ΚΩΔΙΚΌΣ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ : TIGHJ205ASHYNKSKKV2



Μοντέλο MMA-205

VEVOR Συγκολλητής TIG 3-σε-1 Pulse MMA IGBT Inverter LED TIGHJ205ASHYNKSKKV2

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

- 1. Τεχνικά χαρακτηριστικά και κύκλος λειτουργίας
- 2. Πληροφορίες ασφαλείας
- 3. Απαιτούμενος εξοπλισμός
- 4. Περιεχόμενα συσκευασίας
- 5. Πίνακας ελέγχου και ενδείξεων
- 6. Πίσω πλευρά και προστασία από υπερθέρμανση
- 7. Χειροκίνητη συγκόλληση MMA — ρύθμιση και λειτουργία
- 8. Συγκόλληση TIG LIFT — ρύθμιση και λειτουργία
- 9. Προετοιμασία για συγκόλληση με ηλεκτρόδιο (STICK)
- 10. Αντιμετώπιση προβλημάτων
- 11. Διάγραμμα καλωδίωσης
- 12. Κατασκευαστής και στοιχεία εκπροσώπων

1. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΚΑΙ ΚΥΚΛΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

Το MMA-205 παρέχει έναν εύχρηστο τρόπο εκτέλεσης συγκόλλησης «stick» (με ηλεκτρόδιο) σε ανθρακούχο χάλυβα. Η τεχνολογία inverter επιτρέπει τη συγκόλληση λεπτού ή μεγάλου πάχους χάλυβα με ακρίβεια και ευκολία. Με την προσθήκη του προαιρετικού φακού TIG LIFT (δεν περιλαμβάνεται), ενός ρυθμιστή αερίου και μιας φιάλης προστατευτικού αερίου, το MMA-205 μπορεί να χρησιμοποιηθεί ως συγκολλητής TIG.

Τεχνικά χαρακτηριστικά

Εύρος ρεύματος εξόδου	Ρεύμα εισόδου	Τάση εισόδου	Κύκλος λειτουργίας	Διάμετρος ηλεκτροδίου	Υλικό / τύπος ηλεκτροδίου
20–205 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% @ 205 A	1/16~6/31 1,6–5,0 mm	E6010, E6011 E6013, E7014 E7018S Ανοξείδωτος χάλυβας

Κύκλος λειτουργίας

Ο ονομαστικός κύκλος λειτουργίας αναφέρεται στον χρόνο συγκόλλησης που μπορεί να πραγματοποιηθεί μέσα σε ένα συγκεκριμένο χρονικό διάστημα. Το MMA-205 έχει κύκλο λειτουργίας 60% στα 195 A. Ο ευκολότερος τρόπος κατανόησης είναι να εξετάσετε τον χρόνο συγκόλλησης σε διαστήματα των 10 λεπτών και τον κύκλο λειτουργίας ως ποσοστό αυτών των 10 λεπτών.

Εάν συγκολλάτε στα 195 A με κύκλο λειτουργίας 60%, μέσα σε ένα χρονικό διάστημα 10 λεπτών μπορείτε να συγκολλάτε για 6 λεπτά και να αφήνετε 4 λεπτά για την ψύξη του συγκολλητή. Εάν ξεπεραστεί ο κύκλος λειτουργίας, ο συγκολλητής θα απενεργοποιηθεί αυτόματα, ενώ ο ανεμιστήρας θα συνεχίσει να λειτουργεί ώστε να ψύξει τα υπερθερμασμένα εξαρτήματα. Όταν επιτευχθεί ασφαλής θερμοκρασία, η έξοδος του συγκολλητή θα ενεργοποιηθεί αυτόματα ξανά. Για να αυξήσετε τον κύκλο λειτουργίας, μειώστε τη ρύθμιση του ρεύματος εξόδου.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ — Διαβάστε και κατανοήστε όλες τις οδηγίες και τις προφυλάξεις

Η μονάδα παράγει υψηλή τάση και ακραία θερμότητα, που μπορούν να προκαλέσουν σοβαρά εγκαύματα, ακρωτηριασμό, ηλεκτροπληξία και θάνατο. Η VEVOR δεν φέρει ευθύνη για συνέπειες που οφείλονται σε σκόπιμη ή ακούσια κακή χρήση του προϊόντος.

Σημασία των ενδείξεων ασφαλείας

- ΚΙΝΔΥΝΟΣ: Υποδεικνύει επικίνδυνη κατάσταση η οποία, εάν δεν αποφευχθεί, θα οδηγήσει σε θάνατο ή σοβαρό τραυματισμό.
- ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ: Υποδεικνύει επικίνδυνη κατάσταση η οποία, εάν δεν αποφευχθεί, θα μπορούσε να οδηγήσει σε θάνατο ή σοβαρό τραυματισμό.
- ΠΡΟΣΟΧΗ: Όταν χρησιμοποιείται μαζί με το σύμβολο προειδοποίησης ασφαλείας, υποδεικνύει επικίνδυνη κατάσταση η οποία, εάν δεν αποφευχθεί, θα μπορούσε να οδηγήσει σε μικρό ή μέτριο τραυματισμό.
- ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Χρησιμοποιείται για πρακτικές που δεν σχετίζονται με προσωπικό τραυματισμό.

2. ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Διαβάστε προσεκτικά και κατανοήστε το παρόν εγχειρίδιο πριν χρησιμοποιήσετε τον συγκολλητή. Φυλάξτε το για μελλοντική αναφορά.

ΚΙΝΔΥΝΟΣ — Η ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΞΙΑ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΘΑΝΑΤΗΦΟΡΑ!

Η ακατάλληλη χρήση ενός ηλεκτρικού συγκολλητή μπορεί να προκαλέσει ηλεκτροπληξία, τραυματισμό και θάνατο. Διαβάστε όλες τις προφυλάξεις που περιγράφονται στο εγχειρίδιο του συγκολλητή για να μειώσετε την πιθανότητα ηλεκτροπληξίας.

- Αποσυνδέστε τον συγκολλητή από την παροχή ρεύματος πριν από τη συναρμολόγηση, αποσυναρμολόγηση ή συντήρηση του φακού, του άκρου επαφής και κατά την τοποθέτηση ή αφαίρεση ακροφυσίων.
- Να φοράτε πάντα στεγνά, προστατευτικά ρούχα, δερμάτινα γάντια συγκόλλησης και μονωμένα υποδήματα. Χρησιμοποιείτε κατάλληλα ρούχα από ανθεκτικό στη φλόγα υλικό για την προστασία του δέρματος.
- Εάν υπάρχουν άλλα άτομα ή κατοικίδια στην περιοχή συγκόλλησης, χρησιμοποιείτε προστατευτικά παραπετάσματα συγκόλλησης για την προστασία των παρευρισκομένων από σπινθήρες.
- Χρησιμοποιείτε πάντα τον συγκολλητή σε καθαρό, στεγνό και καλά αεριζόμενο χώρο. Μην τον χρησιμοποιείτε σε υγρούς, βρεγμένους, βροχερούς ή ανεπαρκώς αεριζόμενους χώρους.
- Το ηλεκτρόδιο και τα κυκλώματα εργασίας (ή γείωσης) είναι ηλεκτρικά «ενεργά» όταν ο συγκολλητής είναι ενεργοποιημένος. Μην επιτρέπετε στα «ενεργά» μέρη να έρχονται σε επαφή με γυμνό δέρμα ή βρεγμένα ρούχα.
- Διαχωρίζεστε από το κύκλωμα συγκόλλησης χρησιμοποιώντας μονωτικά χαλάκια, ώστε να αποτρέπεται η επαφή με την επιφάνεια εργασίας.
- Βεβαιωθείτε ότι το τεμάχιο εργασίας στηρίζεται και γειώνεται σωστά πριν ξεκινήσετε ηλεκτρική συγκόλληση.
- Συνδέετε πάντα τον σφιγκτήρα γείωσης στο τεμάχιο που πρόκειται να συγκολληθεί και όσο το δυνατόν πιο κοντά στην περιοχή συγκόλλησης. Αυτό προσφέρει τη μικρότερη αντίσταση και την καλύτερη συγκόλληση.

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

Η ηλεκτρική συγκόλληση παράγει σπινθήρες που μπορούν να εκτοξευθούν σε σημαντικές αποστάσεις με μεγάλη ταχύτητα, αναφλέγοντας εύφλεκτους ή εκρηκτικούς ατμούς και υλικά.

- Μην χρησιμοποιείτε ηλεκτρικό συγκολλητή τόξου σε χώρους όπου υπάρχουν εύφλεκτοι ή εκρηκτικοί ατμοί.
- Μην χρησιμοποιείτε τον συγκολλητή κοντά σε εύφλεκτες επιφάνειες. Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα σε απόσταση 35 ποδιών (περίπου 10,7 m) από την περιοχή συγκόλλησης.
- Διατηρείτε πάντα έναν πυροσβεστήρα σε κοντινή απόσταση κατά τη συγκόλληση.
- Χρησιμοποιείτε πυράντοχες κουβέρτες συγκόλλησης για την προστασία βαμμένων και/ή εύφλεκτων επιφανειών, ελαστικών στεγανοποιήσεων, ταμπλό, κινητήρων κ.λπ.
- Βεβαιωθείτε ότι η ηλεκτρική παροχή διαθέτει καλωδίωση κατάλληλης διατομής/ονομαστικής ικανότητας για την απαιτούμενη κατανάλωση.

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 θα πρέπει να συμβουλευτεί τον γιατρό του πριν πραγματοποιήσει οποιαδήποτε εργασία ηλεκτρικής συγκόλλησης. Η έκθεση σε ηλεκτρομαγνητικά πεδία κατά τη συγκόλληση μπορεί να έχει και άλλες επιπτώσεις στην υγεία που δεν είναι γνωστές.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ — 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 προσωπίδα/μάσκα με το 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 κατάλληλα ρούχα από ανθεκτικό και πυράντοχο υλικό για την προστασία του δέρματος.

- Εάν υπάρχουν άλλα άτομα ή κατοικίδια στην περιοχή συγκόλλησης, χρησιμοποιείτε παραπετάσματα συγκόλλησης για την προστασία τους από σπινθήρες και ακτίνες τόξου.

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

Οι αναθυμιάσεις και τα αέρια που απελευθερώνονται κατά τη συγκόλληση είναι επικίνδυνα. Μην εισπνέετε τις αναθυμιάσεις που παράγονται από τη διαδικασία συγκόλλησης.

- Να εργάζεστε πάντα σε χώρο με επαρκή αερισμό.
- Χρησιμοποιείτε αναπνευστική προστασία εγκεκριμένη από OSHA κατά τη συγκόλληση.
- Μην συγκολλάτε ποτέ υλικά με επικάλυψη, όπως ενδεικτικά επιμεταλλωμένα με κάδμιο, γαλβανισμένα ή βαμμένα με χρώματα με βάση τον μόλυβδο.

ΠΡΟΣΟΧΗ — ΤΑ ΘΕΡΜΑ ΜΕΤΑΛΛΑ ΚΑΙ ΤΑ ΕΡΓΑΛΕΙΑ ΠΡΟΚΑΛΟΥΝ ΕΓΚΑΥΜΑΤΑ!

Η ηλεκτρική συγκόλληση θερμαίνει τα μέταλλα και τα εργαλεία σε θερμοκρασίες που μπορούν να προκαλέσουν σοβαρά εγκαύματα. Χρησιμοποιείτε προστατευτικά, θερμοανθεκτικά γάντια και κατάλληλο ρουχισμό. Μην αγγίζετε ποτέ την επιφάνεια συγκόλλησης, το άκρο του φακού ή το ακροφύσιο πριν κρυώσουν 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 αναπνευστική προστασία εγκεκριμένη από OSHA κατά τη λείανση ή το τρίψιμο.
- Διαβάστε όλα τα εγχειρίδια που συνοδεύουν τροχούς, τριβεία ή άλλα ηλεκτρικά εργαλεία που χρησιμοποιούνται πριν και μετά τη διαδικασία συγκόλλησης. Τηρείτε όλες τις προειδοποιήσεις ασφαλείας των ηλεκτρικών εργαλείων.

3. ΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ

Πριν ξεκινήσετε να χρησιμοποιείτε τον συγκολλητή MMA-205 STICK, βεβαιωθείτε ότι διαθέτετε τα παρακάτω:

- Κατάλληλα γειωμένο μονοφασικό κύκλωμα 110/220 V AC, 50/60 Hz, με αυτόματο διακόπτη 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 μπλούζα με μακριά μανίκια ή μπουφάν/τζάκετ συγκόλλησης.
- Γάντια συγκόλλησης βαρέως τύπου.
- Αυτόματη μάσκα συγκόλλησης (Auto-Darkening) για την προστασία των ματιών κατά τις εργασίες συγκόλλησης. ΣΗΜΕΙΩΣΗ: ΠΡΕΠΕΙ να διαθέτει φακό #11 ή πιο σκούρο.
- Ειδικές βούρτσες συγκόλλησης από ανοξείδωτο χαλύβδινο σύρμα για κάθε υλικό που πρόκειται να συγκολληθεί.

4. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ

Αφαιρέστε όλα τα αντικείμενα από τη συσκευασία και συγκρίνετέ τα με την παρακάτω λίστα, ώστε να βεβαιωθείτε ότι η μονάδα είναι πλήρης.

Α/Α	Περιγραφή
1	Συγκολλητής ηλεκτροδίου MMA-205
2	Καλώδιο/σφιγκτήρας γείωσης 2 m, 25 mm², 300 A — 1 σετ
3	Λαβίδα/τσιμπίδα συγκόλλησης 2 m, 25 mm², 300 A — 1 σετ
4	Βούρτσα συγκόλλησης — 1 τεμάχιο
5	Βύσμα μετατροπέα διπλής τάσης με αμερικανικό βύσμα — 1 τεμάχιο (για μηχάνημα διπλής τροφοδοσίας)

5. ΠΙΝΑΚΑΣ ΕΛΕΓΧΟΥ ΚΑΙ ΕΝΔΕΙΞΕΩΝ



Built-in parameter selection B: Built-in function selection button
LIFT TIG for argon arc welding D: Welding mode selection
MMA manual welding F: Current display
Input voltage display H: Current adjusting knob

Ένδειξη	Λειτουργία
A	Ενσωματωμένη επιλογή παραμέτρων
B	Ενσωματωμένο πλήκτρο επιλογής λειτουργίας
C	LIFT TIG για συγκόλληση τόξου με αργό
D	Επιλογή τρόπου συγκόλλησης
E	Χειροκίνητη συγκόλληση MMA
F	Ένδειξη ρεύματος
G	Ένδειξη τάσης εισόδου
H	Περιστροφικός διακόπτης ρύθμισης ρεύματος
I	Ένδειξη διαμέτρου ηλεκτροδίου

Πατήστε το πλήκτρο για να επιλέξετε τη λειτουργία που θα παραμείνει ενεργή. Στην οθόνη εμφανίζεται επίσης συναγερμός, όπως η θερμική προστασία.

Τρόπος συγκόλλησης	110 V — Ρεύμα (A)	220 V — Ρεύμα (A)	VRD	ARC Force	Hot Start
Stick	20–140 A	20–205 A	ON/OFF	0–10	0–10
LIFT TIG	15–140 A	15–205 A	/	/	/

6. ΠΙΣΩ ΠΛΕΥΡΑ ΚΑΙ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΑΠΟ ΥΠΕΡΘΕΡΜΑΝΣΗ



A: positive output port B: negative output port

- A: Θετική θύρα εξόδου
- B: Αρνητική θύρα εξόδου
- C: Καλώδιο τροφοδοσίας
- D: Διακόπτης τροφοδοσίας

ΘΕΡΜΙΚΗ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ — Αυτόματη προστασία από υπερθέρμανση

Η λυχνία LED θερμικής προστασίας ανάβει όταν η μονάδα φτάσει στη μέγιστη εσωτερική θερμοκρασία των εξαρτημάτων. Αυτό συμβαίνει όταν έχει ξεπεραστεί ο κύκλος λειτουργίας. Ο συγκολλητής απενεργοποιεί αυτόματα την έξοδο, ωστόσο ο ανεμιστήρας συνεχίζει να λειτουργεί για να ψύξει τα υπερθερμασμένα εξαρτήματα. Όταν επιτευχθεί ασφαλής θερμοκρασία, το κύκλωμα προστασίας επανενεργοποιεί αυτόματα την έξοδο του συγκολλητή.

7. ΧΕΙΡΟΚΙΝΗΤΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ MMA — ΡΥΘΜΙΣΗ ΚΑΙ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

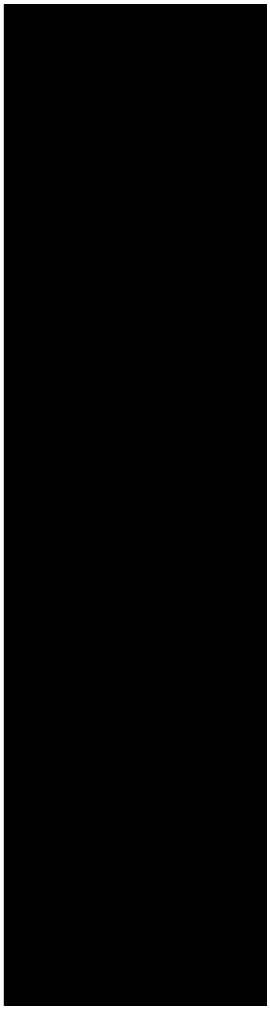
1. Συνδέστε το φις τροφοδοσίας και ενεργοποιήστε τον διακόπτη τροφοδοσίας.
2. Συνδέστε τη λαβίδα συγκόλλησης στη θετική θύρα εξόδου και τον σφιγκτήρα γείωσης στην αρνητική θύρα εξόδου.
3. Στερεώστε το τεμάχιο εργασίας με τον σφιγκτήρα γείωσης.
4. Πατήστε το πλήκτρο τρόπου συγκόλλησης για να μεταβείτε στη χειροκίνητη λειτουργία συγκόλλησης.
5. Ρυθμίστε τον περιστροφικό διακόπτη ρεύματος ώστε να επιλέξετε το κατάλληλο εύρος ρεύματος.
6. Ακουμπήστε το ηλεκτρόδιο και το τεμάχιο εργασίας με τη λαβίδα συγκόλλησης και ξεκινήστε τη συγκόλληση τόξου.

8. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ TIG LIFT — ΡΥΘΜΙΣΗ ΚΑΙ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ (ΧΩΡΙΣ ΦΑΚΟ TIG)

7. Συνδέστε τον φακό συγκόλλησης τόξου αργού στην αρνητική έξοδο του συγκολλητή.
8. Συνδέστε το καλώδιο γείωσης στη θετική θύρα εξόδου του συγκολλητή και στερεώστε το τεμάχιο με τον σφιγκτήρα γείωσης.
9. Συνδέστε τον σωλήνα αερίου του φακού συγκόλλησης τόξου αργού στη σύνδεση της φιάλης αργού και ανοίξτε τη βαλβίδα της φιάλης.
10. Μεταβείτε στη λειτουργία συγκόλλησης LIFT TIG μέσω της επιλογής τρόπου λειτουργίας στον πίνακα.
11. Ανάλογα με το πάχος της πλάκας, περιστρέψτε τον διακόπτη ρύθμισης ρεύματος ώστε να επιτύχετε το κατάλληλο ρεύμα συγκόλλησης.
12. Ακουμπήστε τη βελόνα/ηλεκτρόδιο του φακού συγκόλλησης στο τεμάχιο με το εργαλείο και τραβήξτε το για να δημιουργηθεί το τόξο και να ξεκινήσει η συγκόλληση.



power switch.
2. Connect the welding pliers to theposi-
tive output port, and connect the ground
clamp to the negative output port.
3. Hold the workpiece with a ground
clamp.
4. Press the welding mode button to switch
to manual welding mode.
5. Adjust the current knob to adjust the
current to the appropriate range.
6. Touch the electrode and the workpiece
with the welding pliers, and start the arc
welding.



RGON ARC WELDING
EBUGGING AND OPERATION(NO TIG TORCH)



1. Argon arc welding gun is connected to the
negative output end of the welding
machine.
2. Connect the ground cable to the positive
output port of the welding machine, and
hold the tool with a ground clamp.
3. Connect the automatic gas pipe of the
argon arc welding gun to the argon cylinder
interface and open the cylinder valve.
4. Switch to LIFTIG LIFTIG argon arc welding
mode through panel switching mode.
5. According to the thickness of the plate,
rotate the current adjustment knob to
achieve the appropriate welding current.
Arc, start welding

9. ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟ (STICK)

13. Συνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας σε κατάλληλα γειωμένο μονοφασικό κύκλωμα 110/220 V AC, 50/60 Hz, με αυτόματο διακόπτη 50 A.
14. Βεβαιωθείτε ότι το ηλεκτρόδιο ή «stick» δεν έρχεται σε επαφή με το γειωμένο τεμάχιο εργασίας.
15. Θέστε τον διακόπτη τροφοδοσίας στη θέση «ON».

ΚΙΝΔΥΝΟΣ — Η ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΞΙΑ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΕΙ ΤΡΑΥΜΑΤΙΣΜΟ Ή ΘΑΝΑΤΟ!

Το ηλεκτρόδιο και τα κυκλώματα εργασίας (ή γείωσης) είναι ηλεκτρικά «ενεργά» όταν ο συγκολλητής είναι ενεργοποιημένος. Μην επιτρέπετε στα «ενεργά» μέρη να έρχονται σε επαφή με γυμνό δέρμα ή βρεγμένα ρούχα. Να φοράτε πάντα στεγνά, προστατευτικά ρούχα, δερμάτινα γάντια συγκόλλησης και μονωμένα υποδήματα.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ — 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 προσωπίδα με το κατάλληλο φίλτρο (τουλάχιστον #11) για την προστασία των ματιών από τους σπινθήρες και τις ακτίνες του τόξου κατά τη συγκόλληση ή την παρατήρηση ανοικτού τόξου (βλ. ANSI Z49.1 και Z87.1).

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

Η ηλεκτρική συγκόλληση παράγει σπινθήρες που μπορούν να εκτοξευθούν σε σημαντικές αποστάσεις με μεγάλη ταχύτητα, αναφλέγοντας εύφλεκτους ή εκρηκτικούς ατμούς και υλικά. Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα σε απόσταση 35 ποδιών (περίπου 10,7 m) από την περιοχή συγκόλλησης. Διατηρείτε πάντα έναν πυροσβεστήρα κοντά κατά τη συγκόλληση.

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

Οι αναθυμιάσεις και τα αέρια που απελευθερώνονται κατά τη συγκόλληση είναι επικίνδυνα. Μην εισπνέετε τις αναθυμιάσεις. Χρησιμοποιείτε αναπνευστική προστασία εγκεκριμένη από OSHA και εργάζεστε πάντα σε σωστά αεριζόμενο χώρο.

ΠΡΟΣΟΧΗ — ΤΑ ΘΕΡΜΑ ΜΕΤΑΛΛΑ ΚΑΙ ΤΑ ΕΡΓΑΛΕΙΑ ΠΡΟΚΑΛΟΥΝ ΕΓΚΑΥΜΑΤΑ!

Η ηλεκτρική συγκόλληση θερμαίνει τα μέταλλα και τα εργαλεία σε θερμοκρασίες που μπορούν να προκαλέσουν σοβαρά εγκαύματα. Χρησιμοποιείτε προστατευτικά, θερμοανθεκτικά γάντια και ρουχισμό.

16. Φορώντας σωστά λειτουργούσα αυτόματη μάσκα συγκόλλησης, σύρετε ελαφρά την άκρη της ράβδου συγκόλλησης πάνω στην επιφάνεια του τεμαχίου εργασίας για να δημιουργήσετε το τόξο.
17. Τροφοδοτήστε τη ράβδο συγκόλλησης μέσα στον αρμό του τεμαχίου εργασίας υπό γωνία 15°.
18. Ανασηκώστε τη ράβδο από το τεμάχιο εργασίας όταν ολοκληρωθεί η ραφή συγκόλλησης.
19. Απενεργοποιήστε τον διακόπτη τροφοδοσίας του συγκολλητή.
20. Τοποθετήστε τη βάση/λαβίδα του ηλεκτροδίου ή «Stick» σε ασφαλή, μη εύφλεκτη επιφάνεια.

10. ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ

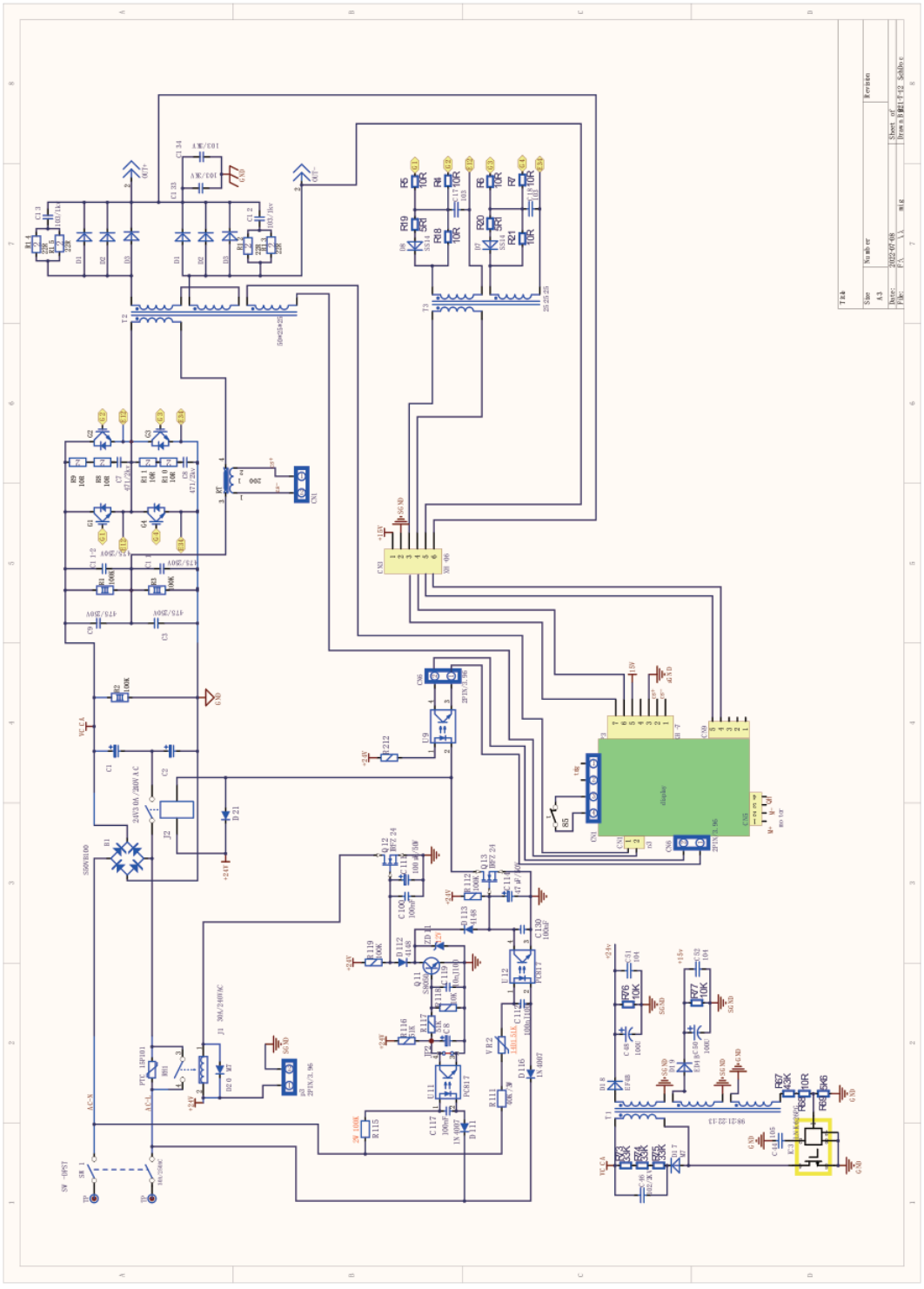
Πρόβλημα	Αιτία	Διόρθωση
Μόλυνση στη ραφή συγκόλλησης	Μολυσμένη ράβδος/ηλεκτρόδιο	Βεβαιωθείτε ότι τα ηλεκτρόδια είναι καθαρά και στεγνά πριν από τη χρήση.
Μόλυνση στη ραφή συγκόλλησης	Μολυσμένο βασικό μέταλλο	Καθαρίστε το βασικό μέταλλο από λάδι, υπολείμματα, επιστρώσεις ή υγρασία. Εάν είναι χάλυβας ψυχρής έλασης, αφαιρέστε τυχόν κλίμακα έλασης.
Κακή εμφάνιση συγκόλλησης	Λανθασμένη τοποθέτηση	Η γωνία του ηλεκτροδίου πρέπει να είναι 45° και να απομακρύνεται από τη ραφή συγκόλλησης. Η μη τήρηση αυτού μπορεί να προκαλέσει κακή εμφάνιση της συγκόλλησης.
Ρωγμάτωση ραφής	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 (συμβουλευτείτε τους σχετικούς κώδικες συγκόλλησης για τις απαιτήσεις).
Ρωγμάτωση ραφής	Λανθασμένο σύρμα πλήρωσης	Χρησιμοποιήστε τον σωστό τύπο και τη σωστή διάμετρο σύρματος πλήρωσης για τον αρμό που συγκολλάται.
Παραμόρφωση υλικού	Ανεπαρκής σύσφιξη	Σφίξτε καλά το τεμάχιο εργασίας και συγκολλήστε ενώ οι σφιγκτήρες βρίσκονται στη θέση τους.
Παραμόρφωση υλικού	Ανεπαρκείς πόντες συγκόλλησης	Προσθέστε περισσότερες πόντες συγκόλλησης μέχρι να επιτευχθεί η απαιτούμενη ακαμψία και σταθερότητα.
Παραμόρφωση υλικού	Υπερβολική θερμότητα στο υλικό	Για να μειώσετε τη θερμότητα, είναι καλύτερο να κατανέμετε τη συγκόλληση γύρω από την περιοχή. Αυτό μπορεί να γίνει με τεχνικές stitch welding, εναλλάσσοντας πλευρές ή/και αφήνοντας χρόνο ώστε τα τεμάχια να κρυώνουν μεταξύ των περασμάτων.
Πορώδες στη ραφή	Μολυσμένη ράβδος/ηλεκτρόδιο	Βεβαιωθείτε ότι τα ηλεκτρόδια είναι καθαρά και στεγνά πριν από τη χρήση.
Πορώδες στη ραφή	Μολυσμένο βασικό μέταλλο	Καθαρίστε το βασικό μέταλλο και αφαιρέστε λάδι, υπολείμματα, επιστρώσεις ή υγρασία.
Δυσκολία έναρξης τόξου	Ατελές κύκλωμα	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.
Δυσκολία έναρξης τόξου	Πολύ χαμηλό ρεύμα	Με βάση το υλικό συγκόλλησης και το μέγεθος/υλικό του ηλεκτροδίου, επιλέξτε κατάλληλο ρεύμα για την επιθυμητή συγκόλληση.
Δυσκολία έναρξης τόξου	Μολυσμένο βασικό μέταλλο	Καθαρίστε το βασικό μέταλλο από λάδι, υπολείμματα, επιστρώσεις ή υγρασία. Εάν είναι χάλυβας ψυχρής έλασης, αφαιρέστε τυχόν κλίμακα έλασης.
Περιπλάνηση τόξου	Το ηλεκτρόδιο βρίσκεται πολύ μακριά από την επιφάνεια συγκόλλησης	Μετακινήστε το ηλεκτρόδιο ώστε να έρχεται σε επαφή με τη λουτρό συγκόλλησης και τροφοδοτήστε τη ράβδο στο λουτρό όσο απαιτείται.
Δυσκολία διατήρησης τόξου	Πολύ χαμηλό ρεύμα	Με βάση το υλικό συγκόλλησης και το μέγεθος/υλικό του ηλεκτροδίου, επιλέξτε κατάλληλο ρεύμα για την επιθυμητή συγκόλληση.
Δυσκολία διατήρησης τόξου	Το ηλεκτρόδιο βρίσκεται πολύ μακριά από την επιφάνεια συγκόλλησης	Μετακινήστε το ηλεκτρόδιο ώστε να έρχεται σε επαφή με τη λουτρό συγκόλλησης και τροφοδοτήστε τη ράβδο στο λουτρό όσο απαιτείται.
Δυσκολία διατήρησης τόξου	Ατελές κύκλωμα	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.
Δυσκολία διατήρησης τόξου	Μολυσμένη ράβδος/ηλεκτρόδιο	Βεβαιωθείτε ότι τα ηλεκτρόδια είναι καθαρά και στεγνά πριν από τη χρήση.

Δυσκολία διατήρησης τόξου	Μολυσμένο βασικό μέταλλο	Καθαρίστε το βασικό μέταλλο από λάδι, υπολείμματα, επιστρώσεις ή υγρασία.

11. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΚΑΛΩΔΙΩΣΗΣ

Το παρακάτω διάγραμμα αναπαράγει το διάγραμμα καλωδίωσης του πρωτότυπου αγγλικού εγχειριδίου. Οι κωδικοί εξαρτημάτων και οι ηλεκτρολογικές σημάνσεις διατηρούνται όπως εμφανίζονται στο πρωτότυπο.

WIRING DIAGRAM



12. ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗΣ ΚΑΙ ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΕΚΠΡΟΣΩΠΩΝ

Κατασκευαστής	**Zhejiang Xingyi Ventilator Electrical Appliance Co., Ltd.**
Διεύθυνση	Danya Industrial Park, Zeguo Town, WENLING, Zhejiang 317523, Κίνα
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, USA
Αντιπρόσωπος Ηνωμένου Βασιλείου	YH CONSULTING LIMITED, C/O YH Consulting Limited, Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX
Αντιπρόσωπος ΕΚ	E-CrossStu GmbH, Mainzer Landstr. 69, 60329 Frankfurt am Main, Germany

Σωστή απόρριψη του προϊόντος

Το προϊόν υπόκειται στις διατάξεις της ευρωπαϊκής οδηγίας 2012/19/ΕΕ. Το σύμβολο του διαγραμμένου κάδου υποδεικνύει ότι το προϊόν απαιτεί χωριστή συλλογή απορριμμάτων 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 σημείο συλλογής για ανακύκλωση ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών.

Η συμμόρφωση αποτελεί πιστοποίηση ασφάλειας CE.

Τεχνική υποστήριξη και ηλεκτρονικό πιστοποιητικό εγγύησης

www.vevor.com/support