



iWELD 3201

MMA, TIG LIFT svařovací invertor
IGBT s digitálním ovládáním.

NÁVOD K OBSLUZE





iWELD 3201

MMA, TIG LIFT svařovací invertor
IGBT s digitálním ovládáním.

1. Úvod

Vážený zákazníku,
děkujeme za zakoupení našeho produktu a věříme, že s ním budete spokojeni.

Svařovací stroj **WELCO iWELD 3201** je určen pro svařování obalenou elektrodou a je vhodný pro průmyslové a profesionální použití v souladu s normou IEC60974.

Svařovací stroj smí obsluhovat pouze školené osoby v rámci technických ustanovení.

Před uvedením do provozu si přečtěte důkladně tento návod k obsluze.

Firma WELCO nepřijme odpovědnost za škody vzniklé nevhodným použitím.

2. Parametry a funkce

PARAMETRY	
Počet fází	1
Napájecí napětí	AC 230V+/-15%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	43,5A / 27,5A
Účinník (cosφ)	0,73
Účinnost	80%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	200A / 40% 120A / 100%
Výstupní proud MMA/TIG	40-200A / 20-200A
Výstupní napětí MMA/TIG	21,6-28V / 10,8-18,0V
Napětí naprázdno	58V
Třída ochrany izolace	F
Krytí	IP21S
Hmotnost	6,0 kg
Rozměry (DxŠxV)	315 x 145 x 250 mm

FUNKCE	
Typ invertoru	IGBT
Digitální displej	Proud v A, 3-místný
EMC	ANO
ARC FORCE	ANO
HOT START	ANO
ANTI STICK	ANO
CELL	NE
LIFT TIG	ANO
LIFT TIG Puls	ANO

EMC - elektromagnetická kompatibilita dle EN 60974
ARC FORCE - stabilizace elektrického oblouku
HOT START - snadné zapálení oblouku
ANTI STICK - snadné odtržení „přilepené“ elektrody
CELL - svařování elektrodami s celulozovým obalem
LIFT TIG - svařování TIG s dotykovým zapalováním
LIFT TIG PULS - svařování TIG s pulzním proudem

3. Bezpečnost práce

Svářeč musí být seznámen s platnými ustanoveními norem pro svařování kovů elektrickým obloukem. Svářeč musí používat ochranné pomůcky. Osoby v blízkosti místa svařování musí být informovány o nebezpečí a musí být vybaveny ochrannými prostředky. Při svařování v malých prostorách musí být zajištěn dostatečný přísun čerstvého vzduchu, protože při svařování vzniká kouř obsahující zdraví škodlivé látky. Je také nutné dodržovat požární předpisy. Stroj splňuje požadavky na odrušení dle EN60974, pro použití v průmyslových prostorách. Během provozu může způsobovat rušení citlivých elektronických zařízení jako jsou počítače, vf vysílače a přijímače, elektronické měřicí přístroje a také kardiostimulátory a naslouchadla.



iWELD 3201

MMA, TIG LIFT svařovací invertor
IGBT s digitálním ovládáním.

4. Uvedení po provozu

- Před uvedením do provozu vždy zkontrolujte neporušenost izolace síťového kabelu a svařovacích kabelů. Při poškození izolace hrozí nebezpečí úrazu elektrickým proudem!
- Stroj musí být umístěn tak, aby chladicí vzduch mohl bez omezení vstupovat i vystupovat chladícími průduchy. Je nutné dbát na to, aby nebyly nasávány do stroje žádné mechanické, zejména kovové částice (např. při broušení). Chlazení je řízeno elektronickou teplotní automatikou, která zapíná ventilátor při zvýšení vnitřní teploty nad 35°C.
- Je zakázáno spojovat svařovací invertor sériově nebo paralelně s dalším svařovacím zařízením.
- Svařovací stroj připojte vidlicí do zásuvky 230V jištěné jističem min. 16A s charakteristikou C nebo D dle ČSN EN 60898.

UPOZORNĚNÍ

Byl-li stroj přemístěn z prostoru s nízkou teplotou do výrazně teplejšího prostředí, může dojít ke kondenzaci vlhkosti, zejména uvnitř svářečky. Dojde tím ke snížení elektrické pevnosti a zvýšení nebezpečí elektrického přeskočení na napětově namáhaných dílech a tím vážnému poškození stroje. Je proto nezbytné, nastane-li tato situace, ponechat svářečku min. 1hod v klidu, až dojde k vyrovnání teploty s okolím. Tím ustane případná kondenzace. Teprve po uplynutí této doby je možné svářečku připojit k síti a spustit.

Stroj je vybaven elektronickou pojistkou proti přetížení a proti přehřátí. Při aktivaci pojistky dojde k přerušení funkce stroje a na displeji se rozsvítí nápis **-EH**. Počkejte 5-10min až ventilátor stroj ochladí a poté jej vypněte a znovu zapněte.

Ovládací panel



- 1 - Multifunkční **DISPLEJ**.
- 2 - Tlačítko **MENU**.
- 3 - **ENKODÉR**, při stlačení a otáčení se hodnoty mění rychle a hrubě, při otáčení bez stlačení se hodnoty mění pomalu a jemně.
- 4 - Tlačítko pro výběr svařovací metody **STICK** (obalená elektroda) nebo **LIFT TIG**.
- 5 - Indikátor zvolené svařovací metody.

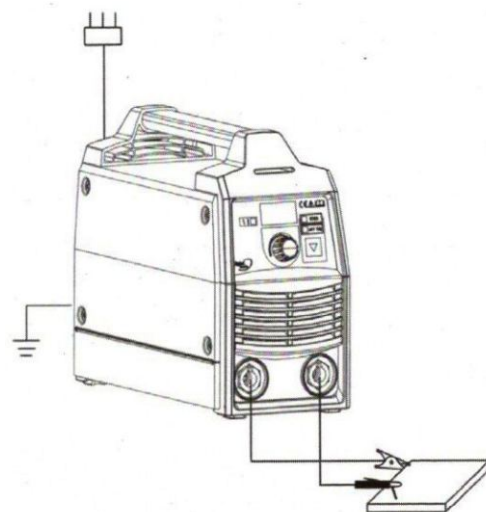


iWELD 3201

MMA, TIG LIFT svařovací invertor
IGBT s digitálním ovládáním.

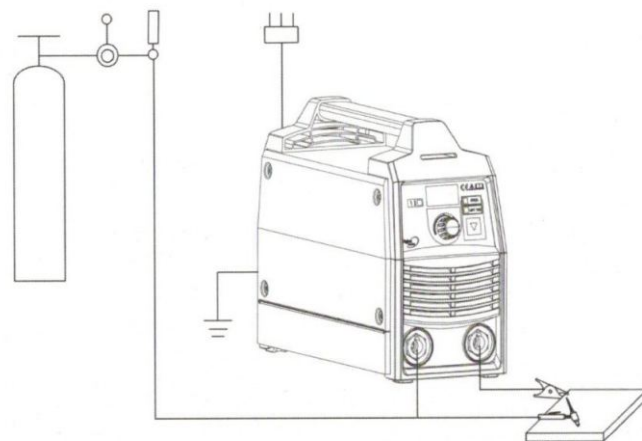
Svařování obalenou elektrodou - MMA

- Zapněte hlavní spínač na zadním panelu stroje.
- Tlačítkem **4** zvolte režim **STICK**
- Koncovky kabelů držáku elektrod a zemnicí svorky připojte do příslušných panelových koncovek, dle polarit uvedené výrobcem obalené elektrody.
- Zemnicí svorku připevněte ke svařenci, co nejbližší k místu svaru.
- Obalenou elektrodu vložte do držáku elektrod.
- Enkoderem nastavte na displeji svařovací proud doporučený výrobcem elektrody pro daný průměr elektrody.
- Můžete začít svařovat.



Svařování LIT TIG

- Připojte zemnicí kabel na kladný (+) pól.
- Použijte hořák SR26V s plynovým ventilem a připojte ho na záporný (-) pól.
- Připojte plynovou hadici hořáku na redukční ventil láhve Argonu.
- Nastavte pomocí tlačítka **4** režim **LIFT TIG**.
- Enkoderem **3** nastavte svařovací proud (ca 30A na 1mm tloušťky materiálu)
- Otevřete ventil na hořáku, průtok plynu nastavte v závislosti na proudu na 7- 15 l/min.
- Hrotem wolframové elektrody zlehka škrtněte o svařenec a dojde k zapálení oblouku.
- Vzdálenost hrotu elektrody udržujte ca 2-3mm nad svarem.
- Svařování ukončíte oddálením hrotu elektrody na ca 20mm.
- Po zhasnutí oblouku uzavřete plynový ventil.



Svařování LIFT TIG PULZ

- Pulzní proud umožňuje lépe kontrolovat tavnou lázeň a snížit pnutí a deformace svařence.
- Po 1. stlačení tlačítka **2 - MENU** je možné **Enkodérem** nastavit frekvenci pulzu od 000 Hz do 100 Hz. Pokud je nastavena hodnota 000 Hz svářečka svařuje bez pulzu a případné nastavení šířky pulzu a spodní hodnoty proudu nemá na svařování vliv.
- Po 2. stlačení tlačítka **2 - MENU** je možné nastavit proměnnou šířku pulzu v rozmezí 0-50%
- Po 3. stlačení tlačítka **2 - MENU** je možné nastavit spodní hodnotu pulzního proudu, v rozmezí 0-50% proudu hlavního.



iWELD 3201

MMA, TIG LIFT svařovací invertor
IGBT s digitálním ovládáním.

5. Údržba a servisní zkoušky

Svařovací stroj vyžaduje pro spolehlivou funkci zajištění pravidelné kontroly a údržby. Kontrolu provádí svářeč. Před každým svařováním je třeba zkontrolovat neporušenost vidlice a izolace síťového kabelu a svařovacích kabelů. Údržbu smí provádět pouze pracovník s odpovídající elektrotechnickou kvalifikací. V závislosti na prašnosti prostředí je doporučeno 1-2 krát do roka vyfoukat celé zařízení a zvláště pak chladiče suchým tlakovým vzduchem. Kontrolu provozní bezpečnosti zdroje (revizní prohlídku) je třeba provést jednou za 6 nebo 12 měsíců pověřeným pracovníkem podle ČSN EN 60974-7.

6. ZÁRUKA

- Obsahem záruky je odpovědnost za to, že dodaný stroj v době dodání má a po dobu záruky i nadále bude mít vlastnosti stanovené závaznými technickými podmínkami a normami.
- Odpovědnost za vady, které se na stroji vyskytnou po jeho prodeji v záruční lhůtě, spočívá v povinnosti bezplatného odstranění vady výrobcem stroje nebo servisní organizací pověřenou výrobcem.
- Standardní záruční doba je 24 měsíců od prodeje stroje kupujícímu. Lhůta záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícímu, případně dnem možné dodávky. Do záruční doby se nepočítá doba od uplatnění oprávněné reklamace až do doby, kdy je stroj opraven. Podmínkou platnosti záruky je, aby byl svařovací stroj používán způsobem a k účelům, pro které je určen.
- Jako vady se neuznávají poškození a mimořádná opotřebení, která vznikla nedostatečnou péčí či zanedbáním i zdánlivě bezvýznamných vad, nesplněním povinností majitele, jeho nezkušeností nebo sníženými schopnostmi, nedodržením předpisů uvedených v návodu pro obsluhu a údržbu, užíváním stroje k účelům, pro které není určen, přetěžováním stroje, byť i přechodným.
- Při údržbě stroje musí být výhradně používány originální díly výrobce.
- V záruční době nejsou dovoleny jakékoli úpravy nebo změny na stroji, které mohou mít vliv na funkčnost jednotlivých součástí stroje.
- Nároky ze záruky musí být uplatněny neprodleně po zjištění výrobní vady nebo materiálové vady a to u výrobce nebo prodejce.

7. SERVIS - Záruční a pozáruční opravy

- Záruční i pozáruční opravy provádí výrobce.
- Reklamaci oznamte příslušnému regionálnímu technikovi firmy WELCO, který zajistí vše potřebné.
- Pokud máte aktivovanou službu WELCO WELDING MOBILITY, bude vám po dobu opravy zapůjčen náhradní stroj.

8. LIKVIDACE ELEKTROODPADU

Likvidaci elektrických a elektronických zařízení v ČR zajišťuje smluvně firma REMA Systém a.s. Seznam sběrných míst naleznete na www.rema-cloud.cz



iWELD 3201

MMA, TIG LIFT svařovací invertor
IGBT s digitálním ovládáním.

9. Součásti dodávky

1 ks svařovací stroj iWELD 3201
1 ks kabel 3 m / 16 mm² s držákem elektrod
1 ks kabel 3 m / 16 mm² se zemnicí svorkou
1 ks Návod k obsluze

10. Příslušenství k doobjednání

TIG hořák iGrip SR26V, TSB35/5, 4m Epdm, ventil	- objednáč. číslo IW552800
Svařovací kabely MMA STANDARD 200A / 2x6m / 35mm ²	- objednáč. číslo IW320006
Svařovací kabely MMA STANDARD 200A / 2x10m / 35mm ²	- objednáč. číslo IW320010
Svařovací kabely MMA PROFI 200A / 2x3m / 25mm ²	- objednáč. číslo IW320103
Svařovací kabely MMA PROFI 200A / 2x6m / 35mm ²	- objednáč. číslo IW320106
Svařovací kabely MMA PROFI 200A / 2x10m / 35mm ²	- objednáč. číslo IW320110

11. Prohlášení o shodě:

Prohlašujeme, s výlučnou zodpovědností, že tento produkt je v souladu s požadavky směrnic Evropské unie 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/35 /EU a 2009/125/ES. K prokázání shody lze použít certifikační značku "CE" na štítku s technickými údaji a v technické dokumentaci produktu.