

VEVOR

ΚΩΔΙΚΟΣ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ : TIGHJ200ALHY08YB1V2

Μοντέλο: ACDC TIG-200



VEVOR Συγκολλητής TIG 6-σε-1 AC/DC Pulse Spot MMA IGBT LED TIGHJ200ALHY08YB1V2

1. Γενικές πληροφορίες

Τεχνική υποστήριξη και ηλεκτρονικό πιστοποιητικό εγγύησης: www.vevor.com/support

Μηχανή συγκόλλησης TIG — Μοντέλο ACDC TIG-200

Σημείωση: Η εικόνα του προϊόντος παρέχεται μόνο για αναφορά· υπερισχύουν τα πραγματικά χαρακτηριστικά του προϊόντος που παραλάβατε.

Σημείωση: Πρόκειται για την αρχική οδηγία. Διαβάστε προσεκτικά όλες τις οδηγίες του εγχειριδίου πριν από τη χρήση. Η VEVOR διατηρεί το δικαίωμα ερμηνείας του εγχειριδίου. Η εμφάνιση του προϊόντος εξαρτάται από το προϊόν που παραλάβατε. Ενδέχεται να πραγματοποιηθούν τεχνολογικές ή/και λογισμικές ενημερώσεις χωρίς νέα ενημέρωση του χρήστη.

Ορθή απόρριψη

Προειδοποίηση — Για να μειωθεί ο κίνδυνος τραυματισμού, ο χρήστης πρέπει να διαβάσει προσεκτικά το εγχειρίδιο οδηγιών.

Το προϊόν υπόκειται στις διατάξεις της ευρωπαϊκής Οδηγίας 2012/19/ΕΕ. Το σύμβολο του διαγραμμένου κάδου απορριμμάτων υποδεικνύει ότι το προϊόν απαιτεί ξεχωριστή συλλογή αποβλήτων στην Ευρωπαϊκή Ένωση. Αυτό ισχύει για το προϊόν και για όλα τα εξαρτήματα που φέρουν το ίδιο σύμβολο. Τα προϊόντα με αυτή τη σήμανση δεν πρέπει να απορρίπτονται μαζί με τα κοινά οικιακά απορρίμματα, αλλά να παραδίδονται σε κατάλληλο σημείο συλλογής για ανακύκλωση ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών.

Η συμμόρφωση αποτελεί πιστοποίηση ασφαλείας CE.

2. Περιγραφή και τεχνικά χαρακτηριστικά

Το ACDC TIG-200 προσφέρει έναν πρακτικό τρόπο εκτέλεσης συγκόλλησης «stick» (ηλεκτροδίου) σε ανθρακούχο χάλυβα. Η τεχνολογία inverter παρέχει δυνατότητα συγκόλλησης λεπτού ή μεγάλου πάχους χάλυβα. Με την προσθήκη προαιρετικής τσιμπίδας TIG (δεν περιλαμβάνεται), ρυθμιστή αερίου και φιάλης προστατευτικού αερίου, το ACDC TIG-200 μετατρέπεται σε μηχανή συγκόλλησης TIG.

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Τύπος	Ρεύμα εξόδου	Ρεύμα εισόδου	Τάση εισόδου	Κύκλος λειτουργίας	Διάμετρος ηλεκτροδίου	Υλικό ηλεκτροδίου
MMA	110 V: 40–130 A 220 V: 40–180 A	I1 max 45 A (110 V) I1 eff 34,8 A (110 V) I1 max 34 A (220 V) I1 eff 26,3 A (220 V)	110 V ή 220 V	20% @ 110 V 130 A 20% @ 220 V 180 A	1/16–6/31 1,6–5,0 mm	E6010, E6011 E6013, E7014 E7018S Ανοξείδωτος χάλυβας
TIG	110 V: 10–150 A 220 V: 10–200 A	—	110 V ή 220 V	20% @ 110 V 150 A 20% @ 220 V 200 A	1/16–5/32 1,6–4,0 mm	—

ΚΥΚΛΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

Ο ονομαστικός κύκλος λειτουργίας αναφέρεται στην ποσότητα συγκόλλησης που μπορεί να πραγματοποιηθεί μέσα σε συγκεκριμένο χρονικό διάστημα.

Το ACDC TIG-200 έχει κύκλο λειτουργίας 60% στα 195 A. Είναι ευκολότερο να θεωρείτε τον χρόνο συγκόλλησης σε χρονικά διαστήματα των 10 λεπτών και τον κύκλο λειτουργίας ως ποσοστό αυτών των 10 λεπτών. Για παράδειγμα, όταν συγκολλάτε στα 195 A με κύκλο λειτουργίας 60%, μπορείτε να συγκολλάτε για 6 λεπτά και στη συνέχεια απαιτούνται 4 λεπτά ψύξης.

Εάν ξεπεραστεί ο κύκλος λειτουργίας, τα εξαρτήματα υπερθερμαίνονται. Η μηχανή συγκόλλησης θα απενεργοποιήσει αυτόματα την έξοδο, ενώ ο ανεμιστήρας θα συνεχίσει να λειτουργεί για να ψύξει τα υπερθερμασμένα εξαρτήματα. Όταν επιτευχθεί ασφαλής θερμοκρασία, η έξοδος ενεργοποιείται ξανά. Για να αυξήσετε τον κύκλο λειτουργίας, μπορείτε να μειώσετε τη ρύθμιση του ρεύματος εξόδου.

ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΚΑΙ ΚΑΤΑΝΟΗΣΤΕ ΟΛΕΣ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΚΑΙ ΤΙΣ ΠΡΟΦΥΛΑΞΕΙΣ ΠΡΙΝ ΑΠΟ ΤΗ ΧΡΗΣΗ

Η συσκευή παράγει ισχυρή υψηλή τάση και εξαιρετικά υψηλή θερμότητα, τα οποία μπορούν να προκαλέσουν σοβαρά εγκαύματα, ακρωτηριασμό, ηλεκτροπληξία και θάνατο. Η VEVOR δεν φέρει ευθύνη για συνέπειες που οφείλονται σε σκόπιμη ή ακούσια εσφαλμένη χρήση του προϊόντος.

Πληροφορίες ασφαλείας — επίπεδα προειδοποίησης

Ένδειξη	Σημασία
ΚΙΝΔΥΝΟΣ (DANGER)	Υποδεικνύει επικίνδυνη κατάσταση η οποία, εάν δεν αποφευχθεί, θα οδηγήσει σε θάνατο ή σοβαρό τραυματισμό.
ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ (WARNING)	Υποδεικνύει επικίνδυνη κατάσταση η οποία, εάν δεν αποφευχθεί, θα μπορούσε να οδηγήσει σε θάνατο ή σοβαρό τραυματισμό.
ΠΡΟΣΟΧΗ (CAUTION)	Με το σύμβολο προειδοποίησης ασφαλείας, υποδεικνύει επικίνδυνη κατάσταση η οποία, εάν δεν αποφευχθεί, μπορεί να προκαλέσει ελαφρύ ή μέτριο τραυματισμό.
ΣΗΜΕΙΩΣΗ (NOTICE)	Χρησιμοποιείται για πρακτικές που δεν σχετίζονται με σωματικό τραυματισμό.

3. Αναλυτικές οδηγίες ασφαλείας

ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ

Διαβάστε προσεκτικά και κατανοήστε το παρόν εγχειρίδιο πριν χρησιμοποιήσετε τη μηχανή συγκόλλησης. Φυλάξτε το για μελλοντική αναφορά.

ΚΙΝΔΥΝΟΣ — Η ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΞΙΑ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΕΙ ΘΑΝΑΤΟ!

- Η ακατάλληλη χρήση ηλεκτρικής μηχανής συγκόλλησης μπορεί να προκαλέσει ηλεκτροπληξία, τραυματισμό και θάνατο. Διαβάστε όλες τις προφυλάξεις που περιγράφονται στο εγχειρίδιο της μηχανής συγκόλλησης για να μειώσετε τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.
- Αποσυνδέστε τη μηχανή συγκόλλησης από την ηλεκτρική τροφοδοσία πριν από τη συναρμολόγηση, την αποσυναρμολόγηση ή τη συντήρηση του ακροφυσίου επαφής και κατά την εγκατάσταση ή αφαίρεση ακροφυσίων.
- Φοράτε πάντοτε στεγνό προστατευτικό ρουχισμό, δερμάτινα γάντια συγκόλλησης και μονωμένα υποδήματα. Χρησιμοποιείτε κατάλληλο ρουχισμό από ανθεκτικό/βραδύκαυστο υλικό για την προστασία του δέρματος.
- Εάν στην περιοχή συγκόλλησης υπάρχουν άλλα άτομα ή κατοικίδια ζώα, χρησιμοποιήστε προστατευτικά πετάσματα συγκόλλησης για να προστατεύσετε τους παρευρισκόμενους από σπινθήρες.
- Χρησιμοποιείτε τη μηχανή συγκόλλησης πάντοτε σε καθαρό, στεγνό και καλά αεριζόμενο χώρο. Μην τη χρησιμοποιείτε σε βροχή, σε υγρό ή σε ανεπαρκώς αεριζόμενο χώρο.
- Το ηλεκτρόδιο και τα κυκλώματα εργασίας/γείωσης είναι ηλεκτρικά «υπό τάση» όταν η μηχανή συγκόλλησης είναι ενεργοποιημένη. Μην επιτρέπετε στα «θερμά»/ηλεκτροφόρα μέρη να έρχονται σε επαφή με γυμνό δέρμα ή βρεγμένο ρουχισμό.
- Απομονωθείτε από το κύκλωμα συγκόλλησης χρησιμοποιώντας μονωτικά πατάκια, ώστε να αποτρέπεται η επαφή με την επιφάνεια εργασίας.
- Βεβαιωθείτε ότι το τεμάχιο εργασίας στηρίζεται και γειώνεται σωστά πριν ξεκινήσετε ηλεκτρική συγκόλληση.
- Συνδέετε πάντοτε τον σφιγκτήρα γείωσης στο τεμάχιο που πρόκειται να συγκολληθεί και όσο το δυνατόν πιο κοντά στην περιοχή συγκόλλησης. Έτσι επιτυγχάνεται η μικρότερη αντίσταση γείωσης και η καλύτερη συγκόλληση.

ΚΙΝΔΥΝΟΣ — ΟΙ ΣΠΙΝΘΗΡΕΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΟΥΝ ΠΥΡΚΑΓΙΑ Ή ΕΚΡΗΞΗ!

- Η ηλεκτρική συγκόλληση παράγει σπινθήρες που μπορούν να εκτοξευθούν σε σημαντική απόσταση με μεγάλη ταχύτητα, αναφλέγοντας εύφλεκτους ή εκρηκτικούς ατμούς και υλικά.
- Μην χρησιμοποιείτε τη μηχανή κοντά σε εύφλεκτες επιφάνειες. Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα σε απόσταση 35 ποδιών (περίπου 10,7 m) από την περιοχή συγκόλλησης.
- Διατηρείτε πάντοτε πυροσβεστήρα κοντά κατά τη συγκόλληση.
- Χρησιμοποιείτε πυράντοχες κουβέρτες συγκόλλησης για την προστασία βαμμένων και/ή εύφλεκτων επιφανειών, στεγανοποιητικών ελαστικών, ταμπλό κ.λπ.
- Βεβαιωθείτε ότι η ηλεκτρική τροφοδοσία διαθέτει καλωδίωση κατάλληλης ονομαστικής ικανότητας για την απαιτούμενη κατανάλωση ισχύος.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ — ΤΑ ΗΛΕΚΤΡΟΜΑΓΝΗΤΙΚΑ ΠΕΔΙΑ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΑΠΟΤΕΛΟΥΝ ΚΙΝΔΥΝΟ ΓΙΑ ΤΗΝ ΥΓΕΙΑ!

- Το ηλεκτρομαγνητικό πεδίο που δημιουργείται κατά τη συγκόλληση τόξου μπορεί να επηρεάσει διάφορες ηλεκτρικές και ηλεκτρονικές συσκευές, όπως βηματοδότες. Όποιος χρησιμοποιεί τέτοιες συσκευές πρέπει να συμβουλευτεί τον γιατρό του πριν από οποιαδήποτε εργασία ηλεκτρικής συγκόλλησης.
- Η έκθεση σε ηλεκτρομαγνητικά πεδία κατά τη συγκόλληση μπορεί να έχει και άλλες επιπτώσεις στην υγεία, οι οποίες δεν είναι γνωστές.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ — ΟΙ ΑΚΤΙΝΕΣ ΤΟΥ ΤΟΞΟΥ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΟΥΝ ΕΓΚΑΥΜΑΤΑ!

- Οι ακτίνες του τόξου παράγουν έντονη υπεριώδη ακτινοβολία που μπορεί να κάψει το εκτεθειμένο δέρμα και να προκαλέσει βλάβες στα μάτια. Χρησιμοποιήστε προστατευτικό κάλυμμα με κατάλληλο φίλτρο (τουλάχιστον #11) για την προστασία των ματιών από σπινθήρες και ακτίνες τόξου κατά τη συγκόλληση ή την παρατήρηση ανοικτού τόξου (βλ. ANSI Z49.1 και Z87.1 για τα πρότυπα ασφαλείας).
- Χρησιμοποιείτε κατάλληλο ρουχισμό από βραδύκαυστο υλικό για την προστασία του δέρματος.
- Εάν στην περιοχή συγκόλλησης υπάρχουν άλλα άτομα ή κατοικίδια, χρησιμοποιήστε προστατευτικά πετάσματα συγκόλλησης για την προστασία των παρευρισκόμενων από σπινθήρες και ακτίνες τόξου.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ — ΟΙ ΚΑΠΝΟΙ ΚΑΙ ΤΑ ΑΕΡΙΑ ΤΗΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΑΠΟΤΕΛΟΥΝ ΚΙΝΔΥΝΟ ΓΙΑ ΤΗΝ ΥΓΕΙΑ!

- Οι καπνοί και τα αέρια που απελευθερώνονται κατά τη συγκόλληση είναι επικίνδυνα. Μην εισπνέετε τους καπνούς που παράγονται από τη διαδικασία συγκόλλησης. Χρησιμοποιείτε αναπνευστική προστασία εγκεκριμένη από OSHA κατά τη συγκόλληση.
- Εργάζεστε πάντοτε σε σωστά αεριζόμενο χώρο.
- Μην συγκολλάτε ποτέ επιστρωμένα υλικά, όπως υλικά επιμεταλλωμένα με κάδμιο, γαλβανισμένα υλικά ή υλικά με βαφές με βάση τον μόλυβδο.

ΠΡΟΣΟΧΗ — ΤΑ ΘΕΡΜΑ ΜΕΤΑΛΛΑ ΚΑΙ ΕΡΓΑΛΕΙΑ ΠΡΟΚΑΛΟΥΝ ΕΓΚΑΥΜΑΤΑ!

- Η ηλεκτρική συγκόλληση θερμαίνει μέταλλα και εργαλεία σε θερμοκρασίες που μπορούν να προκαλέσουν σοβαρά εγκαύματα. Χρησιμοποιείτε προστατευτικά γάντια και ρουχισμό ανθεκτικά στη θερμότητα κατά τη χρήση εξοπλισμού συγκόλλησης Eastwood ή οποιουδήποτε άλλου εξοπλισμού συγκόλλησης.
- Μην αγγίζετε ποτέ συγκολλημένη επιφάνεια, άκρο τσιμπιδας ή ακροφύσιο μέχρι να έχουν κρυώσει πλήρως.

ΠΡΟΣΟΧΗ — ΤΑ ΕΚΤΟΞΕΥΟΜΕΝΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΑ ΡΙΝΙΣΜΑΤΑ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΟΥΝ ΤΡΑΥΜΑΤΙΣΜΟ!

- Η λείανση και το τρίψιμο εκτοξεύουν μεταλλικά ρινίσματα, σκόνη, υπολείμματα και σπινθήρες με μεγάλη ταχύτητα. Για την αποφυγή τραυματισμού των ματιών, φοράτε εγκεκριμένα γυαλιά ασφαλείας.
- Χρησιμοποιείτε αναπνευστήρα εγκεκριμένο από OSHA κατά τη λείανση ή το τρίψιμο.
- Διαβάστε όλα τα εγχειρίδια που παρέχονται με τους συγκεκριμένους τροχούς, τριβεία ή άλλα ηλεκτρικά εργαλεία που χρησιμοποιούνται πριν και μετά τη διαδικασία συγκόλλησης. Τηρείτε όλες τις προειδοποιήσεις ασφαλείας.

ΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΑ ΕΙΔΗ

Πριν ξεκινήσετε να χρησιμοποιείτε τη μηχανή TIG/MMA 205 ST CK, βεβαιωθείτε ότι διαθέτετε τα ακόλουθα:

- Σωστά γειωμένο μονοφασικό διακόπτη/ασφάλεια κυκλώματος 110/220 V AC, 50/60 Hz, 50 A. ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Η μονάδα πρέπει να είναι γειωμένη για σωστή και ασφαλή λειτουργία.
- Καθαρό, ασφαλές, καλά φωτισμένο, στεγνό και καλά αεριζόμενο χώρο εργασίας.
- Μη εύφλεκτη μακρυμάνικη μπλούζα ή μπουφάν συγκόλλησης.
- Γάντια συγκόλλησης βαρέος τύπου.
- Κράνος συγκόλλησης αυτόματης σκίασης (Auto-Darkening) για προστασία των ματιών κατά τις εργασίες συγκόλλησης. ΣΗΜΕΙΩΣΗ: ΠΡΕΠΕΙ να διαθέτει φακό #11 ή πιο σκούρο.
- Ειδικές ανοξειδωτες συρμάτινες βούρτσες συγκόλλησης για κάθε υλικό που πρόκειται να συγκολληθεί.

4. Περιεχόμενα συσκευασίας

1. ACDC TIG-200
2. Καλώδιο τροφοδοσίας/αντάπτορα (μηχανή διπλής τροφοδοσίας)
3. 2 m, 25 mm², σφιγκτήρας γείωσης 300 A — 1 σετ
4. 2 m, 25 mm², ηλεκτρική τσιμπίδα συγκόλλησης 300 A — 1 σετ
5. Σωλήνας αέρα 3 m — 1 τεμ.
6. Σφιγκτήρες/κολάρα σωλήνα — 2 τεμ.
7. Μετρητής/ρυθμιστής αερίου συγκόλλησης τόξου αργού — 1 τεμ.
8. Τσιμπίδα συγκόλλησης TIG WP-17, 13 mm² — 1 σετ
9. Ποδοδιακόπτης — 1 τεμ.
10. Μάσκα προσώπου — 1 τεμ.

Σημείωση: Το πρωτότυπο εμφανίζει τον όρο «Tracheolaryngeal band» και τις μονάδες/κωδικούς όπως παραπάνω. Η ονομασία αποδίδεται συντηρητικά χωρίς αλλαγή του τεχνικού κωδικού.

5. Πίνακας ελέγχου και λειτουργία

Ο πίνακας ελέγχου διαθέτει πλήκτρο 1, περιστροφικό κωδικοποιητή (encoder) και πλήκτρο 2. Με το πάτημα των πλήκτρων επιλέγονται οι αντίστοιχες λειτουργίες της οθόνης. Στην οθόνη εμφανίζονται επίσης ενδείξεις συναγερμού, όπως η θερμική προστασία.

Επιλογή τύπου συγκόλλησης

- Περιστρέψτε τον encoder για κυκλική επιλογή 5 τύπων συγκόλλησης: χειροκίνητη συγκόλληση DC, συγκόλληση τόξου αργού DC, συγκόλληση τόξου αργού AC, παλμική συγκόλληση DC και παλμική συγκόλληση AC.
- Επιλέξτε τον επιθυμητό τύπο συγκόλλησης και πατήστε τον encoder για είσοδο στην οθόνη λειτουργίας.
- Η οθόνη επιλογής τύπου συγκόλλησης εμφανίζει τα αντίστοιχα εικονίδια των λειτουργιών.

Σελίδα λειτουργίας DC MMA

- Ένδειξη MMA και ένδειξη κατάστασης τροφοδοσίας.
- Ένδειξη ρεύματος και πραγματικής τάσης.
- Πλήκτρο 1: αντιστοιχεί στο εικονίδιο επιστροφής· πατήστε το για επιστροφή στην οθόνη επιλογής τύπου συγκόλλησης.
- Encoder: περιστρέψτε για ρύθμιση του ρεύματος. Πατήστε τον encoder και περιστρέψτε για επιλογή των παραμέτρων anti-stick, anti-shock, thrust current και arc current. Επιλέξτε την επιθυμητή παράμετρο και πατήστε ξανά για να ανοίξει το παράθυρο ρύθμισης. Περιστρέψτε τον encoder για αλλαγή της τιμής και πατήστε για επιβεβαίωση και έξοδο από το παράθυρο. Κατά τη ρύθμιση μπορείτε να πατήσετε το πλήκτρο 1 για έξοδο από την τρέχουσα ρύθμιση. Εάν δεν γίνει καμία ενέργεια για 5 δευτερόλεπτα, η οθόνη επιστρέφει αυτόματα στην τρέχουσα κατάσταση ρύθμισης.
- Πλήκτρο 2: καμία ενέργεια.

Παράμετρος	Εύρος	Προεπιλογή	Ρύθμιση
DC Current (Ρεύμα DC)	40–200	40	Ρύθμιση με encoder
ANT	ON / OFF	ON	Ρύθμιση με encoder
VRD	ON / OFF	ON	Ρύθμιση με encoder
ARC Force	0–60	0	Ρύθμιση με encoder
HOT Start	0–60	0	Ρύθμιση με encoder

6. Λειτουργίες DC TIG / AC TIG / DC PULSE / AC PULSE

- Ένδειξη τύπου συγκόλλησης και ένδειξη κατάστασης τροφοδοσίας.
- Ένδειξη ρεύματος και πάχους πλάκας.
- Πλήκτρο 1: αντιστοιχεί στο εικονίδιο επιστροφής· πατήστε το για επιστροφή στην οθόνη επιλογής τύπου συγκόλλησης.
- Encoder: περιστρέψτε για ρύθμιση του ρεύματος (η αντιστοίχιση με το πάχος της πλάκας γίνεται αυτόματα). Πατήστε και περιστρέψτε για επιλογή τρόπου λειτουργίας, χρόνου σημειακής συγκόλλησης, χρόνου διαστήματος και ποδοδιακόπτη. Επιλέξτε την επιθυμητή παράμετρο και πατήστε ξανά για να ανοίξει το παράθυρο ρύθμισης. Περιστρέψτε για αλλαγή της τιμής και πατήστε για επιβεβαίωση και έξοδο. Μπορείτε οποιαδήποτε στιγμή να πατήσετε το πλήκτρο 1 για έξοδο από την τρέχουσα ρύθμιση. Εάν δεν γίνει καμία ενέργεια για 5 δευτερόλεπτα, η οθόνη επιστρέφει αυτόματα στην τρέχουσα κατάσταση.
- Πλήκτρο 2: εισέρχεται στην οθόνη σύνθετων ρυθμίσεων. Στη συνέχεια το πλήκτρο 2 χρησιμοποιείται για επιλογή παραμέτρων, ο encoder για ρύθμιση της τιμής και το πλήκτρο 1 για επιστροφή στην προηγούμενη οθόνη.

Παράμετρος	Εύρος	Προεπιλογή	Ρύθμιση
Current (Ρεύμα)	10–200	10	Encoder
Operate Mode	2T / 4T	2T	Encoder
Spot Time	0,01–9,99 s	0,01 s	Encoder
Interval Time	0,01–9,99 s	0,01 s	Encoder
Foot Pedal	OFF / ON	OFF	Encoder
Λειτουργία σημείου/επανάληψης	SPOT / REPEAT	—	Encoder

7. Πίνακας παραμέτρων DC TIG

Παράμετρος	Εύρος	Προεπιλογή	Επιλογή	Ρύθμιση
Pre-Flow	0–10	0	Πλήκτρο 2	Encoder
Start Amp	10–200	10	Πλήκτρο 2	Encoder
Up Slope	0–10	0	Πλήκτρο 2	Encoder
Weld Amp	10–200	10	Πλήκτρο 2	Encoder
Down Slope	0–10	0	Πλήκτρο 2	Encoder
End Amp	10–200	10	Πλήκτρο 2	Encoder
Post-Flow	0–10	0	Πλήκτρο 2	Encoder

8. Πίνακας παραμέτρων DC PULSE

Παράμετρος	Εύρος	Προεπιλογή	Επιλογή	Ρύθμιση
Pre-Flow	0–10	0	Πλήκτρο 2	Encoder
Start Amp	10–200	10	Πλήκτρο 2	Encoder
Up Slope	0–10	0	Πλήκτρο 2	Encoder
Peak Amp	10–200	10	Πλήκτρο 2	Encoder
Pulse Frequency	2–99,9	5	Πλήκτρο 2	Encoder
Weld Amp	10–200	10	Πλήκτρο 2	Encoder
Down Slope	0–10	0	Πλήκτρο 2	Encoder

9. Πίνακας παραμέτρων AC TIG

Παράμετρος	Εύρος	Προεπιλογή	Επιλογή	Ρύθμιση
Pre-Flow	0–10	0	Πλήκτρο 2	Encoder
Start Amp	10–200	10	Πλήκτρο 2	Encoder
Up Slope	0–10	0	Πλήκτρο 2	Encoder
Weld Amp	10–200	10	Πλήκτρο 2	Encoder
Down Slope	0–10	0	Πλήκτρο 2	Encoder
End Amp	10–200	10	Πλήκτρο 2	Encoder
Post-Flow	0–10	0	Πλήκτρο 2	Encoder
Pulse Width	10–90	50	Πλήκτρο 2	Encoder
End Amp	10–200	10	Πλήκτρο 2	Encoder
Post-Flow	0–10	0	Πλήκτρο 2	Encoder
Clean Depth	50–150	100	Πλήκτρο 2	Encoder
Clean Width	30–80	50	Πλήκτρο 2	Encoder
AC Frequency	20–200	20	Πλήκτρο 2	Encoder

10. Πίνακας παραμέτρων AC PULSE

Παράμετρος	Εύρος	Προεπιλογή	Επιλογή	Ρύθμιση
Pre-Flow	0–10	0	Πλήκτρο 2	Encoder
Start Amp	10–200	10	Πλήκτρο 2	Encoder
Up Slope	0–10	0	Πλήκτρο 2	Encoder
Peak Amp	10–200	10	Πλήκτρο 2	Encoder
Pulse Frequency	2–99,9	5	Πλήκτρο 2	Encoder
Pulse Width	10–90	50	Πλήκτρο 2	Encoder
Weld Amp	10–200	10	Πλήκτρο 2	Encoder
Down Slope	0–10	0	Πλήκτρο 2	Encoder
End Amp	10–200	10	Πλήκτρο 2	Encoder
Post-Flow	0–10	0	Πλήκτρο 2	Encoder
Clean Depth	50–150	100	Πλήκτρο 2	Encoder
Clean Width	30–80	50	Πλήκτρο 2	Encoder
AC Frequency	20–200	20	Πλήκτρο 2	Encoder

11. Συνδέσεις και εξωτερικά μέρη

Σήμανση	Περιγραφή
A	Θετική έξοδος
B	Υποδοχή διακόπτη τσιμπίδας
C	Υποδοχή αερίου/ηλεκτρικής σύνδεσης
D	Αρνητική έξοδος
E	Υποδοχή αερίου TIG
F	Διακόπτης τροφοδοσίας
G	Καλώδιο τροφοδοσίας

Η ένδειξη θερμικής προστασίας LED ανάβει όταν η μονάδα φτάσει τη μέγιστη εσωτερική θερμοκρασία. Αυτό συμβαίνει κατά τη διάρκεια του κύκλου λειτουργίας όταν ξεπεραστεί το όριο. Η μηχανή συγκόλλησης απενεργοποιεί αυτόματα την έξοδο, ωστόσο ο ανεμιστήρας συνεχίζει να λειτουργεί για την ψύξη των υπερθερμασμένων εξαρτημάτων. Όταν επιτευχθεί ασφαλής θερμοκρασία, το κύκλωμα εξόδου ενεργοποιείται ξανά αυτόματα.

12. Χειροκίνητη συγκόλληση — ρύθμιση και λειτουργία

11. Συνδέστε το φως τροφοδοσίας και ενεργοποιήστε τον διακόπτη τροφοδοσίας.
12. Συνδέστε την τσιμπίδα συγκόλλησης στη θετική υποδοχή εξόδου και τον σφιγκτήρα γείωσης στην αρνητική υποδοχή εξόδου.
13. Στερεώστε το τεμάχιο εργασίας με τον σφιγκτήρα γείωσης.
14. Πατήστε το πλήκτρο επιλογής λειτουργίας συγκόλλησης για να μεταβείτε στη χειροκίνητη λειτουργία.
15. Ρυθμίστε το ρεύμα με το κουμπί ρύθμισης στην κατάλληλη περιοχή.
16. Αγγίξτε το ηλεκτρόδιο και το τεμάχιο εργασίας με την τσιμπίδα συγκόλλησης και ξεκινήστε τη συγκόλληση τόξου.

13. Συγκόλληση τόξου αργού — ρύθμιση και λειτουργία

17. Ενεργοποιήστε τη μηχανή και τον διακόπτη τροφοδοσίας.
18. Συνδέστε την τσιμπίδα συγκόλλησης τόξου αργού στην υποδοχή αερίου/ηλεκτρικής σύνδεσης της μηχανής και σφίξτε δεξιόστροφα.
19. Τοποθετήστε το βύσμα δύο αγωγών της τσιμπίδας στην υποδοχή διακόπτη της τσιμπίδας.
20. Συνδέστε τον ταχυσύνδεσμο του σφιγκτήρα γείωσης στη θετική έξοδο της μηχανής και συγκρατήστε το τεμάχιο εργασίας με τον σφιγκτήρα γείωσης.
21. Πατήστε το πλήκτρο λειτουργίας συγκόλλησης για να μεταβείτε στη λειτουργία συγκόλλησης τόξου αργού.
22. Συνδέστε τον σωλήνα αερίου της φιάλης στην υποδοχή αερίου συγκόλλησης τόξου αργού στο πίσω μέρος και σφίξτε τον με το κολάρο/σφιγκτήρα σωλήνα.
23. Ανοίξτε τη βαλβίδα της φιάλης ώστε να επιτευχθεί η κατάλληλη πίεση συγκόλλησης.
24. Ανάλογα με το πάχος της πλάκας, περιστρέψτε το κουμπί ρύθμισης ρεύματος ώστε να επιτευχθεί το κατάλληλο ρεύμα συγκόλλησης.
25. Αγγίξτε το ηλεκτρόδιο βολφραμίου της τσιμπίδας συγκόλλησης στο τεμάχιο εργασίας, πατήστε τον διακόπτη της τσιμπίδας στη λαβή και ξεκινήστε τη συγκόλληση.

14. Προετοιμασία για συγκόλληση «STICK»

26. Συνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας σε κατάλληλα γειωμένο διακόπτη κυκλώματος 1 φάσης 110/220 V AC, 50/60 Hz, 50 A.
27. Βεβαιωθείτε ότι το ηλεκτρόδιο ή «Stick» δεν έρχεται σε επαφή με το γειωμένο τεμάχιο εργασίας.
28. Θέστε τον διακόπτη τροφοδοσίας στη θέση «ON».

Σημαντικές προειδοποιήσεις πριν από τη συγκόλληση

- Η ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΞΙΑ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΕΙ ΤΡΑΥΜΑΤΙΣΜΟ Ή ΘΑΝΑΤΟ! Το ηλεκτρόδιο και το κύκλωμα εργασίας/γείωσης είναι ηλεκτρικά «υπό τάση» όταν η μηχανή είναι ενεργοποιημένη. Μην αφήνετε αυτά τα «θερμά» μέρη να έρχονται σε επαφή με γυμνό δέρμα ή βρεγμένο ρουχισμό. Φοράτε πάντοτε στεγνό προστατευτικό ρουχισμό, δερμάτινα γάντια συγκόλλησης και μονωμένα υποδήματα.
- ΟΙ ΑΚΤΙΝΕΣ ΤΟΥ ΤΟΞΟΥ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΟΥΝ ΕΓΚΑΥΜΑΤΑ! Οι ακτίνες τόξου παράγουν έντονη υπεριώδη ακτινοβολία που μπορεί να κάψει το δέρμα και να προκαλέσει βλάβες στα μάτια. Χρησιμοποιήστε προστατευτικό κάλυμμα με κατάλληλο φίλτρο (τουλάχιστον #11) και κατάλληλο ρουχισμό.
- ΟΙ ΣΠΙΝΘΗΡΕΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΟΥΝ ΠΥΡΚΑΓΙΑ Ή ΕΚΡΗΞΗ! Η ηλεκτρική συγκόλληση παράγει σπινθήρες που μπορούν να εκτοξευθούν σε μεγάλη απόσταση και να αναφλέξουν εύφλεκτους ή εκρηκτικούς ατμούς και υλικά. Απομακρύνετε εύφλεκτα αντικείμενα σε απόσταση 35 ποδών (περίπου 10,7 m) και κρατήστε πυροσβεστήρα κοντά.
- ΟΙ ΚΑΠΝΟΙ ΚΑΙ ΤΑ ΑΕΡΙΑ ΤΗΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΑΠΟΤΕΛΟΥΝ ΚΙΝΔΥΝΟ ΓΙΑ ΤΗΝ ΥΓΕΙΑ! Μην αναπνέετε τους καπνούς. Εργάζεστε σε σωστά αεριζόμενο χώρο και χρησιμοποιείτε κατάλληλη αναπνευστική προστασία.
- ΤΑ ΘΕΡΜΑ ΜΕΤΑΛΛΑ ΚΑΙ ΕΡΓΑΛΕΙΑ ΠΡΟΚΑΛΟΥΝ ΕΓΚΑΥΜΑΤΑ! Η συγκόλληση θερμαίνει μέταλλα και εργαλεία σε πολύ υψηλές θερμοκρασίες. Χρησιμοποιείτε προστατευτικά γάντια και ρουχισμό ανθεκτικά στη θερμότητα.

Διαδικασία έναρξης τόξου

29. Φορώντας σωστά λειτουργούν κράνος συγκόλλησης αυτόματης σκίασης, ξύστε/αγγίξτε την άκρη του ηλεκτροδίου στην επιφάνεια εργασίας για να ξεκινήσει το τόξο.
30. Τροφοδοτήστε το ηλεκτρόδιο προς το τεμάχιο εργασίας υπό γωνία 15°.
31. Τροφοδοτήστε αργά το ηλεκτρόδιο καθώς το τόξο κινείται.
32. Απενεργοποιήστε την τροφοδοσία όταν ολοκληρωθεί η συγκόλληση.
33. Τοποθετήστε την τσιμπίδα/ηλεκτροδιοθήκη σε ασφαλή, μη εύφλεκτη επιφάνεια.

15. Αντιμετώπιση προβλημάτων

Πρόβλημα	Αιτία	Διόρθωση
Μόλυνση στη συγκόλληση	Μολυσμένο ηλεκτρόδιο	Βεβαιωθείτε ότι τα ηλεκτρόδια είναι καθαρά και στεγνά πριν από τη χρήση.
Μόλυνση στη συγκόλληση	Μολυσμένο βασικό μέταλλο	Καθαρίστε το βασικό μέταλλο από λάδια, επιστρώσεις ή υγρασία. Εάν το βασικό μέταλλο είναι έλατο/rolled, αφαιρέστε τυχόν επικαθίσεις αλάτων/σκουριάς.
Κακή εμφάνιση συγκόλλησης	Λανθασμένη γωνία ηλεκτροδίου	Η γωνία του ηλεκτροδίου πρέπει να είναι περίπου 45° και να απομακρύνεται από τον τόξο. Κρατήστε το τόξο όσο το δυνατόν πιο κοντό.
Κακή εμφάνιση συγκόλλησης	Υπερβολική θερμότητα στο υλικό	Μειώστε τη θερμότητα και αφήστε περισσότερο χρόνο μεταξύ των περασμάτων.
Ρωγμάτωση ραφής	Το βασικό μέταλλο απορροφά υπερβολική θερμότητα	Προθερμάνετε το βασικό μέταλλο (ανάλογα με τις απαιτήσεις του εξαρτήματος).
Ρωγμάτωση ραφής	Λανθασμένο σύρμα πλήρωσης	Χρησιμοποιήστε σωστό τύπο και διάμετρο σύρματος πλήρωσης για τη συγκολλούμενη ένωση.
Στρεβλώσεις υλικού	Ανεπαρκής σύφιξη	Σφίξτε καλά το τεμάχιο και βεβαιωθείτε ότι το C/A είναι στη θέση του.
Στρεβλώσεις υλικού	Ανεπαρκείς συγκολλήσεις Tack	Προσθέστε περισσότερες συγκολλήσεις tack μέχρι να αναπτυχθούν στρεβλώσεις.
Στρεβλώσεις υλικού	Υπερβολική θερμότητα	Για μείωση της θερμότητας στην περιοχή συγκόλλησης, μειώστε/διακόψτε την τροφοδοσία. Η ψύξη με αέρα μεταξύ των περασμάτων μπορεί να βοηθήσει.
Πορώδες στη συγκόλληση	Μολυσμένο ηλεκτρόδιο	Βεβαιωθείτε ότι τα ηλεκτρόδια είναι καθαρά και στεγνά πριν από τη χρήση.
Πορώδες στη συγκόλληση	Μολυσμένο βασικό μέταλλο	Καθαρίστε το βασικό μέταλλο από λάδια, επικαλύψεις ή υγρασία.
Δυσκολία έναρξης τόξου	Μη ολοκληρωμένο κύκλωμα	Ελέγξτε τη σύνδεση γείωσης. Βεβαιωθείτε ότι η γείωση είναι συνδεδεμένη σε φρεσκοκαθαρισμένη επιφάνεια και κοντά στην περιοχή συγκόλλησης.
Δυσκολία έναρξης τόξου	Πολύ χαμηλή ένταση	Ανάλογα με το υλικό συγκόλλησης και τη διάμετρο του ηλεκτροδίου, αυξήστε την κατάλληλη ένταση.
Δυσκολία έναρξης τόξου	Μολυσμένο βασικό μέταλλο	Καθαρίστε το βασικό μέταλλο από λάδια, επιστρώσεις ή υγρασία. Εάν το βασικό μέταλλο είναι έλατο/rolled, αφαιρέστε τυχόν επικαθίσεις αλάτων/σκουριάς.
Περιπλάνηση τόξου	Το ηλεκτρόδιο βρίσκεται πολύ μακριά από την επιφάνεια	Μετακινήστε το ηλεκτρόδιο πιο κοντά στην επιφάνεια συγκόλλησης.
Περιπλάνηση τόξου	Πολύ χαμηλή ένταση	Ανάλογα με το υλικό και τη διάμετρο του ηλεκτροδίου, αυξήστε την κατάλληλη ένταση.
Περιπλάνηση τόξου	Το ηλεκτρόδιο βρίσκεται πολύ μακριά από την επιφάνεια	Μετακινήστε το ηλεκτρόδιο πιο κοντά και κρατήστε το τόξο όσο το δυνατόν πιο μικρό.
Δυσκολία συγκράτησης τόξου	Μη ολοκληρωμένο κύκλωμα	Ελέγξτε τη σύνδεση γείωσης. Βεβαιωθείτε ότι η γείωση είναι συνδεδεμένη σε φρεσκοκαθαρισμένη επιφάνεια και κοντά στην περιοχή συγκόλλησης.
Δυσκολία συγκράτησης τόξου	Μολυσμένο ηλεκτρόδιο	Βεβαιωθείτε ότι τα ηλεκτρόδια είναι καθαρά και στεγνά πριν από τη χρήση.
Δυσκολία συγκράτησης τόξου	Μολυσμένο βασικό μέταλλο	Καθαρίστε το βασικό μέταλλο από λάδια, επιστρώσεις ή υγρασία.

16. Ηλεκτρολογικό διάγραμμα

Η σελίδα 19 του αγγλικού πρωτοτύπου περιέχει το πλήρες ηλεκτρολογικό διάγραμμα της πλακέτας/συσκευής. Οι αναφορές εξαρτημάτων, οι ακροδέκτες, οι κωδικοί J/P/C/R/T, οι τάσεις και τα ηλεκτρικά σύμβολα διατηρούνται όπως στο πρωτότυπο, επειδή αποτελούν τεχνική ονοματολογία του κυκλώματος.

Κείμενο πρωτοτύπου	Ελληνική απόδοση
Title	Τίτλος
Number	Αριθμός
Revision	Αναθεώρηση
Size	Μέγεθος
Date	Ημερομηνία
Sheet of	Φύλλο από
Drawn By	Σχεδιάστηκε από
WIRING DIAGRAM	ΗΛΕΚΤΡΟΛΟΓΙΚΟ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ

Σημείωση: Για λόγους τεχνικής ακρίβειας, το ίδιο το σχέδιο καλωδίωσης πρέπει να χρησιμοποιείται όπως παρέχεται από τον κατασκευαστή. Οι κωδικοί και οι σημάνσεις του κυκλώματος δεν μεταφράζονται.

17. Κατασκευαστής και αντιπρόσωποι

Κατασκευαστής: Zhejiang Xingyi Ventilator Electrical Appliance Co., Ltd.

Διεύθυνση: Danya Industrial Park, Zeguo Town, WENLING, Zhejiang 317523

Εισαγωγή στην Αυστραλία: SIHAO PTY LTD., 1 ROKEVA STREET EASTWOOD, NSW 2122 Australia

Εισαγωγή στις ΗΠΑ: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Αντιπρόσωπος Ηνωμένου Βασιλείου (UK REP): YH CONSULTING LIMITED, C/O YH Consulting Limited, Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

Αντιπρόσωπος ΕΚ (EC REP): E-CrossStu GmbH, Mainzer Landstr. 69, 60329 Frankfurt am Main.

