

BRUKERHÅNDBOK

**INWERTOROWA SPAWARKA
PÓŁAUTOMATYCZNA
MIG 200 SMART**

Sherman®
—hobby—

CE



OPPMERKSOMHET!

Les denne håndboken før du installerer og starter enheten

1. GENERELLE MERKNADER

Enheden kan bare startes og brukes etter å ha lest denne brukerhåndboken nøye.

På grunn av kontinuerlig teknisk utvikling av enheten, kan det ytre utseendet og noen av funksjonene endres, og deres funksjon kan avvike i detalj fra beskrivelsene i håndboken og på esken. Dette er ikke en enhetsfeil, men et resultat av fremdrift og kontinuerlige modifikasjoner av enheten. Standardutstyret til enheten kan også endres.

Skade på enheten forårsaket av feil bruk vil ugyldiggjøre garantien.

Enhver modifikasjon av likeretteren er forbudt og vil ugyldiggjøre garantien.

2. SIKKERHET

Ansatte som betjener enheten bør ha de nødvendige kvalifikasjonene som gir dem rett til å utføre sveisearbeid:

- de bør ha kvalifikasjoner for elektrisk sveiser innen sveising i gassskjold,
- kjenne til helse- og sikkerhetsreglene ved bruk av elektrisk utstyr, slik som sveiseutstyr og hjelpeutstyr drevet av elektrisitet,
- kjenne til helse- og sikkerhetsreglene ved drift av komprimerte gassflasker og installasjoner (argon),
- kjenne innholdet i denne håndboken og bruke enheten i samsvar med dens tiltenkte formål.



ADVARSEL



Sveising kan utgjøre en trussel mot sikkerheten til operatøren og andre personer i nærheten. Derfor må det tas spesielle forholdsregler ved sveising. Før du begynner å sveise, bør du gjøre deg kjent med arbeidsmiljøbestemmelsene som gjelder på arbeidsplassen.

Følgende farer eksisterer under elektrisk MIG/MAG-sveising:

- **ELEKTRISK STØT**
- **NEGATIVE EFFEKTER AV ARC PÅ MENNESKES ØYNE OG HUD**
- **FORGIFTNING VED RØYK OG GASS**
- **BRENNINGER**
- **EKSPLOSJONS- OG BRANNFARE**
- **STØY**

Forebygging av elektrisk støt:

- koble enheten til en teknisk effektiv elektrisk installasjon med passende beskyttelse og nullstillingseffektivitet (ekstra beskyttelse mot elektrisk støt); andre enheter på sveiserens arbeidsplass bør også kontrolleres og kobles riktig til nettverket,
- installer strømkabler med enheten slått av,
- Ikke berør de uisolerte delene av elektrodeholderen, elektroden og gjenstanden samtidig sveiset, inkludert enhetshuset,
- ikke bruk håndtak og strømledninger med skadet isolasjon,
- under forhold med særlig risiko for elektrisk støt (arbeid i miljøer med høy luftfuktighet og lukkede tanker), arbeid med en assistent som støtter sveiserens arbeid og ivaretar sikkerheten, bruk klær og hansker med gode isolerende egenskaper,
- Hvis du oppdager uregelmessigheter, kontakt kompetente personer for å rette dem sletting,
- Det er forbudt å bruke enheten med deksler fjernet.

Forhindre den negative effekten av en elektrisk lysbue på menneskelige øyne og hud:

- Bruk verneklær (hansker, forkle, skinnsko),
- Bruk beskyttende skjold eller visir med et riktig valgt filter,
- Bruk beskyttelsesgardiner av ikke-brennbare materialer og velg passende veggfarger absorberer skadelig stråling.

Forebygging av forgiftning fra damper og gasser som slippes ut fra elektrodebelegget og metallfordampning under sveising:

- Bruk ventilasjons- og avtrekksutstyr installert på steder med begrenset utveksling luft,
- Blås med frisk luft når du arbeider i trange rom (tanker),
- Bruk masker og åndedrettsvern.

Forebygging av brannskader:

- Bruk passende verneklær og fottøy for å beskytte mot strålingsforbrenninger bue og sprut,
- Unngå å skitne klærne dine med fett og olje som kan føre til at de tar fyr.

Eksplasjon og brannforebygging:

- Bruk av apparatet og sveising i potensielt eksplosjonsfarlige atmosfærer er forbudt ild,
- Sveisestasjonen skal være utstyrt med brannslukningsutstyr,
- Sveisestasjonen bør plasseres i sikker avstand fra brennbare materialer.

Forhindre den negative effekten av støy:

- Bruk ørepropper eller andre støybeskyttelsestiltak,
- Advar personer i nærheten om fare.



ADVARSEL!

Ikke bruk en strømkilde til å tine frosne rør.

Før du starter enheten:

- Kontroller tilstanden til elektriske og mekaniske koblinger. Det er forbudt å bruke håndtak og strømledninger med skadet isolasjon. Feil isolasjon av håndtak og strømkabler kan føre til elektrisk støt,
 - Sørg for riktige arbeidsforhold, dvs. sørg for passende temperatur, fuktighet og ventilasjon på stedet arbeid. Beskytt mot nedbør utenfor lukkede rom,
 - Plasser laderen på et sted hvor den lett kan betjenes.
- Personer som betjener sveisemaskinen bør:
- ha kvalifikasjoner for elektrisk sveising med MIG/MAG-metoden,
 - kjenne til og overholde helse- og sikkerhetsbestemmelser som gjelder ved utførelse av sveisearbeid,
 - bruk passende, spesialisert verneutstyr: hansker, forkle, gummistøvler, skjold eller en sveisehjelm med et riktig valgt filter,
 - kjenne innholdet i denne brukerhåndboken og bruke sveisemaskinen i samsvar med dens tiltenkte formål.
- Eventuelle reparasjoner på enheten må kun utføres etter at støpselet er trukket ut av stikkontakten.

Når enheten er koblet til strømmettet, er det ikke tillatt å berøre noen elementer som utgjør sveisestrømkretsen med bare hender eller våte klær.

Det er forbudt å fjerne eksterne deksler når enheten er koblet til nettverket.

Enhver modifikasjon av likeretteren på egen hånd er forbudt og kan føre til forringelse av sikkerhetsforholdene.

Alt vedlikeholds- og renoveringsarbeid må kun utføres av autoriserte personer under overholdelse av arbeidssikkerhetsforholdene som gjelder for elektriske apparater.

Det er forbudt å bruke sveiseapparatet i rom med eksplosjons- eller brannfare!

Sveisestasjonen bør være utstyrt med brannslukningsutstyr.

Etter endt arbeid, koble enhetens strømledning fra strømmettet.

De ovennevnte truslene og generelle helse- og sikkerhetsregler på arbeidsplassen uttømmer ikke spørsmålet om sveisers arbeidssikkerhet, da de ikke tar hensyn til arbeidsplassens spesifisitet. Et viktig supplement til dem er arbeidsmiljøinstruksjoner samt opplæring og instruksjoner gitt av tilsynsansatte.

3. GENERELL BESKRIVELSE

Den synergiske MIG 200 SMART sveisemaskinen brukes til manuell sveising av stål. Muliggjør sveisemetoder MMA (belagt elektrode), TIG Lift og MIG/MAG i synergisk modus. Ved å endre polarisasjonen tillater enheten MIG/MAG-sveising ved bruk av både standardtråder skjernet med beskyttende gasser og selvskjermede flukskjernetråder.

Enheden lar deg koble til en Spool Gun (SG) holder med en mini trådmater og en D100 spole av stål eller farget tråd. Det innebygde synergistiske systemet lar mindre erfarne brukere velge sveiseparametere

Enheden er laget ved hjelp av IGBT-teknologi, som muliggjør en betydelig reduksjon i vekten og dimensjonene til sveisemaskinen og en økning i effektiviteten samtidig som energiforbruket reduseres.

Sveisemaskinen kan brukes i lukkede eller overbygde rom, ikke utsatt for direkte værforhold.



4. TEKNISKE PARAMETRE

4.1 Sveisemaskin

Forsyningsspenning:	AC 230V 50Hz
Maksimalt strømforbruk:	4,6 kVA
Nominell sveisestrøm:/driftsyklus	200A / 60 %
Nominell tomgangsspenning	78 mai
Diametre for trådspole:	100 mm, 200 mm
Maksimalt strømforbruk:	MIG: 19,9 A; MMA: 23,9 A; TIG: 14,8 A
Nettverkssikkerhet	20 A
Masse:	12,5 kg
Dimensjoner [mm]:	430 x 185 x 320
Grad av beskyttelse:	IP23S

4.2 MIG pistol

Håndtakstype:	TW-15
Maksimal strømbærekapasitet:	200 A (CO2)
Kjøletype:	gass
Kjølegassstrøm:	10-18 l/min
Lengde:	3 m

Driftssyklus

Driftssyklusen er basert på en 10-minutters periode. En driftssyklus på 60 % betyr at etter 6 minutters drift kreves det en 4-minutters pause. En 100 % driftssyklus betyr at enheten kan fungere kontinuerlig, uten avbrudd.

Oppmerksomhet! Oppvarmingstester ble utført ved omgivelseslufttemperatur. Driftssyklusen ved 20°C ble bestemt ved simulering.

Grad av beskyttelse

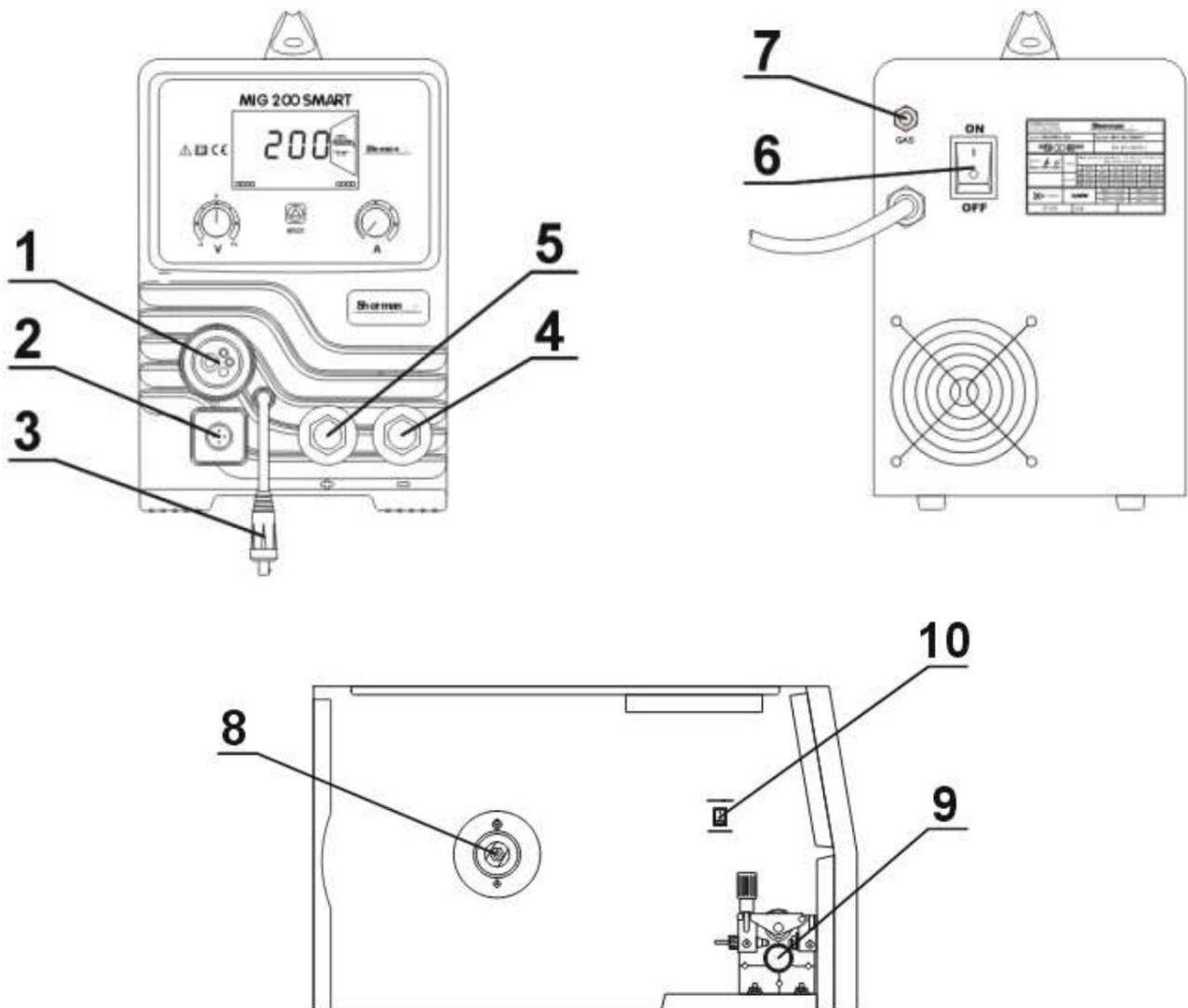
IP bestemmer i hvilken grad enheten er motstandsdyktig mot inntrengning av faste stoffer og vannforurensninger. IP23S betyr at enheten er egnet for drift i lukkede rom.

Overopphetingsbeskyttelse

IGBT-modulen er beskyttet mot overoppheting av en beskyttelsesinstallasjon som slår av sveisekretsen enheter. Etter noen minutter avkjøles sveisemaskinen til en temperatur som gjør at den kan slås på automatisk igjen. Ikke koble fra strømforsyningen i løpet av denne tiden, siden den kontinuerlige viften avkjøler enhetens interne varmeavledere for å senke temperaturen raskere. Etter omstart, husk å begrense sveiseparametrene for å fortsette kontinuerlig drift av enheten.

5. FORBEREDELSE AV ENHETEN FOR ARBEID

Hvis enheten oppbevares eller transporteres i frostige forhold, bringes enheten til en temperatur over frysepunktet før du starter arbeidet.



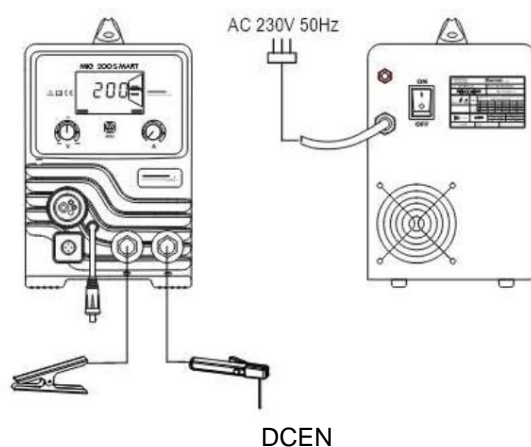
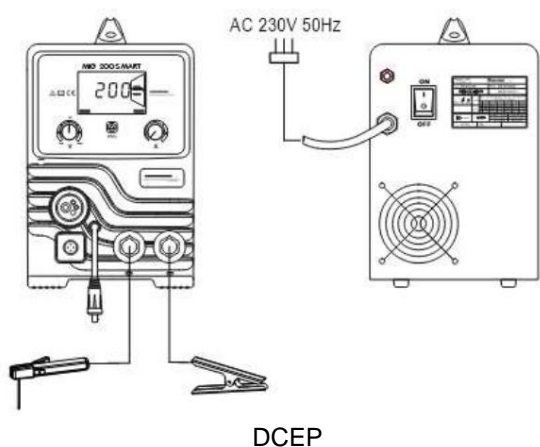
1. MIG pistolkontakt
2. Spolepistolkontrollkontakt
3. Polaritetsskifteplugg
4. "-" stikkontakt
5. "+"-kontakt

6. Strømbryter
7. Skjermgass tilkoblingsstuss
8. Trådsnellepinne
9. Trådmater
10. Bryter for spolepistolhåndtak

5.1 Koble til kablene

5.1.1 MMA-metoden

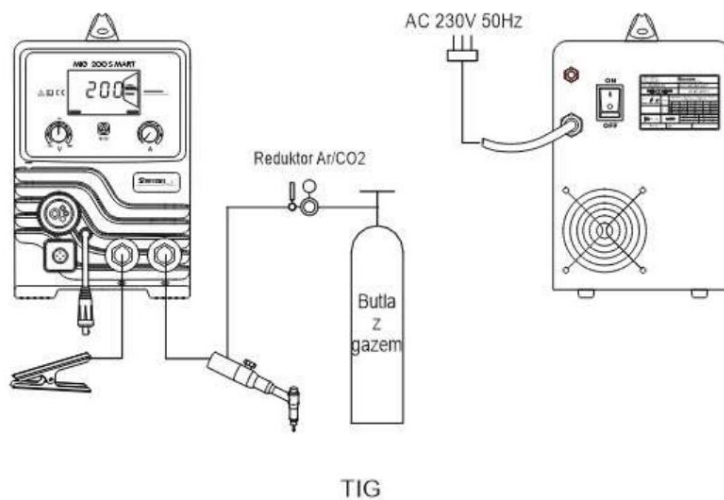
Endene av sveisekablene skal kobles til kontaktene (4) og (5) plassert på frontpanelet slik at riktig pol for den gitte elektroden er på elektrodeholderen. Polariteten til sveisekabeltilkoblingen avhenger av typen elektrode som brukes og er angitt på elektrodepakningen (negativ polaritet DCEN eller positiv DCEP). Jordklemmen må festes forsiktig til arbeidsstykket. Koble enhetspluggen til en 230V 50Hz stikkontakt.



5.1.2 TIG-metoden

For å sveise med denne metoden er det nødvendig å bruke en ekstra TIG-brenner. Det kreves et gasskjølt håndtak med en strømkapasitet på 200A, utstyrt med en dekkgasreguleringsventil.

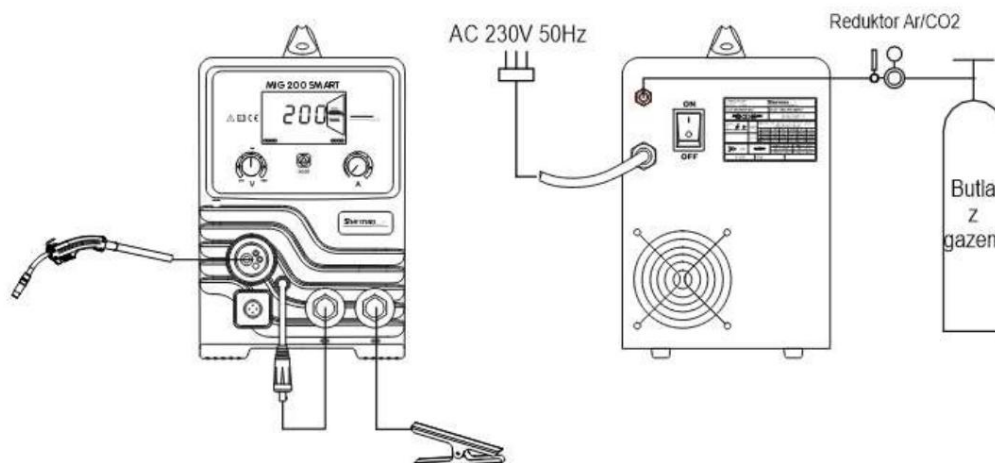
Strømterminalen til holderen skal kobles til stikkontakten med negativ polaritet (4), og gasskabelen skal kobles til reduksjonsrøret på gassflasken. Koble den positive polen til kilden (5) til det sveisede materialet ved hjelp av en kabel med en tangklemme. Koble enhetspluggen til en 230V 50Hz stikkontakt.



5.1.3 MIG-metode

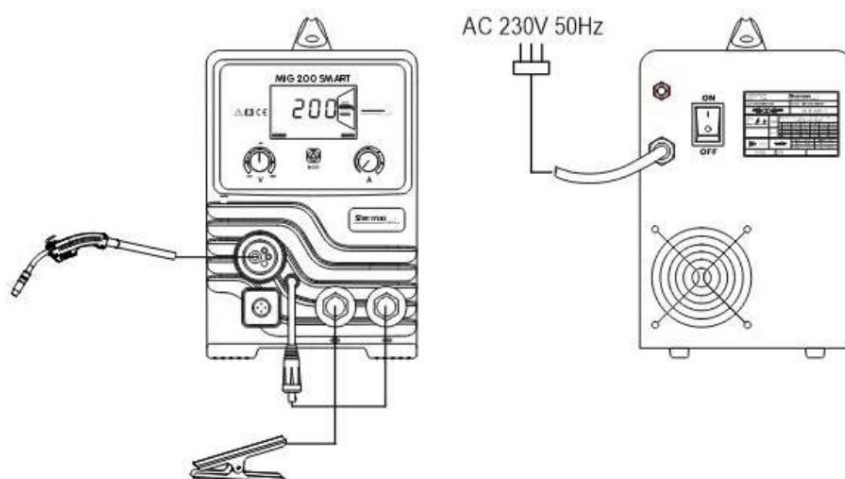
5.1.3.1 Sveising under beskyttende gasser

Strømstøpselet til pistolen skal kobles til MIG-pistolkontakten (1). Gasslangen fra reduksjonen skal føres og festes til gasskontakten (7) som er plassert på bakveggen av enheten. Plasser polaritetsskiftepluggen (3) i kontakten (5). Koble den negative polen til kilden (4) til det sveisede materialet ved hjelp av en kabel med en tangklemme. Sett bryteren (10) plassert inne i matekammeret til STANDARD posisjon. Koble enhetspluggen til en 230V 50Hz stikkontakt.



5.1.3.2 Sveising med selvskjermende ståltråd

Strømstøpselet til pistolen skal kobles til MIG-pistolkontakten (1). Plasser polaritetsskiftepluggen (3) i kontakten (4). Koble den positive polen til kilden (5) til det sveisede materialet ved hjelp av en kabel med en tangklemme. Sett bryteren (10) plassert inne i matekammeret til STANDARD posisjon. Koble enhetspluggen til en 230V 50Hz stikkontakt.



5.1.3.3 Spolepistolsveising (valgfritt)

Strømstøpselet til pistolen skal kobles til MIG-pistolkontakten (1). Plasser polaritetsskiftepluggen (3) i +-kontakten (5). Koble den negative polen til kilden (4) til det sveisede materialet ved hjelp av en kabel med en tangklemme. Sett bryteren (10) som er plassert inne i matekammeret til posisjonen SPOOL GUN. Koble kontrollpluggen til håndtaket til stikkkontakten (2). Koble enhetspluggen til en 230V 50Hz stikkontakt.

5.2 Dekkgasstilkobling

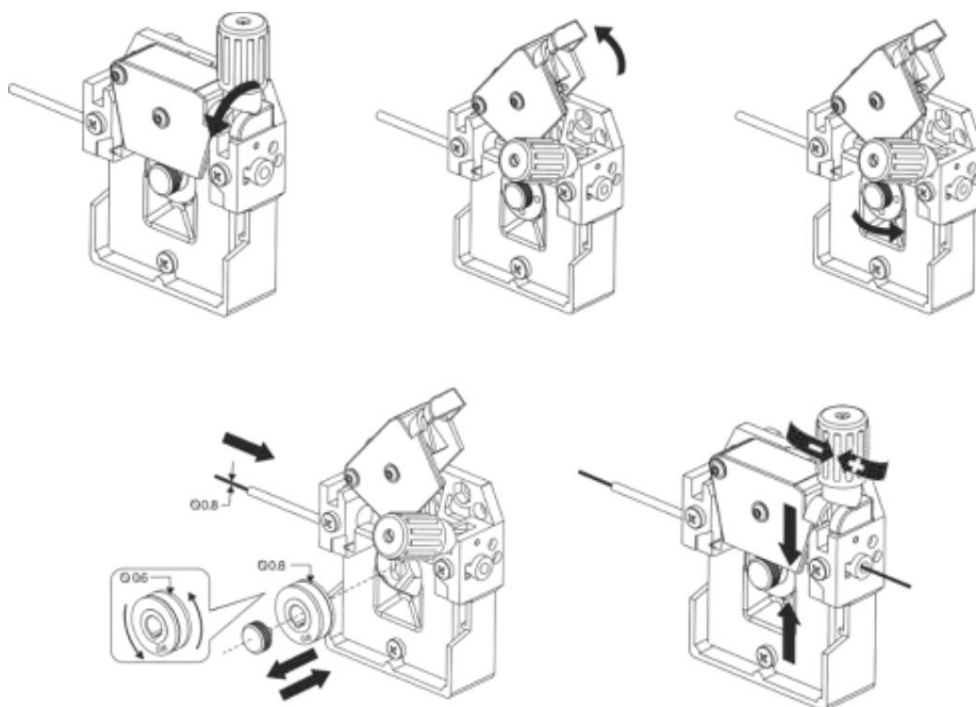
1. Sikre gassflasken mot å velte.
2. Åpne sylinderventilen et øyeblikk for å fjerne eventuell forurensning.
3. Installer reduksjonen på sylinderen.
4. Koble reduksjonsstykket med en slange til gasskontakten (7) på bakveggen av sveisemaskinen.
5. Skru av sylinderen og reduksjonsventilen.

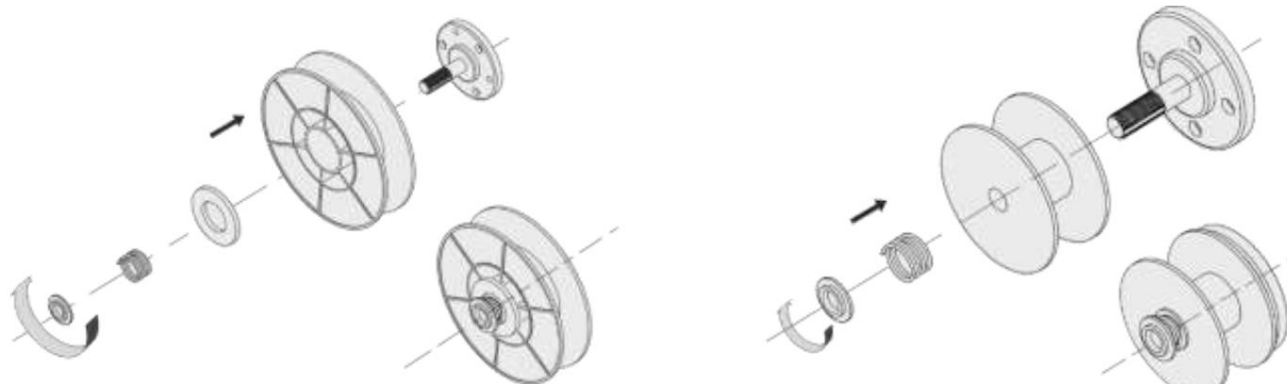
5.3 Tilkobling til strømmettet

1. Enheten skal kun brukes i et enfaset strømforsyningssystem, treleder, med jordet nøytralpunkt.
2. MIG 200 SMART inverter likeretteren er designet for å fungere med et 230V/50 Hz nettverk beskyttet av 20 A tidsforsinkelsessikringer. Strømforsyningen skal være stabil, uten spenningsfall.
3. Enheten er utstyrt med en strømledning og støpsel. Før du kobler til strømforsyningen, sørg for at strømbryteren (6) er i AV-posisjon.

5.4 Installere spolen med elektrodestråd

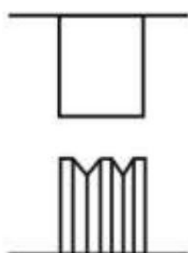
1. Åpne sidedekselet til huset.
2. Sjekk om drivrullene er egnet for trådens type og diameter. Installer om nødvendig riktig valse. For solide ståltråder, bruk ruller med V-formede spor, og for selvmantlede vaiere, bruk Flux riflede spor.
3. Plasser spolen med elektrodestråd på pinnen.
4. Sikre spolen mot å falle.
5. Slipp trykket på matevalsene.
6. Gjør enden av elektrodeledningen sløv.
7. Før ledningen gjennom materens drivrulle inn i holderen.
8. Press tråden inn i sporene på drivrullen.
9. Skru løs kontaktpissen fra holderen, slå på sveisemaskinen og trekk ledningen inn i holderen sveisemaskin ved å trykke på knappen i MIG-pistolhåndtaket.
10. Når ledningen kommer til syne i håndtaksuttaket, slipper du knappen og skru på kontaktpissen.
11. Juster trykket på matevalsen ved å dreie på trykkknappen. For liten trykkkraft vil føre til at drivrullen glir, for stor trykkkraft vil øke matemotstanden, noe som kan føre til deformasjon av tråden og skade på materen.



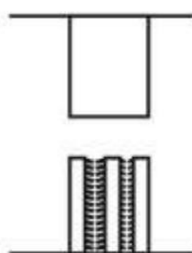


D200 spole

D100 spole



Drut stalowy pełny
rowek V



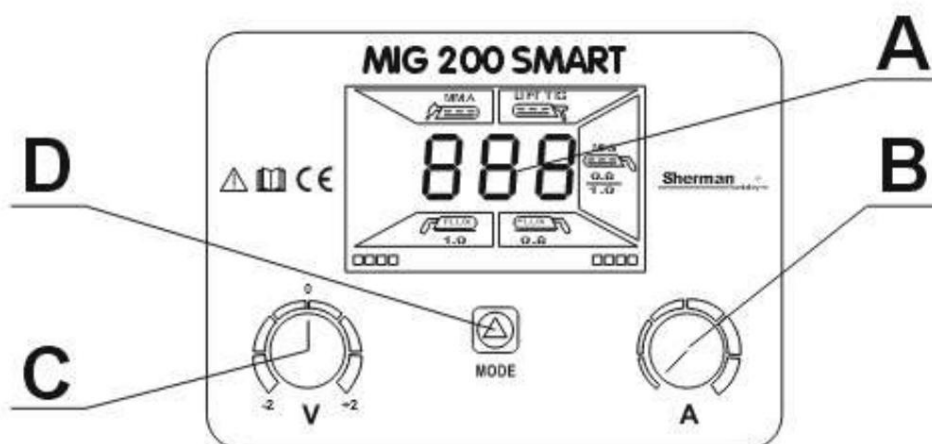
Drut
samoosłonowy

5.5 Klargjøring av MIG-pistolen for arbeid

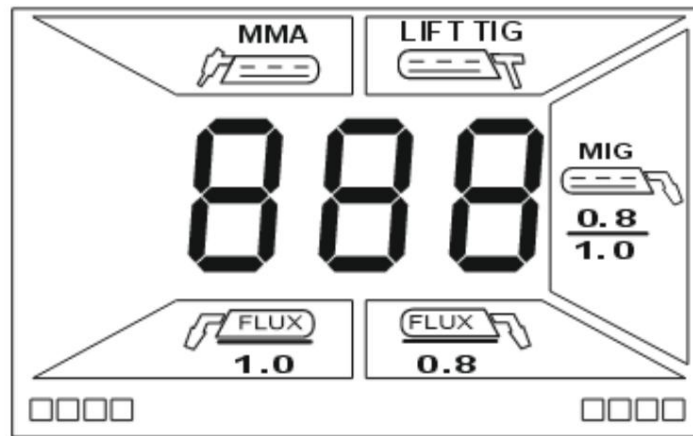
Avhengig av type materiale som sveises og diameteren på elektrodetråden, fest en passende kontaktpiss og trådføringsinnsats til MIG-pistolen.

6. DRIFT

6.1 Frontpanel

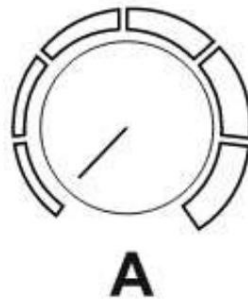


A – Display



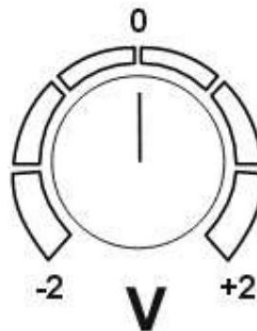
Displayet viser sveisestrømmen og valgt sveisemetode.

B – Nåværende justeringsknapp



Knotten brukes til å justere sveisestrømmen. Verdien av den innstilte strømmen vises på displayet.

C – Korreksjonsknapp for sveisespenning





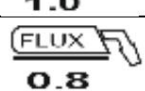



Knotten er kun aktiv under MIG-sveising. I denne metoden, etter å ha valgt diameter og type tråd og innstilt sveisestrømmen, vil sveiseren automatisk velge trådmatingshastighet og sveisespenning. Sveisespenningen kan justeres med knappen (D) i området -2 - +2V.

D – Knapp for valg av sveisemetode



Knappen brukes til å velge sveisemetode. Den valgte metoden vises på displayet:

 MMA	MMA sveising
 LIFT TIG	TIG Lift sveising
 MIG 0.8	MIG sveising med 0,8 tråd
 MIG 1.0	MIG sveising med 1.0 tråd
 FLUX 0.8	MIG-sveising med selvskjernet 0,8 fluks-tråd
 FLUX 1.0	MIG-sveising med selvskjernet 1.0 fluks-kjernetråd

7. PARAMETERINNSTILLINGER

Etter å ha valgt metodene MMA og TIG Lift, er det mulig å justere sveisestrømmen. Etter å ha valgt MIG-metoden kan brukeren justere sveisestrømmen, og den tilsvarende sveisespenningen og trådmatingshastigheten velges automatisk avhengig av den valgte trådtypen og dens diameter. Etter innstilling av disse parameterne er manuell korleksjon av sveisespenningen mulig.

Anbefalinger for valg av parametere

Argon av høy kvalitet bør brukes: anbefalt 4.8 og høyere

8. ARC INITIERING

8.1 MMA-metoden

1. Berør elektroden mot arbeidsstykket, gni det kort og riv det av.
2. Hvis lysbuen initieres med elektroder hvis belegg danner en ikke-ledende slagge etter at den har størknet, forrens elektrodespissen ved å slå den flere ganger på en hard overflate til metallisk kontakt oppnås med det sveisede materialet.

8.2 TIG-metoden

1. Skru av ventilen i TIG-brenneren for å la beskyttelsesgassen strømme ut.
2. Berør elektroden lett mot det sveisede materialet, riv elektroden fra det sveisede materialet gjennom vippe håndtaket slik at gassmunnstykket berører materialet.
3. Når lysbuen er tent, rett ut håndtaket og start sveisingen.

8.3 MIG/MAG metode

1. Før håndtaket nærmere arbeidsstykkene som skal sveises slik at det er avstand mellom dysen og arbeidsstykkene elementene var omtrent 10 mm.
2. Trykk på knappen på sveisepistolen og start sveisingen.

9. FØR DU RINGER SERVICE

I tilfelle feil på enheten, før du sender sveisemaskinen til servicesenteret, sjekk listen over grunnleggende feil og prøv å eliminere dem selv.

Eventuelle reparasjoner på enheten må kun utføres etter at støpselet er trukket ut av stikkkontakten.

Oppmerksomhet! Enheten er ikke forseglet og brukeren kan fjerne sveiserens foringsrør for å fjerne mindre feil.

Symptomer	Forårsake	Prosedyre
Ingen strøm, feilsignal eller enhetsfeil	Ingen tilkobling eller løs plugg inne i enheten	Kontroller og korriger tilkoblingene til alle elektriske plugg inne i enheten
Ingen elektrodemating (matermotoren kjører)	Rulletrykket er for svakt	Still inn riktig trykk
	Feil diameter på styrerullens spor	Installer riktig styrerulle
	Trådføringen i holderen er skitten	Rengjør elektrodelederen
	Blokkert elektrodeledning i kontaktspissen	Bytt ut kontaktspissen
Ingen elektrodemating (matermotor fungerer ikke)	Enheten byttet til Spool Gun-modus	Sett bryteren (10) i matekammeret til "STANDARD"-posisjon
Uregelmessig mating av elektrodetråden	Skadet kontaktspiss	Bytt ut kontaktspissen
	Materullens spor er skittent eller skadet	Rengjør rullsporet eller skift ut valsen
	Trådspolen gnis mot veggene på sveisemaskindekselet	Fest trådspolen riktig
Lysbuen tenner ikke	Mangel på riktig kontakt mellom jordkabelterminalen	Forbedre kontakten til jordterminalen
	Skadet bryter i MIG-pistolen	Bytt bryteren
	Feil tilkobling av MIG-pistolen til enheten	Sjekk tilstanden til de elektriske koblingene til håndtaket, sjekk om pinnene i stikkontakten ikke er ødelagte eller sitter fast.
	Enheten byttet til Spool Gun-modus	Bytt enheten til standard MIG-pistolmodus ved hjelp av bryteren (10) i matekammeret
Buen er for lang og uregelmessig	For høy sveisespenning	Reduser sveisespenningen
	Trådmatingshastigheten er for lav	Øk trådmatingshastigheten
Buen er for kort	For lav sveisespenning	Øk sveisespenningen
	Trådmatingshastigheten er for høy	Reduser trådmatingshastigheten
Etter at strømmen er slått på, lyser ikke displayene og LED-ene	Ingen forsyningsspenning	Kontroller sikringene ved strømtilkoblingen
Viften fungerer ikke	Viften ble blokkert med et bøyd deksel	Rett opp viftedekselet
Utilfredsstillende sveisekvalitet under MIG-sveising	Upassende eller dårlig kvalitet på materialer eller forbruksdeler som er brukt,	Bytt ut forbruksdeler. Bytt ut sveisetråden eller gassylindere med egnede materialer eller materialer av høyere kvalitet
	Beskyttelsesgass strømmer ut med upassende intensitet.	Kontroller gasstilførselsslengen, forbedre tilkoblingen av slangen med koblingene og tilstanden til hurtigkoblingene Sjekk sylinderregulatoren
Utilfredsstillende sveisekvalitet under MMA-sveising, elektroden fester seg til det sveisede materialet	Feil polaritet på sveisekabeltilkoblingen	Koble sveisekablene riktig
	Våt elektrode.	Skift ut elektroden
	Sveiseren drives av en generator eller en lang skjøteledning med for lite kabeltværsnitt	Koble enheten direkte til strømforsyningen
Utilfredsstillende sveisekvalitet under TIG-sveising	Kontroller kvaliteten på materialene og forbruksmaterialene som brukes, spesielt wolframelektroden og dekklassen	Bytt ut forbruksdeler, bytt ut dekkklassen med en høyere kvalitet
	Beskyttelsesgass strømmer ikke eller flyter utilstrekkelig	Sjekk sylinderreduksjonen, gasstilførselsslengen, forbedre tilkoblingen av slangen med koblingene og tilstanden til hurtigkoblingene

10. DRIFTSINSTRUKSJONER

MIG 200 SMART sveisemaskinen skal brukes i en atmosfære fri for etsende ingredienser og mye støv. Ikke plasser enheten på støvete steder, i nærheten av kverner som er i bruk, osv. Støv og metallspån på kontrollpanelene, kabler og koblinger inne i enheten kan føre til elektrisk kortslutning og følgelig skade på sveisemaskinen.

Unngå bruk i miljøer med høy luftfuktighet, spesielt når dugg oppstår på metallelementer.

Hvis det oppstår dugg på metallelementer, f.eks. etter innføring av en kald enhet i et varmt rom, vent til den tørker helt og enheten er oppvarmet til omgivelsestemperaturen. Å kjøre sveisemaskinen kald under disse forholdene kan skade den. Anbefalt

Hvis sveisemaskinen brukes utendørs, plasser den under tak for å beskytte den mot ugunstige værforhold.

MIG 200 SMART-enheten skal brukes under følgende forhold: - endringer i den effektive verdien av forsyningsspenningen ikke større enn 10 %
 - omgivelsestemperatur fra -10°C til +40°C
 - atmosfærisk trykk 860 til 1060 hPa
 - relativ luftfuktighet i atmosfærisk luft ikke mer enn 80 %
 - høyde over havet opp til 1000m

Liste over forbruksdeler:

nr.	For solide ståltråder	For selvskjermende ledninger
1	Materull 30x10x10mm	Fluksmaterull 30x10x10mm
2	TW-15 M6x25 kontaktpiss	
3	TW-15 strømbryter	
4	TW-15 gassdyse	
5	3m stålinsats	3m Teflon insats

En fullstendig liste over forbruksvarer og reservedeler er tilgjengelig på nettstedet www.tecweld.pl og på TECWELD. Det er mulig å kjøpe disse delene direkte.

11. VEDLIKEHOLDSINSTRUKSJONER

Som en del av det daglige vedlikeholdet, hold sveisemaskinen ren, kontroller tilstanden til eksterne koblinger og tilstanden til elektriske ledninger og kabler.

Bytt ut forbruksdeler regelmessig.

Med jevne mellomrom (avhengig av driftsforhold), fjern dekslet og rengjør innsiden av enheten ved å blåse den med trykkluft for å fjerne støv og metallspen fra kontrollpanelene og elektriske kabler og tilkoblinger.

Minst en gang hver sjettede måned bør den generelle enheten og tilstanden til elektriske tilkoblinger inspiseres, spesielt:

- status for beskyttelse mot elektrisk støt -
- status for isolasjon
- tilstanden til sikkerhetssystemet
- korrekt drift av kjølesystemet

Skader som følge av bruk av sveisemaskinen under upassende forhold og manglende overholdelse av vedlikeholdsanbefalingene dekkes ikke av garantireparasjoner.

12. OPPBEVARINGS- OG TRANSPORTINSTRUKSJONER

Enheden bør lagres ved en temperatur på -10°C til +40°C og en relativ fuktighet på opptil 80 %, fri for etsende røyk og støv. Transport av emballerte enheter bør utføres med dekket transportmiddel. Under transport skal den pakke enheten sikres mot forskyvning og sikres at den er i riktig posisjon.

13. ANGI SPESIFIKASJON

1.	1 stk.
Sveisemaskin 2. TW-15	1 stk.
sveisebrenner 3. Massekabel med tangklemme	1 stk.
4. Elektrodekabel 5.	1 stk.
Gasslange 6.	1 stk.
Brukerhåndbok 7.	1 stk.
Emballasje	1 stk.

14. GARANTI

Garantien gis for en periode på 12 måneder for forretningsenheter, men unntatt garantikrav, eller 24 måneder for forbrukere fra salgsdatoen.

Garantien innfris etter at klageren fremlegger kjøpsbevis (faktura eller kvittering) og et garantikort med produktnavn, serienummer, salgsdato og et stemplet salgssted.

For å bestille en garantireparasjon, fyll ut skjemaet som er tilgjengelig på www.tecweld.pl i fanen SERVICE. Basert på varselet vil enheten bli fraktet til servicesenteret med bud. Enheter som sendes på annen måte på TECWELDs regning vil ikke bli akseptert! Sveisemaskinen skal leveres med sveisepistol. Klager på en enhet uten sveisebrenner vil ikke bli vurdert.

Enheter som sendes for reklamasjon må pakkes i originalkartongen og sikres med originale isoporformer. TECWELD er ikke ansvarlig for eventuelle skader på sveisemaskinen forårsaket under transport.



Hvis du har tenkt å kaste dette produktet, må du ikke kaste det sammen med vanlig husholdningsavfall. I henhold til WEEE-direktivet (Direktiv 2012/19/EU) som er gjeldende i EU, må separate metoder for avhending brukes for brukt elektrisk og elektronisk utstyr.

I Polen, i samsvar med bestemmelsene i loven av 11. september 2015 om avfall fra elektrisk og elektronisk utstyr, er det forbudt å plassere avfallsutstyr merket med søppelbattesymbolet med kryss over sammen med annet avfall.

Brukeren som har til hensikt å kassere dette produktet er forpliktet til å returnere brukt elektrisk og elektronisk utstyr til et innsamlingssted for avfallsutstyr. Innsamlingssteder drives blant annet: av grossister og forhandlere av dette utstyret og av kommunale organisasjonsenheter som driver renovasjonsvirksomhet.

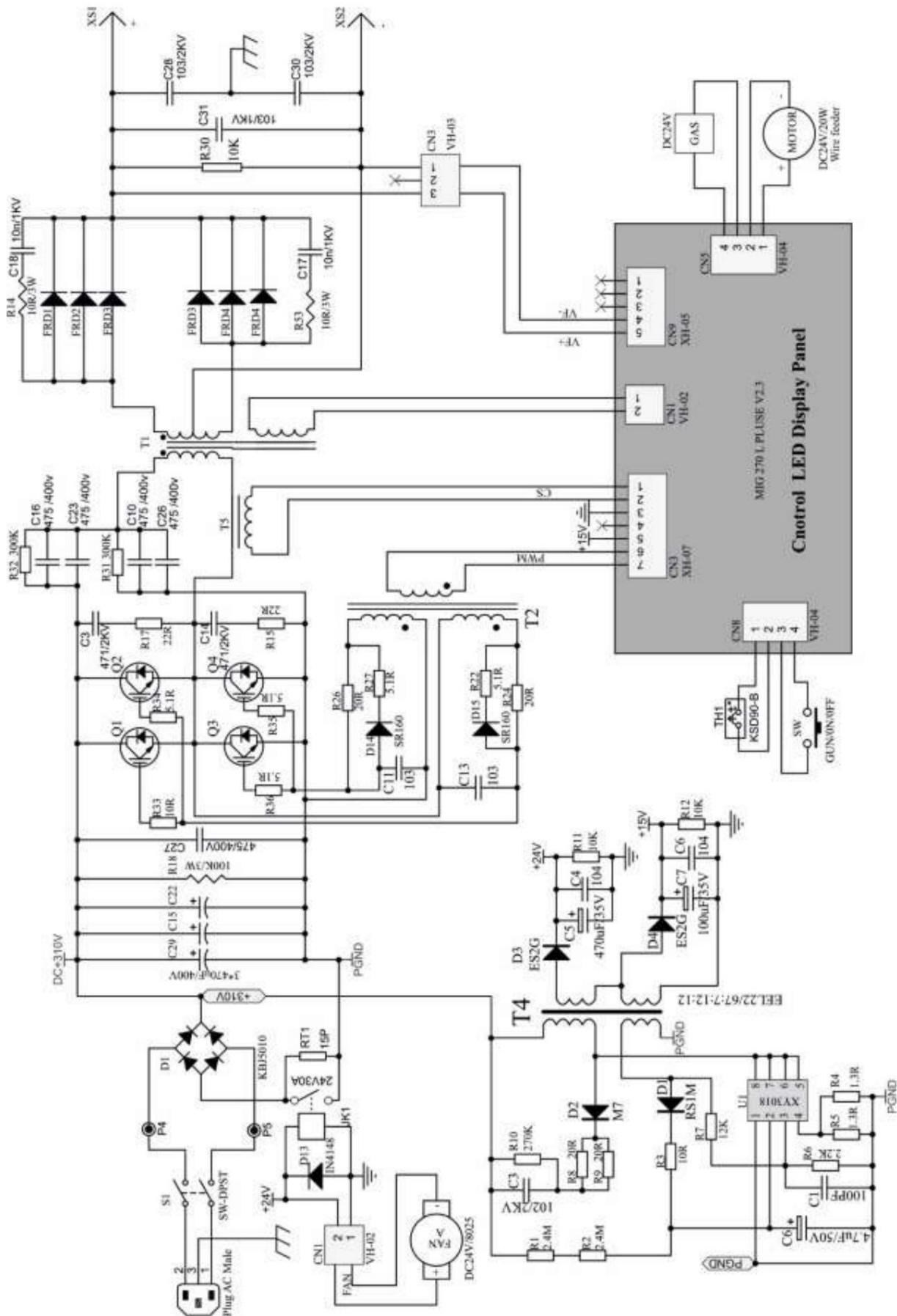
Ovennevnte lovpålagte forpliktelser ble innført for å begrense mengden avfall som genereres fra avfall fra elektrisk og elektronisk utstyr og for å sikre et passende nivå for innsamling, gjenvinning og resirkulering av avfallsutstyr.

Riktig gjennomføring av disse forpliktelsene er spesielt viktig når brukt utstyr inneholder farlige ingredienser som har en særlig negativ innvirkning på miljøet og menneskers helse.

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary żyłskie ul. Emerald 21/3/6

filial:
41-909 Bytom ul. Krzyżowa 1G
Tlf. +48 32 386 94 28
e-post: info@tecweld.pl, www.tecwel.pl

15. ELEKTRISK DIAGRAM



ERKLÆRING OM SAMSVAR 01/MIG200SMART/2023

Autorisert representant for produsenten:

TECWELD Piotr Polak

41-943 Piekary ŹlŹyskie
gate Emerald 21/3/6

filial:

41-909 Bytom
gate KrzyŹowa 1G
POLEN

Vi erklærer at følgende produkt:

Inverter sveisemaskin

Handelsnavn:

MIG 200 SMART

Type:

MIG/MMA 200

Produsentens varemerke:

Sherman 
hobby

som denne erklæringen gjelder, samsvarer med kravene i følgende EU-direktiver og nasjonale bestemmelser som implementerer disse direktivene:

Lavspenningsdirektiv LVD 2014/35/EU

Elektromagnetisk kompatibilitetsdirektiv EMC 2014/30/EU

RoHS II-direktiv 2011/65/EU

og overholder følgende standarder:

PN-EN IEC 60974-1:2018-11+A1:2019-06 lysbuesveiseutstyr - Del 1: Sveising energikilder,

PN-EN 60974-10:2014-12 lysbuesveiseutstyr - Del 10: Krav til elektromagnetisk kompatibilitet (EMC),

PN-EN IEC 63000:2019-01 teknisk dokumentasjon for vurdering av elektriske produkter og elektronikk med hensyn til reduksjon av farlige stoffer.

År for CE-merket på enheten:

2022

Bytom, på 07.03.2023

Piotr Polak
(signatur fra autorisert person)