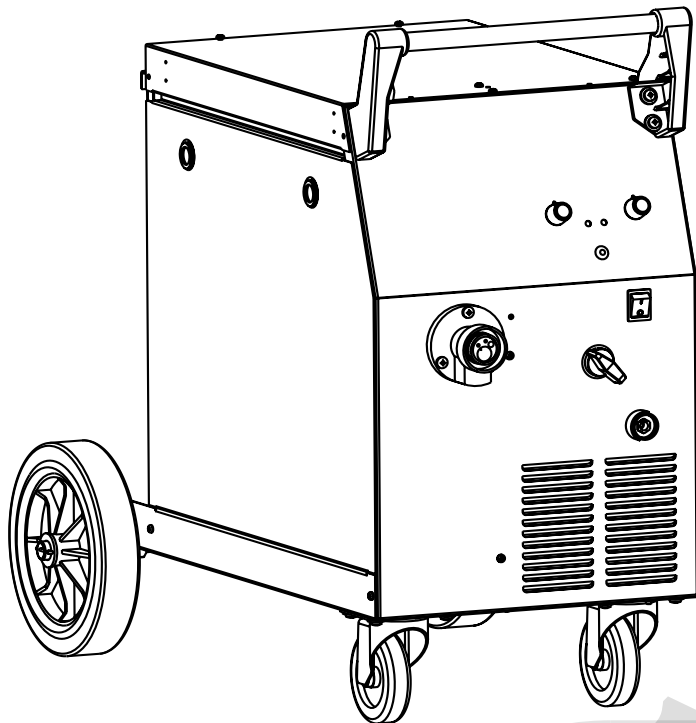




MIG



IT	4	Manuale istruzioni
EN	6	Instruction Manual
FR	7	Manuel d'instruction
ES	9	Manual de instrucciones
PT	11	Manual de instruções
DE	13	Bedienungsanleitung
DA	15	Brugermanual
NL	17	Handleiding
SV	19	Brukanvisning
NO	20	Instruksjonsmanual
FI	22	Käyttöohjekirja
ET	24	Kasutusõpetus
LV	26	Instrukciju rokasgrāmata
LT	27	Instrukcijų vadovas
PL	29	Instrukcja obsługi
CS	31	Návod k obsluze
HU	33	Használati kézikönyv
SK	35	Návod k obsluhu
HR		
SRB	36	Priručnik za upotrebu
SL	38	Priročnik z navodili za uporabo
EL	40	Εγχειρίδιο Χρήσης
RU	42	Рабочее руководство
BG	44	Ръководство за експлоатация
RO	46	Manual de instrucțiuni
TR	48	Kullanım kılavuzu
AR	50	دليل التعليمات

Fig.1

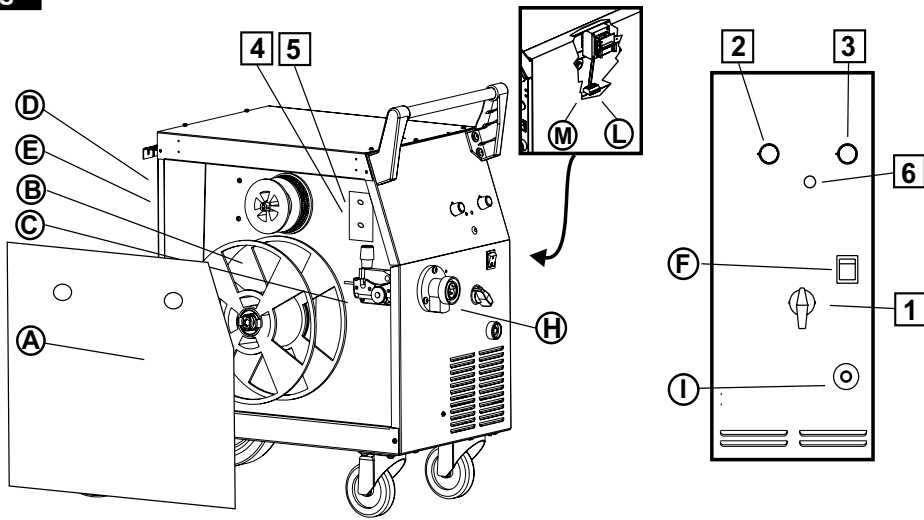


Fig.2

A	TYPE: xxxxxxxxxxxxxxxx		K
	SN: xxxxxxxxxxxxxxxx		
C	EN 60 974 / 1		B
D	xx A/xx V - xxx A/xx V (max xxxA/xxV)		I
E	X	xx%	xxx%
H	U ₀ V	I ₂	xxxA
F	Xx,x-xx,x	U ₂	xx,xV
G	U ₁ = xxxV		I ₁ max= x,xA
	x - xx/xxHz		I ₁ eff= x,xA
	IP 21		

L M

Fig.3

I ₂ Max (A)		Ø mm.	
180 - 220	Steel - Fe	0,6-0,8-1,0	Ar/Co2 Co2
	Inox - Ss	0,8-1,0	Ar/He/Co2 Ar/O2 Ar/Co2
	Aluminium Al	0,8-1,0	Ar

Fig.4

I ₂ max (A)	220V		380V		mm ²	m/min
	230V	240V	230V	400V		
180	16A"D"		16A		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"	32A	16A	16	1,5-18

Fig.5

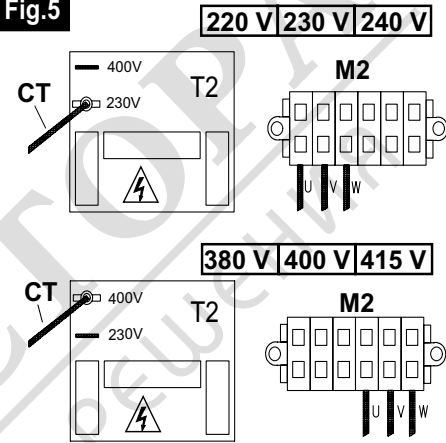
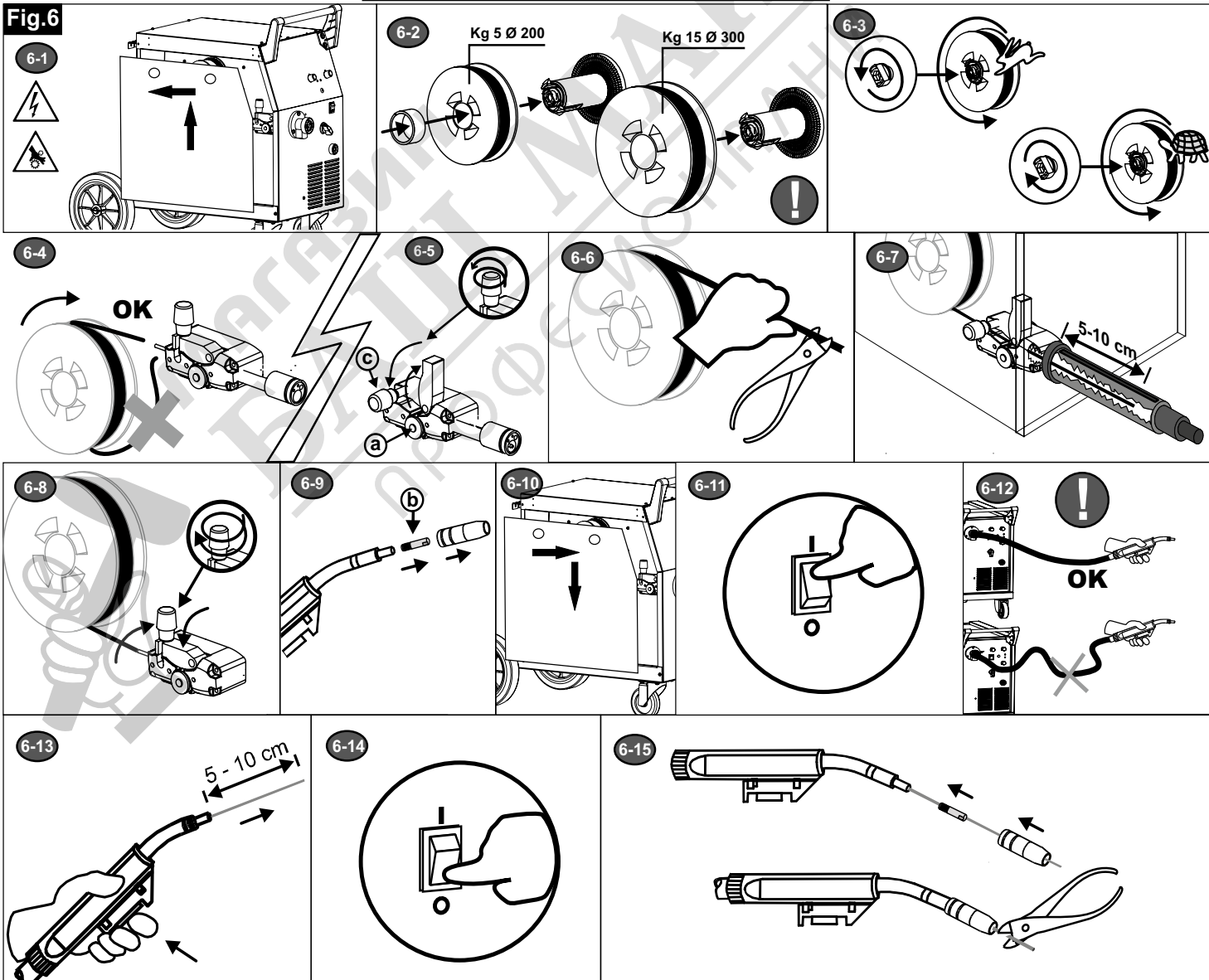
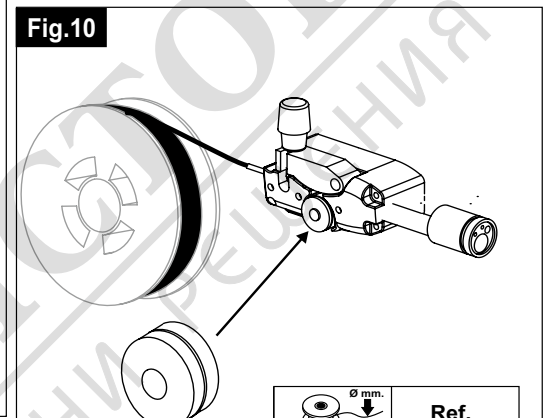
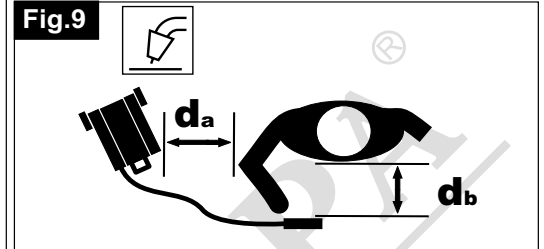
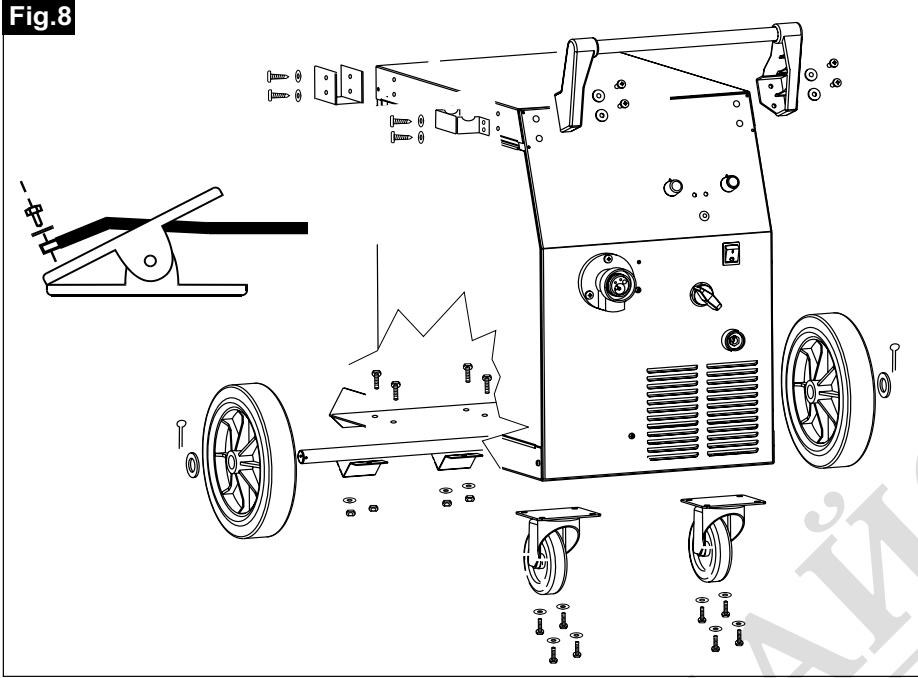
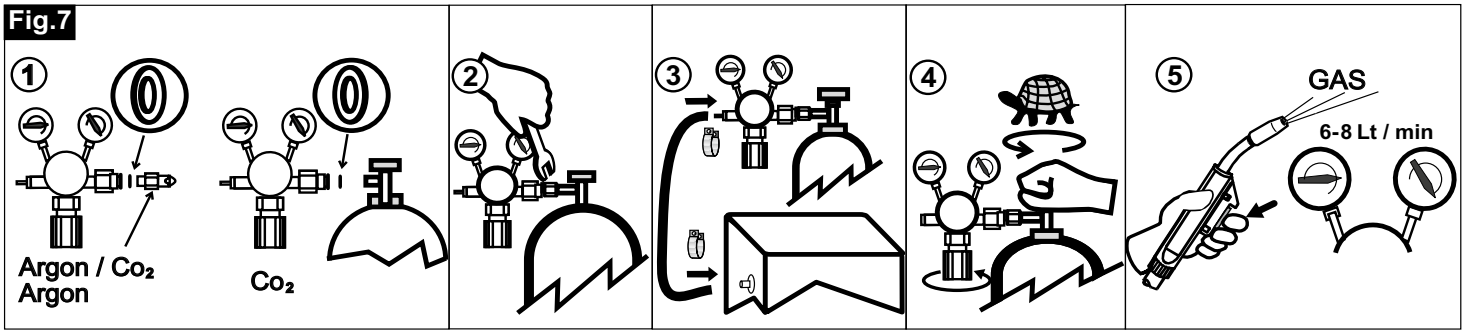


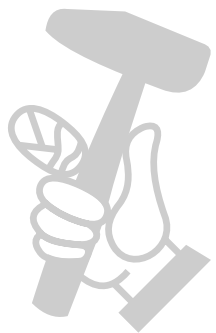
Fig.6





Conventional output current EN /IEC 60974-1:2012

	I_2 max (A)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	180A	30	50	70	90	115	140				
	240A	25	50	80	110	150	200				
3	190A	20	34	48	63	90	120	150			
	220A	20	40	65	85	115	140	170			
	220A	20	28	35	45	60	75	90	115	140	160



проводящите 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 трубы, 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.10**
- 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.

Внеплановое 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 при спазване на разпоредбите за предотвратяване на злополуки.

Операторът трябва да е обучен за работа с машината и информиран за рисковете, свързани с електродъгното 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



- Электрическият контакт, в който се включва машината за заваряване, трябва да е защитен с подходящи защитни устройства (стопяеми предпазители или автоматичен прекъсвач) и да е заземен.
- Щепселът 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 щепсела от контакта веднага щом прекратите работа.
- Изключете машината за заваряване 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 за заваряване).
- Не позволявайте на контакт между кожата ви или мокри дрехи и електрифицираните части. Изолирайте 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 паднала на земята или е била ударена, 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 адиактинични 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, произвеждани от електросваръчната дъга 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 щепсела 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 възмемейските. 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-близко 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 близко, седнали или облежати на заваръчната машина. Минимално разстояние: **Фиг. 9 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 електрозахранителна 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 предпазно 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 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 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 замръзвали 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 въглородни или легосплавни 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)
- H) Конектор на горелка
- I) Конектор на заземяващия кабел/индуктор
- L) Стояеми 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 (стояеми предпазители или 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.8**.
- > Проверете, дали електрическото захранване доставя напрежение и честота, съответстващи на машината за заваряване, и дали е монтиран автоматичен прекъсвач, подходящ за максималният доставяем номинален ток (I2max) **Фиг. 4.1**.

ⓘ Този уред не спада към изискванията на стандарт IEC/EN61000-3-12. Ако бъде свързан с обществена 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 клемите, до което може да стигнете като демонтирате капака. **Фиг.5**.

ⓘ Машините за заваряване фабрично са 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.

ⓘ Препоръчаните секции (mm²) на заваръчния кабел, базирани на максималния доставен номинален ток (I2 max), са показани на **Фиг. 4.3**.

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,а**, контактния край **Фиг. 6,9,б б** 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,с** 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	Приложение
Аргон	Всички цветни метали (алуминий)
Аргон + 1-3%O ₂	Неръждаема стомана
Аргон + 20%CO ₂	Нисковъглеродна стомана
CO ₂	Нисковъглеродна стомана

ⓘ Аргон/CO₂ е за предпочитане пред CO₂, 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 пуснали 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**.

1) 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.

2) регулиране на скоростта на подаване на заваръчната тел

За да започнете заваряването, натиснете превключвателя на горелката и регулирайте скоростта на подаване на заваръчната електродна тел **Фиг.4.4**. Скоростта е правилно настроена, когато шумът от заваръчната дъга е равномерен и постоянен. Ако скоростта е твърде бърза, заваръчната тел натиска обработвания елемент, а ако е твърде ниска, заваръчната дъга се разтяга и телта се разтапя на капки. Ако не можете да установите правилната скорост на заваряване, вместо това регулирайте заваръчния ток.

3) Таймер на заваряване

Когато заварявате няколко еднакви, единични точки, този инструмент за регулиране може да се използва за задаване на дължината на всяка заварка. Функцията е полезна за закрепване само от една страна.

Когато този инструмент за управление не е необходим, потенциометърът / ключът трябва да е в изключено положение.

4) Прогаряне

Променя дължината на заваръчната тел, която остава извън контактния край при завършване на заваръчната операция. Заводската настройка трябва да е вярна.

5) Плавно стартиране

Променя скоростта на подаване на заваръчната тел към заварявания елемент в началото на заваръчната операция. Заводската настройка трябва да е вярна.

6) Сигнал за топлинно прекъсване

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.

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. желязни 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.10** • 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 апаратът за sudură.

Аparate за sudură с arc с електрод континуу MIG/MAG, менționатe в асeт manual drept „аparate за sudură” sunt proiectate pentru utilizare industrială și profesională.

Verificați că апаратът за sudură е instalat și reparat numai de persoane calificate sau experți, conform legislației și reglementărilor de prevenire a accidentelor.

Verificați că операторът е instruit в modул de utilizare și riscurile legate de процесът за sudură с arc și măsurile necesare de protecție și procedurile pentru cazul de urgență. Informații detaliate pot fi găsite в брошурата „Instalarea și utilizarea апарателор за sudură с arc: IEC sau CLC/TS 62081.

Аvertizări privind securitatea



■ Асигураți-vă că prize la care е conectat апаратът за sudură е protejată de dispozitive adecvate de siguranță (siguranțe fuzibile sau вntерупăтор автомат) și că ете вmpământатă.

■ Асигураți-vă că șтеcăрул și кабел de alimentare sunt в stare bună.

■ Înainte de a вntroduce șтеcăрул в prize, асигураți-vă că апаратът за sudură е deconectat.

■ Deconectați апаратът за sudură și scoateți șтеcăрул din prize imediat ce аți terminat lucrul.

■ Deconectați апаратът за sudură și scoateți șтеcăрул din prize înainte de: conectarea каблurilor de sudură, вntalarea електродului континуу, вntouirea оrăcăор piese la арzăтор și alimentatorул с електрод, efectuarea operațiunilor de вntreținere sau deplasarea апаратului (folosiți mânerул de transport dispus pe апаратът за sudură).

■ Nu аtingeți nicio parte аflată sub tensiune с pielea descoperită sau с вmbrăcămintea umedă. Izolați-vă de електрод, piesa care urmează а fi sudată și orice piese metalice accesibile вmpământатe. Folosiți mânușile, вncălțămintea și вmbrăcămintea concepute pentru асeст scop și covorașe de izolare uscate, neinflamabile.

■ Folosiți апаратът за sudură вntр-un spațiu uscat, ventilat. Nu expuneți апаратът за sudură la ploаie sau аcțiune directă а razelor solare.

■ Folosiți апаратът за sudură numai dacă toate panourile și аpărătorile sunt la locul lor și sunt montate corect.

■ Nu folosiți апаратът за sudură dacă а fost scăpat pe jos sau а fost lovit, deoarece poate а nu mai prezinte siguranță. Procedați la verificarea lui de către о persoană calificată sau в expert.



■ Eliminați emisiile generate de sudură prin ventilarе naturală adecvată sau folosind un exhaustor de fum. Trebuie procedat la о abordare sistematică pentru а evaluа limitele de expunere la emisiile de la sudură, в funcție de compoziția, concentrația și durata expunerii la аcestea.

■ Nu sudаți materiale care аu fost curățate с solventi conținând clor sau аu fost в apropiere unor astfel de substanțe.



■ Folosiți о mască de sudură с sticlă аdiatică аdecvată pentru sudură. вntouiți mască dacă ете deteriorată, deoarece poate lăsa а treacă radiațiile.

■ Pуртаți mânuși, вncălțămintе și вmbrăcămintе ignifugate și concepute pentru а proteja pielea de radiațiile generate de arcул electric și de scănteи. Nu purтаți articole de вmbrăcămintе unsuroase deoarece о scănteи le poate aprinde. Folosiți еcrane de protecție pentru а proteja persoanele din vecinătate.

■ Nu lăsați pielea neacoperită а вntre в contact с piese metalice fierbinți precum арzăторул, clești suport de електрод, capetele de electrozi sau piesele recent sudate.

■ Prelucrarea metalului produce scănteи și fragmente. Pуртаți ochelari de protecție с аpărătorи de protecție laterală а ochilor.



■ Scănteи de la sudură pot produce incendii.

■ Nu sudаți și nici nu tăiați lângă materiale, gaze sau vapori inflamabili.

■ Nu sudаți sau tăiați containere, cilindri, rezervoare sau conducte dacă о tehnician calificat sau в expert nu а verificat că се poate proceda astfel, sau nu s-au făcut pregătirile аdecvate.



■ Nu вndрептаți niciodată арzăторул spre dvs., alte persoane sau părți metalice, електродул континуу poate provoca găuri sau scurtcircuite.

■ Scoateți de sub tensiune апаратът за sudură și трагеți șтеcăрул din prize de alimentare вnainte de а efectua orice operațiuni manuale la piesele mobile ale alimentatorului с електрод.



■ **Сămpuri electromagnetice EMF**
Curentул de sudură генереază сămpuri electromagnetice (EMF), в vecinătatea circuitului de sudură și а апаратului de sudură. Сămpurile electromagnetice pot interfera с protezele medicale, precum pacemaker-еle.

Se vor lua мăsurи аdecvate de protecție pentru purтătorи de proteze medicale. De exemplu, trebuie вmpiedicat accesul в zona de utilizare а апаратului de sudură. Persoanele с proteze medicale trebuie să consulte medicul вnainte de а се аpropia de zona de utilizare а апаратului de sudură.

Асeст апарат respectă cerințele standardului tehnic de produs pentru utilizare exclusivă в mediu industrial și utilizare profesională. Nu ете асигурată conformitatea с limitele prevăzute pentru expunerea omului la сămpuri electromagnetice в mediul casnic.

Аplicаți următoarele мăsurи pentru а minimiza expunerea la сămpurile electromagnetice (EMF):

■ Nu stați с corpул вntre каблurile de sudură. Țineți аmbele каблuri de sudură de аceeași parte а corpului.

■ Când ете posibil, вmplețiți каблurile, fixându-le с бândă аdezivă.

■ Nu вnfășураți каблurile de sudură в jurул corpului.

■ Legați каблul de масă la piesa de prelucrat cât mai aproape posibil de punctul de sudură.

■ Nu sudаți ținând апаратът за sudură lipit pe corp.

■ Țineți capul și trunchiul cât mai departe posibil de circuitul de sudură. Nu lucrați aproape, аșezat sau sprijinit de апаратът за sudură. Distanța minimă: **Fig. 9 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Апаратурă Clасă А

Аceastă апаратурă ете proiectată pentru utilizare в mediu industriale și profesionalе.

в mediile casnice și cele conectate la о rețea publică de alimentare de joasă tensiune care alimentează clădiri с destinație rezidențială, s-ar putea вnregistra dificultăți в асигурarea conformității с compatibilitatea electromagnetică din cauza perturbațiilor induse sau iradiate.



Судурă в condiții de risc

■ Dacă sudură trebuie făcută в condiții de risc (descărcări electrice, sufocare, prezența materialelor inflamabile sau explozive), асигураți-vă că в expert autorizat еvaluеază condițiile в prealabil. Асигураți-vă că sunt prezente persoane instruite, care pot interveni в caz de urgență. Folosiți echipamentul de protecție descris la 5.10; А.7; А.9 din IEC sau specificația tehnică CLC/TS 62081.

■ Dacă trebuie să lucrați la вnălțime folosiți вntotdeauna о platformă de siguranță.

■ Dacă trebuie са la о аceeași piesă să се folosească mai multe аparate de sudură, sau dacă piesele sunt conectate electric, suma tensiunilor de mers в gol la suportii de електрод sau la арzăтоаре poate să depășеască nivelele de siguranță. Асигураți-vă că в expert autorizat еvaluеază в prealabil condițiile pentru а vedea dacă ете асемenea risc și адоптаți мăsurile de protecție descrise la 5.9 din IEC sau specificația tehnică CLC/TS 62081 dacă ете necesar.



Аvertizări suplimentare

■ Nu folosiți апаратът за sudură pentru alte scopuri decât cele descise, de exemplu pentru а dezgheța conductele de apă вnghețате.

■ Plasați апаратът за sudură pe о suprafață netedă, stabilă și асигураți-vă că nu се poate mișca. El се va poziționa astfel вncăт să permită controlul său в timpul utilizării, dar fără riscul de а fi аcoperit de scănteи de la sudură.

■ Nu ridicați апаратът за sudură. El nu dispune de niciун fel de dispozitive de ridicare.

■ Nu folosiți каблurile с изолация deteriorată sau conexiuni slăbite.

Descrierea апаратului de sudură

Апаратът за sudură ете вn генератор de curent pentru sudarea с електрод континуу, cunoscut в mod curent са MIG / MAG, аdecvat pentru sudarea оțелurilor carbon sau slab аliate, оțелului inoxidabil și аluminului folosind gaz protector.

Caracteristica electrică а transformatorului ете о linie orizontală (tensiune constantă).

Асeст manual се referă la о gamă de аparate de sudură care diferă в privița unor а dintre caracteristicile lor.

Иdentificați моделул dvs. в Fig. 1.

Comпоненте principale Fig. 1

A) Уșă de acces la compartimentул bobinei

B) Rolă suport bobină

C) Alimentator с електрод

D) Каблul de alimentare

E) Conexiune furtun de gaze

F) вntерупăтор ON/OFF.

G) Conector арzăтор

H) Conector каблul de масă / вductor