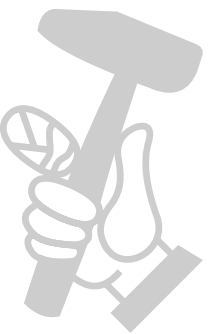
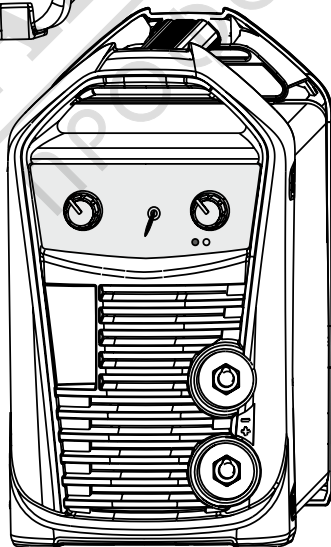
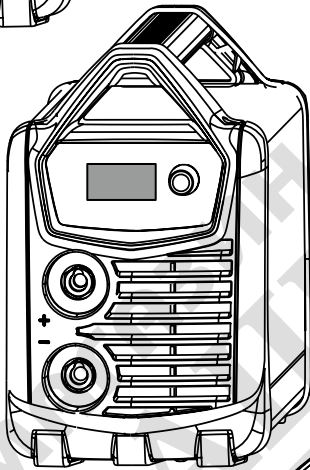
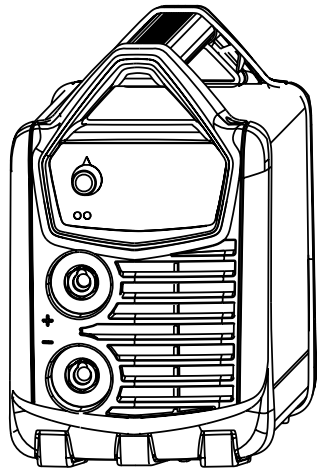




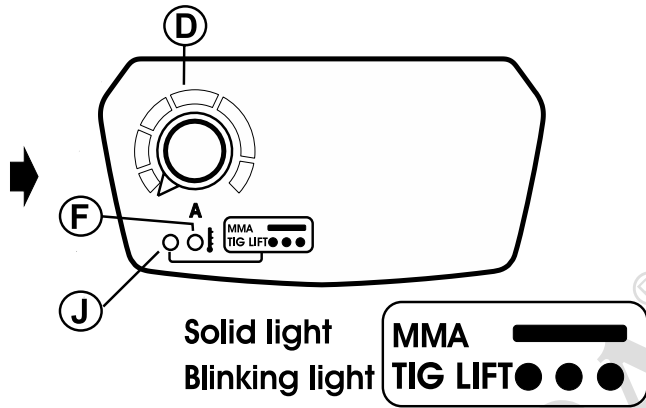
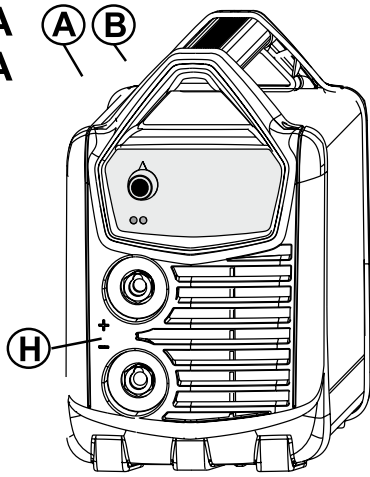
www.decaweld.com



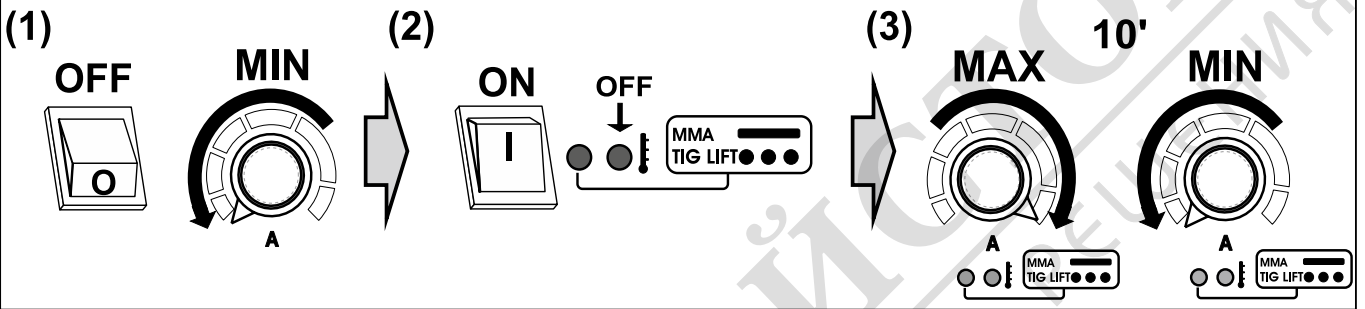
IT	4	Manuale istruzione
EN	6	Instruction Manual
FR	8	Manuel d'instruction
ES	10	Manual de instrucciones
PT	13	Manual de instruções
DE	15	Bedienungsanleitung
DA	18	Brugermanual
NL	20	Handleiding
SV	23	Brukanvisning
NO	25	Instruksjonsmanual
FI	27	Käyttöohjekirja
ET	29	Kasutusõpetus
LV	32	Instrukciju rokasgrāmata
LT	34	Instrukcijų vadovas
PL	36	Instrukcja obsługi
CS	38	Návod k obsluze
HU	31	Használati kézikönyv
SK	43	Návod k obsluhu
HR		
SRB45		Priručnik za upotrebu
SL	47	Priročnik z navodili za uporabo
EL	50	Εγχειρίδιο Χρήσης
RU	52	Рабочее руководство
BG	55	Ръководство за експлоатация
RO	57	Manual de instrucțiuni
TR	59	Kullanım kılavuzu
AR	62	دليل التعليمات

Fig.1

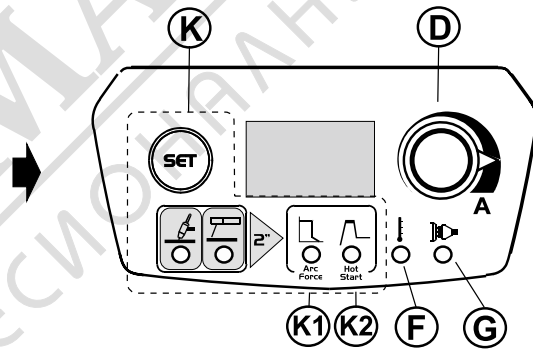
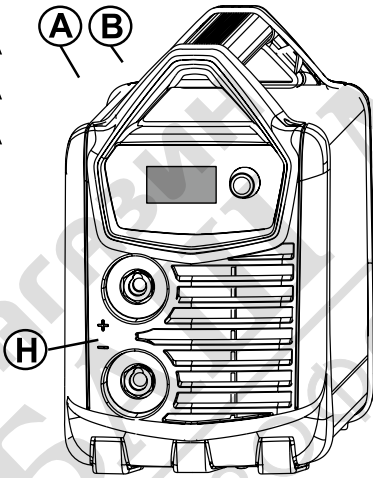
Mod.1 140A
Mod.2 160A



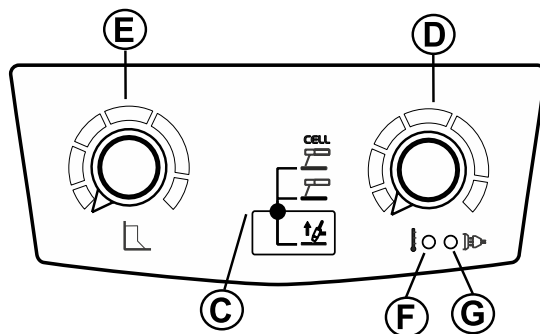
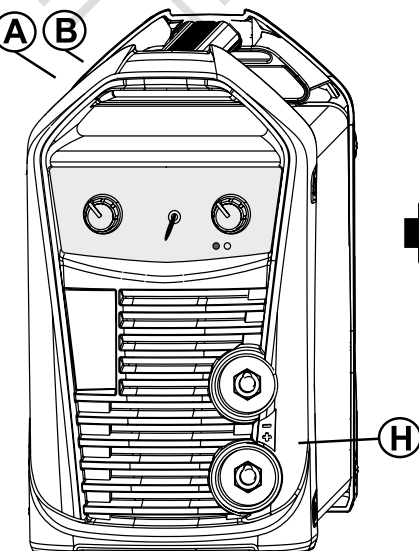
MMA <> TIG LIFT

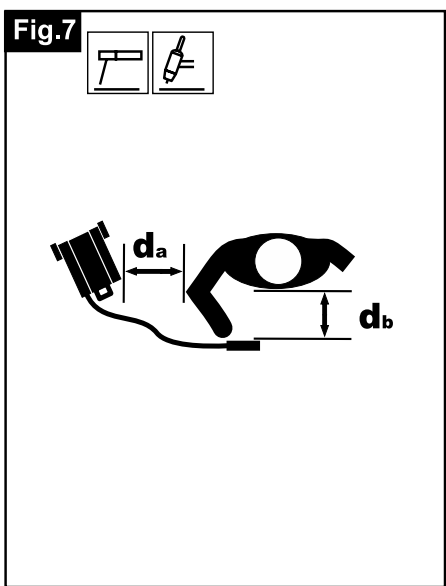
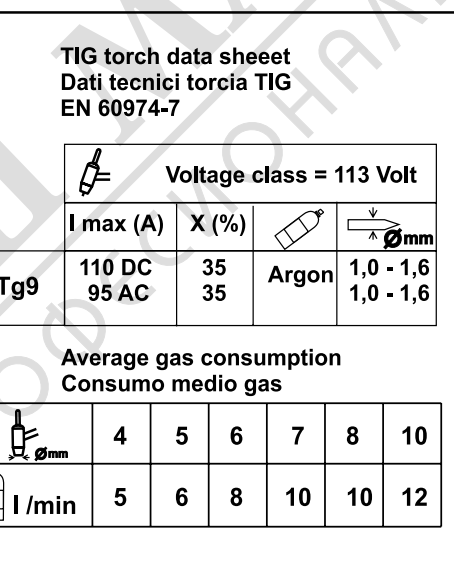
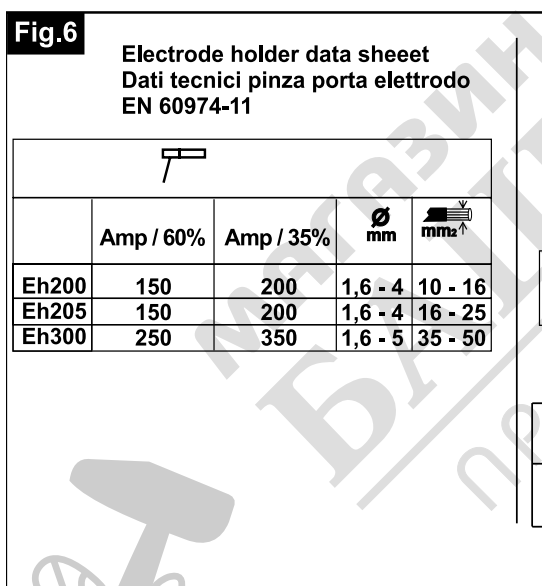
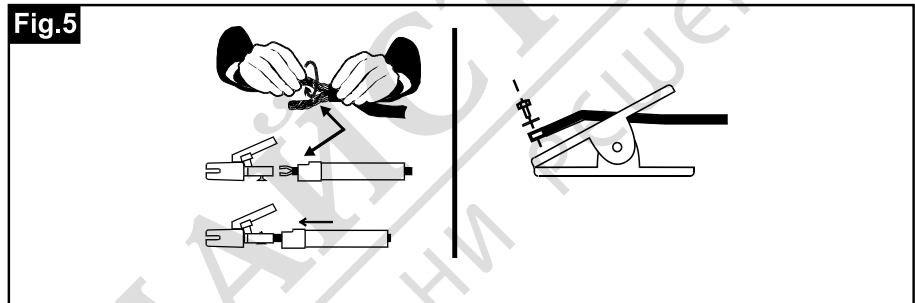
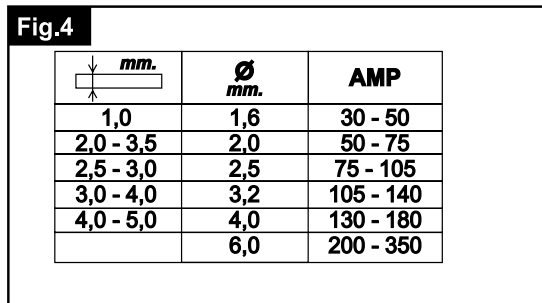
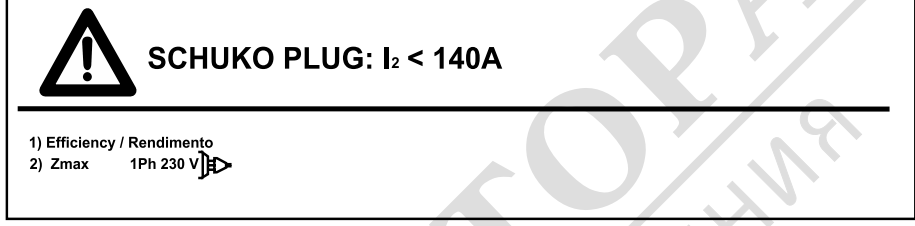
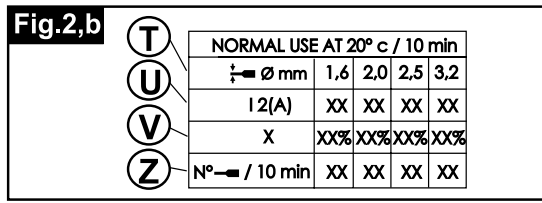
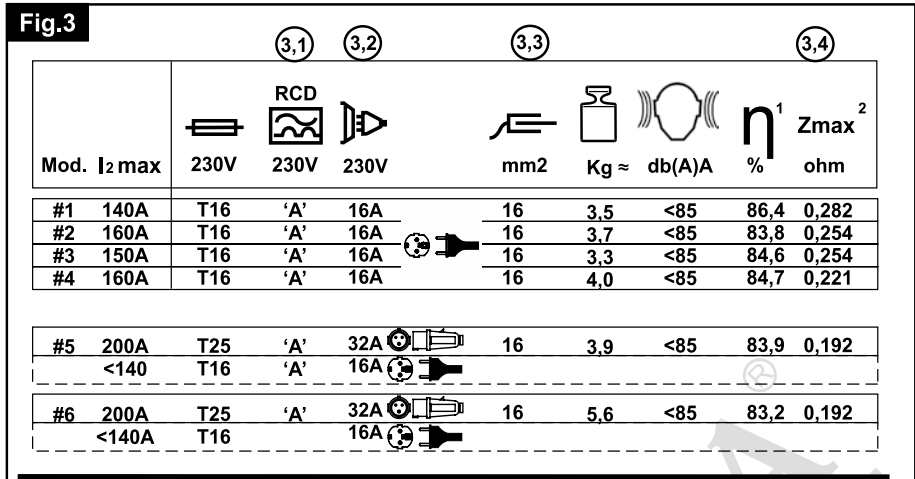
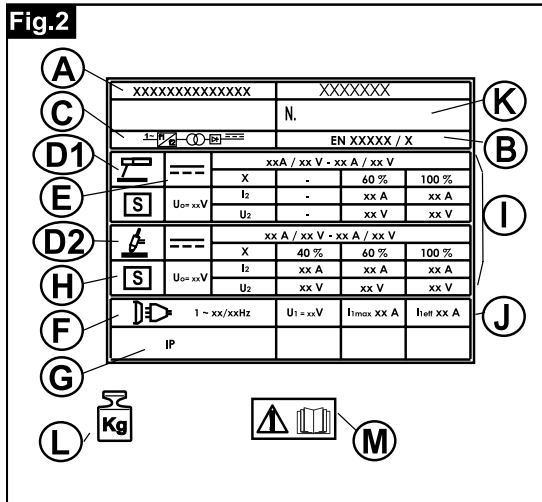


Mod.3 150A
Mod.4 160A
Mod.5 200A



Mod.6 200A







Прочетете това ръководство внимателно преди започване на работа с машината за заваряване.

Машините за дъгово заваряване MMA, TIG, MIG/MAG; системите за плазмено рязане, наричани в това ръководство „машини“, са предназначени за промишлено и професионално използване.

Машината трябва да се монтира и ремонтира само от квалифицирани лица или експерти в съответствие със законите и при спазване на разпоредбите за предотвратяване на злополуки.

Операторът трябва да е обучен за работа с машината и информиран за рисковете, свързани с електродъгьовото заваряване, (системите за плазмено рязане) както и за необходимите мерки за защита и аварийни процедури.

Можете да намерите подробна информация в брошурата „Монтаж и експлоатация на оборудването за електродъгово заваряване“: **EN60974-9**.

Предупреждения за безопасно използване



- Щепселът и захранващият кабел трябва да са в добро състояние.
- Изключете машината и извадете щепсела от контакта преди да пристъпите към свързване на заваръчните кабели, монтиране на заваръчната електродна тел, подмяна на части в горелката или механизма за подаване на заваръчна тел, както при преместването и (използване на дръжката за носене, разположена върху машината).
- Преди да я включите в електрозахранващата мрежа, машината трябва да е изключена.
- Изключете машината и извадете щепсела от контакта веднага щом прекратите работа.
- Не позволявайте контакт между кожата ви или мокри дрехи и електрифицираните части. Изолирайте се от електрода, елемента, който ще се реже, и всички други заземени достъпни метални части. Използвайте ръкавици, обувки и облекло, специално предназначени за тази цел, и сухи, незапалими изолационни подложки.
- Използвайте машината на сухо, проветриво място. Не излагайте машината за заваряване на дъжд или директна слънчева светлина.
- Използвайте машината само ако всички панели и предпазители са на място и правилно монтирани.



- Извадете изпаренията от рязането с помощта на подходяща естествена вентилация или димоотвод. Трябва да се използва систематичен подход за оценка на границите на излагане на изпаренията от заваряването (изпаренията от рязането), в зависимост от техния състав, концентрация и продължителност на излагането.
- Не заварявайте (режете) материали, които са били почиствани с хлоридни разтворители или са били в близост до такива вещества.



- Използвайте маска за заваряване с адиактинични стъкла, подходящи за заваряване (рязане) (**EN 169**; **EN 379**; **EN 175**). Подменете маската, ако е повредена; тя може да пропусне радиация.
- Носете огнеупорни ръкавици, обувки и облекло, за да предпазите кожата си от лъчте, произведени от електрозаваръчната дъга и искрите (**EN11611**; **EN 12477**). Не носете омаслени дрехи, тъй като може да се запалят от искра. Използвайте защитни екрани, за да предпазите околните.
- Не позволявайте контакт между кожата ви с горещи метални части, като например горелката, клещите на дръжката на електроди, електродите или току-що отрязаните детайли.
- При работата с метал може да изхвърнат искри и парчета. Носете защитни очила с странични предпазни ограничители.
- Образуван шум: Ако поради особено интензивни заваръчни операции се достигне ниво на лична ежедневна експозиция (LEPd) равна или по-голяма на 85 dB(A), става задължителна употребата на подходящи средства за лична защита **Fig. 3**.



- Искрите от заваряването може да причинят пожар.
- Не заварявайте и не режете в близост до запалими материали, газове или изпарения.
- Не заварявайте и не режете контейнери, цилиндри, резервоари или тръби, освен ако квалифициран техник или експерт е проверил, че това е възможно, или е извършил подходящата подготовка.
- Извадете електрода от клещите на дръжката след приключване на заваръчната операция. Никаква част от електрическата верига на клещите на дръжката на електроди не бива да докосва земята или заземителните вериги: случайният контакт може да причини прегряване или да доведе до запалване на пожар.



EMF Електромагнитни полета

Заваръчният ток генерира електромагнитни полета (EMF), в близост до заваръчната верига или заваръчната машина. Електромагнитните полета могат да взаимодействат с медицинските протези, като например пейсмейкърите.

Взимат се адекватни предпазни мерки за носителите на медицински протези. Например, трябва да се предотврати достъпът на въздух за употреба в заваръчния апарат. Носителите на медицински протези трябва да се консултират с лекар преди да се приближат до района на употреба на заваръчната машина.

Този уред отговаря на изискванията на техническия стандарт за продукт за изключителна употреба в промишлена среда и за професионална употреба. Не е осигурено съответствието в предвидените граници за човешко излагане в 950086-00 24/05/05

електромагнитните полета в домашна среда.

Прилага следните предпазни мерки за намаляване до минимум излагането на електромагнитни полета (EMF):

- Не заставай с тялото между кабелите и мястото на заваряването. Дръжте и двата заваръчни кабели от една и съща страна на тялото.
- Когато е възможно, оплетете заваръчните кабели, като ги закрепите с лепящата лента.
- Не навивайте заваръчните кабели около тялото.
- Свържете кабелите с масата на обработвания детайл възможно най-близко до точката на заваряване.
- Не заварявайте като държите заваръчната машина закачена на тялото.
- Дръжте тялото и трупа възможно най-далеч от заваръчната верига. Не работете близо, седнали или облегати на заваръчната машина. Минимално разстояние: **Fig. 7 Da = cm 50; Db = cm.20.**



Уреди от Клас А

Този уред е проектиран за употреба в промишлени и професионални среди.

В домашна обстановка и в среди, свързани с обществената електроснабдителна мрежа с ниско напрежение, които захранват сгради за домашна употреба, биха могли да се срещнат трудности да осигурят съответствието с електромагнитната съвместимост поради проведени или излъчени смущения.



Заваряване при рискови условия

- Ако заваряването (операциите по рязане) трябва да се извърши при рискови условия (електрически разряди, задух, наличие на запалими или взривоопасни материали), тези условия предварително трябва да се оценят от оторизиран експерт. Трябва да присъстват обучени лица, които могат да се намесят в случай на авария. Използвайте предпазното оборудване, описано в 7.10; A.8; A.10 **EN 60974-9** техническата спецификация
- Ако се налага да работите на място над земното равнище, винаги използвайте защитна платформа.
- Ако за един и същ детайл трябва да се използват повече от една машина, или в случай на електрически свързани елементи, сумата от напреженията на празен ход на дръжките на електроди или на горелките не трябва да надвишава нивата на безопасност. Условията трябва да се оценят предварително от оторизиран експерт, за да се установи, дали съществува риск и да се приемат защитните мерки, описани в 5.9 **EN 60974-9** техническата спецификация, ако се налага.



Допълнителни предупреждения

- Не използвайте машината за цели, различни от описаните, например за размразяване на замръзнали водни тръби.
- Поставете машината на плоска, стабилна повърхност и се уверете, че не може да се премести. Тя трябва да е позиционирана по такъв начин, че да позволи контролирането ѝ по време на работа без риск операторът да се покрие с искри.
- Не вдигайте машината. На машината не са монтирани подземни съоръжения.
- Не използвайте кабели с повредена изолация или разхлабени връзки.
- Използвайте удължителен кабел само когато това е абсолютно необходимо и при условие, че има еднаква или по-голяма секция до захранващия кабел е с монтиран заземяващ проводник.
- Не блокирайте вентилационните отвори на машината. Не съхранявайте машината в контейнери или на рафтове, които не гарантират подходяща вентилация.
- Не използвайте машината в среда, в която има наличие на газ, изпарения, проводими прахове (напр. железни стърготини), солени въздух, разяждащи пари или други агенти, които могат да повредят металните части и електрическата изолация.

Условия на околната среда (EN 60974-1)

- Използвайте заваръчния апарат само при следните условия на околната среда:
- Температурата на околната среда между -10°C и 40°C;
- Относителна влажност на въздуха не по-висока от 50% при 40°C;
- Относителна влажност на въздуха не по-висока от 90% при 20°C;
- Околният въздух не трябва да съдържа прах, киселини, корозивни газове или вещества и др.

Съхранение

- Температурата на околната среда между -20°C и 55°C.
- Използвайте подходящи мерки, за да предпазите машината от влага, замърсявания и корозии.



Унищожаване

В края на експлоатационния живот на този заваръчен апарат не го изхвърляйте с обикновените битови отпадъци. Отговорност на потребителя е изхвърлянето на това електрическо оборудване да става в определените пунктове за събиране на отпадъци и рециклиране на електрическо оборудване или да се свърже с магазина, от който е закупен продуктът. Тази разпоредба се отнася само за изхвърлянето на оборудване на територията на Европейския съюз (OEEC).

Описание на машината за заваряване

Машината за заваряване представлява токов трансформатор за ръчно електродъгово заваряване с използване на MMA и TIG обмязани електроди с горелка, която запалва дъга при контакт.

Машината за заваряване е изградена с използване на електронна ИНВЕРТОРНА технология.

Полученият ток е прав (+ -).

Електрическата характеристика на трансформатора е на намаляващ вид.

Това ръководство се отнася за серия от машини за заваряване, които се различават по някои от характеристиките си.

Идентифицирайте вашия модел на **Fig. 1**.

Основни части Fig. 1

Мод. 1, 2

- A) Захранващ кабел
- B) Ключ за включване/изключване (ON-OFF).
- D) Регулиране на заваръчния ток / Селектор за MMA / TIG.
- F) Сигнал за топлинно прекъсване
- J) ИСветлинен индикатор за ПРОЦЕС на MMA/TIG.
- H) Свързване на заваръчните кабели

Мод. 3, 4, 5

- A) Захранващ кабел
- B) Ключ за включване/изключване (ON-OFF).
- K) Селектор за MMA / TIG (Hot Start / Arc Force).
- D) Регулиране на заваръчния ток / Hot Start / Arc Force.
- F) Сигнал за топлинно прекъсване
- G) Индикатор за включено захранване и предупредителна лампичка за грешка
- H) Свързване на заваръчните кабели

Мод. 6

- A) Захранващ кабел
- B) Ключ за включване/изключване (ON-OFF).
- C) Селектор за MMA / Cellulosic (Целулозна обмазка) / TIG lift
- D) Регулиране на заваръчния ток
- E) Регулиране на СИЛАТА НА ДЪГАТА
- F) Сигнал за топлинно прекъсване
- H) Свързване на заваръчните кабели (някои машини за заваряване имат директно свързани кабели).
- G) Индикатор за включено захранване

Технически данни

На машината за заваряване е поставена табелка с данни. Fig. 2 показва пример на такава табелка.

- A) Име на конструктора и адрес
 - B) Европейски еталонен стандарт за конструкцията и безопасността на машината за заваряване
 - C) Символи на вътрешната структура на машината за заваряване
 - D) Символ на предвидения заваръчен процес: D1 MMA заваряване; D2 TIG заваряване
 - E) Символ на доставен продължителен ток
 - F) Необходима входна мощност:
 - 1* променливо еднофазно напрежение, честота
 - G) Ниво на защита срещу твърди тела и течности
 - H) Символ, показващ възможността за използване на машината за заваряване в среди, потенциално подложени на електрически разряди
 - I) Технически характеристики на заваръчната верига
 - U0V Минимално и максимално напрежение на отворена верига (отворена заваръчна верига).
 - I2, U2 Ток и съответстващо нормализирано напрежение, доставяни от машината за заваряване
 - X Работен цикъл. Показва колко дълго може да работи машината за заваряване и колко дълго трябва да е в покой, за да се охлади. Времето е изразено в % на базата на 10-минутен работен цикъл (например 60% означава 6 мин. работа и 4 мин. почивка).
 - A / V Поле за регулиране на тока и съответното електродъгово напрежение.
 - J) Данни за електрозахранването
 - U1 Входно напрежение (допустим толеранс: +/- 10%).
 - I1 eff Ефективен абсорбиран ток
 - I1 макс Максимален абсорбиран ток
 - K) Сериен номер
 - L) Тегло
 - M) Обозначения за безопасност: Направете справка в „Предупреждения за безопасно използване“
- Технически данни за електрод в клещите** Fig. 6

Други технически данни Fig. 2b

- Нормално използване при 20° C в продължение на 10 минути.
- T) Използваем електрод.
- U) Нормализиран ток на заваръчната машина.
- V) Заваряване в продължение на 10 минути. Посочва колко време заваръчната машина е в състояние да работи и колко време ѝ е необходимо за охлаждане. Времето е изразено в % на базата на 10 минути.
- Z) Брой на заваряемите електроди за 10 минути

** (Този компонент може да не е включен в някои модели).

Задействане на машината

Сглобяване и електрически връзки



- Електрическият контакт, в който се включва машината, трябва да е защитен с подходящи защитни устройства (стопяеми предпазители или автоматичен прекъсвач) и да е заземен.
- Машината трябва да е изключена и щепселът трябва да е изваден от контакта преди извършване на тази процедура.
- Уредът трябва да бъде свързан изключително със захранваща система с проводник за зануляване, свързан със земята.
- > Сглобете отделените части, които се намират в опаковката Fig. 5.
- > Проверете, дали електрическото захранване доставя напрежение и честота, съответстващи на машината за заваряване, и дали е монтиран автоматичен прекъсвач, подходящ за максималният доставян номинален ток (I2max) Fig. 3,1.

ⓘ Този уред не спада към изискванията на стандарт IEC/EN61000-3-12. Ако бъде свързан с обществената електроснабдителна мрежа с ниско напрежение, е отговорност на инсталатора или на потребителя да провери дали може да бъде свързан; (ако е необходимо, се консултирайте с ръководителя на електроразпределителната мрежа).

ⓘ С цел да се удовлетворят изискванията на стандарт EN61000-3-11 (Flicker) се препоръчва свързването на заваръчната машина към точките за интерфейс на електроснабдителна мрежа, които имат комплексно съпротивление по-малко от Zmax = Fig. 3,4.

> **Захранващ кабел с щепсел.** Върху табелката с техническите данни на заваръчната машина е посочен абсорбирания ефективен ток "I1 eff" при максимална мощност. Свържете заваръчната машина към нормализиран щепсел (2P+ T за 1Ph) с подходящ капацитет съобразен с максималната мощност – Fig. 3,2. Ако към заваръчната машина е свързан щепсел 16A, следвайте инструкциите на Fig. 3.

Подготовка на заваръчната верига MMA

> Свържете проводника за заземяване** към машината за заваряване и елемента, който ще се заварява, колкото е възможно по-близо до точката на заваряване.

> Свържете кабела с клещите на държача на електрода на машината за заваряване и монтирайте електрод в клещите. Направете справка в инструкциите на производителя на електроди за свързването и заваръчния ток.

ⓘ При машините за заваряване, които доставят постоянен ток повечето електроди са свързани за положителната приставка, а само някои електроди (като покритите с Rutile) се свързани към отрицателната приставка.

Подготовка на заваръчната верига TIG

> Свържете проводника за заземяване** към машината за заваряване и елемента, който ще се заварява, колкото е възможно по-близо до точката на заваряване.

> Свържете захранващия проводник на TIG горелката** към отрицателната приставка на машината за заваряване и монтирайте електрода. Горелката трябва да е монтирана с клапан за регулиране на газовия поток.

> Свържете газовата тръба на TIG горелката към изхода на редуктора на налягане, монтиран върху газов цилиндър с ARGON защита.

ⓘ Препоръчаните секции (mm2) на заваръчния кабел, базирани на максималния доставен номинален ток (I2 max), са показани на Fig. 3,3.

** (Този компонент може да не е включен в някои модели).

Процес на заваряване: описание на управлението и сигналите

След като сте пуснали машината за заваряване, включете я и извършете необходимите настройки.

Регулиране на заваръчния ток "E"

Изберете заваръчен ток в зависимост от електрода, връзката и положението на заваряване.

Ориентировъчно, токовете, които трябва да се използват с различните диаметри на електрода, са показани на Fig. 4.

ⓘ За да запалите заваръчната дъга с обмазания електрод, допрете го до елемента, който ще се заварява, и щом дъгата се запали, дръжте до постоянно на еднакво разстояние до диаметъра на електрода и на ъгъл от приблизително 20 - 30 градуса в посоката, в която заварявате.

ⓘ За да запалите заваръчна дъга с TIG горелката, защитният газов клапан трябва да е отворен. С бързо, сигурно движение, допрете и след това отдръпнете електродната точка от елемента, който ще се заварява.

Настройки Mod. 1, 2

СЕЛЕКТОР MMA/ TIG "D"

- > Изключете машината "B"
- > Завъртете копчето "D" на нула.
- > Включете машината и изчакайте светодиодът "F" да изгасне.
- > Завъртете копчето "D" от нула до максимум и от максимум до нула за 10 секунди

ⓘ Светодиод "J" фиксиран = MMA - заваряване с обмазани електроди.

ⓘ Светодиод "J" мига = аварияване тип TIG със задействано LIFT ARC

Регулиране на „Arc Force“

Това увеличава интензитета на тока, когато заваръчната дъга е къса. Използва се за увеличаване на пробива на електрода (препоръчва се при основни електроди).

Hot start

Машината за заваряване е оборудвана с автоматично устройство, което улеснява запалването на дъга, увеличавайки тока само в определения момент.

Противолепнощо приспособление

Машината за заваряване е оборудвана с автоматично устройство, което прекъсва тока няколко секунди след като е установило, че електродът е залепнал към елемента, който се заварява. По този начин електродът не се прегрява.

Настройки Mod. 3, 4, 5

СЕЛЕКТОР MMA / TIG

Натиснете бутон „K“, за да изберете процеса на заваряване, който искате да използвате:



MMA - заваряване с обмазани електроди.



TIG -заваряване тип TIG със задействано LIFT ARC



Настройки Arc Force

- Настройката е възможна само в режим на заваряване MMA.
- Натиснете „K“ в продължение на две секунди, за да влезете в менюто за настройка.
- Изберете режим Arc Force - LED „K1“ включено – и съобщението „AF“ във визьора.
- Завъртете потенциометъра „D“, за да изберете исканата за Arc Force стойност.
- Натиснете „K“ за две секунди, за да излезете от менюто за настройки. На екрана излиза съобщение „A“ (текуща настройка на заваряване).

Настройки „Hot Start“

- Настройката е възможна само в режим на заваряване MMA.
- Натиснете „K“ в продължение на две секунди, за да влезете в менюто за настройка.
- Изберете режим Hot Start - LED „K2“ включен – и съобщение „HS“ на екрана.
- Завъртете потенциометъра „D“, за да изберете исканата за Hot Start стойност.
- Натиснете „K“ за две секунди, за да излезете от менюто за настройки. На екрана излиза съобщение „A“ (текуща настройка на заваряване).

Противолепнещо приспособление

Машината за заваряване е оборудвана с автоматично устройство, което прекъсва тока няколко секунди след като е установило, че електродът е залепнал към елемента, който се заварява. По този начин електродът не се прегрява. На екрана излиза съобщение „AS“

Лампа за напрежение на ел. захранването и сигнал за аномалии „G“

- Светещата лампа означава, че машината за заваряване е свързана към ел. захранването.
- Мигащата светлина означава, че напрежението на ел. захранването е или прекалено ниско или прекалено високо. На екрана излиза съобщение: Hi = напрежението на ел. захранването е прекалено високо. Lo = напрежението на ел. захранването е прекалено ниско.

- За да проверите стойността на мрежовото напрежение, натиснете „K“ в продължение на 10 секунди. На екрана се появява захранващото напрежение във волтове.

Настройки Mod. 6

Селектор за MMA / Целулозна Обмазка / TIG LIFT “C”

Изберете процеса на заваряване, който ще използвате:



MMA: заваряване с обмазан електрод



CELLULOSIC (Целулозна обмазка): заваряване с електроди с целулозна обмазка, подходящи за заваряване на резервоари и тръби под високо налягане.



TIG: TIG LIFT заваряване.

Регулиране на Arc Force “E”

Това увеличава интензитета на тока, когато заваръчната дъга е къса. Използва се за увеличаване на пробива на електродата (препоръчва се при основни електроди).

Hot start

Машината за заваряване е оборудвана с автоматично устройство, което улеснява запалването на дъга, увеличавайки тока само в определения момент.

Противолепнещо приспособление

Машината за заваряване е оборудвана с автоматично устройство, което прекъсва тока няколко секунди след като е установило, че електродът е залепнал към елемента, който се заварява. По този начин електродът не се прегрява.

Сигнал за топлинно прекъсване “F”

Включването на предупредителната лампичка означава, че топлинната защита е сработила.

Ако се надвиши цикълът на работа „X“, показан на табелката с данни, топлинното прекъсване спира машината, преди да се повреди. Изчакайте работата да се възстанови и ако е възможно, изчакайте още няколко минути.

Ако топлинното прекъсване продължава да действа, това означава, че машината за заваряване е преминала нивата на нормална експлоатация.

Техническа поддръжка



Изключете машината за заваряване и извадете щепсела от контакта преди да пристъпите към каквито и да е операции по техническата поддръжка.

Периодично трябва да се извършва извънпланово обслужване от експертен персонал или квалифицирани електротехници в зависимост от използването на машината. (Нанесете норма EN 60974-4)

- Проверете вътрешността на машината за заваряване и отстранете натрупания прах върху електрическите части (посредством въздух под налягане) и електронните карти (с помощта на много мека четка и подходящи почистващи продукти).
- Проверете, дали електрическите връзки са добре затегнати и дали не е повредена изолацията на окабеляването.

Гаранция на производителя Pag. 64.

RO

Manual de instrucțiuni



Читиți cu atenție acest manual de instrucțiuni înainte de a folosi aparatul de sudură. Sistemele de sudură cu arc MMA, TIG, MIG/MAG; sistemele de tăiere cu plasmă menționate aici ca „aparatul” sunt pentru utilizare industrială și profesională.

Verificați că aparatul este instalat și reparat numai de persoane calificate sau experți, conform legislației și reglementărilor de prevenire a accidentelor.

Verificați că operatorul este instruit în modul de utilizare și riscurile legate de procesul de sudură cu arc (tăiere cu plasmă) și măsurile necesare de protecție și procedurile pentru cazuri de urgență.

Informații detaliate pot fi găsite în broșura „Instalarea și utilizarea aparatelor de sudură cu arc: EN60974-9.”

Avertizări privind securitatea



- Asigurați-vă că ștecărul și cablul de alimentare sunt în stare bună.
- Deconectați aparatul și scoateți ștecărul din priză înainte de: conectarea cablurilor de sudură, instalarea electrodului continuu, înlocuirea oricăror piese la arzător și alimentatorul cu electrod, efectuarea operațiilor de întreținere sau deplasarea aparatului (folosiți mânerul de transport dispus pe aparatul).
- Înainte de a introduce ștecărul în priză, asigurați-vă că aparatul este deconectat.
- Deconectați aparatul și scoateți ștecărul din priză imediat ce ați terminat lucrul.
- Nu atingeți nicio parte aflată sub tensiune cu pielea descoperită sau cu îmbrăcămintea umeză. Izolați-vă de electrod, piesa care urmează a fi tăiată și orice piese metalice accesibile împământate. Folosiți mânușile, încălțămintea și îmbrăcămintea concepute pentru acest scop și covorașe de izolare uscate, neinflamabile.
- Folosiți aparatul într-un spațiu uscat, ventilat. Nu expuneți aparatul de sudură la ploaie sau acțiune directă a razelor solare.
- Folosiți aparatul numai dacă toate panourile și apărătorile sunt la locul lor și sunt montate corect.



- Eliminați emisiile generate de sudură (tăiere) prin ventilare naturală adecvată sau folosind un exhaustor de fum. Trebuie procedat la o abordare sistematică pentru a evalua limitele de expunere la emisiile de la sudură (tăiere), în funcție de compoziția, concentrația și durata expunerii la acestea.
- Nu sudați (tăiați) materiale care au fost curățate cu solvenți conținând clor sau au fost în apropierea unor astfel de substanțe.



- Folosiți o mască de sudură cu sticlă adiacentă adecvată pentru sudură (operațiuni de tăiere) . (EN 169; EN 379; EN 175) . Înlocuiți masca dacă este deteriorată, deoarece poate lăsa să treacă radiațiile.
- Purtați mânuși, încălțămintea și îmbrăcămintea ignifugate și concepute pentru a proteja pielea de radiațiile generate de arcul electric și de scânteii (EN11611; EN 12477) . Nu purtați articole de îmbrăcămintea unsuroase deoarece o scânteie le poate aprinde. Folosiți ecrane de protecție pentru a proteja persoanele din vecinătate.
- Nu lăsați pielea neacoperită să intre în contact cu piese metalice fierbinți precum arzătorul, cleștii suport de electrod, capetele de electrozi sau piesele recent tăiate.
- Prelucrarea metalului produce scânteii și fragmente. Purtați ochelari de protecție cu apărători de protecție laterală a ochilor.
- Zgomot: Dacă, din cauza operațiilor de sudură deosebit de intensive, se constată un nivel de expunere personală zilnică (LEPd) egală sau mai mare de 85 db(A), este obligatorie folosirea unor echipamente adecvate de protecție individuală Fig. 3.



- Scânteele de la sudură pot produce incendii.
- Nu sudați și nici nu tăiați lângă materiale, gaze sau vapori inflamabili.
- Nu sudați sau tăiați containere, cilindri, rezervoare sau conducte dacă un tehnician calificat sau un expert nu a verificat că se poate proceda astfel, sau nu s-au făcut pregătirile adecvate.
- Scoateți electrodul din clește atunci când ați terminat operațiile de sudură. Asigurați-vă că nicio parte a cleștelui suport de electrod nu atinge circuitul de masă sau pe cel de împământare: contactul accidental poate provoca supraîncălzirea sau declanșa un incendiu.



Câmpuri electromagnetice EMF

Curentul de sudură generează câmpuri electromagnetice (EMF), în vecinătatea circuitului de sudură și a aparatului de sudură. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu protezele medicale, precum pacemaker-ele.

Se vor lua măsuri adecvate de protecție pentru purtătorii de proteze medicale. De exemplu, trebuie împiedicat accesul în zona de utilizare a aparatului de sudură. Persoanele cu proteze medicale trebuie să consulte medicul înainte de a se apropia de zona de utilizare a aparatului de sudură.

Acest aparat respectă cerințele standardului tehnic de produs pentru utilizare exclusivă în mediu industrial și utilizare profesională. Nu este asigurată conformitatea cu limitele prevăzute pentru expunerea omului la câmpuri electromagnetice în mediul casnic.

Aplicați următoarele măsuri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice (EMF):

- Nu stați cu corpul între cablurile de sudură. Țineți ambele cabluri de sudură de aceeași parte a corpului.
- Când este posibil, împlețiți cablurile, fixându-le cu bandă adezivă.
- Nu înfășurați cablurile de sudură în jurul corpului.
- Legati cablul de masă la piesa de prelucrat cât mai aproape posibil de punctul de sudură.