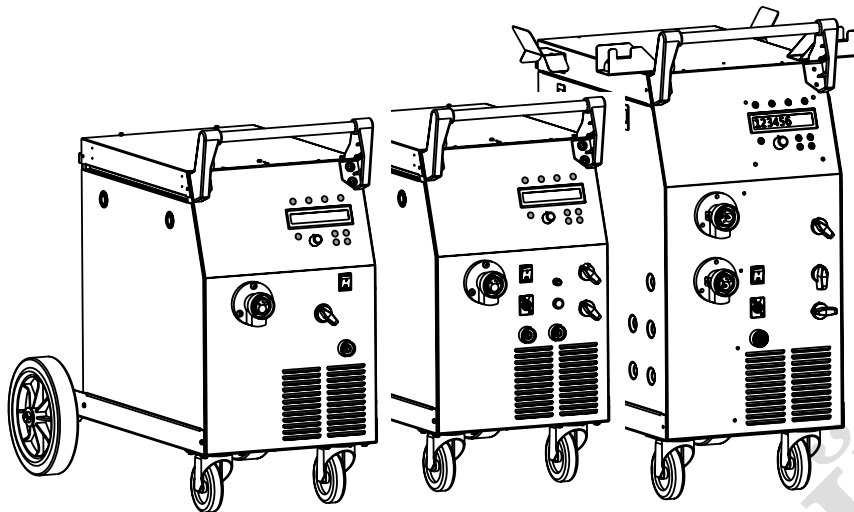
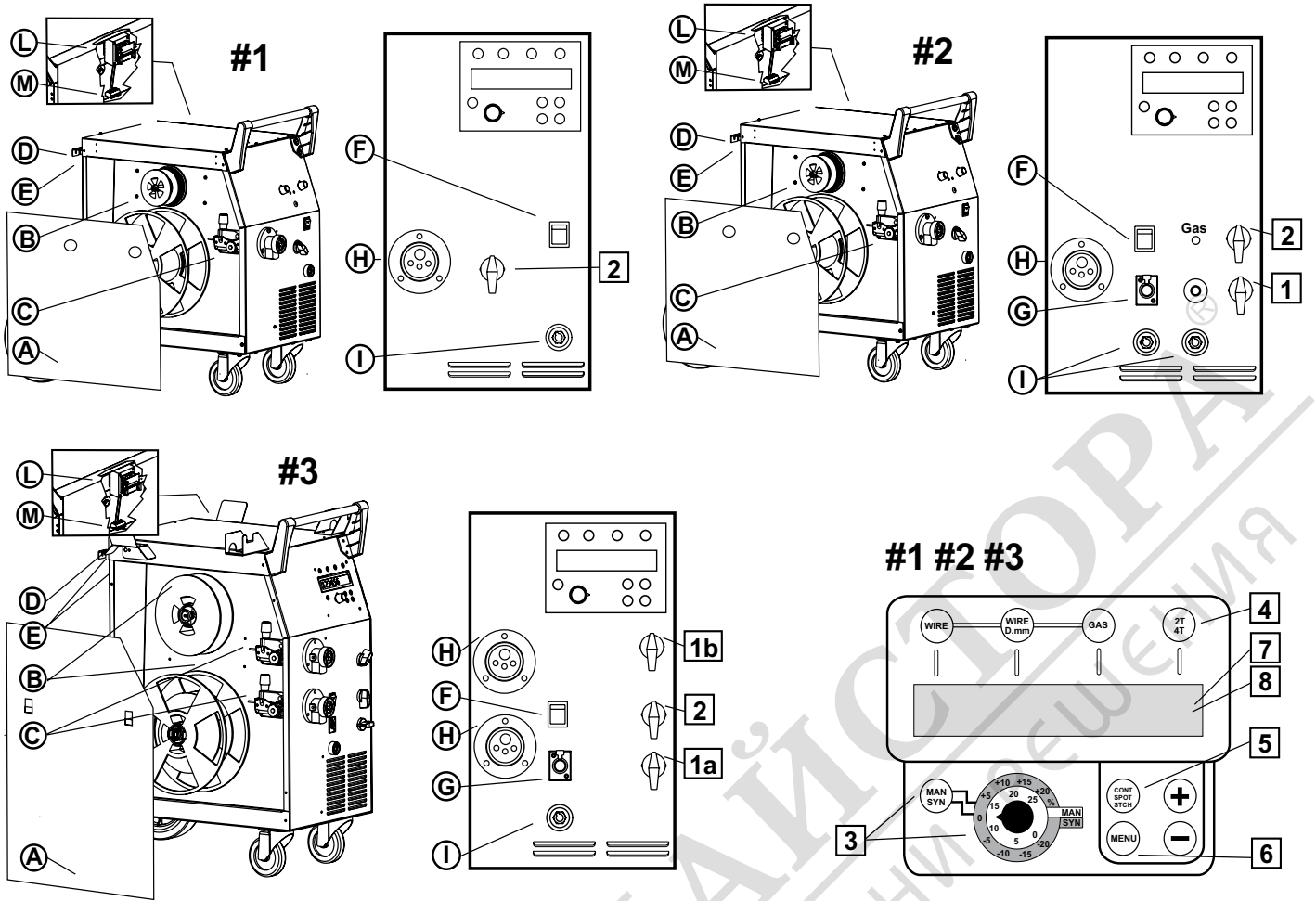


# MIG



IT	5	Manuale istruzioni
EN	7	Instruction Manual
FR	10	Manuel d'instruction
ES	12	Manual de instrucciones
PT	15	Manual de instruções
DE	17	Bedienungsanleitung
DA	20	Brugermanual
NL	22	Handleiding
SV	25	Brukanvisning
NO	27	Instruksjonsmanual
FI	30	Käyttöohjekirja
ET	32	Kasutusõpetus
LV	34	Instrukciju rokasgrāmata
LT	37	Instrukcijų vadovas
PL	39	Instrukcja obsługi
CS	42	Návod k obsluze
HU	44	Használati kézikönyv
SK	46	Návod k obsluhu
HR	48	Priručnik za upotrebu
SL	51	Priložnik z navodili za uporabo
EL	53	Εγχειρίδιο Χρήσης
RU	55	Рабочее руководство
BG	58	Ръководство за експлоатация
RO	60	Manual de instrucțiuni
TR	63	Kullanım kılavuzu
AR	65	دليل التعليمات

**Fig.1**



**Fig.2**

A	TYPE: xxxxxxxxxxxxxxxx	K
C	SN: xxxxxxxxxxxxxxxx	B
D	EN 60 974 / 1	I
E	xx A/xx V - xxx A/xx V (max xxxA/xxV)	J
H	U <sub>1</sub> = xxxV	
F	I <sub>2</sub> = xxxA	
G	U <sub>2</sub> = xx,xV	
	I <sub>1</sub> max = x,xA	
	I <sub>1</sub> eff = x,xA	

Kg

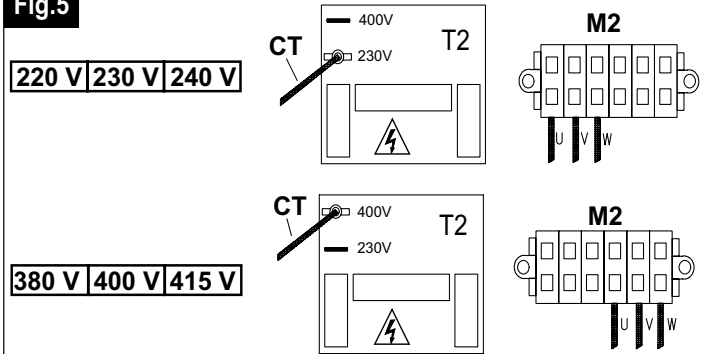
**Fig.3**

I <sub>2</sub> Max (A)	Electrode	θ mm.	Gas
180	Steel - Fe	0,6-0,8-1,0	Ar/Co2 Co2
220	Inox - Ss	0,8-1,0	Ar/He/Co2 Ar/O2 Ar/Co2
	Aluminium - Al	0,8-1,0	Ar

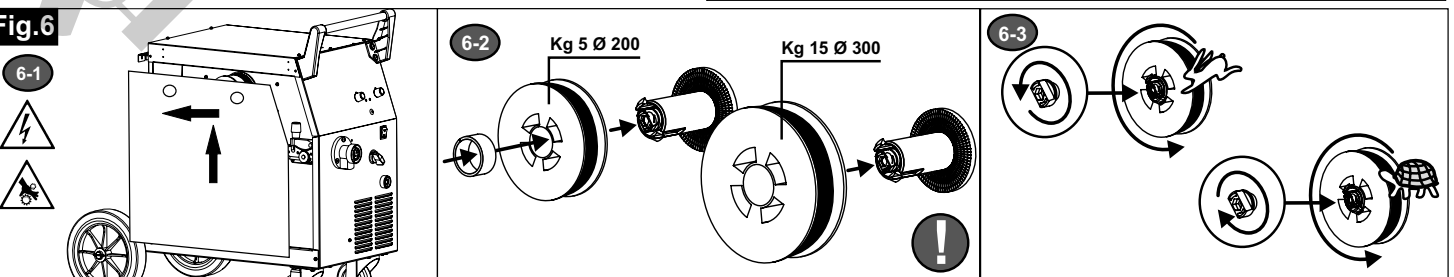
**Fig.4**

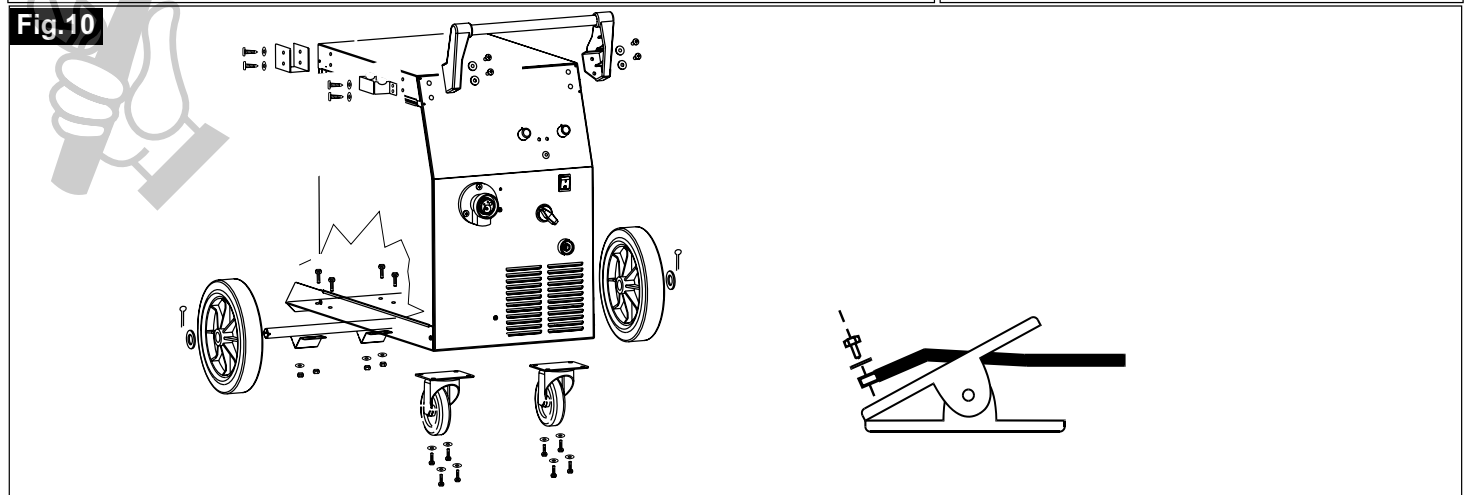
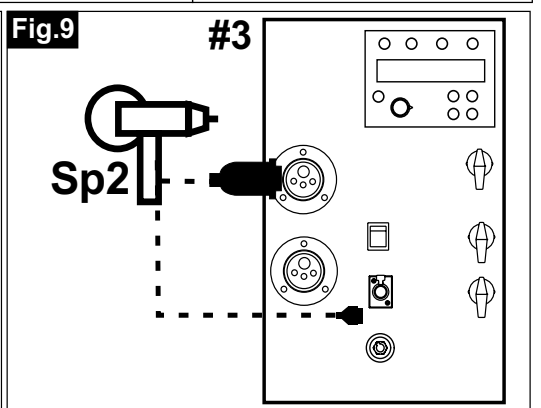
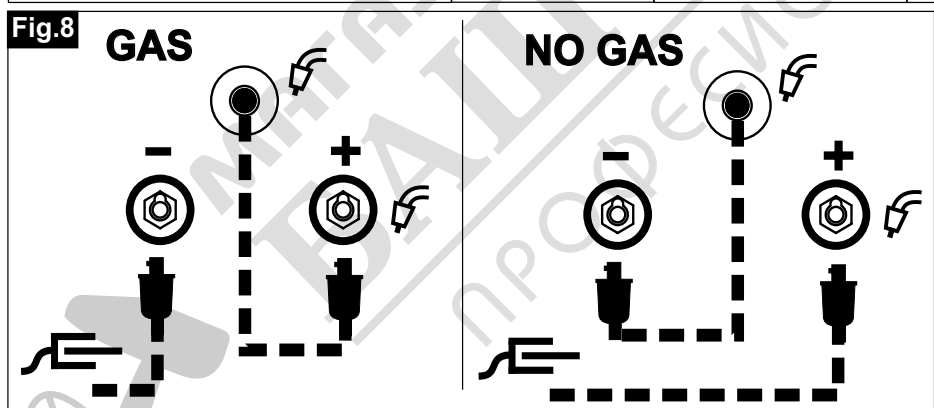
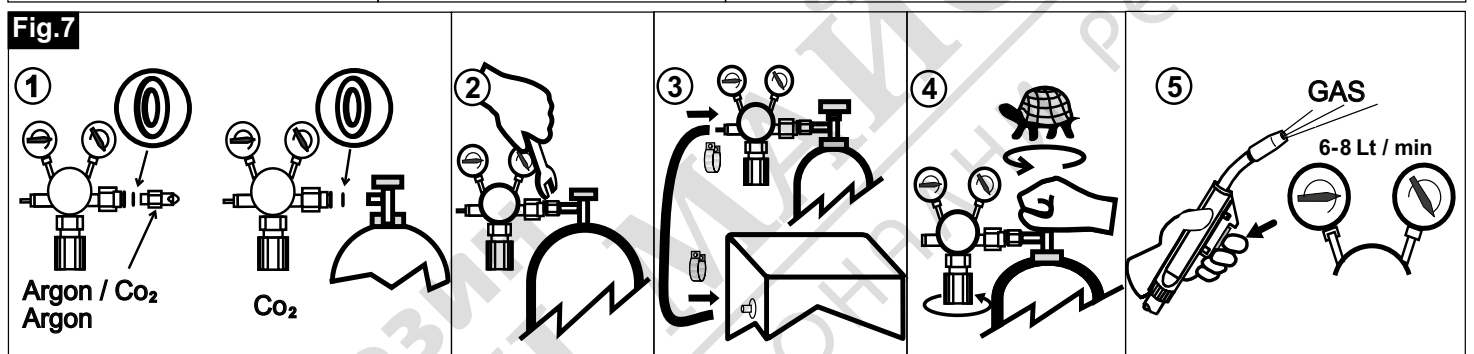
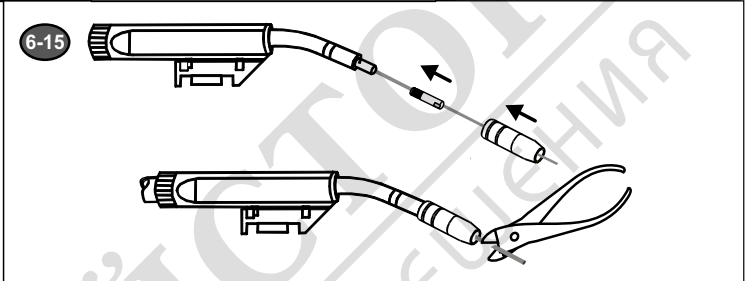
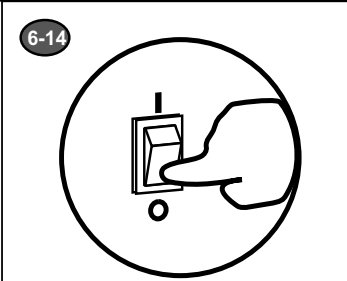
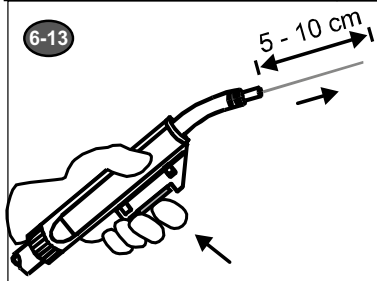
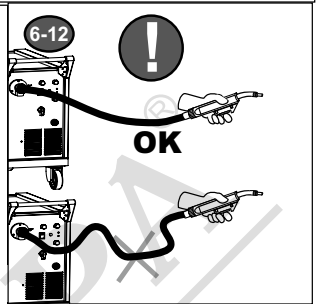
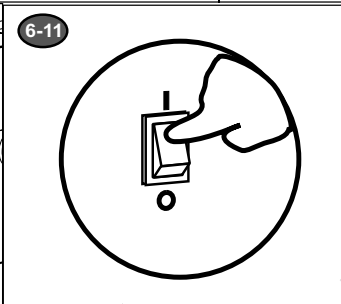
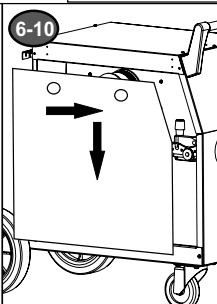
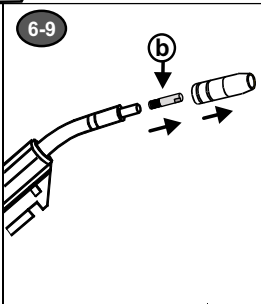
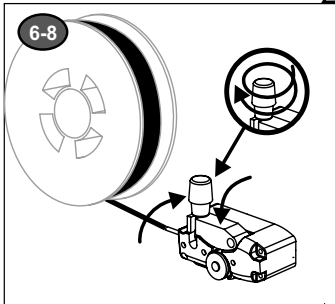
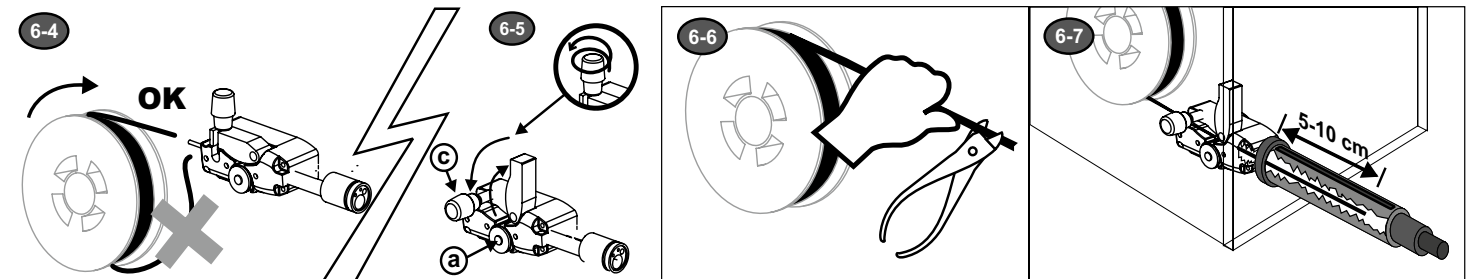
I <sub>2</sub> max (A)	4,1		4,2		4,3	4,4	SPEED r/min
	220V	380V	220V	380V			
180	16A "D"	415V	16A	415V	16	1,5 - 18	
240	32A "C"		32A		16	1,5 - 18	
190	16A "C"	10A "C"	16A	16A	16	1,5 - 18	
220	16A "D"	10A "D"	16A	16A	16	1,5 - 18	

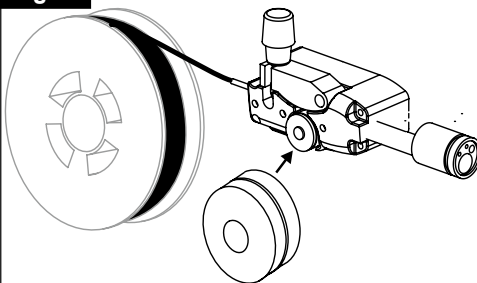
**Fig.5**




**Fig.6**

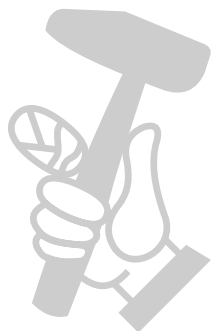




**Fig.11****Fig.12**

	 $\varnothing$ mm.	Ref.
Steel - Fe	0,6 - 0,8	010647
Steel - Fe	1,0 - 1,2	010628
Flux	0,9	010627
Aluminium - Al	0,8-1,0	010629

МАГАЗИН МАЙСТОРА®  
 БАШ МАЙСТОРА  
 ПРОФЕСИОНАЛНИ РЕШЕНИЯ



## Функция загрузки проволоки

В режиме "2Т" "CONT" нажатие и удержание нажатой кнопки горелки более 3 секунд: поток газа приостанавливается, горелка отключается, и проволока подается с пониженной скоростью.

В режиме "4Т", "CONT" функция аналогична по истечении 3 секунд после отпущения кнопки горелки.

Когда функция загрузки проволоки включена, на дисплее появляется надпись "Wire Load".

\*\* (этот компонент может быть у некоторых моделей).

## Рекомендации по работе

- Использовать электрический удлинитель только тогда, когда это необходимо, и при условии, что он имеет одинаковое или большее сечение, по сравнению с кабелем питания, а также имеет проводник заземления.
- Не блокировать воздухозаборное отверстие сварочного аппарата. Не помещать аппарат в контейнеры или шкафы, без соответствующей вентиляции.
- Не использовать сварочный аппарат в помещениях, содержащих: газ, пары, проводящие порошки (напр., пыль от пиления напильником железа), воздух, насыщенный солями, щелочными парами и прочими веществами, могущими повредить металлические части и электрическую изоляцию.

ⓘ Электрические части сварочного аппарата были обработаны защитными смолами. При первом использовании можно увидеть дым; это смола, которая полностью высыхает. Выход дыма длится всего несколько минут.

## Техобслуживание



Выключить сварочный аппарат и вынуть вилку из розетки питания, перед выполнением операций по техобслуживанию.

Плановое техобслуживание выполняется оператором периодически, в зависимости от интенсивности использования.

• Проверить соединения газовой трубки, кабеля горелки и кабеля массы. • Очистить железной щеткой сопло, подводящее ток, и диффузор газа. Заменить их, если они изношены. • Очистить снаружи сварочный аппарат влажной тряпкой.

При каждой замене катушки проволоки:

• Проверить выравнивание, очистку и степень износа ролика протягивания проволоки. Рис.12 • Удалить металлический порошок, откладывающийся на механизме протягивания проволоки. • Очистить рукав, направляющий проволоку, при помощи ангидридных и обезжиривающих растворителей и высушить посредством сжатого воздуха. • Проверить, не изношены ли предупреждающие таблички. • Заменить изношенные части.

**Внешнее техобслуживание выполняется периодически опытным или квалифицированным персоналом, разбирающимся в электромеханике,** в зависимости от интенсивности использования. (Применить норму EN 60974-4)

• Проверить внутреннюю часть сварочного аппарата и удалить пыль, откладывающуюся на электрических частях (используется сжатый воздух) и на электронных платах (используется очень мягкая щетка или подходящие вещества) • Проверить, что электрические соединения хорошо закручены и что кабелепроводка не имеет поврежденную изоляцию.

# BG

## Ръководство за експлоатация



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

Машините за дъгово заваряване със заваръчна електродна тел MIG/MAG, наричани в това ръководство "машини за заваряване", са предназначени за промишлено и професионално използване.

Машината за заваряване трябва да се монтира и ремонтира само от квалифицирани лица или експерти в съответствие със законите и национални стандарти.

Операторът трябва да е обучен за работа с машината и информиран за рисковете, свързани с електродъгвото заваряване, 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": IEC или CLC/TS 62081.

## Предупреждения за безопасно използване



- Електрическият контакт, в който се включва машината за заваряване, трябва да е защитен с подходящи защитни устройства (автоматичен прекъсвач) и да е заземен.
- Щелселът и захранващият кабел трябва да са в добро състояние.
- Преди да я включите в електрозахранващата мрежа, машината за заваряване трябва да е изключена.
- Изключете машината за заваряване и извадете щелсела от контакта веднага щом прекратите работа.
- Изключете машината за заваряване и извадете щелсела 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 за заваряване).
- Не позволявайте на контакт между кожата ви или мокри дрехи и електрифицираните части. Изолрирайте се от електрода, елемента, който ще се заварява, и всички други заземени достъпни метални части. Използвайте ръкавици, обувки и облекло, специално предназначени за тази цел, и сухи, незапалими изолационни подложки.

- Използвайте машината за заваряване на сухо, проветриво място. Не излагайте машината за заваряване на дъжд или директна слънчева светлина.
- Използвайте машината за заваряване само ако всички панели и предпазители са на място и правилно монтирани.
- Не използвайте машината за заваряване, ако е падала на земята или е била ударяна, тъй като това може да е нарушило безопасността ѝ. Машината трябва да се провери от квалифицирано лице или експерт.



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



- Използвайте маска за заваряване с адиактични стъкла, подходящи за заваряване. Подменете маската, ако е повредена; тя може да пропусне радиация.
- Носете огнеупорни ръкавици, обувки и облекло, за да предпазите кожата си от лъчите, произведени от електродъгата и искрите. 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 държача на електроди, електродите или току-що заварените детайли.
- При работата с метал може да изхвърнат искри и парчета. Носете защитни очила с странични предпазни ограничители.



- 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.



- Никога не насочвайте горелката към себе си, другите или към метални части; заваръчната електродна тел може да пробие отвори или да причини къси съединения.
- Изключете машината за заваряване и издърпайте щелсела от електрическия контакт преди да извършите каквито и да е ръчни операции по движещите се части на устройството за подаване на електроди.



**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 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 кабела 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-близо до точката на заваряване.
- Не заварявайте като дръжите 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: **Фиг. 11 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 електронадбителна 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 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 предназначено оборудване, описано в 5.10; A.7; A.9 на IEC или техническата спецификация CLC/TS 62081.
- 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 за заваряване, или в случай на електрически свързани елементи, сумата от



напряженията на празен ход на държачите на електроди или на горелките не трябва да надвишава нивата на безопасност. Условието 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 на IEC или техническата спецификация CLC/TS 62081, ако се налага.



#### Допълнителни предупреждения

- Не използвайте машината за заваряване за цели, различни от описаните, например за размразяване на замръзнали водни тръби.
- Поставете машината за заваряване 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 със заваръчни искри.
- Не вдигайте машината за заваряване. На машината не са монтирани подземни съоръжения.
- Не използвайте кабели с повредена изолация или разхлабени връзки.

### Описание на машината за заваряване

Машината за заваряване представлява токов генератор за заваряване със заваръчна електродна тел, широко познато като MIG / MAG, подходящо за заваряване на въглеродни или лекосплавни стомани, неръждаема стомана и алуминий с използване на защитен газ. Електрическата характеристика на трансформатора е плосък (постоянно напрежение).

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

Идентифицирайте вашия модел на **Фиг.1**.

#### Основни части **Фиг.1**

- A) Врата за достъп до отделението на барабана
- B) Макара на държача на барабана
- C) Подаващо устройство на електроди
- D) Захранващ кабел
- E) Връзка на газов маркуч
- F) Ключ за включване/изключване (ON-OFF)
- G) Специален конектор на горелката\*\*
- H) Конектор на горелка
- I) Конектор на заземяващия кабел
- L) Стопъеми предпазители
- M) Клемно табло за промяна на напрежението\*\*

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

#### Технически данни

На машината за заваряване е поставена табелка с данни. **Фиг.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
  - E) Символ на доставен продължителен ток
  - F) Необходима входна мощност:
    - 1~ променливо еднофазно напрежение, честота
    - 3~ променливо трифазно 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) Серийн номер
  - L) Тегло
  - M) Обозначения за безопасност: Направете справка в „Предупреждения за безопасно използване“
- Технически данни за горелката и устройството за подаване на електроди **Фиг.3**

### Задействане на машината



- Свързването към мрежата трябва да се направи от експерт или квалифициран персонал.
- Машината за заваряване трябва да е изключена и щепселът трябва да е изваден от контакта преди извършване на тази процедура.
- Електрическият контакт, в който се включва машината за заваряване, трябва да е защитен с подходящи защитни устройства (автоматичен прекъсвач) и да е заземен.
- Уредът трябва да бъде свързан изключително със захранваща система с проводник за зануляване, свързан със земята.

### Сглобяване и електрически връзки

- Сглобете отделените части, които се намират в опаковката **Фиг.10**.
- 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 ( $I_{2max}$ ) **Фиг. 4,1**.
- ⓘ 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).
- Щепсел. Ако заваръчната машина не е оборудвана с щепсел, поставете нормализиран щепсел (2P+T за 1Ph; 3P+T за 3Ph) с подходящ капацитет за захранващия кабел **Фиг.4,2**.
- Ако машината за заваряване е проектирана да работи на две различни напрежения, изберете желаното напрежение на таблото с клеми, до което може да стигнете като демонтирате капака. **Фиг.5**.
- ⓘ Машините за заваряване фабрично за настроени на най-високото напрежение.

### Подготовка на заваръчната верига

- Свържете проводника за заземяване към машината за заваряване и елемента, който ще се заварява, колкото е възможно по-близо до точката на заваряване.
- Свържете горелката към контактното гнездо в машината за заваряване.
- Изберете полярността на горелката \*\*.
- Полярността на горелката трябва да е отрицателна „-“ за тръбните електроди и положителна „+“ за всички други видове електроди. При избора следвайте инструкциите на **Фиг.8**.

- ⓘ Препоръчаните секции (mm<sup>2</sup>) на заваръчния кабел, базирани на максималния доставен номинален ток ( $I_{2 max}$ ), са показани на **Фиг. 4,3**.

- ⓘ Горелките с инструменти за управление на скоростта, разположени на дръжката, и заваръчни горелки „Spool gun“ имат щифт, който трябва да се свърже към гнездото **G** **Фиг. 1**.

### Монтиране на заваръчната електродна тел

За монтажа следвайте инструкциите на **Фиг.6**.

- Материалът и диаметърът на заваръчната тел трябва да отговаря на ролката за устройството за подаване на електродна тел **Фиг. 6,5,a**, контактния край **Фиг. 6,9,b** и втулката на горелката. Ако мерките не съответстват, може да възникне проблем с гладкото подаване на заваръчната тел.

- ⓘ Натискът на копчето, притискащо заваръчната тел, **Фиг. 6,5,c** е важен за правилната работа. Ако заваръчната тел се изплъзва, ще има проблеми с заваряването; ако от друга страна, тя е твърде затегната, телта може да се деформира и да не преминава гладко през горелката. Това може да се регулира по следния начин: навийте копчето за натиск на заваръчната тел, докато обтегне телта, след това, ако заваръчната тел е мека (алуминий, тръбен електрод), завъртете винта още веднъж; ако заваръчната тел е твърда (стомана, неръждаема стомана и др.), завъртете винта още три пъти.

- ⓘ За да отстраните лесно заваръчната електродна тел от машината за заваряване, отрежете електрода между макарата и устройството за подаване на електрода, като го опъвате и след това го завържете на макарата. След това отворете рамото на топлоподаващия накрайник и с помощта на клещи издърпайте парчето кабел от горелката.

### Монтиране на защитен газов цилиндър \*\* и редуктор на напрежение\*\*



- Поставете защитния газов цилиндър в изправено положение, далеч от мястото на заваряване. Използвайте опората на машината за заваряване или друга неподвижна част, така че да няма опасност от падане или повреда.

За монтажа следвайте инструкциите на **Фиг.7**.

#### Газ

Аргон  
Аргон + 1-3%O<sub>2</sub>  
Аргон + 20%CO<sub>2</sub>  
CO<sub>2</sub>

#### Приложение

Всички цветни метали (алуминий)  
Неръждаема стомана  
Нисковъглеродна стомана  
Нисковъглеродна стомана

- ⓘ Аргон/CO<sub>2</sub> е за предпочитане пред CO<sub>2</sub>, тъй като той гарантира по-добри резултати.

- ⓘ Затворете газовият клапан на цилиндъра и нулирайте редуктора на налягане, веднага щом приключите работата.

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

### Процес на заваряване: описание на управлението и сигналите

След като сте пунали машината за заваряване в експлоатация, включете я, отворете защитния газов вентил и направете настройките, следвайки реда, посочен при описанието на уредите за управление, **Фиг. 1**.

### Контролен панел на MIG Synergic

Контролният панел на MIG Synergic улеснява работата на оксигениста, работейки във взаимодействие с другите конзоли на заваряващия апарат, скоростта на телта, началната рампа и обратното горене. Оксигенистът трябва просто да натисне една от предварително зададените програми. Контролният панел на MIG Synergic е снабден с всички видове заваръчен ток предвиден за заваряващия апарат.

## 1,а,б) избор на вид горелка\*\*

Можете да изберете три вида горелки:



Стандартна горелка: с превключвател за започване на заваряване.



Горелка с регулиране на скоростта на подаване на заваръчната тел на пистолета: улеснява управлението на заваръчния процес.



Горелка от типа „Torch Spool“: (с макара за заваръчна електродна тел, поставена в дръжката) идеална за използване с мека заваръчна тел (алуминий) без проблеми с изтеглянето.

❗ За монтажа следвайте инструкциите на Фиг.9.

## 2) Регулиране на тока на заваряване

Изберете заваръчния ток в съответствие с работата, която трябва да се извърши. Започнете с нисък ток, ако металът е тънък лист. След това увеличете тока, докато установите най-доброто положение.

❗ Не регулирайте заваръчния ток по време на заваряване, тъй като токът може да повреди ключовете.

## 3) Избор на начина на заваряване

Синергичен/Ръчен

При включване, контролният панел на MIG Synergic е в синергичен режим на последната използвана програма.

От дисплея изберете надписа „Synergic“ и зададената програма.

Контролният панел на MIG Synergic запамятава последната програма, която е подготвена за всякакъв заваръчен ток. За модел 3, запамятава само програмите за нормален заваръчен ток 1 и 2

## Стартиране на синергичната програма

➢ Изберете в реда: вида на телта: „WIRE“; диаметърът „WIRE DIAM“; видът газ: „GAS“. Стойностите светят, когато са налични повече опции за вида тел от тези, които сте избрали. Натиснете съответните клавиши, за да потвърдите или промените избора си. Когато приключите с избора си, всички показания са запаменени. Ако искате да приключите, без да сте приключили с настройките, машината няма да работи и на дисплея се появява надписа „SET“.

➢ Поставете потенциометъра на нустралната стойност „0“ на скалата „SYN“. Можете да нагласите избраната стойност от контролният панел на MIG Synergic до +/- 20%.

## Ръчен режим на действие

➢ Натиснете мигащия клавиш „Man /Syn“. От дисплея изберете надписа „Manual“. Машината функционира по традиционния начин.

➢ Регулирайте скоростта на телта от потенциометъра Фиг. 4,4.

❗ В заваряващи апарати направени за използване повече на видовете заваръчен ток (Spool On Gun, и т.н.) нагласяването на взаимодействието или регулирането на скоростта на телта става само с помощта на потенциометъра поставен върху заваръчния огън.

## 4) 2-ходов 4-ходов селектор

В 4-ходово положение бутонът на горелката променя функцията. Когато натиснете бутона, подава се газ и когато освободите, започва заваряването. Като натиснете бутона още веднъж, заваряването спира, а след още едно натискане, подаването на газ спира.

Изборът се изписва върху дисплея.

## 5) Работещият избира вида заварка Продължителна „Cont“; Точкова „Spot“; Пунктиран (последователност от цикли на заварка и паузи) „Stitch“

➢ Натиснете няколко пъти клавиша, за да изберете вида заварка.

Изборът се изписва на дисплея.

➢ Регулирайте с клавишите '+', '-' времето на заварките за режимите „Spot“ и „Stitch“.

Изборът се изписва на дисплея.

❗ В режим „Stitch“, можете да регулирате и времето за пауза, намиращи се във второстепенните параметри.

## 6) Избиране на второстепенни параметри

➢ Натиснете няколко пъти клавиша „Menu“, за да изберете параметъра и променете стойността с клавишите '+', '-'. Промените влизат в действие 5 секунди след последното освобождаване на клавишите, когато контролният панел излезе автоматично от списъка на второстепенните параметри.

Изборът се изписва на дисплея.

**Burn back:** (Прогаряне) Променя дължината на заваръчната тел, която остава извън контактния край при завършване на заваръчната операция. Заводската настройка трябва да е върна.

**Soft start:** (Плавно стартиране) Променя скоростта на подаване на заваръчната тел към заварявания елемент в началото на заваръчната операция. Заводската настройка трябва да е върна.

**Pause time:** времето за пауза в режим „Stitch“

**Back light:** Интензитет на светлината на дисплея

**Contrast:** Контраст на надписите върху дисплея

❗ Не е възможно да прекратите работа по време на достъпа в „Menu“.

❗ Не е възможно влизането в действие на настройките, когато клавишът за ток е натиснат. Активен е само потенциометърът върху контролният панел или този върху тока.

## 7) Амперметър Волтметър

Стойностите на напрежение и захранване на заваряването са изписани върху дисплея по време на заварката и за още 10 секунди след приключването ѝ.

950539-06 09/06/16

## 8) Отбелязване на термичното присъствие

Съществуването на термична защита е отбелязано на дисплея с надписа „Thermal protection“.

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.

## Действие на зареждащата тел

В режим „2T“ „CONT“, натиснете клавиша пламък за повече от 3 секунди: Притокът на газ спира, пламъкът няма налягане и скоростта на телта намалява.

В режим „4T“, „CONT“, действието е аналогично, след изтичането на 3 секунди от освобождаването на клавиша пламък.

Когато е в сила функцията зареждане, на дисплея свети надпис „Wire Load“.

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

## Препоръки за работа

■ 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 за заваряване. Не съхранявайте машината в контейнери или на рафтове, които не гарантират подходяща вентилация.

■ Не използвайте машината за заваряване в среда, в която има наличие на газ, изпарения, проводими прахове (напр. железни стърготини), солен въздух, разяждащи пари или други агенти, които могат да повредят металните части и електрическата изолация.

❗ Електрическите части на машината за заваряване са обработени със защитни смоли. При първото ползване на машината, може да забележите дим; това се причинява от пълното изсъхване на смолите. Димът трябва да продължи да се отделя само няколко минути.

## Техническа поддръжка



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

Профилактичната поддръжка трябва да се извършва периодично от оператора в зависимост от начина на употреба.

• Проверете съединенията на газовия маркуч, кабела на горелката и заземяващия кабел. • Почистете контактния край и газовия дифузер с телена четка. Подменете, ако е износен. • Почистете външната страна на машината за заваряване с влажна кърпа.

Всеки път, когато подмените макара на заваръчната тел:

• Проверете подравняването, чистотата и състоянието на износване на телената ролка. Фиг.12 • Отстранете металния прах, който се е наслоил върху механизма за подаване на заваръчната тел. • Почистете водача на телта с безводен разтворител и обезмасляващо средство и почистете с въздух под налягане. • Проверете състоянието на предупредителните етикети. • Подменете всички износени части. 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.

# RO

## Manual de instrucțiuni



Citiți cu atenție acest manual de instrucțiuni înainte de a folosi aparatul de sudură.

Aparate de sudură cu arc cu electrod continuu MIG/MAG, menționate în acest manual drept „aparate de sudură“ sunt proiectate pentru utilizare industrială și profesională.

Verificați că aparatul de sudură este instalat și reparat numai de persoane calificate sau experți, conform legislației și reglementărilor naționale.

Verificați că operatorul este instruit în modul de utilizare și riscurile legate de procesul de sudură cu arc 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: IEC sau CLC/TS 62081“.

## Avertizări privind securitatea



■ Asigurați-vă că prizele la care este conectat aparatul de sudură este protejată de dispozitive adecvate de siguranță (întrerupător automat) și că este împământată.

■ Asigurați-vă că ștecărul și кабелът de alimentare sunt în stare bună.

■ Înainte de a introduce ștecărul în priză, asigurați-vă că aparatul de sudură este deconectat.

■ Deconectați aparatul de sudură și scoateți ștecărul din priză imediat ce аți terminat lucrul.

■ Deconectați aparatul de sudură și scoateți ștecărul din priză înainte de: conectarea кабелurilor de sudură, instalarea electrodului continuu, înlocuirea oricăror piese la arzător