



6253S

Kompaktní svařovací invertor pro
svařování MIG/MAG, MMA
a LIFT TIG.

NÁVOD K OBSLUZE



ilustrační foto

verze 06/2025

SVAŘOVACÍ MATERIÁLY A PŘÍSLUŠENSTVÍ PRO ÚDRŽBU, OPRAVY A RENOVACE

EN ISO 9001

WELCO spol. s r.o. U Cukrovaru 2829 Uherský Brod 688 01 Tel.: +420 572 637 924 www.welco.cz



6253S

Kompaktní svařovací invertor pro svařování MIG/MAG, MMA a LIFT TIG.

1. Úvod

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

Svařovací stroj **WELCO 6253S** je určen pro svařování MIG/MAG a MMA 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	3
Napájecí napětí	AC 3x400V+/-10%, 50/60Hz
Max. proud (A)	MIG 13 / TIG 10 / MMA 16
Max. příkon (kVA)	MIG 8,5 / TIG 6,5 / MMA 10,5
Účinnost (cosφ)	0,93
Dovolенý zatěžovatel (10min/40°C)	MIG TIG 250A/60% 193A100% MMA 220A/60% 170A/100%
Výst. proud MIG/TIG	50-250A / 10-250A
Výst. proud MMA	10-220A
Výst. napětí MIG/MMA	16,5-26,5V / 20,4-31,2V
Napětí naprázdno	55V
Třída ochrany izolace	F
Krytí	IP 21S
Hmotnost	38 kg
Rozměry (DxŠxV)	920 x 470 x 740 mm

FUNKCE	
Typ invertoru	IGBT
EMC	ANO
MMA - ANTI STICK/VRD	NE/ANO
MMA - HOT START/ARC FORCE	ANO/ANO
LIFT TIG	ANO
MIG INDUKTANCE	ANO
MIG FCAW+/-	ANO
MIG SYNERGIE / MAN	ANO / ANO
2T/4T/SPOT	ANO/ANO/ANO
Průměr drátu	0,8 - 1,2 mm
Průměr cívy / kg max	300 mm / 15,0 kg
Podávací kladky / hnané	4 / 2

EMC - elektromagnetická kompatibilita dle EN 60974

ARC FORCE - stabilizace elektrického oblouku

HOT START - snadné zapálení oblouku

FCAW - svařování trubičkovým drátem

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, vč. vysílače a přijímače, elektronické měřicí přístroje a také kardiostimulátory a naslouchadla.



6253S

Kompaktní svařovací inverter pro
svařování MIG/MAG, MMA
a LIFT TIG.

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 chladicími průduchy. Je nutné dbát na to, aby nebyly nasávány do stroje žádné mechanické, zejména kovové částice (např. při broušení). Chlazení je zajištěno trvale běžícím ventilátorem.
- Je zakázáno spojovat svařovací inverter sériově nebo paralelně s dalším svařovacím zařízením.
- Svařovací stroj připojte vidlicí 3x400V 16A do zásuvky jištěné jističem 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.

5. Konstrukce stroje



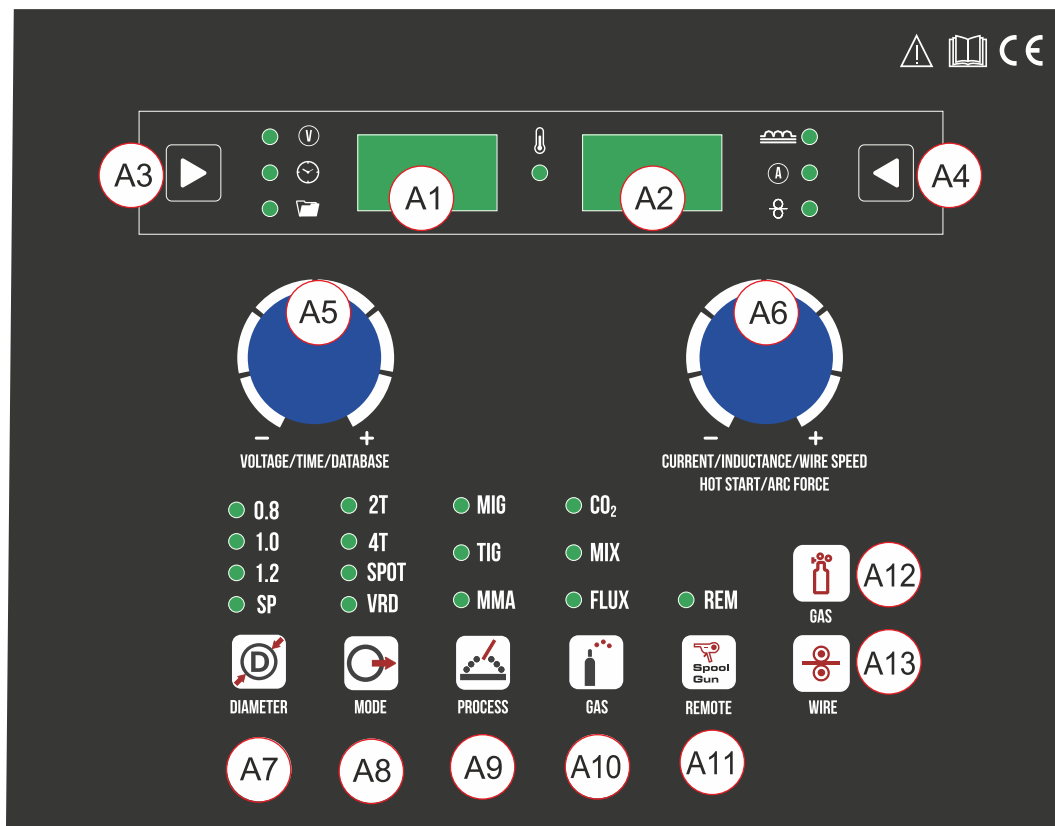
- 1 - Ovládací panel.
- 2 - Přívodní kabel.
- 3 - Eurokonektor pro MIG hořák
- 4 - Hlavní vypínač
- 5 - Zásuvka pro připojení SPOOL GUN hořáku.
- 6 - Výrobní štítek
- 7 - Zásuvka pro ohříváč plynu
- 8 - Záporná (-) výstupní svorka.
- 9 - Konektor měniče polarity.
- 10 - Kladná (+) výstupní svorka.
- 11 - Chladicí ventilátor
- 12 - Koncovka pro připojení plynové hadice.



6253S

Kompaktní svařovací invertor pro svařování MIG/MAG, MMA a LIFT TIG.

6. Ovládací panel



A1 - digitální displej zobrazení parametrů: svařovací napětí / čas / program

A2 - digitální displej zobrazení parametrů: svařovací proud / rychlost posuvu drátu / indukčnost

A3 - tlačítko volby parametrů displeje A1

A4 - tlačítko volby parametrů displeje A2

A5 - enkoder pro nastavení hodnoty parametrů: napětí / čas / program

A6 - enkoder pro nastavení hodnoty parametrů: svařovací proud / rychlost posuvu drátu / indukčnost / Hot Start / Arc Force

A7 - tlačítko pro volbu průměru drátu a SP - svařování s hořákem SPOOL GUN

A8 - tlačítko pro volbu parametrů: 2T / 4T / SPOT / VRD

A9 - tlačítko pro volbu metody svařování MIG/MAG / TIG / MMA

A10 - tlačítko volby typu ochranného plynu: CO₂ / MIX / FLUX MODE

A11 - tlačítko zapnutí dálkového ovládání při použití SPOOL GUN hořáku

A12 - tlačítko pro kontrolu průtoku ochranného plynu

A13 - tlačítko pro zavádění drátu



6253S

Kompaktní svařovací invertor pro
svařování MIG/MAG, MMA
a LIFT TIG.

7. Svařování MIG/MAG - synergický režim

- Připojte vidlici do zásuvky 3x400V / 16A.
- Pokud použijete dlouhý prodlužovací kabel s malým průřezem vodičů, způsobí tento kabel úbytek napětí na koncové zásuvce. Pokud je tento úbytek větší než 15% může způsobit abnormální funkci stroje. Proto používejte vždy prodlužovací kabel s průřezem vodičů min. 2,5mm².
- Nezakrývejte větrací otvory na stroji, jinak způsobíte jeho přehřátí.
- Připojte plynovou hadici k redukčnímu ventilu láhve s ochranným plynem.
- MIG hořák zapojte na Euro koncovku.
- Plný drát - zemnicí kabel na svorku (-), konektor měniče polarity na svorku (+)
- FLUX (trubičkový drát) - zemnicí kabel na svorku (+), konektor měniče polarity na svorku (-)
- Stiskem tlačítka **A13** spustíte zavádění drátu do bowdenu svařovacího hořáku. Zastavení drátu lze provést stiskem tlačítka na hořáku nebo stiskem tlačítka na ovládacím panelu.
- Stiskem tlačítka **A12** provedte kontrolu průtoku ochranného plynu (l/min = 10 x průměr drátu).
- Tlačítkem **A9** zvolte režim **MIG/MAG**
- Tlačítkem **A7** zvolte **průměr drátu**
- Tlačítkem **A10** zvolte **typ ochranného plynu**
- Tlačítkem **A8** zvolte **ovládání hořáku 2T / 4T**
- Enkoderem **A6** nastavte **rychlost posuvu drátu** (v průběhu svařování zobrazuje displej **A2** svařovací proud) na ovládacím panelu.
- Svařovací napětí se mění synergicky s velikostí rychlosti posuvu drát. Enkoderem **A5** upravíte **hodnotu synergického svařovacího napětí**.
- Tlačítkem **A4** zvolte nastavení **indukčnosti** a hodnotu nastavte enkoderem **A6** na displeji **A2** v rozsahu -10 až +10.

8. Svařování MIG/MAG - režim bodového svařování SPOT

- Tlačítkem **A9** zvolte režim **MIG/MAG**
- Tlačítkem **A7** zvolte **průměr drátu**
- Tlačítkem **A10** zvolte **typ ochranného plynu**
- Tlačítkem **A8** zvolte **ovládání hořáku SPOT**
- Tlačítkem **A3** zvolte nastavení **délky pulzu ON** a nastavte čas enkoderem **A5 (0,2-3 sec)**
- Opětovným stiskem tlačítka **A3** zvolte nastavení **délky mezery mezi pulzy OFF**
- a nastavte čas enkoderem **A5 (0,1-3 sec)**
- Enkoderem **A6** nastavte **rychlost posuvu drátu** (v průběhu svařování zobrazuje displej **A2** svařovací proud) na ovládacím panelu.
- Svařovací napětí se mění synergicky s velikostí rychlosti posuvu drát. Enkoderem **A5** upravíte **hodnotu synergického svařovacího napětí**.
- Tlačítkem **A4** zvolte nastavení **indukčnosti** a hodnotu nastavte enkoderem **A6** na displeji **A2** v rozsahu -10 až +10.



6253S

Kompaktní svařovací invertor pro svařování MIG/MAG, MMA a LIFT TIG.

9. Svařování MIG/MAG - svařování s hořákem SPOOL GUN

- Hořák **SPOOL GUN** zapojte do **Euro koncovky**.
- Plný drát - zemnicí kabel na svorku **(-)**, konektor měniče polarity na svorku **(+)**
- FCAW - zemnicí kabel na svorku **(+)**, konektor měniče polarity na svorku **(-)**
- **Konektor** ovládacího kabelu hořáku SPOOL GUN připojte do **zásuvky 5**.
- Stiskem tlačítka **A11 REM** vypnete interní podavač drátu a zároveň zapnete externí podavač drátu v hořáku SPOOL GUN.
- Tlačítkem **A9** zvolte režim **MIG/MAG**
- Tlačítkem **A7** zvolte **SP**
- Tlačítkem **A10** zvolte **typ ochranného plynu**
- Tlačítkem **A8** zvolte **ovládání hořáku 2T / 4T**
- Enkoderem **A6** nastavte **rychlost posuvu drátu** (v průběhu svařování zobrazuje displej A2 svařovací proud)
- Enkoderem **A5** nastavte **svařovací napětí** - **POZOR!** - v režimu SPOOL GUN je vypnuta synergie a napětí se nemění v závislosti na rychlosti posuvu drátu.
- Tlačítkem **A4** zvolte nastavení **indukčnosti** a hodnotu nastavte enkoderem **A6** na displeji **A2** v rozsahu -10 až +10.



10. Svařování MIG/MAG - manuální režim

Pro manuální nastavení svařovacích parametrů lze využít stejného nastavení jako v režimu SPOOL GUN, pouze nestisknete tlačítko A11 REM a zůstane tak připojen interní podavač drátu.

- Tlačítkem **A9** zvolte režim **MIG/MAG**
- **Tlačítkem A7** zvolte **SP**
- Tlačítkem **A10** zvolte **typ ochranného plynu**
- Tlačítkem **A8** zvolte **ovládání hořáku 2T / 4T**
- Enkoderem **A6** nastavte **rychlost posuvu drátu** (v průběhu svařování zobrazuje displej A2 svařovací proud)
- Enkoderem **A5** nastavte **svařovací napětí**
- Tlačítkem **A4** zvolte nastavení **indukčnosti** a hodnotu nastavte enkoderem **A6** na displeji **A2** v rozsahu -10 až +10.



6253S

Kompaktní svařovací invertor pro
svařování MIG/MAG, MMA
a LIFT TIG.

11. Tabulky nastavení svařovacích parametrů MIG/MAG

I SVAR - NÍZKÁ RYCHLOST SVAŘOVÁNÍ							
Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Mezeral mm	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
0,8	0,8	0	80-70	16,0-16,5	50-60	10	10
1,0	0,8	0	75-85	17,0-17,5	50-60	10	10-15
1,2	0,8/1,0	0	80-90	16,0-16,5	50-60	10	10-15
1,5	0,8/1,0	0	95-105	17,0-18,0	45-50	10	10-15
2,0	1,0/1,2	0-0,5	110-120	18,0-19,0	45-50	10	10-15
2,5	1,0/1,2	0,5-1,0	120-130	19,0-19,5	45-50	10	10-15
3,0	1,0/1,2	1,0-1,2	140-150	20,0-21,0	45-50	10,15	10-15
5,0	1,0/1,2	1,0-1,5	160-180	22,0-23,0	45-50	15	15
	1,2	1,2-1,6	220-260	24,0-26,0	45-50	15	15-20
	1,2	1,2-1,6	220-260	24,0-26,0	45-50	15	15-20
	1,2	1,2-1,6	300-340	32,0-34,0	45-50	15	15-20
	1,2	1,2-1,6	300-340	32,0-34,0	45-50	15	15-20

I SVAR - VYSOKÁ RYCHLOST SVAŘOVÁNÍ							
Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Mezera mm	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
0,8	0,8	0	100	17,0	130	10	15
1,0	0,8	0	110	17,5	130	10	15
1,2	0,8/1,0	0	120	18,5	130	10	15
1,6	0,8/1,0	0	180	19,5	130	10	15
2,0	1,0/1,2	0	200	21,0	100	15	15
2,4	1,0/1,2	0	220	23,0	120	15	20
3,2	1,0/1,2	0	260	26,0	120	15	20



6253S

Kompaktní svařovací invertor pro
svařování MIG/MAG, MMA
a LIFT TIG.

I SVAR - TRUBIČKOVÝ DRÁT							
Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Mezera mm	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
1,5	1,0	0	60-80	16,0-17,0	40-50	10	10
2,5	1,0	0	80-10	19,0-20,0	40-55	10	10-15
3,0	1,0/1,2	0	120-160	20,0-22,0	35-45	10-15	10-15
5,0	1,0/1,2	0	150-180	21,0-23,0	30-40	10-15	20-25

KOUTOVÝ SVAR HORIZONTÁLNÍ - NÍZKÁ RYCHLOST SVAŘOVÁNÍ							
Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Vertikální sklon hořáku o	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
1,0	0,8	45	70-80	17,0-18,0	50-60	10	10-15
1,2	0,8/1,0	45	85-90	18,0-19,0	50-60	10	10-15
1,5	1,0/1,2	45	100-110	19,0-20,0	50-60	10	10-15
2,0	1,0/1,2	45	115-125	19,0-20,0	50-60	10	10-15
2,5	1,0/1,2	45	130-140	20,0-21,0	50-60	10	10-15
3,0	1,0/1,2	45	150-170	21,0-22,0	45-50	15	15-20
5,0	1,0/1,2	45	180-200	22,0-24,0	45-50	15	15-20
6,0	1,2	45	230-260	24,0-27,0	45-50	20	15-20
8,0	1,2	50	270-380	29,0-35,0	45-50	25	20-25
12,0	1,2	50	400	32,0-36,0	35-40	25	20-25

KOUTOVÝ SVAR HORIZONTÁLNÍ - VYSOKÁ RYCHLOST SVAŘOVÁNÍ							
Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Vertikální sklon hořáku o	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
1,0	0,8	45	140	19,0-20,0	160	10	15
1,2	0,8/1,0	45	130-150	19,0-20,0	120	10	15
1,5	1,0/1,2	45	180	22,0-23,0	120	10	15-20
2,0	1,0/1,2	45	210	24,0	120	15	20
2,5	1,0/1,2	45	230	25,0	110	20	25
3,0	1,0/1,2	45	270	27,0	110	20	25
5,0	1,0/1,2	50	290	30,0	80	20	25
6,0	1,2	50	310	33,0	70	25	25



6253S

Kompaktní svařovací invertor pro svařování MIG/MAG, MMA a LIFT TIG.

VERTIKÁLNÍ SVAR - NÍZKÁ RYCHLOST SVAŘOVÁNÍ

Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Vertikální sklon hořáku o	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
0,8	0,8/1,0	10	60-70	16,0-17,0	40-45	10	10-15
1,2	0,8/1,0	30	80-90	18,0-19,0	45-50	10	10-15
1,5	0,8/1,0	30	90-100	19,0-20,0	45-50	10	10-15
2,0	0,8/1,0	47	100-130	20,0-21,0	45-50	10	15-20
2,5	1,0/1,2	47	120-150	20,0-21,0	45-50	10	15-20
3,0	1,0/1,2	47	150-180	20,0-22,0	45-50	10-15	20-25
5,0	1,2	47	200-250	24,0-26,0	45-50	10-15	20-25

VERTIKÁLNÍ SVAR - VYSOKÁ RYCHLOST SVAŘOVÁNÍ

Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Vertikální sklon hořáku o	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
2,0-3,0	1,2	47	220	24,0	150	15	25
2,0-3,0	1,0	47	300	26,0	250	15	25





6253S

Kompaktní svařovací invertor pro svařování MIG/MAG, MMA a LIFT TIG.

12. Podavač drátu a podávací kladky

Ve všech strojích MIG/MAG se používají kladky s dvěma drážkami. Tyto drážky jsou určeny pro dva různé průměry drátu (např. 0,6 a 0,8 mm). Kladky pro posuv drátu musí vyhovovat průměru a také materiálu svařovacího drátu. Pouze tak lze dosáhnout plynulého posuvu drátu.

Použití	Obj. číslo	Kladka	Rozměr mmj	Obrázek
Plný ocelový drát	IW630001	V 0,6/0,8mm	D30xd10x12	
	IW630007	V 0,8/1,0mm		
	IW630002	V 1,0/1,2mm		
Hliníkový drát	IW630003	U 0,8/1,0mm		
Trubičkový drát	IW630004	R 1,0/1,2mm		

13. Přizpůsobení pro svařování hliníkovými a bronzovými dráty

Kromě kladek s U drážkou je nezbytné pro svařování hliníkovými dráty vybavit hořák teflonovým nebo carbon-teflonovým bowdenem. Bowden zařízněte tak, aby se dotýkal podávacích kladek. Délka hořáku max. 4,5m. Důležité je také nastavení přitlačné síly kladky, která nesmí být příliš velká, aby nedocházelo k deformaci drátu. Jako ochranný plyn se používá Argon nebo směs Argonu a Héliu, které poskytují teplejší oblouk. Průměr proudové trysky (špičku) zvolte o stupeň větší, než je průměr drátu. Např. pro drát průměr 1,0mm zvolte trysku 1,2mm. Doporučený hořák MIG 360/3m.

14. Svařování MIG/MAG - zavedení drátu do posuvu

- Otevřete kryt posuvu stroje. Pro ocelové dráty vsuňte do výstupu podavače ocelový průvlak.
- Na držák cívky nasadte cívku s drátem a zajistěte plastovým šroubem.
- Odstříhnete konec drátu připevněný k okraji cívky a zaveďte jej do bowdenu přes kladky a cca 5 cm dovnitř trubice Euro konektoru.
- Zkontrolujte, zda drát vede správnou drážkou kladky.
- Sklopte přitlačnou kladku dolů tak, aby zuby do sebe zapadly a vraťte upínací matici do svislé polohy. Nastavte upínací tlak seřizovacím šroubem tak, aby byl zajištěn bezproblémový pohyb drátu, přitom se nesmí deformovat drát. Při správně nastaveném přitlaku se drát musí zastavit, pokud před hubici hořáku dáte dlaň ruky v silné kožené svářečské rukavici.
- Při zavádění drátu nemiřte hořákem proti očím!
- Sundejte z hořáku plynovou hubici a odšroubujte proudovou trysku.
- Připojte stroj k síti a zapněte hlavní vypínač.
- Stiskněte tlačítko **A13** pro zavádění drátu. Drát zastavíte stiskem tlačítka na hořáku.
- Po vyběhnutí drátu z trubky hořáku našroubujte proudový průvlak (špičku) dle průměru drátu a plynovou hubici.
- Před svařováním postříkejte prostor v plynové hubici a proudový průvlak separačním sprejem, tím zabráníte přepékání rozstříku.



6253S

Kompaktní svařovací invertor pro svařování MIG/MAG, MMA a LIFT TIG.

15. Svařování obalenou elektrodou MMA

- Koncovky kabelů držáku elektrod a zemnicí svorky připojte do příslušných panelových koncovek, dle polarity uvedené výrobcem obalené elektrody.
- Zemnicí svorku připevněte ke svařenci, co nejbližší k místu svaru.
- Obalenou elektrodu vložte do držáku elektrod.
- Zapněte hlavní spínač na zadním panelu stroje.
- Tlačítkem **A9** zvolte režim **MMA**.
- Enkoderem **A6** nastavte na displeji **A2** svařovací proud doporučený výrobcem elektrody pro daný průměr elektrody.
- **HOT START** - tlačítkem **A4** zvolte na displeji **A1 HOT** a enkoderem **A5** nastavte hodnotu startovacího proudu HOT START 0-10.
- **ARC FORCE** - tlačítkem **A4** zvolte na displeji **A1 FOR** a enkoderem **A5** nastavte hodnotu stabilizace elektrického oblouku ARC FORCE 0-10.
- **VRD** - pokud svařujete v nebezpečném prostředí, kde hrozí riziko úrazu el. proudem, aktivujte stiskem tlačítka A3 funkci **VRD**, která sníží výstupní svorkové napětí na bezpečnou hodnotu.

Pozn. nízké výstupní napětí při aktivním VRD, způsobuje problémy se zapalováním svařovacích elektrod s bazickým obalem.





6253S

Kompaktní svařovací invertor pro
svařování MIG/MAG, MMA
a LIFT TIG.

16. Svařování LIFT TIG

- Zemnicí kabel je připojen na svorku (+), TIG hořák SR26V je připojen na svorku (-), plynová hadice TIG hořáku je připojena k redukčnímu lahvovému ventilu.
- Otevřete lahvový ventil a výstupní redukční ventil.
- Otevřete ventil na TIG hořáku. a průtok plynu na redukčním ventilu nastavte v závislosti na velikosti proudu na 7-15 l/min.
- Tlačítkem **A9** zvolte režim **TIG**.
- Enkoderem **A6** nastavte na displeji **A2** hodnotu svařovacího proudu.
- Pro svařování ocelí doporučujeme wolframové elektrody WC20 (šedé) nebo WL20 (modré). Hořák TIG SR26V je standardně dodáván s domečkem kleštiny a kleštinou pro průměr elektrody 2,4mm.
Po výměně domečku kleštiny a kleštiny lze hořák osadit elektrodami o průměru 1,0 / 1,6 / 2,4 / 3,2 / 4,0mm.
Hrot elektrody je nutné nabrousit do špičky s vrcholovým úhlem 30-45°.
Při broušení držte hrot proti směru otáčení brusného kotouče a vždy používejte ochranné brýle!
- Hrotem wolframové elektrody se zlehka dotkněte svařence a poté zvedněte na cca 2-5mm.
Tím dojde k zapálení oblouku.
Vzdálenost hrotu elektrody udržujte cca 2-3mm nad svarem.
Svařování ukončíte oddálením hrotu elektrody na cca 20mm.
- Po zhasnutí oblouku uzavřete plynový ventil na TIG hořáku.
- Po skončení svařování uzavřete lahvový ventil a výstupní redukční ventil.





6253S

Kompaktní svařovací invertor pro
svařování MIG/MAG, MMA
a LIFT TIG.

17. 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.

18. 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 materiállové vady a to u výrobce nebo prodejce.

19. SERVIS - Záruční a pozáruční opravy

- Záruční i pozáruční opravy provádí výrobce.
- Reklamací 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.

20. 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



6253S

Kompaktní svařovací invertor pro
svařování MIG/MAG, MMA
a LIFT TIG.

21. Součásti dodávky

1 ks svařovací stroj WELCO 6253S
1 ks kabel 3 m / 25 mm² s držákem elektrod
1 ks kabel 2,5 m / 25 mm² se zemnicí svorkou
1 ks hořák MIG 240, délka 3 m
2 ks kladka V 0,8/1,0 mm (IW630007)
2 ks kladka V 1,0/1,2 mm (IW630002)
1 ks návod k obsluze

22. Příslušenství k doobjednání

Adaptér pro cívku 15kg s drátěnou kostrou
Multiadaptér pro cívku s drátěnou kostrou a pro 5kg cívku
Regulační ventil CO₂ 230bar / 22l/min
Regulační ventil Ar/CO₂ 230bar / 22l/min
Vysokovýkonný ohříváč CO₂ 220V
Kontaktní ohříváč CO₂ 42V/35W
Magnetický držák MIG hořáku
MIG hořák SPOOLGUN 150 / 4m

- objednáací číslo IW690000
- objednáací číslo IW690500
- objednáací číslo IW682000
- objednáací číslo IW683500
- objednáací číslo IW684000
- objednáací číslo IW685042
- objednáací číslo IW562800
- objednáací číslo IW667400

Kladka V 0,6/0,8mm
Kladka U 0,8/1,0mm
Kladka R 1,0/1,2mm
Teflonový bowden pro svařování Al dráty 0,8-1,0mm / 4m

- objednáací číslo IW630001
- objednáací číslo IW630003
- objednáací číslo IW630004
- objednáací číslo 800CF08104

Keramický sprej proti rozstříku
Bezsilikonový sprej proti rozstříku
Bezsilikonová kapalina proti rozstříku
Bezsilikonová pasta proti rozstříku

- objednáací číslo IW686000
- objednáací číslo IW687000
- objednáací číslo IW688000
- objednáací číslo IW689000

TIG hořák SR26V, TSB35/5, 4m Epdm, ventil
Magnetický držák TIG hořáku

- objednáací číslo IW552800
- objednáací číslo IW546000

Svařovací kabely MMA STANDARD 200A / 2x6m / 35mm²
Svařovací kabely MMA STANDARD 200A / 2x10m / 35mm²

- objednáací číslo IW320006
- objednáací číslo IW320010

23. Prohlášení o shodě:

Prohlašujeme, s výlučnou zodpovědností, že tento produkt je v souladu s požadavky směrnic Evropské unie 2014/30/EU, 2014/35/EU a norem EN 60974-1 a EN 60974-10. K prokázání shody lze použít certifikační značku "CE" na štítku s technickými údaji a v technické dokumentaci produktu.



6253S

Kompaktní svařovací invertor pro
svařování MIG/MAG, MMA
a LIFT TIG.