

BEDIENUNGSANLEITUNG

USER MANUAL | INSTRUKCJA | NÁVOD K OBSLUZE

S-DIGITAC 200P S-DIGITAC 315P

DE	3
EN	36
PL	66
CZ	95
FR	126

Vor dem Gebrauch dieses Produktes lesen Sie bitte diese Anleitung sorgfältig durch. Anderenfalls kann dies zu erheblichen Verletzungen führen. Dieses Handbuch muss entsprechend aufbewahrt werden.

BEWAHREN SIE DIESES HANDBUCH AUF

Bewahren Sie dieses Handbuch wegen der in ihm enthaltenen Warnungen und Sicherheitsanweisungen sowie der Beschreibung von Montageschritten, Bedienung, Überprüfung, Wartung und Reinigung des Geräts auf. Auf der Rückseite des Handbuchs, neben dem Montageschema, ist die Seriennummer des Produkts einzutragen (oder der Monat und das Jahr, falls das Produkt über keine Seriennummer verfügt). Bewahren Sie dieses Handbuch und die Rechnung an einem sicheren und trockenen Ort, um künftig auf sie zurückgreifen zu können.

WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE

In diesem Handbuch gilt folgendes auf Produktetiketten und in allen anderen Informationen, die sich auf das Produkt beziehen: Diese Symbole sind Sicherheitswarnsymbole. Sie werden verwendet, um den Benutzer vor Gefahren von Körperverletzungen zu warnen. Befolgen Sie alle Anweisungen, die mit diesen Symbolen gekennzeichnet sind, um möglichen Verletzungen oder dem Tod vorzubeugen.

GEFAHR: Verweist auf eine gefährliche Situation, die den Tod oder erhebliche Verletzungen nach sich ziehen kann, wenn sie nicht verhindert wird.

WARNUNG: Verweist auf eine gefährliche Situation, die den Tod oder erhebliche Verletzungen nach sich ziehen kann, wenn sie nicht verhindert wird.

VORSICHT: Bei Einsatz mit dem Sicherheitswarnsymbol verweist sie auf eine gefährliche Situation, die kleine oder mittlere Verletzungen nach sich ziehen kann, wenn sie nicht verhindert wird.

ACHTUNG: Wird verwendet zur Bezeichnung von Maßnahmen, die nicht mit Verletzungsgefahren verbunden sind.

SICHERHEITSWARNUNGEN UND -VORKEHRUNGEN

WARNUNG: Während der Nutzung von Werkzeugen müssen grundlegende Sicherheitsregeln beachtet werden, um das Risiko von Körperverletzungen oder Schäden an der Ausrüstung zu verringern.

Vor dem Gebrauch dieses Werkzeugs müssen alle Anweisungen durchgelesen werden!

WARNUNG!

LESEN SIE ALLE ANWEISUNGEN VERSTÄNDNISVOLL DURCH. Die Nichtbeachtung nachstehender Anweisungen kann einen Stromschlag, Verbrennung und/oder erhebliche Körperverletzungen nach sich ziehen.
DENKEN SIE STETS AN DIESE ANWEISUNGEN.

Sicherheitsregeln am Arbeitsplatz

1. **Halten Sie den Arbeitsplatz sauber und versorgen Sie ihn mit guter Beleuchtung.** Unordnung am Arbeitsplatz und schlechte Beleuchtung können Unfälle verursachen.
2. **Verwenden Sie keine elektrischen Werkzeuge in einer explosionsgefährdeten Umgebung, z.B. bei brennbaren Flüssigkeiten, Gasen oder Stäuben.** Elektrische Werkzeuge erzeugen Funken, die eine Zündung von Stäuben oder Dämpfen hervorrufen können.
3. **Unbeteiligte Personen, Kinder und Gäste dürfen sich nicht in der Nähe von arbeitenden elektrischen Werkzeugen aufhalten.** Eine kurze Ablenkung kann den Kontrollverlust über das Werkzeug verursachen. Schützen Sie andere Personen am Arbeitsplatz vor Feilspänen oder Funken. Bei Bedarf setzen Sie Barrieren und Schutzverkleidungen ein.

Elektrische Sicherheit

1. **Geerdete Werkzeuge müssen an eine richtig installierte und geerdete Steckdose, vorschrifts- und normgemäß, angeschlossen werden. Der Erdungsbolzen darf nicht entfernt und der Stecker darf nicht in irgendeiner Art und Weise modifiziert werden. Es dürfen keine Zwischenstecker eingesetzt werden.** Bei Zweifeln in Bezug auf die Richtigkeit der Erdung der Steckdose, muss ein Elektrofachmann zu Rate gezogen werden. Weist das Werkzeug einen elektrischen Schaden auf oder ist defekt, sorgt die Erdung für einen niederohmigen Weg, der die Elektrizität vom Benutzer fernleitet.
2. **Doppelt isolierte Werkzeuge sind mit einem gepolten Stecker ausgestattet (ein Steckerbolzen ist breiter als das andere). Solch ein Stecker passt zu einer gepolten Steckdose nur auf eine bestimmte Art und Weise. Passt der Stecker nicht ganz in die Steckdose hinein, so muss dieser umgedreht werden. Passt er immer noch nicht, so muss ein Elektrofachmann kontaktiert werden, damit er eine gepolte Steckdose installiert. Der Stecker darf keineswegs modifiziert werden.** Die doppelte Isolierung schließt den Einsatz eines dreiadrigen Netzkabels und eines geerdeten Stromversorgungssystems aus.
3. **Das Berühren geerdeter Oberflächen, wie z.B. Rohrleitungen, Heizkörper, Herde und Kühlschränke ist zu vermeiden.** Das Stromschlagrisiko steigt, wenn der menschliche Körper geerdet ist.
4. **Elektrische Werkzeuge dürfen nicht dem Regen oder der Feuchtigkeit ausgesetzt werden.** Das Wasser, welches in diese Werkzeuge gelangt, erhöht das Stromschlagrisiko.
5. **Das Netzkabel darf nicht beschädigt werden. Es darf nicht zum Ziehen des Werkzeugs eingesetzt werden und der Stecker darf nicht aus der Steckdose gezogen werden, indem am Kabel gezogen wird. Das Netzkabel ist von heißen Elementen, Ölen, scharfen Kanten oder beweglichen Teilen fernzuhalten. Das beschädigte Netzkabel muss unverzüglich ausgetauscht werden.** Das beschädigte Netzkabel erhöht das Stromschlagrisiko.

6. **Während des Außeneinsatzes elektrischer Werkzeuge muss ein Verlängerungskabel mit den Symbolen „W-A“ oder „W“ eingesetzt werden.** Verlängerungskabel dieser Art sind für die Anwendung außerhalb von Räumen vorgesehen und verringern das Stromschlagrisiko.

Persönliche Sicherheit

1. **Seien Sie vorsichtig. Während der Bedienung elektrischer Werkzeuge achten Sie darauf, was Sie tun und gehen Sie vorsichtig vor. Elektrische Werkzeuge dürfen nicht betrieben werden, wenn man müde ist oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten steht.**

Eine kurze Ablenkung während der Bedienung elektrischer Werkzeuge kann erhebliche Körperverletzungen nach sich ziehen.

2. **Verwenden Sie eine entsprechende Kleidung. Tragen Sie keine lockere Kleidung und Schmuck. Binden Sie lange Haare fest. Es muss vermieden werden, dass Haare, Kleidung und Handschuhe in die Nähe von beweglichen Teilen gelangen.** Lockere Kleidung, Schmuck und lange Haare können zwischen bewegliche Elemente gelangen.

3. **Vermeiden Sie eine zufällige Inbetriebsetzung des Werkzeugs. Vor dem Einstecken des Steckers vergewissern Sie sich, dass der Betriebsschalter ausgeschaltet ist.** Das Halten des Fingers am Betriebsschalter während des Tragens des Werkzeugs und das Hineinstecken des Steckers in die Steckdose, wenn der Schalter eingedrückt ist, können Unfälle verursachen.

4. **Vor der Abschaltung des Werkzeugs sind Einstellungsschlüssel herauszunehmen.** Belassene Schlüssel samt beweglichen Werkzeugteilen können Verletzungen nach sich ziehen.

5. **Strecken Sie Ihren Körper nicht hinaus. Stellen Sie einen richtigen Halt und stabiles Gleichgewicht während der gesamten Arbeitszeit sicher.** Der richtige Halt und Gleichgewicht garantieren eine bessere Kontrolle des Werkzeugs in unerwarteten Situationen.

6. **Verwenden Sie eine Schutzausrüstung. Tragen Sie immer Schutzbrillen.** Verwenden Sie Staubmasken, rutschfeste Schuhe, Schutzhelme und Ohrstöpsel, um angemessene Bedingungen gewährleisten zu können.

Bedienung und Wartung des Werkzeugs

1. **Verwenden Sie Klemmschellen (nicht mitgeliefert) oder andere praktische Mittel, um das Werkstück in der stabilen Plattform zu befestigen.** Das Halten des Werkstücks mit der Hand oder am Körper garantiert keine Stabilität und kann den Kontrollverlust über das Werkzeug nach sich ziehen.

2. **Das Werkzeug darf nicht überbelastet werden. Verwenden Sie das entsprechende Werkzeug für die jeweilige Anwendungsart.** Das entsprechend ausgewählte Werkzeug wird besser und sicherer die jeweilige Aufgabe bei den Arbeitsparametern verrichten, für die es bestimmt ist.

3. **Verwenden Sie kein elektrisches Werkzeug mit defektem Schalter, der das Ein- und Ausschalten des Geräts unmöglich macht.** Das elektrische Werkzeug, dessen Betrieb nicht über einen Schalter kontrolliert werden kann, stellt eine Gefahr dar und muss daher ausgetauscht werden.

4. **Vor der Durchführung der Einstellung, Austausch des Zubehörs oder vor Aufbewahrung des Werkzeugs muss der Stecker von der Stromquelle gezogen werden.** Diese Sicherheitsmaßnahmen reduzieren das Risiko der zufälligen Inbetriebsetzung des Werkzeugs.

5. **Das ungebrauchte elektrische Werkzeug ist fern von Kindern und unbefugten Personen aufzubewahren.** Werkzeuge, die durch unvorbereitete Personen bedient werden, stellen eine Gefahr dar.

6. **Das Werkzeug muss regelmäßig gewartet werden. Halten Sie das Werkzeug sauber und sorgen Sie für die Schärfe der Schneidelemente.** Entsprechend gewartete Werkzeuge klemmen seltener und können leichter bedient werden. Verwenden Sie keine beschädigten Werkzeuge. Beschädigte Werkzeuge sind mit dem Aufkleber „Nicht benutzen“ bis zu ihrer Instandsetzung kenntlich zu machen.

7. **Überprüfen Sie bewegliche Teile, ob sie verbogen sind oder klemmen, Brüche und andere Probleme aufweisen, die die Wirkung des Werkzeugs beeinträchtigen können. Sämtliche Beschädigungen des Werkzeugs sind vor dem Beginn der Arbeit zu reparieren.** Viele Unfälle sind auf unzureichende Wartung der Werkzeuge zurückzuführen.

8. **Verwenden Sie nur das vom Hersteller für das jeweilige Modell empfohlene Werkzeug.** Zubehör, welches nur zu einem Werkzeug passt, kann eine Gefahr bilden, wenn es in einem anderen Werkzeug eingesetzt wird.

Service

1. Der Werkzeug-Service kann nur durch qualifiziertes Instandsetzungspersonal durchgeführt werden. Instandsetzung oder Wartung, die durch unbefugtes Personal vorgenommen werden, können die Ursache von Verletzungen bilden.
2. Bei der Instandsetzung des Werkzeugs verwenden Sie Original-Ersatzteile. Der Einsatz nicht autorisierter Ersatzteile oder die Nichtbeachtung der Wartungsanweisungen können ein Stromschlagrisiko oder andere Verletzungen nach sich ziehen.

SPEZIELLE SICHERHEITSREGELN

1. **Sicherheitsetiketten und Typenschilder müssen am Werkzeug belassen werden.** Sie beinhalten wichtige Informationen. Sollten sie unleserlich werden oder verloren gehen, so wenden Sie sich bitte an den Verkäufer.
2. **Während der Nutzung des Geräts sind stets Schweißschutzbrillen und dicke Arbeitshandschuhe zu tragen.** Die Benutzung persönlicher Schutzausrüstung reduziert das Risiko von Verletzungen.
3. **Sorgen Sie für eine sichere Arbeitsumgebung.** Der Arbeitsplatz sollte gut beleuchtet sein. Überprüfen Sie, ob ausreichend viel Platz für die Verrichtung der Arbeit gegeben ist. Entfernen Sie vom Arbeitsplatz alle Hindernisse, Schmierstoffe, Öle, Müll und anderen Schmutz. Verwenden Sie keine elektrischen Werkzeuge in Zonen in der Nähe von entflammaren chemischen Substanzen, Stäuben und Dämpfen. Verwenden Sie dieses Gerät nicht in feuchten und nassen Plätzen.
4. **Beugen Sie der zufälligen Inbetriebsetzung vor.** Vor dem Einschalten des Geräts stellen Sie sicher, dass alles für den Betrieb vorbereitet ist.
5. **Lassen Sie niemals das Gerät unbeaufsichtigt, wenn es an die elektrische Steckdose angeschlossen ist.** Vor dem Verlassen des Geräts schalten Sie es aus und ziehen den Stecker aus der Steckdose.
6. **Ziehen Sie immer den Stecker aus der Steckdose, bevor Sie Kontroll-, Wartungsarbeiten oder Reinigungstätigkeiten verrichten.**
7. **Schützen Sie die Augen vor Verletzungen und Verbrennungen.** Die Benutzung entsprechender persönlicher Schutzarbeitskleidung und Schutzausrüstung reduziert das Risiko von Verletzungen.
 - a. Tragen Sie entsprechende Schutzbrillen mit einem Schweißvisier mit einem Verdunklungsfaktor von mindestens 10.

- b. Während der Nutzung dieses Geräts tragen Sie immer eine Lederhose und feuerfeste Schuhe. Es dürfen nicht Hosen mit Manschetten, Hemden mit offenen Taschen und andere Kleidungsstücke, in die ein geschmolzenes Metallteil oder Funken hineinfallen können, getragen werden.
- c. Die Kleidung muss frei von Schmierstoffen, Ölen, Lösungsmittel und anderen entflammaren Substanzen sein. Tragen Sie trockene Isolierhandschuhe und Schutzkleidung.
- d. Tragen Sie eine entsprechende Kopfbedeckung, die Kopf und Hals schützt. Verwenden Sie Schutzschürzen, Kapuzen, Ärmeln, Schulterklappen und Hosen, die fürs Verrichten von Schneid- und Schweißarbeiten vorgesehen und geeignet sind.
- e. Werden die Schneid- und Schweißarbeiten über dem Kopf verrichtet, so sind unbrennbare Ohrstöpsel oder Abdeckung einzusetzen, um Ohren vor Funken zu schützen.

8. Verhindern Sie Feuerbrände.

Entfernen Sie alle leicht brennbaren Materialien vom Arbeitsplatz.

- a. Wenn es möglich ist, verlagern Sie den Arbeitsplatz fern von leicht brennbaren Substanzen; decken Sie sie mit einer geeigneten Abdeckung aus unbrennbaren Materialien ab.
- b. Entfernen oder sichern Sie alle leicht brennbaren Materialien im Umkreis von 10 m um den Arbeitsplatz herum ab. Verwenden Sie unbrennbare Materialien, um alle offenen Türen, Fenster, Bruchstellen und andere Öffnungen abzudecken oder zu schützen.
- c. Umgeben Sie den Arbeitsplatz mit mobilen feuerfesten Vorhängen. Schützen Sie leicht brennbare Wände, Decken, Fußböden usw. vor Funken und hoher Temperatur, indem feuerfeste Abdeckungen eingesetzt werden.
- d. Während der Arbeit an einer Metallwand, Decken usw. schützen Sie leicht brennbare Substanzen auf der anderen Seite dieser Trennwand vor Zündung, indem sie an eine sichere Stelle gebracht werden. Wenn diese Substanzen nicht verlagert werden können, so muss eine Person bestimmt werden, die deren Zustand überwachen wird und sie muss über einen Feuerlöscher fürs Schweißen und für mindestens eine halbe Stunde nach der Beendigung des Schweißens verfügen.

- e. Es dürfen Materialien nicht geschweißt und geschnitten werden, die entflammbar Schichten oder eine entflammbare innere Struktur aufweisen, wie z.B. Wände und Decken, ohne den Einsatz einer entsprechenden Methode, die die Zündungsgefahr ausschließt.
- f. Werfen Sie die heiße Schlacke nicht in Behälter mit entflammaren Stoffen. Stellen Sie in der Nähe den Zugang zum Feuerlöscher und dessen Handhabungsfähigkeit sicher.
- g. Nach dem Schweißen oder Schneiden überprüfen Sie gründlich, ob es nirgendwo Feuerstellen gibt. Seien Sie sich bewusst, dass der wahrnehmbare Rauch oder Flamme erst einige Zeit nach dem Feuer erscheinen können. Schweißen und schneiden Sie nicht in
- h. der Umgebung von gefährlichen oder entflammaren Gasen, Dämpfen, Flüssigkeiten oder Stäuben.
- i. Sorgen Sie für eine entsprechende Belüftung am Arbeitsplatz, um die Anhäufung von entflammaren Gasen, Dämpfen oder Stäuben vermeiden zu können. Beheizen Sie keine Behälter mit unbekannten Substanzen oder Materialien, die nach dem Erwärmen entflammbar und explosive Dämpfe erzeugen können. Reinigen und spülen Sie die Behälter vor deren Erwärmen. Belüften Sie geschlossene Behälter und entleeren Sie sie vor deren Erwärmen, Schweißen oder Schneiden.

9. Vermeiden Sie übermäßige Exposition gegenüber Dämpfen und Gasen. Halten Sie den Kopf stets außerhalb der Dämpfe. Atmen Sie die Dämpfe nicht ein. Verwenden Sie ausreichende Belüftung oder Abzugsanlagen (oder gleichzeitig beide Methoden), um das Einatmen von Dämpfen und Gasen zu verhindern.

- Dort, wo die Belüftung Probleme bereitet, muss der technische Service zur Rate gezogen werden, der Proben aus der Luft entnimmt, um die Notwendigkeit der Verbesserung der Bedingungen festzulegen. Verwenden Sie die Zwangsbelüftung, um die Qualität der Luft zu verbessern. Steht die technische Kontrolle nicht zur Verfügung, so benutzen Sie entsprechende Atemwegschuttmittel.
- Die Arbeit in geschlossenen Räumen ist nur dann möglich, wenn eine gute Belüftung oder eine mit Luft versorgte Atemmaske sichergestellt ist.
- Beachten Sie die OSHA-Richtlinien hinsichtlich der zulässigen Expositionsgrenzwerte (PEL – Permissible Exposure Limits) für verschiedene Dämpfe und Gase.

- Beachten Sie die Anweisungen der American Conference of Governmental Industrial Hygienists hinsichtlich der Grenzwertwerte (TLV – Threshold Limit Values) für verschiedene Dämpfe und Gase.
- Beauftragen Sie einen Fachmann für Arbeitsschutz und Arbeitshygiene sowie für Umweltdienste mit der Kontrolle der Luftqualität und übermitteln Sie ihm Anweisungen hinsichtlich konkreter Situationen beim Schweißen und Schneiden.

10. Alle Leitungen sind stets von den Schweißstellen fernzuhalten. Vor jedem Gebrauch überprüfen Sie alle Leitungen und Kabel auf Schnitte, Brandstellen oder Verschleißstellen. Treten Beschädigungen auf, so sind unverzüglich die Leitung oder Kabel auszutauschen.

11. Lesen Sie mit Verständnis alle Anweisungen und Sicherheitsregeln, welche durch den Hersteller beschrieben werden, sorgfältig durch. Handbuch mit Informationen über Materialien, die geschweißt oder geschnitten werden.

12. Richtiger Umgang mit Schweißflaschen. Befestigen Sie die Schweißflasche an einen Wagen, Wand oder Ständer, um ein Umfallen der Flasche zu verhindern. Alle Schweißflaschen sind vertikal zu benutzen und aufzubewahren. Die Schweißflasche darf nicht fallen gelassen oder gestoßen werden. Es dürfen keine Schweißflaschen mit Dellen eingesetzt werden. Beim Bewegen und Aufbewahren der Schweißflaschen sind Schutzkappen zu verwenden. Leere Schweißflaschen sind an einer gesonderten Stelle aufzubewahren und deutlich mit der Aufschrift „Leer“ zu vermerken.

13. Es dürfen keine Öle oder Schmierstoffe sowie keine Eingangs- und Ausgangsverbinder und Ventile verwendet werden.

14. Bei diesem Schweißgerät darf nur der mitgelieferte Brenner verwendet werden. Die Nutzung von Komponenten aus anderen Systemen kann zu Körperverletzungen und Beschädigung der Anlage führen.

15. Personen mit einem Herzschrittmacher sollten sich vor dem Beginn der Nutzung dieses Geräts an ihren Arzt zwecks Beratung wenden. Das elektromagnetische Feld, welches in der Nähe des Herzschrittmachers entsteht, kann Störungen oder Beschädigungen des Schrittmachers hervorrufen.

16. VERWENDEN SIE EIN GEEIGNETES VERLÄNGERUNGSKABEL

Stellen Sie sicher, dass das Verlängerungskabel im guten Zustand ist. Wenn Sie ein Verlängerungskabel verwenden, stellen Sie sicher, dass es über entsprechende Parameter zur Anwendung mit dem jeweiligen Gerät verfügt. Ein Verlängerungskabel mit zu schwachen Parametern kann einen Spannungsrückgang und im Endeffekt einen Leistungsverlust und Überhitzung verursachen. Ist das Verlängerungskabel 15 m lang, so muss es einen Querschnitt von mindestens 12 AWG und das Verlängerungskabel mit einer Länge von 30 m – 10 AWG haben. Im Zweifelsfall verwenden Sie das Verlängerungskabel mit größerem Querschnitt. Je geringer die AWG-Zahl, desto dicker ist die Leitung.

I. GERÄTETEILE

GERÄTE FÜR SCHWEISSKONSTRUKTIONEN

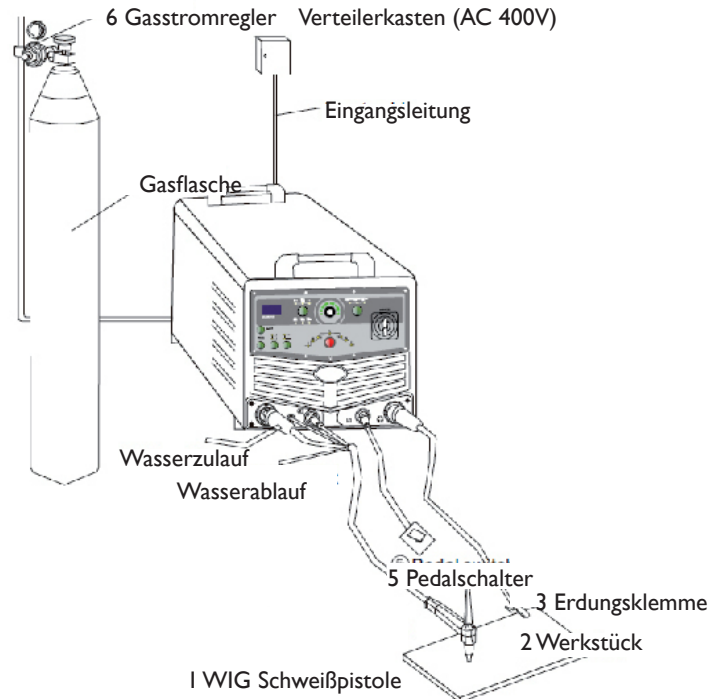
(S-DIGITAC 3 I 5P)

N r.	Erforderliche Standardprodukte	Bemerkungen	N O.	Erforderliche Standardprodukte	Bemerkungen
①	WIG Schweißpistole	WP-I8	④	Distribution box	3 Phasen 400V
②	Werkstück	-	⑤	Pedalschalter	-
③	Erdungsklemme	300A	⑥	Gasstromregler	-



HINWEIS

Den Anschlussplan des Schweißgeräts sehen Sie unten. Verwenden Sie dieses Schweißgerät immer zusammen mit der spezifizierten Schweißpistole und Erdungsklemme; ansonsten leidet die Schweißleistung und das Gerät kann beschädigt werden.



KABELANSCHLUSS



HINWEIS

Maßnahmen für die Wasserdichtigkeit

Wenn dieses Schweißgerät in der Nähe von Wassereinwirkung verwendet wird, führen Sie Maßnahmen durch, um den Kabelanschluss vor Wasser zu schützen. (Wenn Wasser in die Anschlüsse eindringt, kann der Isolierungswiderstand abnehmen oder sogar ein Kurzschluss auftreten und zu Störungen führen.)

Achten Sie beim Anschluss von Leitungen auf Folgendes: Die Länge und der Drahtdurchmesser (Querschnitt) sollten sorgfältig ausgewählt werden: andernfalls verschlechtert sich die Schweißleistung durch den Spannungsabfall in der Leitung.



HINWEIS

Es ist verboten, die Kabel, die in Benutzung sind mehrfach nacheinander ein- und auszustecken, dies gefährdet die persönliche Sicherheit und kann zu Schäden am Gerät führen.

2. NAME UND FUNKTIONEN VERSCHIEDENER TEILE

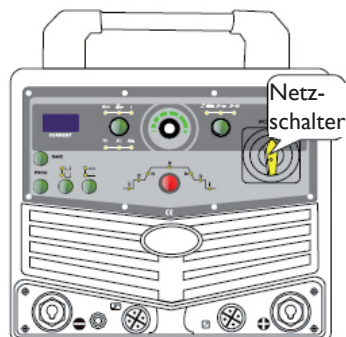
NETZSCHALTER (TRENNSCHALTER)



ACHTUNG

Zur Stromversorgung

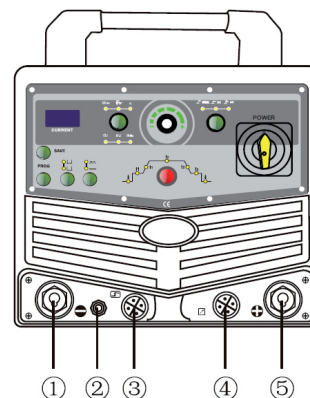
Wird ein Elektrogenerator verwendet, trennen Sie das Gerät unbedingt von der Stromversorgung, wenn Sie den Generator starten.



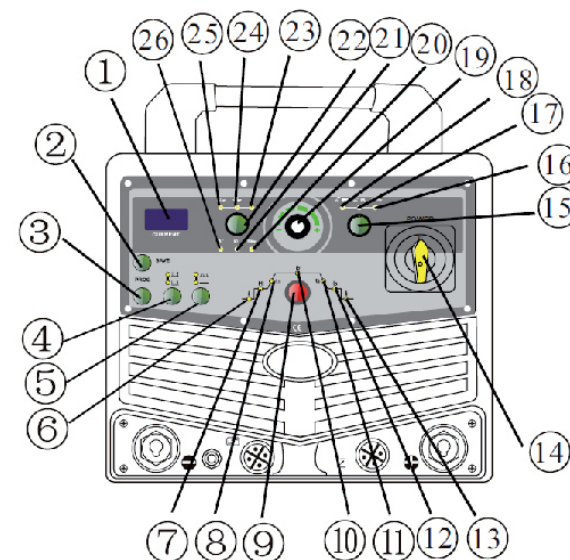
Ein- und Ausschalten mit dem Netzschalter:
Auf Punkt „I“ ist das Gerät eingeschaltet.
Auf Punkt „0“ ist das Gerät ausgeschaltet.

Rev. 08.04.2022

ANSCHLÜSSE VORDERTEIL



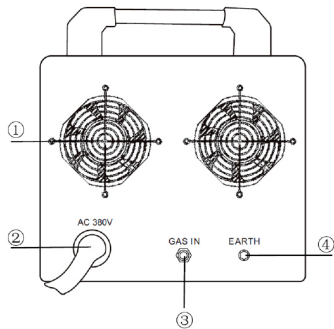
①	Anschluss Schweißpistole • Anschluss an Argonlichtbogen-schweißpistole
②	Gasanschluss • Anschluss Gasleitung der Argonlicht-bogenschweißpistole
③	Gewindemuffe • Anschluss an das Schweißpisto-lensteuerungskabel
④	Gewindemuffe • Anschluss an das Pedalschalterkabel
⑤	Grundwerkstoffanschluss • Anschluss Grundwerkstoffanschluss-kabel



Rev. 08.04.2022

BEDIENFELD

Nr.	Name und Funktion	Nr.	Name und Funktion	Nr.	Name und Funktion
1	Digitalanzeige	2	Parameter-speichertaste	3	Parameter-Abruftaste
4	2T/4T Auswahl-taste	5	Puls/DC Auswahl-schalter	6	Vorströmzeit Regelanzeige
7	Anlaufstrom Regelanzeige	8	Anstiegszeit Regelanzeige	9	Schweißparameter Einstelltaste
10	Vorgeg. Schweiß-strom Regelanzeige	11	Absenkzeit Regelanzeige	12	Absenkstrom Regelanzeige
13	Nachströmzeit Regelanzeige	14	Netzschalter	15	WIG/MMA Auswahl-schalter
16	AC WIG Schweiß-anzeige	17	DC WIG Schweiß-anzeige	18	MMA Schweißanzeige
19	Parameter Einstell-knopf	20	Pulsefrequenz Regelanzeige	21	Einschaltdauer Regel-anzeige
22	Funktions-auswahl-schalter	23	Strom Regelanzeige	24	Reinigungsbreite Regelanzeige
25	AS Frequenz Regelanzeige	26	Basiswertstrom Regelanzeige		

RÜCKSEITE

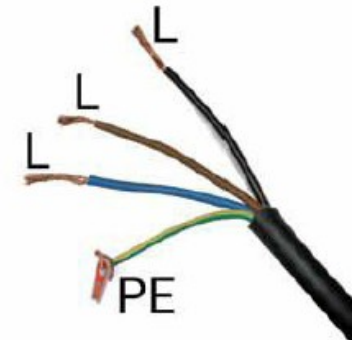
1	Lüfter
	• Achten Sie darauf, dass dieser nicht mit Objekten abgedeckt wird
2	Stromeingang
	• Wenn das Stromkabel angeschlossen ist, achten Sie auf die zuverlässige Verbindung
3	Luftanschluss
	• Achten Sie auf Leichtgängigkeit
4	Erdung
	• Bitte verwenden Sie zuverlässige Erdung

3 . TECHNISCHE DETAILS

Modell	S-DIGITAC 200P		S-DIGITAC315P	
Spannung (V)	Normalstrom 230V		3-Phasen 400V	
Frequenz (Hz)	50		50	
	TIG	MMA	TIG	MMA
Nenn-Eingangsstrom (KVA)	4.6	6.2	9	11
Ausgangsstrom Bereich (A)	10-200	10-180	10-315	10-295
Ausgangsspannungs Bereich (V)	10.4-18	20.4-27.2	10.4-22	20.4-31.2
Leerlaufspannung (V)	62		45	
Vorströmzeit (S)	0- 1		0-1	
Einschaltdauer (%)	60		60	
Säuberungsbreite (%)	20-80		20-80	
Abklingzeit (S)	0-10		0-10	
Nachströmzeit (S)	1-10		1-10	
Basiswert Strom (%)	10-90		10-90	
Puls Frequenz (Hz)	0.5-300		0.5-300	
Puls Arbeitszyklus (%)	10-90		10-90	
Lichtbogen-Start	HF		HF	
Leistungsfaktor (cos)	0.93		0.93	
Effizienz (%)	85		85	
Schutzklasse	IP21S		IP21S	
Isolationsklasse	F		F	

Netzanschlussplan

Die gelb-grüne Ader ist für den Schutzleiteranschluss PE vorgesehen. Die drei Phasen (schwarz, braun und blau) können beliebig an L1, L2 und L3 angeschlossen werden. Bitte lassen Sie diese Arbeiten nur von einer qualifizierten Elektrofachkraft ausführen lassen).

**Achtung!!!**

Schweißgeräte mit Starkstromanschluss dürfen nur durch eine Elektrofachkraft angeschlossen werden!

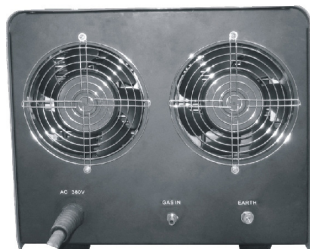
TECHNISCHE PARAMETER

Vorderansicht



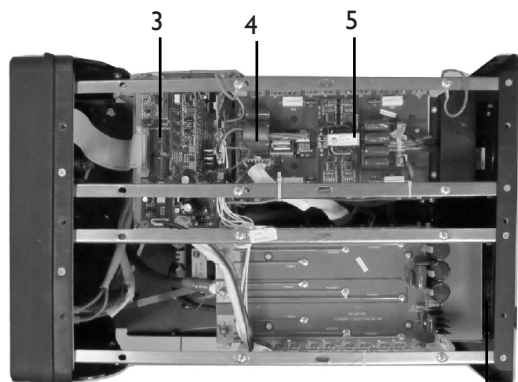
1

Hinteransicht



2

Draufsicht



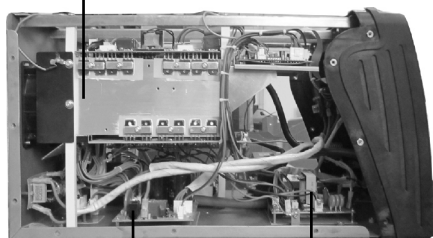
3

4

5

6

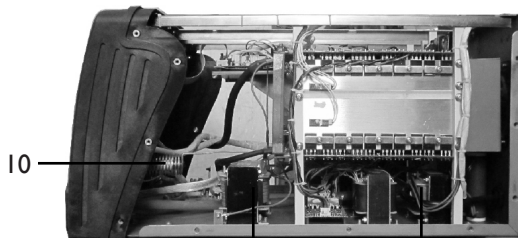
7 Ansicht linke Seite



8

9

Ansicht rechte Seite



11

12

Rev. 08.04.2022

PRODUKT ANSICHT PRODUKTTEILE

NR	NAME
1	Anschluss an Strom
2	Selbstverschließende Kabelschnalle
3	Bedienfeld
4	CBB Kondesator
5	Antriebsmodul
6	Lüfter
7	Radiator
8	Bodenplatte
9	Lichtbogenzündungsmodul
10	Lichtbogenzündspule
11	Drosselspule
12	Wechselspannungs-Transformator

Rev. 08.04.2022

SCHALTPLAN

4. PARAMETER DER GERÄTE

Blechstärke (mm)	Verbindungsform	Wolfram $\varnothing$ (mm)	Schweißdraht $\varnothing$	Stromart	Schweißstrom (A)	Argon Fluss (L/min)	Schweißgeschwindigkeit (cm/min)
1.0	Stumpfnah	2	1.6	DC	7 28	3~4	12~47
1.2		2	1.6		15	3~4	25
1.5		2	1.6		5 19	3~4	8~32

Blechstärke (mm)	Furchenform	Anz. d. Schweißlagen	Wolfram $\varnothing$	Schweiß $\varnothing$	Schweißstrom	Argon Fluss (L/min)			Düsenöffnung
0.5	I-Form	1	1.5	1.0	30~50	8~10	6~8	14~16	10
1.0		1	2.0	1.0~2.0	40~60	8~10	6~8	14~16	10
1.5		1	2.0	1.0~2.0	60~80	10~12	8~10	14~16	10~12
2.0		1	2.0~3.0	1.0~2.0	80~110	12~14	10~12	16~20	12~14
2.5		1	2.0~3.0	2.0	110~120	12~14	10~12	16~20	12~14
3.0	Y-Form	1~2	3.0	2.0~3.0	120~140	12~14	10~12	16~20	14~18
4.0		2	3.0~4.0	2.0~3.0	130~150	14~16	12~14	20~25	18~20
5.0		2~3	4.0	3.0	130~150	14~16	12~14	20~25	18~20
6.0		2~3	4.0	3.0~4.0	140~180	14~16	12~14	25~28	18~20
7.0		2~3	4.0	3.0~4.0	140~180	14~16	12~14	25~28	20~22
8.0		3~4	4.0	3.0~4.0	140~180	14~16	12~14	25~28	20~22
10	Doppel Y-Form	4~6	4.0	3.0~4.0	160~200	14~16	12~14	25~28	20~22
20		12	4.0	4.0	200~240	12~14	10~12	20	18
22		12	4.0	4.0~5.0	230~250	15~18	18~20	18~20	20
25		15~16	4.0	3.0~4.0	200~220	16~18	20~26	26~30	22
30		17~18	4.0	3.0~4.0	200~220	16~18	20~26	26~30	22

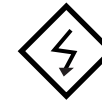
Dicke (mm)	Strom(A)		Dauer (S)		Puls Frequenz	Schweißgeschwindigkeit
	Puls	Basiswert	Puls	Basiswert	(HZ)	(cm/min)
0.3	20~22	5~8	0.06~0.08	0.06	8	50~60
0.5	55~60	10	0.08	0.06	7	55~60
0.8	85	10	0.12	0.08	5	80~100

5. ANSCHLUSS

ANSCHLUSS



GEFAHR



Die Berührung spannungsführender Teile kann Stromschlagunfälle verursachen. Um solche Unfälle zu verhindern, folgen Sie bitte nachfolgenden Instruktionen:

- Das Bedienfeld darf nur von qualifiziertem Personal bedient werden, die entsprechend ausgebildet sind, oder sich mit dem Stromkreis dieses Schweißgeräts auskennen.
- Vor der Bedienung muss der Anwender das Schweißgerät am Netzschalter ausschalten, sowie den Schalter am Verteilerkasten, der das Gerät mit Elektrizität versorgt und den Verteilerschalter anderer elektrischer Geräte, die eine elektrische Verbindung (Außenanschluss, usw.) mit diesem Schweißgerät haben. Die Bedienung kann erst durchgeführt werden, wenn das Schweißgerät 5 Minuten entladen wurde.



WARNUNG

Damit das Steuerungsfeld bei Berührung nicht durch statische Aufladung beschädigt wird, befolgen Sie nachfolgende Anweisungen.

- Fassen Sie nie andere nicht verbundene Teile an.
- Vor der Bedienung muss Ihre Hand komplett in Verbindung mit dem Metallgehäuse sein, um sicherzustellen, dass statische Elektrizität von Ihnen im Boden entladen wird.

6. ANSCHLUSS EINGANGSSEITE

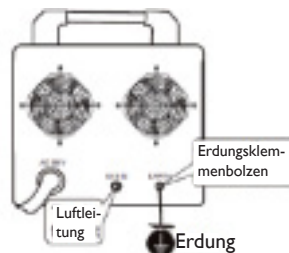
ANSCHLUSS DES ERDUNGSDRAHTS



ACHTUNG

Da die Wasserleitungen und die Bewehrungsstäbe von Häusern keine komplette Erdung haben, verbinden Sie den Erdungsdraht nie damit.

- Verbinden Sie ein Ende der Erdungsleitung mit dem Ende des Erdungsanschlusses.
- Erden Sie das andere Ende der Erdungsleitung, verbinden Sie den Luftwasseranschluss ordnungsgemäß mit der Luftleitung.



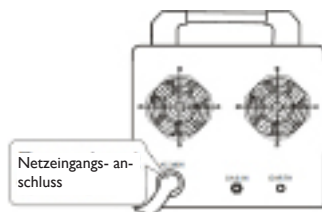
ANSCHLUSS DER STROMVERSORGUNG



GEFAHR

Bitte richten Sie einen Verteilerkasten für jedes Schweißgerät ein.

- Verbinden Sie das Kabel auf der Eingangsseite mit der Ausgangsbuchse des Schalters am Verteilerkasten.



7. ANSCHLÜSSE AUSGANGSSEITE

Anschluss an Grundwerkstoffanschlusskabel

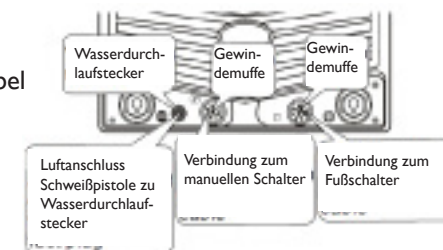
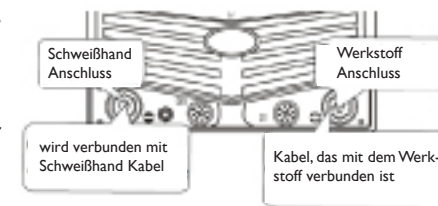
- Bitte verwenden Sie den beigegeführten Anschluss, um das Werkstück mit der + Ausgangsbuchse zu verbinden

Anschluss des Kabels auf der Seite des Elektrodenhalters

- Bitte verwenden Sie den beigegeführten Anschluss, um das Elektrodenhalterkabel mit der negativen Ausgangsbuchse zu verbinden.

Anschluss der Gewindemuffenseite

- Bitte verwenden Sie den beigegeführten Stecker, um das Kabel des manuellen Schalters mit der Gewindemuffe zu verbinden.



Anschluss des Wasserdurchlaufschnellsteckers.

- Bitte verwenden Sie den beigegeführten Stecker, um den Luftanschluss der Schweißpistole mit dem Wasserdurchlaufschnellstecker zu verbinden

8. BEDIENUNG

VOR UND NACH DEM SCHWEIßEN VORBEREITUNG VOR DER BEDIENUNG



GEFAHR



Verwenden Sie während der Bedienung Schutzvorrichtungen oder ein Luftabsaugungssystem, um Sie und andere vor Schweißgasen zu schützen und um die Sauerstoff-Versorgung zu sichern.

- Wenn der Schweißvorgang in einem kleinen und schlecht belüfteten Bereich durchgeführt wird kann das zu Sauerstoffmangel und Erstickung führen.
- Die Aufnahme von Gasen während des Schweißens ist für den menschlichen Körper sehr schädlich; Nutzen Sie eine Absaugmethode oder verwenden Sie ein Atemschutzgerät.

 WARNUNG		Verwenden Sie während dem Schweißen geeignete Schutzvorrichtungen, um Sie und andere vor Lichtbogen, Spritzern, Geräuschen, usw. durch das Schweißen zu schützen.	
• Tragen Sie die spezielle Schutzkleidung, wie Handschuhe, Sicherheitsstiefel, usw. um Augen und Haut zu schützen. • Verwenden Sie Schutz- bzw. Schweißmasken.			

- Prüfen Sie nach Ende der Verbindung, ob die folgenden Verbindungen abgeschlossen sind.

Werkstück: Erddraht

Schweißgerät: Erdung Schutzklemme

- Einschalten
Schalten Sie den Einschalter am Verteilerkasten ein und dann den Einschalter dieses Geräts.

9. NACH DER BETRIEBUNG

AUSSCHALTEN

Schalten Sie zuerst das Gerät ab und dann den Verteilerkasten.

 ACHTUNG	Um das Gerät vollständig abzukühlen, trennen Sie es 5 Minuten nach Abschluss der Schweißarbeiten von der Stromversorgung.
--	---

SPEICHERN UND AUFRUFEN VON PARAMETERN

PARAMETER SPEICHERN

- Drücken Sie die Funktionstaste Parameter speichern [SAVE (SPEICHERN) Taste], um in den Speicherstatus zu gelangen, daraufhin wird im Display "SA..n" angezeigt;
- Mit dem Regulierungsknopf ① wählen Sie die Speichereinheit, deren Anwendungsbereich bei 0-9 liegt.
- Drücken Sie die Funktionstaste Parameter speichern nochmals; wenn die Schweißparameter in die Zielspeichereinheit gespeichert werden sollen, dann zeigt

Rev. 08.04.2022

das Display "to.n" an.; es blinkt 3 Sekunden und geht in den Status vor dem Speichern zurück.

PARAMETER AUFRUFEN

- Drücken Sie die Funktionstaste Parameter aufrufen [PROG (Programm) Taste] um in den Aufrufstatus zu gelangen, daraufhin wird im Display "rd..n"; angezeigt;
- Mit dem Regulierungsknopf ① wählen Sie die Speichereinheit n
- Die Speichereinheit n wird gelesen, der gegenwärtige Status erfasst und das Display zeigt Fr.n an; es blinkt 3 Sekunden und geht in den Speicherstatus zurück.
- Haben Sie beim Aufruf gespeicherter Parameter versäumt, die Taste zur Bestätigung zu drücken, drücken Sie irgend eine andere Taste oder bedienen Sie die Schweißpistole, um diese Funktion zu beenden und zum Schweißstatus zurückzukehren.

WELDING

MMA SCHWEISSEN

- Schließen Sie das Schweißgerät an die Stromversorgung an und schalten Sie das Schweißgerät ein. Das Gerät führt dann einen Selbst-Check durch; und das Display zeigt an: Vollbildschirm->Modell, wie zum Beispiel 250-> Geben sie den vorherigen Schweißstatus ein).
- Drücken Sie die TIG/MMA Funktionsumschalttaste, dann geht die MMA- (Lichtbogenschweißen) Anzeige an und das Schweißgerät wechselt in den Status Lichtbogenschweißen.
- Wählen Sie mit dem Regulierungsknopf ①, den passenden Schweißstrom. Der experimentelle Ausdruck für die Schweißstromauswahl ist $I=40D$, wobei D der Durchmesser des verwendeten Schweißdrahts in mm ist.
- Nach dem Einstellen des Schweißstroms, speichern Sie diese Schweißparameter als Einheit n; für die nächste Anwendung, Sie können die Parameter dann direkt in der Speichereinheit n aufrufen.
- Bitte achten Sie auf den Nennschweißstrom und die Einschaltedauer; verwenden Sie das Gerät nicht unter Überlast
- Schalten Sie den Einschalter nach dem Schweißen aus und trennen Sie das Gerät von der Stromversorgung.

Rev. 08.04.2022

DC WIG SCHWEISSEN

- Schließen Sie das Schweißgerät an die Stromversorgung an und schalten Sie das Schweißgerät ein. Das Gerät führt dann einen Selbst-Check durch; und das Display zeigt an: Vollbildschirm->Modell, wie zum Beispiel 250-> Geben sie den vorherigen Schweißstatus ein).
- Drücken Sie den WIG/MMA Funktionswahlschalter, dann geht die DC WIG Anzeige an und das Schweißgerät wechselt in den DC WIG Status.
- Drücken Sie je nach Anforderung die Pulse/DC Umschalttaste. Wenn die Pulse-Anzeige an ist, drücken Sie die Funktionsumschalttaste ②. Werden die Anzeigen Basisstrom, Einschaltdauer bzw. Impulsfrequenz angezeigt, stellen Sie jeweils mit dem Knopf ① die oben genannten Parameter ein, um den gewünschten Schweißeffekt zu erzielen.
- Drücken Sie die Parameter-Einstellungs-Auswahltaste ⑨, um die Schweißparameter, Vorströmzeit, Lichtbogenzündstrom, Stromanstiegszeit, vorgegebener Schweißstrom, Stromabstiegszeit, Stoppstrom, Nachströmzeit, etc einzustellen; mit dem Regulierungsknopf ① können sie entsprechend die oben genannten Parameter einstellen.
- Drücken Sie die 2T/4T Auswahltaste, um den Modus 2 Takt oder 4 Takt zu wählen.
- Beim Schweißen können Sie die Schweißparameter einstellen. Der 2T/4T und der Schweißmodus können nicht umgeschaltet werden.
- Nach Regulieren des Schweißstroms, speichern Sie die Schweißparameter als Einheit n; für die nächste Anwendung, Sie können die Parameter dann direkt in der Speichereinheit n aufrufen.
- Schalten Sie den Einschalter nach dem Schweißen aus und trennen Sie das Gerät von der Stromversorgung.

AC WIG SCHWEISSEN

- Schließen Sie das Schweißgerät an die Stromversorgung an und schalten Sie das Schweißgerät ein. Das Gerät führt dann einen Selbst-Check durch; und das Display zeigt an: Vollbildschirm->Modell, wie zum Beispiel 250-> Geben sie den

vorherigen Schweißstatus ein.

- Drücken Sie den WIG/MMA Funktionswahlschalter, dann geht die AC WIG Anzeige an und das Schweißgerät wechselt in den AC WIG Status.
- Drücken Sie je nach Anforderung die Pulse/DC Umschalttaste. Wenn die Pulse-Anzeige an ist, drücken Sie die Funktionsumschalttaste ②. Sind die Anzeigen Basisstrom, Einschaltdauer bzw. Impulsfrequenz an, stellen Sie jeweils mit dem Knopf ① die oben genannten Parameter ein, um den gewünschten Schweißeffekt zu erzielen.
- Drücken Sie die Parameter-Einstellungs-Auswahltaste ⑨, um die Schweißparameter, Vorströmzeit, Lichtbogenzündstrom, Stromanstiegszeit, vorgegebener Schweißstrom, Stromabstiegszeit, Stoppstrom, Nachströmzeit etc einzustellen; mit den Regulierungsknopf ① können sie entsprechend die oben genannten Parameter einstellen.
- Drücken Sie die 2T/4T Auswahltaste, um den Modus 2 Takt oder 4 Takt zu wählen.
- Beim Schweißen können Sie die Schweißparameter einstellen. Der 2T/4T und der Schweißmodus können nicht umgeschaltet werden.
- Nach Regulieren des Schweißstroms, speichern Sie die Schweißparameter als Einheit n; für die nächste Anwendung, Sie können die Parameter dann direkt in der Speichereinheit n aufrufen.
- Schalten Sie den Einschalter nach dem Schweißen aus und trennen Sie das Gerät von der Stromversorgung.

**WARNUNG**

Vor Beginn des ersten Schweißens ist es erforderlich, den Schalter einige Sekunden vor dem Schweißen zu halten, bis die ganze Luft in der Leitung beseitigt ist. Nach dem Schweißen fließt noch einige Sekunden Argon, um sicherzustellen, dass der Schweißpunkt beim Abkühlen geschützt wird. Deshalb kann während des Gebrauchs, nachdem der Schweißlichtbogen aus ist, die Schweißpistole nicht entfernt werden, die Schweißposition wird noch einige Zeit geschützt.

10. PRÜFUNG**TÄGLICHE PRÜFUNG****WARNUNG**

Alle stromführenden Teile können tödlichen Stromschlag oder schwere Brandwunden verursachen. Um Stromschlag und Brandwunden zu verhindern, befolgen Sie die nachfolgenden Anweisungen:

Schalten Sie bei der täglichen Kontrolle die Stromversorgung des Geräts ab, auch am Verteilerkasten (des Benutzers). (Außer wenn bei der Kontrolle keine stromführenden Teile berührt werden.)

- Für beste Leistung und sichere Bedienung ist es wichtig, dass das Gerät täglich geprüft wird.
- Führen Sie die Prüfung gemäß der folgenden Tabelle durch; reinigen oder ersetzen Sie Teile, wenn notwendig.

SCHWEIßSTROMVERSROGUNG

PUNKTE	ZU PRÜFEN	ANMERKUNGEN
Vorder- teil	• Prüfen Sie, ob Teile beschädigt oder lose sind. • Prüfen Sie, ob die untere Schnellkupplung locker ist.	Die untere Schnellkupplung muss regelmäßig überprüft werden. Wenn ein Defekt eintritt, ist es notwendig, das Innere zu überprüfen, die Teile zu befestigen oder Teile, wenn notwendig, zu ersetzen.
Rück- seite	• Überprüfen Sie, ob im Lufteinlass des Kühlventilators Objekte feststecken.	
Wartung	• Schalten Sie das Gerät ein und überprüfen Sie dann, Verschlechterungen am Erscheinungsbild oder Hitze. • Prüfen Sie, ob der Lüfter stabil läuft. • Prüfen Sie, ob der Lüfter Luft vom Lufteinlass erhält, ob Geruch oder abnormale Vibrationen oder Geräusche (insbesondere während dem Schweißen) auftreten.	Bei Defekten muss das Innere des Geräts überprüft werden.
Obere Platte Unterseite Plattenseiten- feld	• Wenn der Maschinendeckel auf das Gehäuse installiert ist, überprüfen Sie, ob er lose ist. • Prüfen Sie, ob die Bolzen lose sind.	Bei Defekten müssen Teile, usw. wenn erforderlich, ersetzt oder befestigt werden.

KABEL

PUNKTE	ZU PRÜFEN	ANMERKUNGEN
Erdungs- kabel	• Überprüfen Sie, ob Erdungsleitungen (für dieses Gerät, die Grundwerkstofferdung und die Verbindungen sicher und zuverlässig befestigt sind.	Um Stromschläge zu vermeiden, müssen Sie die entsprechenden Kontrollen durchführen.

Kabel	- Überprüfen Sie, ob die Kabelisolierungsschicht beschädigt ist oder andere Schäden vorhanden sind und ob leitende Teile zu sehen sind. - Prüfen Sie, ob übermäßige, äußere Kräfte auf die Kabel einwirken. - Prüfen Sie ob der Kabelanschluss zum Grundstoff fest und sicher ist.	Um Sicherheit und Stabilität des Schweißbogens zu gewährleisten, müssen die Kontrollen entsprechend den Bedingungen am Arbeitsplatz durchgeführt werden; die tägliche Kontrolle sollte einfach verlaufen, während die regelmäßigen Kontrollen sorgfältig durchgeführt werden sollten.
-------	--	---

REGELMÄSSIGE KONTROLLE

 WARNUNG		Das Berühren von stromführenden Teilen kann zu tödlichem Stromschlag oder schweren Brandwunden führen. Um solche Unfälle zu verhindern, befolgen Sie die nachfolgenden Anweisungen.
- Um die Sicherheit zu gewährleisten, müssen die regelmäßigen Kontrollen von qualifiziertem, kompetentem Personal ausgeführt werden. - Schalten Sie vor der Kontrolle die Stromversorgung des Produkts, den Verteilerkasten (des Benutzers) und andere elektrische Geräte (externe Geräte, die eine Verbindung mit dem Einganganschluss haben) aus; und wegen der Entladung des Kondensators, führen Sie keine Arbeiten durch, bis die Schweißstromversorgung mindestens 5 Minuten abgedreht ist.		

 WARNUNG	Damit Halbleiter und P-Platte nicht durch statische Aufladung beschädigt werden, beachten Sie die nachfolgenden Anweisungen.
Bevor Sie das Leiterkabel und das Kabel der P-Platte innerhalb des Geräts berühren, können Sie statische Aufladung beseitigen, indem Sie das Gehäuse mit Ihrer Hand usw. berühren.	

- um die Leistung dieses Produktes lange zu erhalten, sind regelmäßige Kontrollen erforderlich.
- Führen Sie regelmäßige Kontrollen, einschließlich der Inspektion und Reinigung des Produktes innen, sehr sorgfältig durch.
- Die regelmäßige Kontrolle sollte im Allgemeinen einmal alle 6 Monate durchgeführt werden. (wenn jedoch viel Feinstaub am Schweißplatz vorhanden ist, oder viel fetthaltiger Rauch und Abgase vorhanden sind, sollte die regelmäßige Kontrolle einmal alle 3 Monate durchgeführt werden.

Rev. 08.04.2022

PRÜFEN SIE DIE INHALTE

Zusätzlich zu den Kontrollpunkten unten kann der Benutzer weitere Kontrollpunkte gemäß seiner/ihrer tatsächlichen Situation hinzufügen.

- Staub im Innenraum entfernen**
Entfernen Sie den Deckel, entfernen Sie Schmutz oder Objekte, die nicht weggeblasen werden können. Verwenden Sie die Druckluft ohne Wasser (trockene Luft), um den angesammelten Staub im Gerät wegzublasen.
- Routineprüfung**
- Entfernen Sie den Deckel und prüfen Sie nachfolgende Punkte, sowie Punkte, die nicht zu den Routinearbeiten gehören. Überprüfen Sie, ob ein außergewöhnlicher Geruch vorhanden ist, Abnutzungsspuren oder Überhitzungsschäden und ob Verbindungsstellen lose sind.
- Kabelprüfung**
Überprüfen Sie bitte hauptsächlich die Kontrollpunkte, (ergänzende Befestigung, usw.) also die Erdungsleitung, Kabel usw., die nicht der alltäglichen Wartung unterliegen.

11. FEHLER UND FEHLERSUCHE

FEHLER UND FEHLERSUCHE

 ACHTUNG		Werden stromführende Teile berührt, kann das zu schweren elektrischen Schlägen oder Verbrennungen führen. Um solche Unfälle zu vermeiden, befolgen Sie die nachfolgenden Anweisungen genau.
---	---	---

Rev. 08.04.2022

- Die Fehlersuche muss von professionellem oder kompetentem Personal durchgeführt werden.
- Schalten Sie vor der Kontrolle die Stromversorgung des Produkts, den Verteilerkasten (des Benutzers) und andere elektrische Geräte (externe Geräte, die eine Verbindung mit dem Eingangsanschluss haben) ab; und wegen der Entladung des Kondensators, führen Sie keine Arbeiten durch, bis die Schweißstromversorgung mindestens 5 Minuten abgedreht ist.

 ACHTUNG	- Wenn der Strom automatisch ausgeschaltet wird, schalten Sie keinesfalls wieder ein. Setzen Sie sich mit dem Lieferanten in Verbindung. - Der Stromschalter ist ein selbsttätiger Leistungsschutzschalter. Bei Überstrom, egal aus welchem Grund wird automatisch der Strom abgeschaltet; schalten Sie keinesfalls wieder ein (das ist gefährlich, so lange die Probleme, die den Überstrom verursachten, nicht beseitigt sind).
---	--

ZU PRÜFENDE PUNKTE BEI SCHWEISSPROBLEMEN

PROBLEM	URSACHEN	LÖSUNGEN
Nach dem Einschalten keine Reaktion	- Keine Stromversorgung oder Phasenstörung - Stromkabel beschädigt - Beschädigte Hilfsspannungsversorgung innerhalb des Geräts	- Prüfen Sie die Stromversorgung - Öffnen Sie das Gehäuse und überprüfen Sie die Stromspannung am Luftscharter. - Lassen Sie die Reparatur von einem Techniker durchführen oder setzen Sie sich mit dem Händler in Verbindung.
Hochfrequenzentladung, aber keine Stromabgabe	- Schlechter Erdungsdrahtkontakt - Kabel Schweißpistole beschädigt	- Überprüfen Sie, ob die Erdungsleitung zuverlässig verbunden wurde. - Überprüfen oder ersetzen Sie die Schweißpistole.
Der Zähler kann Daten anzeigen aber es gibt kein Hochfrequenzentladungsgeräusch oder eine ungewöhnliche Anzeige	- Der Schweißpistolenschalter, die Leitung und die Gewindemuffe sind beschädigt oder haben schlechten Kontakt. - Der Druckstutzen hat einen Kurzschluss oder ist weit entfernt positioniert. - Die Gewindemuffe ist falsch installiert.	- Verbinden Sie zwei Kontakte der 2-teiligen Gewindemuffe mit einem Schraubenzieher. Wenn der Entladungston ertönt, zeigt das an, dass die Schweißpistole nicht richtig funktioniert - Passen Sie die Entfernung des Druckstutzens an.

		Für die Verwendung der Pedaleinheit oder des Schweißpistolenschalters, ist es erforderlich, die Gewindemuffe auf die entsprechende zweiteilige Gewindemuffe entsprechend dem Bedienfeld zu installieren
Stromabgabe vorhanden, kann aber nicht eingestellt werden.	- Der Hand / manuelle Pedalschalter ist in der falschen Position. - Der Potentiometer in der Pedaleinheit ist beschädigt.	- Wenn Sie die Pedaleinheit verwenden, stellen Sie den Schalter auf Position "ON" (ein). - Ersetzen Sie den Potentiometer.
Die manuelle Einstellung ist normal, aber die Pedaleinheit reagiert ungewöhnlich	- Der Microschalter innerhalb der Pedaleinheit ist beschädigt. - Der lineare Schiebepotentiometer in der Pedaleinheit ist leicht abgenutzt.	- Ersetzen Sie den Microschalter - Ersetzen Sie den linearen Schiebepotentiometer
Die Anzeige für abnormale Funktion ist an	- Der kurzzeitige Überstromschutz ist an - Der Kurzschluss wird durch zu viel Staub im Innenraum verursacht - Einige Teile im Innenraum sind beschädigt	- Ausschalten; wieder einschalten, nach dem die Anzeige aus ist - Öffnen Sie das Gehäuse und entfernen Sie den Staub mit Druckluft - Lassen Sie die Reparatur von einem Techniker durchführen oder setzen Sie sich mit dem Händler in Verbindung
Beim Aluminiumschweißen, kann der Oxidationsfilm nicht unterbrochen werden	- Die Schweißposition ist falsch ausgewählt - Die Einschaltdauer ist zu niedrig eingestellt - Das sekundäre Inverterdoppelrohr ist beschädigt	- Wählen Sie die AC Position für das Aluminiumschweißen - Öffnen Sie das Gehäuse und Erhöhen Sie die Einschaltdauer oder beseitigen Sie den Oxidationsfilm auf der Oberfläche des Werkstücks - Lassen Sie die Reparatur von einem Techniker durchführen
Die Stromabgabe ist normal, aber kein Argon fließt aus	- Bei Unterbrechungston des Magnetventils a) Die Gasdüse ist verstopft b) Die Leitung der Schweißgaspistole ist beschädigt - Kein Unterbrechungston des Magnetventils a) Das Magnetventil ist beschädigt. b) Der Regelkreis des Magnetventils ist beschädigt	- Beseitigen Sie die Blockierung - Reparieren oder ersetzen Sie die Schweißpistole - Ersetzen Sie das Magnetventil - Lassen Sie die Reparatur von einem Techniker durchführen
Der Wolframstift ist stark verbrannt	Die Einschaltdauer ist zu hoch	Drehen Sie den Knopf für die Einschaltdauer entgegen dem Uhrzeigersinn.

Der Erdungsdraht ist sehr heiß	• Der Erdungsdraht hat schlechten Kontakt	• Fixieren Sie den Erdungsdraht mit Schrauben auf dem Arbeitsplatz
--------------------------------	---	--

12. LÖSUNGEN BEI BESTIMMTEN URSACHEN

Wenn die Fehlersuche mit diesen Anleitungen nicht erfolgreich ist oder andere Peripheriekomponenten Mängel aufweisen, nehmen Sie mit Ihrem lokalen Händler Kontakt für die Wartung auf.

13. WEITERE INFORMATIONEN UND HILFE FINDEN SIE UNTER:

<http://www.expondo.com/>

USER MANUAL

S-DIGITAC 200P
S-DIGITAC 315P

SAVE THIS MANUAL

Keep this manual for the safety warnings and precautions, assembly, operating, inspection, maintenance and cleaning procedures. Write the product's serial number in the back of the manual near the assembly diagram (or month and year of purchase if product has no number). Keep this manual and the receipt in a safe and dry place for future reference.

IMPOTANT SAFETY INFORMATION

In this manual, on the labeling, and all other information provided with this product:

This is the safety alert symbol. It is used to alert you to potential personal injury hazards. Obey all safety messages that follow this symbol to avoid possible injury or death.

DANGER indicates a hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.

WARNING: WARNING indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.

CAUTION: CAUTION, used with the safety alert symbol, indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in minor or moderate injury.

NOTICE: NOTICE is used to address practices not related to personal injury.

SAFETY WARNINGS AND PRECAUTIONS

WARNING: When using tool, basic safety precautions should always be followed to reduce the risk of personal injury and damage to equipment.

Read all instructions before using this tool!

WARNING!

READ AND UNDERSTAND ALL INSTRUCTIONS.

Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire, and/or serious injury.

SAVE THESE INSTRUCTIONS

Work Area Precautions

1. **Keep your work area clean and well lit.** Cluttered benches and dark areas invite accidents.
2. **Do not operate power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases, or dust.** Power tools create sparks which may ignite the dust or fumes.
3. **Keep bystanders, children, and visitors away while operating a power tool.** Distractions can cause you to lose control. Protect others in the work area from debris such as chips and sparks. Provide barriers or shields as needed.

Electrical Safety

1. **Grounded tools must be plugged into an outlet properly installed and grounded in accordance with all codes and ordinances. Never remove the grounding prong or modify the plug in any way. Do not use any adapter plugs. Check with a qualified electrician if you are in doubt whether the outlet is properly grounded.** If the tool should electrically malfunction or break down, grounding provides a low resistance path to carry electricity away from the user.
2. **Double insulated tools are equipped with a polarized plug (one blade is wider than the other). This plug will fit in a polarized outlet only one way. If the plug does not fit fully in the outlet, reverse the plug. If it still does not fit, contact a qualified electrician to install a polarized outlet. Do not change the plug in any way.** Double insulation eliminates the need for the three wire grounded power cord and grounded power supply system.
3. **Avoid body contact with grounded surfaces such as pipes, radiators, ranges, and refrigerators.** There is an increased risk of electric shock if your body is grounded.
4. **Do not expose power tools to rain or wet conditions.** Water entering a power tool will increase the risk of electric shock.
5. **Do not abuse the Power Cord. Never use the Power Cord to carry the tool or pull the Plug from an outlet. Keep the Power Cord away from heat, oil, sharp edges, or moving parts. Replace damaged Power Cords immediately.** Damaged Power Cords increase the risk of electric shock.

6. **When operating a power tool outside, use an outdoor extension cord marked “W-A” or “W”.** These extension cords are rated for outdoor use, and reduce the risk of electric shock.

Personal Safety

1. **Stay alert. Watch what you are doing, and use common sense when operating a power tool. Do not use a power tool while tired or under the influence of drugs, alcohol, or medication.** A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.
2. **Dress properly. Do not wear loose clothing or jewelry. Contain long hair. Keep your hair, clothing, and gloves away from moving parts.** Loose clothes, jewelry, or long hair can be caught in moving parts.
3. **Avoid accidental starting. Be sure the Power Switch is off before plugging in.** Carrying power tools with your finger on the Power Switch, or plugging in power tools with the Power Switch on, invites accidents.
4. **Remove adjusting keys or wrenches before turning the power tool on.** A wrench or a key that is left attached to a rotating part of the power tool may result in personal injury.
5. **Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times.** Proper footing and balance enables better control of the power tool in unexpected situations.
6. **Use safety equipment. Always wear eye protection.** Dust mask, non-skid safety shoes, hard hat, or hearing protection must be used for appropriate conditions.

Tool Use and Care

1. **Use clamps (not included) or other practical ways to secure and support the workpiece to a stable platform.** Holding the work piece by hand or against your body is unstable and may lead to loss of control.
2. **Do not force the tool. Use the correct tool for your application.** The correct tool will do the job better and safer at the rate for which it is designed.
3. **Do not use the power tool if the Power Switch does not turn it on or off.** Any tool that cannot be controlled with the Power Switch is dangerous and must be replaced.

4. **Disconnect the Power Cord Plug from the power source before making any adjustments, changing accessories, or storing the tool.**

Such preventive safety measures reduce the risk of starting the tool accidentally.

5. **Store idle tools out of reach of children and other untrained persons.**

Tools are dangerous in the hands of untrained users.

6. **Maintain tools with care. Keep cutting tools maintained and clean.** Properly maintained tools are less likely to bind and are easier to control. Do not use a damaged tool. Tag damaged tools “Do not use” until repaired.

7. **Check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts, and any other condition that may affect the tool’s operation.**

If damaged, have the tool serviced before using. Many accidents are caused by poorly maintained tools.

8. **Use only accessories that are recommended by the manufacturer for your model.** Accessories that may be suitable for one tool may become hazardous when used on another tool.

Service

1. Tool service must be performed only by qualified repair personnel. Service or maintenance performed by unqualified personnel could result in a risk of injury.
2. When servicing a tool, use only identical replacement parts. Use of unauthorized parts or failure to follow maintenance instructions may create a risk of electric shock or injury.

SPECIFIC SAFETY RULES

1. **Maintain labels and nameplates on the tool.** These carry important information. If unreadable or missing, contact our service team for a replacement.
2. **Always wear the approved safety impact eye goggles and heavy work gloves when using the tool.**
3. **Maintain a safe working environment.** Keep the work area well lit. Make sure there is adequate surrounding workspace. Always keep the work area free of obstructions, grease, oil, trash, and other debris. Do not use a power tool in areas near flammable chemicals, dusts, and vapors. Do not use this product in a damp or wet location.

4. Avoid unintentional starting. Make sure you are prepared to begin work before turning on the tool.

5. Never leave the tool unattended when it is plugged into an electrical outlet. Turn off the tool, and unplug it from its electrical outlet before leaving.

6. Always unplug the tool from its electrical outlet before performing and inspection, maintenance, or cleaning procedures.

7. Prevent eye injury and burns. Wearing and using the approved personal safety clothing and safety devices reduce the risk for injury.

- a. Wear the approved safety impact eye goggles with a welding helmet featuring at least a number 10 shade lens rating.
- b. Leather leggings, fire resistant shoes or boots should be worn when using this product. Do not wear pants with cuffs, shirts with open pockets, or any clothing that can catch and hold molten metal or sparks.
- c. Keep clothing free of grease, oil, solvents, or any flammable substances. Wear dry, insulating gloves and protective clothing.
- d. Wear an approved head covering to protect the head and neck. Use aprons, cape, sleeves, shoulder covers, and bibs designed and approved for welding and cutting procedures.
- e. When welding/cutting overhead or in confined spaces, wear flame resistant ear plugs or ear muffs to keep sparks out of ears.

8. Prevent accidental fires. Remove any combustible material from the work area.

- a. When possible, move the work to a location well away from combustible; protect the combustibles with a cover made of fire resistant material.
- b. Remove or make safe all combustible materials for a radius of 35 feet (10 meters) around the work area. Use a fire resistant material to cover or block all open doorways, windows, cracks, and other openings.
- c. Enclose the work area with portable fire resistant screens. Protect combustible walls, ceilings, floors, etc., from sparks and heat with fire resistant covers.
- d. If working on a metal wall, ceiling, etc., prevent ignition of combustibles on the other side by mobbing the combustibles to a safe location. If relocation of combustibles is not possible, designate someone to serve as a fire watch, equipped with a fire extinguisher, during the welding process and for at least one half hour after the welding is completed.

- e. Do not weld or cut on materials having a combustible coating or combustible internal structure, as in walls or ceilings, without an approved method for eliminating the hazard.
- f. Do not dispose of hot slag in containers holding combustible materials. Keep a fire extinguisher nearby and know how to use it.
- g. After welding or cutting, make a thorough examination for evidence of fire. Be aware that easily visible smoke or flame may not be present for some time after the fire has started. Do not weld or cut in atmospheres containing
- h. Dangerously reactive or flammable gases, vapors, liquids, and dust.
- i. Provide adequate ventilation in work areas to prevent accumulation of flammable gases, vapors, and dust. Do not apply heat to a container that has held an unknown substance or a combustible material whose contents, when heated, can produce flammable or explosive vapors. Clean and purge containers before applying heat. Vent closed containers., including castings, before preheating, welding, or cutting.

WARNING!

INHALATION HAZARD: Welding Produce TOXIC FUMES.

Exposure to welding exhaust fumes can increase the risk of developing certain cancers, such as cancer of the larynx and lung cancer. Also, some diseases that may be linked to exposure to welding exhaust fumes are:

- a. Early onset of Parkinson's Disease
- b. Heart disease
- c. Ulcers
- d. Damage to the reproductive organs
- e. Inflammation of the small intestine or stomach
- f. Kidney damage
- g. Respiratory diseases such as emphysema, bronchitis, or pneumonia

Use natural or forced air ventilation and wear a respirator approved by NIOSH to protect against the fumes produced to reduce the risk of developing the above illnesses.

9. Avoid overexposure to fumes and gases. Always keep your head out of the fumes.

Do not breathe the fumes. Use enough ventilation or exhaust, or both, to keep fumes and gases from your breathing zone and general area.

- Where ventilation is questionable, have a qualified technician take an air sampling to determine the need for corrective measures. Use mechanical ventilation to improve air quality. If engineering controls are not feasible, use an approved respirator.
- Work in a confined area only if it is well ventilated, or while wearing an air-supplied respirator.
- Follow OSHA guidelines for Permissible Exposure Limits (PEL's) for various fumes and gases.
- Follow the American Conference of Governmental Industrial Hygienists recommendations for Threshold Limit Values (TLV's) for fumes and gases.
- Have a recognized specialist in Industrial Hygiene or Environmental Services check the operation and air quality and make recommendations for the specific welding or cutting situation.

10. **Always keep hoses away from welding/cutting spot.** Examine all hoses and cables for cuts, burns, or worn areas before each use. If any damaged areas are found, replace the hoses or cables immediately.

11. **Read and understand all instructions and safety precautions as outlined in the manufacturer's Manual for the material you will weld or cut.**

12. **Proper cylinder care.** Secure cylinders to a cart, wall, or post, to prevent them from falling. All cylinders should be used and stored in an upright position. Never drop or strike a cylinder. Do not use cylinders that have been dented. Cylinder caps should be used when moving or storing cylinders. Empty cylinders should be kept in specified areas and clearly marked "empty."

13. **Never use oil or grease on any inlet connector, outlet connector, or cylinder valves.**

14. **Use only supplied Torch on this Welder.** Using components from other systems may cause personal injury and damage components within.

15. People with pacemakers should consult their physician(s) before using this product. Electromagnetic fields in close proximity to a heart pacemaker could cause interference to, or failure of the pacemaker.

16. **USE PROPER EXTENSION CORD.**

Make sure your extension cord is in good condition. When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current your product will draw. An undersized cord will cause a drop in line voltage resulting in loss of power and overheating. A 50 foot extension cord must be at least 12 gauges in diameter, and a 100 foot extension cord must be at least 10 gauges in diameter. If in doubt, use the next heavier gauge. The smaller the gauge number, the heavier the cord.

I. DEVICE PARTS

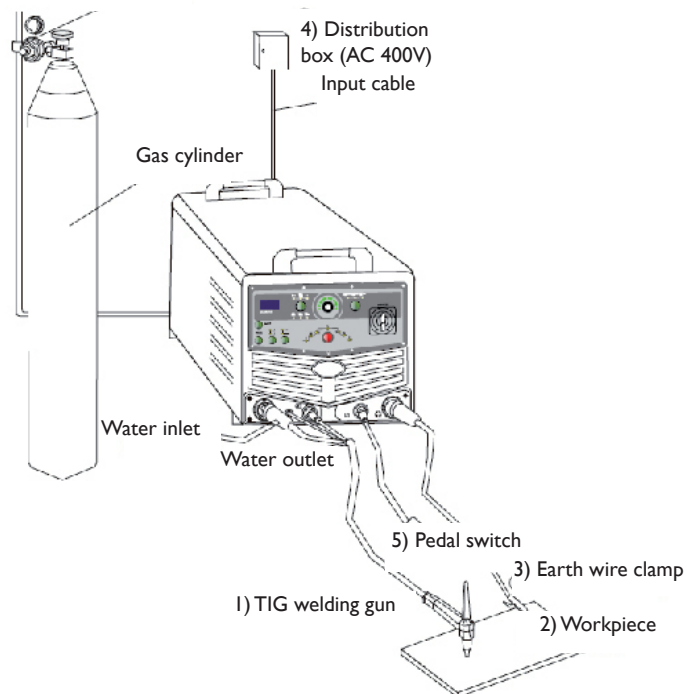
Apparatuses Necessary for Welding Construction
(S-DIGITAC 315P)

N O.	Standard products needed	RMKS
①	TIG welding gun	WP-18
②	Workpiece	-
③	Earth clamp	300A

N O.	Standard products needed	RMKS
④	Distribution box	Three-phase 400V
⑤	Pedal switch	-
⑥	Flow adjuster	-

 Notice	The connection diagram of the welder is shown below. Be sure to use this welding machine with the specified welding gun, earth clamp together; otherwise, it will affect the welding performance and may damage the machine.
--	--

6) Flow adjuster



rev. 08.04.2022

CABLE CONNECTION

 Notice	Waterproof measures
When this welding machine is used under the circumstance with water, be sure to adopt waterproof measures in the cable connection position. (If water enters the connection position, the insulation resistance may decrease or even the short circuit may occur between connecting lines, thus causing failures)	

Be sure to pay attention to the following when connecting cables:

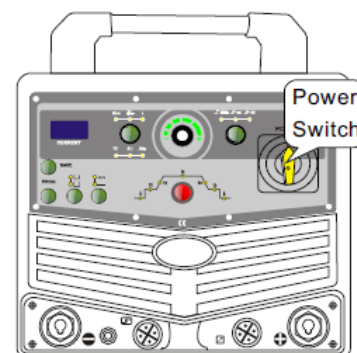
The length and wire diameter (sectional area) should be selected properly; otherwise, the welding performance will decrease due to the voltage drop on the cable.

 Notice	It is forbidden to plug and plug any cable or connector being used, this operation will endanger personal safety and cause severe damage to the equipment.
--	--

2. NAMES AND FUNCTION OF VARIOUS PARTS

Power Switch (Breaker)

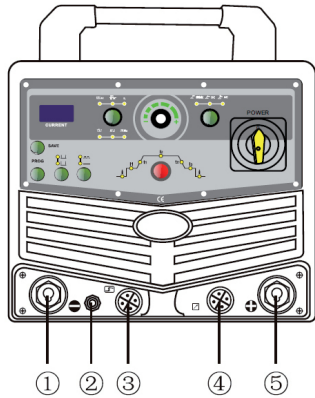
 Caution	About Power Supply
Under the circumstance that the electric generator is used, be sure to disconnect the power supply when starting the generator.	



Connection and disconnection operation of the power switch:

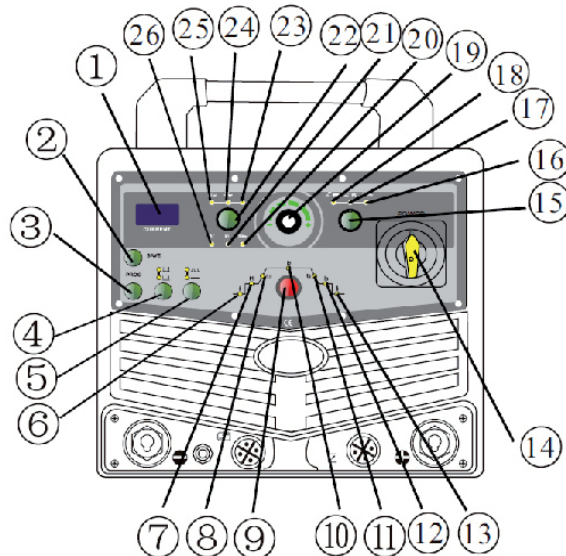
- Power-on state when the power switch is at „I“ point.
- Power-off state when the power switch is at „0“ point.

Front Wiring Part



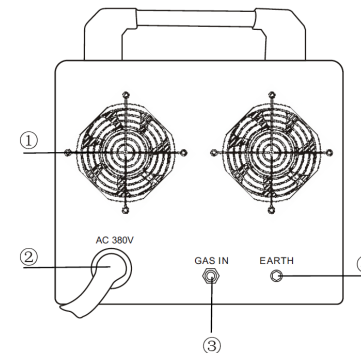
①	Welding gun connector • Reliably connected to the argon arc welding gun
②	Gas outlet • Connected to the gas tube of the argon arc welding gun
③	Aviation socket • Connected to the welding gun control switch cable
④	Aviation socket • Connected to the pedal switch cable
⑤	Parent metal connector • Reliably connected to the parent metal cable

Operation Panel



No.	Name and Function	No.	Name and Function	No.	Name and Function
1	LED digital tube	2	Parameter storage key	3	Parameter call key
4	2T/4T selector switch	5	Pulse/DC selector switch	6	Foreblow time regulation indicator
7	Initial current regulation indicator	8	Rise time regulation indicator	9	Welding parameter setup switching key
10	Given current regulation indicator	11	Fall time regulation indicator	12	Fall current regulation indicator
13	Afterblow time regulation indicator	14	Power switch	15	TIG/MMA selector switch
16	AC TIG welding indicator	17	DC TIG welding indicator	18	MMA welding indicator
19	Parameter regulation knob	20	Pulse frequency regulation indicator	21	Duty cycle regulation indicator
22	Function selector switch	23	Current regulation indicator	24	Cleanup width indicator
25	AC frequency regulation indicator	26	Base value current regulation indicator		

Rear Panel



1	Fan • Never put any wind-shielding object nearby
2	Power input terminal • When the power incoming wire is connected, in order to prevent it from being loosened, be sure to have reliable connection.
3	To air faucet • Make sure it keeps smooth.
4	Grounding terminal • Please use a reliable grounding method.

3 .TECHNICAL DATA

Technical Parameters

Model	S-DIGITAC 200P		S-DIGITAC315P	
Power voltage (V)	Single- phase 230V		Three- phase 400V	
Frequency (HZ)	50		50	
	TIG	MMA	TIG	MMA
Rated input power capacity (KVA)	4.6	6.2	9	11
Output current scope (A)	10-200	10-180	10-315	10-295
Output voltage scope (V)	10.4-18	20.4-27.2	10.4-22	20.4-31.2
No-load voltage (V)	62		45	
Foreblow time (S)	0- 1		0- 1	
Load duration rate (%)	60		60	
Cleanup width (%)	20-80		20-80	
Damping time (S)	0-10		0-10	
Afterblow time (S)	1-10		1-10	
Base value current (%)	10-90		10-90	
Pulse frequency (Hz)	0.5-300		0.5-300	
Pulse duty cycle (%)	10-90		10-90	
ARC-starting	HF		HF	
Power factor (cosφ)	0.93		0.93	
Efficiency (%)	85		85	
Housing protection class	IP21S		IP21S	
Insulation class	F		F	

3-phase connection

The yellow-green wire is used as a PE protective wire connector. The three phases (black, brown and blue) can be freely connected to L1, L2 and L3 en (please have it done only by a qualified electrician).



Attention!!!

Welding devices equipped with 400V must be connected by a technician.

Rev. 08.04.2022

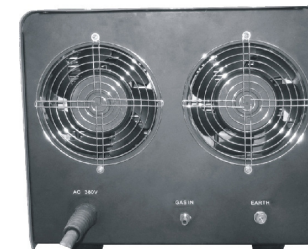
Product Configuration Diagram

Front View



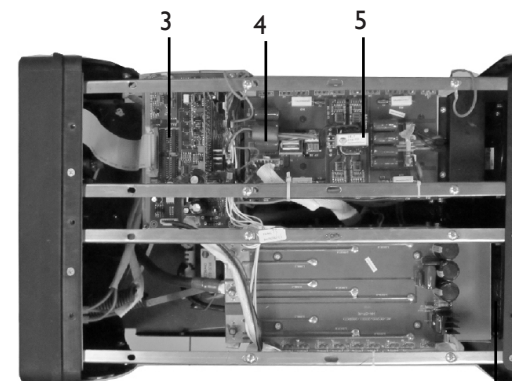
1

Back View



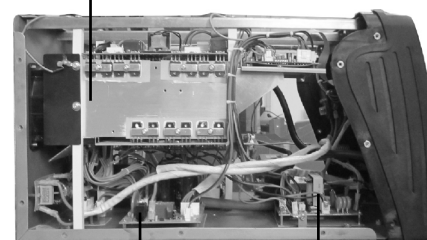
2

Top View



6

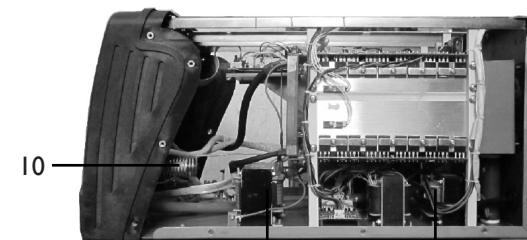
Left View



8

9

Right View



10

11

12

Rev. 08.04.2022

Product Breakdown

SN	Name	RMKS
1	Fast socket	Connects with the workpiece
2	Self-locking wire buckle	Fix the input cable
3	Control panel	Core control circuit, PWM adjustment and MOSFET drive control available
4	CBB capacitor	Provides load current
5	Drive module	Drives the connection/disconnection of FET
6	Fan	Used to cool heating parts inside
7	Radiator	Reduces the temperature of the heating component inside the machine
8	Bottom plate	Rectifies and filters.
9	Arc striking plate	Controls HF
10	Arc-striking coil	Induces high-frequency voltage and penetrates air arc striking
11	Reactor	Smoothens wave and continues current
12	Power frequency transformer	Provides power for the drive plate.

4. WORKING PARAMETERS OF WELDER

Below is the parameter selection table of manual tungsten electrode/argon welding of thin stainless steel sheets (for reference only)

Sheet thickness (mm)	Connector form	Tungsten electrode diameter (mm)	Welding wire diameter (mm)	Current category	Welding current (A)	Argon flow (L/min)	Welding speed (cm/min)
1.0	Butt joint	2	1.6	DC straight connection	7 28	3~4	12~47
1.2		2	1.6		15	3~4	25
1.5		2	1.6		5 19	3~4	8~32

Below is the parameter selection table of manual tungsten electrode/argon welding of titanium and its alloy (for reference only)

Sheet thickness (mm)	Groove form	Number of welding layers	Tungsten electrode diameter	Welding diameter	Welding current	Argon flow (L/min)			Nozzle aperture
0.5	I-shaped	1	1.5	1.0	30~50	8~10	6~8	14~16	10
1.0		1	2.0	1.0~2.0	40~60	8~10	6~8	14~16	10
1.5		1	2.0	1.0~2.0	60~80	10~12	8~10	14~16	10~12
2.0		1	2.0~3.0	1.0~2.0	80~110	12~14	10~12	16~20	12~14
2.5		1	2.0~3.0	2.0	110~120	12~14	10~12	16~20	12~14
3.0	Y-shaped	1~2	3.0	2.0~3.0	120~140	12~14	10~12	16~20	14~18
4.0		2	3.0~4.0	2.0~3.0	130~150	14~16	12~14	20~25	18~20
5.0		2~3	4.0	3.0	130~150	14~16	12~14	20~25	18~20
6.0		2~3	4.0	3.0~4.0	140~180	14~16	12~14	25~28	18~20
7.0		2~3	4.0	3.0~4.0	140~180	14~16	12~14	25~28	20~22
8.0		3~4	4.0	3.0~4.0	140~180	14~16	12~14	25~28	20~22
10	Double Y-shaped	4~6	4.0	3.0~4.0	160~200	14~16	12~14	25~28	20~22
20		12	4.0	4.0	200~240	12~14	10~12	20	18
22		12	4.0	4.0~5.0	230~250	15~18	18~20	18~20	20
25		15~16	4.0	3.0~4.0	200~220	16~18	20~26	26~30	22
30		17~18	4.0	3.0~4.0	200~220	16~18	20~26	26~30	22

Below is the parameter selection table of manual tungsten electrode/argon welding of stainless steel

Sheet thickness (mm)	Current(A)		Duration (S)		Pulse frequency	Welding speed (cm/min)
	Pulse	Basic value	Pulse	Basic value	(HZ)	
0.3	20~22	5~8	0.06~0.08	0.06	8	50~60
0.5	55~60	10	0.08	0.06	7	55~60
0.8	85	10	0.12	0.08	5	80~100

5. CONNECTION

CONNECTION

 DANGER		Any live parts touched may cause electric shock accidents. In order to prevent such accidents, be sure to follow the instructions below:
- The control panel shall be operated by the personnel who have qualifications or know the circuit of this welding machine. - Before operation, the operator must disconnect the power switch of this welding machine, the switch of the power distribution box supplying electricity to this welding machine, the distribution switch of other electric appliances which have the wiring relation (external terminal, etc) with this welding machine. The operation can not be conducted until the capacitance of this welding machine is discharged for 5min.		

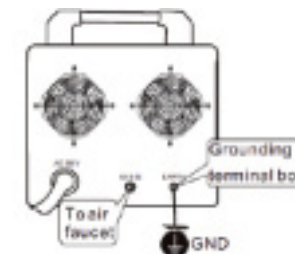
 Warning	In order to prevent the control panel from being damaged due to static electricity when such control panel is touched. Be sure to follow the instructions below.
- Never touch other unrelated parts. - Before operation, be sure to make your hand fully contact the metal housing so as to ensure the static electricity on you can be discharged to the ground.	

CONNECTION OF INPUT SIDE

Connection of earth wire

 CAUTION	As the tap water pipe and reinforced bars for houses have CAUTION no full grounding, never connect the earth wire to such places.
--	---

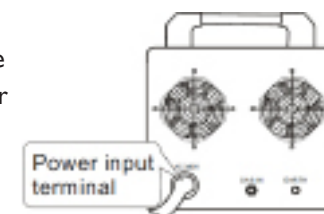
- Connect one end of the earth wire to the rear grounding terminal
- Reliably ground the other end of the earth wire. Connect the air faucet with the air pipe reliably.



Connection of input power supply

 DANGER	Please configure one power distribution box for every welding machine.
---	--

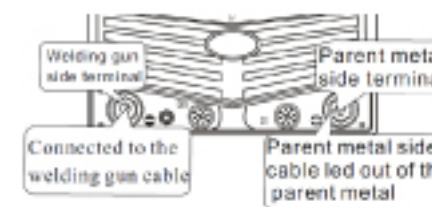
- Connect the cable on the input side to the output terminal of the switch of the power distribution box



CONNECTION OF OUTPUT SIDE

Connection of parent metal cable

- Please use the attached connector to connect the parent metal cable to the positive OUT socket

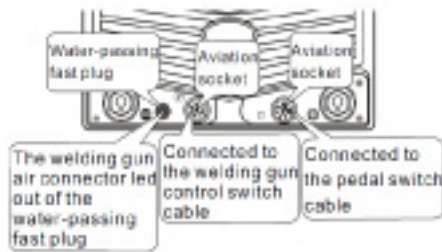


Connection of the cable on the side of the electrode holder

- Please use the attached connector to connect the electrode holder cable to the negative OUT socket

Connection of the aviation socket side

- Please use the attached plug to connect the cable of the manual switch to the aviation socket



Connection of water-passing fast plug

- Please use the attached plug to connect the air connector of the welding gun to the water- passing fast plug

6. USE INSTRUCTIONS

OPERATION BEFORE AND AFTER WELDING

PREPARATION BEFORE OPERATION

		During operation, be sure to use protective devices or air exhaust system to protect you and others from being damaged due to the welding fume and ensure sufficient oxygen supply
• If the welding operation is conducted in small and badly ventilating area, it may lead to the oxygen deficiency and even make people suffocated. • The fume intake during welding is very harmful to the human body; be sure to provide fume exhaust and air exchange methods or use the respiratory protective device.		

		During operation, be sure to use protective devices to protect you and others from being damaged by the arc, splash, noise, etc caused by welding.	
• Wear the special protective clothes, such as gloves, safety boots, etc to protect eyes and the exposed skin. • Please prepare shades or use protective masks with shadow shield.			

- After connection is over, check if the following connections are completed.
Parent metal: Earth wire Welding machine:
Grounding terminal earth.
- Power on
Turn the switch of the power distribution box on and then turn on the switch of this device.

WORK AFTER OPERATION

- Power off
Firstly power off this device and then the power distribution box.

	In order to make this product fully cool down, be sure to disconnect the power supply after over 5min when the welding operation is finished.
--	--

OPERATION PROCESS

METHOD TO STORE AND CALL PARAMETERS

Parameter Storage

- Press the parameter storage function key [SAVE key] to enter the storage status, then the screen will display "SA..n";
- With the regulation knob , select the storage unit n whose scope is 0-9
- Press the parameter storage function key again; when the welding parameters are to be saved into the target storage unit n, then the screen will display "to.n"; after flashing 3s, n will return to the status before storage

Parameter Call

- Press the parameter call function key [PROG key] to enter the call status, then the screen will display "rd..n";
- With the regulation knob ⑨ select the saved unitn
- Press the parameter call function key again, then the welding parameters of the storage unit n will be read and cover the current status, and the screen will display Fr.n; after flashing 3s, n will return to the storage status
- In the process of stored parameter call, if failing to press the key to confirm, press any other key or trigger the gun to give up such operation and back to the welding status

WELDING

MMA Welding

- Connect the welding machine to the input power supply and power the welding machine on. In such case, power on the machine and let it have a self-check; and the screen will display: Full display->HYL->Model such as 200-> Enter the previous welding status
- Press the TIG/MMA function selector switch, then the MMA indicator will be on and the welding machine will change into the MMA status
- With the regulation knob, select a proper welding current. The experimental expression for welding current selection is $I=40D$, where, D is the diameter of the used welding rod in mm
- After regulating the welding current, save such welding parameter as unitn; for the next use, you may directly call the parameters in the storage unitn
- Please note the rated welding current and duty cycle; Do not use the welding machine under overload
- After the welding is over, turn off the power switch and then disconnect the input power

DC TIG Welding

- Connect the welding machine to the input power supply and power the welding machine on. In such case, power on the machine and let it have a self-check; and the screen will display: Full display->HYL->Model such as 250-> Enter the previous welding status
- Press the TIG/MMA function selector switch, then the DC TIG indicator will be on and the welding machine will change into the DC TIG status
- According to the requirement, press the Pulse/DC shift key. When the Pulse indicator is on, press the function shift key ②②. When the Base Current, Duty Cycle and Pulse Frequency indicators are on respectively, adjust the knob ①⑨ to respectively adjust the above parameters so as to achieve the welding effect required by the user
- Press the parameter setup selector key ⑨ to set welding parameters such as foreblow time, arc striking current, rise time, given current, fall time, arc stopping current, afterblow time, etc; with the regulation knob ①⑨, you may respectively adjust the above parameters. For details, see Section 2-5 Welding Condition Table

- Press the 2T/4T selector key to choose 2T or 4T
- In welding, you may adjust the welding parameters. The 2T/4T and the welding mode cannot be switched.
- After regulating the welding current, save such welding parameter as unitn; for the next use, you may directly call the parameters in the storage unitn
- After the welding is over, turn off the power switch and then disconnect the input power

AC TIG Welding

- Connect the welding machine to the input power supply and power the welding machine on. In such case, power on the machine and let it have a self-check; and the screen will display: Full display->HYL->Model such as 250-> Enter the previous welding status
- Press the TIG/MMA function selector switch, then the AC TIG indicator will be on and the welding machine will change into the AC TIG status
- According to the requirement, press the Pulse/DC shift key ②②. When the Pulse indicator is on, press the function shift key. When the Base Current, Duty Cycle and Pulse Frequency indicators are on respectively, adjust the knob ①⑨ to respectively adjust the above parameters so as to achieve the welding effect required by the user
- Press the parameter setup selector key ⑨ to set welding parameters such as foreblow time, arc striking current, rise time, given current, fall time, arc stopping current, afterblow time, etc; with the regulation knob ①⑨, you may respectively adjust the above parameters. For details, see Section 2-5 Welding Condition Table
- Press the 2T/4T selector key to choose 2T or 4T.
- In welding, you may adjust the welding parameters. The 2T/4T and the welding mode cannot be switched.
- After regulating the welding current, save such welding parameter as unitn; for the next use, you may directly call the parameters in the storage unitn
- After the welding is over, turn off the power switch and then disconnect the input power

 Warning	When you conduct welding first time, you are required to hold the switch for seconds before welding until all air in the air passage is cleared. After welding, argon will still flow out within seconds, which is designed to ensure the welding spot is still protected before cooling. Therefore, during use, after the arc goes out, the welding gun can not be removed until the welding position is still protected for some time
---	--

7. CHECK

DAILY CHECK

 WARNING		Any live electrical parts touched may cause fatal electric shock or serious burns. In order to prevent such personal accidents as electric shock and burn, be sure to follow the instructions below:
During daily check, be sure to turn off the power supplies of this product and distribution box (user's equipment). (except the appearance check not requiring touching or approaching live parts.)		

- It is crucial to conduct daily check for high-performance use and safe operation of the machine
- Conduct the inspection according to the check items shown in the following table; when necessary, clean or replace such items

WELDING POWER SUPPLY

ITEMS	CHECK POINTS	RMKS
Front panel	• Check if every component is damaged or loose • Check if the lower quick socket is loose	The lower quick socket is as regular check item. If defect occurs, it is necessary to check the inside, fasten the parts or replace the components where necessary.
Rear panel	• Check if the air intake of the cooling fan has foreign objects sticking to.	
Routine	• Power on, and then check if the appearance has fading or too hot traces • Check if the cooling fan has stable operation sound • Check if the cooling fan takes in air from the air intake, if odor, abnormal vibration or noise (especially during welding) occurs	In case of defects, it is necessary to check the inside of the device.
Top plate Bottom plate Side panel	• When the machine cover is installed onto the housing, check if it is loose • Check if bolts are loose	In case of defects, it is necessary to replace or fasten components, etc as required.

CABLES

ITEMS	CHECK POINTS	RMKS
Grounding cable	• Check if every earth wire (for this device and parent metal grounding) falls off; and check if the connections are safe and reliable	In order to avoid personal electric shock accidents, be sure to conduct related checks.
Cable	• Check if the cable insulation layer is worn and has other damages, if the conductive components are exposed • Check if the cable suffers abnormal exterior force • Check if the connection of the cable connecting with the parent metal is reliable and firm	In order to ensure the arc safety and stability, be sure to adopt proper methods to conduct the check according to the condition of the operation site; daily check should be simple while regular check should be careful.

REGULAR CHECK

 WARNING		Any live electrical parts touched may cause fatal electric shock or serious burns. In order to prevent such personal accidents as electric shock and burn, be sure to follow the instructions below
- In order to ensure safety, the regular check must be completed by personnel with professional competency or competent personnel - Before check, be sure to turn off the power supplies of this product, distribution box (user's equipment), related devices (external devices connected with the input terminal); and due to the discharge of the capacitor, be sure not to operate until the welding power supply is turned off for at least 5min		

 WARNING	In order to prevent the semiconductor and P plate from being damaged by static, please follow the instructions below
Before touching the conductor of the cables and P plate inside the device, you may remove the static in advance via touching the housing metal position with your hand, etc	

- In order to maintain the performance of this product for a long time, the regular check is required
- Be sure to conduct the regular check very carefully, including the inspection and cleaning of the product inside
- The regular check should be generally conducted once every 6 months. (However, if much fine dirt exists in the welding place, or much oily smoke and fume exists there, the regular check should be conducted once every 3 months)

Check contents

In addition to the check items below, the user may add more check items according to his/her actual situation

- Remove dust inside
Remove the cover, remove the dirt or foreign matters hard to be blown away. Use the compressed air without water contained (dry air) to blow the accumulated dust inside away.
- Routine Check
Remove the cover and be sure to pay attention to the check on the following items and non-routine items. Check if there is rare odor, fading or overheat damage traces and the connection points are loose.
- Cable Check
Please mainly check such non-routine check items (supplementary fastening, etc) as the earth wire, cables, etc

8.TROUBLES AND TROUBLESHOOTING

TROUBLES AND TROUBLESHOOTING

 WARNING		Any live electrical parts touched may cause fatal electric shock or serious burns. In order to prevent such personal accidents as electric shock and burn, be sure to follow the instructions below
- Troubleshooting must be completed by personnel with professional competency or competent personnel - Before operation, be sure to turn off the power supplies of this product, distribution box (user's equipment), related devices (external devices connected with the input terminal); and due to the discharge of the capacitor, be sure not to operate until the welding power supply is turned off for at least 5min		

 Caution	- When the power is automatically off, never power on again. Be sure to contact the supplier - The power switch is a circuit breaker. In case of over-current due to whatever reason, the power will be automatically off; never power on again (power-on is rather dangerous before the trouble causing over-current has not be removed).
---	---

Items to be Inspected for Welding Failures

Failures	Causes	Solutions
No action after power-on	- No power supply or phase default - Power cable broken - Damaged auxiliary power supply inside the machine	- Check the power supply - Open the housing and check voltage at the air switch - Ask professional personnel for repair or contact the dealer
High-frequency discharge exists, but there is no current output	- Bad earth wire contact - Welding gun cable broken	- Check if the earth wire is reliably connected - Check or replace the welding gun
The meter can display data, but there is no high-frequency discharge sound or abnormal indication	- The welding gun switch, wire and aviation socket is broken or in bad contact - The discharge nozzle is short circuited or it is placed far away - The aviation socket is installed wrongly	- Connect two contacts of 2-core aviation socket with a screwdriver. If discharge sound appears, it will indicate the welding gun goes wrong - Adjust the distance of the discharge nozzle - When using the pedal unit or welding gun switch, it is required to install the aviation plug onto the 2-core socket corresponding with the panel
The current output exists, but it can not be adjusted.	- The hand manual/pedal switch is in a wrong position. - The potentiometer inside the pedal unit is damaged	- When using the pedal unit, place the switch on the position of "ON". - Replace the potentiometer
The manual adjustment is normal, but the pedal unit reacts abnormally	- The microswitch inside the pedal unit is damaged - The linear sliding potentiometer inside the pedal unit is easily worn out	- Replace the microswitch - Replace 1K linear sliding potentiometer
The abnormality indicator is on	- The momentary overcurrent protection acts - Short circuit is caused by too much dust inside - Some component inside is damaged	- Power off; power on again after the indicator is out - Open the housing and remove dust with compressed air - Ask professional personnel for repair or contact the dealer

Failures	Causes	Solutions
At aluminum welding, the oxidation film can not be broken	- The welding position is selected wrongly - The duty cycle is adjusted too low - The secondary inverter field tube is damaged	- Select AC position for aluminum welding - Increase the duty cycle or clear the oxidation film on the surface of the workpiece - Ask professional personnel for repair
The current works normally, but no argon flows out	- The make-break sound of the solenoid valve exists a) The gas nozzle is jammed b) The welding gun gas tube is damaged - No make-break sound of the solenoid valve a) The solenoid valve is damaged. b) The solenoid valve control circuit fails	- Clear the blockage - Repair or replace the welding gun - Replace the solenoid valve - Ask professional personnel to repair the control panel
The tungsten pin is seriously burned	The duty cycle is adjusted too much	Adjust the duty cycle knob counterclockwise.
The earth wire is seriously hot	The earth wire is in bad contact	You'd better fix the earth wire onto the work stand with bolts

9. SOLUTIONS AFTER REASONS FOUND

When this device fails or other peripheral components have defects, please contact the local dealer for maintenance.

10. FURTHER INFORMATION:

<http://www.expondo.com/>

INSTRUKCJA

S-DIGITAC 200P S-DIGITAC 315P

Przed eksploatacją produktu przeczytać starannie niniejszą instrukcję. W innym przypadku może dojść do poważnych okaleczeń. Należy przechowywać niniejszy podręcznik w odpowiednim miejscu.

PROSZĘ PRZECHOWAĆ TEN PODRECZNIK

Instrukcję obsługi należy przechowywać w związku z zawartymi w nim ostrzeżeniami, wskazówkami dotyczącymi bezpieczeństwa oraz opisami etapów montażu, informacjami dot. obsługi, kontroli, konserwacji i czyszczenia urządzenia. Na odwrocie instrukcji, obok schematu montażu, należy wpisać numer seryjny produktu (lub miesiąc i rok, jeśli produkt nie posiada numeru seryjnego). Instrukcję należy zachować podobnie jak fakturę i przechowywać w miejscu suchym i bezpiecznym, które znajduje się w pobliżu miejsca pracy.

WAŻNE WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA

W niniejszej instrukcji obowiązują następujące oznaczenia, odnoszące się do produktu: Są to ostrzegawcze symbole bezpieczeństwa. Wykorzystuje się je aby ostrzec użytkownika przed ryzykiem okaleczenia. Należy przestrzegać wszystkich instrukcji oznaczonych tymi symbolami aby zapobiegać możliwym okaleczeniom lub zgonom.

NIEBEZPIECZEŃSTWO: Informuje o niebezpiecznej sytuacji, która może powodować zgon lub znaczne okaleczenia, jeśli się jej nie zapobiegnie.

OSTRZEŻENIE: Sygnalizuje niebezpieczną sytuację która może spowodować zgon lub znaczne okaleczenie, jeśli się jej nie zapobiegnie

ZACHOWAĆ OSTROŻNOŚĆ: Symbol oznacza niebezpieczną sytuację, która może skutkować okaleczeniami nieznacznego lub średniego stopnia, jeśli się jej nie zapobiegnie

UWAGA: Oznacza działania które nie są związane z zagrożeniem okaleczenia.

OSTRZEŻENIA ORAZ ŚRODKI ZABEZPIEZAJĄCE

OSTRZEŻENIE: Podczas korzystania z narzędzi konieczne jest przestrzeganie podstawowych reguł bezpieczeństwa, aby uniknąć ryzyka okaleczenia ciała lub uszkodzeń wyposażenia. Przed użytkowaniem narzędzia konieczne jest przeczytanie wszystkich instrukcji!

OSTRZEŻENIE!

NALEŻY PRZECZYTAĆ STARANNIE WSZYSTKIE INSTRUKCJE

Nieprzestrzeganie poniższych instrukcji może prowadzić do porażenia prądem, oparzenia i/ lub znacznych okaleczeń ciała.

NALEŻY ZAWSZE PAMIĘTAĆ O TYCH INSTRUKCJACH

Zasady bezpieczeństwa w miejscu pracy.

1. **Miejsce pracy musi pozostawać czyste, należy zapewnić w jego obrębie dobre oświetlenie.** Nieporządek w miejscu pracy oraz nieprawidłowe oświetlenie mogą prowadzić do wypadków.
2. **Nie stosować elektrycznych urządzeń w otoczeniu zagrożonym eksplozją np. w obecności płynów palnych, gazów lub pyłów.** Narzędzia elektryczne generują iskry, które mogą prowadzić do zapłonu pyłu i oparów.
3. **Osoby, które nie uczestniczą w pracach, dzieci i goście, nie mogą przebywać w pobliżu działających urządzeń elektrycznych.** Krótkie odwrócenie uwagi może prowadzić do utraty kontroli nad narzędziem. Należy chronić inne osoby w miejscu pracy przed odpryskami lub iskrami. W razie zaistnienia takiej potrzeby zastosować bariery i osłony ochronne.

Bezpieczeństwo elektryczne

1. **Uziemione narzędzia muszą zostać podłączone do prawidłowo zainstalowanego i uziemionego gniazda zgodnie z obowiązującymi normami i przepisami. Bolec uziemiający nie może być usuwany a wtyk modyfikowany w żaden sposób. Nie można stosować żadnych złączy pośrednich.** W przypadku wątpliwości odnośnie prawidłowości uziemienia gniazda konieczne jest skonsultowanie się z elektrykiem. Jeśli urządzenie jest uszkodzone uziemienie pozwoli na zapewnienie ochrony użytkownika.
2. **Urządzenia izolowane podwójnie są wyposażone we wtyk z bolcem (jeden z bolców jest szerszy niż drugi). Taki wtyk pasuje do gniazda z bolcem tylko w określony sposób. Jeśli nie pasuje do gniazda należy go odwrócić. Jeśli nadal nie pasuje, należy skontaktować się z elektrykiem aby zainstalował właściwe gniazdo z bolcem. Wtyczki nie można modyfikować w żaden sposób.** Podwójna izolacja wyklucza zastosowanie trójżyłowego kabla sieciowego oraz uziemionego systemu zasilania.
3. **Kontakt z uziemionymi powierzchniami np. rur, grzejników, pieców i lodówek nie powinien mieć miejsca.** Ryzyko porażenia prądem rośnie, jeśli ciało operatora jest uziemione.
4. **Narzędzia elektryczne nie mogą być narażane na oddziaływanie deszczu lub wilgoci.** Woda przedostająca się do wnętrza narzędzi powoduje zwiększenie ryzyka porażenia.
5. **Kabel sieciowy nie może zostać uszkodzony. Nie wolno go używać do ciągnięcia narzędzia a wtyku nie należy wyciągać z gniazda w taki sposób, że użytkownik ciągnie za kabel.** Kabel sieciowy chronić przed gorącymi elementami, oddziaływaniem oleju, ostrymi krawędziami i ruchomymi częściami. Uszkodzony kabel sieciowy musi zostać niezwłocznie wymieniony. Uszkodzony kabel sieciowy zwiększa ryzyko porażenia prądem.

6. Podczas użytkowania elektrycznych narzędzi na zewnątrz konieczne jest stosowanie przedłużacza z symbolami „W-A” lub „W”. Przedłużacz tego typu jest przewidziany do zastosowania poza pomieszczeniami i zmniejsza ryzyko porażenia prądem.

Bezpieczeństwo osobiste

1. **Należy zachować ostrożność. Podczas obsługi elektrycznych narzędzi zwracać uwagę na to, co się robi i postępować ostrożnie. Urządzenia elektryczne nie mogą być eksploatowane w przypadku zmęczenia operatora lub jeśli znajduje się on pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków.**

Krótkie odwrócenie uwagi podczas obsługi elektrycznych narzędzi może powodować znaczne okaleczenia ciała.

2. **Należy stosować odpowiednią odzież. Nie nosić luźnej odzieży i biżuterii. Wiązać długie włosy. Unikać sytuacji, w której włosy, odzież lub rękawice znajdują się w pobliżu części ruchomych.** Luźna odzież, biżuteria lub długie włosy mogą zostać wciągnięte między ruchome elementy.

3. **Należy unikać przypadkowego uruchomienia narzędzia. Przed wetknięciem wtyczki upewnić się, że przycisk uruchomienia jest wyłączony.** Przytrzymywanie palcem włącznika podczas przenoszenia urządzenia oraz wetknięcie wtyczki do gniazda gdy włącznik pozostaje wciśnięty może doprowadzić do wypadków.

4. **Przed wyłączeniem narzędzia należy wyjąć klucze nastawcze.** Pozostawione klucze oraz ruchome części maszyny mogą powodować okaleczenia.

5. **Nie należy się nadmiernie wychylać. Zachować prawidłową pozycję i stabilną równowagę podczas całego procesu roboczego.** Prawidłowa pozycja (stabilna) i równowaga gwarantuje lepszą kontrolę narzędzia w przypadku sytuacji nieoczekiwanych.

6. **Należy używać wyposażenia ochronnego. Zawsze nosić okulary ochronne.** Stosować maski przeciwpyłowe, obuwie antypoślizgowe, kaski ochronne i zatyczki do uszu, aby zapewnić odpowiednie warunki.

Obsługa i konserwacja urządzenia

1. **Stosować obejmę zaciskową (brak w dostawie) lub inne praktyczne środki, aby zamocować narzędzie w obrębie stabilnej platformy.**

Trzymanie narzędzia ręką lub przy ciele nie gwarantuje stabilności i może prowadzić do utraty kontroli nad narzędziem.

2. **Narzędzia nie należy przeciążać. Należy stosować odpowiednie narzędzie do danego celu zastosowania.** Właściwie dobrane narzędzie będzie zapewniać lepsze i bezpieczniejsze wykonanie danego zadania z zachowaniem przewidzianych parametrów.

3. **Nie należy używać urządzeń elektrycznych z uszkodzonym włącznikiem, który uniemożliwia prawidłowe włączanie i wyłączanie urządzenia.**

Urządzenie elektryczne, którego eksploatacja nie może być kontrolowana z użyciem włącznika, stanowi zagrożenie i należy je wymienić.

4. **Przed wprowadzeniem ustawień, wymianą akcesoriów lub przechowywaniem urządzenia należy wyłączyć wtyk z gniazda.** Te środki ostrożności pozwalają na zredukowanie ryzyka przypadkowego uruchomienia urządzenia.

5. **Urządzenie elektryczne, które nie jest używane, należy przechowywać z dala od dzieci i osób nieupoważnionych.** Narzędzia, które są obsługiwane przez osoby bez przygotowania, stanowią zagrożenie.

6. **Narzędzie musi być regularnie konserwowane i utrzymywane w czystości, Należy dbać o to, aby elementy tnące były zawsze ostre. Odpowiednio konserwowane narzędzia rzadziej się blokują i mogą być łatwiej obsługiwane.** Nie należy używać uszkodzonych narzędzi. Uszkodzone narzędzia należy oznaczyć naklejką „nie używać” aż do ich naprawy.

7. **Należy sprawdzić ruchome części pod kątem ich wygięcia lub blokowania się, pęknięć i innych problemów, które mogą powodować nieprawidłowe funkcjonowanie narzędzia. Wszelkie uszkodzenia narzędzia muszą zostać usunięte przed rozpoczęciem prac.** Duża grupa wypadków wynika z niewystarczającej konserwacji narzędzi.

8. **Należy stosować tylko narzędzia zalecane przez producenta dla danego modelu.** Akcesoria, które pasują tylko do jednego narzędzia, mogą stanowić zagrożenie, jeśli będą stosowane w przypadku innego narzędzia.

Serwis

1. Serwis urządzenia może być przeprowadzany tylko przez wykwalifikowany personel naprawczy. Naprawa lub konserwacja przeprowadzana przez nieupoważniony personel może powodować okaleczenie.
2. W przypadku napraw urządzenia należy stosować oryginalne części zamienne. Stosowanie niedopuszczonych części zamiennych lub nieprzestrzeganie instrukcji konserwacji może powodować powstanie ryzyka porażenia prądem lub innych okaleczeń.

SZCZEGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

1. **Etykiety bezpieczeństwa i tabliczki znamionowe muszą zostać pozostawione w obrębie narzędzia. Zawierają one istotne informacje.** Jeśli będą nieczytelne lub zagięte, należy zwrócić się do sprzedającego.
2. **Podczas użytkowania urządzenia należy zawsze stosować okulary ochronne do spawania i grube rękawice robocze.** Stosowanie środków ochrony osobistej redukuje ryzyko okaleczenia.
3. **Należy zadbać o zapewnienie bezpiecznego otoczenia roboczego.** Miejsce pracy powinno być dobrze oświetlone. Należy sprawdzić, czy zapewniło wystarczająco dużo miejsca do wykonywania pracy. Z miejsca pracy usunąć wszelkie przeszkody, substancje smarne, oleje, odpady i inne zanieczyszczenia. Nie należy używać żadnych urządzeń elektrycznych w pobliżu palnych substancji chemicznych, pyłów i oparów. Z Urządzenia nie należy korzystać w miejscach wilgotnych i mokrych.
4. **Unikać przypadkowego uruchomienia.** Przed włączeniem urządzenia należy upewnić się, że przygotowano wszystko do eksploatacji.
5. **Nigdy nie należy pozostawiać urządzenia bez nadzoru jeśli jest podłączone do gniazdka elektrycznego.** Przed odłożeniem urządzenia należy je wyłączyć i wyjąć wtyk z gniazdka.
6. **Przed przeprowadzeniem prac kontrolnych, konserwacyjnych lub czyszczenia należy zawsze wyciągnąć wtyk z gniazdka.**
7. **Należy chronić oczy przed okaleczeniami i oparzeniami.** Używanie odpowiedniej odzieży ochronnej oraz wyposażenia ochronnego redukuje ryzyko okaleczeń.
 - a. Należy nosić odpowiednie okulary ochronne ze szczeliną do spawania i wskaźnikiem przyciemnienia o wartości co najmniej 10.

- b. Podczas użytkowania urządzenia należy zawsze nosić skórzane spodnie oraz odporne na działanie ognia obuwie. Nie należy nosić spodni z mankietami, koszul z otwartymi kieszeniami oraz innych elementów garderoby, do których mogą wpaść stopione metalowe odpryski lub iskry.
- c. Odzież musi być wolna od substancji smarnych, zanieczyszczeń oleju i innych substancji palnych. Należy nosić suche, izolowane rękawice i odzież ochronną.
- d. Należy nosić odpowiednie nakrycie głowy, które chroni odcinek od głowy do szyi. Używać fartuchów ochronnych, kapturów, rękawów, kłap na ramiona oraz spodni, które są przewidziane i nadają się do zastosowania podczas prowadzenia prac spawalniczych oraz cięcia.
- e. Jeśli prace spawalnicze oraz cięcie prowadzone są nad głową, należy stosować niepalne zatyczki do uszu lub odpowiednie przykrycie chroniące uszy przed iskrami.

8. **Unikać pożarów.** Usunąć z miejsca roboczego wszystkie łatwopalne materiały.
 - a. Jeśli jest to możliwe miejsce robocze należy zlokalizować z dala od łatwopalnych substancji; należy je zawsze przykryć odpowiednim przykryciem z materiałów niepalnych.
 - b. Usunąć lub zabezpieczyć wszystkie łatwopalne materiały w promieniu 10 m od miejsca pracy. Wykorzystać materiały niepalne, aby przykryć lub odpowiednio zabezpieczyć wszystkie otwarte drzwi, okna, szczeliny i inne otwory.
 - c. Miejsce robocze należy otoczyć ruchomymi, odpornymi na działanie ognia kotarami. Należy chronić łatwopalne ściany, stropy, podłogi etc. przed iskrami i wysoką temperaturą stosując osłony odporne na działanie ognia.
 - d. Podczas prac w obrębie metalowej ściany, stropów etc. należy chronić łatwopalne substancje po drugiej stronie tej ściany działowej przed zapłonem, przemieszczając je do bezpiecznego miejsca. Jeśli nie ma możliwości przeniesienia tych substancji do innej lokalizacji, należy wyznaczyć osobę, która będzie nadzorowała ich stan i musi dysponować gaśnicą podczas spawania oraz kontrolować je przez przynajmniej pół godziny po jego zakończeniu.

- e. Nie można ciąć i spawać materiałów, których warstwy są palne lub których struktura wewnętrzna jest palna jak np. ściany i stropy, bez zastosowania odpowiedniej metody, która wykluczy zagrożenie zapłonem.
- f. Nie należy wrzucać gorącego żużla do pojemnika z palnymi substancjami. W pobliżu dojścia do miejsca prowadzenia prac należy zapewnić obecność gaśnicy i możliwości jej obsługi.
- g. Po spawaniu lub cięciu należy dokładnie sprawdzić, czy nie doszło do zapalenia się materiału. Należy pamiętać, że obecność dymu lub ognia może zostać niekiedy stwierdzona dopiero po pewnym czasie od zapłonu. Nie należy spawać i ciąć w otoczeniu niebezpiecznych lub palnych gazów, oparów, płynów lub pyłów.
- h. Należy zapewnić odpowiednią wentylację w miejscu roboczym, aby uniknąć gromadzenia się gazów, oparów i pyłów palnych. Nie należy podgrzewać pojemników z nieznanymi substancjami lub materiałami, które mogłyby powodować powstawanie palnych i wybuchowych oparów po podgrzaniu. Należy oczyścić i przepłukać pojemnik przed jego podgrzaniem. Zamknięte pojemniki wietrzyć i opróżniać przed pogrzeniem, spawaniem lub cięciem.

9. Należy unikać nadmiernej ekspozycji na działanie gazów i oparów. Głowę zawsze utrzymywać poza oparami. Nie wdychać oparów.

Zapewnić wystarczającą wentylację lub instalacje wyciągowe (lub stosować obie metody) aby zapobiec wdychaniu gazów i oparów.

- Tam gdzie wentylacja jest problematyczna, konieczne jest skonsultowanie się z serwisem technicznym, który pobierze próbki z powietrza, aby określić konieczność ewentualnej poprawy warunków. Należy skorzystać z wymuszonej wentylacji aby poprawić jakość powietrza. Jeśli brak jest możliwości skontaktowania się z personelem technicznym, należy stosować odpowiednie środki ochrony dróg oddechowych.
- Praca w zamkniętych pomieszczeniach jest możliwa tylko jeśli zapewniona jest właściwa wentylacja lub maska oddechowa z obiegiem powietrza
- Należy przestrzegać wytycznych OSHA odnośnie dopuszczalnych wartości granicznych ekspozycji (PEL - Permissible Exposure Limits) dla różnych oparów i gazów.
- Należy przestrzegać instrukcji American Conference of Governmental Industrial Hygienists dotyczących progowych wartości granicznych dla różnych gazów i oparów (TLV - Threshold Limit Values)

- Należy zlecić specjalście ds. BHP oraz ochrony środowiska kontrolę jakości powietrza oraz określić instrukcje dotyczące konkretnych sytuacji podczas cięcia i spawania.

10. Wszystkie przewody muszą być utrzymywane z dala od miejsc spawania. Przed każdym zastosowaniem należy sprawdzić wszystkie przewody i kable pod kątem przecięć, nadpaleń oraz miejsc uszkodzenia. Jeśli wystąpią uszkodzenia, należy wymienić niezwłocznie przewody lub kable.

11. Należy ze zrozumieniem przeczytać wszystkie instrukcje i zasady bezpieczeństwa, które są opisane w podręczniku producenta z informacjami o materiałach, które mają być cięte lub spawane.

12. Prawidłowe postępowanie w przypadku butli do spawania. Butle zamocować na stojaku, ścianie lub wózku, aby uniknąć jej upadku. Wszystkie butle do spawania używać i przechowywać w ustawieniu pionowym. Butla do spawania nie może zostać upuszczona, nie należy w nią uderzać. Nie wolno stosować żadnych butli do spawania z wgnieceniami. Podczas przemieszczania i przechowywania butli do spawania stosować osłony ochronne. Puste butle do spawania należy przechowywać w specjalnym miejscu i wyraźnie oznaczać napisem „puste“

13. Nie wolno stosować żadnych olejów i substancji smarnych, łączników na wejściu i wyjściu oraz zaworów.

14. W przypadku tego urządzenia do spawania dopuszczalne jest tylko stosowanie dostarczonego palnika. Wykorzystywanie komponentów z innych systemów może prowadzić do okaleczeń ciała i uszkodzenia instalacji.

15. Osoby z rozrusznikami serca muszą zasięgnąć u lekarza porady odnośnie użytkowania urządzenia. Pole elektromagnetyczne, które powstaje w pobliżu rozrusznika serca może prowadzić do awarii i uszkodzeń rozrusznika.

16. NALEŻY STOSOWAĆ ODPOWIEDNI PRZEDŁUŻACZ

Należy zapewnić, że przedłużacz będzie we właściwym stanie. Jeśli zastosowany zostanie przedłużacz, konieczne jest zapewnienie, że będzie gwarantował odpowiednie parametry pod kątem zastosowania z danym urządzeniem. Przedłużacz o niższych parametrach może powodować redukcję napięcia i w efekcie końcowym prowadzić do utraty wydajności oraz przegrzania. Jeśli przedłużacz ma długość 15 m, musi mieć przekrój o wartości przynajmniej 12 AWG a przedłużacz o długości 30 m- 10 AWG. W przypadku wątpliwości należy zastosować przedłużacz o większym przekroju. Im mniejsza liczba AWG tym grubszy jest przewód.

I. CZĘŚCI URZĄDZENIA

URZĄDZENIE DO KONSTRUKCJI SPAWANYCH

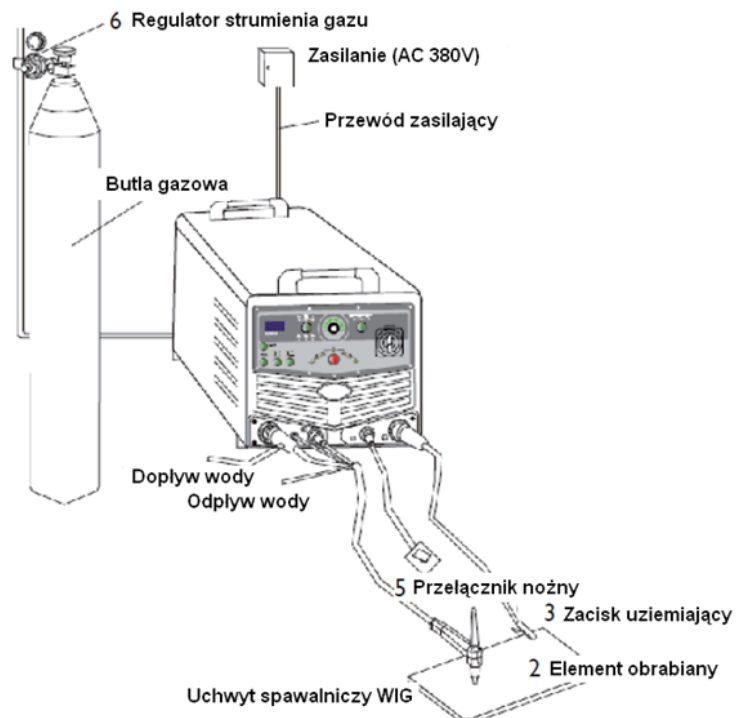
(S-DIGITAC 3 I 5P)

N r.	Wymagane Standardowe produkty	Uwagi	N r.	Wymagane Standardowe produkty	Uwagi
1	TIG uchwyt spawalniczy	WP-18	4	Distribution box	3 fazy 400V
2	Element obrabiany	-	5	Przełącznik nożny	-
3	Zacisk uziemiający	300A	6	Regulator strumienia gazu	-



WSKAZÓWKA

Schemat przyłączeniowy urządzenia do spawania znajduje się poniżej. Urządzenie spawalnicze należy używać z określonym uchwytem spawalniczym i zaciskiem uziemiającym; w innym przypadku zmniejsza się wydajność spawania i urządzenie może zostać uszkodzone.



Rev. 08.04.2022

PRZYŁĄCZE KABLA



WSKAZÓWKA

Czynności zapewniające wodoszczelność

Jeśli urządzenie spawalnicze ma być stosowane w miejscu, w którym może być poddane działaniu wody, należy podjąć działania, które zapewnią ochronę przyłącza kablowego przed wodą. (Jeśli woda przedostanie się do przyłączy, może dojść do zmniejszenia oporu izolacji oraz zwarcia, co może prowadzić do awarii.)

W przypadku podłączania przewodów zwrócić uwagę uwzględnić, co następuje: Długość i średnica drutu (przekrój) powinny być starannie dobierane: w przeciwnym razie pogarsza się wydajność spawania wskutek spadku napięcia w przewodzie



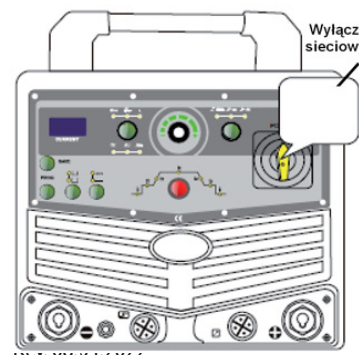
WSKAZÓWKA

Zabrania się wielokrotnego podłączania i odłączania kabli, które są użytkowane, ponieważ zagraża to osobistemu bezpieczeństwu i może prowadzić do uszkodzenia urządzenia.

2. NAZWA I FUNKCJE RÓŻNYCH CZĘŚCI
WYŁĄCZNIK SIECIOWY (WYŁĄCZNIK)

UWAGA

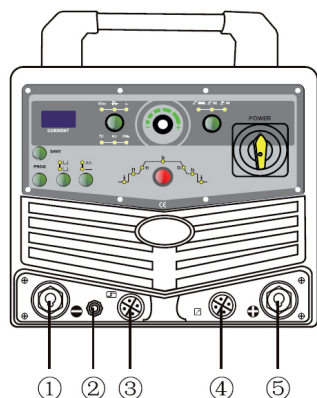
Dotyczy zasilania



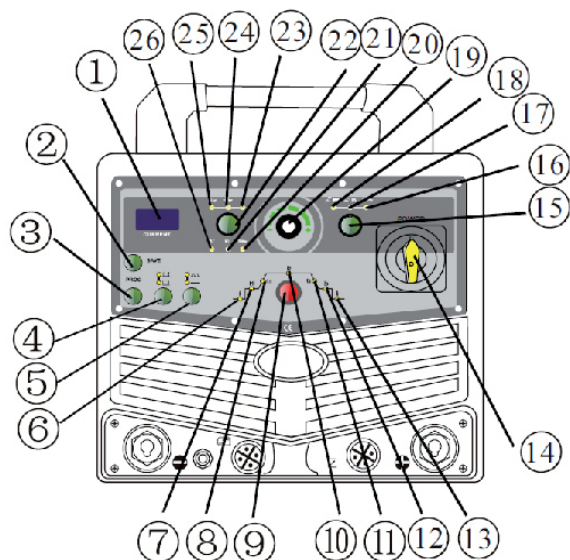
Włączanie i wyłączanie włącznikiem sieciowym
Punkt „I” - urządzenie jest włączone
Punkt „0” - urządzenie jest wyłączone

Jeśli stosowany jest generator elektryczny, należy koniecznie wyłączyć zasilanie w chwili uruchomienia generatora

PRZYŁĄCZA - STRONA PRZEDNIA



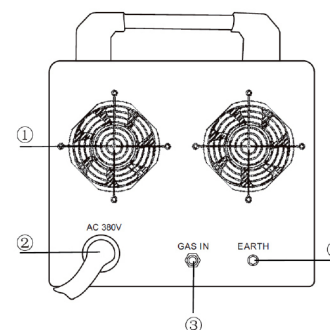
1	Podłączenie uchwyty spawalniczego - podłączenie uchwyty do spawania w osłonie argonu
2	Przyłącze gazowe Podłączenie przewodu gazowego uchwyty do spawania w osłonie argonu
3	Podłączenie do kabla sterowania uchwyty spawalniczego
4	Podłączenie do kabla pedału nożnego
5	Przyłącze materiału podstawowego Podłączenie kabla materiału podstawowego



PANEL OBSŁUGI

Nr.	Nazwa i funkcja	Nr.	Nazwa i funkcja	Nr.	Nazwa i funkcja
1	Cyfrowy wyświetlacz	2	Przycisk zapisu parametrów	3	Przycisk wywołania parametrów
4	Przycisk wyboru 2T/4T	5	Puls/DC Przełącznik wyboru	6	Czas przepływu Regulacja
7	Prąd dopływający Regulacja	8	Czas wzrostu Regulacja	9	Parametry spawania
10	Określony czas prąd spawania regulacja	11	Czas spadku Regulacja	12	Prąd spadku opuszczenia Regulacja
13	Czas wypływu gazu po spawaniu Regulacja	14	Wyłącznik sieciowy	15	TIG/MMA przeł. wyboru
16	AC TIG Sygnaliz. trybu	17	DC TIG Sygnaliz. trybu	18	MMA Sygnaliz. trybu
19	Przycisk ustawień	20	Częst. pulsu Regulacja	21	Czas włączenia Regulacja
22	Przełącznik Wyboru funkcji	23	Prąd Regulacja	24	Szer. czyszczenia Regulacja

TYLNA STRONA



1	Wentylator Należy zwrócić uwagę, aby wentylator nie był zasłaniany obiektami
2	Wejście prądowe Jeśli podłączony jest kabel zasilania należy zwrócić uwagę na właściwe połączenie
3	Przyłącze powietrza Zwrócić uwagę na swobodę ruchu
4	Uziemienie Należy zapewnić prawidłowe uziemienie

25	Częstotl.AC Regulacja	26	Podst.wart.prądu		
----	-----------------------	----	------------------	--	--

Modell	S-DIGITAC 200P		S-DIGITAC315P	
Napięcie (V)	230V		3 fazy 400V	
Częstotliwość (Hz)	50		50	
	TIG	MMA	TIG	MMA
Znam. prąd na wejściu (KVA)	4.6	6.2	9	11
Prąd na wyjściu zakres (A)	10-200	10-180	10-315	10-295
Napięcie na wyjściu zakres (V)	10.4-18	20.4-27.2	10.4-22	20.4-31.2
Napięcie bieg jałowy (V)	62		45	
Czas wypływu gazu przed spawaniem (S)	0-1		0-1	
Czas włączenia (%)	60		60	
czysty zakres (Cleanup width) (%)	20-80		20-80	
Czas zwalniania (S)	0-10		0-10	
Czas wypływu gazu po spawaniu (S)	1-10		1-10	
Podstawowa wartość prąd (%)	10-90		10-90	
Puls częstotl. (Hz)	0.5-300		0.5-300	
Cykl pracy (%) (Duty cycle)	10-90		10-90	
Uruchomienie łuku	HF		HF	
Współczynnik mocy (cos)	0.93		0.93	
Wydajność (%)	85		85	
Klasa ochrony	IP21S		IP21S	
Klasa izolacji	F		F	

Podłączenie do sieci

Żółto-zielona żyła jest przewidziana do podłączenia przewodu ochronnego PE. Trzy fazy (czarna, brązowa i niebieska) mogą być w sposób dowolny podłączane do L1, L2 oraz L3. Prace te może przeprowadzać tylko wykwalifikowany elektryk.



UWAGA!!!

Urządzenia spawalnicze z przyłączem elektroenergetycznym mogą być podłączane tylko przez wykwalifikowanego elektryka!

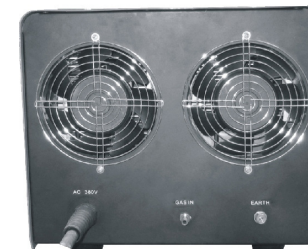
Rev. 08.04.2022

Widok z przodu



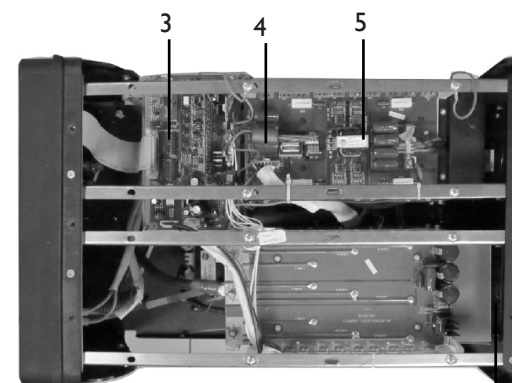
1

Widok z tyłu



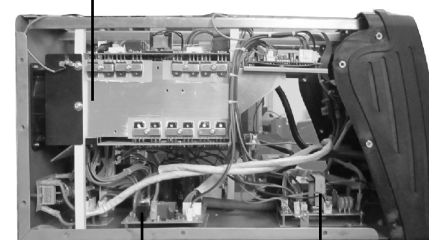
2

Widok z góry



6

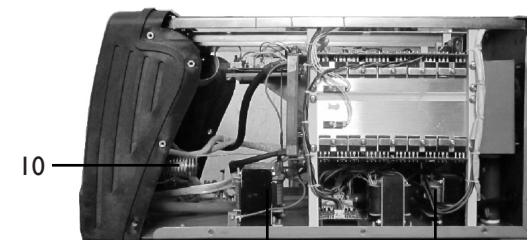
7 Widok strona lewa



8

9

Widok strona prawa



10

11

12

Rev. 08.04.2022

3. SZCZEGÓŁOWE DANE TECHNICZNE

PARAMETRY TECHNICZNE

WIDOK Z GÓRY

CZĘŚCI PRODUKTU

NR	NAZWA
1	Podłączenie do elementu obrabianego
2	Samozaciskowa obejmka kablowa
3	PANEL OBSŁUGI
4	Kondensator CBB
5	Moduł napędowy
6	Wentylator
7	Radiator
8	Płyta dolna
9	Moduł zajarzenia łuku elektrycznego
10	Cewka zajarzenia łuku elektrycznego
11	Dławik
12	Transformator napięcia zmiennego

SCHEMAT PRZYŁĄCZENIOWY

4. PARAMETRY URZĄDZENIA

Gr.blachy (mm)	Forma połączenia	Wolfram Ø (mm)	Drut spawalniczy Ø	Rodzaj prądu	Prąd spawania (A)	Argon przepływ (L/min)	Prędkość spawania (cm/min)
----------------	------------------	----------------	--------------------	--------------	-------------------	------------------------	----------------------------

Gr.blachy (mm)	Forma	Liczba warstw spawania	Wolfram Ø	Ø spawania	Prąd spawania	Argon przepływ (L/min)			Otwór dyszy
0.5	Forma I	1	1.5	1.0	30~50	8~10	6~8	14~16	10
1.0		1	2.0	1.0~2.0	40~60	8~10	6~8	14~16	10
1.5		1	2.0	1.0~2.0	60~80	10~12	8~10	14~16	10~12
2.0		1	2.0~3.0	1.0~2.0	80~110	12~14	10~12	16~20	12~14
2.5		1	2.0~3.0	2.0	110~120	12~14	10~12	16~20	12~14
3.0	Forma Y	1~2	3.0	2.0~3.0	120~140	12~14	10~12	16~20	14~18
4.0		2	3.0~4.0	2.0~3.0	130~150	14~16	12~14	20~25	18~20
5.0		2~3	4.0	3.0	130~150	14~16	12~14	20~25	18~20
6.0		2~3	4.0	3.0~4.0	140~180	14~16	12~14	25~28	18~20
7.0		2~3	4.0	3.0~4.0	140~180	14~16	12~14	25~28	20~22
8.0		3~4	4.0	3.0~4.0	140~180	14~16	12~14	25~28	20~22
10	Podwójna forma Y	4~6	4.0	3.0~4.0	160~200	14~16	12~14	25~28	20~22
20		12	4.0	4.0	200~240	12~14	10~12	20	18
22		12	4.0	4.0~5.0	230~250	15~18	18~20	18~20	20
25		15~16	4.0	3.0~4.0	200~220	16~18	20~26	26~30	22
30		17~18	4.0	3.0~4.0	200~220	16~18	20~26	26~30	22

1.0		2	1.6	DC	7 28	3~4	12~47
1.2	Spoina	2	1.6		15	3~4	25
1.5	doczołowa	2	1.6		5 19	3~4	8~32

Grubość (mm)	Prąd (A)		Czas trwania (S)		Puls Częstotliwość	Prędkość spawania
	Puls	Podstawowa wartość	Puls	Podstawowa wartość	(HZ)	(cm/min)
0.3	20~22	5~8	0.06~0.08	0.06	8	50~60
0.5	55~60	10	0.08	0.06	7	55~60
0.8	85	10	0.12	0.08	5	80~100

NIEBEZPIECZEŃSTWO

5. PODŁĄCZENIE

PODŁĄCZENIE

		Kontakt z częściami pod napięciem może prowadzić do porażenia prądem. Aby zapobiec takim wypadkom, należy postępować zgodnie z następującymi instrukcjami
- Panel obsługi może być obsługiwany tylko przez wykwalifikowany personel, który jest odpowiednio wykształcony lub posiada wiedzę w zakresie obwodów zasilania urządzenia spawalniczego. - Przed rozpoczęciem obsługi użytkownik musi wyłączyć urządzenie wyłącznikiem sieciowym, także wyłącznik skrzynki rozdzielczej, zasilającej urządzenie i wyłącznik innych urządzeń elektrycznych, które są z nim połączone. Obsługę można przeprowadzić dopiero gdy urządzenie spawające zakończy 5-minutowy okres rozładowywania.		



OSTRZEŻENIE

Żeby nie doszło do uszkodzenia panelu sterowania wskutek wyładowań statycznych należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami.

Nie należy dotykać innych, niepodłączonych części.

Przed rozpoczęciem obsługi ręka musi być całkowicie połączona z metalową obudową, aby zapewnić, że dojdzie do wyładowania elektryczności statycznej do podłoża w przypadku danej osoby

6. PODŁĄCZENIE STRONY WEJŚCIOWEJ

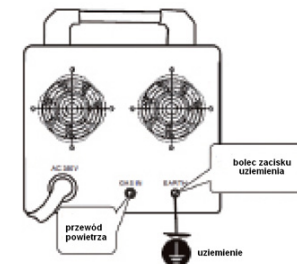
PODŁĄCZENIE PRZEWODU UZIEMIĄCEGO



UWAGA

Ponieważ wodociągi i pręty zbrojenia domów nie dysponują kompletnym uziemieniem, nie należy łączyć z nimi nigdy drutu uziemiającego

- Należy połączyć koniec przewodu uziemiającego z końcem przyłącza uziemienia.
- Uziemić drugi koniec przewodu uziemiającego, połączyć przyłącze wody i powietrza z przewodem powietrza.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Należy przygotować skrzynkę rozdzielczą dla każdego urządzenia spawalniczego

- Połączyć kabel po stronie wejściowej z tuleją wyjściową przełącznika w obrębie skrzynki rozdzielczej.



7. PODŁĄCZENIE - STRONA WYJŚCIOWA

Podłączenie do kabla przyłączeniowego materiału podstawowego.

- Należy korzystać z dołączonego przyłącza aby połączyć materiał obrabiany z tuleją wyjściową.

Przyłącze kabla po stronie uchwytu elektrody.

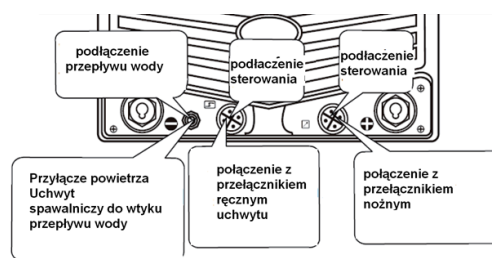
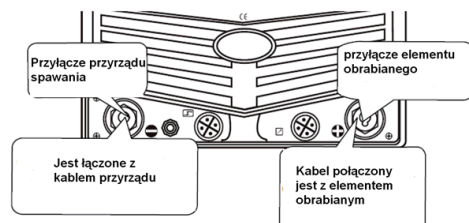
- Należy wykorzystać dołączone przyłącze aby połączyć kabel uchwytu elektrody z ujemną tuleją wyjściową.

Przyłącze po stronie gniazda podłączenia sterowania

- Należy użyć dołączonego wtyku aby połączyć kabel ręcznego przełącznika z gniazdem sterowania na spawarce.

Przyłącze szybkozłącza przepływu wody.

- Należy użyć dołączonego wtyku aby połączyć przyłącze powietrza uchwytu spawalniczego z szybkozłączem wody.



8. OBSŁUGA

PRZED I PO SPAWANIU

PRZYGOTOWANIE PRZED OBSŁUGĄ

 NIEBEZPIECZEŃSTWO		Podczas obsługi należy stosować urządzenia ochronne lub system usuwania powietrza, aby chronić się przed gazami spawalniczymi i zapewnić dostarczanie tlenu.
- Jeśli procedura spawania jest przeprowadzana na małym i słabo wentylowanym obszarze może to prowadzić do niedoboru tlenu i zacczadzenia. - Pobór gazu podczas spawania jest bardzo groźny dla ludzkiego organizmu, należy usuwać gazy lub stosować aparat tlenowy		

 OSTRZEŻENIE		Podczas spawania należy używać odpowiednich urządzeń ochronnych, aby chronić siebie i innych przed łukiem elektrycznym świetlnym odpryskami, hałasem powstającym przy spawaniu	
Należy nosić specjalną odzież ochronną, rękawice ochronne, obuwie bezpieczeństwa etc., aby chronić oczy i skórę. Należy stosować maski ochronne względnie maski do spawania.			

- Po podłączeniu wszystkich elementów należy sprawdzić poprawność połączenia:
Element obrabiany: Drut uziemiający

Urządzenie spawalnicze: Uziemienie zacisk ochronny

- Włączanie

Należy włączyć włącznik na skrzynce rozdzielczej a następnie włącznik urządzenia.

9. OBSŁUGA PO ZAKOŃCZONEJ PRACY

WYŁĄCZANIE

Najpierw należy wyłączyć urządzenie a potem skrzynkę rozdzielczą.

 UWAGA	Aby całkowicie schłodzić urządzenie należy odłączyć je od zasilania 5 minut po zakończeniu prac spawalniczych.
--	---

ZAPIS I WYWOLYWANIE PARAMETROW

ZAPIS PARAMETROW

- Należy nacisnąć przycisk funkcyjny zapisz parametry SAVE aby przejść do ekranu zapisu, następnie na wyświetlaczu pokazany zostanie komunikat "SA...n"
- Przyciskiem regulującym (19) należy wybrać jednostkę zapisu, której zakres zastosowania obejmuje 0-9.
- Należy raz jeszcze nacisnąć przycisk funkcyjny zapisz parametry; jeśli parametry spawania mają zostać zapisane w docelowej jednostce zapisu, wyświetlacz wy-

światła "to.n"; następnie pulsuje przez 3 sekundy i przełącza się do statusu sprzed zapisu.

WYWOŁANIE PARAMETRÓW

- Należy nacisnąć przycisk funkcyjny wywołania parametrów PROG aby przejść do ekranu wywołania, następnie na wyświetlaczu pokazany zostanie komunikat "rd...n"
- Wybrać przyciskiem regulującym I9 jednostkę zapisu n.
- Odczytywana jest jednostka zapisu n, rejestrowany jest bieżący status a na wyświetlaczu pokazywany komunikat Fr.an; pulsuje 3 sekundy i przechodzi zwrótnie do statusu zapisu.
- Jeśli podczas wywoływania zapisanych parametrów użytkownik zapomni nacisnąć przycisk potwierdzający, należy nacisnąć dowolny inny przycisk lub uruchomić uchwyt spawalniczy aby zakończyć tę funkcję i wrócić do statusu spawania.

SPAWANIE MMA

- Należy podłączyć urządzenie do spawania do zasilania i uruchomić je. Urządzenie przeprowadza test automatyczny; wyświetlacz podaje: Pełen ekran -> model, np. 250-> Wprowadzić wcześniejszy status spawania.
- Nacisnąć przycisk funkcyjny TIG/MMA, pojawia się komunikat MMA (spawanie łukiem elektrycznym) a urządzenie zmienia status na spawanie łukiem elektrycznym.
- Wybrać przyciskiem regulacyjnym (I9) odpowiednią wartość prądu spawania. Eksperymentalnie określona formuła to $I = 40 D$, gdzie D jest średnicą stosowanego drutu do spawania w mm.
- Po ustawieniu prądu spawania należy zapisać parametry spawania jako jednostkę n na potrzeby kolejnego zastosowania; parametry można następnie wywoływać bezpośrednio z poziomu jednostki zapisu n.
- Należy zwrócić uwagę na znamionowy prąd spawania i czas włączenia; nie stosować nadmiernie przeciążanego urządzenia.
- Włącznik wyłączyć po spawaniu i odłączyć urządzenie od zasilania.

SPAWANIE DC TIG

- Należy podłączyć spawarkę do zasilania i uruchomić ją. Urządzenie przeprowadza test automatyczny; wyświetlacz podaje: ekran -> model, np. 250-> Wprowadzić wcześniejszy status spawania.

- Należy nacisnąć przycisk funkcyjny TIG/MMA, wtedy pojawia się komunikat DC TIG a urządzenie do spawania przechodzi do trybu DC TIG
- Nacisnąć w zależności od wymagań przełącznik Pulse/DC. Jeśli uruchomiony jest tryb Pulse należy wcisnąć przycisk funkcyjny 22. Jeśli wyświetlane są informacje odnośnie podstawowego prądu, czasu włączenia względnie częstotliwości impulsu należy za pomocą przycisku I9 ustawić ww. parametry, aby osiągnąć pożądany efekt spawania.
- Nacisnąć przycisk wyboru parametrów ustawień aby dobrać ustawienia parametrów spawania, czas wypływu gazu przed spawaniem, prąd zajarzenia łuku, czas narastania prądu, określony prąd spawania, czas opadania prądu, prąd wstrzymujący, czas wypływu gazu po spawaniu etc. Za pomocą przycisku regulacyjnego I9 można ustawić ww. parametry.
- Nacisnąć przycisk wyboru 2T/4T aby wybrać tryb 2taktu lub 4taktu.
- Podczas spawania można ustawić parametry spawania. Tryby 2T / 4T oraz tryb spawania nie może być przełączany.
- Po ustawieniu prądu spawania należy zapisać parametry spawania jako jednostkę n na potrzeby kolejnego zastosowania, parametry można następnie wywoływać bezpośrednio z poziomu jednostki zapisu n.
- Włącznik wyłączyć po spawaniu i odłączyć urządzenie od zasilania.

SPAWANIE AC TIG

- Należy podłączyć spawarkę do zasilania i uruchomić ją. Urządzenie przeprowadza test automatyczny; wyświetlacz podaje: ekran -> model, np. 250-> Wprowadzić wcześniejszy status spawania.
- Należy nacisnąć przycisk funkcyjny TIG/MMA, wtedy pojawia się komunikat AC TIG a urządzenie do spawania przechodzi do trybu AC TIG
- Nacisnąć w zależności od wymagań przełącznik Pulse/DC. Jeśli uruchomiony jest tryb Pulse należy wcisnąć przycisk funkcyjny 22. Jeśli wyświetlane są informacje odnośnie podstawowego prądu, czasu włączenia względnie częstotliwości impulsu należy za pomocą przycisku I9 ustawić ww. parametry, aby osiągnąć pożądany efekt spawania.

- Nacisnąć przycisk wyboru parametrów ustawień (9) aby dobrać ustawienia parametrów spawania, czas wypływu gazu przed spawaniem, prąd zajarzenia łuku, czas narastania prądu, określony prąd spawania, czas opadania prądu, prąd wstrzymujący, czas przepływu po spawaniu etc. Za pomocą przycisku regulacyjnego 19 można ustawić ww. parametry.
- Nacisnąć przycisk wyboru 2T/4T aby wybrać tryb 2taktu lub 4taktu.
- Podczas spawania można ustawić parametry spawania. Tryby 2T / 4T oraz tryb spawania nie może być przełączany.
- Po ustawieniu prądu spawania należy zapisać parametry spawania jako jednostkę n na potrzeby kolejnego zastosowania, parametry można następnie wywoływać bezpośrednio z poziomu jednostki zapisu n.
- Włącznik wyłączyć po spawaniu i odłączyć urządzenie od zasilania.

 OSTRZEŻENIE	Przed rozpoczęciem pierwszego spawania konieczne jest przytrzymanie przełącznika kilka sekund przed spawaniem, aż całe powietrze zostanie usunięte z przewodu. Po spawaniu argon przepływa jeszcze przez kilka sekund aby zapewnić, że punkt spawania będzie chroniony podczas schładzania. Z tego względu podczas użytkowania, po wyłączeniu łuku spawalniczego uchwyt nie może być usunięty, miejsce spawania jest jeszcze przez pewien czas chronione.
---	--

10. KONTROLA

CODZIENNA KONTROLA

 OSTRZEŻENIE		Wszystkie części pod napięciem mogą powodować śmiertelne porażenie lub poważne rany wskutek poparzenia. Aby zapobiec porażeniu i okaleczeniu należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami
Podczas codziennej kontroli wyłączać zasilanie urządzenia także przy skrzynce rozdzielczej (użytkownika) (Chyba że podczas kontroli nie dojdzie do kontaktu z częściami pod napięciem).		

- Aby zapewnić lepszą wydajność oraz bezpieczną obsługę istotna jest codzienna kontrola urządzenia.
- Przeprowadzać kontrolę zgodnie z poniższą tabelą, oczyścić lub wymienić części jeśli jest to konieczne.

ZASILANIE URZĄDZENIA SPAWALNICZEGO

PUNKTY	DO KONTROLI	UWAGI
Przednia część	- Sprawdzić części pod kątem poluzowania lub uszkodzenia - Sprawdzić czy dolne szybkozłączne jest luźne	Dolne szybkozłączne musi być regularnie kontrolowane. Jeśli wystąpi usterka konieczne jest skontrolowanie wnętrza urządzenia, zamocowanie części lub ich wymiana, jeśli jest to konieczne
Tylna część	Sprawdzić, czy w obrębie wlotu powietrza wentylatora chłodzącego nie znajdują się ciała obce	
Konservacja	- Włączyć urządzenie i sprawdzić czy nie dochodzi do przegrzewania i zmian wyglądu. - Sprawdzić, czy wentylator pracuje stabilnie. - Sprawdzić czy wentylator otrzymuje powietrze z wlotu powietrza, czy nie występują nieprzyjemne zapachy lub niewłaściwe wibracje (w szczególności podczas spawania).	W przypadku awarii należy sprawdzić wnętrze urządzenia.
Górna Płyta Spodnia strona Boczne strony płyty	- Jeśli pokrywa maszyny instalowana jest na obudowie należy sprawdzić, czy nie jest poluzowana. - Sprawdzić czy sworznie nie są poluzowane.	W przypadku awarii należy wymienić lub przymocować odpowiednie części itp.

PRZEWODY

PUNKTY	DO KONTROLI	UWAGI
Kabel → uziemiający	Należy sprawdzić, czy przewody uziemiające są zamocowane w sposób bezpieczny i prawidłowy	Aby uniknąć porażenia prądem konieczne jest przeprowadzanie odpowiednich kontroli
Kabel	- Należy sprawdzić, czy warstwa izolacyjna kabla nie jest uszkodzona lub czy nie występują inne szkody i czy nie widać części przewodzących przewodzące. - Należy sprawdzić czy na kabel nie	Aby zapewnić bezpieczeństwo i stabilność łuku spawalniczego, kontrole muszą być przeprowadzane stosownie do warunków w miejscu pracy; codzienna kontrola powinna mieć prosty przebieg podczas gdy regularne kontrole muszą być realizowane starannie.

REGULARNE KONTROLE

		Dotknięcie części pod napięciem może prowadzić do śmiertelnego porażenia prądem oraz poważnych poparzeń. Aby zapobiec porażeniu i okaleczeniu należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami.
---	---	--

OSTRZEŻENIE

- Aby zapewnić bezpieczeństwo kompetentny, wykwalifikowany personel musi przeprowadzać regularne kontrole.
- Przed przeprowadzeniem kontroli zasilania należy wyłączyć skrzynkę rozdzielczą (użytkownika) i inne urządzenia elektryczne (zewnętrzne urządzenia które są połączone z przyłączem wejściowym) i w związku z wyładowaniem kondensatora nie przeprowadzać żadnych prac do chwili upływu 5 minut od wyłączenia zasilania.

	Żeby nie doszło do uszkodzenia półprzewodnika i płytki P wskutek statycznych ładunków, należy przestrzegać poniższych instrukcji
---	--

- Zanim dotknięty zostanie kabel przewodnika i kabel płyty P w obrębie urządzenia, można usunąć ładunki elektrostatyczne poprzez dotknięcie obudowy ręką etc.
- Aby zapewnić długotrwałą wydajność tego produktu konieczne są regularne kontrole.
- Należy przeprowadzać regularne kontrole łącznie z inspekcją i czyszczeniem produktu wewnątrz. Czynności wykonywać bardzo starannie.
- Regularna kontrola będzie realizowana raz na 6 miesięcy. (jeśli w miejscu spalania znajduje się jednak dużo drobnego pyłu lub spaliny względnie dym z dużą

zawartością smaru, konieczne jest przeprowadzanie regularnej kontroli raz na 3 miesiące.)

KONTROLA ZAWARTOŚCI

Dodatkowo do punktów kontrolnych użytkownik może dodać kolejne punkty stosownie do bieżących okoliczności.

- Usunąć pył z wnętrza**
Usunąć pokrywę, zanieczyszczenia lub ciała obce, które nie mogły zostać przedmuchane powietrzem. Stosować sprężone powietrze (suche powietrze), żeby usunąć nagromadzony w urządzeniu kurz.
- Rutynowa kontrola**
- Usunąć pokrywę i sprawdzić poniższe punkty oraz punkty, które nie należą do prac rutynowych. Należy sprawdzić, czy nie jest emitowany nietypowy zapach, czy nie występują ślady zużycia lub szkody związane z przegrzaniem względnie czy miejsca połączeń nie są poluzowane.
- Kontrola kabli.
Należy sprawdzić głównie punkty kontrolne (uzupełniające mocowanie etc.) a więc przewód uziemiający, kabel etc., które nie podlegają codziennej konserwacji.

II. BŁĘDY I DIAGNOZA BŁĘDÓW

	UWAGA		Jeśli dojdzie do dotknięcia części pod napięciem może to prowadzić do poważnego porażenia elektrycznego lub poparzeń. Aby uniknąć takich wypadków należy postępować dokładnie zgodnie z określonymi poniżej instrukcjami.
--	-------	--	---

- Diagnostyka awarii musi być przeprowadzana przez profesjonalny i kompetentny personel
- Przed przeprowadzeniem kontroli zasilania należy wyłączyć skrzynkę rozdzielczą (użytkownika) i inne urządzenia elektryczne (zewnętrzne urządzenia, które są połączone z przyłączem wejściowym) i w związku z wyładowaniem kondensatora nie przeprowadzać żadnych prac do chwili upływu 5 minut od wyłączenia zasilania.

 UWAGA	• Jeśli zasilanie zostanie automatycznie wyłączone, nie należy go w żadnym przypadku włączać. Należy skontaktować się z dostawcą. • Wyłącznik prądu to samodzielny wyłącznik mocy. W przypadku przetężenia niezależnie od jego powodu zasilanie jest wyłączane automatycznie; nie należy go w żadnym przypadku włączać (jest to niebezpieczne jeśli nie zostały usunięte problemy powodujące przetężenie).
---	---

DO SPRAWDZENIA W PRZYPADKU PROBLEMÓW ZE SPAWANIEM

PROBLEM	PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIA
Po włączeniu brak reakcji	• Brak zasilania lub awaria faz • Kabel zasilania uszkodzony • Uszkodzone zasilanie pomocnicze w obrębie urządzenia	• Sprawdzić zasilanie • Otworzyć obudowę i sprawdzić napięcie przełącznika powietrza • Naprawę powinien przeprowadzić technik lub należy skontaktować się ze sprzedawcą.
Wyładowania dużej częstotliwości ale brak odpowiedniego prądu.	• Nieprawidłowy styk drutu uziemiającego • Uszkodzony kabel uchwytu spawalniczego	• Sprawdzić, czy przewód uziemienia został prawidłowo podłączony. • Sprawdzić lub wymienić uchwyt spawalniczy
Licznik może wyświetlać dane ale brak jest dźwięku sygnalizującego wyładowanie wysokiej częstotliwości lub wyświetlany jest nietypowy komunikat.	• Przełącznik uchwytu spawalniczego, przewód i gniazdo podłączenia sterowania są uszkodzone lub wykazują nieprawidłowy styk. • W obrębie króćca doszło do zwarcia lub znajduje się w dużej odległości. • Gniazdo podłączenia sterowania jest nieprawidłowo zainstalowane.	• Należy połączyć dwa styki 2-częściowego gniazda podłączenia sterowania śrubokrętem. Kiedy emitowany będzie sygnał wyładowania, oznacza to, że uchwyt spawalniczy nie funkcjonuje prawidłowo. • Dopasować odległość króćca.

		• Do stosowania pedału lub przełącznika uchwytu pistoletu spawalniczego należy podłączyć go w odpowiednie gniazdo podłączenia sterowania.
Prąd dostępny, brak możliwości ustawienia	• Jeśli stosowany jest pedał, ustawić przełącznik w pozycji ON • Wymienić potencjometr	• Jeśli stosowany jest pedał, ustawić przełącznik w pozycji ON • Wymienić potencjometr
Ręczne ustawienie normalne, ale pedał nie działa prawidłowo	• Mikroprzełącznik pedału uszkodzony • Liniowy potencjometr w jednostce pedału uszkodzony	• Wymienić mikroprzełącznik • Wymienić potencjometr liniowy
Sygnalizowane jest nieprawidłowe działanie	• Uruchomił się system ochrony przetężeniowej • Zwarcie spowodowane nadmierną ilością pyłu we wnętrzu • Niektóre części uszkodzone we wnętrzu	• Wyłączyć, włączyć, sygnalizacja wyłączy się • Otworzyć obudowę i usunąć sprężonym powietrzem kurz z wnętrza • Zlecić naprawę technikowi lub skontaktować się ze sprzedawcą.

W przypadku spawania aluminium nie należy przerywać powłoki utleniającej	• Źle wybrano pozycję spawania • Czas włączenia wykazuje zbyt niską wartość • Wtórna rura podwójna inwertera uszkodzona	• Wybrać pozycję AC do spawania aluminium • Otworzyć obudowę podwyższyć czas włączenia lub usunąć powłokę oksydacyjną na powierzchni elementu obrabianego • Zlecić przeprowadzenie naprawy technikowi
Prąd normalny ale nie płynie argon	• Przerwanie pracy zaworu magnetycznego • Dysza gazu zatkana • Przewód uchwytu pistoletu uszkodzony • Brak przerwania pracy zaworu magnetycznego • Zawór magnetyczny jest uszkodzony • Obwód regulacyjny zaworu magnetycznego jest uszkodzony	• Usunąć blokadę • Naprawić lub wymienić uchwyt pistolet • Wymienić zawór magnetyczny • Zlecić przeprowadzenie naprawy technikowi
Wolfram nadmiernie przepalony	• Czas uruchomienia zbyt wysoki	• Przekręcić przycisk ustawienia czasu włączenia w lewo

Drut uziemienia bardzo gorący	• Zły styk drutu uziemiającego	• Zamocować drut uziemiający śrubami w miejscu roboczym
----------------------------------	--------------------------------	--

12. ROZWIĄZANIA W PRZYPADKU OKREŚLONYCH PRZYCZYN

Jeśli niniejsze instrukcje nie pomogą w diagnostyce lub usterki zostaną stwierdzone w komponentach peryferyjnych, należy skontaktować się z lokalnym sprzedawcą odnośnie konserwacji.

13. DALSZE INFORMACJE I POMOC

<http://www.stamos-welding.com/>

NÁVOD K OBSLUZE

S-DIGITAC 200P
S-DIGITAC 315P

Než začnete používat výrobek, pečlivě si přečtěte tento návod. Jinak může dojít k vážným zraněním. Tento manuál uchovejte na vhodném místě.

TENTO MANUÁL PROSÍM USCHOVEJTE

Uchovejte návod k obsluze, neboť obsahuje důležité výstrahy, bezpečnostní pokyny a popisy fází montáže, informace k obsluze, kontrole, údržbě a čištění zařízení. Na zadní stranu návodu, vedle montážního schématu, si запиšte sériové číslo výrobku (nebo měsíc a rok, pokud výrobek nemá sériové číslo). Návod uschovejte stejně jako fakturu na bezpečném a suchém místě v blízkosti pracoviště.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Tento návod obsahuje následující označení týkající se výrobku: Jsou to výstražné bezpečnostní symboly. Používají se jako varování uživatele před nebezpečím zranění. Dodržujte všechny pokyny označené těmito symboly, abyste zabránili možnému zranění nebo smrti.

NEBEZPEČÍ: Informuje o nebezpečné situaci, která může způsobit smrt nebo vážné zranění, pokud se jí nepodaří zabránit.

VAROVÁNÍ:

Varuje před nebezpečnou situací, která může způsobit smrt nebo vážné zranění, pokud se jí nepodaří zabránit

DBEJTE OPATRNOSTI:

Symbol označuje nebezpečnou situaci, která může mít za následek lehká nebo středně těžká zranění, pokud se jí nepodaří zabránit

UPOZORNĚNÍ: Označuje kroky, které nejsou spojené s nebezpečím zranění.

VAROVÁNÍ A BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

VAROVÁNÍ: Při používání nástrojů je nezbytné dodržovat základní bezpečnostní pravidla, aby se zabránilo nebezpečí zranění nebo poškození vybavení. Před použitím nástroje je nezbytné si důkladně přečíst všechny pokyny!

VAROVÁNÍ:

PEČLIVĚ SI PROČTĚTE VŠECHNY POKYNY

Nedodržení níže uvedených pokynů může způsobit úraz elektrickým proudem, popáleniny a/nebo vážná zranění.

VŽDY PAMATUJTE NA TYTO POKYNY

Zásady bezpečnosti na pracovišti

1. Pracoviště musí být čisté, v jeho prostoru je třeba zajistit dobré osvětlení. Nepořádek na pracovišti a nedostatečné osvětlení mohou způsobit úrazy.
2. Nepoužívejte elektrická zařízení v potenciálně výbušném prostředí, např. za přítomnosti hořlavých kapalin, plynů nebo prachu. Elektrické nástroje generují jiskry, které mohou způsobit zapálení prachu a výparů.
3. Osoby, které se nepodílí na pracích, děti a třetí osoby se nesmějí pohybovat v blízkosti pracujících elektrických zařízení. Krátká nepozornost může vést ke ztrátě kontroly nad nástrojem. Chraňte ostatní osoby na pracovišti před úlomky nebo jiskrami. Pokud to bude potřeba, použijte ochranné bariéry a kryty.

Elektrická bezpečnost

1. Uzemnění nástroje musí být zapojeny do správně nainstalované a uzemněné zásuvky podle platných norem a předpisů. Zemnicí kontakt nesmí být odstraněn a zástrčka nesmí být jakkoli upravována. Je zakázáno používat jakékoli nepřímé spoje. V případě pochybností ohledně správného uzemnění zásuvky je nezbytné se poradit s elektrikářem. Je-li zařízení poškozeno, uzemnění umožní zajistit ochranu uživatele.
2. Zařízení s dvojitou izolací jsou vybavena zástrčkou s kolíkem (jeden z kolíků je širší než druhý). Takovou zástrčku lze použít se zásuvkou s kolíkem pouze určitým způsobem. Pokud ji nelze do zásuvky zapojit, je třeba ji otočit. Pokud ji nadále nelze zapojit, je třeba kontaktovat elektrikáře, aby nainstaloval správnou zásuvku s kolíkem. Zástrčky nelze žádným způsobem upravovat. Dvojitá izolace vylučuje použití trojžilového síťového kabelu a uzemněného systému napájení.
3. Nesmí dojít ke kontaktu s uzemněnými povrchy např. trubek, topení, kamen a lednic. Riziko úrazu elektrickým proudem roste, jestliže je tělo operátora uzemněné.
4. Elektrické nástroje nesmějí být vystaveny působení deště nebo vlhka. Voda pronikající dovnitř nástrojů zvyšuje riziko úrazu.
5. Síťový kabel nesmí být poškozený. Je zakázáno tahat za něj nástroje. Zástrčku nelze vytahovat ze zásuvky taháním za kabel.
6. Chraňte síťový kabel před horkými díly, působením oleje, ostrými hranami a pohyblivými částmi. Poškozený síťový kabel je třeba neprodleně vyměnit. Poškozený síťový kabel zvyšuje riziko úrazu elektrickým proudem.
7. Při používání elektrických nástrojů venku je nezbytné použít prodlužovací kabel se symboly „W-A“ nebo „W“. Prodlužovací kabel tohoto typu je určen k použití mimo uzavřené prostory a snižuje riziko úrazu elektrickým proudem.

Osobní bezpečnost

1. Dbejte opatrnosti. Při obsluze elektrických nástrojů dávejte pozor na to, co děláte a postupujte opatrně. Elektrická zařízení nelze obsluhovat, je-li operátor unavený nebo pokud je pod vlivem drog, alkoholu nebo léků. Krátká nepozornost při obsluze elektrických nástrojů může způsobit vážná zranění.
2. Používejte vhodný oděv. Nenoste volný oděv ani šperky. Dlouhé vlasy svažte. Vyhněte se situacím, kdy by se vlasy, oděv nebo rukavice mohly nacházet v blízkosti pohyblivých částí. Volný oděv, šperky nebo dlouhé vlasy mohou být vtaženy mezi pohyblivé části.
3. Zamezte náhodnému spuštění nástroje. Před zapojením zástrčky se ujistěte, že tlačítko pro spuštění je vypnuté. Přidržování vypínače prstem při manipulaci se zařízením a zapojení zástrčky do zásuvky při stisknutí vypínače může způsobit úraz.
4. Před zapnutím nástroje vyjměte seřizovací klíče. ponechané klíče a pohyblivé části stroje mohou způsobit zranění.
5. Nenaklánějte se příliš. Zachovejte správnou polohu a stabilní rovnováhu během celého pracovního procesu. Správná (stabilní) poloha a rovnováha zaručují lepší kontrolu nástroje v případě neočekávaných situací.
6. Používejte ochranné vybavení. Vždy noste ochranné brýle. Pro zajištění odpovídajících podmínek používejte protiprachové masky, protiskluzovou obuv, ochranné přilby a zátky do uší.

Obsluha a údržba zařízení.

1. Používejte montážní svorky (nejsou součástí dodávky) nebo jiné praktické pomůcky pro připevnění nástroje v rámci stabilní platformy. Držet nástroj rukou nebo u těla nezaručuje stabilitu a může vést ke ztrátě kontroly nad nástrojem.
2. Nástroje nepřetěžujte. Používejte nástroje vhodné pro daný účel použití. Správně zvolený nástroj zajistí lepší a bezpečnější splnění daného úkolu při zachování stanovených parametrů.
3. Nepoužívejte elektrická zařízení s poškozeným vypínačem, který znemožní zařízení správně zapnout a vypnout. Elektrické zařízení, jehož chod není možné kontrolovat pomocí vypínače, je nebezpečné a je třeba ho vyměnit.
4. Před zadáním nastavení, výměnou příslušenství nebo uložením zařízení vypojte zástrčku ze zásuvky. Tato bezpečnostní opatření umožní snížit riziko náhodného spuštění zařízení.
5. Elektrické zařízení, které se nepoužívá, uchovejte mimo dosah dětí a neoprávněných osob. Nástroje obsluhované osobami bez přípravy představují nebezpečí.
6. Je třeba provádět pravidelnou údržbu nástrojů a uchovávat je v čistotě. Dbejte na to, aby řezné části byly vždy ostré. Při správné údržbě se nástroje málokdy zablokují a jejich obsluha je snadnější. Nepoužívejte poškozené nástroje. Poškozené nástroje označte nálepkou „nepoužívat“ a nechte je tak označené až do jejich opravy.
7. Kontrolujte pohyblivé díly, zda nejsou ohnuté, nezasekávají se, nejsou popraskané či nemají jiné problémy, které mohou způsobit vadné fungování nástroje. Veškerá poškození nástroje je třeba odstranit před zahájením prací. Značná část úrazů je výsledkem nedostatečné údržby nástrojů.
8. Používejte pouze nástroje doporučené výrobcem pro daný model. Příslušenství určené pouze pro jeden nástroj může představovat nebezpečí, pokud bude použito s jiným nástrojem.

Servis

1. Servis zařízení smí provádět pouze odborný servisní personál. Oprava nebo údržba provedená neoprávněným personálem může způsobit zranění.
2. Při opravách zařízení používejte originální náhradní díly. Použití nedovolených náhradních dílů nebo nedodržení pokynů k údržbě může vyvolat nebezpečí úrazu elektrickým proudem či jiných zranění.

PODROBNÉ ZÁSADY BEZPEČNOSTI

1. Nástroje musí mít bezpečnostní a typové štítky, které obsahují důležité informace. Pokud budou štítky nečitelné nebo se ztratí, je třeba se obrátit na prodejce.
2. Při používání zařízení vždy noste ochranné brýle pro svářeče a silné pracovní rukavice. Používání osobních ochranných prostředků snižuje riziko zranění.
3. Dbejte na to, aby pracovní prostředí bylo bezpečné. Pracoviště by mělo být dobře osvětlené. Ujistěte se, že k provedení práce je zajištěn dostatek místa. Z pracoviště odstraňte veškeré překážky, maziva, oleje, odpady a jiné nečistoty. Nepoužívejte žádná elektrická zařízení v blízkosti hořlavých chemických látek, prachu a výparů. Zařízení nepoužívejte na vlhkých a mokrých místech.
4. Zabraňte náhodnému spuštění. Před zapnutím zařízení se ujistěte, že k jeho provozu je vše připraveno.
5. Nikdy nenechávejte zařízení bez dozoru, pokud je připojeno k elektrické zásuvce. Než zařízení odložíte, vypněte ho a vytáhněte zástrčku ze zásuvky.
6. Před provedením kontrolních a údržbářských prací nebo čištění vždy vytáhněte zástrčku ze zásuvky.
7. Chraňte oči před poraněním a popálením. Používání vhodného ochranného oděvu a ochranné výbavy snižuje riziko zranění
 - a. Noste vhodné uzavřené ochranné brýle pro svářeče se stupněm zatemnění s hodnotou nejméně 10.
 - b. Při používání zařízení vždy noste kožené kalhoty a záruvzdornou obuv. Nenoste kalhoty s manžetami, košile s otevřenými kapsami a další součásti oblečení, do nichž mohou vpadnout roztavené kovové úlomky nebo jiskry.

- c. Oděv musí být zbaven maziv, nečistot, oleje a jiných hořlavých látek. Noste suché, izolované rukavice a ochranný oděv.
 - d. Noste vhodnou pokrývku hlavy, která ochrání úsek od hlavy ke krku. Používejte ochranné zástěry, kapuce, rukávy, chrániče ramen a kalhoty určené a vhodné k použití při provádění svařecských prací a řezání.
 - e. Pokud svařecské práce a řezání provádíte nad hlavou, je třeba používat nehořlavé špunty do uší nebo vhodnou pokrývku chránící uši před jiskrami.
8. Zabraňte požárům. Z místa práce odstraňte všechny hořlavé materiály.
- a. Pokud je to možné, lokalizujte místo práce v bezpečné vzdálenosti od hořlavých látek; vždy je třeba je přikrýt vhodnou přikrývkou z nehořlavých materiálů.
 - b. Odstraňte nebo zakryjte všechny hořlavé materiály v okruhu 10 m od místa práce. Použijte nehořlavé materiály k zakrytí nebo jako vhodnou ochranu všech otevřených dveří, oken, štěrbin a jiných otvorů.
 - c. Místo práce ohraďte pohyblivými závěsy odolnými proti ohni. Chraňte hořlavé stěny, stropy, podlahy apod. před jiskrami a vysokou teplotou pomocí krycích materiálů odolných proti ohni.
 - d. Při práci v blízkosti kovové stěny, stropů apod. chraňte hořlavé látky na druhé straně této mezistěny proti zapálení – přemístěte je na bezpečné místo. Pokud není možné přemístit tyto látky jinam, určete osobu, která bude dohlížet na jejich stav. Musí být vybavena hasicím přístrojem během svařování a hlídat je ještě nejméně půl hodiny po jeho skončení.
 - e. Nelze řezat a svařovat materiály skládající se z hořlavých vrstev nebo s hořlavou vnitřní strukturou, jako jsou např. stěny a stropy, bez použití vhodné metody, která vyloučí nebezpečí zapálení.
 - f. Nevyhazujte horkou strusku do nádoby s hořlavými látkami. Zajistěte, aby se v blízkosti vstupu na místo provádění prací nacházel hasicí přístroj a aby bylo možné ho použít.

- g. Po svařování nebo řezání pečlivě zkontrolujte, zda nedošlo k zapálení materiálu. Nezapomeňte, že přítomnost kouře nebo ohně je někdy možné zjistit teprve po určité době od zapálení. Nesvařujte a neřežte v blízkosti nebezpečných nebo hořlavých plynů, výparů, kapalin nebo prachu.
 - h. Na pracovišti zajistěte odpovídající ventilaci, která zabráni kumulaci hořlavých plynů, výparů a prachu. Nezahřívajte nádoby s neznámými látkami nebo materiály, které by po zahřátí mohly způsobit vznik hořlavých a výbušných výparů. Nádoby před zahřátím vyčistěte a propláchněte. Uzavřené nádoby před zahřátím, svařováním nebo řezáním vyvětrejte a vyprázdněte.
9. Vyhněte se nadměrné expozici plynům a výparům. Hlavu mějte vždy mimo výpary. Nevdechujte výpary. Zajistěte dostatečné větrání nebo odsávací ventilaci (nebo použijte obě metody), abyste zabránili vdechování plynů a výparů.
- Tam, kde je větrání problematické, je nezbytné se poradit s technickým servisem, který odebere vzorky vzduchu a určí, zda je nutné případně zlepšit podmínky. Pro zlepšení kvality vzduchu použijte nucené větrání. Pokud není možné se spojit s technickým personálem, používejte vhodné prostředky na ochranu dýchacích cest.
 - Pracovat v uzavřených prostorách je možné pouze tehdy, je-li zajištěno řádné větrání nebo celoobličejová maska s cirkulací vzduchu.
 - Dodržujte směrnice OSHA týkající se přípustných mezních hodnot expozice (PEL - Permissible Exposure Limits) pro různé výpary a plyny.
 - Dodržujte pokyny American Conference of Governmental Industrial Hygienists týkající se prahových mezních hodnot pro různé plyny a výpary (TLV - Threshold Limit Values).
 - Osobu odpovědnou za BOZP a ochranu životního prostředí je třeba pověřit kontrolou kvality vzduchu a vymezit pokyny týkající se konkrétních situací při řezání a svařování.
10. Všechny kabely se musí nacházet v bezpečné vzdálenosti od místa svařování. Před každým použitím zkontrolujte všechny kabely a vodiče, zda nejsou proříznuté, připálené nebo poškozené. V případě poškození kabely nebo vodiče okamžitě vyměňte.

11. Je nutné si přečíst a porozumět všem pokynům a zásadám bezpečnosti, které jsou popsány v příručce výrobce s informacemi o materiálech, jež mají být řezány nebo svařovány.
12. Správný postup se svařovacími lahvemi. Láhev připevněte ke stojanu, stěně nebo vozíku, aby se zabránilo jejímu pádu. Všechny svařovací lahve používejte a skladujte ve svislé poloze. Svařovací láhev nesmí spadnout, je zakázáno do ní udeřit. Je zakázáno používat jakékoli svařovací lahve, jsou-li pomačkané. Při manipulaci a skladování svařovacích lahví používejte ochranné kryty. Prázdné svařovací lahve uchovejte na vyčleněném místě a výrazně označte nápisem „prázdné“.
13. Je zakázáno používat jakékoliv oleje a maziva, spojky na vstupu a výstupu, a také ventily.
14. V případě tohoto svářecího zařízení je povoleno používat pouze dodaný hořák. Použití součástí z jiných systémů může způsobit zranění a poškození instalace.
15. Osoby s kardiostimulátory se musí poradit s lékařem, zda mohou používat zařízení. Elektromagnetické pole, které vzniká v blízkosti kardiostimulátoru, může způsobit poruchu a poškození kardiostimulátoru.
16. POUŽÍVEJTE SPRÁVNÝ PRODLUŽOVACÍ KABEL
17. Zajistěte, aby prodlužovací kabel byl ve správném stavu. V případě použití prodlužovacího kabelu je nezbytné zajistit, aby zaručoval odpovídající parametry z hlediska použití s daným zařízením. Prodlužovací kabel s nižšími parametry může způsobit redukci napětí a v konečném důsledku vést ke ztrátě výkonu a k přehřátí. Pokud má prodlužovací kabel délku 15 m, musí mít průřez s hodnotou nejméně 12 AWG, prodlužovací kabel dlouhý 30 m pak 10 AWG. V případě pochybností použijte prodlužovací kabel s větším průřezem. Čím nižší je číslo AWG tím silnější je kabel.

SOUČÁSTI ZAŘÍZENÍ

ZAŘÍZENÍ NA SVAŘOVANÉ KONSTRUKCE

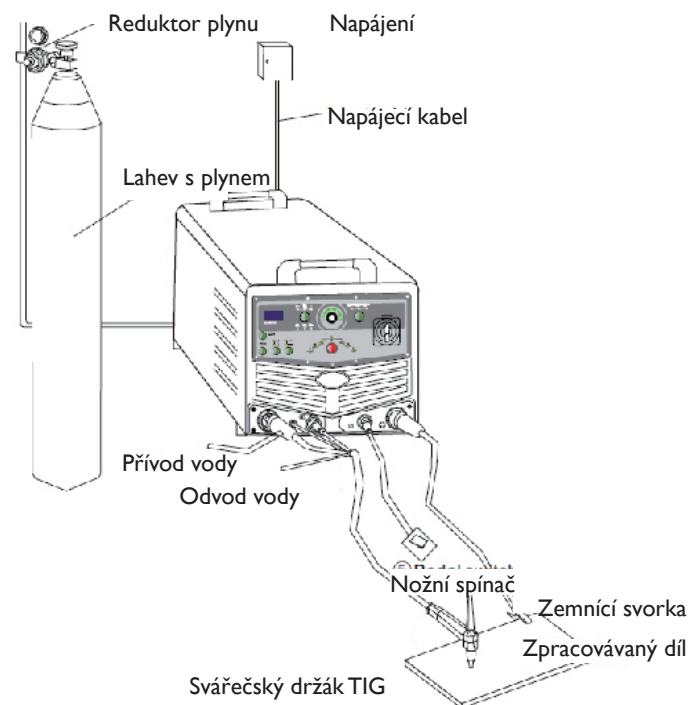
(S-DIGITAC 3 I 5P)

No	Vyžadované Standardní výrobky	Poznámky	No	Vyžadované Standardní výrobky	Poznámky
①	TIG svářecí držák	WP-18	④	Distribuční box	3 fáze 400 V
②	Zpracovávaný díl	-	⑤	Nožní spínač	-
③	Zemní svorka	300A	⑥	Regulátor proudu plynu	-



POKYNY

Schéma zapojení svářecího zařízení se nachází níže. Svářecí zařízení používejte s určeným svářecím držákem a zemní svorkou; v opačném případě se snižuje výkon svařování a hrozí poškození zařízení.



KABELOVÁ PŘÍPOJKA



POKYNY

Práce pro zajištění vodotěsnosti

Jestliže má být svařecí zařízení používáno na místě, kde může být vystaveno vodě, učiňte opatření, která zajistí ochranu kabelové přípojky před vodou. (Pokud voda pronikne do přípojky, může dojít ke snížení izolačního odporu a ke zkratu, který může způsobit poruchu.)

Během připojování kabelů dbejte následujících pravidel: Délka a průměr vodiče (průřez) by měly být vybrány pečlivě: v opačném případě se zhorší výkon svařování následkem poklesu napětí ve vodiči.



POKYNY

Je zakázáno opakovaně zapojovat a odpojovat kabely, které se používají, poněvadž to ohrožuje osobní bezpečnost a může způsobit poškození zařízení.

2. NÁZVY A FUNKCE SOUČÁSTÍ ZAŘÍZENÍ

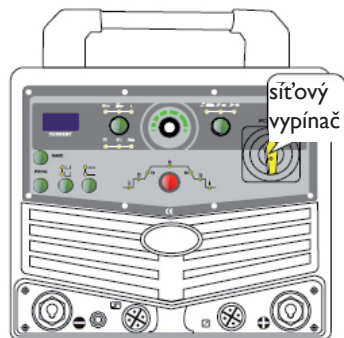
SÍŤOVÝ VYPÍNAČ (VYPÍNAČ)



POZOR

Týká se napájení

Pokud používáte generátor proudu, je nezbytné vypnout napájení ve chvíli, kdy se spouští generátor

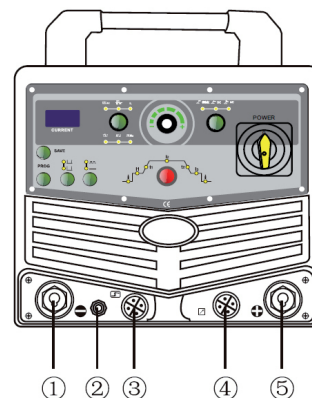


Zapnutí a vypnutí síťovým vypínačem

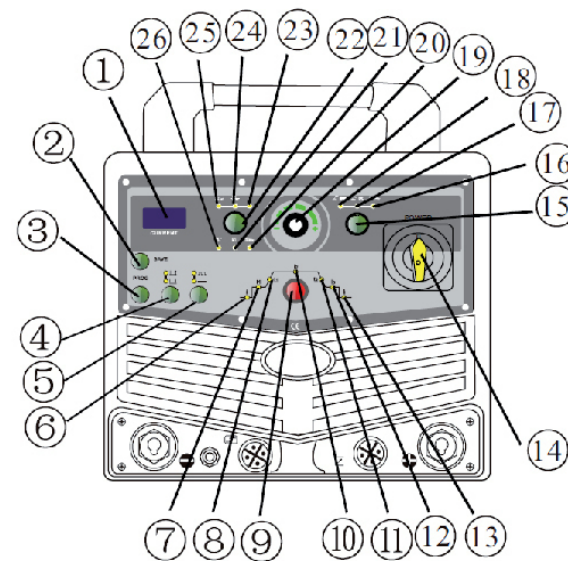
Bod „I“ - zařízení je zapnuto

Bod „0“ - zařízení je vypnuto

PŘÍPOJKY - PŘEDNÍ STRANA



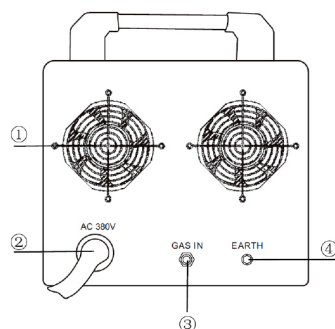
①	Přípojka svařecího držáku Připojení držáku ke svařování v argonovém štítu
②	Plynová přípojka Připojení plynové hadice svařovacího držáku v argonovém štítu
3	Přípojka ovládacího kabelu svařecího držáku
4	Přípojka kabelu pedálového spínače
⑤	Přípojka základního materiálu Připojení kabelu základního materiálu



OVLÁDACÍ PANEL

N.	Nom et fonction	N.	Nom et fonction	N.	Nom et fonction
1	Digitální displej	2	Tlačítko pro uložení parametrů	3	Tlačítko pro vyvolání parametrů
4	Tlačítko pro volbu 2T/4T	5	Přepínač volby Puls/DC	6	Doba proudění plynu před svařováním
7	Počáteční proud	8	Nárůst svařovacího proudu	9	Tlačítko pro nastavení parametrů svařování
10	Svařovací proud	11	Doba poklesu svařovacího proudu	12	Koncový proud
13	Doba proudění plynu po svařování	14	Přepínač	15	Přepínač volby TIG/MMA
16	Kontrolka signalizace provozního režimu AC TIG	17	Kontrolka signalizace provozního režimu DC TIG	18	Kontrolka signalizace provozního režimu MMA
19	Ovladač pro nastavení provozních parametrů	20	Frekvence pulsů	21	Pracovní cyklus
22	Tlačítko pro volbu funkce	23	Indikátor nastavení regulace proudu	24	Indikátor nastavení rovnováhy střídavého proudu
25	Indikátor nastavení frekvence svařovacího proudu AC	26	Indikátor nastavení počátečního proudu		

3 .ZADNÍ STRANA



1	Ventilátor Zajistěte, aby ventilátor nebyl zakrytý žádnými předměty
2	Vstup elektrického proudu Pokud je připojen napájecí kabel, dbejte na to, aby byl správně zapojen
3	Plynová přípojka Zajistěte, aby se mohla volně pohybovat
4	Uzemnění Zajistěte správné uzemnění

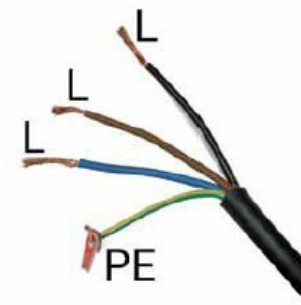
PODROBNÉ TECHNICKÉ ÚDAJE

TECHNICKÉ PARAMETRY

Model	S-DIGITAC 200P	S-DIGITAC315P
Napětí (V)	Normální proud 220 V - 240 V	
Frekvence (Hz)	3 fáze 400 V	
	50	50
	TIG	MMA
Jmenovitý proud na vstupu (KVA)	4.6	6.2
Rozsah proudu na výstupu (A)	10-200	10-180
Rozsah napětí na výstupu (V)	10.4-18	20.4-27.2
Napětí chodu naprázdno (V)	62	45
Doba proudění plynu před svařováním (S)	0-1	0-1
Doba zapnutí (%)	60	60
Rovnováha proudu (Cleanup width) (%)	20-80	20-80
Doba poklesu proudu (S)	0-10	0-10
Doba proudění plynu po svařování (S)	1-10	1-10
Základní hodnota proudu (%)	10-90	10-90
Frekvence pulsů (Hz)	0.5-300	0.5-300
Pracovní cyklus (%) Duty cycle	10-90	10-90
Spuštění oblouku	HF	HF
Součinitel výkonu (cosφ)	0.93	0.93
Výkonnost (%)	85	85
Stupeň krytí	IP21S	IP21S
Třída izolace	F	F

Zapojení do sítě

Žlutozelená žíla je určena k připojení ochranného vodiče PE. Tři fáze (černá, hnědá a modrá) mohou být libovolně připojeny k L1, L2 a L3. Tyto práce smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.



POZOR!!!

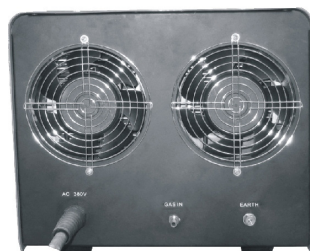
Svářecí zařízení se silovým kabelem smí zapojit pouze kvalifikovaný elektrikář!

Čelní pohled



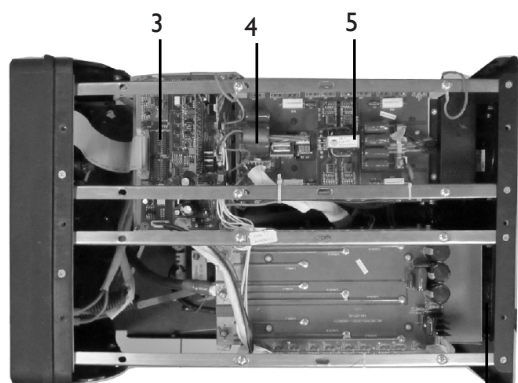
1

Pohled zezadu



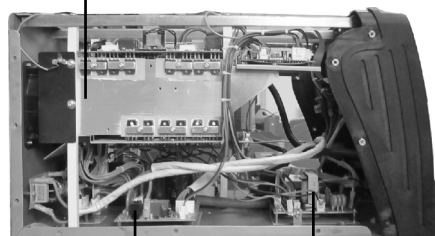
2

Pohled shora



6

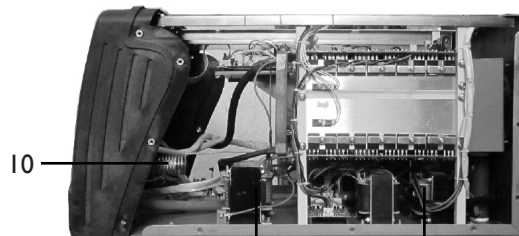
7 Pohled na levou stranu



8

9

Pohled na pravou stranu



11

12

Rev. 08.04.2022

Č.	NÁZEV
1	Přípojka pro zpracovávaný díl
2	Samosvorná kabelová objímka
3	OVLÁDACÍ PANEL
4	Kondenzátor CBB
5	Pohonný modul
6	Ventilátor
7	Radiátor
8	Spodní deska
9	Modul zapálení elektrického oblouku
10	Cívka zapálení elektrického oblouku
11	Tlumivka
12	Transformátor střídavého napětí

SCHÉMA ZAPOJENÍ

4. PARAMETRY ZAŘÍZENÍ

Tl. plechu (mm)	Forma spojení	Wolfram Ø (mm)	Svařovací drát Ø	Typ proudu	Svařovací proud (A)	Argon průtok (L/min)	Rychlost svařování (cm/min)
1.0	Čelní svar	2	1.6	DC	7 28	3~4	12~47
1.2		2	1.6		15	3~4	25
1.5		2	1.6		5 19	3~4	8~32

Rev. 08.04.2022

Tloušťka (mm)	Proud (A)		Doba trvání (S)		Puls Frekvence	Rychlost svařování
	Puls	Základní hodnota	Puls	Základní hodnota	(HZ)	(cm/min)
0.3	20~22	5~8	0.06~0.08	0.06	8	50~60
0.5	55~60	10	0.08	0.06	7	55~60
0.8	85	10	0.12	0.08	5	80~100

TL. plechu (mm)	Forma	Počet vrstev svaru	Wolfram Ø	Ø svaru	Svařovací proud	Argon průtok (L/min)			Otvor trysky
0.5	Forma I	I	1.5	1.0	30~50	8~10	6~8	14~16	10
1.0		I	2.0	1.0~2.0	40~60	8~10	6~8	14~16	10
1.5		I	2.0	1.0~2.0	60~80	10~12	8~10	14~16	10~12
2.0		I	2.0~3.0	1.0~2.0	80~110	12~14	10~12	16~20	12~14
2.5		I	2.0~3.0	2.0	110~120	12~14	10~12	16~20	12~14
3.0	Forma Y	1~2	3.0	2.0~3.0	120~140	12~14	10~12	16~20	14~18
4.0		2	3.0~4.0	2.0~3.0	130~150	14~16	12~14	20~25	18~20
5.0		2~3	4.0	3.0	130~150	14~16	12~14	20~25	18~20
6.0		2~3	4.0	3.0~4.0	140~180	14~16	12~14	25~28	18~20
7.0		2~3	4.0	3.0~4.0	140~180	14~16	12~14	25~28	20~22
8.0		3~4	4.0	3.0~4.0	140~180	14~16	12~14	25~28	20~22
10	Dvojitá forma Y	4~6	4.0	3.0~4.0	160~200	14~16	12~14	25~28	20~22
20		12	4.0	4.0	200~240	12~14	10~12	20	18
22		12	4.0	4.0~5.0	230~250	15~18	18~20	18~20	20
25		15~16	4.0	3.0~4.0	200~220	16~18	20~26	26~30	22
30		17~18	4.0	3.0~4.0	200~220	16~18	20~26	26~30	22

5. ZAPOJENÍ

 NEBEZPEČÍ		Kontakt s díly pod napětím může způsobit úraz elektrickým proudem. Aby se zabránilo takovým úrazům, postupujte podle následujících instrukcí.
- Ovládací panel smí obsluhovat pouze kvalifikovaný personál, který je řádně vzdělaný nebo má znalosti v oblasti elektrických obvodů svařecího zařízení. - Před zahájením práce musí uživatel vypnout zařízení síťovým vypínačem a také vypínač v rozvaděči, z něhož je zařízení napájeno a vypínač ostatních elektrických zařízení, která jsou s ním propojena. Práci je možné provést teprve ve chvíli, kdy svařecí zařízení ukončí pětiminutovou dobu vybíjení.		

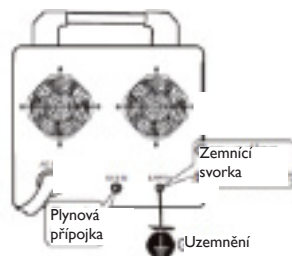
 VAROVÁNÍ:	Aby nedošlo k poškození ovládacího panelu následkem statických výbojů, postupujte podle níže uvedených pokynů.
- Nedotýkejte se jiných, nezapojených částí. - Před zahájením práce musí být ruka zcela spojena s kovovým krytem, aby bylo zajištěno, že dojde k vybití statické elektřiny do podlahy v případě dané osoby.	

6. ZAPOJENÍ STRANY VSTUPU

PŘIPOJENÍ ZEMNÍČÍHO KABELU

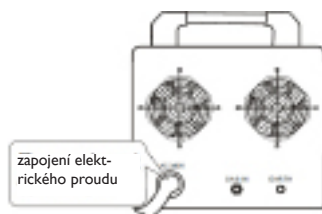
 POZOR	Jelikož vodovody a armovací tyče v domech nedisponují kompletním uzemněním, nikdy na ně nenapojujte zemnicí drát.
---	---

- Konec zemního kabelu spojte s koncem zemnicí přípojky.
- Uzemněte druhý konec zemnicího kabelu, spojte přípojku vody a plynu s plynovou hadicí.



NEBEZPEČÍ

- Připravte rozvaděč pro každé svařecí zařízení



7. ZAPOJENÍ - STRANA VÝSTUPU

Zapojení k přípojnému kabelu základního materiálu.

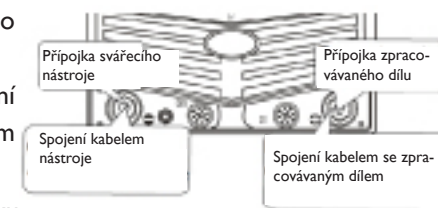
- Použijte danou přípojku pro spojení zpracovávaného materiálu s výstupním pouzdrem.

Kabelová přípojka na straně držáku elektrody.

- Použijte danou přípojku pro spojení kabelu držáku elektrody se záporným výstupním pouzdrem.

Přípojka na straně závitové objímky.

- Použijte danou zástrčku pro spojení kabelu manuálního spínače se závitovou objímkou.



Přípojka pro rychlospojku vodního proudu.

- Použijte danou zástrčku pro spojení plynové přípojky svařecího držáku s rychlospojkou vody.

8. OBSLUHA

PŘED A PO SVAŘOVÁNÍ PŘÍPRAVA PŘED PRACÍ



NEBEZPEČÍ



Během práce používejte ochranná zařízení nebo systém odsávání vzduchu, abyste měli zajištěnou ochranu před svařecími plyny a dostatek kyslíku.

- Pokud svařujete v malém nebo slabě větraném prostoru, může to způsobit nedostatek kyslíku a zakouření.
- Expozice plynu během svařování je pro lidský organismus vysoce nebezpečná, plyn odsávejte nebo používejte dýchací přístroj.

 VAROVÁNÍ:		Při svařování používejte vhodná ochranná zařízení, abyste ochránili sebe i druhé před světelným elektrickým obloukem, úlomky, hlukem vznikajícím při svařování.	
Noste speciální ochranný oděv, ochranné rukavice, bezpečnostní obuv apod. Na ochranu očí a pokožky používejte ochranné masky, případně svářečské štíty.			

- Po připojení všech součástí zkontrolujte jejich správné zapojení:
Zpracovávaný díl: Zemnicí drát
Svářecí zařízení: Ochranná zemnicí svorka
- Mise en marche
Zapněte vypínač v rozvaděči a následně vypínač zařízení.

9. OBSLUHA PO SKONČENÍ PRÁCE

VYPNUTÍ

Napřed vypněte zařízení a poté rozvaděč.

 POZOR	Aby zařízení zcela vychladlo, odpojte ho od napájení 5 minut po skončení svářečských prací.
--	---

UKLÁDÁNÍ A VYVOLÁVÁNÍ PARAMETRŮ

ULOŽENÍ PARAMETRŮ

- Stiskněte funkční tlačítko pro uložení parametrů SAVE a přejděte do okna pro uložení, na displeji se poté zobrazí informace "SA...n".
- Ovládacím tlačítkem (19) zvolte jednotku pro uložení, která se nachází v rozsahu 0-9.
- Ještě jednou stiskněte funkční tlačítko pro uložení parametrů; pokud mají být parametry svařování uloženy v cílové jednotce, zobrazí se na displeji "to.n"; následně 3 sekundy pulsuje a přepne se do stavu před uložením.

VYVOLÁNÍ PARAMETRŮ

- Stiskněte funkční tlačítko pro vyvolání parametrů PROG a přejděte do okna pro vyvolání, na displeji se poté zobrazí informace "rd...n".

Rev. 08.04.2022

- Ovládacím tlačítkem 19 zvolte jednotku pro uložení n.
- Načte se jednotka pro uložení n, je zaznamenán aktuální stav a na displeji se zobrazí informace Fr.an; 3 sekundy pulsuje a poté přejde zpět do stavu pro uložení.
- Pokud při vyvolání uložených parametrů zapomenete stisknout potvrzovací tlačítko, stiskněte jakékoli jiné tlačítko nebo spustíte svářečský držák pro ukončení této funkce a návrat do stavu svařování.

SVAŘOVÁNÍ MMA

- Připojte svařovací zařízení k napájení a spustěte ho. Zařízení provede automatický test; displej ukazuje: Celá obrazovka -> model, např. 250-> Zadejte předchozí stav svařování.
- Stiskněte funkční tlačítko TIG/MMA, zobrazí se informace MMA (svařování elektrickým obloukem) a zařízení změní stav na svařování elektrickým obloukem.
- Ovládacím tlačítkem (19) zvolte příslušnou velikost svařovacího proudu. Experimentálně stanovená formule je $I = 40 D$, kde D je průměr použitého svařovacího drátu v mm.
- Po nastavení svařovacího proudu uložte parametry svařování jako jednotku n pro potřeby budoucího použití; parametry můžete poté vyvolat přímo z úrovně jednotky pro uložení n.
- Věnujte pozornost jmenovitému svařovacímu proudu a době zapnutí; zařízení nadměrně nepřetěžujte.
- Po skončení svařování vypněte vypínač a odpojte zařízení od napájení.

SVAŘOVÁNÍ DC TIG

- Připojte svářečku k napájení a spustěte ji. Zařízení provede automatický test; displej ukazuje: obrazovka -> model, např. 250-> Zadejte předchozí stav svařování.
- Stiskněte funkční tlačítko TIG/MMA, poté se objeví informace DC TIG a svařovací zařízení přejde do režimu DC TIG
- Podle potřeby stiskněte přepínač Pulse/DC. Pokud je spuštěn režim Pulse, stiskněte funkční tlačítko 22. Pokud se zobrazují informace o základním proudu, době zapnutí, případně frekvenci impulsu, pak pomocí tlačítka 19 nastavte tyto parametry, aby bylo dosaženo požadovaného efektu svařování.

Rev. 08.04.2022

- Stiskněte tlačítko pro volbu parametrů nastavení a nastavte parametry svařování, dobu proudění plynu před svařováním, proud zapálení oblouku, dobu narůstání proudu, stanovený svařovací proud, dobu klesání proudu, zastavovací proud, dobu proudění plynu po svařování apod. Pomocí ovládacího tlačítka I9 můžete nastavit výše uvedené parametry.
- Stiskněte tlačítko pro volbu 2T/4T a zvolte 2-taktní nebo 4-taktní režim.
- Během svařování můžete nastavit parametry svařování. Režimy 2T / 4T a režim svařování nelze přepínat.
- Po nastavení svařovacího proudu uložte parametry svařování jako jednotku n pro potřeby budoucího použití, parametry můžete poté vyvolat přímo z úrovně jednotky pro uložení n.
- Po skončení svařování vypněte vypínač a odpojte zařízení od napájení.

svařování AC TIG

- Připojte svářečku k napájení a spusťte ji. Zařízení provede automatický test; displej ukazuje: obrazovka -> model, např. 250-> Zadejte předchozí stav svařování.
- Stiskněte funkční tlačítko TIG/MMA, poté se objeví informace AC TIG a svařovací zařízení přejde do režimu AC TIG
- Podle potřeby stiskněte přepínač Pulse/DC. Pokud je spuštěn režim Pulse, stiskněte funkční tlačítko 22. Pokud se zobrazují informace o základním proudu, době zapnutí, případně frekvenci impulsu, pak pomocí tlačítka I9 nastavte tyto parametry, aby bylo dosaženo požadovaného efektu svařování.
- Stiskněte tlačítko pro volbu parametrů nastavení (9) a nastavte parametry svařování, dobu proudění plynu před svařováním, proud zapálení oblouku, dobu narůstání proudu, stanovený svařovací proud, dobu klesání proudu, zastavovací proud, dobu proudění po svařování apod. Pomocí ovládacího tlačítka I9 můžete nastavit výše uvedené parametry.
- Stiskněte tlačítko pro volbu 2T/4T a zvolte 2-taktní nebo 4-taktní režim.
- Během svařování můžete nastavit parametry svařování. Režimy 2T / 4T a režim svařování nelze přepínat.
- Po nastavení svařovacího proudu uložte parametry svařování jako jednotku n pro potřeby budoucího použití, parametry můžete poté vyvolat přímo z úrovně jednotky pro uložení n.
- Po skončení svařování vypněte vypínač a odpojte zařízení od napájení.



VAROVÁNÍ:

Před zahájením prvního svařování je nezbytné podržet spínač na několik vteřin před svařováním, než bude z hadice odstraněn veškerý vzduch. Po svařování argon proudí ještě několik vteřin, aby bylo zajištěno, že bod svaru bude chráněn během ochlazování. Z tohoto důvodu při používání, po vypnutí svářečského oblouku, držák nemůže být odstraněn, místo svařování je ještě po určitou dobu chráněno.

10. KONTROLA DENNÍ KONTROLA



VAROVÁNÍ



Všechny díly pod napětím mohou způsobit smrtelný úraz nebo vážné zranění následkem popálení. Aby se zabránilo úrazu a zranění, postupujte podle níže uvedených instrukcí.

V rámci denní kontroly vypněte napájení zařízení, a to i na rozvaděči (uživatele) (ledaže během kontroly nedojde ke styku s částmi pod napětím).

- Každodenní kontrola je důležitá pro zajištění lepší výkonnosti a bezpečné obsluhy zařízení.
- Kontroly provádějte podle následující tabulky, v případě nutnosti díly vyčistěte nebo vyměňte.

NAPÁJENÍ SVÁŘECÍHO ZAŘÍZENÍ

BODY	KE KONTROLE	POZNÁMKY
PŘEDNÍ ČÁST	- Zkontrolujte díly, zda nejsou uvolněné nebo poškozené. - Zkontrolujte dolní rychlospojku, zda není volná.	Dolní rychlospojku je třeba kontrolovat pravidelně. Pokud dojde k poruše, je nezbytné zkontrolovat vnitřek zařízení, namontovat díly nebo je vyměnit, pokud je to nutné.
ZADNÍ ČÁST	Zkontrolujte, zda se v oblasti přívodu vzduchu chladicího ventilátoru nenacházejí cizí tělesa.	
ÚDRŽBA	- Zapněte zařízení a zkontrolujte, zda nedochází k přehřívání a změnám vzhledu. - Zkontrolujte, zda ventilátor běží stabilně. - Zkontrolujte, zda do ventilátoru proudí vzduch ze vzduchového přívodu, zda se nevyskytuje nepříjemný zápach nebo nežádoucí vibrace (zejména při svařování).	V případě poruchy je třeba zkontrolovat vnitřek zařízení.
Horní Deska Spodní strana Boční strany desky	- Pokud je na krytu nainstalováno víko stroje, zkontrolujte, zda není uvolněné. - Zkontrolujte, zda čepy nejsou uvolněné.	V případě poruchy příslušné díly vy-měňte nebo namontujte apod.

KABELY

BODY	KE KONTROLE	POZNÁMKY
Kabel zemnicí	Zkontrolujte, zda jsou zemnicí kabely správně a bezpečně namontovány.	Provedení příslušných kontrol je důležité, aby se zabránilo úrazu elektrickým proudem.
Kabel	- Zkontrolujte, zda není poškozena izolační vrstva kabelu nebo nedošlo k jinému poškození a zda nejsou vidět vodivé části. - Zkontrolujte, zda na kabel nepůsobí nadměrné síly zvenčí. - Zkontrolujte, zda přípojka kabelu a základního materiálu je trvanlivá a bezpečná.	Pro zajištění bezpečnosti a stability svařovacího oblouku musí být kontroly provedeny při zohlednění podmínek na pracovišti; denní kontrola by měla probíhat jednoduše, zatímco periodické kontroly musí být realizovány pečlivě.

PERIODICKÉ KONTROLY

		Kontakt s částmi pod napětím může způsobit smrtelný úraz elektrickým proudem a vážné popáleniny. Aby se zabránilo úrazu a zranění, postupujte podle níže uvedených instrukcí.
VAROVÁNÍ:		

- Pro zajištění bezpečnosti musí kompetentní, kvalifikovaný personál provádět periodické kontroly.
- Před provedením kontroly napájení vypněte rozvaděč (uživatele) a jiná elektrická zařízení (externí zařízení, která jsou propojena se vstupní přípojkou) a z důvodu výbojů kondenzátoru neprovádějte žádné práce dříve než po uplynutí 5 minut od vypnutí napájení.

	Aby se zabránilo poškození polovodiče a desky P následkem statických nábojů, dodržujte následující instrukce.
VAROVÁNÍ:	
Než se dotknete kabelu polovodiče a kabelu desky P v oblasti zařízení, můžete odstranit elektrostatické náboje tak, že se dotknete krytu rukou apod.	

- Pro zajištění dlouhodobé výkonnosti tohoto výrobku jsou nezbytné periodické kontroly.
- Periodické kontroly provádějte spolu s inspekci a čištěním vnitřku výrobku. Práce provádějte velmi pečlivě.
- Periodická kontrola se provádí jednou za 6 měsíců. (pokud se však místo svařování nachází v prostředí se značným množstvím jemného prachu nebo zplodin, případně kouře s vysokým obsahem maziva, je nezbytné provádět periodickou kontrolu jednou za 3 měsíce.)

KONTROLA OBSAHU

Kromě toho může uživatel ke kontrolním bodům přidat další body podle aktuálních okolností.

- Odstraňte prach zevnitř**
Sundejte víko a odstraňte nečistoty nebo cizí tělesa, kterých se nebylo možné zbavit profukováním. K odstranění prachu nahromaděného v zařízení použijte stlačený vzduch (suchý vzduch).
- Rutinní kontrola**
- Sundejte víko a zkontrolujte následující body, ale i body, které nepatří k rutinním pracím. Zkontrolujte, zda se neuvolňuje atypický zápach, zda nejsou stopy opotřebení nebo škod spojených s přehřátím, případně zda místa spojů nejsou uvolněná.

• Kontrola kabelů.

Zkontrolujte hlavní kontrolní body (doplňkové montážní součástky apod.), tedy zemnicí kabel, kabel apod., které neprocházejí denní údržbou.

II. CHYBY A DIAGNOSTIKA CHYB

 UPOZORNĚNÍ:		Pokud dojde k dotyku části pod napětím, může to způsobit vážný úraz elektrickým proudem nebo popáleniny. Aby se zabránilo takovým případům, postupujte přesně podle níže uvedených instrukcí.
• Diagnostiku poruch musí provádět profesionální a kompetentní personál. • Před provedením kontroly napájení vypněte rozvaděč (uživatele) a jiná elektrická zařízení (externí zařízení, která jsou propojena se vstupní přípojkou) a z důvodu výbojů kondenzátoru neprovádějte žádné práce dříve než po uplynutí 5 minut od vypnutí napájení.		

 POZOR	• Pokud se napájení vypne automaticky, v žádném případě ho nezapínejte. Kontaktujte dodavatele. • Proudový chránič je samostatný vypínač výkonu. V případě přetížení bez ohledu na jeho původ se napájení automaticky vypne; v žádném případě ho nezapínejte (je to nebezpečné, jestliže nebyly odstraněny problémy, které způsobily přetížení).	
---	---	--

KE KONTROLE V PŘÍPADĚ PROBLÉMŮ SE SVAŘOVÁNÍM

PROBLÉM	PŘÍČINY	ŘEŠENÍ
Po zapnutí žádná reakce	• Není napájení nebo porucha fází • Poškozený napájecí kabel • Poškozeno pomocné napájení v rámci zařízení	• Zkontrolujte napájení. • Otevřete kryt a zkontrolujte napětí vzduchového spínače. • Opravu by měl provádět technik nebo kontaktujte prodejce.
Vysokofrekvenční výboje, ale bez odpovídajícího proudu	• Vadný kontakt zemnicího drátu • Poškozený kabel svářečského držáku	• Zkontrolujte, zda byl zemnicí kabel správně zapojen. • Zkontrolujte nebo vyměňte svářečský držák.

Na měřiči se mohou zobrazovat údaje, ale neozývá se zvuk signalizující vysokofrekvenční výboj nebo se zobrazuje atypická informace.	• Přepínač svářečského držáku, kabel a závitová objímka jsou poškozené nebo se u nich projevuje vadný kontakt. • V oblasti hrdla došlo ke zkratu nebo se nachází ve velké vzdálenosti. • Závitová objímka je vadně nainstalována.	• Spojte dva kontakty dvojdielné závitové objímky šroubovákem. Pokud zazní signál výboje, znamená to, že svářečský držák nefunguje správně. • Upravte vzdálenost hrdla.
		• Pro použití pedálu nebo přepínače držáku svařovací pistole je nezbytné nainstalovat závitovou objímku na příslušnou dvojdielnou závitovou objímku odpovídajícím způsobem pro ovládací panel.
Proud funguje, není možné provádět nastavení.	• Manuální přepínač / pedál v chybné poloze • Poškozený potenciometr jednotky pedálu	• Si vous utilisez la pédale, mettez le commutateur en position ON • Remplacez le potentiomètre
Réglage manuel normal, mais la pédale ne fonctionne pas correctement	• Micro-commutateur de la pédale défectueux • Potentiomètre linéaire dans l'unité de la pédale défectueux	• Pokud používáte pedál, přepněte vypínač do polohy ON. • Vyměňte potenciometr
Manuální nastavení normální, ale pedál nefunguje správně	• Poškozený mikropřepínač pedálu • Poškozený lineární potenciometr v jednotce pedálu	• Vyměňte mikropřepínač. • Vyměňte lineární potenciometr.
Je signalizována chybná práce.	• Spustil se systém ochrany proti přetížení. • Zkrat způsobený nadměrným množstvím prachu uvnitř • Některé části uvnitř jsou poškozené.	• Vypněte, zapněte, signalizace se vypne. • Otevřete kryt a stlačením vzduchem odstraňte zevnitř prach. • Předajte zařízení k opravě technikovi nebo kontaktujte prodejce.

V případě svařování hliníku nepřerušujte oxidační vrstvu.	- Špatně zvolená poloha při svařování - Doba zapnutí vykazuje příliš nízkou hodnotu. - Je poškozena sekundární dvojité trubka invertoru.	- Při svařování hliníku zvolte polohu AC. - Otevřete kryt, prodlužte dobu zapnutí nebo odstraňte oxidační vrstvu na povrchu zpracovávaného dílu. - Předejte zařízení k opravě technikovi.
Normální proud, ale argon neproudí	- Přerušena práce magnetického ventilu - Ucpaná plynová tryska - Je poškozený kabel držáku pistole. - Práce magnetického ventilu nepřerušena - Magnetický ventil je poškozený. - Regulační obvod magnetického ventilu je poškozený.	- Odstraňte překážku. - Opravte nebo vyměňte držák pistole. - Vyměňte magnetický ventil. - Předejte zařízení k opravě technikovi.
Wolframový kolík je nadměrně propálený.	Příliš dlouhá doba spuštění	Otočte ovladačem pro nastavení doby zapnutí doleva.
Zemnicí drát je velmi horký.	Špatný kontakt zemnicího drátu	Pomocí šroubů připevněte zemnicí drát v místě práce.

12. ŘEŠENÍ V PŘÍPADĚ NEURČITÝCH PŘÍČIN

Pokud Vám tyto instrukce nepomohou diagnostikovat závadu nebo zjistíte závady na periferních komponentech, kontaktujte místního prodejce ohledně údržby.

13. DALŠÍ INFORMACE A POMOC

<http://www.expondo.com/>

MANUEL D'UTILISATION

S-DIGITAC 200P S-DIGITAC 315P

Lisez attentivement cette notice avant d'utiliser le produit. Sinon, vous risquez de subir des blessures graves. Conservez ce manuel dans un endroit approprié.

VEUILLEZ CONSERVER CE MANUEL

Conservez la notice d'utilisation car elle contient des avertissements, des indices concernant la sécurité et des descriptions relatives aux étapes de montage, des informations sur le fonctionnement, l'inspection, la maintenance et le nettoyage de l'appareil. Inscrivez le numéro de série du produit (ou le mois et l'année si le produit n'a pas de numéro de série) au verso de la notice, à côté du schéma de montage. Conservez la notice ainsi que la facture et placez-les dans un endroit sec et protégé, à proximité de la zone de travail.

CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES

Cette notice contient les marquages suivants relatifs au produit : Il s'agit de symboles de sécurité. Ils servent à avertir l'utilisateur du risque de blessure. Respectez toutes les consignes marquées par ces symboles afin d'éviter tout risque de blessures ou de mort.

DANGER: Vous avertit d'une situation dangereuse qui, si vous ne l'évitez pas, risque de causer la mort ou des blessures graves si vous ne l'évitez pas.

AVERTISSEMENT:

Indique une situation dangereuse qui, si vous ne l'évitez pas, risque de causer la mort ou des blessures graves.

PRENEZ VOS PRECAUTIONS:

Ce symbole indique une situation dangereuse qui, si vous ne l'évitez pas, risque de causer des blessures de degré faible ou moyen.

ATTENTION: Indique les actions qui ne présentent pas de risque de blessure.

AVERTISSEMENTS ET MESURES DE PRÉCAUTION

AVERTISSEMENT: Vous devez respecter les règles de sécurité lors de l'utilisation des outils afin d'éviter tout risque de blessures corporelle ou de dommage au matériel. Il est indispensable de lire toutes les consignes avant d'utiliser l'outil !

AVERTISSEMENT:

LISEZ ATTENTIVEMENT TOUTES LES CONSIGNES

Le non-respect de ces consignes risque d'entraîner un choc électrique, des brûlures et/ou des blessures corporelles graves.

TENEZ TOUJOURS COMPTE DE CES CONSIGNES

Règles de sécurité sur le lieu de travail

1. La zone de travail doit être maintenue propre et bien éclairée. Un lieu de travail désordonné et un éclairage insuffisant risquent de causer des accidents.
2. N'utilisez pas d'appareils électriques dans un environnement présentant des risques d'explosion, par exemple en présence de liquides combustibles, de gaz ou de poussières. Les outils électriques produisent des étincelles qui peuvent d'enflammer la poussière et les vapeurs.
3. Il est interdit aux personnes qui ne participent pas aux travaux, aux enfants ou aux visiteurs, de rester à proximité des appareils électriques en fonctionnement. Une déconcentration de courte durée risque d'entraîner une perte de contrôle de l'outil. Protégez les autres personnes se trouvant dans la zone de travail contre les éclaboussures ou les étincelles. Utilisez des barrières et des revêtements de protection si nécessaire.

Sécurité électrique

1. Les outils mis à la terre doivent être connectés à une prise de courant correctement installée et mise à la terre, conformément aux normes et réglementations en vigueur. Il est interdit de retirer la broche de terre et de modifier la fiche de manière quelconque. Il est interdit d'utiliser des adaptateurs. En cas de doute sur la bonne mise à la terre de la prise, consultez un électricien. La mise à la terre protégera l'utilisateur au cas où l'appareil est endommagé.
2. Les appareils à double isolation sont équipés d'une fiche à broche (une broche est plus large que l'autre). Cette fiche est compatible avec une prise de courant à broche uniquement d'une manière déterminée. Si elle ne rentre pas dans la prise, inversez-la. Si la prise ne convient toujours pas, contactez un électricien pour installer la bonne prise à broche. Ne modifiez en aucun cas la fiche. La double isolation exclut l'utilisation d'un cordon d'alimentation à trois fils et d'un système d'alimentation mis à la terre.
3. Évitez tout contact avec des surfaces mises à la terre, par exemple les tuyaux, les dispositifs de chauffage, les fourneaux et les réfrigérateurs. Le risque de choc électrique est plus élevé si le corps de l'opérateur est mis à la terre.
4. Les outils électriques ne doivent pas être exposés aux pluies ou à l'humidité. L'eau qui pénètre dans les outils augmente le risque de choc.
5. Le câble d'alimentation ne doit pas être endommagé. Il est interdit de s'en servir pour tracter l'outil ou pour retirer la fiche de la prise. Protégez le câble d'alimentation contre les pièces chaudes, l'huile, les arêtes tranchantes et les pièces mobiles. Un câble secteur endommagé doit être remplacé immédiatement. Un câble secteur endommagé entraîne un risque élevé de choc électrique.
6. Lorsque vous utilisez des outils électriques à l'extérieur, utilisez également une rallonge avec les symboles « W-A » ou « W ». Ce type de rallonge est destiné à être utilisé à l'extérieur et réduit le risque de choc électrique.

Sécurité individuelle

1. Prenez vos précautions. Lorsque vous utilisez des outils électriques, faites attention à vos gestes et procédez avec prudence. Il est interdit de manipuler des outils électriques lorsque vous êtes fatigué ou suite à la consommation de drogue, d'alcool ou de médicaments. Une déconcentration de courte durée pendant l'utilisation des outils électriques risque de provoquer des blessures corporelles graves.
2. Portez des vêtements appropriés. Ne portez pas de vêtements amples ni de bijoux. Attachez les cheveux longs. Gardez les cheveux, les vêtements ou les gants loin des pièces mobiles. Les vêtements amples, les bijoux ou les cheveux longs risquent de se coincer entre les pièces mobiles.
3. Evitez la mise en marche accidentelle de l'outil. Avant d'insérer la fiche, assurez-vous que le bouton de démarrage est désactivé. Si tout en portant l'appareil vous maintenez le bouton de démarrage appuyé et vous insérez la fiche dans la prise pendant que le bouton reste appuyé vous risquez de provoquer un accident.
4. Retirez les clés de réglage avant l'arrêt de l'outil. Les clés oubliées et les pièces mobiles de l'appareil risquent de causer des blessures.
5. Maintenez une position correcte et un équilibre constant tout au long de votre travail. Une position correcte (stable) et un bon équilibre garantissent un meilleur contrôle de l'outil en cas des imprévus.
6. Utilisez des équipements de protection. Portez toujours des lunettes de sécurité. Utilisez des masques anti-poussière, des chaussures antidérapantes, des casques de sécurité et des bouchons d'oreille pour garantir des conditions appropriées.

Exploitation et entretien de l'appareil

1. Utilisez des colliers de serrage (non fournis) ou d'autres mesures pratiques pour fixer l'outil sur une plate-forme stable. Le fait de tenir l'outil à la main ou près du corps ne garantit pas la stabilité et risque de provoquer une perte de contrôle de l'outil.
2. Ne surchargez pas l'outil. Utilisez l'outil pour les fins auxquelles il est destiné. Un outil bien choisis assurera une meilleure performance et une plus grande sécurité pendant l'exécution de la tâche concernée tout en conservant les paramètres souhaités.
3. N'utilisez pas d'appareils électriques avec un interrupteur défectueux qui empêcherait l'appareil de s'allumer et de s'éteindre correctement. Un appareil électrique ne pouvant pas être commandé par l'interrupteur constitue un danger et doit être remplacé.
4. Déconnectez la fiche de la prise de courant avant tout paramétrage, remplacement d'accessoires ou stockage de l'appareil. Ces mesures de précaution réduisent le risque de démarrage accidentel de l'appareil.
5. Gardez les appareils électriques hors de portée des enfants et des personnes non autorisées lorsqu'ils ne sont pas utilisés. Les outils qui sont utilisés par des personnes non formées constituent un danger.
6. L'outil doit être régulièrement entretenu et maintenu propre. Veillez à ce que les éléments tranchants soient toujours aiguisés. Les outils correctement entretenus sont moins susceptibles de se bloquer et permettent une meilleure manipulation. N'utilisez pas d'outils endommagés. Marquez les outils endommagés avec un sticker « Ne pas utiliser » jusqu'à leur réparation.
7. Vérifiez si les pièces mobiles présentent une déformation ou un blocage, des fissures ou d'autres défauts susceptibles d'entraîner un dysfonctionnement de l'outil. Tout dommage à l'outil doit être réparé avant le début des travaux. En effet, un grand nombre d'accidents résulte d'un entretien incorrect des outils.
8. Utilisez uniquement les outils recommandés par le fabricant pour votre modèle. Si des accessoires conçus pour un outil précis sont utilisés pour un autre, leur utilisation peut se révéler dangereuse.

Service de maintenance

1. Le service de maintenance de l'appareil doit être effectué par un personnel qualifié. La réparation ou l'entretien par un personnel non autorisé risque de causer des blessures.
2. Utilisez des pièces de rechange d'origine pour réparer l'appareil. L'utilisation de pièces de rechange non approuvées ou le non-respect des consignes d'entretien peut entraîner un risque de choc électrique ou de blessures.

RÈGLES DE SÉCURITÉ PARTICULIÈRES

1. Les étiquettes de sécurité et les plaques signalétiques doivent être placées à proximité de l'outil car elles contiennent des informations importantes. Si ces informations sont illisibles ou perdues, veuillez contacter le distributeur.
2. Lorsque vous utilisez l'appareil, portez toujours des lunettes de protection pour le soudage et des gants de protection épais. L'utilisation d'équipements de protection individuelle réduit le risque de blessure.
3. Il est nécessaire de garantir la sécurité de l'environnement de travail. La zone de travail doit être bien éclairée. Assurez-vous qu'il y a suffisamment d'espace pour réaliser le travail. Retirez tous les objets gênants, les lubrifiants, les huiles et les déchets de la zone de travail. N'utilisez pas d'appareils électriques à proximité de produits chimiques combustibles, de poussières ou de fumées. N'utilisez pas l'appareil dans des endroits humides ou mouillés.
4. Évitez tout démarrage accidentel. Avant d'allumer l'appareil, assurez-vous que vous avez bien préparé tout ce qui est nécessaire à son fonctionnement.
5. Ne laissez jamais l'appareil sans surveillance lorsqu'il est branché à la prise électrique. Éteignez l'appareil et débranchez-le de la prise avant de le poser.
6. Retirez toujours la fiche de la prise avant d'effectuer une inspection, un entretien ou un nettoyage.
7. Protégez les yeux contre toute blessure ou brûlure. L'utilisation de vêtements et d'équipements de protection appropriés réduit le risque de blessure.
 - a. Portez un masque de soudage teinte 10 au minimum.
 - b. Portez toujours des pantalons en cuir et des chaussures ignifuges lorsque vous utilisez l'appareil. Ne portez pas de pantalons à revers, de chemises avec des poches ouvertes ou d'autres vêtements pouvant recevoir des éclats de métal fondus ou des étincelles.

- c. Les vêtements ne doivent pas contenir de lubrifiants, d'huile ou d'autres substances combustibles. Il est nécessaire de porter des gants secs et isolés ainsi que des vêtements de protection.
 - d. Portez un bonnet de protection couvrant la tête jusqu'au cou. Utilisez des tabliers, des capuches, des manches, des protège-bras et des pantalons de protection conçus pour les opérations de soudage et de découpe.
 - e. Lorsque vous effectuez les travaux de soudage et de découpe au-dessus de la tête, utilisez des bouchons d'oreille ininflammables ou des protège-oreilles appropriés pour protéger les oreilles des étincelles.
8. Évitez les incendies. Retirez tous les matériaux inflammables de la zone de travail.
 - a. Si possible, choisissez une zone de travail éloignée des substances inflammables ; celle-ci doit être toujours recouverte d'un revêtement approprié en matériaux ininflammables.
 - b. Éliminez ou sécurisez tous les matériaux inflammables situés dans un rayon de 10 m autour de la zone de travail. Utilisez des matériaux ininflammables pour couvrir ou protéger convenablement toutes les portes, fenêtres, fentes et autres passages ouverts.
 - c. Installez des rideaux mobiles et résistants au feu autour de la zone de travail. Protégez les murs, plafonds, sols, etc. inflammables contre les étincelles et la chaleur en utilisant des revêtements résistants au feu.
 - d. Lorsque vous travaillez à proximité d'une paroi métallique, d'un plafond, etc., protégez les substances inflammables se trouvant de l'autre côté de cette paroi de séparation contre les risques d'inflammation en les déplaçant vers un endroit où elles seront bien en sécurité. Si le déplacement de ces substances vers un autre endroit n'est pas possible, désignez une personne chargée de surveiller leur état, munie d'un extincteur et de les contrôler pendant le soudage et pour une durée d'au moins une demi-heure après la fin des travaux.
 - e. Ne découpez ni ne soudez pas de matériaux dont les couches sont combustibles ou dont la structure interne est combustible, tels que les murs et les plafonds, sauf en utilisant une méthode appropriée permettant d'exclure le risque d'inflammation.

- f. Ne mettez pas de scories chaudes dans un conteneur comportant des substances combustibles. Un extincteur doit être présent et opérationnel à proximité du passage d'accès à la zone de travail.
 - g. Ne soudez ni ne découpez pas à proximité de gaz, de vapeurs, de liquides ou de poussières dangereux ou combustibles.
 - h. Assurez une ventilation adéquate dans la zone de travail afin d'éviter l'accumulation de gaz, de vapeurs et de poussières combustibles. Ne chauffez pas les récipients contenant des substances ou des matériaux inconnus qui sont susceptibles de produire des vapeurs combustibles et explosives lorsqu'ils sont chauffés. Nettoyez et rincez le récipient avant de le chauffer. Aérez et videz les conteneurs fermés avant de les chauffer, de les souder ou de les couper.
9. Évitez toute exposition excessive aux gaz et aux vapeurs. Gardez toujours la tête aussi loin que possible des vapeurs. N'inhalez pas les vapeurs. Assurez des installations de ventilation ou d'évacuation adéquates (ou les deux) pour éviter l'inhalation de gaz et de vapeurs.
- Si la ventilation pose problème, il est nécessaire de consulter les services techniques qui prélèveront des échantillons d'air pour évaluer les éventuelles améliorations à apporter. Utilisez la ventilation forcée pour améliorer la qualité de l'air. Si vous n'avez pas la possibilité de contacter le personnel technique, utilisez un équipement de protection respiratoire adapté.
 - Le travail dans les espaces clos est autorisé uniquement à condition de disposer d'une ventilation adéquate ou d'un masque respiratoire à circulation d'air.
 - Suivez les directives de l'OSHA concernant les limites d'exposition admissibles (PEL - Permissible Exposure Limits) pour les différents gaz et vapeurs.
 - Respectez les instructions de l'American Conference of Governmental Industrial Hygienists concernant les valeurs limites d'exposition aux différents gaz et vapeurs (TLV - Threshold Limit Values)
 - Faites contrôler la qualité de l'air par un spécialiste de la santé et de la sécurité au travail et de l'environnement et établissez des consignes concernant des situations spécifiques pendant le découpage et le soudage.
10. Veillez à ce que tous les fils conducteurs se trouvent à l'écart de la zone de soudage. Avant chaque utilisation, inspectez tous les fils conducteurs et câbles pour détecter toute coupure, brûlure et zone endommagée. En cas de dommage, remplacez immédiatement les fils conducteurs ou les câbles.

- 11. Lisez avec compréhension toutes les consignes et règles de sécurité qui sont décrites dans le manuel du fabricant contenant des informations sur les matériaux à couper ou à souder.
 - 12. Manipulation correcte des bouteilles pour soudage. Fixez la bouteille sur un support, un mur ou un chariot pour éviter toute chute. Veillez à ce que les bouteilles pour soudage soient en position verticale pendant l'utilisation et le stockage. Il est interdit de faire tomber ou de percuter les bouteilles pour soudage. N'utilisez pas de bouteilles pour soudage présentant des bosses. Utilisez des revêtements de protection lorsque vous déplacez et stockez les bouteilles pour soudage. Stockez les bouteilles vides pour soudage dans un endroit prévu à cet effet et marquez-les clairement par la mention « vide ».
 - 13. N'utilisez pas d'huile ou de lubrifiant, ni de connecteurs au niveau de l'entrée ou de la sortie, ni de vannes.
 - 14. Cet appareil de soudage ne peut être utilisé qu'avec la torche fournie. L'utilisation de composants provenant des autres systèmes risque de causer des blessures et d'endommager l'installation.
 - 15. Les personnes portant un stimulateur cardiaque sont tenues de consulter un médecin pour obtenir des conseils sur l'utilisation de cet appareil. Le champ électromagnétique généré à proximité d'un stimulateur cardiaque peut entraîner sa défaillance et l'endommager.
16. UTILISER UNE RALLONGE APPROPRIÉE
17. Assurez-vous que la rallonge est en bonne état. Si vous utilisez une rallonge, vous devez absolument vous assurer que celle-ci garantit des paramètres adaptés à l'utilisation de l'appareil en question. Une rallonge aux caractéristiques insuffisantes peut entraîner une baisse de tension et par conséquent réduire les performances et provoquer une surchauffe. Si la rallonge fait 15 m de long, sa section doit être supérieure ou égale à 12 AWG. Si la rallonge fait 15 m de long, sa section doit être supérieure ou égale 10 AWG. En cas de doute, utilisez une rallonge de plus grosse section. Plus la valeur AWG est faible, plus le fil sera épais.

COMPOSANTS DE L'APPAREIL

APPAREIL POUR LES STRUCTURES SOUDÉES

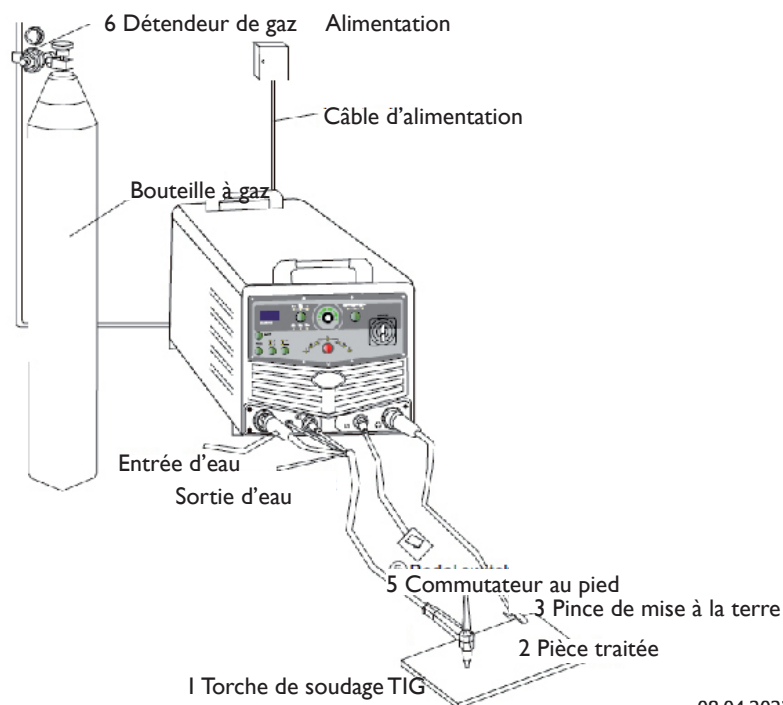
(S-DIGITAC 315P)

No	Produits standard Requis	Remarques	No	Produits standard Requis	Remarques
①	TIG Torche de soudage	WP-18	④	Boîte de distribution	3 Phasen 400V
②	Pièce traitée	-	⑤	Commutateur au pied	-
③	Pince de mise à la terre	300A	⑥	Régulateur de débit de gaz	-



INDICE

Le schéma de câblage de l'appareil de soudage est présenté ci-dessous. Utilisez l'appareil de soudage avec la torche de soudage et la pince de mise à la terre indiquées ; sinon, vous risquez de réduire les performances de soudage et d'endommager l'appareil.



v. 08.04.2022

RACCORDEMENT DE CÂBLE



INDICE

Mesures pour assurer l'étanchéité

Si vous utilisez l'appareil de soudage dans un endroit exposé à l'eau, prenez les mesures nécessaires pour garantir la protection du raccordement de câble contre l'eau. Si de l'eau pénètre dans le raccordement, cela peut réduire la résistance de l'isolation et provoquer un court-circuit, conduisant ainsi à une panne.

Lorsque vous connectez les conducteurs, prenez en compte les points suivants : La longueur et le diamètre du fil (section transversale) doivent être sélectionnés avec soin : sinon, la performance de soudage diminue en raison de la baisse de tension dans les conducteurs.



INDICE

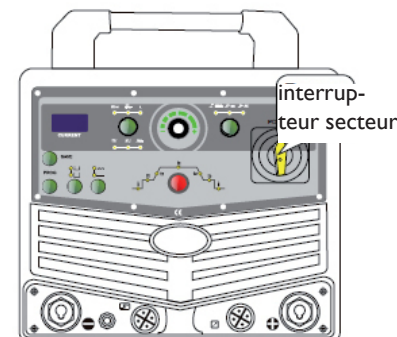
Il est interdit de brancher et de débrancher à plusieurs reprises les câbles utilisés, car cela présente un danger pour la sécurité des personnes et peut endommager l'appareil.

2. APPELLATION ET FONCTION DES DIFFÉRENTS COMPOSANTS
INTERRUPTEUR SECTEUR (INTERRUPTEUR)

REMARQUE

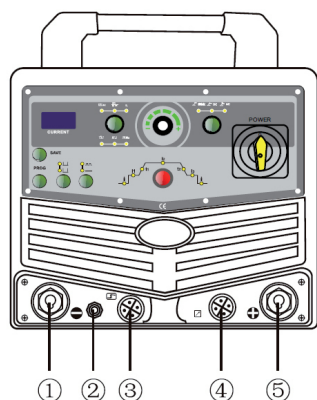
S'applique à l'alimentation électrique

Si vous utilisez un générateur électrique, veillez à couper le courant au démarrage du générateur

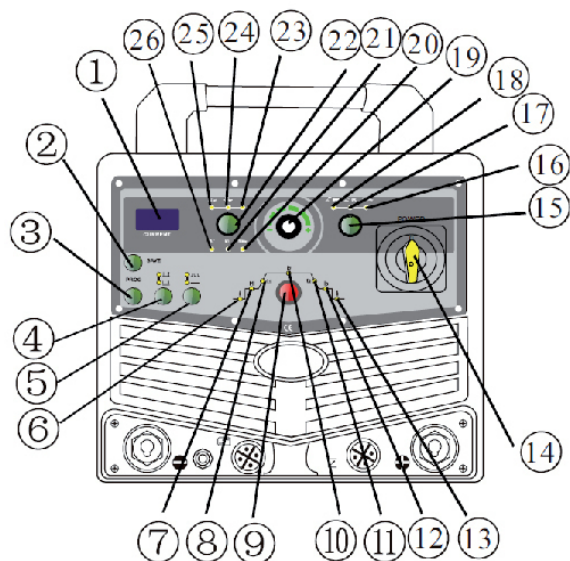


Mise en marche et arrêt à l'aide de l'interrupteur secteur
Point « I » - appareil en marche
Point « 0 » - appareil éteint

CÂBLAGE - FACE AVANT



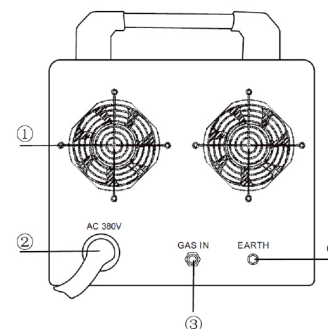
①	Connexion de la torche de soudage Connexion de la torche de soudage avec protection à l'argon
②	Raccordement de gaz Connexion du conducteur à gaz de la torche de soudage avec protection à l'argon
③	Connexion au câble de commande de la torche de soudage
④	Connexion au câble de la pédale
⑤	Raccordement du matériau de base Connexion du câble du matériau de base



PANNEAU DE COMMANDE

N.	Nom et fonction	N.	Nom et fonction	N.	Nom et fonction
1	Écran numérique	2	Bouton de sauvegarde des paramètres	3	Bouton d'appel de paramètres
4	Bouton de sélection 2T/4T	5	Bouton de sélection Puls/DC	6	Temps de sortie de gaz avant soudage
7	Courant initial	8	Augmentation du courant de soudage	9	Bouton de réglage des paramètres de soudage
10	Courant de soudage	11	Temps de diminution du courant de soudage	12	Courant de fin
13	Temps de sortie de gaz après soudage	14	Interrupteur	15	Commutateur de sélection TIG/MMA
16	Témoin du mode de fonctionnement AC TIG	17	Témoin lumineux du mode de fonctionnement DC TIG	18	Témoin du mode de fonctionnement MMA
19	Molette de réglage des paramètres	20	Fréquence des impulsions	21	Cycle de fonctionnement
22	Bouton de sélection de fonction	23	Indicateur des paramètres d'ajustement du courant	24	Indicateur de réglage de la balance du courant alternatif
25	Indicateur de réglage de la fréquence du courant de soudage AC	26	Indicateur de réglage du courant initial		

FACE ARRIERE



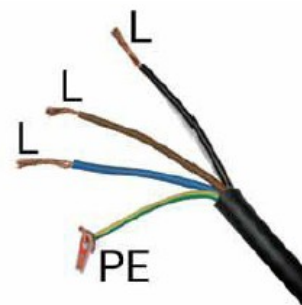
1	Ventilateur Veillez à ce que le ventilateur ne soit pas obstrué par des objets
2	Entrée de courant Si le câble d'alimentation est connecté, assurez-vous que cette connexion est correctement établie
3	Raccordement de l'air Veillez à une circulation d'air adéquate
4	Mise à la terre Assurez une mise à la terre correcte

3 .PARAMETRES TECHNIQUES

Modèle	S-DIGITAC 200P		S-DIGITAC315P	
Tension (V)	Courant normal		3-phases 3 400V	
Fréquence (Hz)	50		50	
	TIG	MMA	TIG	MMA
Courant nominal d'entrée (KVA)	4.6	6.2	9	11
Courant de sortie plage (A)	10-200	10-180	10-315	10-295
Tension de sortie plage (V)	10.4-18	20.4-27.2	10.4-22	20.4-31.2
Tension de repos (V)	62		45	
Temps de sortie de gaz avant soudage (S)	0-1		0-1	
Temps de mise en marche (%)	60		60	
Balance courant (Cleanup width) (%)	20-80		20-80	
Temps de descente du courant (S)	0-10		0-10	
Temps de sortie de gaz après soudage (S)	1-10		1-10	
Valeur de base courant (%)	10-90		10-90	
Fréquence d'impulsions (Hz)	0.5-300		0.5-300	
Cycle de fonctionnement (%) Duty cycle	10-90		10-90	
Démarrage de l'arc	HF		HF	
Coefficient de puissance (cos)	0.93		0.93	
Performances (%)	85		85	
Classe de protection	IP21S		IP21S	
Classe d'isolation	F		F	

Connexion au secteur

Le câble jaune-vert est prévu pour la connexion du conducteur de protection PE. Les trois phases (noire, marron et bleue) peuvent être librement connectées à L1, L2 et L3. Ces opérations ne peuvent être effectuées que par un électricien qualifié.



Attention !!!

Les appareils de soudage avec une connexion électrique ne peuvent être raccordés que par un électricien qualifié !

Rev. 08.04.2022

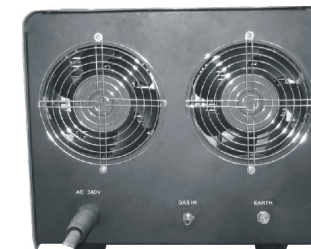
VUE DE L'APPAREIL

Vue de face



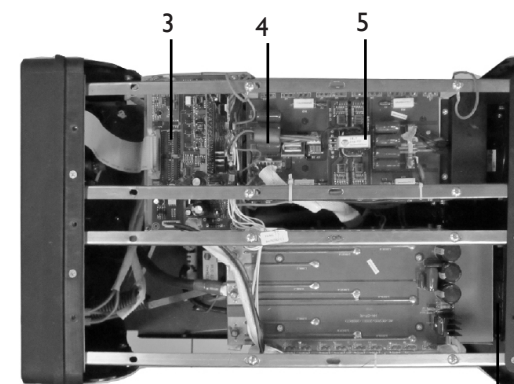
1

Vue arrière



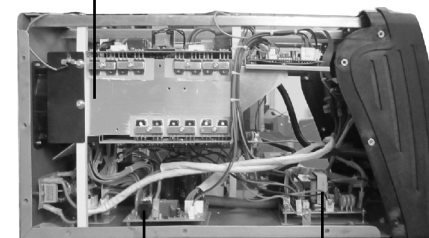
2

Vue de dessus



6

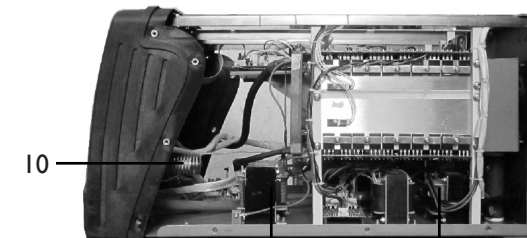
7 Vue côté gauche



8

9

Vue côté droit



10

11

12

Rev. 08.04.2022

COMPOSANTS DU PRODUIT

NO	NOM
1	Connexion à la pièce traitée
2	Collier de serrage autobloquant pour câble
3	PANNEAU DE COMMANDE
4	Condensateur CBB
5	Module d'entraînement
6	Ventilateur
7	Radiateur
8	Plaque inférieure
9	Module d'amorçage de l'arc électrique
10	Bobine d'amorçage de l'arc électrique
11	Bobine d'arrêt
12	Transformateur de la tension du courant alternatif

SCHEMA DE CABLAGE

4. PARAMETRES DE L'APPAREIL

Epaisseur tôle (mm)	Forme d'assemblage	Wolfram Ø (mm)	Fil de soudage Ø	Type de courant	Courant de soudage (A)	Argon débit (L/min)	Vitesse de soudage (cm/min)
1.0	Stumpf-naht	2	1.6	DC	7 28	3~4	12~47
1.2		2	1.6		15	3~4	25
1.5		2	1.6		5 19	3~4	8~32

Epaisseur tôle (mm)	Forme	Nombre de couches à souder	Wolfram Ø	de soudage Ø	Courant de soudage	Argon débit (L/min)			Orifices de la buse
0.5	I-Form	1	1.5	1.0	30~50	8~10	6~8	14~16	10
1.0		1	2.0	1.0~2.0	40~60	8~10	6~8	14~16	10
1.5		1	2.0	1.0~2.0	60~80	10~12	8~10	14~16	10~12
2.0		1	2.0~3.0	1.0~2.0	80~110	12~14	10~12	16~20	12~14
2.5		1	2.0~3.0	2.0	110~120	12~14	10~12	16~20	12~14
3.0	Y-Form	1~2	3.0	2.0~3.0	120~140	12~14	10~12	16~20	14~18
4.0		2	3.0~4.0	2.0~3.0	130~150	14~16	12~14	20~25	18~20
5.0		2~3	4.0	3.0	130~150	14~16	12~14	20~25	18~20
6.0		2~3	4.0	3.0~4.0	140~180	14~16	12~14	25~28	18~20
7.0		2~3	4.0	3.0~4.0	140~180	14~16	12~14	25~28	20~22
8.0		3~4	4.0	3.0~4.0	140~180	14~16	12~14	25~28	20~22
10	Doppel Y-Form	4~6	4.0	3.0~4.0	160~200	14~16	12~14	25~28	20~22
20		12	4.0	4.0	200~240	12~14	10~12	20	18
22		12	4.0	4.0~5.0	230~250	15~18	18~20	18~20	20
25		15~16	4.0	3.0~4.0	200~220	16~18	20~26	26~30	22
30		17~18	4.0	3.0~4.0	200~220	16~18	20~26	26~30	22

Epaisseur (mm)	Courant (A)		Durée (S)		Impulsion Fréquence	Vitesse de soudage
	Impulsion	Valeur de base	Impulsion	Valeur de base	(HZ)	(cm/min)
0.3	20~22	5~8	0.06~0.08	0.06	8	50~60
0.5	55~60	10	0.08	0.06	7	55~60
0.8	85	10	0.12	0.08	5	80~100

5. RACCORDEMENT

LIEN

 DANGER		Le contact avec des pièces sous tension peut causer un choc électrique. Pour éviter ce type d'accident, suivez les consignes suivantes.
- Uniquement le personnel qualifié, ayant reçu une formation adéquate ou maîtrisant les circuits d'alimentation des équipements de soudage, est autorisé à manipuler le panneau de commande. - Avant toute manipulation, l'utilisateur doit éteindre l'appareil à l'aide de l'interrupteur secteur, mettre en position d'arrêt l'interrupteur de la boîte de distribution qui alimente l'appareil de même que l'interrupteur des autres appareils électriques qui y sont connectés. Les manipulations ne peuvent être effectuées que lorsque l'appareil à souder a terminé sa période de déchargement de 5 minutes.		

 ATTENTION	Afin d'éviter d'endommager le panneau de commande par des décharges d'électricité statique, suivez les consignes ci-dessous.
---	--

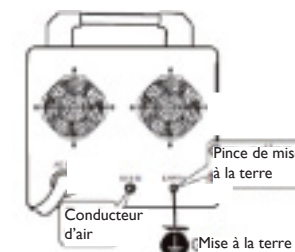
- Ne touchez pas aux autres composants non connectés.
- Avant toute manipulation, la main de l'utilisateur doit être entièrement en contact avec le boîtier métallique afin lui assurer une décharge d'électricité statique vers le sol.

6. RACCORDEMENT FACE D'ENTREE

CONNEXION DU CONDUCTEUR DE MISE À LA TERRE

 ATTENTION	Étant donné que les conduites d'eau et les barres d'armature des maisons ne possèdent pas de système de mise à la terre complet, il ne faut jamais y installer de câble de mise à la terre.
---	---

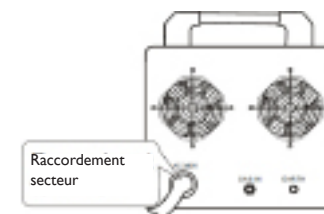
- Connectez l'extrémité du conducteur de mise à la terre à l'extrémité du raccordement de mise à la terre.
- Mettez l'autre extrémité du fil conducteur de mise à la terre, connectez le raccordement d'eau et d'air au conducteur d'air.



CONNEXION DE L'ALIMENTATION

 DANGER	Préparer une boîte de distribution pour chaque appareil de soudage
--	--

- Préparer une boîte de distribution pour chaque appareil de soudage



7. CONNEXION – FACE DE SORTIE

Connexion au câble de raccordement du matériau de base.

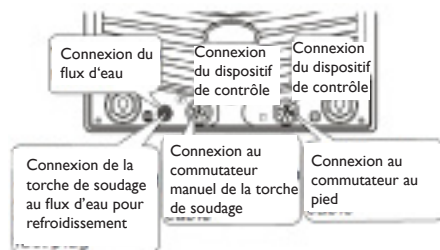
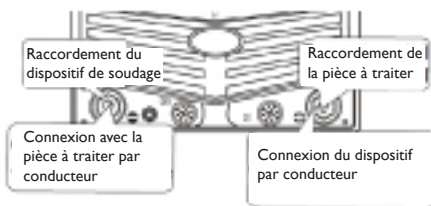
- Utilisez le raccord fourni pour connecter le matériau traité au manchon de sortie.

Raccordement de câble du côté du porte-électrodes.

- Utilisez le raccordement fourni pour connecter le câble du porte-électrode à la douille de sortie négative.

Raccordement du côté de la douille fileté.

- Utilisez la fiche fournie pour connecter le câble du commutateur manuel avec la douille fileté.



Raccordement du raccord rapide pour le flux d'eau.

- Utilisez la fiche fournie pour connecter le raccord d'air de la torche de soudage avec le raccord rapide d'eau.

8. MANIPULATION

AVANT ET APRES SOUDAGE

PREPARATION AVANT MANIPULATION



DANGER



Utilisez un équipement de protection ou un système d'évacuation de l'air pour vous protéger des gaz de soudure et pour assurer l'approvisionnement en oxygène pendant les travaux.

- Si le soudage est effectué dans un endroit petit et peu aéré, cela peut conduire à un manque d'oxygène et à la suffocation.
- L'aspiration de gaz pendant le soudage est très dangereuse pour le corps humain, il est donc nécessaire d'éliminer le gaz ou d'utiliser un appareil à oxygène



AVERTISSEMENT



Utilisez un équipement de protection approprié lorsque vous soudez afin de vous protéger et de protéger les autres de l'arc électrique, des éclaboussures et du bruit de soudage.



- Portez des vêtements de protection appropriés, des gants, des chaussures de sécurité, etc. pour protéger les yeux et la peau.
- Utilisez des masques de protection et des masques de soudage.

- Une fois que tous les composants sont connectés, vérifiez que la connexion est bien établie :
Pièce traitée : Fil de terre
Appareil de soudage : mise à la terre pince de protection
- Mise en marche
Activez l'interrupteur de la boîte de distribution, puis celui de l'appareil

9. MANIPULATION APRÈS LA FIN DU TRAVAIL

ARRÊT

Arrêtez d'abord l'équipement ensuite la boîte de distribution



ATTENTION

Pour refroidir complètement l'appareil, débranchez-le de l'alimentation électrique 5 minutes après la fin des travaux de soudage.

SAUVEGARDE ET APPEL DES PARAMETRES

SAUVEGARDE DES PARAMETRES

- Appuyez sur le bouton de fonction de sauvegarde des paramètres SAVE pour accéder à l'écran de sauvegarde, ensuite l'écran affichera « SA...n »
- Utilisez le bouton de réglage (19) pour sélectionner l'unité de sauvegarde dont la plage est de 0 à 9.
- Appuyez une nouvelle fois sur le bouton de fonction de sauvegarde des paramètres ; si les paramètres de soudage doivent être sauvegardés dans l'unité de sauvegarde prévue, l'écran affiche « to.n » ; puis il clignote pendant 3 secondes et passe au statut avant la sauvegarde.

APPEL DES PARAMETRES

- Appuyez sur le bouton de fonction d'appel de paramètres PROG pour accéder à l'écran d'appel, ensuite l'écran affichera "rd...n".
- Sélectionnez l'unité d'enregistrement n à l'aide du bouton de réglage (19).
- L'unité de sauvegarde n est lue, l'état actuel est enregistré et l'écran affiche Fr.n ; il clignote pendant 3 secondes et revient au statut de sauvegarde.
- Si l'utilisateur oublie d'appuyer sur le bouton de validation lors de l'appel des paramètres sauvegardés, il faut appuyer sur n'importe quel autre bouton ou activer la torche de soudage pour mettre fin à cette fonction et revenir au statut de soudage.

SOUDAGE MMA

- Branchez l'appareil de soudage à l'alimentation électrique et mettez-le en marche. L'appareil effectue un test automatique ; l'écran affiche : Plein écran -> modèle, par exemple 250-> Saisissez le statut de soudage précédent.
- Appuyez sur le bouton de fonction TIG/MMA, le message MMA (soudage à l'arc électrique) apparaît et l'appareil passe au soudage à l'arc électrique.
- Sélectionnez la valeur de courant de soudage appropriée à l'aide du bouton de réglage (19). La formule déterminée expérimentalement est $I = 40 D$, où D est le diamètre du fil de soudage utilisé en mm.
- Après avoir réglé le courant de soudage, enregistrez les paramètres de soudage en tant qu'unité n en vue de la prochaine opération ; vous pouvez ensuite appeler les paramètres directement à partir de l'unité de sauvegarde n.
- Faites attention au courant de soudage nominal et à l'heure de démarrage ; n'utilisez pas un appareil surchargé.
- Eteignez l'interrupteur après le soudage et débranchez l'appareil de l'alimentation électrique.

SOUDAGE TIG DC

- Branchez l'appareil à souder à l'alimentation électrique et mettez-la en marche. L'appareil effectue un test automatique ; l'écran affiche : écran -> modèle, par exemple 250-> Saisissez le statut de soudage précédent.
- Appuyez sur le bouton de fonction TIG/MMA, puis le message DC TIG apparaît et l'appareil de soudage passe en mode DC TIG

- Appuyez sur le commutateur Pulse/DC selon les besoins. Si le mode Pulse est activé, appuyez sur le bouton de fonction (22). Si des informations concernant le courant de base, l'heure de mise en marche ou la fréquence des impulsions apparaissent, réglez ces paramètres avec le bouton (19) afin d'obtenir l'effet de soudage souhaité.
- Appuyez sur le bouton de sélection des paramètres pour sélectionner les paramètres de soudage, le temps de la sortie du gaz avant le soudage, le courant d'amorçage de l'arc, le temps de montée du courant, le courant de soudage particulier, le temps de descente du courant, le courant de maintien, le temps de la sortie du gaz après le soudage, etc. Vous pouvez régler les paramètres ci-dessus à l'aide du bouton de réglage (19).
- Appuyez sur le bouton de sélection 2T/4T pour sélectionner le mode 2 temps ou 4 temps.
- Vous pouvez régler les paramètres de soudage pendant le soudage. Les modes 2T/4T et le mode de soudage ne peuvent pas être commutés.
- Après avoir réglé le courant de soudage, sauvegardez les paramètres de soudage comme unité n en vue de la prochaine opération, vous pouvez ensuite accéder aux paramètres directement à partir de l'unité de sauvegarde n.
- Eteignez l'interrupteur après le soudage et débranchez l'appareil de l'alimentation électrique.

SOUDAGE AC TIG

- Branchez l'appareil de soudage à l'alimentation électrique et mettez-le en marche. L'appareil effectue un test automatique ; l'écran affiche : écran -> modèle, par exemple 250-> Saisissez le statut de soudage précédent.
- Appuyez sur le bouton de fonction TIG/MMA, le message AC TIG apparaît par la suite et l'appareil de soudage passe en mode AC TIG
- Appuyez sur le commutateur Pulse/DC selon vos besoins. Si le mode Pulse est activé, appuyez sur le bouton de fonction (22). Si les informations affichées concernent le courant de base, l'heure de mise en marche ou la fréquence des impulsions, réglez ces paramètres avec le bouton (19) afin d'obtenir l'effet de soudage souhaité.

- Appuyez sur le bouton de sélection des paramètres ⑨ pour sélectionner les paramètres de soudage, le temps de sortie du gaz avant le soudage, le courant d'amorçage de l'arc, le temps de montée du courant, le courant de soudage particulier, le temps de descente du courant, le courant de maintien, le temps de passage après le soudage, etc. Vous pouvez régler les paramètres ci-dessus à l'aide du bouton de réglage ⑨
- Appuyez sur le bouton de sélection 2T/4T pour sélectionner le mode 2 temps ou 4 temps.
- Vous pouvez régler les paramètres de soudage pendant le soudage. Les modes 2T/4T et le mode de soudage ne peuvent pas être commutés.
- Après avoir réglé le courant de soudage, sauvegardez les paramètres de soudage comme unité n en vue de la prochaine opération, vous pouvez ensuite accéder aux paramètres directement à partir de l'unité de sauvegarde n.
- Eteignez l'interrupteur après le soudage et débranchez l'appareil de l'alimentation électrique.

 AVERTISSEMENT	Avant de commencer le premier soudage, il est nécessaire de maintenir le commutateur pendant quelques secondes avant de souder jusqu'à élimination complète de l'air dans le conducteur. Après soudage, le passage de l'argon est maintenu pendant quelques secondes encore afin de garantir la protection de la zone soudage pendant le refroidissement. Par conséquent, pendant l'utilisation, après arrêt de l'arc de soudage, le support ne peut pas être retiré, la zone de soudage est encore protégée pendant un certain temps.
---	---

10. INSPECTION

INSPECTION QUOTIDIENNE

 AVERTISSEMENT		Tous les composants sous tension présentent un risque de choc mortel ou de brûlures graves. Suivez les consignes ci-dessous afin de prévenir les chocs et les blessures
Au cours de l'inspection quotidienne, il convient de couper l'alimentation électrique de l'appareil au niveau de la boîte de distribution (de l'utilisateur) (sauf s'il n'y a pas de contact avec des pièces sous tension pendant l'inspection).		

- Pour une meilleure performance et une exploitation en toute sécurité, il est important d'inspecter l'appareil chaque jour.
- Effectuez l'inspection suivant le tableau ci-dessous, nettoyez ou remplacez les composants si nécessaire.

ALIMENTATION DE L'APPAREIL DE SOUDAGE

POINTS	A INSPECTER	REMARQUES
FACE AVANT	• Vérifiez si les composants sont desserrés ou endommagés • Vérifiez si le connecteur rapide inférieur est desserré	Le raccord rapide inférieur doit être régulièrement contrôlé. En cas de panne, il est nécessaire d'inspecter l'intérieur de l'appareil, de fixer ou de remplacer les composants si nécessaire
FACE ARRIERE	• Vérifiez l'absence de corps étrangers au niveau de l'entrée d'air du ventilateur pour refroidissement	En cas de panne, il est nécessaire d'inspecter l'intérieur de l'appareil.
Maintenance	• Allumez l'appareil et vérifiez s'il y a une surchauffe et si celui-ci présente des changements au niveau de son apparence. • Vérifiez le bon fonctionnement du ventilateur. • Vérifiez que le ventilateur reçoit de l'air par l'entrée d'air, qu'il n'y a pas d'odeurs désagréables ou de vibrations anormales (notamment lors du soudage).	En cas de panne, il est nécessaire d'inspecter l'intérieur de l'appareil.
Plaque supérieure Face inférieure Faces latérales de la plaque	• Si le couvercle de la machine est installé sur le boîtier, vérifiez s'il n'est pas desserré. • Vérifiez si les goupilles ne sont pas desserrées.	En cas de panne, il est nécessaire de fixer ou de remplacer les composants appropriés etc.

CONDUCTEURS

POINTS	A INSPECTER	REMARQUES
Câble de mise à la terre	Vérifiez si les conducteurs de mise à la terre sont fixés de manière sûre et appropriée.	Des contrôles appropriés doivent être effectués pour éviter les chocs électriques
Câble	- Vérifiez si la couche d'isolation du câble n'est pas endommagée s'il n'y a pas d'autres détériorations. - Vérifiez si le câble n'est pas soumis à des forces extérieures excessives. - Vérifiez si le raccordement du câble et du matériau de base est solide et ne présente pas de danger.	Pour garantir la sécurité et la stabilité de l'arc de soudage, les inspections doivent être effectuées selon les conditions sur le lieu de travail ; les inspections quotidiennes doivent être simples tandis que les inspections régulières doivent être effectuées avec soin.

INSPECTIONS REGULIERES

		Le contact avec des parties sous tension peut entraîner un choc électrique mortel et de graves brûlures. Suivez les consignes ci-dessous pour éviter tout choc et toute blessure.
AVERTISSEMENT - Pour garantir la sécurité, un personnel compétent et qualifié doit effectuer des inspections régulières. - Avant de procéder à l'inspection la vérification de l'alimentation, éteignez la boîte de distribution (de l'utilisateur) et les autres appareils électriques (les appareils externes qui sont connectés au raccord d'entrée) et, en raison de la décharge du condensateur, n'effectuez aucun travail pendant les 5 minutes qui suivent la mise hors tension.		

	Pour éviter tout dommage au semi-conducteur et à la plaque P dû à des charges statiques, il convient de respecter les consignes suivantes
AVERTISSEMENT Avant de toucher le câble du conducteur et le câble de la plaque P au niveau de l'appareil, il est possible d'éliminer l'électricité statique en touchant le boîtier avec la main, etc.	

- Des inspections régulières sont nécessaires pour garantir la performance durable de ce produit.
- Des inspections régulières doivent être effectuées, y compris l'inspection et le nettoyage du produit à l'intérieur. Effectuez ces tâches avec beaucoup de soin.
- Une inspection régulière sera effectuée tous les 6 mois (toutefois, s'il y a beaucoup de poussières fines, de fumées ou de fumées à forte teneur en graisse dans la zone de soudure, une inspection régulière tous les 3 mois est nécessaire).

INSPECTION DU CONTENU

En plus de ces points à inspecter, l'utilisateur peut en ajouter d'autres en fonction des circonstances du moment.

- Éliminez la poussière à l'intérieur**
Retirez le couvercle, les saletés ou les corps étrangers qui n'ont pas pu être évacués par l'air purgé. Utilisez de l'air comprimé (air sec) pour éliminer la poussière accumulée dans l'appareil.
- Inspection de routine**
Retirez le couvercle et vérifiez les points ci-dessous ainsi que les points qui ne font pas partie du travail de routine. Vérifiez s'il y a une odeur anormale, des signes d'usure ou des dommages dus à une surchauffe, et si les raccords ne sont pas desserrés.
- Inspection des câbles**
Il est nécessaire de vérifier principalement les points d'inspection (fixation complémentaire, etc.) et donc le fil de terre, le câble, etc. qui ne font pas l'objet d'un entretien quotidien.

I I. ERREURS ET DIAGNOSTIC DES ERREURS

ERREURS ET DÉPANNAGE

		Si l'on touche des pièces sous tension, cela peut entraîner des chocs électriques ou des brûlures graves. Suivez attentivement les consignes ci-dessous pour éviter de tels accidents.
AVERTISSEMENT		

- Le diagnostic des pannes doit être effectué par un personnel professionnel et compétent
- Avant de procéder à l'inspection de l'alimentation électrique, éteignez la boîte de distribution (de l'utilisateur) et les autres appareils électriques (appareils externes qui sont connectés au raccordement d'entrée) et, en raison de la décharge du condensateur, n'effectuez aucune intervention pendant les 5 minutes qui suivent la coupure de l'alimentation électrique.



AVERTISSEMENT

- Si l'alimentation est automatiquement coupée, il ne faut en aucun cas l'allumer. Contactez votre fournisseur.
- L'interrupteur de courant est un interrupteur autonome. En cas de surintensité, quelle qu'en soit la cause, l'alimentation électrique est automatiquement coupée ; ne l'allumez en aucun cas (ceci présente un danger si les problèmes à l'origine de la surintensité n'ont pas été corrigés).

À VÉRIFIER EN CAS DE PROBLÈMES LIÉS AU SOUDAGE

PROBLEME	CAUSES	SOLUTIONS
Après la mise en marche pas de réponse	• Pas d'alimentation ou panne de phases • Câble d'alimentation défectueux • Alimentation électrique auxiliaire défectueuse au niveau de l'appareil	• Vérifier l'alimentation électrique • Ouvrez le boîtier et vérifiez la tension de l'interrupteur d'air • La réparation doit être effectuée par un technicien sinon contactez le distributeur.
Décharge à haute fréquence mais pas de courant adéquat.	• Contact du fil de terre incorrecte • Câble de la torche de soudage défectueux	• Vérifiez que le conducteur de mise à la terre a été correctement connecté. • Vérifiez ou remplacez la torche de soudage
Le compteur peut afficher des données mais il n'y a pas de son de décharge à haute fréquence ou un message inhabituel est affiché.	• Le commutateur de la torche de soudage, le conducteur et la douille fileté sont défectueux ou présentent un contact incorrect. • Il y a un court-circuit au niveau du raccord ou il est très éloigné. • La douille fileté n'est pas correctement installée	• Connectez les deux contacts de la douille fileté double à l'aide d'un tournevis. Lorsqu'un signal de décharge est émis, cela indique que la torche de soudage ne fonctionne pas correctement. • Ajustez la distance du raccord.

		• Pour pouvoir utiliser la pédale ou le commutateur de la poignée de pistolet de soudage il est nécessaire d'installer la douille fileté sur la douille fileté double correspondante selon le panneau de commande
Courant disponible, aucun réglage possible	• Interrupteur manuel/pédale en mauvaise position. • Potentiomètre de la pédale est défectueux • Mauvaise position de soudage sélectionnée • Temps de mise en marche indique une valeur trop faible	• Si vous utilisez la pédale, mettez le commutateur en position ON • Remplacez le potentiomètre
Réglage manuel normal, mais la pédale ne fonctionne pas correctement	• Micro-commutateur de la pédale défectueux • Potentiomètre linéaire dans l'unité de la pédale défectueux	• Remplacez le micro-commutateur • Remplacez le potentiomètre linéaire
Fonctionnement incorrect signalé	• Déclenchement du système de protection contre les surintensités • Court-circuit dû à un excès de poussière à l'intérieur • Certains composants à l'intérieur sont défectueux	• Arrêtez, mettez en marche, le signal s'éteint • Ouvrez le boîtier et utilisez de l'air comprimé pour enlever la poussière de l'intérieur • Faites effectuer les réparations par un technicien ou contactez votre distributeur.
Lors du soudage de l'aluminium, il ne faut pas rompre le revêtement d'oxydation	• Mauvaise position de soudage sélectionnée • Temps de mise en marche indique une valeur trop faible • Tube double secondaire de l'inverseur défectueux	• Sélectionnez la position AC pour le soudage de l'aluminium • Ouvrez le boîtier, augmentez le temps de mise en marche ou enlevez le film d'oxydation à la surface de la pièce traitée • Confiez les réparations par un technicien

Courant normal mais pas de flux d'argon	• Interruption du fonctionnement de la valve magnétique a) Buse de gaz bouchée b) Conducteur de la poignée de pistolet endommagé • Pas d'interruption de la valve magnétique a) Valve magnétique est défectueuse b) Circuit de réglage de la valve magnétique défectueux	• Retirer le blocage • Réparez ou remplacez la poignée de pistolet • Remplacez la valve magnétique • Confiez les réparations à un technicien
Goujon tungstène excessivement brûlé	• Temps de démarrage trop important	• Tournez le bouton de réglage de l'heure de mise en marche vers la gauche
Fil de mise à la terre très chaud	• Mauvais contact avec le fil de terre	• Fixez le fil de terre à l'aide de vis sur le lieu de travail

12. SOLUTIONS EN CAS DE CAUSE SPECIFIQUE

Si ces consignes ne sont pas utiles pour le diagnostic ou si des défauts sont constatés dans les composants périphériques, contactez votre distributeur local pour la maintenance.

13. PLUS D'INFORMATION ET SUPPORT

<http://www.expondo.com/>

Umwelt- und Entsorgungshinweise

Hersteller an Verbraucher

Sehr geehrte Damen und Herren,

gebrauchte Elektro- und Elektronikgeräte dürfen gemäß europäischer Vorgaben [1] nicht zum unsortierten Siedlungsabfall gegeben werden, sondern müssen getrennt erfasst werden. Das Symbol der Abfalltonne auf Rädern weist auf die Notwendigkeit der getrennten Sammlung hin. Helfen auch Sie mit beim Umweltschutz. Sorgen Sie dafür, dieses Gerät, wenn Sie es nicht mehr weiter nutzen wollen, in die hierfür vorgesehenen Systeme der Getrenntsammlung zu geben.



In Deutschland sind Sie gesetzlich [2] verpflichtet, ein Altgerät einer vom unsortierten Siedlungsabfall getrennten Erfassung zuzuführen. Die öffentlich - rechtlichen Entsorgungsträger (Kommunen) haben hierzu Sammelstellen eingerichtet, an denen Altgeräte aus privaten Haushalten ihres Gebietes für Sie kostenfrei entgegengenommen werden. Möglicherweise holen die rechtlichen Entsorgungsträger die Altgeräte auch bei den privaten Haushalten ab.

Bitte informieren Sie sich über Ihren lokalen Abfallkalender oder bei Ihrer Stadt- oder Gemeindeverwaltung über die in Ihrem Gebiet zur Verfügung stehenden Möglichkeiten der Rückgabe oder Sammlung von Altgeräten.

[1] RICHTLINIE 2002/96/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES
ÜBER ELEKTRO- UND ELEKTRONIK - ALTGERÄTE

[2] Gesetz über das Inverkehrbringen, die Rücknahme und die umweltverträgliche Entsorgung
von Elektro- und Elektronikgeräten (Elektro- und Elektronikgerätegesetz - ElektroG).

Utylizacja produktu

Produkty elektryczne i elektroniczne po zakończeniu okresu eksploatacji wymagają segregacji i oddania ich do wyznaczonego punktu odbioru. Nie wolno wyrzucać produktów elektrycznych razem z odpadami gospodarstwa domowego. Zgodnie z dyrektywą WEEE 2012/19/UE obowiązującą w Unii Europejskiej, urządzenia elektryczne i elektroniczne wymagają segregacji i utylizacji w wyznaczonych miejscach. Dbając o prawidłową utylizację, przyczyniasz się do ochrony zasobów naturalnych i zmniejszasz negatywny wpływ oddziaływania na środowisko, człowieka i otoczenie. Zgodnie z krajowym prawodawstwem, nieprawidłowe usuwanie odpadów elektrycznych i elektronicznych może być karane!

For the disposal of the device please consider and act according to the national and local rules and regulations.

CONTACT

expondo Polska sp. z o.o. sp. k.

ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7
66-002 Zielona Góra | Poland, EU

e-mail: info@expondo.com