

BRUKERHÅNDBOK

**SYNERGISK
INVERTER SVEISEMASKIN
DIGIMIG 200 KROM**

Sherman [®]
— digitec —





OPPMERKSOMHET!

Les denne håndboken før du installerer og starter enheten

1. GENERELLE MERKNADER

Apparatet må kun startes og brukes etter at denne bruksanvisningen er nøye lest.

På grunn av den kontinuerlige tekniske utviklingen av enheten, kan noen av funksjonene bli endret, og bruken av dem kan avvike i detalj fra beskrivelsene i håndboken. Dette er ikke en feil på enheten, men et resultat av fremgang og kontinuerlig modifisering av enheten.

Skade på enheten forårsaket av feil bruk vil ugyldiggjøre garantien.
Enhver modifikasjon av likeretteren er forbudt og vil ugyldiggjøre garantien.

2. SIKKERHET

Ansatte som bruker enheten må ha de nødvendige kvalifikasjonene som gir dem rett til å utføre sveisearbeid:

- bør ha kvalifikasjonene til en elektrisk sveiser innen gassbeskyttet sveising,
- kjenne til helse- og sikkerhetsreglene ved bruk av elektrisk utstyr, som sveiseutstyr og hjelpeutstyr drevet av elektrisitet,
- kjenne til helse- og sikkerhetsforskriftene ved håndtering av sylindere og installasjoner med komprimert gass (argon),
- være kjent med innholdet i denne håndboken og bruke enheten i samsvar med det tiltenkte formålet.



ADVARSEL



Sveising kan utgjøre en sikkerhetsrisiko for operatøren og andre personer i nærheten. Derfor må det tas spesielle forholdsregler ved sveising. Før du begynner å sveise, må du gjøre deg kjent med helse- og sikkerhetsforskriftene som gjelder på arbeidsplassen din.

Følgende farer eksisterer ved MIG/MAG-sveising:

- **ELEKTRISK STØT**
- **NEGATIV INNVIRKNING AV LYSBUE PÅ MENNESKELIGE ØYNE OG HUD**
- **DAMP- OG GASSFORGIFTNING**
- **BRANNSÅR**
- **EKSPLOSJON- OG BRANNFARE**
- **STØY**

Forebygging av elektrisk støt:

- koble enheten til et teknisk effektivt elektrisk anlegg med passende beskyttelse og effektiv nøytralisering (ekstra beskyttelse mot elektrisk støt); andre apparater på sveiserens arbeidsstasjon bør også kontrolleres og kobles riktig til strømmettet,
- installer strømkabler når enheten er slått av,
- ikke berør de uisolerte delene av elektrodeholderen, elektroden og gjenstanden samtidig sveiset, inkludert enhetshuset,
- ikke bruk håndtak og strømkabler 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 sveiseren i arbeidet og sørger for sikkerheten, bruk klær og hansker med gode isolerende egenskaper,
- Hvis du oppdager uregelmessigheter, vennligst kontakt de aktuelle personene for å få dem rettet. fjerning,
- Det er forbudt å bruke enheten uten deksler.

Forebygging av den negative effekten av elektrisk lysbue på menneskers øyne og hud:

- Bruk verneklær (hansker, forkle, skinnsko),
- Bruk beskyttelsesskjold eller visir med et riktig valgt filter,

- Bruk beskyttende gardiner laget av ikke-brennbare materialer og velg riktige veggfarger absorberer skadelig stråling.

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

- Bruk ventilasjonsanordninger og avtrekkssystemer installert på steder med begrenset luftutskiftning. luft,
- Blås med frisk luft når du arbeider i et lukket rom (tanker),
- Bruk masker og åndedrettsvern.

Forebygging av brannskader:

- Bruk passende verneklær og fottøy for å beskytte mot strålingsforbrenninger. bue og splinter,
- Unngå å forurense klær med fett og oljer som kan forårsake antennelse.

Eksplisjons- og brannforebygging:

- Det er forbudt å bruke apparatet og sveise i rom med eksplosjonsfare eller ild,
- Sveisestasjonen skal være utstyrt med brannslukningsutstyr,
- Sveisestasjonen bør plasseres i sikker avstand fra brennbare materialer.

Forebygging av negative effekter av støy:

- Bruk ørepropper eller andre støybeskyttelsestiltak,
- Advar folk i nærheten om farer.



ADVARSEL!

Ikke bruk en elektrisk kilde til å tine frosne rør.

Før du starter enheten, må du:

- Kontroller tilstanden til elektriske og mekaniske tilkoblinger. Det er forbudt å bruke holdere og strømkabler med skadet isolasjon. Dårlig isolering av håndtak og strømkabler kan forårsake elektrisk støt,

- Sørg for gode arbeidsforhold, dvs. sørg for riktig temperatur, fuktighet og ventilasjon på arbeidsplassen. arbeid. Utenfor lukkede rom, beskytt mot atmosfærisk nedbør,

- Plasser laderen et sted der den er enkel å bruke.

Personer som bruker en sveisemaskin bør:

- ha kvalifikasjoner for elektrisk sveising med MIG/MAG-metoden,
 - kjenne til og overholde forskriftene om arbeidsmiljø og sikkerhet som gjelder for sveisearbeid,
 - bruk passende, spesialisert verneutstyr: hansker, forkle, gummistøvler, skjold eller en sveishjelm med et riktig valgt filter,
 - være kjent med innholdet i denne bruksanvisningen og bruke sveiseapparatet i samsvar med det tiltenkte formålet.
- Reparasjoner på apparatet må kun utføres etter at støpselet er trukket ut av stikkontakten.

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

Det er forbudt å fjerne utvendige deksler når enheten er koblet til strømmettet.

Enhver modifikasjon av likeretteren på egenhånd er forbudt og kan svekke sikkerhetsforholdene.

Alt vedlikeholds- og reparasjonsarbeid må kun utføres av autoriserte personer i samsvar med arbeidsmiljøbestemmelsene som gjelder for elektriske apparater.

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

Sveisestasjonen skal være utstyrt med brannslukningsutstyr.

Etter at arbeidet er ferdig, må apparatets strømlledning kobles fra strømmettet.

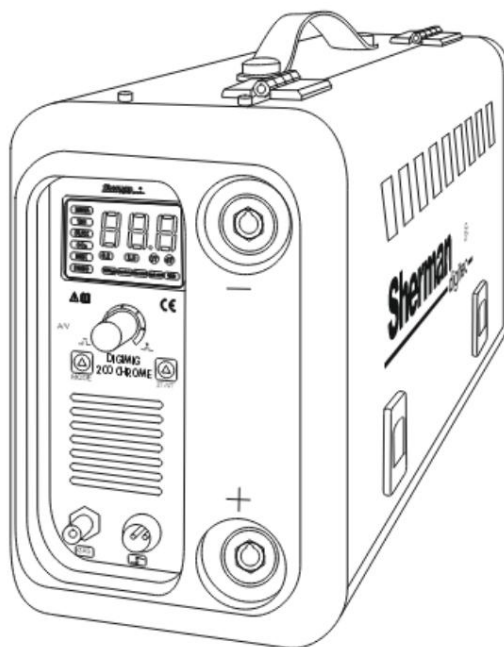
De ovennevnte farene og generelle helse- og sikkerhetsreglene uttømmer ikke spørsmålet om sveisernes arbeidssikkerhet, da de ikke tar hensyn til de spesifikke forholdene på arbeidsplassen. Et viktig supplement til disse er instruksjoner for helse og sikkerhet på arbeidsplassen, samt opplæring og instruksjon gitt av tilsynsførende ansatte.

3. GENERELL BESKRIVELSE

Den synergiske sveisemaskinen DIGIMIG 200 CHROME brukes til manuell sveising av stål og ikke-jernholdige metaller. Den muliggjør sveising med MMA (belagt elektrode), TIG- og MIG/MAG-metoder. Synergiprogrammer forenkler driften og la enheten brukes av personer med mindre erfaring og hobbyister. Takket være polaritetsendringen tillater enheten MIG/MAG-sveising med både standard gassbeskyttede tråder og selvbeskyttede flussfylte tråder.

Enheden er laget med IGBT-teknologi, som gir en betydelig reduksjon i vekt og dimensjoner på sveiseapparatet og en økning i effektivitet samtidig som energiforbruket reduseres.

Sveisemaskinen er beregnet for bruk i lukkede eller overbygde rom, som ikke er direkte utsatt for atmosfæriske påvirkninger.



4. TEKNISKE PARAMETERE

4.1 Sveisemaskin

Forsyningsspenning:	AC 230V 50Hz
Maksimalt strømforbruk:	7,1 kVA
Nominell sveisestrøm: / arbeidssyklus	MIG: 200A / 60%; MMA: 160A / 60%; TIG: 200A / 60%
Tomgangsspenning Trådspoldiametere:	60V
	100 mm, 200 mm
Maksimalt strømforbruk:	MIG: 26,9A; MMA: 32,3A; TIG: 20A
Nettverkssikkerhet	25A
Vekt (uten tilbehør):	6 kg
Mål [mm]:	410x165x240
Grad av beskyttelse:	IP21S

4.1.1 Justeringsområder for parametere

Sveisestrøm:	MIG: 40–200 A; MMA: 20–160A; TIG: 20–200A
Sveisespenning:	MIG: 16–22 V
ANTI-STICK (MMA)	På. / Av
BUEKRAFT (MMA):	0–70
VARMSTART (MMA):	0–100
VRD (MMA):	På. / Av

4.2 MIG-brenner

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

Arbeidssyklus

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

Oppmerksomhet! Oppvarmingstestene ble utført ved omgivelsestemperatur. Driftssyklusen ved 40 °C ble bestemt ved simulering.

Grad av beskyttelse

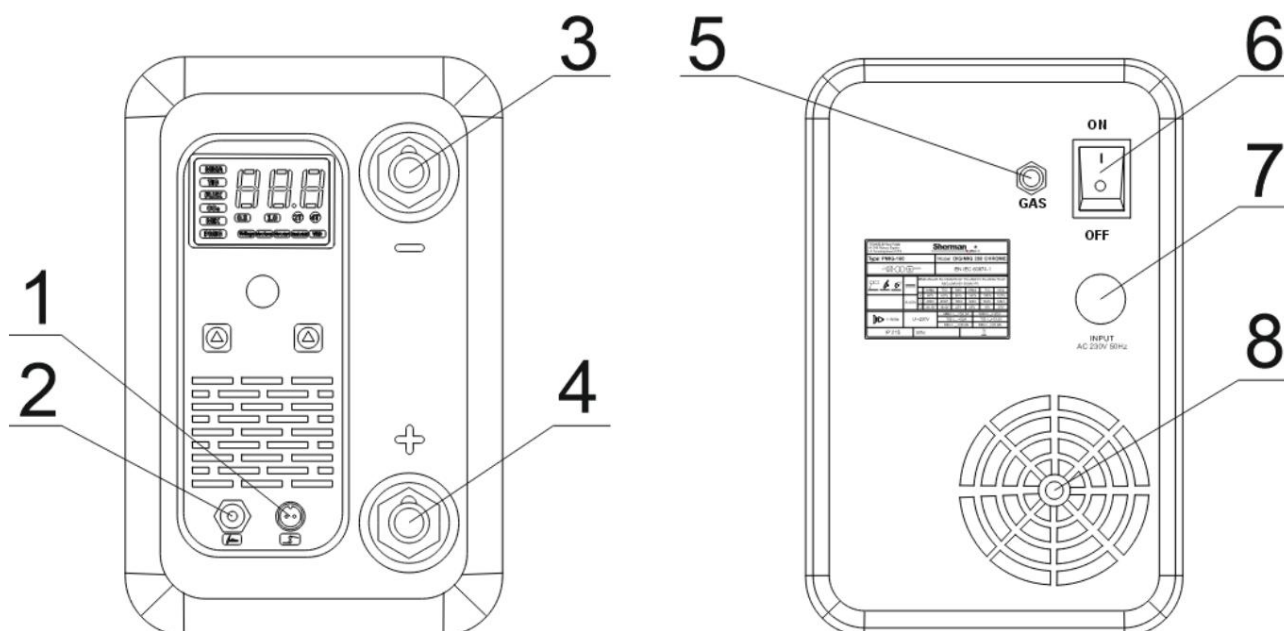
IP bestemmer i hvilken grad en enhet er motstandsdyktig mot inntrengning av faste og vannbaserte forurensninger. IP21S betyr at enheten er egnet for bruk i lukkede rom.

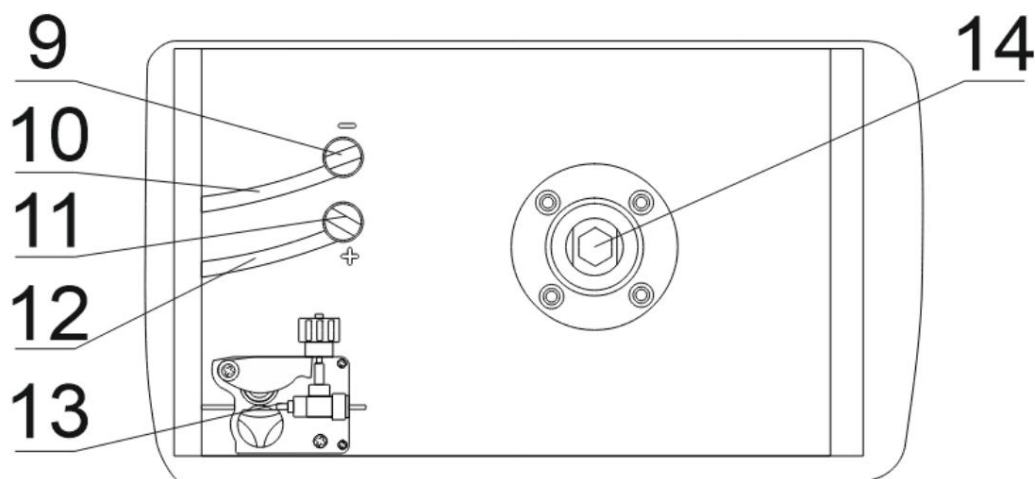
Overopphetingsbeskyttelse

IGBT-modulen er beskyttet mot overoppheting av en beskyttelsesinstallasjon som slår av strømmen til sveisemaskinen. Meldingen E01 vises på displayet. Etter noen minutter kjøles enheten ned til en temperatur som gjør at den automatisk slår seg på igjen. Ikke koble fra strømforsyningen i løpet av denne tiden, da den kontinuerlig kjørende viften kjøler ned de interne radiatorene i enheten for å senke temperaturen raskere. Etter omstart, husk å begrense sveiseparametrene for å fortsette kontinuerlig drift av enheten.

5. KLARGJØRING AV ENHETEN FOR ARBEID

Hvis apparatet skal lagres eller transporteres i frost, må temperaturen være over frysepunktet før bruk.





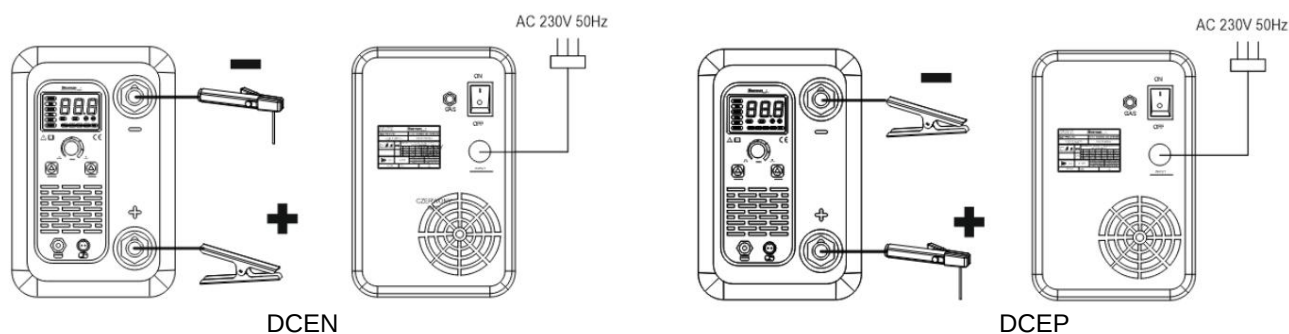
1. MIG-pistolkontrollkontakt
2. MIG-brennerens dekkgasskontakt
3. Kontakt "-"
4. Kontakt "+"
5. Tilkobling for dekkgass
6. Strømbryter
7. Strømledning

8. Vifte
9. Endre polaritet for terminal "-"
10. Kontaktledning "-" svart
11. Endre polaritet for terminal "+"
12. Stikkontaktledning "+" rød
13. Trådmater
14. Trådspolepinne

5.1 Tilkobling av kablene

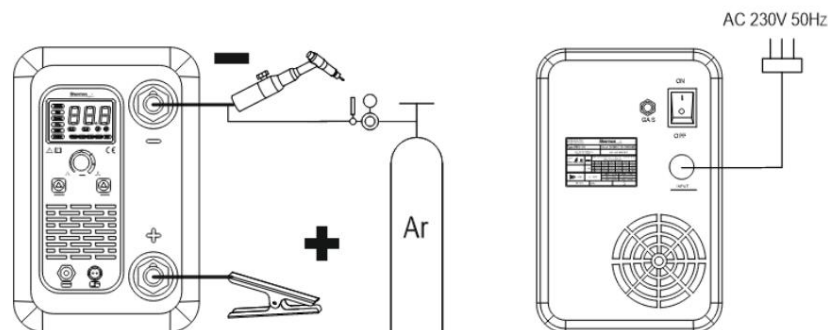
5.1.1 MMA-metoden

Endene av sveisekablene skal kobles til kontaktene (3) og (4) som er plassert på frontpanelet, slik at riktig pol for den gitte elektroden er på elektrodeholderen. Polariteten til sveisekabeltilkoblingen avhenger av hvilken type elektrode som brukes og er angitt på elektrodeemballasjen (negativ polaritet DCEN eller positiv polaritet DCEP). Returledningsklemmen må festes nøyaktig til arbeidsstykket. Koble apparatets støpsel til en 230V 50Hz stikkontakt.



5.1.2 TIG-metoden

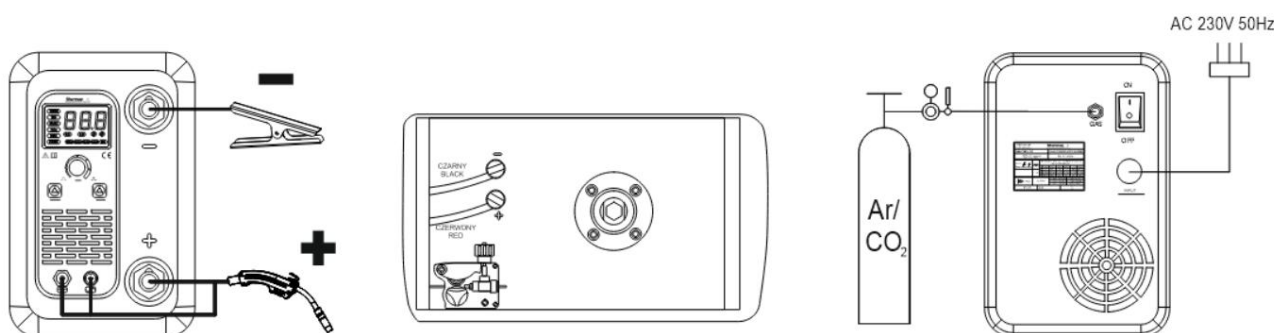
For sveising med denne metoden er det nødvendig å bruke en ekstra TIG-brenner. Det kreves en gasskjølt brenner med en strømkapasitet på 200A og utstyrt med en kontrollventil for dekkgass. Strømterminalen på holderen må kobles til den negative polaritetskontakten (3) og gasslangen til reduksjonskoblingen på gassflasken. Koble den positive polen på kilden (4) til arbeidsstykket med en kabel med klemme. Koble apparatets støpsel til en 230V 50Hz stikkontakt.



5.1.3 MIG-metoden

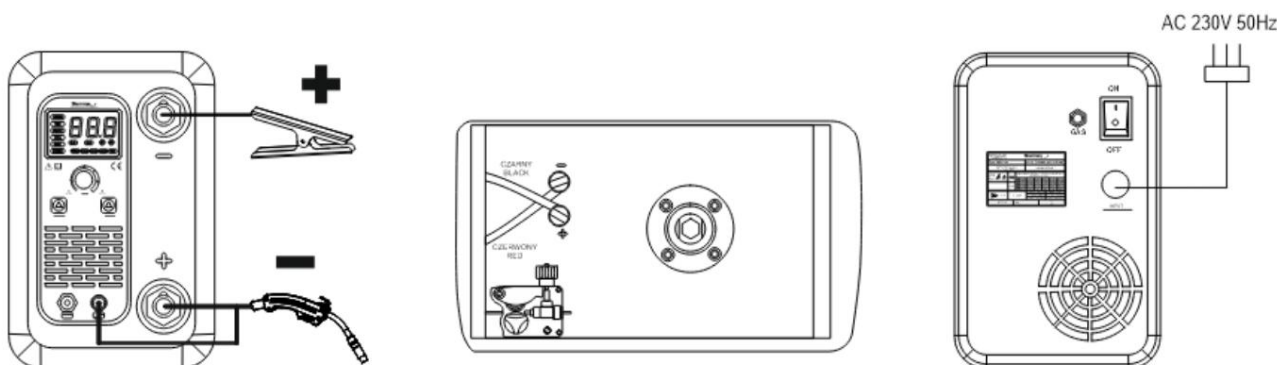
5.1.3.1 Sveising i beskyttelsesgasser

Strømterminalen på holderen skal kobles til den positive polaritetskontakten (4), gasslangen på holderen skal skrus fast til kontakten (2) og kontrollpluggen til kontakten (1). Gasslangen fra reduksjonsventilen skal føres og festes til gasskoblingen (5) som er plassert på bakveggen av enheten. Koble den svarte ledningen (10) i materkammeret til den svarte polaritetsendingsterminalen (9). Koble den røde ledningen (12) i materkammeret til den røde polaritetsendingsterminalen (11). Koble den negative polen på kilden (3) til arbeidsstykket med en kabel med klemme. Koble apparatets støpsel til en 230 V 50 Hz stikkontakt.



5.1.3.2 Sveising med selvsjermende ståltråd

Strømterminalen på holderen må kobles til den øvre strømkontakten (4) og kontrollpluggen til kontakten (1). Koble den svarte ledningen (10) i materkammeret til den røde polaritetsendingsterminalen (11). Koble den røde ledningen (12) i materkammeret til den røde polaritetsendingsterminalen (9). Koble den nedre hylsen (3) til arbeidsstykket med en kabel med klemme. Koble apparatets støpsel til en 230 V 50 Hz stikkontakt.



5.2 Tilkobling for dekkgass

1. Sikre sylindren mot velting.
2. Åpne sylinderventilen et øyeblikk for å fjerne eventuell forurensning.
3. Monter reduksjonsgiret på sylindren.

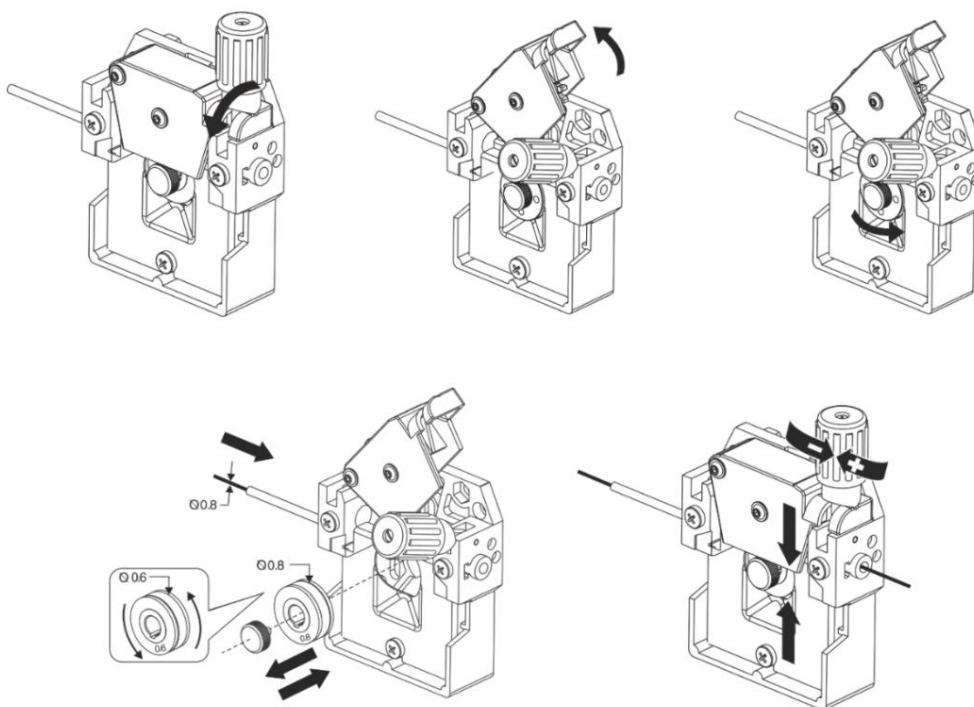
4. Koble reduksjonsstykket til gasstilkoblingen (5) på sveisemaskinens bakvegg ved hjelp av en slange.
5. Skru av sylindren og reduksjonsventilen.

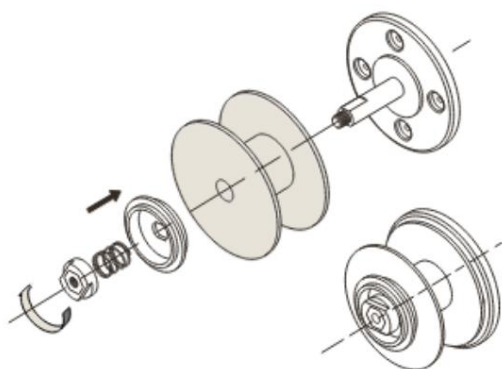
5.3 Tilkobling til strømnettet

1. Enheten skal kun brukes i et enfaset strømforsyningssystem, tretråds, med jordet nøytralpunkt.
2. DIGIMIG 200 CHROME inverterlikeretteren er konstruert for å fungere med et 230V50 Hz-nettverk beskyttet av 25 A tidsforsinkede sikringer. Strømforsyningen skal være stabil, uten spenningsfall.
3. Før du kobler til strømforsyningen, må du sørge for at strømbryteren (6) er i AV-posisjon. (av).

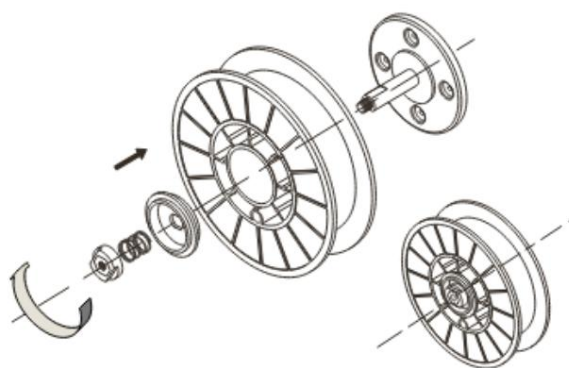
5.4 Montering av elektrodetrådspolen

1. Åpne sidedekselet på huset.
2. Plasser spolen med elektrodetråd på doren.
3. Sikre spolen mot å falle ned.
4. Slipp trykket på matevalsene.
5. Kontroller at drivrullene passer til trådtypen og diameteren. Om nødvendig, monter riktig vals. For ståltråd bør ruller med V-formede spor brukes, og for aluminiumtråd bør ruller med U-formede spor brukes. For sveising med selvskjermende tråd anbefales det å bruke riflede ruller.
6. Sløv spissen av elektrodetråden.
7. Før tråden gjennom materens drivrulle og inn i holderen.
8. Trykk tråden inn i sporene på drivrullen.
9. Skru av strømspissen fra holderen, slå på strømforsyningen til sveisemaskinen og trekk tråden inn i sveisemaskinholderen ved å trykke på knappen på sveisebrennerhåndtaket.
10. Når ledningen kommer til syne i håndtaksutgangen, slipp knappen og skru på kontakttuppen.
11. Juster trykkkraften til matevalsen ved å vri på trykknappen. For lav trykkraft vil føre til at drivrullen glir, for høy trykkraft vil øke matemotstanden, noe som kan føre til deformasjon av tråden og skade på materen.





Spole D100



Spole D200



V-stal



U-aluminium



Drut
samoosłonowy

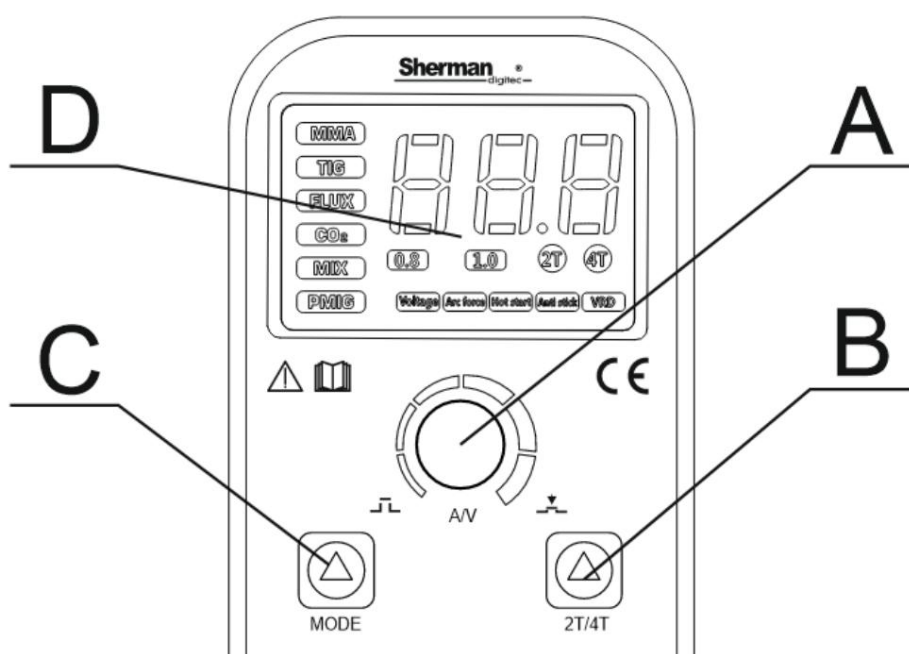
5.5 Klargjøring av MIG-pistolen for arbeid

Avhengig av typen materiale som sveises og diameteren på elektrodetråden, monter riktig strømspiss og trådlederinnsats på MIG-brenneren.

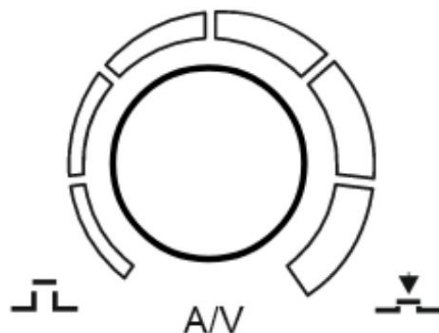
For sveising av stål, bruk sveiestrømspiss for stål og en stål-innsats. Når du sveiser aluminium, bruk sveisespiss av aluminium og en teflon-innsats.

6. TJENESTE

6.1 Frontpanel



A – Multifunksjonsknapp.



Knotten brukes til å justere sveiseparametere og stille inn funksjoner.

Under MMA-sveising justeres sveisestrømmen med knappen. Etter at du har trykket på knappen, er det mulig å stille inn funksjonene Arc Force, Hot Start, Anti-stick og VRD.

Under TIG-sveising brukes knappen kun til å justere sveisestrømmen.

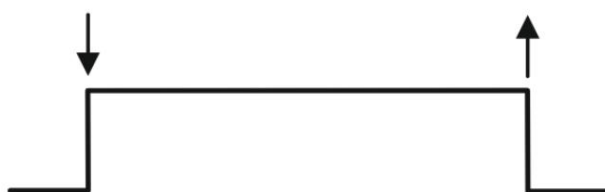
Under MIG-sveising regulerer knappen sveisestrømmen. Etter at du har trykket på knappen, er det mulig å korrigere sveisespenningen. Overgangen til sveisespenningskorrigering bekreftes ved at lyset lyser.

dioder  på skjermen.

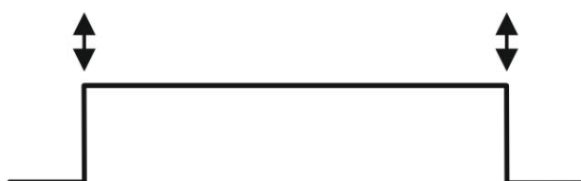
B – 2T/4T kildekontrollknapp



Knappen er kun aktiv under MIG/MAG-sveising. Lar deg velge kildekontrollmodus. Valg av riktig modus signaliseres ved at den aktuelle dioden lyser.



Når du trykker på sveisebrennerknappen, tennes lysbuen og sveisingen starter. Når du slipper knappen, vil lysbuen slå seg av.



Hvis du trykker og slipper sveisebrennerknappen, tennes lysbuen og sveisingen starter.
Hvis du trykker og slipper knappen igjen, slås lysbuen av.

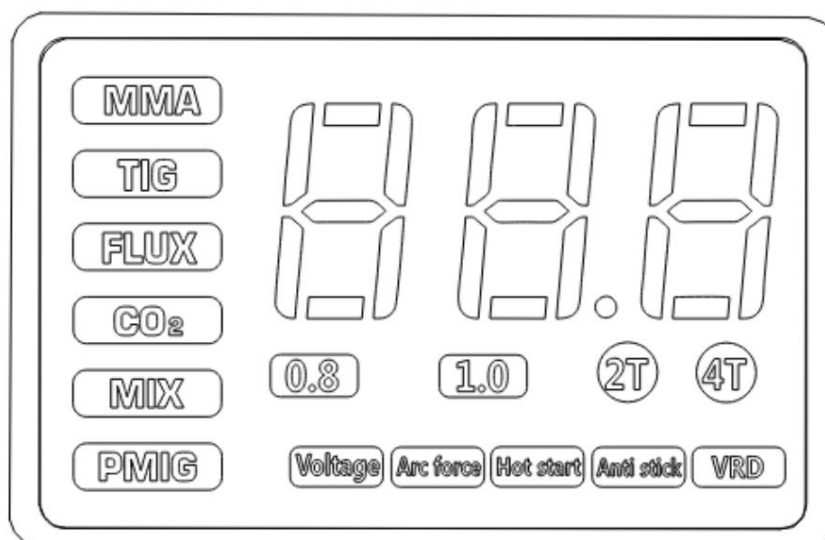
C – Knapp for valg av sveisemetode



Knappen brukes til å velge sveisemetode, synergistisk program og elektrodetråddiameter.

MMA	MMA-sveising (belagt elektrode)
TIG	TIG-sveising (wolframelektrode i et beskyttende gassskjold)
FLUX	MIG/MAG-sveising av stål med rørtråd
CO ₂	Sveising av stål med MIG/MAG-metoden i CO ₂ -skjold.
MIX	Sveising av stål med MIG/MAG-metoden med skjerming av Ar/CO ₂ -blanding. De anbefalte blandingsforholdene er 82 % Ar 18 % CO ₂ .
PMIG	Sveising av aluminiumslegeringer med MIG/MAG-metoden med argonpuls ved bruk av AlMg5 (ER5356)-tråd. Den aktuelle pulseringsfrekvensen velges automatisk av enheten i området 20–250 Hz
0.8	Sveising med tråd med en diameter på 0,8 mm
1.0	Sveising med tråd i diameter på 1,0 mm

D – Skjerm



Displayet viser sveisestrømmen og symboler for justerbare funksjoner og parametere, samt feilkoder.

MMA	MMA-sveising
TIG	TIG-sveising
FLUX	MIG/MAG-sveising av stål med rørtråd
CO ₂	Sveising av stål med MIG/MAG-metoden i CO ₂ -skjold.
MIX	Sveising av stål med MIG/MAG-metoden med skjerming av Ar/CO ₂ -blanding.
PMIG	Sveising av aluminiumslegeringer med MIG/MAG-metoden med argonskjermet puls
Voltage	Dioden er kun aktiv under MIG/MAG-sveising. Signalerer overgangen til korreksjonsmodus for sveisespenning
Arc force	Med Arc Force-funksjonen kan du justere dynamikken til sveisebuen.
Hot start	VARMSTART-funksjon for enklere tenning av lysbuen.
Anti stick	ANTI-STICK er en funksjon som reduserer effekten av elektrodefastklistring.
VRD	VRD-funksjonen reduserer tomgangsspenningen.
0.8	Sveising med tråd med en diameter på 0,8 mm
1.0	Sveising med tråd i diameter på 1,0 mm
2T	Sveising i totaktsmodus
4T	Sveising i firetaktsmodus
E D I	Aktivering av termisk beskyttelse.

7. PARAMETERINNSTILLINGER

7.1 MMA-metoden

Etter at MMA-metoden er valgt, er det mulig å justere sveisestrømmen og følgende funksjoner:

Arc force	Med ARC FORCE-funksjonen kan du justere dynamikken til sveisebuen. Reduksjon av buelengden ledsages av en økning i sveisestrømmen, noe som fører til at buen stabiliserer seg. Å redusere verdien gir en myk lysbue og en mindre inntrengningsdybde, mens å øke verdien resulterer i dypere inntrengning og muligheten for kortbuesveising. Når ARC FORCE-funksjonen er satt til en høy verdi, kan du sveise samtidig som du opprettholder en minimum buelengde og en høy elektrodsmeltehastighet.
Hot start	VARMSTART-funksjonen kalles ofte varmstart. Den aktiveres når lysbuen tennes, noe som fører til at sveisestrømmen et øyeblikk øker over verdien som er satt av sveiseapparatet. VARMSTART er utformet for å forhindre at elektroden fester seg til materialet, noe som gjør det enklere å ned er stor slår buen. Ved sveising av små deler anbefales det å slå av denne funksjonen, da det kan føre til brannskader på det sveisede materialet.

	ANTI-STICK er en funksjon som reduserer effekten av en kortslutning forårsaket av at elektroden setter seg fast. Forårsaker en kortvarig betydelig reduksjon i sveisespenning og -strøm, noe som letter gjenoppretting av normal drift.
	VRD-funksjonen reduserer tomgangsspenningen. Den korrekte spenningsverdien gjenopprettes bare rett før lysbuen tennes. Dette minimerer risikoen for elektrisk støt, men i noen tilfeller kan det gjøre det vanskeligere å tenne lysbuen.

7.2 TIG-metoden

Når TIG-metoden er valgt, kan bare sveisestrømmen justeres.

7.3 MIG/MAG-metoden

Under MIG/MAG-sveising opererer enheten i synergistisk modus. Dette lar mindre erfarne brukere velge sveiseparametere. I denne modusen velger enheten automatisk gjeldende sveising og trådmatisghastighet avhengig av typen sveiset materiale og diameteren på elektrodetråden. Det er mulig å korrigere sveisespenningen.

Korrigerende av sveisespenning

Etter at sveisestrømmen er innstilt, er det mulig å korrigere sveisespenningen. Ved å trykke på justeringsknappen vises sveisespenningen og kan korrigeres i området +5 til -5 V.

Sveisemaskinen har innebygde synergistiske programmer for utvalgte materialer, tråddiameter og beskyttelsesgasser i henhold til tabellen nedenfor:

Materiale	Betegnelse	Tråddiameter	Beskyttelsesgass - anbefalt
Karbonstål	CO2	0,8/1,0	CO2
	BLANDE	0,8/1,0	Ar+CO2 (82/18)
	FLUKS	0,8/1,0	-
Aluminium (ER 5356)	PMIG	1.0	Argon

- Høykvalitets argon bør brukes: 4,8 og over anbefales

8. SVEISING AV ALUMINIUMLEGERINGER

Etter at PMIG-modus er valgt, bytter sveiseapparatet til det synergistiske programmet som muliggjør aluminiumsveising. Programmet er valgt for sveising med AlMg5-tråd av typen ER 5356, som er egnet for sveising av alle typer konstruksjoner og seksjoner.

Sveising av aluminium er ikke en enkel oppgave. Det krever at sveiseren har erfaring, kunnskap og følger visse fremgangsmåter som vil gjøre det enklere å utføre sveiser på aluminiumselementer. I et synergistisk program velger enheten utgangsparemetere for riktig materialkvalitet og ledningstyper.

Avhengig av dine behov, juster spenningen og induktansen riktig for å oppnå ønsket effekt.

Først og fremst bør du huske noen viktige ting som påvirker sveisens utseende betydelig og påvirker riktig forløp av sveiseprosessen.

Før sveisearbeid på aluminiumskomponenter påbegynnes, må følgende trinn utføres:

Enhet:

- Sørg for at matevalsene er konstruert for å fungere med aluminium: sporet er U-formet og designet for riktig sveisetråddiameter. Bruk av feil ruller vil føre til deformasjon av tråden og problemer i sveiseprosessen.
- Sørg for at matevalsene ikke er satt for stramt. For høy trådspenning kan forårsake et føringsproblem.
- Sørg for at holderen er utstyrt med en teflonføringsinnsats beregnet for aluminium. Bruk av stålkompontener som brukes til å mate ståltråd vil føre til matingsproblemer.

- Sørg for at kontaktrøret har riktig størrelse og er konstruert for aluminiumstråd.
- Det er verdt å bytte ut en del av trådføringsinnsatsen i materen med en teflonversjon, noe som forbedrer trådmatingen, akkurat som i tilfellet med en sveisebrenner.

Arbeidsstilling:

- Det bør legges vekt på riktig forberedelse av sveisestedet: hallen bør være ren, godt ventilert og luftfuktigheten bør holdes lav. Tilstedeværelse av jernoksidstøv eller støv fra bueluftmejsling av stål er ikke tillatt.
- Sveisestasjoner i aluminium bør støvsuges med industristøvsugere én gang daglig, ferdigstillelse av arbeidet.
- Sveiseklærne skal være rene, hanskene må ikke være fete.

Forberedelse av materiale:

- Sveisestedet bør rengjøres og avfettes umiddelbart før sveising,
- Avfett aluminiumselementer ved å tørke dem med en ren klut dynket i et avfettingsmiddel, f.eks. acetone (Alkohol er ikke et godt avfettingsmiddel, og vi anbefaler ikke bruk av det ved rengjøring av aluminium).
- Fjern tunge oksidrester før sveising. Vanligvis gjøres dette manuelt eller mekanisk ved hjelp av en stålbørste. Hvis materialet er sterkt forurensset, kan det være nødvendig å bruke en kvern.
- Etter riktig overflatebehandling bør sveiseprosessen utføres så raskt som mulig.
- Hvis delen må forbli uten sveising over lengre tid, beskytt den med brunt innpakningspapir og tape.

Riktig oppbevaring av sveisetråd

- Sveisetråd av aluminium bør oppbevares i et rent og tørt miljø, helst i originalemballasje.
- Ledning trenger ikke å oppbevares i rom med klimaanlegg, det er best å oppbevare den under forhold med lav luftfuktighet. Ikke bløtlegg ledningen i vann.
- Hvis en ledning som er relativt kald bringes inn i et rom på en varm og fuktig dag og umiddelbart åpnes, er det mulig at den fuktige luften kan forurense ledningen. Hvis ledningen oppbevares i et rom med klimaanlegg, må du derfor huske å ikke pakke den ut før den har varmet seg opp og tilpasset seg omgivelsestemperaturen.
- Etter at arbeidet er ferdig, bør tråden tas ut av materen og oppbevares i en plastpose. neste bruk.

For sveising av aluminiumslegeringer bør ren argon av høy kvalitet, anbefalt minst 4,8, brukes som beskyttelsesgass. Gassstrømmen bør velges i henhold til tykkelsen og sveisehastigheten. Gode sveiseresultater oppnås når prosessretningen er til venstre.

9. ARC-INITIERING

9.1 MMA-metoden

1. Berør elektroden mot arbeidsstykket, gni kort og fjern den.
2. Ved tenning av lysbuen med elektroder der belegget danner en ikke-ledende slagg etter størkning, forrengjør elektrodespissen ved å slå den flere ganger mot en hard overflate til det oppnås metallisk kontakt med det sveisede materialet.

9.2 TIG-metoden

1. Åpne ventilen på TIG-brenneren slik at dekkgassen kan strøme inn.
2. Berør arbeidsstykket lett med elektroden, fjern elektroden fra arbeidsstykket ved å vippe håndtaket slik at gassdysen berører materialet.
3. Når lysbuen er tent, rett ut brenneren og begynn å sveise.

9.3 MIG-metoden

1. Før brenneren nærmere de sveisede elementene slik at avstanden mellom dysen og de sveisede elementene var omtrent 10 mm.
2. Trykk på knappen på sveisebrenneren og start sveisingen.

10. FØR DU RINGER ETTER SERVICE

Hvis apparatet ikke fungerer som det skal, bør du sjekke listen over grunnleggende feil og prøve å fikse dem selv før du sender sveisemaskinen til servicesenteret.

Reparasjoner på apparatet må kun utføres etter at støpselet er trukket ut av stikkontakten.

Oppmerksomhet! Enheten er ikke forseglet, og brukeren kan fjerne sveisemaskinens hus for å reparere mindre feil.

Symptomer	Forårsake	Prosedyre
Ingen strøm, feilsignal eller enhetsfeil	Ingen tilkobling eller løs plugg inne i enheten	Kontroller og korreger tilkoblingene til alle elektriske støpsler inne i apparatet
	Innsiden av enheten er skitten	Fjern dekslet og rengjør innsiden av enheten ved å blåse trykkluft gjennom det for å fjerne støv og metallspån fra kontrollkortene og elektriske ledninger og tilkoblinger.
Ingen elektrodetrådmatning (matermotoren går)	Rulletrykket er for svakt	Still inn riktig trykk
	Feil diameter på føringsrullens spor	Installer riktig føringsrulle
	Skitten trådføring i holderen	Rengjør elektrodetrådføringen
	Elektrodetråd blokkert i strømspissen	Bytt ut kontaktrøret
Uregelmessig elektrodetrådmatning	Skadet strømterminal	Bytt ut kontaktrøret
	Matervalsens spor er skittent eller skadet.	Rengjør valseporet eller skift ut valsen
	Trådspolen gnir mot veggene på sveisemaskindekselet	Fest trådspolen riktig
Buen tenner ikke	Mangel på riktig kontakt med jordledningens terminal	Forbedre kontakten til jordterminalen
	Skadet bryter i MIG-brenneren	Bytt ut bryteren
	Feil tilkobling av MIG-pistolen til enheten	Sjekk tilstanden til de elektriske tilkoblingene til holderen, sjekk om pinnene i kontakten ikke er ødelagte eller har satt seg fast.
Buen er for lang og uregelmessig	Sveisespenningen er for høy	Reduser sveisespenningen
	Trådmatingshastigheten er for lav	Øk trådmatingshastigheten
Buen er for kort	Sveisespenningen er for lav	Øk sveisespenningen
	Trådmatingshastigheten er for høy	Reduser trådmatingshastigheten
Etter at strømmen er slått på, lyser ikke displayet	Ingen strømforsyningsspenning	Sjekk sikringene ved netttilkoblingen
Viften fungerer ikke	Viften var blokkert av et bøyd deksel	Rett ut viftedekselet
Utilfredsstillende sveisekvalitet ved sveising med MIG-metoden	Upassende eller dårlig kvalitet på materialer eller forbruksvarer brukt,	Skift ut forbruksdeler. Bytt sveisetråden eller gassflasken til passende eller av høyere kvalitet
	Beskyttelsesgassen strømmer med upassende hastighet.	Kontroller gassslangen, forbedre slangens tilkobling til koblingene og tilstanden til hurtigkoblingene. Sjekk sylinderreduksjonsgiret
Utilfredsstillende sveisekvalitet ved sveising med MMA-metoden, elektroden fester seg til det sveisede materialet	Feil polaritet på sveisekabeltilkoblingen	Koble sveisekablene riktig
	Våt elektrode.	Bytt ut elektroden
	Sveiseapparatet drives av en generator eller av en lang skjøteledning med for lite kabelvernsnitt.	Koble enheten direkte til strømmettet
Utilfredsstillende sveisekvalitet ved TIG-sveising	Kontroller kvaliteten på materialene og forbruksartiklene som brukes, spesielt wolframelektroden og beskyttelsesgassen.	Bytt ut forbruksvarer, bytt ut beskyttelsesgassen med en av høyere kvalitet
	Beskyttelsesgassen strømmer ikke eller strømmer med utilstrekkelig intensitet	Sjekk gassylindrens reduksjonskobling, gasstilførselsslangen, forbedre slangeforbindelsen med koblingene og tilstanden til hurtigkoblingene.

Liste over feil som vises på displayet

Feilkode	Beskrivelse
E01	Overopphetingsbeskyttelse. Vent noen minutter til enheten er avkjølt til en temperatur som gjør at den kan slå seg på igjen automatisk. Ikke koble fra strømforsyningen i løpet av denne tiden, da den kontinuerlig kjørende viften kjøler ned de interne radiatorene i enheten for å senke temperaturen raskere. Etter omstart, husk å begrense sveiseparametrene for å fortsette kontinuerlig drift av enheten.

11. BRUKSANVISNING

DIGIMIG 200 CHROME-sveisemaskinen skal brukes i en atmosfære fri for korrosive komponenter og høye støvnivåer. Ikke plasser apparatet på støvete steder, i nærheten av slipemaskiner i drift osv. Støv og forurensning med metallspån fra kontrollkort, kabler og tilkoblinger inne i apparatet kan føre til elektrisk kortslutning og dermed skade på sveisemaskinen.

Unngå bruk i miljøer med høy luftfuktighet, spesielt der dugg dannes på metalleder.

Hvis det kommer dugg på metalleder, f.eks. Etter at du har tatt en kald enhet inn i et varmt rom, vent til duggen tørker helt og enheten varmes opp til romtemperatur. Å starte en kald sveisemaskin under disse forholdene kan skade den. Hvis sveiseapparatet skal brukes utendørs, anbefales det å plassere det under tak for å beskytte det mot ugunstige værforhold.

DIGIMIG 200 CHROME-enheten skal brukes under følgende forhold: - endringer i den effektive verdien av forsyningsspenningen må ikke være større enn 10 %
 - omgivelsestemperatur fra -10 °C til +40 °C
 - atmosfæretrykk 860 til 1060 hPa
 - relativ luftfuktighet som ikke overstiger 80 %
 - høyde over havet opptil 1000 m

Liste over forbruksdeler:

Ingen.	For stålstråder	For aluminiumstråder
1	Materulle 25x8mm (7x7mm)	Materulle Al 25x8mm (7x7mm)
2	Kontaktstipp TW-15 M6x25	Kontaktstipp Al TW-15 M6x25
3	TW-15 strømbryter	
4	Gassdyse TW-15	
5	Stål-innsats 3m	Teflon-innsats 3m

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

12. VEDLIKEHOLD SINSTRUKSER

Som en del av det daglige vedlikeholdet bør du holde sveisemaskinen ren, kontrollere tilstanden til eksterne tilkoblinger og tilstanden til elektriske ledninger og kabler.

Skift ut slidedeler regelmessig.

Fjern dekselet med jevne mellomrom (avhengig av driftsforholdene) og rengjør innsiden av enheten ved å blåse den med trykkluft for å fjerne støv og metallspån fra kontrollkortene og elektriske ledninger og tilkoblinger.

Minst én gang hvert halvår bør det utføres en generell inspeksjon og tilstandskontroll av elektriske tilkoblinger, spesielt:

- tilstanden til beskyttelse mot elektrisk støt -
- tilstanden til isolasjonen
- statusen til sikkerhetssystemet
- korrekt drift av kjølesystemet

Skader som følge av bruk av sveisemaskinen under feil forhold eller manglende overholdelse av vedlikeholdsanbefalinger dekkes ikke av garantireparasjoner.

13. OPPBEVARINGS- OG TRANSPORTINSTRUKSJONER

Enheten skal oppbevares ved en temperatur på -10 °C til +40 °C og en relativ fuktighet på opptil 80 %, fritt for etsende gasser og støv. Transport av emballerte apparater skal utføres i tildekkede transportmidler. Under transport må den pakke enheten sikres mot å skli og være i riktig posisjon.

14. FULLSTENDIG SPESIFIKASJON

1. DIGIMIG 200 CHROME-kilde 2.	1 stk.
TW-15 sveisebrenner 3.	1 stk.
Jordkabel med klemme 4. Elektrodekabel 5.	1 stk.
Gasslange 6.	1 stk.
Tefloninnsats 4.	1 stk.
Bruksanvisning 5.	1 stk.
Emballasje	1 stk.

15. GARANTI

Garantien gis i en periode på 12 måneder for bedrifter, men ekskluderer garantikrav, eller 24 måneder for forbrukere fra salgsdatoen.

Garantien vil bli gyldig når den som gjør krav på produktet fremlegger kjøpsbevis (faktura eller kvittering) og et garantikort med produktnavn, serienummer, salgsdato og stempel fra salgsstedet.

For å bestille en garantireparasjon, vennligst fyll ut skjemaet som er tilgjengelig på www.tecweld.pl i SERVICE-fanen. Basert på varselet vil enheten bli transportert til servicesenteret av et budfirma. Enheter som sendes på annen måte for TECWELDs regning vil ikke bli akseptert!

Sveisemaskinen må utstyres med sveisebrenner. Klager på apparatet uten sveisebrenner vil ikke bli vurdert.

Enheten som sendes inn for reklamasjon må pakkes i den originale pappesken som er forseglet med de originale polystyrenformene. TECWELD er ikke ansvarlig for skader på sveiseapparatet som oppstår under transport.



Hvis du har tenkt å kaste dette produktet, må du ikke kaste det i vanlig husholdningsavfall.

I henhold til WEEE-direktivet (direktiv 2012/19/EU) som gjelder i EU, må det brukes separate avhendingsmetoder for brukt elektrisk og elektronisk utstyr.

I Polen er det, i samsvar med bestemmelsene i lov av 11. september 2015 om avfall fra elektrisk og elektronisk utstyr, forbudt å kaste brukt utstyr merket med symbolet med en overkrysset søppelbøtte sammen med annet avfall.

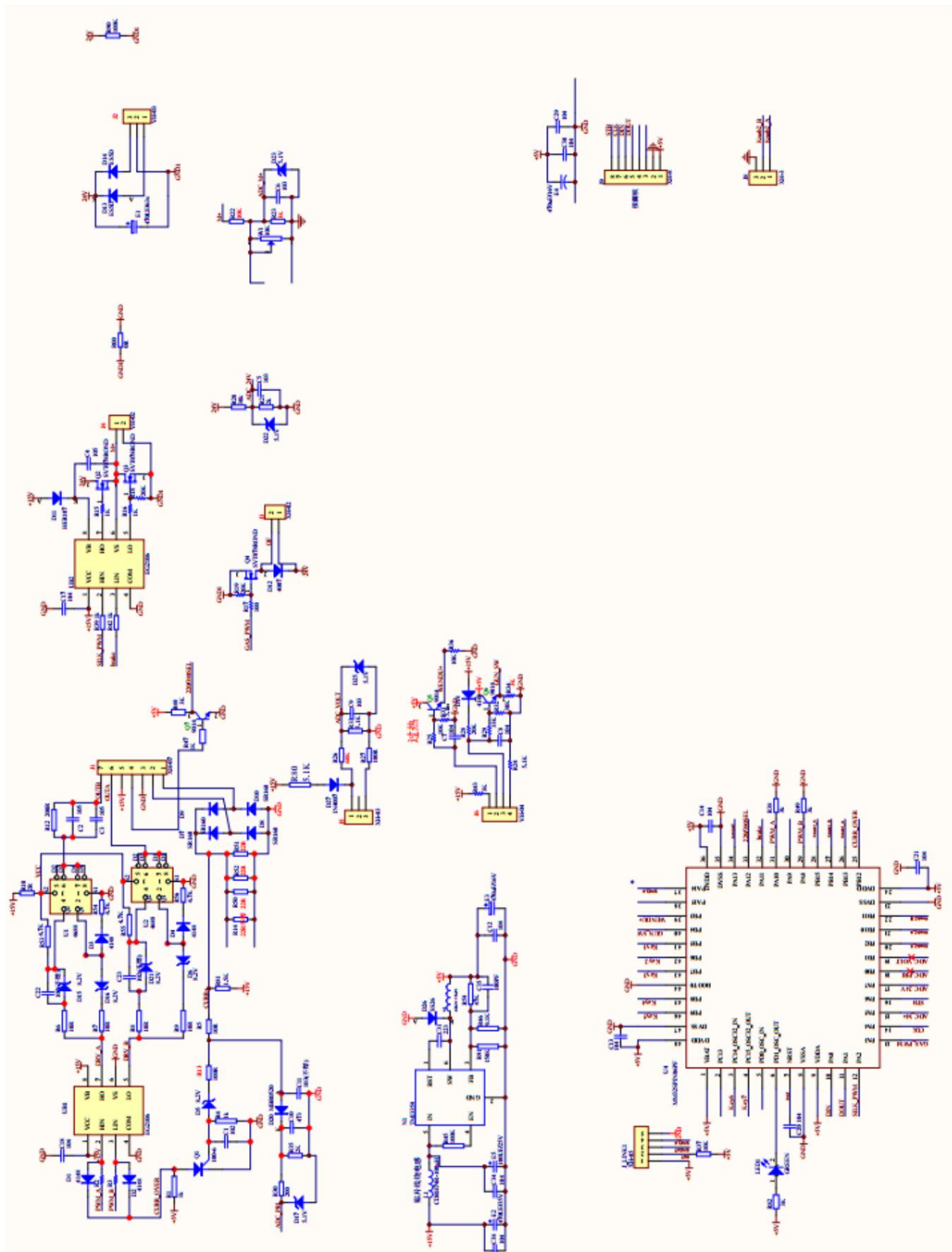
Brukeren som har til hensikt å kvitte seg med dette produktet, er forpliktet til å levere brukt elektrisk og elektronisk utstyr til et innsamlingssted for brukt utstyr. Innsamlingspunktene drives blant annet av grossister og forhandlere av dette utstyret og av kommunale organisasjoner som driver med avfallsinnsamling.

De ovennevnte lovpålagte forpliktelsene ble innført for å begrense mengden avfall som genereres fra brukt elektrisk og elektronisk utstyr, og for å sikre et passende nivå av innsamling, gjenvinning og resirkulering av brukt utstyr. Korrekt implementering av disse forpliktelsene er spesielt viktig når brukt utstyr inneholder farlige komponenter som har en særlig negativ innvirkning på miljøet og menneskers helse.

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

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

16. ELEKTRISK SKJEMA



SAMSVARSERKLÆRING

01/DIGIMIG200CHROME/2025

Autorisert produsentrepresentant:

TECWELD Piotr Polak

41-943 Piekary ŹyŹskie
st. Smaragd 21/3/6

filiat:

41-909 Bytom
st. Krzyzowa 1G
POLEN

Vi erklærer at produktet som er oppført nedenfor:

Inverter sveiser

Handelsnavn:

DIGIMIG 200 KROM

Type:

PMIG-160

Produsentens varemerke:

Sherman [®]
— digitec —

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

Lavspenningsdirektivet LVD 2014/35/EU

EMC-direktiv 2014/30/EU om elektromagnetisk kompatibilitet

RoHS II-direktivene 2011/65/EU

og overholder følgende standarder:

PN-EN IEC 60974-1:2018-11+A1:2019-06 Buesveiseutstyr - Del 1: Sveising

energikilder,

PN-EN IEC 60974-10:2022-07 Utstyr for lysbuesveising - Del 10: Krav til elektromagnetisk kompatibilitet (EMC),

PN-EN IEC 63000:2019-01 Teknisk dokumentasjon for vurdering av elektriske og elektroniske produkter elektronisk i forbindelse med begrensning av farlige stoffer.

År for CE-merking på enheten:

2022

Bytom, d. 31.01.2025

Peter Polen
(signatur fra autorisert person)