

VEVOR

ΚΩΔΙΚΟΣ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ : DLZQGJFJCS606X2QE001V8



**VEVOR VEVOR Κόφτης Πλάσματος
60A με Μη-Επαφική Πιλοτική Καύση,
Ψηφιακή Οθόνη, IGBT Inverter -
2T/4T Λειτουργία & Ρυθμιζόμενοι
Χρόνοι PA/PT για Βιομηχανική Χρήση
(400V Τριφασική Τροφοδοσία) -
Διαστάσεις: 367 x 190 x 290 mm
DLZQGJFJCS606X2QE001V8**

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ – Για να μειωθεί ο κίνδυνος τραυματισμού, ο χρήστης πρέπει να διαβάσει προσεκτικά το εγχειρίδιο οδηγιών.

Το προϊόν αυτό υπόκειται στις διατάξεις της **Ευρωπαϊκής Οδηγίας 2012/19/ΕΕ**.

Το σύμβολο που απεικονίζει έναν **διαγραμμένο κάδο απορριμμάτων** υποδεικνύει ότι το προϊόν απαιτεί ξεχωριστή συλλογή απορριμμάτων στην Ευρωπαϊκή Ένωση.

Αυτό ισχύει για το προϊόν και για όλα τα εξαρτήματα που φέρουν αυτό το σύμβολο.

Τα προϊόντα που φέρουν αυτή την ένδειξη **δεν πρέπει να απορρίπτονται μαζί με τα κοινά οικιακά απορρίμματα**, αλλά πρέπει να παραδίδονται σε κατάλληλο σημείο συλλογής για την ανακύκλωση ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών.

Η συμμόρφωση αποτελεί πιστοποίηση ασφάλειας CE.

Η **CUT-60** παρέχει μια ισχυρή και αποτελεσματική μέθοδο κοπής με αέρα και πλάσμα για ανθρακούχο χάλυβα, ανοξείδωτο χάλυβα και άλλα αγωγίμα μέταλλα. Χρησιμοποιώντας προηγμένη τεχνολογία inverter, προσφέρει ακριβείς και καθαρές κοπές τόσο σε λεπτά όσο και σε παχιά υλικά, με ελάχιστη δημιουργία σκωρίας. Όταν εξοπλίζεται με τον προαιρετικό αεροσυμπιεστή (δεν περιλαμβάνεται) και με

κατάλληλη διήθηση αέρα, η CUT-60 εξασφαλίζει ομαλή κοπή υψηλής ταχύτητας για βιομηχανικές εφαρμογές και εφαρμογές εργαστηρίου.

ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ

- **Μέγιστο πάχος κοπής:** 24 mm
- **Πίεση αέρα:** 1–99 PSI
- **Ονομαστικός κύκλος λειτουργίας:** CUT 20% @ 60 A
- **Εύρος ρεύματος εξόδου:** CUT 20–60 A
- **Μέγιστο ρεύμα εισόδου ($I_1 \text{ max}$):** 12 A
- **Ενεργό ρεύμα εισόδου ($I_1 \text{ eff}$):** 9,3 A
- **Τάση εισόδου:** 400 V–3

ΚΥΚΛΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

Ο ονομαστικός κύκλος λειτουργίας αναφέρεται στο χρονικό διάστημα κατά το οποίο μπορεί να πραγματοποιηθεί εργασία μέσα σε μια συγκεκριμένη χρονική περίοδο.

Η CUT-60 έχει κύκλο λειτουργίας 20% στα 60 A.

Είναι πιο εύκολο να βλέπετε τον χρόνο εργασίας σας σε περιόδους των **10 λεπτών** και ο κύκλος λειτουργίας αποτελεί ποσοστό αυτών των 10 λεπτών.

Εάν πραγματοποιείτε κοπή στα **60 A** με κύκλο λειτουργίας **20%**, μέσα σε μια περίοδο 10 λεπτών μπορείτε να εργαστείτε για **2 λεπτά**, με **8 λεπτά ψύξης** για τη συσκευή.

Εάν γίνει υπέρβαση του κύκλου λειτουργίας, η συσκευή θα **απενεργοποιηθεί αυτόματα**, ωστόσο ο ανεμιστήρας θα συνεχίσει να λειτουργεί για να ψύξει τα εξαρτήματα που έχουν υπερθερμανθεί.

Όταν επιτευχθεί ασφαλής θερμοκρασία, η συσκευή θα ενεργοποιήσει αυτόματα ξανά την έξοδο κοπής.

Για να αυξήσετε τον κύκλο λειτουργίας, μπορείτε να **μειώσετε την ένταση του ρεύματος εξόδου**.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΚΑΙ ΚΑΤΑΝΟΗΣΤΕ ΟΛΕΣ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΚΑΙ ΤΙΣ ΠΡΟΦΥΛΑΞΕΙΣ ΠΡΙΝ ΠΡΟΧΩΡΗΣΕΤΕ.

Αυτή η συσκευή παράγει **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 κακή χρήση αυτού του προϊόντος.

ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Οι ακόλουθες επεξηγήσεις εμφανίζονται σε αυτό το εγχειρίδιο, στις ετικέτες και σε κάθε άλλη πληροφορία που παρέχεται μαζί με αυτό το προϊόν:

ΚΙΝΔΥΝΟΣ (DANGER) υποδεικνύει μια επικίνδυνη κατάσταση η οποία, εάν δεν αποφευχθεί, θα οδηγήσει σε θάνατο ή σοβαρό τραυματισμό.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ (WARNING) υποδεικνύει μια επικίνδυνη κατάσταση η οποία, εάν δεν αποφευχθεί, θα μπορούσε να οδηγήσει σε θάνατο ή σοβαρό τραυματισμό.

ΠΡΟΣΟΧΗ (CAUTION), όταν χρησιμοποιείται μαζί με το σύμβολο προειδοποίησης ασφαλείας, υποδεικνύει μια επικίνδυνη κατάσταση η οποία, εάν δεν αποφευχθεί, θα μπορούσε να οδηγήσει σε ελαφρύ ή μέτριο τραυματισμό.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ (NOTICE) χρησιμοποιείται για πρακτικές που δεν σχετίζονται με τραυματισμό προσώπων.

ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ

Διαβάστε προσεκτικά και κατανοήστε πλήρως αυτό το εγχειρίδιο πριν χρησιμοποιήσετε τη συσκευή κοπής. Φυλάξτε το για μελλοντική αναφορά.

ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΞΙΑ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΕΙ ΘΑΝΑΤΟ!

- Η ακατάλληλη χρήση μιας ηλεκτρικής συσκευής συγκόλλησης μπορεί να προκαλέσει ηλεκτροπληξία, τραυματισμό και θάνατο. Διαβάστε όλες τις προφυλάξεις που περιγράφονται στο εγχειρίδιο της συσκευής για να μειώσετε την πιθανότητα ηλεκτροπληξίας.
- Αποσυνδέετε τη συσκευή από την παροχή ρεύματος πριν από τη συναρμολόγηση, την αποσυναρμολόγηση ή τη συντήρηση του φακού, του ακροφυσίου επαφής και κατά την αφαίρεση των ακροφυσίων.
- Φοράτε πάντα στεγνό προστατευτικό ρουχισμό, δερμάτινα γάντια συγκόλλησης και μονωμένα υποδήματα. Χρησιμοποιείτε κατάλληλο ρουχισμό κατασκευασμένο από ανθεκτικό, βραδύκαυστο υλικό για την προστασία του δέρματός σας.
- Μην αγγίζετε ηλεκτρικά μέρη που βρίσκονται υπό τάση.
- Μην χρησιμοποιείτε τη συσκευή σε υγρούς ή βρεγμένους χώρους.
- Μην χρησιμοποιείτε τη συσκευή σε χώρους με νερό ή βροχή.
- Βεβαιωθείτε ότι η συσκευή είναι σωστά γειωμένη.
- Μην χρησιμοποιείτε φθαρμένα, κατεστραμμένα ή ελαττωματικά καλώδια.

ΟΙ ΑΚΤΙΝΕΣ ΤΟΥ ΤΟΞΟΥ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΟΥΝ ΤΡΑΥΜΑΤΙΣΜΟ ΣΤΑ ΜΑΤΙΑ ΚΑΙ ΕΓΚΑΥΜΑΤΑ ΣΤΟ ΔΕΡΜΑ!

- Η διαδικασία συγκόλλησης παράγει έντονο φως και υπεριώδη ακτινοβολία, τα οποία μπορούν να προκαλέσουν σοβαρό τραυματισμό στα μάτια και εγκαύματα στο δέρμα.
- Χρησιμοποιείτε πάντα κατάλληλο κράνος ή μάσκα συγκόλλησης με το σωστό επίπεδο σκίασης.
- Προστατεύετε το πρόσωπο, τον λαιμό και τα αυτιά σας από την ακτινοβολία του τόξου.
- Τα άτομα που βρίσκονται κοντά στην περιοχή εργασίας πρέπει επίσης να προστατεύονται από την ακτινοβολία του τόξου.
- Χρησιμοποιείτε προστατευτικές κουρτίνες συγκόλλησης ή άλλα κατάλληλα μέσα προστασίας.

ΟΙ ΑΚΤΙΝΕΣ ΤΟΥ ΤΟΞΟΥ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΟΥΝ ΤΡΑΥΜΑΤΙΣΜΟ ΣΤΑ ΜΑΤΙΑ ΚΑΙ ΕΓΚΑΥΜΑΤΑ ΣΤΟ ΔΕΡΜΑ!

- Η συγκόλληση παράγει έντονο φως και υπεριώδη ακτινοβολία, τα οποία μπορούν να προκαλέσουν σοβαρό τραυματισμό στα μάτια και εγκαύματα στο δέρμα.
- Χρησιμοποιείτε πάντα κατάλληλο κράνος ή μάσκα συγκόλλησης με το σωστό επίπεδο σκίασης.
- Προστατεύετε το πρόσωπο, τον λαιμό και τα αυτιά σας από την ακτινοβολία του τόξου.
- Τα άτομα που βρίσκονται κοντά στην περιοχή συγκόλλησης πρέπει επίσης να προστατεύονται από την ακτινοβολία του τόξου.
- Χρησιμοποιείτε προστατευτικές κουρτίνες συγκόλλησης ή άλλα κατάλληλα μέσα προστασίας.

ΟΙ ΑΝΑΘΥΜΙΑΣΕΙΣ ΚΑΙ ΤΑ ΑΕΡΙΑ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΑ!

- Οι αναθυμιάσεις και τα αέρια που παράγονται κατά την κοπή μπορεί να είναι επικίνδυνα για την υγεία.
- Εργάζεστε πάντα σε **καθαρό, στεγνό, καλά αεριζόμενο χώρο**.
- Μην εισπνέετε τις αναθυμιάσεις και τα αέρια που παράγονται κατά τη διαδικασία.
- Εάν ο αερισμός δεν είναι επαρκής, χρησιμοποιήστε κατάλληλη αναπνευστική προστασία.
- Μην πραγματοποιείτε κοπή σε υλικά που έχουν βαφτεί, επικαλυφθεί ή έχουν υποστεί επεξεργασία χωρίς να γνωρίζετε τη σύνθεσή τους.
- Αφαιρέστε από την περιοχή εργασίας τυχόν υλικά που μπορεί να παράγουν επικίνδυνες αναθυμιάσεις όταν θερμαίνονται.

Η ΚΟΠΗ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΕΙ ΠΥΡΚΑΓΙΑ Ή ΕΚΡΗΞΗ!

- Οι σπινθήρες και το θερμό μέταλλο που δημιουργούνται κατά την κοπή μπορούν να προκαλέσουν πυρκαγιά.
- Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα υλικά από την περιοχή εργασίας.
- Μην πραγματοποιείτε κοπή κοντά σε εύφλεκτα υγρά, αέρια ή σκόνες.
- Μην κόβετε δοχεία, δεξαμενές ή σωληνώσεις που περιέχουν ή μπορεί να έχουν περιέχει εύφλεκτες ουσίες.
- Διατηρείτε κατάλληλο πυροσβεστήρα κοντά στην περιοχή εργασίας.
- Βεβαιωθείτε ότι η περιοχή εργασίας είναι ασφαλής πριν ξεκινήσετε την κοπή.

ΤΑ ΘΕΡΜΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΑ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΟΥΝ ΣΟΒΑΡΑ ΕΓΚΑΥΜΑΤΑ!

- Μην αγγίζετε το κομμένο μέταλλο, τον πυρσό ή το ακροφύσιο μέχρι να έχουν κρυώσει εντελώς.
- Χρησιμοποιείτε κατάλληλα γάντια και προστατευτικό ρουχισμό.
- Προσέχετε ιδιαίτερα τα κομμάτια μετάλλου που έχουν μόλις κοπεί, καθώς παραμένουν πολύ θερμά για αρκετό χρόνο.

ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΞΙΑ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΕΙ ΘΑΝΑΤΟ!

- Η ακατάλληλη χρήση μιας ηλεκτρικής συσκευής συγκόλλησης μπορεί να προκαλέσει ηλεκτροπληξία, τραυματισμό και θάνατο. Διαβάστε όλες τις προφυλάξεις που περιγράφονται στο εγχειρίδιο της συσκευής, ώστε να μειώσετε την πιθανότητα ηλεκτροπληξίας.
- Αποσυνδέστε τη συσκευή από την παροχή ρεύματος πριν από τη συναρμολόγηση, την αποσυναρμολόγηση ή τη συντήρηση του πυρσού, του άκρου επαφής και κατά την αφαίρεση των ακροφυσίων.
- Φοράτε πάντα στεγνό προστατευτικό ρουχισμό, δερμάτινα γάντια συγκόλλησης και μονωμένα υποδήματα. Χρησιμοποιείτε κατάλληλο ρουχισμό κατασκευασμένο από ανθεκτικό και βραδύκαυστο υλικό για την προστασία του δέρματός σας.
- Εάν άλλα άτομα ή κατοικίδια ζώα βρίσκονται στην περιοχή συγκόλλησης, χρησιμοποιήστε προστατευτικές οθόνες συγκόλλησης για την προστασία των παρευρισκομένων από τους σπινθήρες.
- Χρησιμοποιείτε πάντα τη συσκευή σε καθαρό, στεγνό και καλά αεριζόμενο χώρο. Μην χρησιμοποιείτε τη συσκευή σε υγρούς, βρεγμένους, βροχερούς ή ανεπαρκώς αεριζόμενους χώρους.
- Το ηλεκτρόδιο και τα κυκλώματα εργασίας (ή γείωσης) είναι ηλεκτρικά «ενεργά» όταν η συσκευή είναι ενεργοποιημένη. Μην επιτρέπετε σε αυτά τα «ενεργά» μέρη να έρχονται σε επαφή με γυμνό δέρμα ή βρεγμένο ρουχισμό.
- Απομονωθείτε από το κύκλωμα συγκόλλησης χρησιμοποιώντας μονωτικά υλικά, ώστε να αποφύγετε την επαφή με την επιφάνεια εργασίας.
- Βεβαιωθείτε ότι το τεμάχιο εργασίας στηρίζεται και είναι σωστά γειωμένο πριν ξεκινήσετε οποιαδήποτε ηλεκτρική εργασία συγκόλλησης.

- Συνδέετε πάντα τον σφικκτήρα γείωσης στο τεμάχιο που πρόκειται να συγκολληθεί και όσο το δυνατόν πιο κοντά στην περιοχή συγκόλλησης. Αυτό παρέχει τη μικρότερη αντίσταση και την καλύτερη συγκόλληση.

ΟΙ ΑΝΑΘΥΜΙΑΣΕΙΣ ΚΑΙ ΤΑ ΑΕΡΙΑ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΑ!

- Διατηρείτε το κεφάλι σας μακριά από τις αναθυμιάσεις. Μην αναπνέετε τις αναθυμιάσεις.
- Χρησιμοποιείτε επαρκή εξαερισμό ή τοπικό σύστημα απαγωγής για να απομακρύνετε τις αναθυμιάσεις και τα αέρια από την περιοχή αναπνοής και από τον χώρο εργασίας.
- Όταν ο εξαερισμός δεν είναι επαρκής, χρησιμοποιήστε εγκεκριμένη αναπνευστική συσκευή.
- Διαβάστε και κατανοήστε τα Δελτία Δεδομένων Ασφαλείας (SDS) και τις οδηγίες του κατασκευαστή για τα μέταλλα, τα αναλώσιμα, τις επιστρώσεις, τα καθαριστικά και τα απολιπαντικά.
- Μην χρησιμοποιείτε τη συσκευή για την κοπή υλικών που έχουν υποστεί προηγουμένως επεξεργασία με ουσίες που μπορεί να παράγουν τοξικές αναθυμιάσεις.
- Εργάζεστε σε καλά αεριζόμενο χώρο ή χρησιμοποιείτε κατάλληλο σύστημα απαγωγής αναθυμιάσεων.
- Μην κόβετε υλικά που περιέχουν μόλυβδο, κάδμιο, ψευδάργυρο, υδράργυρο ή βηρύλλιο, εκτός εάν υπάρχει κατάλληλος εξαερισμός και η διαδικασία πραγματοποιείται σύμφωνα με τις απαιτήσεις ασφαλείας.
- Μην πραγματοποιείτε κοπή σε υλικά που έχουν καθαριστεί με χλωριωμένους διαλύτες ή κοντά σε αυτούς. Η θερμότητα και η υπεριώδης ακτινοβολία του τόξου μπορούν να αντιδράσουν με τους ατμούς του διαλύτη και να σχηματίσουν εξαιρετικά τοξικά αέρια.
- Μην πραγματοποιείτε κοπή σε βαμμένα ή επικαλυμμένα υλικά, εκτός εάν η επιστρώση έχει αφαιρεθεί από την περιοχή κοπής, ο χώρος αερίζεται επαρκώς και, όπου απαιτείται, χρησιμοποιείται κατάλληλη αναπνευστική προστασία.

ΟΙ ΣΠΙΝΘΗΡΕΣ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΟΥΝ ΠΥΡΚΑΓΙΑ Ή ΕΚΡΗΞΗ!

- Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα υλικά από την περιοχή εργασίας.
- Μην πραγματοποιείτε κοπή κοντά σε εύφλεκτα υλικά.
- Οι σπινθήρες και το θερμό μέταλλο μπορούν να περάσουν μέσα από μικρές ρωγμές και ανοίγματα και να προκαλέσουν πυρκαγιά σε γειτονικούς χώρους.
- Προσέχετε ιδιαίτερα όταν πραγματοποιείτε κοπή σε τοίχους, οροφές, δάπεδα ή χωρίσματα.
- Μην πραγματοποιείτε κοπή σε δοχεία, δεξαμενές, βαρέλια ή σωληνώσεις που περιέχουν ή έχουν περιέξει εύφλεκτες ουσίες.
- Απομακρύνετε ή ασφαλίστε κατάλληλα τα δοχεία με εύφλεκτα υλικά από την περιοχή εργασίας.
- Διατηρείτε κατάλληλο πυροσβεστήρα σε άμεση πρόσβαση.
- Μην πραγματοποιείτε κοπή σε εύφλεκτες επιφάνειες ή κοντά σε αυτές.
- Βεβαιωθείτε ότι η περιοχή εργασίας έχει ελεγχθεί και είναι απαλλαγμένη από κίνδυνο πυρκαγιάς πριν ξεκινήσετε.

ΤΑ ΘΕΡΜΑ ΜΕΤΑΛΛΑ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΟΥΝ ΕΓΚΑΥΜΑΤΑ!

- Μην αγγίζετε τα θερμά μεταλλικά κομμάτια με γυμνά χέρια.
- Χρησιμοποιείτε κατάλληλα γάντια συγκόλλησης και προστατευτικό ρουχισμό.
- Τα μεταλλικά κομμάτια μπορεί να παραμένουν θερμά για αρκετή ώρα μετά την ολοκλήρωση της κοπής.
- Αφήστε τα κομμάτια να κρυώσουν πριν τα αγγίξετε ή τα μετακινήσετε.

ΟΙ ΑΚΤΙΝΕΣ ΤΟΥ ΤΟΞΟΥ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΟΥΝ ΤΡΑΥΜΑΤΙΣΜΟ ΣΤΑ ΜΑΤΙΑ ΚΑΙ ΕΓΚΑΥΜΑΤΑ ΣΤΟ ΔΕΡΜΑ!

- Χρησιμοποιείτε κράνος συγκόλλησης με κατάλληλο φίλτρο σκίασης για να προστατεύετε τα μάτια και το πρόσωπό σας από τις ακτίνες του τόξου και τους σπινθήρες.
- Φοράτε εγκεκριμένα γυαλιά ασφαλείας με πλευρική προστασία κάτω από το κράνος συγκόλλησης.
- Χρησιμοποιείτε προστατευτικές οθόνες ή κουρτίνες για να προστατεύετε τους παρευρισκόμενους από το φως του τόξου και τους σπινθήρες.
- Φοράτε προστατευτικό ρουχισμό κατασκευασμένο από ανθεκτικό, βραδύκαυστο υλικό.
- Προστατεύετε το δέρμα σας από την υπεριώδη ακτινοβολία, τη θερμότητα και τους σπινθήρες.
- Μην φοράτε ρούχα από εύφλεκτα υλικά.
- Τα μανίκια και τα μπατζάκια πρέπει να είναι κλειστά, χωρίς ανοιχτές πτυχές στις οποίες μπορούν να εισχωρήσουν σπινθήρες.
- Χρησιμοποιείτε δερμάτινα γάντια συγκόλλησης και κατάλληλη προστασία για τα χέρια και τα μπράτσα.

Η ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΚΑΙ Η ΚΟΠΗ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΟΥΝ ΠΥΡΚΑΓΙΑ Ή ΕΚΡΗΞΗ!

- Μην πραγματοποιείτε συγκόλληση ή κοπή κοντά σε εύφλεκτα υλικά.
- Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα υλικά σε απόσταση τουλάχιστον **35 ποδιών (10,7 μέτρων)** από την περιοχή εργασίας.
- Εάν αυτό δεν είναι δυνατό, καλύψτε τα εύφλεκτα υλικά με κατάλληλα προστατευτικά καλύμματα.
- Οι σπινθήρες και τα θερμά μεταλλικά σωματίδια μπορούν εύκολα να περάσουν μέσα από μικρά ανοίγματα και να προκαλέσουν πυρκαγιά.
- Μην πραγματοποιείτε συγκόλληση ή κοπή σε δοχεία που έχουν περιέχει εύφλεκτες ουσίες, εκτός εάν έχουν καθαριστεί πλήρως.
- Βεβαιωθείτε ότι υπάρχει κατάλληλος πυροσβεστήρας κοντά και ότι γνωρίζετε πώς να τον χρησιμοποιήσετε.
- Μην πραγματοποιείτε συγκόλληση ή κοπή σε χώρους όπου υπάρχουν εύφλεκτα αέρια, ατμοί ή σκόνες.
- Μετά την ολοκλήρωση της εργασίας, ελέγξτε την περιοχή για τυχόν σημάδια φωτιάς ή σιγοκαύσης.

ΤΑ ΘΕΡΜΑ ΜΕΤΑΛΛΑ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΟΥΝ ΕΓΚΑΥΜΑΤΑ!

- Μην αγγίζετε τα θερμά κομμάτια με γυμνά χέρια.
- Αφήστε τα κομμάτια να κρυώσουν πριν τα χειριστείτε.
- Χρησιμοποιείτε κατάλληλα γάντια και προστατευτικό ρουχισμό.
- Να θυμάστε ότι τα κομμάτια που έχουν κοπεί ή συγκολληθεί μπορεί να παραμένουν θερμά για αρκετό χρονικό διάστημα.

ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΣΥΝΔΕΣΗΣ CUT

ΒΗΜΑΤΑ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ ΓΙΑ ΤΗ ΒΑΛΒΙΔΑ ΡΥΘΜΙΣΤΗ ΠΙΕΣΗΣ ΑΕΡΑ

1. Τοποθετήστε το καλώδιο γείωσης ταχείας σύνδεσης στην έξοδο ακροδέκτη CUT της μηχανής και συνδέστε τον σφιγκτήρα γείωσης στο τεμάχιο εργασίας.
2. Συνδέστε τον πυρσό στην υποδοχή πυρσού της μηχανής και, στη συνέχεια, συνδέστε το καλώδιο ελέγχου του διακόπτη του πυρσού στην υποδοχή **2 ακίδων** της μηχανής.
3. Συνδέστε την είσοδο αέρα του πίσω πίνακα στην παροχή πεπιεσμένου αέρα.
4. Ενεργοποιήστε τη μηχανή και πατήστε τον διακόπτη του πυρσού για να ξεκινήσει η κανονική λειτουργία κοπής.

Εγκατάσταση της βαλβίδας ρυθμιστή πίεσης αέρα

1. Συγκεντρώστε όλα τα εξαρτήματα της βαλβίδας ρυθμιστή πίεσης από το εσωτερικό της μηχανής.
2. Εντοπίστε τη βαλβίδα ρυθμιστή πίεσης αέρα.
3. Αφαιρέστε την τάπα από την έξοδο της βαλβίδας ρυθμιστή πίεσης.
4. Εντοπίστε τον σύνδεσμο αέρα.
5. Τυλίξτε τον σύνδεσμο αέρα με **ταινία PTFE (ταινία στεγανοποίησης σπειρωμάτων)**.
6. Βιδώστε τον σύνδεσμο αέρα στις θύρες εισόδου και εξόδου της βαλβίδας ρυθμιστή πίεσης.
7. Εντοπίστε το στήριγμα τοποθέτησης της βαλβίδας ρυθμιστή πίεσης.

Διάγραμμα σύνδεσης ρυθμιστή πίεσης αέρα

Η σωστή περιοχή πίεσης αέρα κοπής είναι **95–99 PSI**.

ΠΡΟΣΟΧΗ

Πριν πραγματοποιήσετε οποιαδήποτε εργασία στη μηχανή, βεβαιωθείτε ότι η παροχή ρεύματος είναι **απενεργοποιημένη** και ότι η μηχανή είναι **αποσυνδεδεμένη από την πρίζα**.

Μην χρησιμοποιείτε τη μηχανή σε υγρό ή βρεγμένο περιβάλλον.

Βεβαιωθείτε ότι υπάρχει επαρκής αερισμός στον χώρο εργασίας.

Χρησιμοποιείτε πάντα κατάλληλο **προσωπικό προστατευτικό εξοπλισμό**, όπως κράνος ή μάσκα συγκόλλησης, γάντια και προστατευτικό ρουχισμό.

Μην αγγίζετε τα μεταλλικά μέρη του πυρσού ή του τεμαχίου εργασίας αμέσως μετά την κοπή, καθώς μπορεί να είναι εξαιρετικά θερμά.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΠΙΕΣΗΣ ΑΕΡΑ

Πριν ξεκινήσετε την κοπή, ρυθμίστε την πίεση του πεπιεσμένου αέρα στην κατάλληλη τιμή.

Η συνιστώμενη πίεση αέρα κοπής είναι **95–99 PSI**.

Βεβαιωθείτε ότι η παροχή αέρα είναι καθαρή και απαλλαγμένη από **νερό, λάδι και άλλες ακαθαρσίες**.

Η ποιότητα του πεπιεσμένου αέρα επηρεάζει άμεσα την ποιότητα κοπής και τη διάρκεια ζωής των αναλώσιμων εξαρτημάτων.

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΚΟΠΗΣ

1. Συνδέστε τον σφιγκτήρα γείωσης στο τεμάχιο εργασίας.
2. Συνδέστε τον πυρσό στη μηχανή.
3. Συνδέστε την παροχή πεπιεσμένου αέρα.
4. Ρυθμίστε την κατάλληλη πίεση αέρα.
5. Ενεργοποιήστε τη μηχανή.
6. Ρυθμίστε το απαιτούμενο ρεύμα κοπής.
7. Τοποθετήστε τον πυρσό πάνω από το τεμάχιο εργασίας.
8. Πατήστε τον διακόπτη του πυρσού για να ξεκινήσει η κοπή.
9. Μετακινήστε τον πυρσό με σταθερή ταχύτητα κατά μήκος της γραμμής κοπής.
10. Όταν ολοκληρωθεί η κοπή, αφήστε τον διακόπτη του πυρσού και απενεργοποιήστε τη μηχανή.

ΠΡΟΣΟΧΗ

Πριν πραγματοποιήσετε οποιαδήποτε εργασία στη μηχανή, βεβαιωθείτε ότι η παροχή ρεύματος είναι **απενεργοποιημένη** και ότι η μηχανή είναι **αποσυνδεδεμένη από την πρίζα**.

Μην χρησιμοποιείτε τη μηχανή σε υγρό ή βρεγμένο περιβάλλον.

Βεβαιωθείτε ότι υπάρχει επαρκής αερισμός στον χώρο εργασίας.

Χρησιμοποιείτε πάντα κατάλληλο **προσωπικό προστατευτικό εξοπλισμό**, όπως κράνος ή μάσκα συγκόλλησης, γάντια και προστατευτικό ρουχισμό.

Μην αγγίζετε τα μεταλλικά μέρη του πυρσού ή του τεμαχίου εργασίας αμέσως μετά την κοπή, καθώς μπορεί να είναι εξαιρετικά θερμά.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΠΙΕΣΗΣ ΑΕΡΑ

Πριν ξεκινήσετε την κοπή, ρυθμίστε την πίεση του πεπιεσμένου αέρα στην κατάλληλη τιμή.

Η σωστή περιοχή πίεσης αέρα κοπής είναι **95–99 PSI**.

Βεβαιωθείτε ότι η παροχή αέρα είναι καθαρή και απαλλαγμένη από **νερό, λάδι και άλλες ακαθαρσίες**.

Η ποιότητα του πεπιεσμένου αέρα επηρεάζει άμεσα την ποιότητα κοπής και τη διάρκεια ζωής των αναλώσιμων εξαρτημάτων.

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΚΟΠΗΣ

1. Συνδέστε τον σφιγκτήρα γείωσης στο τεμάχιο εργασίας.
2. Συνδέστε τον πυρσό στη μηχανή.
3. Συνδέστε την παροχή πεπιεσμένου αέρα.
4. Ρυθμίστε την κατάλληλη πίεση αέρα.
5. Ενεργοποιήστε τη μηχανή.
6. Ρυθμίστε το απαιτούμενο ρεύμα κοπής.
7. Τοποθετήστε τον πυρσό πάνω από το τεμάχιο εργασίας.
8. Πατήστε τον διακόπτη του πυρσού για να ξεκινήσει η κοπή.
9. Μετακινήστε τον πυρσό με σταθερή ταχύτητα κατά μήκος της γραμμής κοπής.
10. Όταν ολοκληρωθεί η κοπή, αφήστε τον διακόπτη του πυρσού και απενεργοποιήστε τη μηχανή.

11.

12. ΠΙΣΩ ΠΙΝΑΚΑΣ

- 13. **A:** Υποδοχή πυρσού πλάσματος
- B:** Υποδοχή διακόπτη πυρσού
- C:** Ακροδέκτης σφικτήρα γείωσης
- D:** Καλώδιο εισόδου ρεύματος
- E:** Διακόπτης τροφοδοσίας
- F:** Είσοδος αερίου

14. ΠΡΟΣΟΧΗ

- 15. Βεβαιωθείτε ότι όλες οι συνδέσεις έχουν πραγματοποιηθεί σωστά πριν ενεργοποιήσετε τη μηχανή.
- 16. Η παροχή πεπιεσμένου αέρα πρέπει να είναι συνδεδεμένη στην **είσοδο αερίου** και ο σφικτήρας γείωσης πρέπει να είναι συνδεδεμένος σωστά στο **τεμάχιο εργασίας**.
- 17. Η μηχανή πρέπει να συνδέεται σε κατάλληλη ηλεκτρική παροχή **400 V, τριφασική**.

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟ

- 1. Συνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας σε κατάλληλα γειωμένο μονοφασικό κύκλωμα **440 V, 60 A**, με αυτόματο διακόπτη.
- 2. Βεβαιωθείτε ότι το ηλεκτρόδιο ή «η ράβδος» **δεν έρχεται σε επαφή με το γειωμένο τεμάχιο εργασίας**.
- 3. Γυρίστε τον διακόπτη τροφοδοσίας στη θέση «ON» (**ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ**).

ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΞΙΑ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΕΙ ΤΡΑΥΜΑΤΙΣΜΟ Ή ΘΑΝΑΤΟ!

Το ηλεκτρόδιο και τα κυκλώματα εργασίας (ή γείωσης) είναι ηλεκτρικά «ενεργά» όταν η συσκευή συγκόλλησης είναι ενεργοποιημένη. Μην επιτρέπετε σε αυτά τα «ενεργά» μέρη να έρχονται σε επαφή με γυμνό δέρμα ή βρεγμένο ρουχισμό.

Φοράτε πάντα στεγνό προστατευτικό ρουχισμό, δερμάτινα γάντια συγκόλλησης και μονωμένα υποδήματα.

ΟΙ ΑΚΤΙΝΕΣ ΤΟΥ ΤΟΞΟΥ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΟΥΝ ΕΓΚΑΥΜΑΤΑ!

Οι ακτίνες του τόξου παράγουν έντονη υπεριώδη ακτινοβολία, η οποία μπορεί να κάψει το εκτεθειμένο δέρμα και να προκαλέσει βλάβη στα μάτια.

Χρησιμοποιείτε προστατευτική μάσκα με κατάλληλο φίλτρο (**τουλάχιστον Νο. 11**) για την προστασία των ματιών σας από τους σπινθήρες και τις ακτίνες του τόξου κατά τη συγκόλληση ή όταν παρατηρείτε συγκόλληση με ανοιχτό τόξο.

(Βλ. τα πρότυπα **ANSI Z49.1** και **Z87.1** για τα πρότυπα ασφαλείας.)

ΟΙ ΣΠΙΝΘΗΡΕΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΟΥΝ ΠΥΡΚΑΓΙΑ Ή ΕΚΡΗΞΗ!

Η ηλεκτρική συγκόλληση παράγει σπινθήρες, οι οποίοι μπορούν να εκτοξευθούν σε σημαντικές αποστάσεις με μεγάλη ταχύτητα και να αναφλέξουν εύφλεκτους ατμούς και υλικά ή να προκαλέσουν έκρηξη.

Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα υλικά σε απόσταση **35 ποδιών (περίπου 10,7 μέτρων)** από την περιοχή συγκόλλησης.

Διατηρείτε πάντα έναν πυροσβεστήρα κοντά κατά τη συγκόλληση.

ΟΙ ΑΝΑΘΥΜΙΑΣΕΙΣ ΚΑΙ ΤΑ ΑΕΡΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΑ ΓΙΑ ΤΗΝ ΥΓΕΙΑ!

Οι αναθυμιάσεις και τα αέρια που απελευθερώνονται κατά τη συγκόλληση είναι επικίνδυνα.

Μην αναπνέετε τις αναθυμιάσεις που παράγονται κατά τη διαδικασία συγκόλλησης.

Χρησιμοποιείτε αναπνευστήρα εγκεκριμένο από την **OSHA** κατά τη συγκόλληση.

Εργάζεστε πάντα σε κατάλληλα αεριζόμενο χώρο.

ΤΑ ΘΕΡΜΑ ΜΕΤΑΛΛΑ ΚΑΙ ΕΡΓΑΛΕΙΑ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΟΥΝ ΕΓΚΑΥΜΑΤΑ!

Η ηλεκτρική συγκόλληση θερμαίνει τα μέταλλα και τα εργαλεία σε θερμοκρασίες που μπορούν να προκαλέσουν σοβαρά εγκαύματα.

Χρησιμοποιείτε προστατευτικά, ανθεκτικά στη θερμότητα γάντια και κατάλληλο προστατευτικό ρουχισμό.

1. Ενώ χρησιμοποιείτε ένα σωστά λειτουργούν **αυτόματα σκουραινόμενο κράνος συγκόλλησης**, σύρετε ελαφρά την άκρη της ράβδου συγκόλλησης πάνω στην επιφάνεια του τεμαχίου εργασίας για να ξεκινήσετε το τόξο.
2. Τροφοδοτήστε τη ράβδο συγκόλλησης μέσα στην ένωση του τεμαχίου εργασίας με γωνία **15°**.
3. Ανασηκώστε τη ράβδο από το τεμάχιο εργασίας όταν ολοκληρωθεί η **ραφή συγκόλλησης**.
4. Γυρίστε τον διακόπτη τροφοδοσίας της συσκευής συγκόλλησης στη θέση **OFF (ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ)**.
5. Τοποθετήστε τη βάση του ηλεκτροδίου ή της «ράβδου» σε ασφαλή, **μη εύφλεκτη επιφάνεια**.

ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ

Δυσκολία στην έναρξη του τόξου

Πιθανές αιτίες:

- Μολυσμένο ηλεκτρόδιο.
- Μολυσμένο βασικό μέταλλο.
- Πολύ χαμηλό ρεύμα.

Λύσεις:

- Βεβαιωθείτε ότι τα ηλεκτρόδια είναι καθαρά και στεγνά πριν από τη χρήση.
- Καθαρίστε το βασικό μέταλλο από λάδια, υπολείμματα, επιστρώσεις ή υγρασία.
- Εάν το βασικό μέταλλο είναι χάλυβας ψυχρής έλασης, φροντίστε να αφαιρέσετε τυχόν οξείδωση/καλαμίνη.
- Μετακινήστε το ηλεκτρόδιο έτσι ώστε να έρχεται σε επαφή με το λουτρό συγκόλλησης και τροφοδοτήστε τη ράβδο μέσα στο λουτρό, όπως απαιτείται.
- Επιλέξτε το κατάλληλο ρεύμα έντασης ανάλογα με το υλικό που συγκολλάτε και το μέγεθος/υλικό του ηλεκτροδίου.

Δυσκολία στη διατήρηση του τόξου

Πιθανές αιτίες:

- Το ηλεκτρόδιο βρίσκεται πολύ μακριά από την επιφάνεια συγκόλλησης.
- Ατελές ηλεκτρικό κύκλωμα.
- Μολυσμένο ηλεκτρόδιο.
- Μολυσμένο βασικό μέταλλο.

Λύσεις:

- Ελέγξτε τη σύνδεση γείωσης.
- Βεβαιωθείτε ότι η γείωση βρίσκεται σε πρόσφατα καθαρισμένη επιφάνεια και κοντά στην περιοχή συγκόλλησης.
- Συνιστάται η συγκόλληση να γίνεται προς την κατεύθυνση της σύνδεσης γείωσης.
- Βεβαιωθείτε ότι τα ηλεκτρόδια είναι καθαρά και στεγνά πριν από τη χρήση.
- Καθαρίστε το βασικό μέταλλο από λάδια, υπολείμματα, επιστρώσεις ή υγρασία.
-

Πορώδες στη ραφή συγκόλλησης

Πιθανή αιτία:

- Μολυσμένο βασικό μέταλλο.

Λύση:

- Καθαρίστε το βασικό μέταλλο από λάδια, υπολείμματα, επιστρώσεις ή υγρασία. Εάν το βασικό μέταλλο είναι χάλυβας ψυχρής έλασης, αφαιρέστε τυχόν καλαμίνη.

ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ

Δυσκολία στη διατήρηση του τόξου

Πιθανές αιτίες:

- Το ηλεκτρόδιο βρίσκεται πολύ μακριά από την επιφάνεια συγκόλλησης.
- Ατελές κύκλωμα.
- Μολυσμένο ηλεκτρόδιο.
- Μολυσμένο βασικό μέταλλο.

Λύσεις:

- Ελέγξτε τη σύνδεση γείωσης. Βεβαιωθείτε ότι η γείωση βρίσκεται σε πρόσφατα καθαρισμένη επιφάνεια και κοντά στην περιοχή συγκόλλησης. Συνιστάται η συγκόλληση προς τη σύνδεση γείωσης.
- Βεβαιωθείτε ότι τα ηλεκτρόδια είναι καθαρά και στεγνά πριν από τη χρήση.
- Καθαρίστε το βασικό μέταλλο από λάδια, υπολείμματα, επιστρώσεις ή υγρασία.

Περιπλάνηση του τόξου

Πιθανές αιτίες:

- Το ηλεκτρόδιο βρίσκεται πολύ μακριά από την επιφάνεια συγκόλλησης.
- Μολυσμένο ηλεκτρόδιο.
- Μολυσμένο βασικό μέταλλο.

Ρωγμές στη ραφή συγκόλλησης

Πιθανές αιτίες:

- Υπερβολική θερμότητα στο υλικό.
- Το βασικό μέταλλο απορροφά υπερβολική θερμότητα.
- Λανθασμένο σύρμα πλήρωσης.

Λύσεις:

- Χρησιμοποιήστε τον σωστό τύπο και τη σωστή διάμετρο σύρματος πλήρωσης για την ένωση που συγκολλάτε.
- Μειώστε τη θερμότητα και αφήστε περισσότερο χρόνο μεταξύ των περασμάτων.
- Προθερμάνετε το βασικό μέταλλο, όπου απαιτείται. Συμβουλευτείτε τους σχετικούς κανονισμούς συγκόλλησης για τις απαιτήσεις.

Παραμόρφωση του υλικού

Πιθανές αιτίες:

- Ανεπαρκής σύσφιξη.
- Ανεπαρκείς πονταριστές συγκολλήσεις.
- Υπερβολική θερμότητα στο υλικό.

Λύσεις:

- Σφίξτε καλά το τεμάχιο εργασίας και πραγματοποιήστε τη συγκόλληση ενώ οι σφιγκτήρες παραμένουν στη θέση τους.
- Προσθέστε περισσότερες πονταριστές συγκολλήσεις μέχρι να επιτευχθεί η απαιτούμενη ακαμψία και σταθερότητα.
- Για να μειώσετε τη θερμότητα, είναι καλύτερο να κατανείμετε τη συγκόλληση σε μεγαλύτερη περιοχή. Αυτό μπορεί να γίνει χρησιμοποιώντας τεχνικές διακεκομμένης συγκόλλησης, εναλλάσσοντας τις πλευρές ή αφήνοντας χρόνο ώστε τα κομμάτια να κρύνουν μεταξύ των περασμάτων.

Πορώδες στη ραφή συγκόλλησης

Πιθανές αιτίες:

- Μολυσμένο ηλεκτρόδιο.
- Μολυσμένο βασικό μέταλλο.
- Πολύ χαμηλή ένταση ρεύματος.

Λύσεις:

- Βεβαιωθείτε ότι τα ηλεκτρόδια είναι καθαρά και στεγνά πριν από τη χρήση.
- Καθαρίστε το βασικό μέταλλο από λάδια, υπολείμματα, επιστρώσεις ή υγρασία.
- Εάν το βασικό μέταλλο είναι χάλυβας ψυχρής έλασης, φροντίστε να αφαιρέσετε τυχόν καλαμίνια.

Κακή εμφάνιση της ραφής συγκόλλησης

Πιθανή αιτία:

- Λανθασμένη τοποθέτηση.

Η γωνία του ηλεκτροδίου πρέπει να είναι **45°** και το ηλεκτρόδιο να απομακρύνεται από το τόξο συγκόλλησης. Εάν αυτό δεν γίνει σωστά, μπορεί να προκληθεί κακή εμφάνιση της ραφής συγκόλλησης.

Πιθανές αιτίες:

- Ατελές κύκλωμα.
- Μολυσμένη ράβδος ηλεκτροδίου.
- Μολυσμένο βασικό μέταλλο.
- Πολύ χαμηλή ένταση ρεύματος.

Λύσεις:

- Ελέγξτε τη σύνδεση γείωσης. Βεβαιωθείτε ότι η γείωση βρίσκεται σε πρόσφατα καθαρισμένη επιφάνεια και κοντά στην περιοχή συγκόλλησης. Συνιστάται η συγκόλληση προς τη σύνδεση γείωσης.
- Βεβαιωθείτε ότι τα ηλεκτρόδια είναι καθαρά και στεγνά πριν από τη χρήση.
- Καθαρίστε το βασικό μέταλλο από λάδια, υπολείμματα, επιστρώσεις ή υγρασία. Εάν το βασικό μέταλλο είναι χάλυβας ψυχρής έλασης, αφαιρέστε τυχόν καλαμίνα.
- Μετακινήστε το ηλεκτρόδιο έτσι ώστε να έρχεται σε επαφή με το λουτρό συγκόλλησης και τροφοδοτήστε τη ράβδο μέσα στο λουτρό, όπως απαιτείται.
- Με βάση το υλικό που συγκολλάται και το μέγεθος/υλικό του ηλεκτροδίου, επιλέξτε την κατάλληλη ένταση ρεύματος για την επιθυμητή συγκόλληση.

Δυσκολία στη διατήρηση του τόξου

Πιθανές αιτίες:

- Το ηλεκτρόδιο βρίσκεται πολύ μακριά από την επιφάνεια συγκόλλησης.
- Ατελές κύκλωμα.
- Μολυσμένη ράβδος ηλεκτροδίου.
- Μολυσμένο βασικό μέταλλο.

Περιπλάνηση του τόξου

Πιθανές αιτίες:

- Το ηλεκτρόδιο βρίσκεται πολύ μακριά από την επιφάνεια συγκόλλησης.
- Μολυσμένη ράβδος ηλεκτροδίου.
- Μολυσμένο βασικό μέταλλο.

Ρωγμές στη ραφή συγκόλλησης

Πιθανές αιτίες:

- Υπερβολική θερμότητα στο υλικό.
- Το βασικό μέταλλο απορροφά υπερβολική θερμότητα.
- Λανθασμένο σύρμα πλήρωσης.

Λύσεις:

- Χρησιμοποιήστε τον σωστό τύπο και τη σωστή διάμετρο σύρματος πλήρωσης για την ένωση που συγκολλάτε.
- Μειώστε τη θερμότητα και αφήστε περισσότερο χρόνο μεταξύ των περασμάτων.
- Προθερμάνετε το βασικό μέταλλο, εφόσον απαιτείται. Συμβουλευτείτε τους κανονισμούς συγκόλλησης για τις απαιτήσεις.

Παραμόρφωση του υλικού

Πιθανές αιτίες:

- Ανεπαρκής σύσφιξη.
- Ανεπαρκείς πονταριστές συγκολλήσεις.
- Υπερβολική θερμότητα στο υλικό.

Λύσεις:

- Σφίξτε καλά το τεμάχιο εργασίας και πραγματοποιήστε τη συγκόλληση ενώ οι σφιγκτήρες παραμένουν στη θέση τους.
- Προσθέστε περισσότερες πονταριστές συγκολλήσεις μέχρι να επιτευχθεί η απαιτούμενη ακαμψία και σταθερότητα.
- Για να μειώσετε τη θερμότητα, είναι καλύτερο να κατανείμετε τη συγκόλληση σε όλη την περιοχή. Αυτό μπορεί να γίνει χρησιμοποιώντας τεχνικές διακεκομμένης συγκόλλησης, εναλλάσσοντας τις πλευρές ή αφήνοντας χρόνο ώστε τα κομμάτια να κρύνουν μεταξύ των περασμάτων.

Πορώδες στη ραφή συγκόλλησης

Πιθανές αιτίες:

- Μολυσμένη ράβδος ηλεκτροδίου.
- Μολυσμένο βασικό μέταλλο.
- Πολύ χαμηλή ένταση ρεύματος.

Λύσεις:

- Βεβαιωθείτε ότι τα ηλεκτρόδια είναι καθαρά και στεγνά πριν από τη χρήση.
- Καθαρίστε το βασικό μέταλλο από λάδια, υπολείμματα, επιστρώσεις ή υγρασία.
- Εάν το βασικό μέταλλο είναι χάλυβας ψυχρής έλασης, αφαιρέστε τυχόν καλαμίνη.

Κακή εμφάνιση της ραφής συγκόλλησης

Πιθανή αιτία:

- Λανθασμένη τοποθέτηση.

Η γωνία του ηλεκτροδίου πρέπει να είναι **45°** και να απομακρύνεται από το τόξο συγκόλλησης. Εάν αυτό δεν γίνει σωστά, μπορεί να προκληθεί κακή εμφάνιση της ραφής συγκόλλησης.



Industrial plug (machine-mounted)



Industrial socket (customer-supplied)





