017 4. EN IEC 60974-10:2020 5. EN IEC 63000:2018 6. MSZ EN 60204-1:2019
Nyilatkozat kiadásáért felelős személy:	Bódi András

Halásztelek: 2022. augusztus 10.

ügyvezető igazgató:
Bódi András

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

Telefon: +36 24 532 625

info@iweld.hu
www.iweld.hu

CUTTING EDGE WELDING

EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Sorszáma: **80POCMIG175**

Az **IWELD Kft**, mint a
IWELD GORILLA POCKETMIG 175 ALUFLUX Hegesztő inverter
gyártója nevében az alábbi nyilatkozatot teszem:

Az alábbi, általunk gyártott és forgalmazott berendezés

M E G F E L E L

a felsorolt szabványokban és jogszabályokban előírt követelményeknek.

Termék megnevezése:	**Hegesztő áramforrás**
Típusa:	**IWELD GORILLA POCKETMIG 175 ALUFLUX**
Gyártó és forgalmazó:	IWELD Kft.
Gyártó és forgalmazó címe:	2314 Halásztelek, Rákóczi Ferenc út 90/b
Vonatkozó jogszabályok:	1. 2006/42/EC (16/2008 (VIII.30) NFGM rendelet) 2. 2014/30/EU (8/2016. (XII. 6.) NMHH rendelet) 3. 2011/65/EU(23/2016.(VII. 7.) Korm. rendelet) 4. 2014/35/EU (23/2016. (VII. 7.) NGM rendelet) 5. 2009/125/EK (65/2011. (IV. 15.) Korm. rendelet)
Figyelembe vett szabványok:	1. EN IEC 60974-1:2021 2. EN IEC 61000-3-12:2011+AMD1:2021 3. EN IEC 61000-3-11:2017 4. EN IEC 60974-10:2020 5. EN IEC 63000:2018 6. MSZ EN 60204-1:2019
Nyilatkozat kiadásáért felelős személy:	Bódi András

Halásztelek: 2022. augusztus 10.

ügyvezető igazgató:
Bódi András

CUTTING EDGE WELDING

MANUAL DE UTILIZARE

Tehnologia IGBT, controlat de microprocesor Aparate de sudare cu două funcțiune MIG, MMA

GORILLA POCKET**MIG 165 FIXI**FLUX
GORILLA POCKET**MIG 175 ALU**FLUX

GORILLA®

Introducere

Vă mulțumim că ați ales şi utilizați aparatul de sudare şi de tăiere iWELD! Scopul nostru este acela de a sprijini munca d-voastră prin cele mai moderne şi fiabile mijloace, fie că este vorba de lucrări casnice de bricolaj, de sarcini industriale mici sau mari. Am dezvoltat şi fabricăm aparatele şi 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 şi dimensiunile transformatorului principal, în timp ce randamentul creşte cu 30% comparativ cu aparatele de sudare cu transformator tradițional.

Drept rezultat al utilizării tehnologiei moderne şi al componentelor de înaltă calitate, aparatele noastre de sudare şi de tăiere sunt caracterizate de o funcționare stabilă, de performanțe convingătoare, de eficiență energetică şi 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 şi să aplicați informațiile din manualul de utilizare. Manualul de utilizare prezintă sursele de pericol ce apar în timpul operațiunilor de sudare şi de tăiere, include parametrii şi funcțiunile aparatului şi oferă suport pentru utilizare şi setare, conținând deloc sau doar într-o foarte mică măsură cunoştințele profesionale exhaustive privind sudarea şi 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 şi în alte cazuri legate de garanție, vă rugăm să aveți în vedere cele stipulate în Anexa întitulată „Condiții generale de garanție".

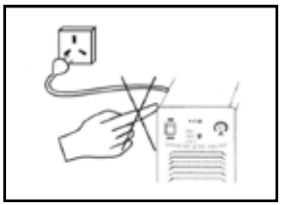
Manualul de utilizare şi documentele conexe sunt disponibile şi pe pagina noastră de internet din fişa de date a produsului.

Vă dorim spor la treabă!

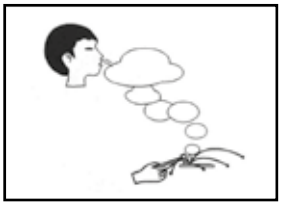
IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
octavian.varga@iweld.ro
www.iweld.ro

ATENTIE!

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

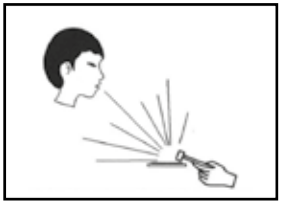


- Nu trece la un alt mod în timpul sudării!
- Scoateți din priză atunci când nu este în utilizare.
- Butonul de alimentare asigură o întrerupere completă
- Consumabile de sudura, accesorii, trebuie sa fiie perfectă
- Numai personalul calificat trebuie să folosească echipamentul



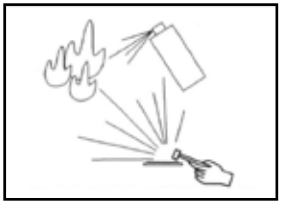
Electrocutarea – poate cauza moartea!

- Echipamentul trebuie să fie împământat, conform standardului aplicat!
- Nu atingeți niciodată piese electrizate sau bagheta de sudură electrică fără protecție sau purtând mănuşi sau haine ude!
- Asigurați-vă că dumneavoastră şi 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.

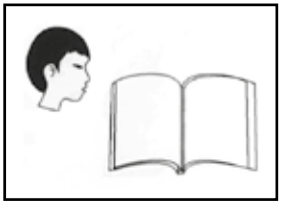


Radiația arcului electric – Poate dăuna ochilor şi pielii dumneavoastră!

- Vă rugăm să purtați mască de sudură corespunzătoare, filtru şi îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja ochii şi 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 căşti 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.

RO

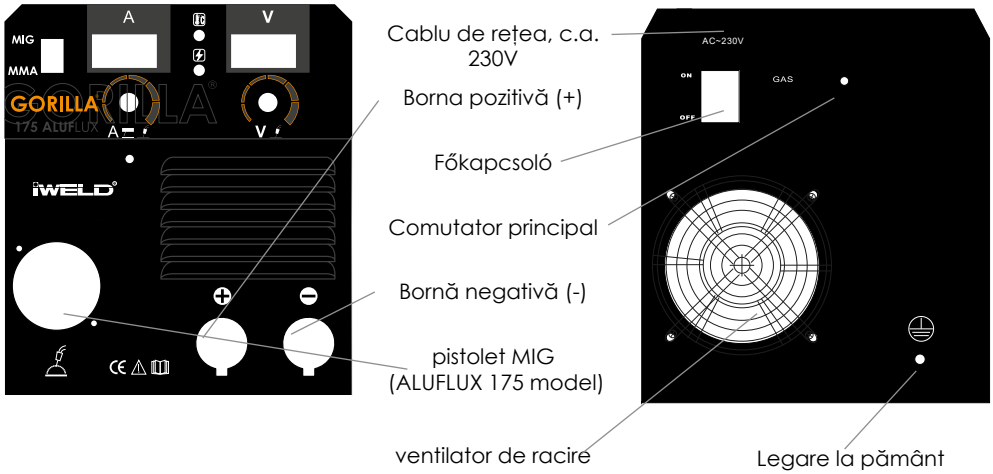
1. Parametrul principal

				POCKET**MIG 165** **FIXI**FLUX	POCKET**MIG 175** **ALUF**LUX
		Numar articol		80POCMIG165	80POCMIG175
FUNKCII	GENERAL	Tip invertor		IGBT	IGBT
		Racitor de apa		✗	✗
		Controlul digital		LED	LED
		Numărul de program		0	0
		EMC		✓	✓
		FCAW		✓	✓
		Role pentru sărmă		2	2
	MMA	Arc Force		✗	✗
		Reglabilă ARC force		✗	✗
		Hot Start		✓	✓
PARAMETRII	Accesoriu MIG iGrip pistolet			FIX IGrip 150	IGrip 150
	Optional MIG ipistolet			✗	✗
	Numărul de faze			1	1
	Tensiune de alimentare			230 V AC±10% 50/60 Hz	230 V AC±10% 50/60 Hz
	Curentul de intrare max/ef.		MMA	26.1A/19A	28.3A/20.4A
			MIG	26.1A/19A	28.3A/20.4A
	Factorul de putere (cos φ)			0.7	0.7
	Randament			85%	85%
	Raport sarcină de durată (10 min/40 °C)			**160A@ 60%** **123A @ 100%**	**170A@ 60%** **130A @ 100%**
	Reglare curent de ieşire		MMA	30-160A	30-170A
			MIG	30-160A	30-170A
	Tensiune de ieşire nominală		MMA	15.5V-22V	15.5V-26.5V
			MIG	15.5V-22V	15.5V-26.5V
	Tensiune de mers în gol			62V	62V
	Clasa de izolație			B	B
	Grad de protecție			IP23	IP23
	Diametrul sârmei			0.6 - 0.8 mm	0.6 - 0.8 mm
	Diametrul bobina de sârmă			Ø 200 mm, 5 kg	Ø 200 mm, 5 kg
	Masă			7,5 kg	7,5 kg
	Dimensiunile				

2. Punerea în funcțiune - funcționare

2-1. Racordarea la rețea

1. Fiecare aparat dispune propriul conductor de alimentare de la rețea. Acesta se va racorda la rețeaua de alimentare electrică cu împământare, prin intermediul unei prize corespunzătoare.
2. Conductorul de alimentare se va racorda la priza de rețea corespunzătoare!
3. Se va verifica folosind un multimetru dacă tensiunea este în domeniul corespunzător de valori.



2-2-1. Conectarea conductoarelor de ieşire la regimul de lucru MMA cu electrozi acoperiți

1. Fiecare aparat are două conectoare oscilante (mobile) care se conectează la panou. Se verifică să fie bine conectate cablurile, întrucât în caz contrar ambele părți se pot deteriora, arde!
2. Conductorul de elementului de prindere a electrodului se leagă la polul, la borna negativă, iar piesa de lucru (masa) la borna pozitivă. Dacă rețeaua nu are împământare, atunci aparatul seva lega separat la pământ prin intermediul bornei de împământare de pa partea sa posterioară.
3. Se va acorda atenția necesară conductoarelor electrodului. În general există două moduri de legare a aparatului de sudare în curent continuu: conectarea pozitivă şi negativă. Pozitivă: suportul de electrod se leagă la „-", iar piesa de lucru la „+" Negativă: piesa de lucru se leagă la „-", iar suportul de electrod la „+". Se recomandă alegerea modului de conectare corespunzător experienței d-voastră, întrucât o conectare greşită poate conduce la un arc instabil şi la împroşcare. În asemenea situații inversați polaritatea pentru a evita utilizarea greşită a aparatului!
4. În cazul în care piesa de lucru este prea departe de aparat (50-100 m) iar conductorul prelungitor este prea lung, este necesară mărirea secțiunii transversale a conductorului pentru a se evita căderile de tensiune prea mari.

2-2-2. Etapele operării la regimul de lucru MMA cu electrod acoperit

1. Se porneşte comutatorul principal! Ventilatorul de răcire va începe să se rotească.
2. Se reglează intensitatea curentului de sudare în mod corespunzător aplicației, la valoarea necesară pentru sudare. În regim de lucru MIG se reglează tensiunea.
3. În general, intensitatea curentului de sudare ia următoarele valori în funcție de diametrul electrodului: ø 2,5: 70-100A ø 3,2:110-170A
4. Se va verifica să existe în cazul aparatului d-voastră această rezervă de intensitate de curent, iar în caz contrar nici nu se va încerca efectuarea respectivei lucrări!

2-3-1. Racordarea conductoarelor de ieşire în cazul regimului de lucru MIG

1. Se leagă mufa cablului de test la borna „-" de pe panou şi se fixează prin rotire.
2. Se pune tamburul de cablu pe axul de deplasare a cablului. Se are în vedere ca siguranța canelată să ajungă la locul corespunzător. Se desfac şuruburile de fixare ale piesei de deplasare a cablului şi se introduce cablul între ghidajele rolelor de ghidare.
3. Se reglează cu ajutorul şuruburilor de fixare-strângere forța de presare corespunzătoare. Se apasă pe butonul de „deplasare cablu", pentru ca acesta, cablul să treacă prin pistolul de sudare. Se leagă furtunul de gaz la mufa de cupru, de alimentare cu gaz, aflată pe partea posterioară a aparatului.

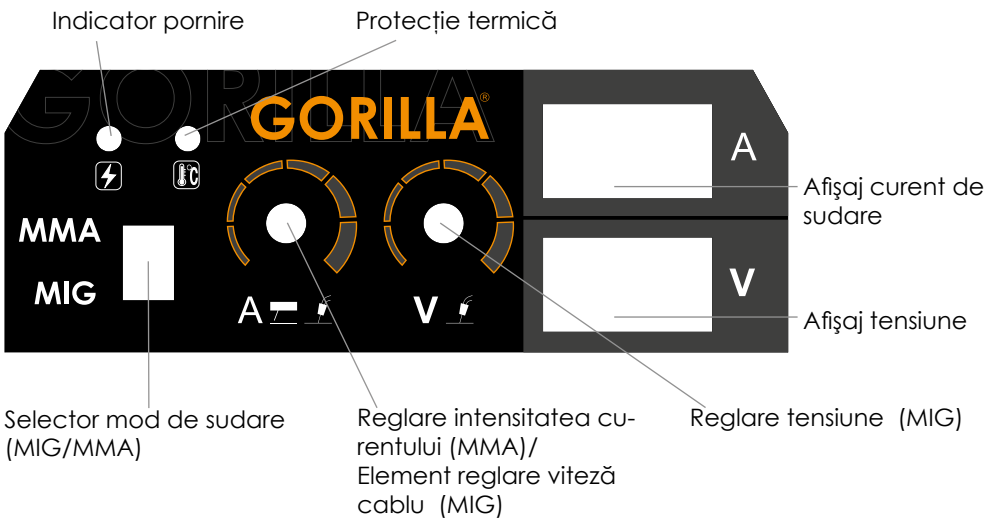
2-3-2. Etapele de operare în cazul regimului de lucru MIG

1. După instalare urmați etapele de mai jos! Porniți aparatul de sudare prin intermediul comutatorului principal de pe panoul posterior (ON). Indicatorul luminos LED de pe panoul de comandă va începe să lumineze şi va porni răcirea. Se deschide robinetul buteliei de gaz şi se reglează presiunea dorită a gazului.
2. Comutatorul regimului de lucru de pe panoul de comandă se trece pe poziția MIG şi se reglează tensiunea şi viteza de deplasare a cablului, în mod corespunzător sarcinii de sudare.
3. Se apasă pe butonul pistolului de sudare şi se efectuează sarcina de sudare.
4. Fluxul de gaz de protecție se opreşte cu 1 secundă după terminarea sudării.

2-3-3. Etapele operării în cazul regimului de lucru MIG-FCAW (cu cablu cu interior pulbere)

În modul FCAW, utilizați polaritatea inversă

1. După instalare urmați etapele de mai jos! Porniți aparatul de sudare prin intermediul comutatorului principal de pe panoul posterior (ON). Indicatorul luminos LED de pe panoul de comandă va începe să lumineze şi va porni răcirea. Se închide robinetul buteliei de gaz sau se întrerupe legătura cu butelia de gaz.
2. Comutatorul regimului de lucru de pe panoul de comandă se trece pe poziția MIG şi se reglează tensiunea şi viteza de deplasare a cablului, în mod corespunzător sarcinii de sudare.
3. Se apasă pe butonul pistolului de sudare şi se efectuează sarcina de sudare.



Măsuri 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 şi +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 şi orice obiect va fi de cel puțin 30 cm. Pentru funcționarea corespunzătoare şi durata de viață a aparatului este necesară o ventilare bună.
2. Nu este permis ca valoarea intensității curentului de sudare să depăşească 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 depăşeşte 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 supraîncălzeşte. 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 incorporat 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 depăşesc în mod sistematic intensitatea curentului de 180 de Amperi, şi, ca atare, siguranța de rețea de 15 Amperi, dozele şi prizele nu ar fi suficiente, creşteți 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 şi 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 şi de curent şi 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 şi 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 ploi, aparatul se va usca în mod corespunzător şi 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.

RO

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 POCKETMIG 175 ALUFLUX
Tehnologia IGBT, controlat de microprocesor Aparate de sudare cu două funcțiune MIG, MMA

Standardele aplicate (1):

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

(1) Referire la legile, standardele şi normativele aflate în vigoare la momentul actual. Prevederile legale conexe cu produsul şi cu utilizarea sa este necesar să fie cunoscute, aplicate şi 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 si 2011/65/EU

Serie de fabricație:

CE

Halásztelek, 14. 05. 2022

Director Executiv
Bódi András

RO

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 POCKETMIG 165 FIXIFLUX** Tehnologia IGBT, controlat de microprocesor Aparate de sudare cu două funcțiune MIG, MMA
Standardele aplicate (1):	EN 60204-1:2005 EN 60974-10:2014, EN 60974-1:2013

(1) Referire la legile, standardele şi normativele aflate în vigoare la momentul actual. Prevederile legale conexe cu produsul şi cu utilizarea sa este necesar să fie cunoscute, aplicate şi 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 si 2011/65/EU

Serie de fabricație:

CE

Halásztelek, 14. 05. 2022

Director Executiv
Bódi András

CUTTING EDGE WELDING

NÁVOD NA OBSLUHU

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

GORILLA POCKET**MIG 165 FIXI**FLUX
GORILLA POCKET**MIG 175 ALU**FLUX

GORILLA®

ÚVOD

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

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

SK

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

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

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

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

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

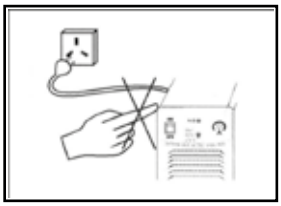
V prípade akejkoľvek chyby alebo inej záručnej udalosti dodržujte „Všeobecné záručné podmienky".

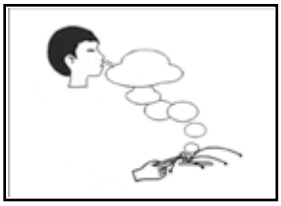
Návod na používanie a súvisiace dokumenty sú k dispozícii aj na našej webovej stránke v produktovom liste.

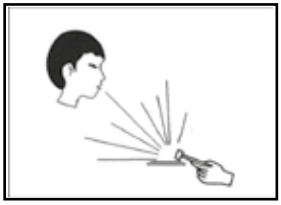
IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.sk

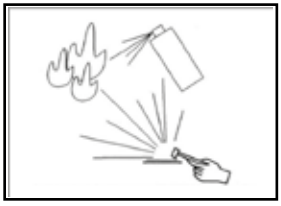
POZOR!

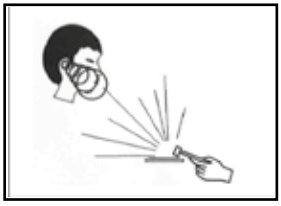
Zváranie a rezanie môže byť nebezpečné pre používateľa stroja i osoby v okolí stroje. V prípade keď je stroj nesprávne používaný môže spôsobiť nehodu. Preto pri používaní musia byť prísne dodržané všetky príslušné bezpečnostné predpisy. Pred prvým zapnutím stroja si pozorne prečítajte tento návod na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

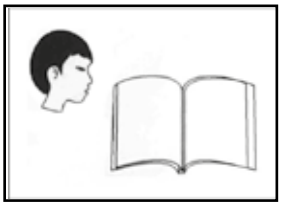












- Prepínanie funkčného režimu počas zvárania môže viesť k poškodeniu stroja.
- Po ukončení zvárania odpojte kábel a držiaky elektród.
- Hlavný vypínač úplne preruší prívod elektrického prúdu do stroja.
- Používajte len kvalitné a bezchybné zváracie nástroje a pomôcky.
- Používateľ stroja musí byť kvalifikovaný v oblasti zvárania.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PRÚDOM: môže byť smrteľný.

- Pripojte zemný kábel podľa platných noriem.
- Počas zvárania sa nedotýkajte holými rukami zváracej elektródy. Je nutné, aby zvárač používal suché ochranné rukavice.
- Používateľ stroja musí zaistiť, aby obrobok bol izolovaný.

Pri zváraní vzniká množstvo zdraviu škodlivých plynov.

Zabráňte vdýchnutiu zváracieho dymu a plynov!

- Pracovné prostredie musí byť dobre vetrané!

Svetlo zváracieho oblúka je nebezpečné pre oči a pokožku.

- Pri zváraní používajte zváračskú kuklu, ochranné zváračské okuliare a ochranný odev proti svetlu a žiareniu!
- Osoby v okolí zváračského pracoviska tiež musia byť chránené proti žiareniu!

NEBEZPEČIE POŽIARU

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

Hluk: Môže viesť k poraneniu ucha.

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

Porucha stroje:

- Dôkladne prečítajte návod na obsluhu.

Obráťte sa na distribútora zariadenia.

SK

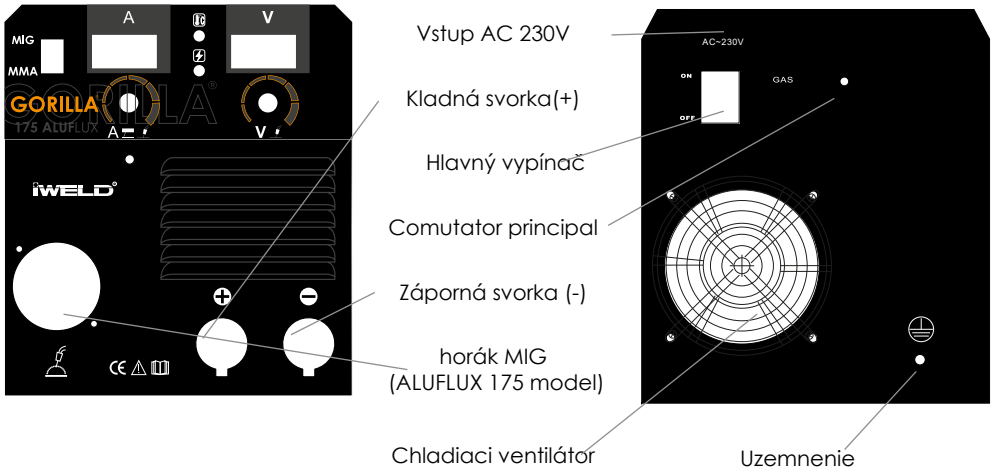
1. Hlavné parametre

				POCKETMIG 165 FIXIFLUX	POCKETMIG 175 ALUFLUX
		Obj. č.		80POCMIG165	80POCMIG175
FUNKCIE	Celkový prehľad	Typ invertoru		IGBT	IGBT
		Vodné chladenie		✗	✗
		Digitálne riadenie		LED	LED
		Počet programov		0	0
		EMC		✓	✓
		FCAW		✓	✓
		Počet podávacích kladiek		2	2
	MMA	Arc Force		✗	✗
		Nastaviteľný ARC force		✗	✗
		Hot Start		✓	✓
PARAMETRE		MIG IGrip horák v balení		FIX IGrip 150	IGrip 150
		MIG IGriphorák v opcii		✗	✗
		Počet fáz		1	1
		Napájacie napätie		230 V AC±10% 50/60 Hz	230 V AC±10% 50/60 Hz
		Max. / efektívny odber prúdu	MMA	26.1A/19A	28.3A/20.4A
			MIG	26.1A/19A	28.3A/20.4A
		Účinník (cos φ)		0.7	0.7
		Účinnosť		85%	85%
		Dovolený zaťažovateľ (10 min/40 °C)		**160A@ 60% 123A @ 100%**	**170A@ 60% 130A @ 100%**
		Zvárací prúd	MMA	30-160A	30-170A
			MIG	30-160A	30-170A
		Zváracie napätie	MMA	15.5V-22V	15.5V-26.5V
			MIG	15.5V-22V	15.5V-26.5V
		Napätie naprázdno		62V	62V
		Trieda ochrany		B	B
		Krytie		IP23	IP23
		Priemer drôtu		0.6 - 0.8 mm	0.6 - 0.8 mm
		Priemer cievky drôtu		Ø 200 mm, 5 kg	Ø 200 mm, 5 kg
		Hmotnosť		7,5 kg	7,5 kg
		Rozmery			

2. Inštalácia & Prevádzka

2-1. Pripojenie sieťového napájania

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



2-2-1. Inštalácia pre mód zvárania MMA

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

2-2-2. Návod na prevádzku v móde MMA

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

2-3-1. Inštalácia pre mód zvárania MIG

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

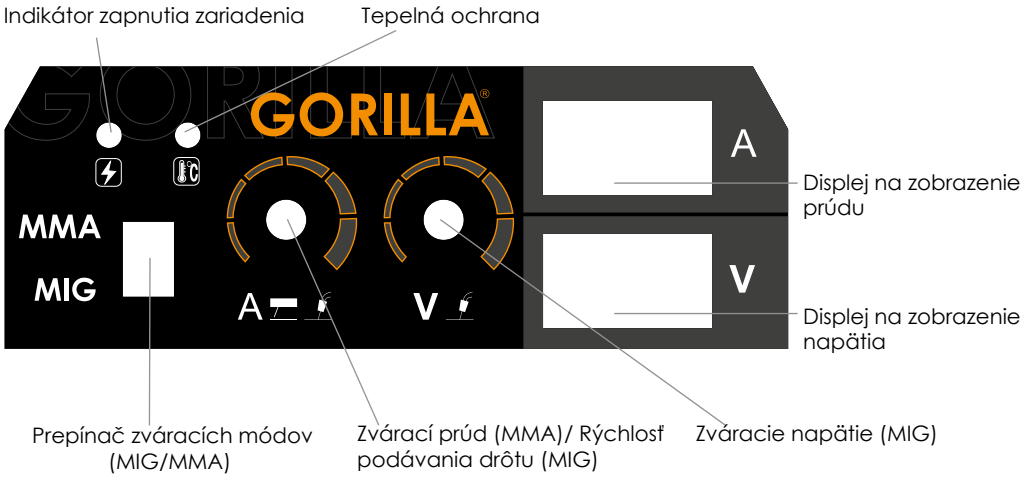
2-3-2. Návod na prevádzku v móde MIG

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

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

V režime FCAW použite obrátenú polaritu

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



Opatrenia

Pracovisko

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

Bezpečnostné požiadavky

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

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

Upozornenie!

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

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

Túto prácu môže vykonať len zodpovedná osoba s platnými osvedčeniami!

Údržba

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

CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD
VYHLÁSENIE O ZHODE CERTIFIKÁT CE

Výrobca:	IWELD Ltd. II. Rákóczi Ferenc 90/B 2314 Halásztelek Maďarsko Tel: +36 24 532-625 info@iweld.hu www.iweld.hu
Výrobok:	**GORILLA POCKETMIG 175 ALUFLUX** MIG/MMA dvojfunkčný zvárací invertor
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:

CE

Halásztelek (Maďarsko), 22/05/14

Konateľ spoločnosti:
András Bódi

SK

CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD
VYHLÁSENIE O ZHODE CERTIFIKÁT CE

Výrobca:	IWELD Ltd. II. Rákóczi Ferenc 90/B 2314 Halásztelek Maďarsko Tel: +36 24 532-625 info@iweld.hu www.iweld.hu
Výrobok:	**GORILLA POCKETMIG 165 FIXIFLUX** MIG/MMA dvojfunkčný zvárací invertor
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:

CE

Halásztelek (Maďarsko), 22/05/14

Konateľ spoločnosti:
András Bódi

CUTTING EDGE WELDING

NÁVOD K OBSLUZE

Multifunkční svařovací invertor pro svařování v ochranném plynu (MIG / MAG) a pro svařování s obalenou elektrodou MMA, s technologií IGBT

GORILLA POCKET**MIG 165 FIXI**FLUX
GORILLA POCKET**MIG 175 ALU**FLUX

GORILLA®

Úvod

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

Všechny naše svařovací stroje jsou založeny na pokročilé invertorové technologii, jehož výhodou je výrazně nižší hmotnost a velikost hlavního transformátoru. Ve srovnání s klasickým transformátorovým zařízením je účinnost až o 30% vyšší.

Výsledkem použité moderní technologie a kvalitních součástek, 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 přečtěte tento návod k použití ještě před uvedením zařízení do provozu!

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

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

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

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

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

ATENTIE!

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

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

ÚDER ELEKTRICKÝM PROUDEM: Může dojít ke smrtelnému poranění.

- Vyhně Připojte zemnicí kabel podle platných norem.
- Te se kontaktu s částmi stroje, které jsou pod napětím, nedotýkejte se elektrod a drátů holýma 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 svářecího oblouku: nebezpečí poranění očí a kůže.

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

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

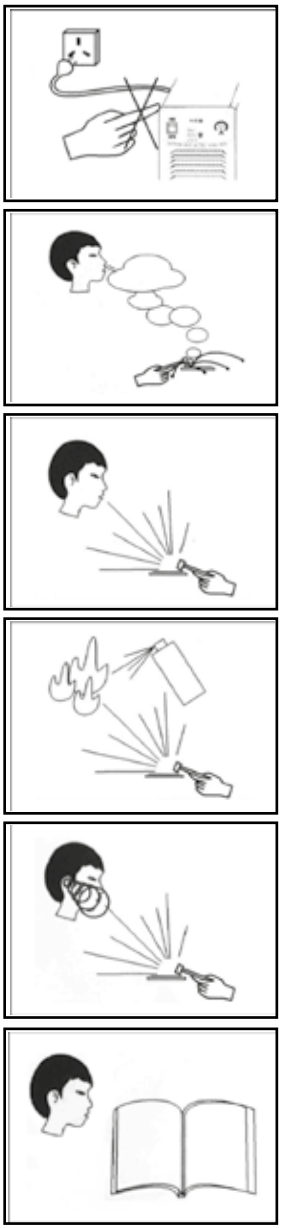
- Odstřik při svařování může způsobit požár, odstraňte proto hořlavé materiály z okolí pracoviště.
- Zajistěte přítomnost hasicího přístroje v blízkosti pracoviště.

Hluk: Může vést k poranění uší.

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

Porucha stroje:

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



1. Hlavné parametre

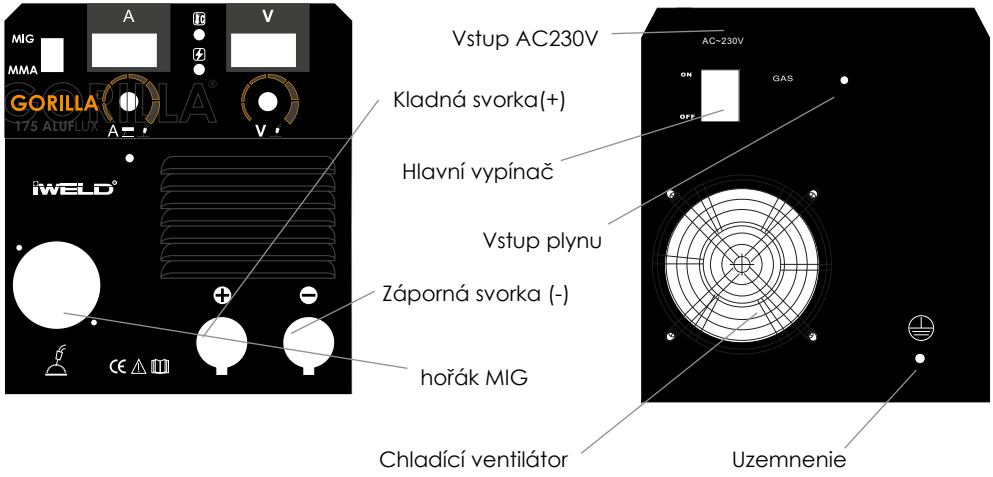
				POCKETMIG 165 FIXIFLUX	POCKETMIG 175 ALUFLUX
		Obj. č.		80POCMIG165	80POCMIG175
FUNKCIE	Celkový přehled	Typ invertoru		IGBT	IGBT
		Vodní chlazení		✗	✗
		Digitální řízení		LED	LED
		Počet programů		0	0
		EMC		✓	✓
		Změna polarity FCAW		✓	✓
		Počet podávacích kladek		2	2
	MMA	Arc Force		✗	✗
		Nastavitelný ARC force		✗	✗
		Hot Start		✓	✓
PARAMETRE	MIG IGrip hořák v balení			FIX IGrip 150	IGrip 150
	MIG IGrip hořák v opci			✗	✗
	Počet fáz			1	1
	Napájecí napětí			230 V AC±10% 50/60 Hz	230 V AC±10% 50/60 Hz
	Max. / efektívní odběr proudu		MMA	26.1A/19A	28.3A/20.4A
			MIG	26.1A/19A	28.3A/20.4A
	Účinník (cos φ)			0.7	0.7
	Účinnosť			85%	85%
	Dovolený zaťažovateľ (10 min/40 °C)			**160A@ 60% 123A @ 100%**	**170A@ 60% 130A @ 100%**
	Svařovací proud		MMA	30-160A	30-170A
			MIG	30-160A	30-170A
	Svařovací napětí		MMA	15.5V-22V	15.5V-26.5V
			MIG	15.5V-22V	15.5V-26.5V
	Napětí naprázdno			62V	62V
	Třída ochrany			B	B
	Krytí			IP23	IP23
	Průměr drátu			0.6 - 0.8 mm	0.6 - 0.8 mm
	Průměr cívky drátu			Ø 200 mm, 5 kg	Ø 200 mm, 5 kg
	Hmotnosť			7,5 kg	7,5 kg
	Rozměry				

CZ

2. Instalace & Provoz

2-1. Pripojenie sieťového napájania

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



CZ

2-2-1. Instalace pro režim MMA

1. Na stroji jsou dva otočné konektory, pomocí kterých můžete připojit držák a svorku. Zkontrolujte kabely zda jsou správně připojené, v opačném případě by mohlo dojít k jejich spálení!
2. Kabel držáku elektrod připojte k zápornému pólu a připojte obrobek ke kladnému pólu. Uzemněte stroj pomocí uzemňovací přípojky na zadní části stroje!
3. S elektrodou pracujte opatrně. Obecně platí, že existují dva způsoby, jak přepínat invertor: přes kladné a záporné připojení. Kladné: elektroda připojená k „-“, zatímco obrobek připojení k „+“. Záporné: elektroda připojená k „+“, zatímco obrobek připojení k „-“. Zvolte správný způsob, při nesprávném zvolení bude oblouk nestabilní a dojde k rozstřiku během svařování. V takovém případě změňte polaritu, abyste zamezili nesprávnému použití stroje!
4. Pokud je elektrické připojení velmi daleko od svařované součástky (50-100m), je třeba použít prodlužovací kabely s větším průřezem, aby se eliminoval pokles napětí na vodiči.

2-2-2. Návod na provoz v režimu MMA

1. Zapněte pomocí hlavního vypínače. LED displej se rozsvítí a ukáže nastavenou hodnotu svařovacího proudu. Zároveň se zapne chladící ventilátor.
2. Podle praktických zkušeností nastavte parametry svařování.
3. Velikost svařovacího proudu je závislá na průměru elektrody a typu obalu. Zkontrolujte, zda

Váš zdroj má dostatečný výkon k Vámi zvolené elektrodě
ø 2,5: 70-100A ø 3,2:110-160A

4. Vyberte požadovaný svařovací mód s přepínačem MIG / MMA.

2-3-1. Instalace pro režim MIG

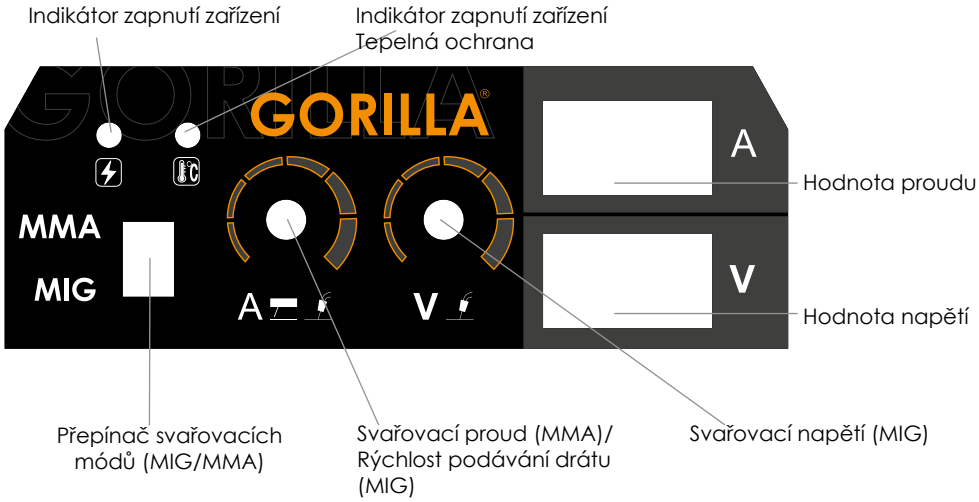
1. Připojte uzemňovací kabel do záporné svorky „-“ na předním panelu a utáhněte ve směru odinových ručiček.
2. Upevněte cívku svařovacího drátu na osu stojanu na podavači drátu; Dbejte na to, aby se otvor podávacího kola drátu dobře shodoval se šroubem na ose stojanu a průměrem svařovacího drátu. Uvolněte šroub na kolečku na stisk drátu a dejte drát do vedení podávacího kola drátu, pevně zatlačte drát a potom ho navlečte do hořáku. Stiskněte tlačítko „posuv drátu“, aby se svařovací drát posunul do hořáku.
3. Připojte plynovou hadici ke vstupu, která vchází do zadní strany stroje.

2-3-2. Návod na provoz v režimu MIG

1. Zapněte pomocí hlavního vypínače. LED displej se rozsvítí a ukáže nastavenou hodnotu svařovacího proudu. Zároveň se zapne chladící ventilátor. Otevřete ventil na láhvi ochranného lynu, nastavte požadovaný průtok plynu.
2. Přepněte přepínač svařovacích modů do polohy MIG, nastavte pomocí potenciometru velikost svařovacího napětí a rychlost podávání drátu dle tloušťky svařovaného materiálu a podle praktických zkušeností.
3. Stiskněte spínač na hořáku a můžete začít svařovat.
4. Ochranný plyn proudí ještě 1 sekundu po dokončení svařování.

2-3-3. Návod na provoz v režimu FCAW (trubičkový drát s vlastní ochranou) V režimu FCAW použijte obrácenou polaritu

1. Zapněte svařovací zařízení tlačítkem umístěném na zadní straně přístroje do polohy „ON“, LED světla se rozsvítí a ventilátor začne chladit. Uzavřete ventil na láhvi ochranného plynu.
2. Přepněte přepínač svařovacích modů do polohy MIG, nastavte pomocí potenciometru velikost svařovacího napětí a rychlost podávání drátu dle tloušťky svařovaného materiálu a podle praktických zkušeností.
3. Zmáčkněte spínač na hořáku a můžete začít svařovat.
4. Při svařování s trubičkovým drátem s vlastní ochranou je většinou třeba svařovací drát zapojit na zápornou svorku. Vždy si zkontrolujte doporučený typ svařovacího proudu na balení svařovacího drátu.



Opatření

Pracoviště

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

Bezpečnostní požadavky

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

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

UPOZORNĚNÍ!

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

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

Tuto práci může provést pouze odpovědná osoba s platnými osvědčeními!

Údržba

1. Před údržbou nebo opravou stroje jej vždy vypněte!
2. Ujistěte se, že je stroj řádné uzemněný!
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 se svařování pouze, pokud zkontrolujete, že je stroj v pořádku.
8. V případě delšího nepoužívání stroje jej uskladněte v originálním balení v suchém prostředí.

CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD
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 POCKETMIG 175 ALUFLUX** MG/MAG 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 platných v současné době.
Výrobce prohlašuje, že tento konkrétní produkt je v souladu se všemi výše uvedenými redpismi, a to také v souladu se všemi speci fi kovanými základními požadavky směrnýce 2014/35 / EU, 2014/30 / EU, 2006/42 / EU, 2011 / 65 / EU

Sériové číslo:

CE

Halásztelek (Maďarsko), 22/05/14

Jednatel společnosti:
András Bódi

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 POCKETMIG 165 FIXIFLUX** **M** IG/MAG 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 platných v současné době.
Výrobce prohlašuje, že tento konkrétní produkt je v souladu se všemi výše uvedenými redpismi, a to také v souladu se všemi speci fi kovanými základními požadavky směrnýce 2014/35 / EU, 2014/30 / EU, 2006/42 / EU, 2011 / 65 / EU

Sériové číslo:

CE

Halásztelek (Maďarsko), 22/05/14

Jednatel společnosti:
András Bódi

CUTTING EDGE WELDING

MANUALE D'UTILIZZO

GORILLA POCKET**MIG 165 FIXI**FLUX
GORILLA POCKET**MIG 175 ALU**FLUX

GORILLA®

Introduzione

Grazie per aver acquistato il nostro prodotto.

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, dopo di che la rettifica nuovamente, ed utilizza PWM per erogare corrente 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 pari all'85% ed una riduzione della rumorosità.

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

I generatori AC/DC con tecnologia inverter consentono velocità e semplicità di utilizzo molto superiori a quelle dei predecessori. La tecnologia Double inverter produce un'onda quadra che garantisce un'ottima disossidazione del bagno ed una eccellente penetrazione, per cordoni di saldatura di alta qualità.

Questo generatore TIG è adatto all' uso Industriale e Professionale, conforme alle norme internazionali di sicurezza IEC60974.

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.

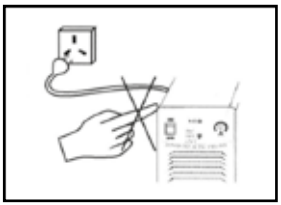
La garanzia viene riconosciuta presentando la fattura di acquisto unita al certificato di garanzia (da compilare) che si trova alla fine di questo manuale, ed ha validità di 1 ANNO.

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

ATTENZIONE!

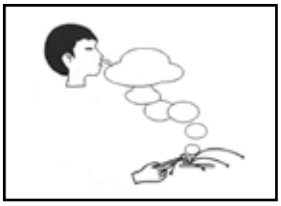
La saldatura è un processo pericoloso. L'operatore e le altre persone presenti nell'area di lavoro devono seguire le seguenti regole di sicurezza e sono obbligate ad indossare gli idonei dispositivi di sicurezza individuali.

- 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!



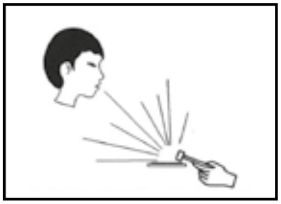
Shock elettrico

- 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.



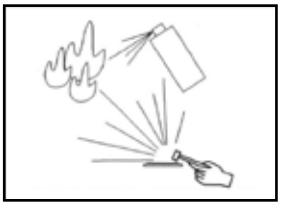
Fumo e gas generati durante la saldatura o il taglio possono essere dannosi per la salute

- 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.

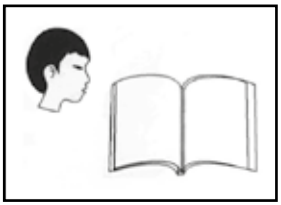


Pericolo di incendio!

- 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



1. Principali parametri

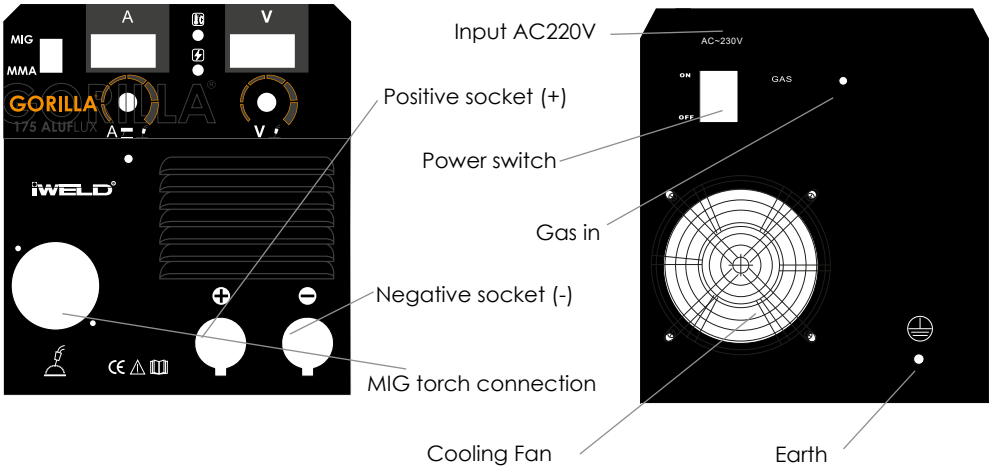
				POCKET**MIG 165** **FIXI**FLUX	POCKET**MIG 175** **ALU**FLUX
Art. Nr.				80POCMIG165	80POCMIG175
FUNCTIONS	GENERAL	Inverter type		IGBT	IGBT
		Water Cooling System		✗	✗
		Digital Control		LED	LED
		Number of Programs		0	0
		EMC		✓	✓
		FCAW		✓	✓
		Number of Wire Feeder Rolls		2	2
	MMA	Arc Force		✗	✗
		Adjustable Arc Force		✗	✗
		Hot Start		✓	✓
PARAMETERS	Accessories MIG Torch			FIX IGrip 150	IGrip 150
	Optional MIG Torch			✗	✗
	Phase number			1	1
	Rated input Voltage			230 V AC±10% 50/60 Hz	230 V AC±10% 50/60 Hz
	Max./eff. input Current		MMA	26.1A/19A	28.3A/20.4A
			MIG	26.1A/19A	28.3A/20.4A
	Power Factor (cos φ)			0.7	0.7
	Efficiency			85%	85%
	Duty Cycle (10 min/40 °C)			**160A@ 60%** **123A @ 100%**	**170A@ 60%** **130A @ 100%**
	Welding Current Range		MMA	30-160A	30-170A
			MIG	30-160A	30-170A
	Output Voltage		MMA	15.5V-22V	15.5V-26.5V
			MIG	15.5V-22V	15.5V-26.5V
	No-Load Voltage			62V	62V
	Insulation			B	B
	Protection Class			IP23	IP23
	Welding Wire Diameter			0.6 - 0.8 mm	0.6 - 0.8 mm
	Size of Coil			Ø 200 mm, 5 kg	Ø 200 mm, 5 kg
	Weight			7,5 kg	7,5 kg
	Dimensions (LxWxH)				

IT

2. INSTALLAZIONE

2-1. Collegamento alla rete

1. Ogni macchina ha un proprio cavo di alimentazione primario, deve essere collegato alla rete tramite una presa di corrente con messa a terra.
2. Il cavo di alimentazione deve essere collegato a una presa di corrente appropriata.
3. Verificare con un multimetro il corretto voltaggio di alimentazione.



2-2-1. Collegamento modalità MMA

1. Ogni generatore è dotato di due prese a pannello, una positiva (+) ed una negativa (-). Ruotare il connettore fino al suo completo serraggio, onde evitare la possibilità di bruciatura dei cavi.
2. La pinza porta-elettrodo viene collegata generalmente al polo negativo, mentre il cavo di massa al manufatto da saldare. Se la presa non ha il collegamento a terra, collegare il generato re a terra tramite l'apposita connessione sul retro.
3. Ci sono due modalità di collegamento dei cavi di saldatura. 1- polarità diretta: cavo massa sul "+" e pinza porta-elettrodo sul "-"; 2- Polarità inversa: Cavo massa sul "-" e pinza porta elettrodo sul "+".
4. Ogni tipologia di elettrodo riporta sulla scatola le condizioni di alimentazione da utilizzare. Nel caso in cui si vada a collegare il generatore ad un cavo di prolunga molto lungo (50/100 mt.), la sezione di quest'ultimo va aumentata per garantire il corretto flusso di potenza.

2-2-2. Utilizzo in modalità MMA

1. Accendere il generatore posizionando su ON l'interruttore sul pannello posteriore
2. Selezionare la corrente di saldatura
3. Generalmente, la corrente di saldatura viene individuata seguendo le indicazioni di seguito:

ø 2,5: 70-100A ø 3,2:110-160A

IT

2-3-1. Collegamento modalità MIG

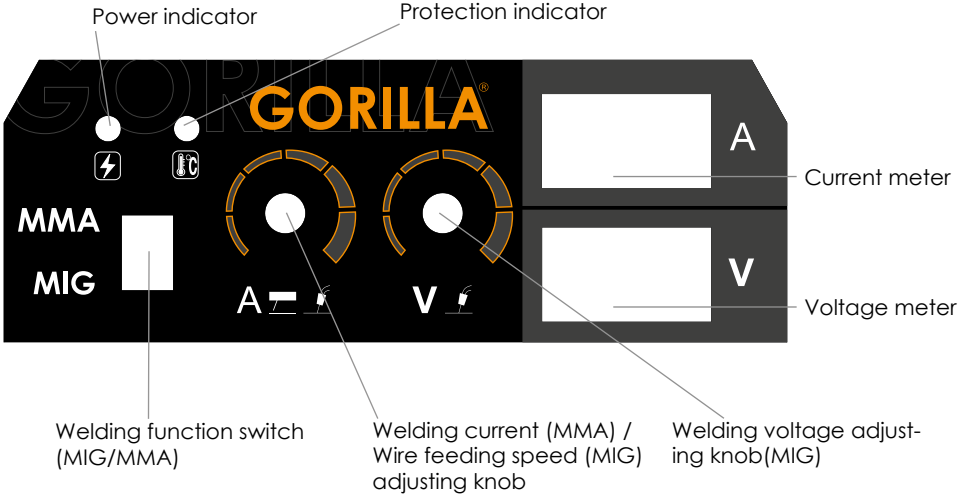
1. Connettere la torcia di saldatura MIG all'attacco EURO sul pannello frontale e serrare la ghiera fino in fondo.
2. Collegare il cavo massa alla presa negativa "-" e serrare ruotando in senso orario fino in fondo
3. Posizionare la bobina sull'apposito supporto e serrare la ghiera. Inserire il filo all'interno dell'apposita guida, facendolo scorrere all'interno delle gole calibrate sui rulli per inserirsi infine nella guida di collegamento con la torcia di saldatura. Chiudere il gruppo pressore e registrare il valore di spinta individuando il valore sulla scala graduata. Premere il taso "wire feeding" all'interno del vano bobina, per completare l'inserimento del filo nella torcia, automaticamente.
4. Collegare la bombola all'apposito porta gomma sul pannello posteriore del generatore.

2-3-2. Utilizzo in modalità MIG

1. Una volta completate le operazioni ai punti precedenti, aprire la valvola del gas ed impostare la portata desiderata agendo sul riduttore di pressione.
2. Spostare il selettore, sul pannello frontale, sulla modalità MIG. Selezionare i valori di Voltaggio/ corrente e di velocità di uscita del filo.
3. Premendo il pulsante sulla torcia, il processo di saldatura ha inizio.
4. Selezionare, agendo sul potenziometro di comando posto all'interno del vano bobina, il valore di "Burn back" per ottenere la cesoiatura del filo al termine del processo di saldatura, alla lunghezza desiderata.
5. Una volta conclusa la saldatura, il gas di protezione continuerà a fuoriuscire dalla torcia, per 1sec.

2-3-3. Utilizzo in modalità MIG (FCAW) – Filo animato

1. Una volta completate le operazioni ai punti precedenti, aprire la valvola del gas ed impostare la portata desiderata agendo sul riduttore di pressione.
2. Spostare il selettore, sul pannello frontale, sulla modalità MIG. Collegare il terminale alla presa "-" posto sopra l'attacco EURO della torcia di saldatura. Selezionare i valori di Voltaggio/ corrente e di velocità di uscita del filo.
3. Premendo il pulsante sulla torcia, il processo di saldatura ha inizio.
4. Selezionare, agendo sul potenziometro di comando posto all'interno del vano bobina, il valore di "Burn back" per ottenere la cesoiatura del filo al termine del processo di saldatura, alla lunghezza desiderata.
5. Una volta conclusa la saldatura, il gas di protezione continuerà a fuoriuscire dalla torcia, per 1sec.



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°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 POCKETMIG 175 ALUFLUX
MIG/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.:

CE

Halásztelek (Hungary), 14/05/22

Managing Director:
András Bódi

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 POCKETMIG 165 FIXIFLUX
MIG/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.:

CE

Halásztelek (Hungary), 14/05/22

Managing Director:
András Bódi

CUTTING EDGE WELDING

BEDIENUNGSANLEITUNG

IGBT Technologie, gesteuert von Mikroprozessor
Schweißapparate mit 2 Funktionen, MIG, MMA

GORILLA POCKET**MIG 165 FIXI**FLUX
GORILLA POCKET**MIG 175 ALU**FLUX

GORILLA®

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 Transformatorschweißmaschinen 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.

DE

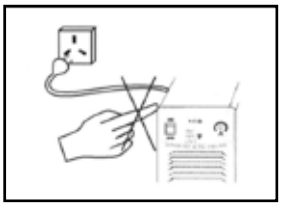
Wir wünschen Ihnen gute Arbeit!

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

ACHTUNG!

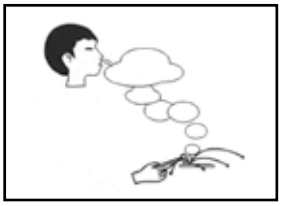
Für Ihrer Sicherheit und der Sicherheit der Personen aus Ihrer Umgebung bitten wir Sie, sie sollen diese Bedienungsanleitungen vor dem Installieren und der Benutzung der Ausrüstung lesen. bitte benutzen Sie die Schutzausrüstungen während der Schweiß- und Schneidearbeiten. Für mehrere Details lesen die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



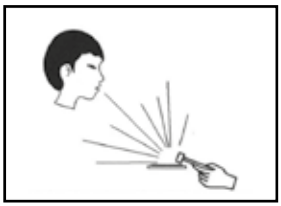
Ein elektrischer Schlag kann Tod verursachen!

- 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.



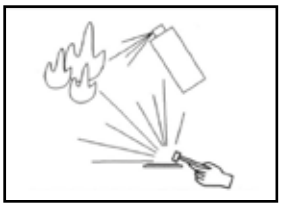
Der Rauch kann Ihre Gesundheit beschädigen!!

- 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.

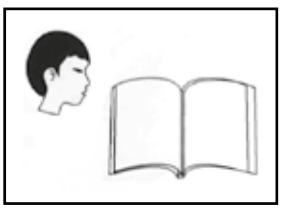


Brandfall

- 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



DE

1. Technischen Daten

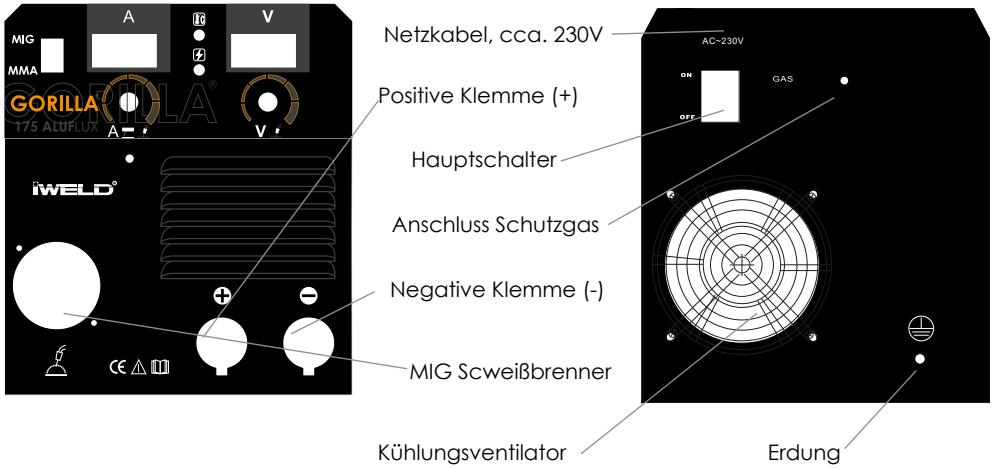
				POCKET**MIG 165 FIXI**FLUX	POCKET**MIG 175 ALU**FLUX
Artikelnummer				80POCMIG165	80POCMIG175
FUNKTIONEN	ALLGEMEINE MERKMALE	Inverter typ		IGBT	IGBT
		Wasserkühlung		✗	✗
		Digital control		LED	LED
		Anzahl der rogramme		0	0
		EMC		✓	✓
		FCAW		✓	✓
		Drahtvorschubrollen		2	2
	MMA	Arc Force		✗	✗
		Einstellbare Arc Force		✗	✗
		Hot Start		✓	✓
PARAMETER	Zubehör MIG Schweissbrenner			FIX IGrip 150	IGrip 150
	Optional MIG Schweissbrenner			✗	✗
	Phasenzahl			1	1
	Eingangsspannung			230 V AC±10% 50/60 Hz	230 V AC±10% 50/60 Hz
	Max./Eff. Eingangsstrom		MMA	26.1A/19A	28.3A/20.4A
			MIG	26.1A/19A	28.3A/20.4A
	Leistungsfaktor (cos φ)			0.7	0.7
	Wirkungsgrad			85%	85%
	Einschaltdauer (10 min/40 °C)			**160A@ 60% 123A @ 100%**	**170A@ 60% 130A @ 100%**
	Schweißstrom		MMA	30-160A	30-170A
			MIG	30-160A	30-170A
	Arbeitsspannung		MMA	15.5V-22V	15.5V-26.5V
			MIG	15.5V-22V	15.5V-26.5V
	Leerlaufspannung			62V	62V
	Isolationsklasse			B	B
	Schutzklasse			IP23	IP23
	Drahtdurchmesser			0.6 - 0.8 mm	0.6 - 0.8 mm
	Drahtspulendurchmesser			Ø 200 mm, 5 kg	Ø 200 mm, 5 kg
	Gewicht			7,5 kg	7,5 kg
	Maße				

DE

2. Inbetriebnahme - betrieb

2-1. Stromnetzanschluss

1. Jedes Apparat hat seine eigene Netzversorgungsleitung. Dieser wird an dem Stromnetz mit Erdung angeschlossen, durch eine entsprechende Anschlussdose.
2. Die Netzversorgungsleitung wird an der entsprechenden Anschlussdose abgeschlossen.
3. Mit einem Multimeter wird geprüft, ob sich die Spannung in den entsprechenden Grenzwerten befindet.



2-2-1. Anschluss der Ausgangsleitung an den MMA Arbeitsregimen mit gedeckten Elektroden

1. Jedes Apparat hat zwei bewegliche Leitungen, welche an der Schalttafel angeschlossen sind. Man prüft die Richtigkeit des Anschlusses der Kabel, in Gegenfall können beide Seiten beschädigt werden, durch Verbrennen!
2. Die Leitung des Befestigungselementes der Elektrode wird an den negativen Pol angeschlossen und der Arbeitsteil an den positivem Pol (Masse). Wenn das Stromnetz keine Erdung hat, wird der Apparat durch den Erdungspol, welches sich auf dessen hinteren Teil befindet, angeschlossen.
3. Die nötige Aufmerksamkeit wird der Elektrodenleitung gewährt. Es existieren, im Allgemeine, zwei Arten von Anschlüsse des Schweißapparates in Gleichstrom: positiver und negativer Anschluss. Positiv: der Elektrodenstutz zu „-" und der Arbeitsteil zu „+" Negativ: der Arbeitsteil wird zu „-" angeschlossen und der Elektrodenstutz zu „+" Man empfiehlt eine Anschlussart gemäß ihrer Erfahrung, da ein falscher Anschluss zu einem instabilen Bogen und zu starken Spritzen führen kann. In solchen Situationen müssen sie die Polarität umtauschen und die falsche Verwendung des Apparates vermeiden!
4. In Falle in welchen sich der Arbeitsteil zu weit vom Apparat befindet (50-100 m) und der Verlängerungsleitung zu lang ist, ist es nötig die Sektion des Leitung zu wechseln, damit die zu großen Spannungseinbrüche vermeidet werden sollen.

2-2-2. Betriebsetappen in MMA Arbeitsregimen mit gedeckter Elektrode

1. Man Startet vom Hauptschalter! Der Ventilator beginnt sich zu drehen.
2. Die Spannungsstärke für Schweißen wird entsprechend eingestellt, zu dem Wert nötig für das Schweißen. Im MIG Arbeitsregimen wird die Spannung eingestellt.
3. Die Spannungsstärke hat, im Allgemeinen, folgende Werte abhängig vom Durchmesser der Elektrode: Ø 2,5: 70-100 A Ø 3,2: 110-160 A
4. Man wird überprüfen, dass Ihr Apparat diese nötige Reserve von Stromstärke haben soll, in Gegenfall wird man nicht versuchen die entsprechende Arbeit durchzuführen!

DE

2-3-1. Anschluss der Ausgangsleitung im Falle des MIG Arbeitsregimen

1. Die Muffe des Testkabels wird an der „-“ Klemme auf der Schalttafel angeschlossen und durch Drehen befestigt.
2. Die Kabeltrommel wird auf der Bewegungsachse des Kabels gestellt. Man achtet darauf fass die Sicherung zu dem entsprechenden Platz gelangt. Die Befestigungsschrauben des Bewegungsteils des Kabels werden gelöst und der Kabel wird zwischen den Gleitelemente der Gleitrollen eingeführt.

   Die entsprechende Druckkraft wird mit Hilfe der Befestigungsschreiben eingestellt. Man drückt den Knopf „Kabelbewegung“ damit der Kabel durch die Schweißpistole gleiten soll. Der Gasschlauch wird an der Kupfermuffe, Gasversorgung, angeschlossen, welche sich im hinteren Teil des Apparates befindet.

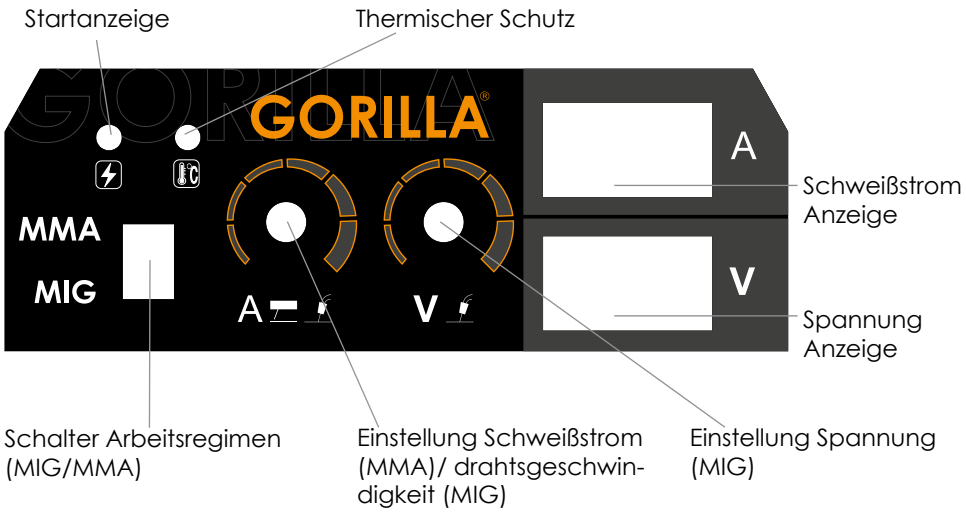
2-3-2. Betriebsetappen im MIG Arbeitsregimen

1. Nach der Inbetriebnahme folgen Sie die u. g. Etappen! Starten Sie den Schweißapparat mit Hilfe des Hauptschaltzers, auf der hinteren Schalttafel (ON). Der LED auf der Schalttafel leuchtet und die Kühlung beginnt. Der Hahn der Gasflasche wird geöffnet und der gewünschte Gasdruck wird eingestellt.
2. Der Schalter des Arbeitsregimes auf der Schalttafel wird auf MIG eingestellt und die Spannung und Bewegungsgeschwindigkeit des Kabels werden eingestellt, entsprechend der Schweißlast.
3. Man drückt auf dem Knopf der Schweißpistole und man führt die Schweißlast durch.
4. Der Fluss des Schutzgases wird mit 1 Sekunde nach dem Ende des Schweißens unterbrochen.

2-3-3. Betriebsetappen im MIG-FCAW Arbeitsregimen

Verwenden Sie im FCAW-Modus Reservepolarität

1. Nach der Inbetriebnahme folgen Sie die u. g. Etappen! Starten Sie den Schweißapparat mit Hilfe des Hauptschaltzers, auf der hinteren Schalttafel (ON). Der LED auf der Schalttafel leuchtet und die Kühlung beginnt. Der Hahn der Gasflasche wird geschlossen oder der Anschluß zu der Gasflasche wird unterbrochen.
2. Der Schalter des Arbeitsregimes auf der Schalttafel wird auf MIG eingestellt und die Spannung und Bewegungsgeschwindigkeit des Kabels werden eingestellt, entsprechend der Schweißlast.
3. Man drückt auf dem Knopf der Schweißpistole und man führt die Schweißlast durch.



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 entsprechendes 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 beschaltet, 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 POCKETMIG 175 ALUFLUX
Schweißgerät mit 2 Funktionen, MIG-MAG/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:

CE

Halásztelek, 14. 05. 2022

Geschäftsführer:
Bódi András

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 POCKETMIG 165 FIXIFLUX** Schweißgerät mit 2 Funktionen, MIG-MAG/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:

CE

Halásztelek, 14. 05. 2022

Geschäftsführer:
Bódi András

CUTTING EDGE WELDING

USER'S MANUAL

IGBT Inverter type Dual Function
MMA and MIG Welding Power Source

GORILLA POCKET**MIG 165 FIXI**FLUX
GORILLA POCKET**MIG 175 ALU**FLUX

GORILLA®

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.

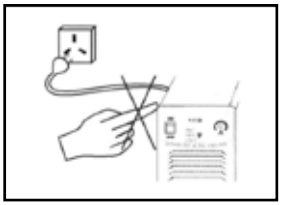
IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc street 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

EN

WARNING!

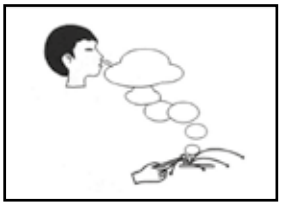
Welding is a dangerous process! The operator and other persons in the working area must follow the safety instructions and are obliged to wear proper Personal Protection Items. Always follow the local safety regulations! Please read and understand this instruction manual carefully before the installation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



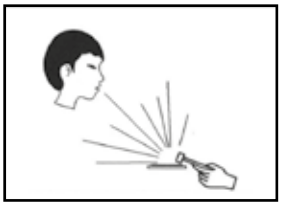
ELECTRIC SHOCK: may be fatal

- 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.



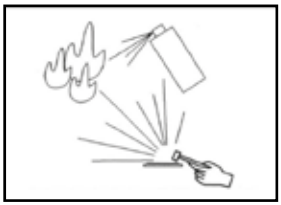
Smoke and gas generated while welding or cutting can be harmful to health.

- 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

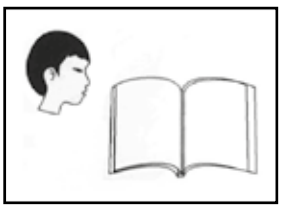
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

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.



EN

1. The Main Parameters

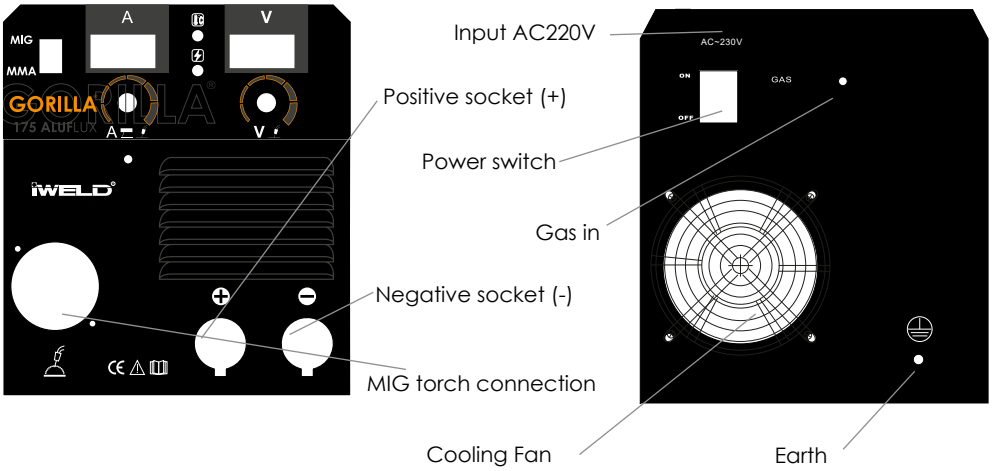
				POCKET**MIG 165 FIXI**FLUX	POCKET**MIG 175 ALU**FLUX
Art. Nr.				80POCMIG165	80POCMIG175
FUNCTIONS	GENERAL	Inverter type		IGBT	IGBT
		Water Cooling System		✗	✗
		Digital Control		LED	LED
		Number of Programs		0	0
		EMC		✓	✓
		FCAW		✓	✓
		Number of Wire Feeder Rolls		2	2
	MMA	Arc Force		✗	✗
		Adjustable Arc Force		✗	✗
		Hot Start		✓	✓
PARAMETERS	Accessories MIG Torch			FIX IGrip 150	IGrip 150
	Optional MIG Torch			✗	✗
	Phase number			1	1
	Rated input Voltage			230 V AC±10% 50/60 Hz	230 V AC±10% 50/60 Hz
	Max./eff. input Current		MMA	26.1A/19A	28.3A/20.4A
			MIG	26.1A/19A	28.3A/20.4A
	Power Factor (cos φ)			0.7	0.7
	Efficiency			85%	85%
	Duty Cycle (10 min/40 °C)			**160A@ 60% 123A @ 100%**	**170A@ 60% 130A @ 100%**
	Welding Current Range		MMA	30-160A	30-170A
			MIG	30-160A	30-170A
	Output Voltage		MMA	15.5V-22V	15.5V-26.5V
			MIG	15.5V-22V	15.5V-26.5V
	No-Load Voltage			62V	62V
	Insulation			B	B
	Protection Class			IP23	IP23
	Welding Wire Diameter			0.6 - 0.8 mm	0.6 - 0.8 mm
	Size of Coil			Ø 200 mm, 5 kg	Ø 200 mm, 5 kg
	Weight			7,5 kg	7,5 kg
	Dimensions (LxWxH)				

EN

2. Installation & Operation

2-1. Connection of the power wires

1. Each machine is equipped with primary power wire, according to the input voltage, please connect the primary wire to the suitable voltage class.
2. The primary wire should be connected to the corresponding socket to avoid oxidization.
3. Use multimeter to see whether the voltage value varies in the given range.



2-2-1. Installation of MMA welding

1. All machine has two air sockets, connect the plug to the socket on the panel board, and tighten it and make sure that it's well-connected, or it may cause the damage of both the plug and socket.
2. The electrode holder wire is connected to the negative terminal, while the work piece is connected to the positive terminal; connect one terminal of the earth clamp to the red air plug, and tighten it with hexagon spanner to make the secondary wire well connected to the air plug, or the air plug may get burned.
3. Pay attention to the electrode of the wire. Generally, there are two ways of the DC welder connection: positive connection and negative connection.

Positive: electrode holder to ,while work piece to " + " ;

Negative: work piece to, while electrode holder to "+" ; Choose the way according to the practical requirements, and wrong choose may cause unstable arc and big splash, etc. Under this circumstance, renew the air plug rapidly in order to change the poles.

4. If the work piece is too far away from the machine (50-100m), and the secondary wire is too long, the section of the cable should be bigger to reduce the lower of the cable voltage.

2-2-2. Operation instructions of MMA welding

1. Turn on the power switch, and the LCD meter indicates the set current value, and the fan begins to spin.
2. According to practical need, adjust the welding current to the welding requirement.
3. Generally, the welding current of each wire is :

ø 2,5: 70-100A ø 3,2:110-170A

4. Select the welding mode by the welding mode switch. MMA or MIG.

EN

2-3-1. Installation of MIG welding

1. Insert the earth cable plug into the negative socket on the front panel, and tighten it clockwise.
2. Fix the welding wire coil to the rack axis on the wire feeder; make sure the hole of the wire feeding wheel matches well with the bolt on the rack axis and the welding wire diameter. Unfasten the screw on the wire-pressing wheel, and make the wire into the glove of the wire feed wheel, press the wire tightly, but not too tight, and then thread the wire into the torch. Press the" wire feeding" button to feed the wire out of the welding gun.
3. Tightly connect the gas hose, which come from the back of the machine to the copper nozzle of gas bottle.

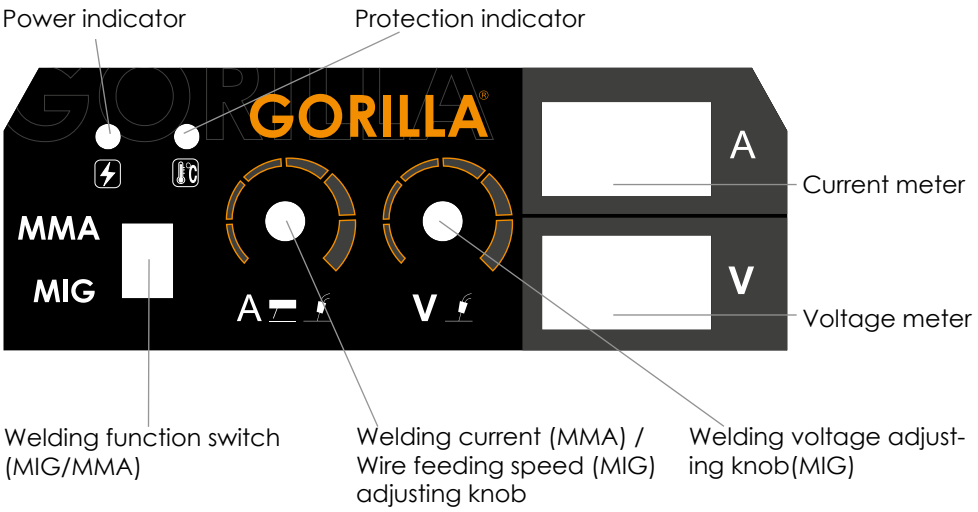
2-3-2. Operation instructions of MIG welding

1. After installation according to the above steps, turn the power switch on the back panel to "ON" position, then the power LED turns on, and the fan works. Open the gas cylinder valve, and adjust the flow meter to the desired position.
2. Turn the conversion switch on the front panel to "MIG" position, and adjust the welding voltage adjustment knob and wire feeding speed adjustment knob according to practical needs to get the desired welding voltage and welding current.
3. Press the welding torch switch, and welding can be carried out.
4. Cut off the gas 1s after the arc is stopped.

2-3-3. Operation instruction of FCAW welding (self shielded arc welding)

In FCAW mode use reserv polarity

1.Turn the power switch on the back panel to "ON" position, then the power LED turns on, and the fan works. Close the gas cylinder valve.
2. Turn the conversion switch on the front panel to "MIG" position, and adjust the welding voltage adjustment knob and wire feeding speed adjustment knob according to practical needs to get the desired welding voltage and welding current.
3. Press the welding torch switch, and welding can be carried out.



EN

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 POCKETMIG 175 ALUFLUX
MIG/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.:

CE

Halásztelek (Hungary), 14/05/22

Managing Director:
András Bódi

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 POCKETMIG 165 FIXIFLUX** MIG/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.:

CE

Halásztelek (Hungary), 14/05/22

Managing Director:
András Bódi

ÁLTALÁNOS GARANCIÁLIS FELTÉTELEK A JÓTÁLLÁSI ÉS SZAVATOSSÁGI 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 keretébe 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 összehasonlítva 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 másikra 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 alkatrész kerülhet beépítésre.

Nem számít bele a jótállási időbe a kijavítási időnek az a része, amely alatt a fogyasztó a terméket nem tudja rendeltetésszerűen használni. A jótállási idő a terméknek vagy a termék részének kicserélése (kijavítása) esetén a kicserélt (kijavított) termékre (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 kellék- 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 bizonyítottnak 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 érvényesíthetőek.

A fogyasztó jótállási igényét a vállalkozásnál érvényesítheti.

2. Kiterjesztett garancia

Az IWELD Kft. a Forgalmazókkal együttműködve, az 1 éves kellékszavatossági 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 kellékszavatossági 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 (típusszám, modell) és szériaszámát (Serial no.)!

A kiterjesztett garancia tartalma:

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

A kiterjesztett garancia sem tartalmazza a berendezés postázását, országon belüli szállítását! A termék forgalmazója, szüksége estén, (kötelezettség nélkül) 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 tölti ki:

A vásárló neve: .....

Lakhelye: .....

.....

Vásárlás napja: ..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

Eladó bélyegzője és aláírása:

Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre

Bejelentés időpontja: .....

Hiba megszüntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új határideje: .....

A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

.....
aláírás

Bejelentés időpontja: .....

Hiba megszüntetésének 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 garantiei oferim piese de aprovizionare.
La cumpărături încercați produsul!

Completat de către Vânzător:

Numele clientului: .....

Adresa: .....

.....

Data de cumpărare: ..... An..... Lună ..... Zi

Ştampila şi 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 validate la timp de cumpărare a biletului fabrica numărul! Garantie numai pe aceeaşi 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 24 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