

BEDIENUNGSANLEITUNG

User manual | Návod k použití | Manuel d'utilisation | Istruzioni per l'uso | Manual de instrucciones

ALUMINIUM WELDER

ENTRIX 3 I 5A
ENTRIX 3 I 5AW

DE	4
EN	11
CZ	17
FR	23
IT	30
ES	37

PRODUKTNAMEN	ALU SCHWEISSGERÄT
PRODUCT NAME	ALUMINIUM WELDER
NÁZEV VÝROBKU	SVÁŘEČKA NA HLINÍK
NOM DU PRODUIT	POSTE À SOUDER ALUMINIUM
NOME DEL PRODOTTO	SALDATRICE ALLUMINIO
NOMBRE DEL PRODUCTO	SOLDADOR DE ALUMINIO
MODELL	ENTRIX 315A ENTRIX 315AW
PRODUCT MODEL	
MODEL VÝROBKU	
MODÈLE	
MODELLO	
MODELO	
HERSTELLERN	EXPONDO POLSKA SP. Z O.O. SP. K.
MANUFACTURER	
VÝROBCE	
FABRICANT	
PRODUTTORE	
FABRICANTE	
ANSCHRIFT DES HERSTELLERS	UL. NOWY KISIELIN – INNOWACYJNA 7, 66-002 ZIELONA GÓRA POLAND, EU
MANUFACTURER ADDRESS	
ADRESA VÝROBCE	
ADRESSE DU FABRICANT	
INDIRIZZO DEL PRODUTTORE	
DIRECCIÓN DEL FABRICANTE	



ACHTUNG!
Wird ein Schweißgerät mit Schweißstrom größer als 150 A verwendet, muss es an einen Kühler angeschlossen werden. Schweißen mit Strom von mehr als 150 A ohne Kühlung kann zu dauerhaften Schäden am Gerät und Zubehör führen.



HINWEIS!
When using a welder with welding current higher than 150 A, connect it to the radiator. Welding with a current higher than 150 A without cooling may cause permanent damage to the device and accessories.



UPOZORNĚNÍ!
Pokud používáte svářečku se svařovacím proudem vyšším než 150 A je třeba ji připojit k chladicí jednotce. Svařování s proudem vyšším než 150 A bez chladicí jednotky může způsobit trvalé poškození zařízení a jeho příslušenství.



ATTENTION!
Lorsque vous utilisez le poste à souder avec un courant de soudage supérieur à 150A, vous devez le brancher à un radiateur. Un soudage avec un courant supérieur à 150A sans refroidissement peut entraîner des dommages permanents sur l'appareil et ses accessoires.



NOTA!
In caso di impiego di una saldatrice con una corrente di saldatura superiore a 150 A, è necessario collegarla ad un radiatore. La saldatura con una corrente superiore a 150 A senza raffreddamento può causare danni permanenti all'apparecchio e ai suoi accessori.



¡ATENCIÓN!
En caso de utilizar el soldador con una corriente de soldadura superior a 150 A, debe conectarse al enfriador. La soldadura con una corriente superior a 150 A sin enfriamiento puede causar daños permanentes en el dispositivo y en el equipo.

BEDIENUNGSANLEITUNG

	Die Bedienungsanleitung ist sorgfältig zu lesen.
	Recycling-Produkt.
	Das Produkt erfüllt die geltenden Sicherheitsnormen
	ACHTUNG! Ganzkörperschutzkleidung verwenden.
	ACHTUNG! Schutzhandschuhe tragen.
	ACHTUNG! Schutzbrillen tragen.
	ACHTUNG! Schutzschuhe tragen.
	ACHTUNG! Heiße Oberfläche- Risiko der Verbrennung.
	ACHTUNG! Brand- oder Explosionsrisiko.
	WARNUNG! Schädliche Dämpfe, Vergiftungsgefahr. Gase und Dämpfe können für die Gesundheit gefährlich sein. Beim Schweißen werden Schweißgase und -dämpfe freigesetzt. Einatmen dieser Substanzen kann gefährlich für die Gesundheit sein.
	Achtung! Schweißmaske mit Schutzfilter verwenden.
	Warnung! Schädliche Strahlung des Schweißbogens.
	Keine unter Spannung stehenden Teile berühren.

HINWEIS! Die Bilder in der vorliegenden Anleitung sind Übersichtsbilder und können in Bezug auf einzelne Details von dem tatsächlichen Aussehen abweichen.

Die ursprüngliche Bedienungsanleitung ist die deutschsprachige Fassung. Sonstige Sprachfassungen sind Übersetzungen aus der deutschen Sprache.

1. TECHNISCHE DATEN

Parameter – Beschreibung	Parameter – Wert	
Produktname	WIG SCHWEISSGERÄT AC/DC	
Modell	ENTRIX 315A	ENTRIX 315AW
Nennspannung [V~]/ Frequenz [Hz]	400/50	
Max. Eingangsstrom [A]	TIG: 21 MMA-24	
Leerlaufspannung [V]	59	
Ausgangsstrom [A]	MMA 20-280 DC TIG 5-315 AC TIG 10-315	
Ausgangsspannung [V]	MMA 20,8-31,2 TIG 10,2-22,6	
Effizienz	≥0,85	
Gasflusszeit vor dem Schweißen [s]	0,1-1	

Gasflusszeit nach dem Schweißen [s]	0-15	
Abfallzeit [s]	0-25	
Isolierungs-kategorie	F	
Sicherheitsklasse IP	IP21S	
Arbeitszyklus [%]	50 (AC TIG, DC TIG) 60 (MMA)	
Kühlung	nein	ja
Spannung [V~] / Frequenz [Hz] der Kühlerversorgung	-	230/50
Kühlerleistung [W]	-	370
Fassungsvermögen des Kühlwassertanks [l]	-	Min 3,2/ max. 5,2
Kühlwasserdurchfluss [l/min]	-	8
Drehzahl der Kühlerpumpe [U/min]	-	2860
Gesamthöhe [m]	-	30
Abmessungen [mm]	560x245 x585	920x430 x1130
Gewicht [kg]	74/56 ohne Kühler)	

2. ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Die Anleitung ist als Hilfe für eine sichere und zuverlässige Nutzung vorgesehen. Das Produkt ist strikt nach den technischen Vorgaben und unter Einsatz modernster Technologien und Komponenten sowie unter Einhaltung der höchsten Qualitätsstandards entworfen und angefertigt.

VOR DER INBETRIEBNAHME MUSS DIE ANLEITUNG GENAU LESTEN UND VERSTANDEN WERDEN.

Zur Sicherung eines langen und zuverlässigen Betriebs des Gerätes muss auf die richtige Handhabung und Wartung, entsprechend den in dieser Anleitung angeführten Vorgaben, geachtet werden. Die in dieser Anleitung angegebenen technischen Daten und die Spezifikation sind aktuell. Der Hersteller behält sich das Recht vor, im Rahmen der Verbesserung der Qualität, Änderungen vorzunehmen. Unter Berücksichtigung des technischen Fortschritts und der Geräuschreduzierung wurde das Gerät so entworfen und hergestellt, dass es infolge der Geräuschemission entstehendem Risiko auf dem niedrigsten Niveau gehalten wird.

3. SICHERHEITSHINWEISE

ACHTUNG! Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und alle Anweisungen durch. Die Nichtbeachtung der Warnungen und Anweisungen kann zu elektrischen Schlägen, Feuer und / oder schweren Verletzungen oder Tod führen.

3.1. ALLGEMEINE BEMERKUNGEN

- Sorgen Sie für die eigene, sowie für die Sicherheit Dritter und befolgen Sie die in der Bedienungsanleitung enthaltenen Anweisungen genau.
- Für die Inbetriebnahme, Bedienung, Reparatur und den Maschinenbetrieb dürfen nur entsprechend qualifizierte Personen zuständig sein.
- Das Gerät ist ausschließlich gemäß seinem Zweck zu benutzen.

3.2. RICHTLINIEN ZUM SCHUTZ VON FEUERGEFÄHRLICHEN ARBEITEN

Die Vorbereitung des Gebäudes und der Räume für die Durchführung von feuergefährlichen Arbeiten besteht aus:

- Reinigung der Räume oder Orte, in denen gearbeitet wird, von brennbaren Materialien und Verunreinigungen;
- alle brennbaren und nicht brennbaren Gegenstände in brennbaren Verpackungen in einen sicheren Bereich bringen.
- Schutz gegen z.B. Schweißsplitter von Materialien, die nicht entfernt werden können, indem man sie mit z.B. Blechen, Gipskartonplatten abdeckt, u.ä.;
- Überprüfen, ob Materialien oder Gegenstände, die in angrenzenden Räumen entflammbar sind, keine örtlichen Sicherheitsvorkehrungen erfordern;
- Abdichten von Öffnungen in Installationen, Lüftungen usw., die sich in der Nähe des Arbeitsplatzes mit nicht brennbaren Materialien befinden;
- Schutz gegen Schweißspritzer oder mechanische Beschädigung von Elektro-, Gas- und Installationskabeln mit brennbarer Isolierung, sofern sie sich im Gefahrenbereich des Feuerwerks befinden. Überprüfen, ob an diesem Tag am Ort der geplanten Arbeiten keine Farbanstriche oder andere Malerarbeiten mit brennbaren Stoffen durchgeführt wurden.

FUNKENBILDUNG KANN ZU BRANDGEFAHR FÜHREN

Schweißfunken können Feuer, Explosionen und Verbrennungen an ungeschützter Haut verursachen. Beim Schweißen Schweißschutzhandschuhe und Schutzkleidung tragen. Alle brennbaren Materialien und Stoffe vom Arbeitsplatz entfernen oder schützen. Keine geschlossenen Behälter oder Tanks mit brennbaren Flüssigkeiten verschweißen. Behälter oder Tanks sollten vor dem Schweißen gespült werden, um brennbare Flüssigkeiten zu entfernen. Nicht in der Nähe von brennbaren Gasen, Dämpfen oder Flüssigkeiten Schweißarbeiten durchführen. Die Feuerlöschgeräte (Löschdecken und Pulver – oder Schneelöschgeräte) müssen sich in der Nähe des Arbeitsplatzes an einem gut sichtbaren und leicht zugänglichen Ort befinden.

EXPLOSIONSGEFAHR VON BEHÄLTERN

Nur zertifizierte Hochdruckgasbehälter und ein ordnungsgemäß funktionierendes Reduzierstück verwenden. Behälter sollen senkrecht transportiert und aufbewahrt werden. Behälter sind vor Wärmequellen, Umkippen und mechanischen Beschädigungen zu schützen. Alle Bestandteile der Gasinstallation in gutem Zustand halten: Behälter, Schlauch, Kupplungen, Reduzierstück. Das Schweißgut kann Verbrennungen verursachen! Geschweißte Teile mit ungeschützten Körperteilen niemals berühren. Beim Berühren und Bewegen des Schweißguts immer Schweißhandschuhe und -zangen verwenden.

DAS SCHWEISSGUT KANN VERBRENNUNGEN VERURSACHEN!

Geschweißte Teile mit ungeschützten Körperteilen niemals berühren. Beim Berühren und Bewegen des Schweißguts immer Schweißhandschuhe und -zangen verwenden.

3.3. VORBEREITUNG DER SCHWEISSARBEITSSTELLE

BEIM SCHWEISSEN KANN ES ZUM BRAND ODER ZUR EXPLOSION KOMMEN!

- Die Sicherheits – und Arbeitsschutzvorschriften in Bezug auf Schweißen sind zu befolgen. Die Arbeitsstelle muss mit einem geeigneten Feuerlöscher ausgerüstet werden.
- Das Schweißen ist an den Stellen, wo es zur Entzündung von leicht entflammaren Werkstoffen kommen kann, verboten.
- Das Schweißen in einer Umgebung, die ein explosives Gemisch aus brennbaren Gasen, Dämpfen, Nebeln oder Stäuben mit Luft enthält, ist verboten.
- Alle brennbaren Werkstoffe, innerhalb einer Reichweite von 12 m von der Schweißstelle, sind zu entfernen oder nach Möglichkeit mit einer feuerfesten Decke zu schützen.
- Es sind Schutzmaßnahmen gegen Funken und glühende Metallpartikel zu ergreifen.
- Es sollte insbesondere darauf geachtet werden, dass Funken oder heiße Metallspritzer nicht durch Schlitzlöcher oder Öffnungen im Gehäuse, oder durch den Schuttschirm gelangen können.
- Es dürfen keine Behälter oder Fässer geschweißt werden, die leichtbrennbare Substanzen enthalten oder enthielten. Das Schweißen in der unmittelbaren Nähe ist ebenfalls untersagt.
- Es dürfen keine Druckbehälter, Drucktanks oder Leitungen von Druckanlagen geschweißt werden;
- Sorgen Sie immer für eine ausreichende Belüftung!
- Nehmen Sie für die Schweißarbeit eine stabile Position ein.

3.4. PERSÖNLICHE SCHUTZMITTEL

DIE STRAHLUNG DES ELEKTRISCHEN BOGENS KANN AUGENLEIDEN UND HAUTSTÖRUNGEN VERURSACHEN!

- Beim Schweißen tragen Sie bitte eine saubere, feuerfeste und nichtleitende Schutzkleidung ohne Ölsuren (Leder, dicke Baumwolle, Schweißhandschuhe, Lederschürze, Sicherheitsschuhe).
- Vor dem Beginn der Arbeit sind alle leicht brennbaren oder explosiven Gegenstände oder Materialien, wie Propan-Butan, Feuerzeuge oder Streichhölzer außer Reichweite zu bringen.
- Verwenden Sie einen Gesichtsschutz (Helm oder Haube) und einen Augenschutz mit einem entsprechenden Verdunklungsfilter, die für das Sehvermögen des Schweißers und für den Schweißstromwert geeignet sind. Die Sicherheitsstandards geben den Farnton Nr. 9 (min. Nr. 8) für jede Stromstärke unter 300 A vor. Niedrigere Werte dürfen verwendet werden, wenn der bearbeitete Gegenstand den Bogen überdeckt.
- Verwenden Sie immer eine Schutzbrille mit Seitenschutz und entsprechender Zulassung bzw. eine andere Schutzabdeckung.
- Verwenden Sie Schutzabdeckungen an der Arbeitsstelle, um andere Personen vor dem blendenden Licht oder den Spritzern zu schützen.
- Tragen Sie immer Ohrstöpsel oder sonstige Hörschutzmittel, um sich gegen überhöhte Lärmwerte und vor den Funken zu schützen.
- Unbeteiligte Personen sind bezüglich der Gefahren durch das Schauen auf den elektrischen Bogen zu warnen.

3.5. STROMSCHLAGSCHUTZ

STROMSCHLAG KANN ZUM TODE FÜHREN!

- Die Stromversorgungsleitung ist an die am nächsten gelegene Steckdose anzuschließen. Vermeiden Sie eine fahrlässige Kabelverteilung im Raum und auf nicht kontrollierten Oberflächen, da dem Benutzer ein Stromschlag oder ein Brand drohen kann.
- Ein Kontakt mit den elektrisch geladenen Teilen kann zu einem Stromschlag oder zu einer ernsthaften Verbrennung führen.
- Der Lichtbogen und der Arbeitsbereich sind bei Stromdurchfluss elektrisch geladen.
- Der Eingangskreislauf und der interne Stromkreislauf stehen ständig unter Spannung.
- Die Bauteile, die unter Spannung stehen, dürfen nicht berührt werden.
- Es sind Isolierungsmatten oder sonstige Isolierungsbeschichtungen auf dem Boden zu verwenden. Diese müssen ausreichend groß sein, sodass der Kontakt des Körpers mit dem Gegenstand oder mit dem Boden nicht möglich ist.
- Verwenden Sie trockene und unbeschädigte Handschuhe, sowie passende Schutzkleidung.
- Der elektrische Bogen darf nicht berührt werden.
- Vor der Reinigung oder dem Austausch der Elektrode ist die Stromversorgung abzuschalten.
- Man sollte überprüfen, ob das Erdungskabel sowie der Stecker an die geerdete Steckdose richtig angeschlossen wurden. Falscher Anschluss der Geräteerdung kann zur Gefahr für Leben oder Gesundheit führen.
- Man sollte die Stromkabel regelmäßig in Bezug auf Beschädigungen oder mangelnde Isolierung überprüfen. Das beschädigte Kabel ist auszutauschen. Die fahrlässige Reparatur der Isolierung kann zum Tod oder Gesundheitsproblemen führen.
- Bei Nichtbenutzung muss das Gerät ausgeschaltet werden.
- Das Kabel darf nicht um den Körper herumgewickelt werden.
- Der geschweißte Gegenstand ist richtig zu erden.
- Das Gerät darf ausschließlich im einwandfreien Zustand verwendet werden.
- Beschädigte Bestandteile des Gerätes sind zu reparieren oder auszutauschen. Bei Höhenarbeiten sind Sicherheitsgurte zu verwenden.
- Alle Bestandteile der Ausrüstung und der Sicherheitsgeräte sollten an einer Stelle aufbewahrt werden.
- Bei der Einschaltung des Gerätes ist das Griffende möglichst weit vom Körper zu halten.
- Das Massekabel ist möglichst nah an dem geschweißten Element anzuschließen (z.B. am Arbeitstisch).

NACH DEM ABSCHALTEN DES VERSORGUNGSKABELS KANN DAS GERÄT UNTER SPANNUNG STEHEN!

- Überprüfen Sie nach dem Ausschalten des Gerätes und dem Abschalten des Spannungskabels die Spannung am Eingangskondensator, um sicherzugehen, dass der Spannungswert gleich Null ist. Andernfalls dürfen die Bauteile des Gerätes nicht berührt werden.

3.6. GAS UND RAUCH

ACHTUNG! GAS KANN GEFÄHRlich FÜR DIE GESUNDHEIT SEIN UND SOGAR ZUM TOD FÜHREN.

- Man muss immer eine gewisse Entfernung vom Gasauslauf einhalten.
- Beim Schweißen ist für gute Belüftung zu sorgen. Das Einatmen des Gases ist zu vermeiden.

- Von der Oberfläche der geschweißten Gegenstände sind die chemischen Substanzen (Schmierstoffe, Lösungsmittel) zu entfernen, da sie unter Einfluss der Temperatur verbrennen und dabei gefährliche gasförmige Substanzen freisetzen.
- Das Schweißen von verzinkten Teilen ist nur bei vorhandenen, leistungsfähigen Abzügen, mit der Möglichkeit der Filtrierung und Zuführung von reiner Luft, zulässig. Die Zinkdämpfe sind sehr giftig. Ein Symptom der Vergiftung ist das sog. Zinkfieber.

4. BETRIEB

4.1. ALLGEMEINE BEMERKUNGEN

- Das Gerät ist zweckgemäß, unter Einhaltung der Arbeitsschutzvorschriften und den Angaben aus dem Typenschild zu verwenden (IP-Grad, Arbeitszyklus, Versorgungsspannung etc.).
- Die Maschine darf nicht geöffnet werden. Andernfalls erlischt die Garantie. Die explodierenden, nicht abgedeckten Bestandteile können zu Körperverletzungen führen.
- Der Hersteller haftet nicht bei technischen Änderungen des Geräts oder materiellen Schäden infolge dieser Änderungen.
- Bei Störungen des Gerätes wenden Sie sich bitte an die Serviceabteilung des Verkäufers.
- Belüftungsschlitze dürfen nicht zugedeckt werden.
- Das Schweißgerät ist in ca. 30 cm Entfernung von den umliegenden Gegenständen aufzustellen.
- Das Schweißgerät darf weder in Körpernähe noch unter dem Arm gehalten werden.
- Die Maschine darf nicht in Räumen verwendet werden, in denen hohe Abgaswerte oder viel Staub auftreten. Auch in Räumen in denen sich Geräte befinden, die hohe Werte elektromagnetischer Emissionen aufweisen, sollte das Schweißgerät nicht verwendet werden.
- Verwenden Sie zum Befüllen des Kühlers kein ungeeignetes Kühlmittel. Verwenden Sie sauberes, kontaminationsfreies Wasser.
- Das Wasser im Kühler sollte regelmäßig überprüft und ausgetauscht werden, um Verunreinigungen zu vermeiden, die zu Schäden am Kühler, Schweißgerät und Zubehör führen können.
- Wird das Gerät bei <10°C eingesetzt, muss der Flüssigkeit ein Frostschutzmittel zugesetzt werden. Es wird empfohlen, Produkte auf Glykollbasis zu verwenden. Verwenden Sie keine Mittel mit einem Propylenghalt.
- Zu wenig Flüssigkeit im Kühltank kann die Pumpe beschädigen. Achten Sie immer darauf, dass der Wasserstand über dem Minimum liegt.
- Achten Sie beim Nachfüllen des Kühlers mit Wasser besonders darauf, dass die Anschlussstecker und beim Modell ENTRIX 315 AW das Schweißgerät nicht unter Wasser gesetzt werden.

4.2. LAGERUNG DES GERÄTES

- Die Maschine ist vor Wasser und vor Feuchtigkeit zu schützen.
- Die Schweißmaschine darf nicht auf eine heiße Oberfläche gestellt werden.
- Das Gerät ist in einem trockenen und sauberen Raum zu lagern.

4.3. ANSCHLUSS DES GERÄTES

4.3.1. STROMANSCHLUSS

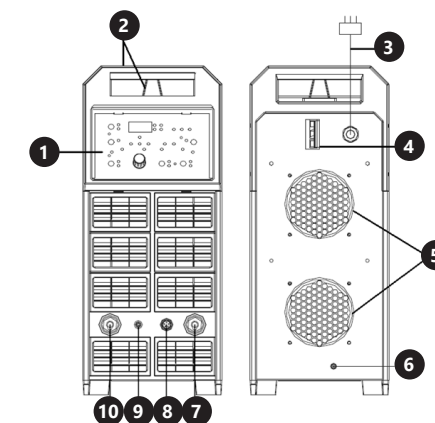
- Die Überprüfung des Stromanschlusses ist durch eine qualifizierte Person durchzuführen. Darüber hinaus sollte eine entsprechend qualifizierte Person überprüfen, ob die Erdung und elektrische Anlage den Sicherheitseinrichtungen und –vorschriften entsprechen und sachgerecht funktionieren.
- Das Gerät ist in der Nähe des Arbeitsortes aufzustellen.
- Der Anschluss von übermäßig langen Leitungen an die Maschine sollte vermieden werden.
- Einphasige Schweißmaschinen sollten an eine Steckdose angeschlossen werden, die mit einem Erdungsstecker ausgerüstet ist.
- Die Schweißgeräte, die aus dem dreiphasigen Netz versorgt werden, werden ohne Stecker geliefert. Der Stecker muss selbstständig beschafft werden. Mit der Montage ist eine dazu qualifizierte Person zu beauftragen.

ACHTUNG! DAS GERÄT DARF NUR BETRIEBEN WERDEN, WENN DIE ANLAGE ÜBER EINE FUNKTIONSFÄHIGE SICHERUNG VERFÜGT.

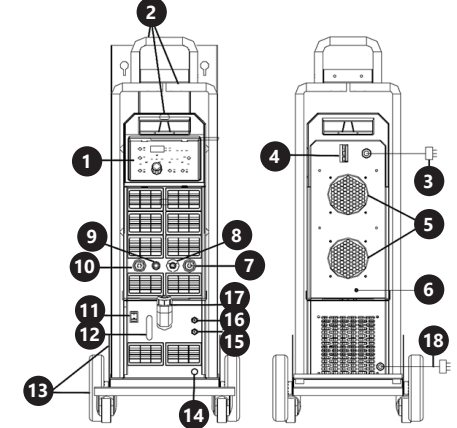
4.3.2. GASANSCHLUSS

- Platzieren Sie die Gasflaschen weit vom geschweißten Gegenstand entfernt und schützen Sie diese vor Stürzen.
- Schließen Sie die Flasche oder Gasanlage unter Anwendung von einem geeigneten Flansch und Reduktionsgerät mit Gasdurchflussregelung an den Gasanschluss der Schweißmaschine an. Achtung! Das Anschließen von Reduktionsgeräten für den Haushalt (Herd etc.) an Gasflaschen für das Schweißen und umgekehrt ist unzulässig. Derartige Benutzung kann zur Zerstörung des Reduktionsgeräts und zu Körperverletzungen führen.
- Die sparsame Verwendung von Gas verlängert die Schweißzeit.

5. BEDIENUNG ENTRIX 315A



ENTRIX 315AW



1. Bedienfeld
2. Griffen
3. Netzkabel des Schweißgeräts
4. On/Off-Taste des Schweißgeräts
5. Ventilator
6. Gasanschluss
7. Sockel (+)
8. Steuerbuchse für WIG-Schweißgriff/Steuerpedalbuchse
9. Gasanschluss
10. Sockel (-)
11. On/Off-Taste des Kühlers
12. Wasserstandsanzeige des Kühlers
13. Wagen mit Rädern
14. Wasserablauf
15. Kühlerausgangsbuchse
16. Kühleringangsbuchse
17. Wassereinfluss des Kühlers
18. Kühlernetzkaabel

BESCHREIBUNG DES BEDIENFELDES (BEIDE MODELLE)

ACHTUNG! Die Zeichnungen von diesem Produkt befinden sich auf der letzten Seite der Bedienungsanleitung S. 44.

- A. MMA/TIG-Betriebsartenschalter
- B. Diode
 - B1. MMA-Modus aktiv
 - B2. WIG-Modus aktiv
- C. Anzeige
- D. Diode: Einheit des aktuell angezeigten Wertes
- E. Diode: Fehler, thermische Überlastung aufgetreten
- F. Diode: aktive Pedalsteuerung (automatische Aktivierung nach Anschluss des Pedals)
- G. Bei der Auswahl eines einzustellenden Parameters nach links wechseln / Speichern von Parameter nach 3 Sekunden langem Halten
- H. Diode: Aufzeichnung der Parameter
- I. Diode: Laden der gespeicherten Parameterwerte
- J. Bei der Auswahl eines einzustellenden Parameters nach rechts wechseln / Laden von gespeicherten Parametern nach 3 Sekunden langem Halten
- K. Dioden, die über die Art des Parameters informieren, dessen Wert aktuell auf der Anzeige angezeigt wird:
 - Pre Flow – Gasaustrittszeit vor Schweißbeginn
 - Start Amps – Ausgangsstrom nach Lichtbogenzündung
 - Up Slope – Anstiegszeit des Stroms

- Peak Amps- Spitzenstrom
- Peak On Time- Verhältnis der Dauer des Spitzenstromimpuls zum Basisstromimpuls
- Base Amps – Basisstrom, der den Lichtbogen stützt
- Pulse Frequency – Impulsfrequenz beim Schweißen
- AC Balance – Wechselstrombilanz AC Frequency – Frequenz des Wechselstroms
- Down Slope – Abfallzeit des Stroms
- End Amps – Wert des Ausgangsstroms vor dem Ende des Schweißvorgangs
- Post Flow – Gasaustrittszeit nach Beendigung des Schweißvorgangs

L. 2T/4T-Modusschalter

M. Diode

M1. 2T-Modus - Durch Drücken der Taste am Brenner wird der Schweißvorgang gestartet und durch Loslassen der Taste wird der Vorgang beendet
M2. 4T-Modus - Durch Drücken der Taste am Brenner wird der Schweißvorgang gestartet, durch Loslassen der Taste wird der Vorgang nicht beendet. Durch erneutes Drücken und Loslassen der Taste wird der Schweißvorgang beendet.

N. Werteinstellknopf (Drücken Sie den Knopf für die Grobeinstellung)

O. Pulse/No Pulse-Modusschalter

P. Diode

P1. Pulse-Modus

P2. No Pulse-Modus

Q. AC/DC-Taste

R. Diode

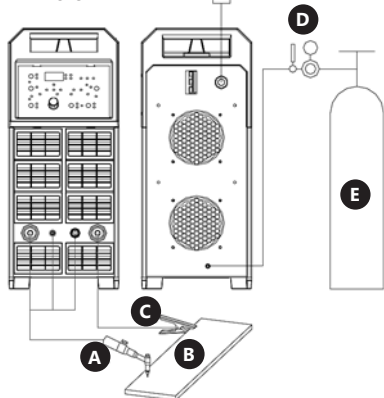
R1. AC-Modus

5.1. VOR DER INBETRIEBNAHME/ARBEIT MIT DEM GERÄT
Jedes Gerät verfügt über ein Hauptstromkabel, das dafür zuständig ist, die Strom und Spannung für das Gerät herzustellen. Wenn das Gerät mit Strom verbunden ist, der die benötigte Spannung überschreitet, oder eine falsche Phase eingestellt ist, kann dies das Gerät schwer beschädigen. Dies wird innerhalb der Gewährleistungsbedingungen des Gerätes nicht berücksichtigt, sondern geht auf Ihr eigenes Verschulden zurück.

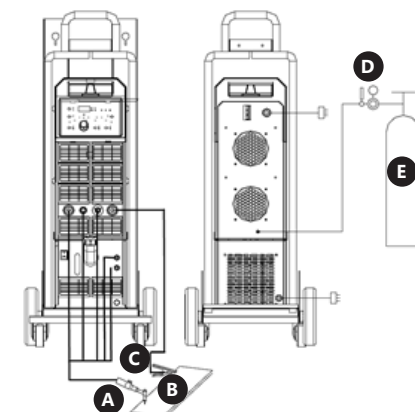
5.2. ARBEIT MIT DEM GERÄT

Vor dem Schweißen müssen je nach Modus (WIG oder MMA) das Schweißkabel und andere Komponenten gemäß den folgenden Zeichnungen ordnungsgemäß angeschlossen werden.

ANSCHLUSSSCHEMA - WIG-SCHWEIßMODUS ENTRIX 315A



ENTRIX 315AW

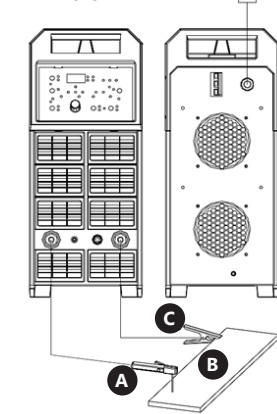


- A. Kabel mit WIG-Griff
- B. Werkstück
- C. Erdungsleitung
- D. Druckregler
- E. Gasflasche

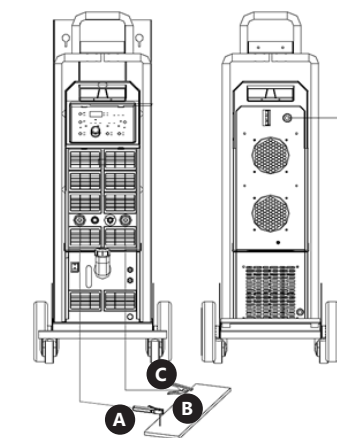
WIG GRIFF



ANSCHLUSSSCHEMA - MMA-SCHWEISSMODUS: ENTRIX 315A



ENTRIX 315AW



- A. Kabel mit Elektrodengriff
- B. Werkstück
- C. Erdungsleitung

Gerätebetrieb:

- Schließen Sie das Gerät an eine Stromquelle an und schalten Sie das Gerät ein, indem Sie die ON/OFF-Taste auf ON stellen. Auf der Anzeige erscheint „LL“.
- Stellen Sie den Schweißmodus mit den Moduswahlknöpfen (A), (L), (O) und (Q) ein.
- Stellen Sie die Schweißparameter für den Modus ein (abhängig vom gewählten MMA- oder WIG-Modus sind die Einstellungen nur für den Modus verfügbar, der Rest ist inaktiv):
 - Mit der Menüaste (G) oder (J) können Sie zwischen den Parametern nach links/rechts wechseln und die Parameterwerte mit dem Drehknopf (N) einstellen.
 - um die ausgewählten Parameter im Gerätespeicher zu speichern, drücken und halten Sie die Taste (G) für ca. 3 Sekunden, auf der Anzeige erscheint "P01" und die Diode (H) leuchtet. Wählen Sie mit dem Drehknopf (N) einen der Speicherplätze (P01 bis P10) und drücken Sie die Menüaste (G) erneut. Die Diode (H) erlischt, die Parameter wurden gespeichert.
 - um die zuvor gespeicherten Schweißparameter zu laden, halten Sie die Taste (J) ca. 3 Sekunden lang gedrückt, auf der Anzeige erscheint "P01" und die Diode (I) leuchtet. Wählen Sie mit dem Drehknopf (N) den gewünschten Parameter aus der Speicherposition und drücken Sie dann erneut die Menüaste (J), die Diode (I) erlischt, die Parameter wurden geladen.
- Wenn der Thermoschutz aktiviert ist, erscheint auf der Anzeige "Err" und die Diode (E) leuchtet. Lassen Sie das Gerät abkühlen und beseitigen Sie, wenn möglich, die Ursache der Überhitzung.
- Fußpedal-Modus. Wenn das Fußpedal an die Buchse (8) des Schweißgeräts angeschlossen ist, schaltet das Gerät automatisch in den REM-Modus und die Diode (F) leuchtet. Im REM-Modus wird der Spitzenstrom (Peak Amps) über das Fußpedal gesteuert.

Beachten Sie die folgenden Hinweise zum Schweißen mit dem Gerät im WIG-Modus:

SCHWEIßMODUS LIFT TIG

- Wählen Sie die Funktion TIG-Schweißen auf dem Bedienfeld (8).
 - Schließen Sie das Erdungskabel an den mit „+“ (5) gekennzeichneten Stecker an und drehen Sie den Kabelstecker, um die Verbindung zu sichern.
 - Schließen Sie dann das TIG-Schweißkabel an den mit „-“ gekennzeichneten Stecker (2) an und drehen Sie den Kabelstecker, um die Verbindung zu sichern. Die Gasleitung sollte unbedingt direkt an die Gasflasche angeschlossen werden. Die Gas-Strom-Einstellung erfolgt über den Knopf am Schweißgriff.
 - Jetzt kann das Netzkabel angeschlossen und die Stromversorgung aktiviert werden; nach Anschluss des Massekabels an das Schweißgerät kann mit der Arbeit begonnen werden.
- Schließen Sie nach dem Schweißen immer das Ventil der Gasflasche.

Kühlerbetrieb (Bestandteil des Schweißgerätes ENTRIX 315AW)

- Verbinden Sie die WIG-Schläuche mit den entsprechenden Buchsen im Kühler (der Kühlerausgang mit dem WIG-Kabeleingang, der Kühleingang mit dem WIG-Kabelaussgang).
 - Reines Wasser durch den Wassereingang (17) gießen, den Wasserstand mit der Anzeige (12) kontrollieren. Überschreiten Sie nicht den Maximalwert.
 - Verwenden Sie den Wasserauslass (14), um das verbrauchte Wasser aus dem Kühlmittelbehälter abzulassen.
 - Wenn das Gerät mit Wasser gefüllt und ordnungsgemäß an das WIG-Kabel angeschlossen ist, schließen Sie es an eine Stromquelle an und schalten Sie es ein, indem Sie die ON/OFF-Taste (11) auf ON stellen.
- Schalten Sie das Gerät nach Gebrauch aus, indem Sie die ON/OFF-Taste (11) in die Position OFF stellen und das Gerät vom Stromnetz trennen.

Gebrauchsanweisung:

- Die Temperatur der Umgebung sollte nicht höher als 40°C sein und die relative Luftfeuchtigkeit sollte 90% nicht übersteigen.
- Das Schweißen bei starker Sonneneinstrahlung und/oder Regen vermeiden.
- Das Gerät nicht in einer Umgebung verwenden, die durch Staub oder korrosiven Gasen verunreinigt ist.
- Das TIG-Schweißen beim starken Wind vermeiden.
- Wenn die Spannung und der Ausgangsstrom sowie die Maschinentemperatur die Nennwerte überschreiten, schaltet sich die Schweißmaschine automatisch ab. Überstrom kann zu Schäden und zur vollständigen Zerstörung des Gerätes führen.
- Nach dem Überschreiten des Arbeitszyklus stellt die Schweißmaschine den Betrieb ein. Wenn sich der Hauptschalter bei Überhitzung des Gerätes in der Position „EIN“ befindet, leuchtet die Überlastanzeige (rote LED) und der Netzstecker darf nicht gezogen werden, damit der Lüfter die Maschine abkühlen kann. Wenn die Temperatur sinkt, schaltet sich die Überlastanzeige aus und das Schweißen kann fortgesetzt werden.

6. ENTSORGUNG DER VERPACKUNG

Es wird darum gebeten, das Verpackungsmaterial (Pappe, Plastikbänder und Styropor) zu behalten, um im Servicefall das Gerät bestmöglich geschützt zurücksenden zu können!

7. TRANSPORT UND LAGERUNG

Beim Transport sollte das Gerät vor Schütteln und Stürzen geschützt und nicht über Kopf gestellt werden. Lagern Sie es in einer gut durchlüfteten Umgebung mit trockener Luft und ohne korrosive Gase.

8. REINIGUNG UND WARTUNG

- Ziehen Sie vor jeder Reinigung, und falls das Gerät nicht benutzt wird, den Netzstecker und lassen Sie das Gerät vollständig abkühlen
- Verwenden Sie zum Reinigen der Oberfläche ausschließlich Mittel ohne ätzende Stoffe
- Lassen Sie nach jeder Reinigung alle Teile gut trocknen, bevor das Gerät erneut verwendet wird
- Bewahren Sie das Gerät an einem trockenen, kühlen, vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung geschützten Ort auf.
- Staub sollte regelmäßig mit trockener und sauberer Druckluft entfernt werden.
- Lagern Sie das Schweißgerät nicht mit einem mit Flüssigkeit gefüllten Kühler. Entleeren Sie vor der Lagerung immer den Flüssigkeitstank

9. REGELMÄSSIGE PRÜFUNG DES GERÄTES

Prüfen Sie regelmäßig, ob Elemente des Gerätes Beschädigungen aufweisen. Sollte dies der Fall sein, darf das Gerät nicht mehr benutzt werden. Wenden Sie sich umgehend an Ihren Verkäufer um Nachbesserungen vorzunehmen.

Was tun im Problemfall?

Kontaktieren Sie Ihren Verkäufer und bereiten Sie folgende Angaben vor:

- Rechnungs und Seriennummer (letztere finden Sie auf dem Typenschild).
- ggf. ein Foto des defekten Teils.
- Ihr Servicemitarbeiter kann besser eingrenzen, worin das Problem besteht, wenn Sie es so präzise wie möglich beschreiben. Je detaillierter Ihre Angaben sind, umso schneller kann Ihnen geholfen werden!

ACHTUNG: Öffnen Sie niemals das Gerät ohne Rücksprache mit dem Kundenservice. Dies kann Ihren Gewährleistungsanspruch beeinträchtigen!

USER MANUAL



The operation manual must be read carefully.



The product must be recycled.



Satisfies requirements of applicable safety standards



Use full body protective clothes.



ATTENTION! Wear protective gloves.



Safety goggles must be worn.



Protective footwear must be worn.



ATTENTION! Hot surface may cause burns.



ATTENTION! Risk of fire or explosion.



ATTENTION! Harmful fumes, danger of poisoning. Gases and vapours may be hazardous to health. Welding gases and vapours are released during welding. Inhaling these substances may be hazardous to health.



Use a welding mask with appropriate filter shading.



CAUTION! Harmful welding arc radiation.



Do not touch the parts that are under voltage/power.



PLEASE NOTE! Drawings in this manual are for illustration purposes only and in some details may differ from the actual product.

The original operation manual is in German. Other language versions are translations from German.

1. TECHNICAL SPECIFICATIONS

Parameter description	Parameter value	
Product name	Aluminium Welder	
Model	ENTRIX 315A	ENTRIX 315AW
Rated voltage [V~]/ Frequency [Hz]	400/50	
Max. input current [A]	TIG: 21 MMA-24	
Idling voltage [V]	59	
Output current [A]	MMA 20-280 DC TIG 5-315 AC TIG 10-315	
Output voltage [V]	MMA 20.8-31.2 TIG 10.2-22.6	
Efficiency	≥0.85	
Gas pre-flow time [s]	0.1-1	
Gas post-flow time [s]	0-15	
Current fall time [s]	0-25	
Protection class	F	
Protection rating IP	IP21S	

Rated work cycle [%]	50 (AC TIG, DC TIG) 60 (MMA)	
Cooling	no	yes
Radiator supply voltage [V ~] / Frequency [Hz]	-	230/50
Radiator power [W]	-	370
Radiator water tank capacity [ltr]	-	Min 3.2/ max. 5.2
Water flow in the radiator [ltr/min]	-	8
Radiator pump speed [rev/ min]	-	2860
Total height [m]	-	30
Dimensions [mm]	560x245 x585	920x430 x1130
Weight [kg]	74/56 without radiator	

2. GENERAL DESCRIPTION

The user manual is designed to aid safe and troublefree use. The product is designed and manufactured in accordance with strict technical guidelines, using state of the art technologies and components and in compliance with the most stringent quality standards.

DO NOT USE THE DEVICE UNLESS YOU HAVE THOROUGHLY READ AND UNDERSTOOD THE PRESENT USER MANUAL.

To extend the shelf life of the device and to ensure trouble free operation, use it and perform maintenance tasks in accordance with this user manual. The technical data and specifications in this user manual are current. The manufacturer reserves the right to make changes associated with quality improvements. Taking into account technological progress and noise reduction opportunities, the device was designed to reduce noise emission risk to the minimum.

3. SAFETY OF USE



ATTENTION! Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in an electric shock, fire and/or serious injury or death.

3.1. GENERAL NOTES

- Take care of your own safety and the one of third parties by reading and strictly following the instructions, included in the operating manual of the device.
- Only qualified and skilled personnel can be allowed to start, operate, maintain and repair the machine.
- The machine must never be operated contrary to its intended purpose.

3.2. SECURITY GUIDELINES FOR WORK THAT CONSTITUTES A FIRE HAZARD
Preparation of the building and premises for work that constitutes a fire hazard:

- removal of all flammable materials and waste from rooms and premises where work will be carried out;
- moving any flammable objects and non-flammable objects in flammable packages away to a safe distance;

- materials that cannot be removed must be secured against e.g. welding spatter by covering them with e.g. metal sheets, drywall, etc.;
- check if materials or flammable objects in surrounding rooms require protection;
- seal with non-flammable materials any openings in installation, ventilation, etc. located near the place of work;
- secure electric cables, gas or installation pipes covered with flammable insulation against welding spatter if they are within the range of work that constitutes a fire hazard;
- check that the planned work will not be carried out in rooms that were painted using flammable substances or where other flammable substances were used on the day of planned work.

SPARKS MAY CAUSE A FIRE

Sparks produced by welding can cause fires, explosions and burns on exposed skin. During welding, it is necessary to wear welding gloves and protective clothing. Remove or secure any flammable materials and substances from the place of work. Do not weld sealed containers or tanks in which flammable liquids were stored. Such containers or tanks must be rinsed before welding to remove flammable liquids. Do not weld in the vicinity of flammable gas, vapours or liquids. Fire equipment (blankets, fire powder extinguisher or extinguishing foam) must be placed near the workplace in an easily visible and reachable place.

A CYLINDER MAY EXPLODE

Use only approved gas cylinders and a properly working reducer. The cylinder should be transported, stored and placed in a vertical position. Protect the cylinders from heat sources, tipping over and mechanical damage. Maintain all gas installation elements: cylinder, hose, fittings, reducer in good condition.

WELDED MATERIALS CAN CAUSE BURNS

Never touch the welded components with parts of your body without protection. When touching and moving welded material, always use welding gloves and tongs.

3.3. PREPARATION OF WELDING WORK SITE

WELDING OPERATIONS MAY CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

- Strictly follow the occupational health and safety regulations applicable to welding operations and make sure to provide appropriate fire extinguishers at the welding work site.
- Never carry out welding operations in flammable places that pose the risk of material ignition.
- It is prohibited to weld in the presence of an explosive mixture of combustible gases, vapours, mists or dust with air.
- Remove all flammable materials within 12 meters from the welding operations site and if removal is not possible, cover flammable materials with fire retardant covering.
- Use safety measures against sparks and glowing metal particles.
- Make sure that sparks or hot metal splinters do not penetrate through the slots or openings in the coverings, shields or protective screens.
- Do not weld tanks or barrels that contain or have contained flammable substances. Do not weld in the vicinity of such containers and barrels.
- Do not weld pressure vessels, pipes of pressurised

- installations or pressure trays.
- Always ensure adequate ventilation.
- It is recommended to take a stable position prior to welding.

3.4. PERSONAL PROTECTION EQUIPMENT

ELECTRIC ARC RADIATION CAN CAUSE DAMAGE TO EYES AND SKIN!

- When welding, wear clean, oil stain free protective clothing made of non-flammable and nonconductive materials (leather, thick cotton), leather gloves, high boots and protective hood.
- Before welding remove all flammable or explosive items, such as propane butane lighters or matches.
- Use facial protection (helmet or shield) and eye protection, with a filter featuring a shade level matching the sight of the welder and the welding current. The safety standards suggest colouring No. 9 (minimum No. 8) for each current below 300 A. A lower shield colouring can be used if the arc is covered by the workpiece.
- Always use approved safety glasses with side protection under the helmet or any other cover. Use guards for the welding operation sites in order to protect other people from the blinding light radiation or projections.
- Always wear earplugs or another hearing protection to protect against excessive noise and to avoid spatter entering the ears.
- Bystanders should be warned to not look at the arc.

3.5. PROTECTION AGAINST ELECTRIC SHOCK

ELECTRIC SHOCK CAN BE LETHAL!

- The power cable must be connected to the nearest socket and placed in a practical and secure position. Positioning the cable negligently in the room and on a surface which was not checked must be avoided, as it can lead to electrocution or fire.
- Touching electrically charged elements can cause electrocution or serious burns.
- The electrical arc and the working area are electrically charged during the power flow.
- The device's input circuit and inner power circuit are also under voltage charge when the power supply is turned on.
- The elements under the voltage charge must not be touched.
- Dry, insulated gloves without any holes and protective clothing must be worn at all times.
- Insulation mats or other insulation layers, big enough as not to allow for body contact with an object or the floor, must be placed on the floor.
- The electrical arc must not be touched.
- Electrical power must be shut down prior to cleaning or electrode replacement.
- It must be checked if the earthing cable is properly connected or the pin is correctly connected to the earthed socket. Incorrectly connecting the earthing can cause life or health hazard.
- The power cables must be regularly checked for damage or lack of insulation. Damaged cables must be replaced. Negligent insulation repair can cause death or serious injury.
- The device must be turned off when it is not in use.
- The cable mustn't be wrapped around the body.
- A welded object must be properly grounded.
- Only equipment in good condition can be used.
- Damaged device elements must be repaired or

replaced. Safety belts must be used when working at height.

- All fittings and safety elements must be stored in one place.
- From the moment of turning on the release, the handle end must be kept away from the body.
- The chassis ground must be mounted to the welded element or as close to it as possible (e.g. to a work table).

THE DEVICE CAN STILL BE UNDER VOLTAGE UPON FEEDER DISCONNECTION!

- The voltage in the input capacitor must be checked upon turning off the device and disconnecting it from the power source. One must make sure that the voltage value is equal to zero. Otherwise, the device elements must not be touched.

3.6. GASES AND FUMES

PLEASE NOTE! GAS MAY BE LETHAL OR DANGEROUS TO HUMAN HEALTH!

- Always keep a certain distance from the gas outlet
- When welding, ensure good ventilation. Avoid inhaling the gas.
- Chemical substances (lubricants, solvents) must be removed from the surfaces of welded objects as they burn and emit toxic smokes under the influence of temperature.
- The welding of galvanised objects is permitted only when efficient ventilation is provided with filtration and access to fresh air. Zinc fumes are very toxic, an intoxication symptom is the so-called zinc fever.

4. OPERATION

4.1. GENERAL NOTES

- The device must be applied according to its purpose, with observance of OHS regulations and restrictions resulting from data included in the rating plate (IP level, operation cycle, supply voltage, etc.).
- The machine must not be opened as it will cause warranty loss and, in addition, exploding. Unshielded elements can cause serious injuries.
- The producer does not bear any responsibility for technical changes in the device or material losses caused by the introduction of the said changes.
- In case of incorrect device operation, contact the service centre.
- Louvers must not be shielded – the welder must be positioned at 30 cm distance from the objects surrounding it.
- The welder must not be kept under your arm or near your body.
- The machine must not be installed in rooms with aggressive environments, high dustiness and near devices with high electromagnetic field emission.
- Do not fill the radiator with unsuitable liquids. Use clean water free of contaminants.
- The water in the radiator should be regularly checked and replaced in order to avoid accumulation of contaminants that may cause damage to the radiator and the welder with accessories.
- If the device is used at a temperature of <10 °C, an anti-freeze agent should be added to the liquid. Glycol-based agents are recommended for the purpose. Do not use agents containing propylene.
- Insufficient amount of liquid in the radiator tank can damage the pump. Always make sure that the water level is above the minimum.

- When topping up the radiator with water, take extra care not to flood the connection sockets and (in the case of ENTRIX 315 AW) the welder.

4.2. DEVICE STORAGE

- The machine must be protected against water and moisture.
- The welder must not be positioned on heated surfaces.
- The device must be stored in a dry and clean room.

4.3. CONNECTING THE DEVICE

4.3.1. CONNECTING THE POWER

- The connection of the device must be performed by a qualified person. In addition, a person with required qualifications should check if the earthing or electrical installation with protection system is in line with the safety regulations and if they operate correctly.
- The device must be placed near the work station.
- Connecting excessively long conduits to the machine must be avoided.
- One-phase welders should be connected to the socket fitted with an earthing prong.
- Welders powered from a 3-Phase network are delivered without a plug, the plug must be obtained independently and installation should be assigned to a qualified person.

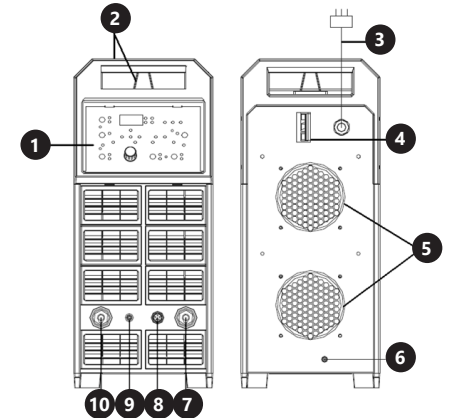
PLEASE NOTE! THE DEVICE MAY ONLY BE USED UPON CONNECTION TO AN INSTALLMENT WITH A PROPERLY FUNCTIONING FUSE.

4.3.2. CONNECTING GAS

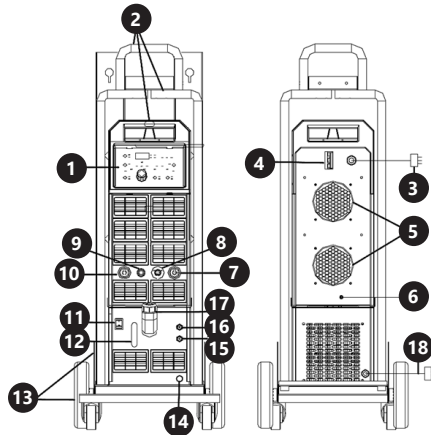
- Gas tanks must be placed far from the welded object and be protected against falling.
- Gas connector of the welder must be connected with the tank or gas installation by means of the correct pipe and regulator with gas flow regulation. Please note! Connection of line regulators to the tank and the other way round is prohibited. Such a change can result in regulator damage and serious injuries.
- Economical gas use extends the welding time.

5. DEVICE USE

ENTRIX 315A



ENTRIX 315AW



1. Control panel
2. Handles
3. Welder power cord
4. Welder on / off button
5. Fan
6. Gas connection
7. Socket (+)
8. TIG torch control socket / Control pedal socket
9. Gas socket
10. Socket (-)
11. Radiator on / off button
12. Radiator water level indicator
13. Undercarriage with wheels
14. Water outlet
15. Radiator outlet
16. Radiator inlet
17. Radiator water filler
18. Radiator power cord

CONTROL PANEL DESCRIPTION (BOTH MODELS)



PLEASE NOTE! The illustrations of this product can be found on the last page of the instruction manual (pp. 44).

- A. MMA / TIG mode switch
- B. LED
 - B1. MMA active mode
 - B2. TIG active mode
- C. Display
- D. LED – the unit of currently displayed value
- E. LED - error, thermal overload
- F. LED - pedal control (activates automatically after connecting the pedal)
- G. Shift to the left when choosing a parameter to set / save parameters after holding for 3s
- H. LED - saving parameters
- I. LED - loading saved parameter values
- J. Shift to the right when choosing a parameter to set / load saved parameters after holding for 3s
- K. LEDs - show the type of parameter being displayed:
 - Pre Flow - gas pre-flow time
 - Start Amps - output current after arc ignition
 - Up Slope - time of current intensity increase
 - Peak Amps - peak current
 - Peak On Time - ratio of the peak current pulse duration to the base current pulse

- Base Amps - base current supporting the arc
- Pulse Frequency - pulse frequency during welding
- AC Balance
- AC Frequency
- Down Slope - time of current descent
- End Amps - value of output current before the end of welding.
- Post Flow – gas post-flow time

L. 2T / 4T mode switch

M. LED

M1. 2T mode - pressing the button on the burner initiates the welding process, releasing the button ends the process

M2. 4T mode - pressing the button on the burner initiates the welding process, releasing the button does not end the process. Pressing and releasing the button again ends the welding process.

N. Value adjustment knob (press the knob for rough adjustment)

O. Pulse / No Pulse mode switch

P. LED

P1. Pulse mode

P2. No Pulse mode

AC / DC switch

R. LED

R1. AC mode

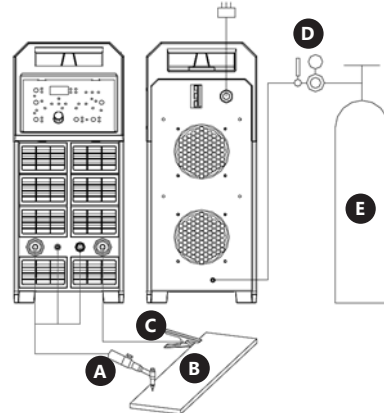
R2. DC mode

5.1. PREPARING THE DEVICE FOR USE / DEVICE USE

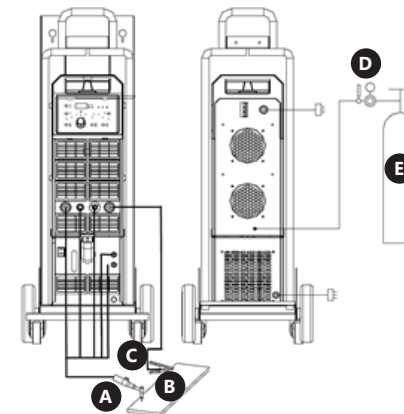
Each unit is equipped with a main power cable, which is responsible for providing current and voltage to the device. If the device is connected to power which exceeds the required voltage, or if the wrong phase is set, it may lead to severe damage to the unit. This is not covered by the warranty for the equipment and the user will be responsible for such situations.

5.2. DEVICE USE

Before welding, properly connect the welding cable and other parts depending on the mode (TIG or MMA); follow the drawings below.

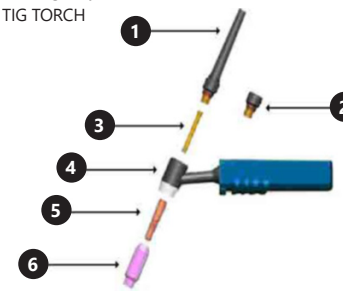
CONNECTION DIAGRAM - TIG WELDING MODE
ENTRIX 315A

ENTRIX 315AW

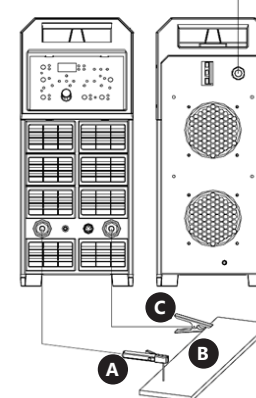


- A. cable with TIG holder
- B. workpiece
- C. ground wire
- D. pressure regulator
- E. gas cylinder

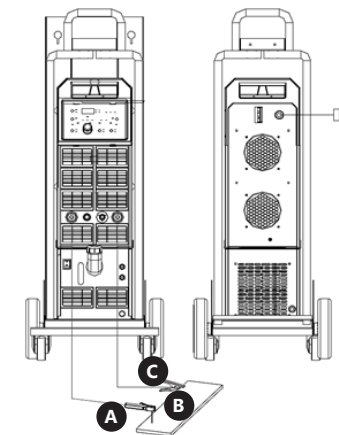
TIG TORCH



1. Cap, long
2. Cap, short
3. Collet
4. Torch handle
5. Collet inside housing
6. Ceramic nozzle

CONNECTION DIAGRAM - MMA WELDING MODE
ENTRIX 315A

ENTRIX 315AW



- A. cable with electrode holder
- B. workpiece
- C. ground wire

Device operation

1. Connect the device to a power source and turn it on by pressing the On / Off button. „LL“ will appear on the display.
2. Set the welding mode using the mode selection buttons (A), (L), (O) and (Q).
3. Set welding parameters for a given mode (settings are available only for the selected MMA or TIG mode, the rest is inactive):
 - use the (G) or (J) menu button to move left / right between the parameters; set the parameter values using the (N) knob.
 - to save the selected parameters in the device's memory, press and hold the (G) button for about 3 seconds, the display will show „P01“, the (H) LED will light up. Use the (N) dial to select one of the memory positions (P01 to P10) and press the Menu (G) button again. The (H) LED will go off, the parameters have been saved
 - to load the previously saved welding parameters, press and hold the (J) button for approx. 3 seconds. „P01“ will appear on the display and the (I) LED will light up. Use the (N) knob to select a memory position, then press the Menu (J) button again, the (I) LED will go out, the parameters have been loaded.
4. Wenn der Thermoschutz aktiviert ist, erscheint auf der Anzeige "Err" und die Diode (E) leuchtet. Lassen Sie das Gerät abkühlen und beseitigen Sie, wenn möglich, die Ursache der Überhitzung.
5. Operation mode with foot pedal. After connecting the foot pedal to the (8) socket on the welder, the device will automatically switch to REM mode, the (F) LED will light up. In the REM mode, the peak current (Peak Amps) is controlled with the foot pedal.

When starting to weld with the device in TIG mode, follow the instructions below:

LIFT TIG WELDING MODE

1. Select the TIG welding function on the control panel (8).

2. Connect the ground cable to the connector marked „+“ (5) and turn the cable plug to secure the connection.
 3. Then connect the TIG welding cable to the connector marked „-“ (2) and turn the cable plug to secure the connection. Connect the gas lead directly to the gas canister. Gas flow is adjusted using the knob on the welding torch.
 4. Now you can connect the power lead and turn the power on; once the ground cable is connected to the welder, you can start working.
- Always turn off the gas at the cylinder valve after welding.

Operating the radiator (part of the ENTRIX 315AW welding set)

1. Connect the TIG tubing to the appropriate sockets in the radiator (the radiator outlet to the TIG inlet; the radiator inlet to the tube of the TIG water outlet).
2. Pour clean water through the (17) water inlet, control the water level using the (12) indicator. Do not exceed the maximum level.
3. To drain the used water from the radiator tank, use the (14) water outlet.
Note: Follow local regulations regarding waste water treatment.
4. The welder, filled with water and properly connected to the TIG cable, should be connected to the power supply and switched on by pressing the (11) On / Off button.
After welding is done, switch off the device with the (11) On / Off button and disconnect it from power supply.

Advice for use:

- The temperature of environment must not be higher than 40°C and the relative humidity should be less than 90%.
- Avoid welding in direct sunlight and/or rain.
- Do not use the machine in environments containing dust or corrosive gas.
- Avoid TIG welding in a strong wind.
- When the voltage, output current and machine temperature exceed the nominal values, the unit will automatically switch off. Current overload can cause damage and destroy the machine.
- After exceeding the operating cycle, the unit will stop working. When the main switch is in the "ON" position and the machine overloads, the overload indicator lights up (red LED). Do not pull the plug from the power supply so that the fan can cool the machine down. When the temperature drops, the overload indicator turns off and you can continue welding.

6. DISPOSING OF PACKAGING

The various items used for packaging (cardboard, plastic straps, polyurethane foam) should be kept, so that the device can be sent back to the service centre in the best possible condition in case of any problems!

7. TRANSPORTATION AND STORAGE

Shaking, crashing and turning upside down of the device should be prevented while it is transported. Store it in a properly ventilated surrounding with dry air and without any corrosive gas.

8. CLEANING AND MAINTENANCE

- Disconnect from electricity when cleaning equipment.
- Use cleaner without corrosive substances to clean surface.
- Dry all parts well after cleaning before the device is used again.
- Store the unit in a dry, cool location, free from moisture and direct exposure to sunlight.
- Regularly remove dust with dry and clean compressed air.
- Do not store the welder with the radiator filled with liquid. Always empty the tank before storage.

9. REGULAR CONTROL OF THE DEVICE

Check regularly that the device doesn't present any damage. If there is any damage, please stop using the device. Please contact your customer service to solve the problem.

What to do in case of a problem?

Please contact your customer service and prepare following information:

- Invoice number and serial number (the latter is to be found on the technical plate on the device).
- If relevant, a picture of the damaged, broken or defective part.
- It will be easier for your customer service clerk to determine the source of the problem if you give a detailed and precise description of the matter. The more detailed your information, the better the customer service will be able to help you with your problem rapidly and efficiently!

CAUTION: Never open the device without the authorization of your customer service. This can lead to a loss of warranty!

NÁVOD K POUŽITÍ



Pečlivě si přečtěte návod k obsluze.



Recyklovatelný výrobek.



Splňuje požadavky příslušných bezpečnostních norem.



Používejte ochranné oděvy chránící celé tělo.



POZOR! Používejte ochranné rukavice.



Používejte ochranné brýle.



Používejte ochrannou obuv.



POZOR! Horký povrch může způsobit popáleniny.



POZOR! Nebezpečí požáru nebo výbuchu.



POZOR! Škodlivé výpary, nebezpečí otravy. Plyn a výpary mohou být zdraví nebezpečné. Během procesu svařování se uvolňují svářečské plyny a výpary. Vdechování těchto látek může být zdraví nebezpečné.



Používejte svářečskou masku se správnou úrovní zatemnění filtru



POZOR! Škodlivé záření elektrického oblouku



Nedotýkejte se částí stroje, které jsou pod napětím.



POZOR! Obrázky v tomto návodu k obsluze jsou orientační a v některých detailech se mohou od skutečného vzhledu zařízení lišit.

Originálním návodem je německá verze návodu. Ostatní jazykové verze jsou překlady z německého jazyka.

1. TECHNICKÉ ÚDAJE

Popis parametru	Hodnota parametru	
Název výrobku	Svářečka na hliník	
Model	ENTRIX 315A	ENTRIX 315AW
Napětí/kmitočet [V~/Hz]	400/50	
Max. vstupní proud [A]	TIG: 21 MMA-24	
Napětí chodu naprázdno [V]	59	
Výstupní proud [A]	MMA 20-280 DC TIG 5-315 AC TIG 10-315	
Výstupní napětí [V]	MMA 20,8-31,2 TIG 10,2-22,6	
Výkonnost	≥0,85	
Doba odtoku plynu před svářením [s]	0,1-1	
Doba odtoku plynu po sváření [s]	0-15	
Doba klesání proudu [s]	0-25	

Izolace	F	
Stupeň ochrany pláště	IP21S	
Pracovní cyklus[%]	50 (AC TIG, DC TIG) 60 (MMA)	
Chladicí	ne	ano
Napětí [V~] / Frekvence [Hz] napájení chladicí jednotky	-	230/50
Výkon chladicí jednotky [W]	-	370
Objem nádoby na vodu v chladicí jednotce [l]	-	Min 3,2/ max. 5,2
Průtok vody v chladicí jednotce [l/min.]	-	8
Otáčky čerpadla chladicí jednotky [ot./min.]	-	2860
Celková výška [m]	-	30
Rozměry [mm]	560x245 x585	920x430 x1130
Hmotnost [kg]	74/56 bez chladicí jednotky	

2. OBECNÉ POKYNY

Návod slouží jako pomocník pro bezpečné a spolehlivé používání zařízení. Výrobek je navržen a vyroben přesně podle technických údajů, za použití nejnovějších technologií a komponentů a s ohledem na zachování nejvyšších jakostních standardů.

PŘED ZAHÁJENÍM PRÁCE SI DŮKLADNĚ PŘEČTĚTE TENTO NÁVOD A SNAŽTE SE JEJ POCHOPIŤ.

Pro zajištění dlouhého a spolehlivého fungování zařízení provádějte pravidelný servis a údržbu v souladu s pokyny uvedenými v tomto návodu. Technické údaje a specifikace uvedené v návodu k obsluze jsou aktuální. Výrobce si vyhrazuje právo provádět změny pro zvýšení kvality. Vzhledem k technickému pokroku a možnosti omezení hluku bylo zařízení navrženo a vyrobeno tak, aby nebezpečí vyplývající z emise hluku bylo omezeno na nejnižší úroveň.

3. BEZPEČNOST POUŽITÍ



UPOZORNĚNÍ! Přečtěte si všechny bezpečnostní výstrahy a pokyny. Nedodržování upozornění a pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár a/nebo těžký úraz a smrt.

3.1. OBECNÉ POKYNY

- Dbejte na vlastní bezpečnost a bezpečnost třetích osob seznámením se s pokyny pro používání zařízení a jejich dodržováním.
- Uvedení do provozu, používání, obsluha a opravy zařízení by měly provádět pouze kvalifikované osoby.
- Nepoužívejte zařízení v rozporu s jeho určením.

3.2. POKYNY K ZAJIŠTĚNÍ BEZPEČNOSTI PŘI PRACÍCH S POŽÁRNÍM RIZIKEM

Příprava budovy a místností k provádění prací s požárním rizikem spočívá v:

- odstranění hořlavých materiálů a nečistot z místností nebo míst, kde budou prováděny práce;

- odklizení veškerých hořlavých předmětů a nehořlavých předmětů v hořlavých obalech do bezpečné vzdálenosti;
- zajištění materiálů, jejichž odstranění není možné, proti následkům svařování (struska) např. zakrytím archy plechu, sádrovými deskami apod.;
- kontrole, zda materiály nebo hořlavé předměty, které se nacházejí v sousedních místnostech, nevyžadují použití lokální ochrany;
- utěsnění veškerých průchozích instalačních, ventilačních a jiných otvorů, které se nacházejí v blízkosti provádění prací, nehořlavými materiály;
- ochraně elektrického, plynového a instalačního vedení s hořlavou izolací, pokud se nachází v dosahu rizika způsobeného pracemi s požárním rizikem, proti následkům svařování (struska) nebo mechanickému poškození;
- kontrole, zda nebyly v místě plánovaných prací stejného dne prováděny malířské nebo jiné práce za použití snadno zápalných látek.

JISKRY MOHOU ZPŮSOBIT POŽÁR

Jiskry vznikající během svařování mohou způsobit požár, výbuch a popáleniny nezakryté kůže. Při svařování používejte svářečské rukavice a ochranný oděv. Odstraňte nebo zajistěte veškeré snadno zápalné materiály a látky z místa práce. Nesvařujte uzavřené nádoby nebo nádrže, ve kterých se nacházejí hořlavé kapaliny. Takové nádoby nebo nádrže je nutné před svařováním za účelem odstranění hořlavých kapalin vyprázdnout. Nesvařujte v blízkosti hořlavých plynů, výparů nebo kapalin. Protipožární vybavení (hasící deky a práškové nebo pěnové hasící přístroje) musí být umístěny v blízkosti pracoviště, na viditelném a snadno dostupném místě.

LAHEV MŮŽE EXPLODOVAT

Používejte pouze atestované lahve na plyn a správně fungující reduktory. Lahve musí být přepravovány, uchovávány a postaveny ve svislé poloze. Chraňte lahve proti účinku tepla, převrácení a mechanickému poškození. Udržujte v dobrém stavu všechny prvky plynové instalace: lahev, hadice, konektory, reduktor.

SWAŘOVANÉ MATERIÁLY MOHOU ZPŮSOBIT POPÁLENINY

Nikdy se nedotýkejte svařovaných prvků nechráněnými částmi těla. Při dotyku a přenášení svařovaného materiálu vždy používejte svářečské rukavice a kleště.

3.3. PŘÍPRAVA MÍSTA PRO SWAŘOVÁNÍ

SWAŘOVÁNÍ MŮŽE ZPŮSOBIT POŽÁR NEBO VÝBUCH!

- Dodržujte zdravotní a bezpečnostní předpisy při svařování a vybavte pracoviště vhodným hasicím přístrojem.
- Nesvařujte v místech, kde se mohou vznítit hořlavé materiály.
- Nesvařujte v atmosféře obsahující výbušnou směs hořlavých plynů, výparů, mlhy nebo prachu se vzduchem.
- V okruhu 12 m od místa svařování se nesmí nacházet žádné hořlavé materiály, a pokud není možné jejich odstranění, zakryjte hořlavé materiály vhodným nehořlavým krytem.
- Používejte ochranné prostředky chránící před jiskrami a rozzhavenými kovovými částicemi.
- Je třeba poznamenat, že jiskry nebo horké kovové částice mohou proniknout skrz trhliny nebo otvory v krytech, ochranná a ochranných zástěhách.

- Svařování nádrží s hořlavými materiály je zakázáno. Nesvařujte ani v jejich blízkosti.
- Nesvařujte tlakové nádoby, tlaková potrubí a tlakové zásobníky.
- Vždy zajištěte dostatečné větrání.
- Než začnete svařování, najděte si stabilní polohu.

3.4. OSOBNÍ OCHRANNÉ POMŮCKY

ZÁŘENÍ ELEKTRICKÉHO OBLOKU MŮŽE POŠKODIT ZRAK A KŮŽI!

- Při svařování používejte čistý ochranný oděv bez stop oleje, vyrobený z nehořlavého a nevodivého materiálu (kůže, silná bavlna), kožené rukavice, vysoké boty a ochranné kapuce.
- Před zahájením svařování odstraňte všechny hořlavé nebo výbušné předměty, jako jsou: zapalovače na propan butan či zápalky.
- Používejte ochranu obličeje (přilbu nebo kuklu) a ochranu očí se zatemněním přizpůsobeným zraku svářeče a proudu svařování. Bezpečnostní normy navrhuji zatemnění 9 (minimálně 8) pro každý proud vyšší než 300 A. Nižší zatemnění clony lze použít, pokud obráběný předmět zakrývá oblouk.
- Vždy používejte atestované ochranné brýle s bočními kryty, popř. jiné ochranný kryt.
- Používejte kryty na místě svařování, aby byly třetí osoby chráněny před oslepujícím světelným zářením a jiskrami.
- Vždy používejte špunty do uší nebo jinou ochranu sluchu, aby se zabránilo vniknutí jisker do uší.
- Třetí osoby by měly být upozorněny na nebezpečí pohledu na elektrický oblouk.

3.5. OCHRANA PŘED ÚRAZEM ELEKTRICKÝM PROUDEM

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM MŮŽE ZPŮSOBIT SMRT!

- Napájecí kabel zasuňte do nejbližší zásuvky a umístěte ho prakticky a bezpečně. Neumístujte kabel v místnosti na nezkontrolovaném podloží, může to vést k úrazu elektrickým proudem nebo k požáru.
- Kontakt s elektricky nabitými prvky může způsobit úraz elektrickým proudem nebo těžké popáleniny.
- Elektrický oblouk a provozní obvod jsou pod napětím, pokud je zapnuto elektrické napájení.
- Vstupní a vnitřní obvod zařízení jsou také pod napětím, pokud je zapnuto elektrické napájení.
- Nedotýkejte se součástí, které jsou pod napětím.
- Používejte suché, neděravé, izolované rukavice a ochranný oděv.
- Používejte podlahové izolační podložky nebo jiné izolační materiály, které jsou dostatečně velké, aby zabránily kontaktu těla s předmětem nebo podlahou.
- Nedotýkejte se elektrického oblouku.
- Před údržbou, čištěním nebo výměnou elektrody odpojte napájení.
- Ujistěte se, zda je zemnicí kabel uzemněn správně a zda je konektor správně připojen k uzemněné zásuvce. Nesprávné uzemnění způsobuje nebezpečí života nebo zdraví.
- Pravidelně kontrolujte napájecí kabely s ohledem na jejich poškození a chybějící izolaci. Poškozený kabel musí být vyměněn. Opravy izolace ve směchu mohou mít za následek smrt nebo vážná zranění.
- Vypněte zařízení, když není používáno.
- Neomotávejte kabel kolem těla.
- Svařovaný předmět musí být správně uzemněn.

- Používejte pouze vybavení v dobrém technickém stavu.
- Poškozené součásti zařízení opravte nebo vyměňte. Při práci ve výškách vždy používejte bezpečnostní pásy.
- Všechny součásti vybavení a bezpečnostní prvky by měly být uloženy na jednom místě.
- V okamžiku zapnutí aktivátoru držte konec pistole a oblouk v dostatečné vzdálenosti od těla.
- Zemnicí kabel připojte ke svařovanému prvku nebo co nejbližšímu prvku (např. k pracovnímu stolu).

PO ODPOJENÍ NAPÁJECÍHO KABELU ZAŘÍZENÍ MŮŽE BÝT STÁLE POD NAPĚTÍM!

- Po vypnutí zařízení a odpojení napájecího kabelu zkontrolujte napětí na vstupním kondenzátoru a ujistěte se, že je hodnota napětí rovna nule. V opačném případě se nedotýkejte zařízení.

3.6. PLYNY A VÝPARY

POZOR! PLYN MŮŽE BÝT NEBEZPEČNÝ PRO ZDRAVÍ NEBO MŮŽE ZPŮSOBIT SMRT!

- Vždy dodržujte odpovídající vzdálenost od výstupu plynu.
- Při svařování dejte pozor na výměnu vzduchu, vyvarujte se vdechování plynu.
- Odstraňte z povrchu svařovaných prvků chemické látky (maziva, rozpouštědla), protože pod vlivem teploty se spalují a uvolňují jedovaté výpary.
- Svařování pozinkovaných prvků je povoleno pouze pod podmínkou zajištění ventilace s filtrací a přívodu čerstvého vzduchu. Výpary zinku jsou vysoce toxické, příznakem otravy je tzv. zinková horečka.

4. PROVOZ

4.1 OBECNÉ POKYNY

- Používejte zařízení v souladu s určením, při dodržení předpisů BOZP a omezení vyplývajících z údajů uvedených a typovém štítku (stupeň IP, provozní cyklus, napájecí napětí atd.).
- Neotvírejte stroj, otevření způsobí ztrátu záruky, kromě toho mohou výbušné nezakryté části poškodit tělo.
- Výrobce nenese odpovědnost za technické změny na zařízení nebo materiální škody vzniklé v důsledku zavedení těchto změn.
- Pokud zařízení nepracuje správně, obraťte se na servisní centrum.
- Nezakrývejte větrací mezery – umístěte svářečku ve vzdálenosti 30 cm od jiných předmětů.
- Nedržte svářečku pod paží nebo v blízkosti těla.
- Neinstalujte stroj v silně zaprášených místnostech s agresivním prostředím a v blízkosti zařízení emitujících silné elektromagnetické pole.
- Je zakázáno používat nevhodné kapaliny pro plnění chladicí jednotky. Používejte čistou vodu bez znečištění.
- Vodu u chladicí jednotce je třeba pravidelně kontrolovat a měnit, aby nedošlo k nahromadění nečistot, které můžou způsobit poškození chladicí jednotky a svářečky společně s příslušenstvím.
- Pokud je zařízení používáno při teplotě < 10°C je třeba do kapaliny přidat nemrznoucí směs. Doporučuje se používat prostředky na bázi glykolu. Je zakázáno používat prostředky obsahující propylen.
- Nedostatečné množství kapaliny v nádrži chladicí jednotky může poškodit čerpadlo. Vždy se ujistěte, zda hladina vody je nad minimálním množstvím.

- Při doplňování chladicí jednotky vodou dbejte na to, aby se do přípojných zdírek nedostala voda a v případě modelu ENTRIX 315 AW – do svářečky.

4.2 SKLADOVÁNÍ ZAŘÍZENÍ

- Chraňte stroj před vodou a vlhkostí.
- Neumísťujte svářečku na ohřívavé povrchy.
- Skladujte zařízení na suchém a čistém místě.

4.3 PŘIPOJENÍ ZAŘÍZENÍ

4.3.1 PŘIPOJENÍ PROUDU

- Připojení zařízení by měla provést kvalifikovaná osoba. Kromě toho by měla osoba s potřebnou kvalifikací zkontrolovat, zda je uzemnění a elektrická instalace, včetně ochranného systému, v souladu s bezpečnostními předpisy a zda pracují správně.
- Umístěte zařízení v blízkosti místa provozu.
- Nepoužívejte dlouhé kabely pro připojení stroje.
- Jednofázové svářečky by měly být připojeny do zásuvky se zemnicím kolíkem.
- Svářečky napájené z 3 fázové sítě jsou dodávány bez zástrčky, zástrčku je nutné zakoupit samostatně a montáž svěří kvalifikované osobě.

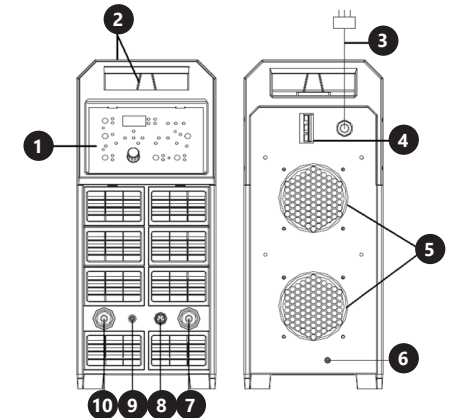
UPOZORNĚNÍ! ZAŘÍZENÍ MŮŽETE POUŽÍVAT POUZE TEHDY, POKUD JE PŘIPOJENO K INSTALACI S ŘÁDNÉ FUNKČNÍ POJISTKOU.

4.3.2 PŘIPOJENÍ PLYNU

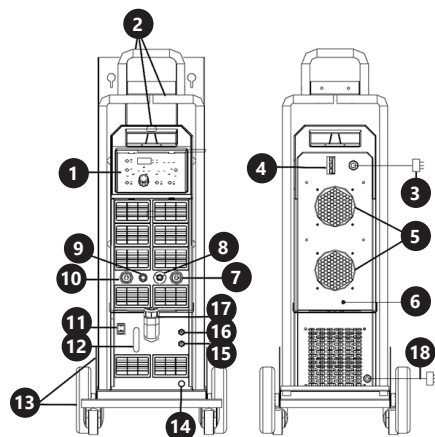
- Lahve na stlačený plyn umístěte v dostatečné vzdálenosti od svařovaného předmětu a zajistěte je proti pádu.
- Plynový konektor svářečky spojte s lahví nebo plynovým systémem pomocí vhodné příruby nebo reduktoru s nastavením průtoku plynu. Upozornění! Není povoleno připojovat reduktory pro domácnost (sporák atd.) k plynovým lahvím pro svaření. Může to způsobit zničení reduktoru a vést k poškození těla.
- Úsporné využití plynu zvyšuje dobu svařování.

5. OBSLUHA

ENTRIX 315A



ENTRIX 315AW



1. Ovládací panel
2. Držáky
3. Napájecí kabel svářečky
4. Tlačítko on/off svářečky
5. Ventilátor
6. Přípojka plynu
7. Zásuvka (+)
8. Ovládací zásuvka svařovacích kleští TIG/Zásuvka ovládacího pedálu
9. Plynová zásuvka
10. Zásuvka (-)
11. Tlačítko on/off chladicí jednotky
12. Indikátor hladiny vody v chladicí jednotce
13. Vozík s kolečky
14. Vývod vody
15. Výstupní zásuvka chladicí jednotky
16. Vstupní zásuvka chladicí jednotky
17. Přívod vody do chladicí jednotky
18. Napájecí kabel chladicí jednotky

POPIS OVLÁDACÍHO PANELU (OBA MODELÝ)

POZNÁMKA! Náčrty výrobku naleznete na konci tohoto návodu, tj. na str. 44.

- A. Přepínač pracovního režimu MMA/TIG
- B. LED dioda
B1. Režim MMA aktivní
B2. Režim TIG aktivní
- C. Displej
- D. LED dioda: jednotka aktuálně zobrazované hodnoty
- E. LED dioda: chyba, došlo k tepelnému přetížení
- F. LED dioda: ovládání nožním pedálem aktivní (automatická aktivace po připojení pedálu)
- G. Posun doleva při volbě nastavovaného parametru / uložení parametrů po přidržení na cca 3 s
- H. LED dioda: uložení parametrů
- I. LED dioda: načítání uložených parametrů
- J. Posun doprava při volbě nastavovaného parametru / načtení uložených parametrů po přidržení na cca 3 s
- K. LED diody informující o typu parametru, jehož hodnota je aktuálně zobrazena na displeji:
 - Pre Flow – doba odtoku plynu před začátkem sváření
 - Start Amps – výstupní proud po zapálení oblouku
 - Up Slope – doba nárůstu intenzity proudu
 - Peak Amps – špičkový proud

- Peak On Time – poměr doby trvání pulsu špičkového proudu vůči jmenovitému proudu
- Base Amps – jmenovitý proud, podporující oblouk pulsní
- Pulse Frequency – pulzní frekvence během sváření
- AC Balance – AC proudová rovnováha
- AC Frequency – frekvence proudu AC
- Down Slope – doba klesání intenzity proudu
- End Amps – hodnota výstupního proudu před ukončením svařování
- Post Flow – doba odtoku plynu po ukončení svařování

L. Přepínač režimu 2T/4T

M. LED dioda

M1. Režim 2T – stisknutí tlačítka na hořáku aktivuje proces svařování, uvolnění tlačítka ukončí proces
M2. Režim 4T – stisknutí tlačítka na hořáku aktivuje proces svařování, uvolnění tlačítka proces neukončuje. Opětovné stisknutí a uvolnění tlačítka ukončí proces svařování.

N. Ovladač nastavení hodnoty (stiskněte ovladač pro přibližné nastavení)

O. Přepínač režimu Pulse/No Pulse

P. LED dioda

P1. Režim Pulse

P2. Režim No Pulse

Q. Přepínač AC/DC

R. LED dioda

R1. Režim AC

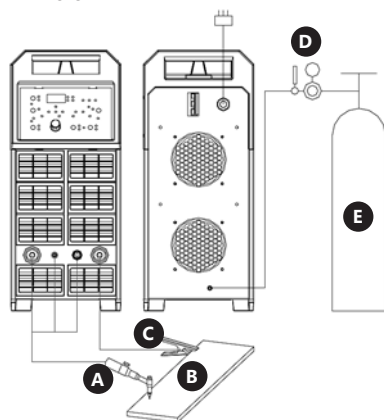
R2. Režim DC

5.1. PŘÍPRAVA K PRÁCI/PRÁCE SE ZAŘÍZENÍM

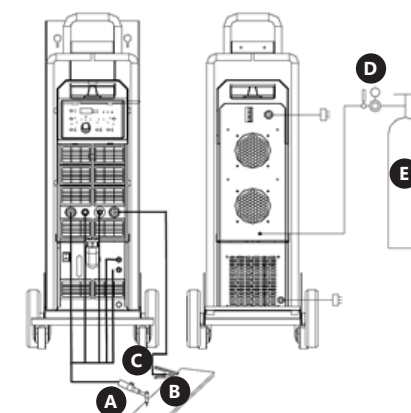
Každé zařízení je vybaveno proudovým kabelem, který je napájen elektrickým napětím. Pokud připojíme zařízení ke zdroji proudu o napětí, které přesahuje jmenovité napájecí napětí, nebo bude zapojena nesprávná fáze, může to způsobit vážné poškození zařízení. Na opravy zařízení poškozeného tímto způsobem se záruční podmínky nevztahují.

5.2. OBSLUHA

Před začátkem svařování, v závislosti na režimu (TIG nebo MMA), je třeba řádně připojit svařovací kabel a další prvky podle níže uvedených výkresů.

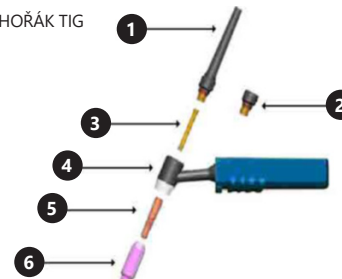
SCHÉMA ZAPOJENÍ – REŽIM SVAŘOVÁNÍ TIG
ENTRIX 315A

ENTRIX 315AW

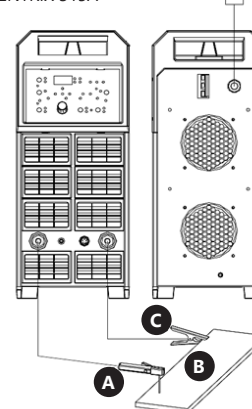


- A. kabel s držákem TIG
- B. obráběný předmět
- C. uzemňující kabel
- D. ovladač tlaku
- E. plynová láhev

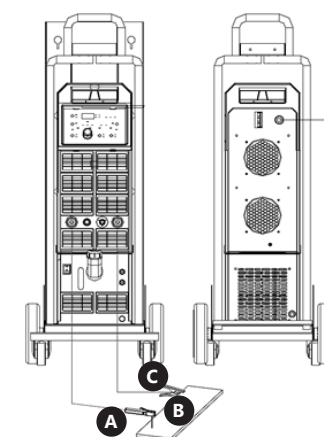
HOŘÁK TIG



1. Krytka dlouhá, zadní
2. Krytka krátká, zadní
3. Upínací objímka
4. Držák hořáku
5. Upínací objímka v plášti
6. Keramická tryska

SCHÉMA ZAPOJENÍ – REŽIM SVAŘOVÁNÍ MMA
ENTRIX 315A

ENTRIX 315AW



- A. kabel s držákem elektrody
- B. obráběný předmět
- C. uzemňující kabel

Obsluha zařízení

1. Připojte zařízení ke zdroji napájení a zapněte pomocí tlačítka On/Off jeho přepnutím do pozice On. Na displeji zařízení se zobrazí nápis „LL“.
2. Nastavte režim svařování pomocí tlačítek pro výběr režimu (A), (L), (O) a (Q).
3. Nastavte parametry svařování týkající se daného režimu (v závislosti na vybraném režimu MMA nebo TIG, dostupná jsou nastavení pouze pro daný režim, zbytek je neaktivní):
 - pomocí tlačítka Menu (G) nebo (J) se pohybujte doleva/doprava mezi dalšími parametry, hodnoty parametrů nastavujete pomocí ovladače (N).
 - pro uložení vybraných parametrů do paměti zařízení stiskněte a přidržte na cca 3 sekundy tlačítko (G), na displeji se zobrazí nápis „P01“, rozsvítí se LED dioda (H). Pomocí ovladače (N) vyberte pozici paměti (P01 až P10) a opět stiskněte tlačítko Menu (G). LED dioda (H) zhasne, parametry jsou uloženy
 - pro načtení dříve uložených parametrů svařování stiskněte a přidržte na cca 3 sekundy tlačítko (J), na displeji se zobrazí nápis „P01“, LED dioda (I) se rozsvítí. Pomocí ovladače (N) vyberte, kterou pozici z paměti chcete načíst, opět stiskněte tlačítko Menu (J), LED dioda (I) zhasne, parametry byly načteny.
4. V případě spuštění tepelné ochrany se na displeji zobrazí nápis „Err“ a rozsvítí se LED dioda (E). Před opětovným spuštěním zařízení je třeba počkat, až zařízení vychladne a pokud je to možné odstranit příčinu přehřátí.
5. Režim práce s nožním pedálem. Po zapojení nožního pedálu do zásuvky (8) na svářečce se zařízení automaticky přepne do režimu REM, rozsvítí se LED dioda (F). V režimu REM je hodnota špičkového proudu (Peak Amps) ovládána pomocí nožního pedálu.

Při svařování zařízením v režimu TIG postupujte podle následujících pokynů:
REŽIM SVAŘOVÁNÍ LIFT TIG

1. Zvolte na ovládacím panelu (8) funkci svařování TIG.
2. Je nutné připojit zemnicí kabel do konektoru označeného symbolem „+“ (5) a otočit kolík kabelu za účelem zajištění spoje.
3. Následně připojte svařovací kabel TIG do konektoru označeného symbolem „-“ (2) a otočte kolík kabelu za účelem zajištění spoje. Plynovou hadici připojte přímo k plynové láhvi. Regulace průtoku plynu se provádí ovládacím kolečkem na svařovacím hořáku.
4. V tomto okamžiku lze připojit síťový kabel a zapnout napájení, po připojení zemnicího vodiče ke svařovanému předmětu můžete začít pracovat.
- Po ukončení svařování vždy uzavřete ventil plynové láhve.

Obsluha chladicí jednotky (součást dodávky svářečky ENTRIX 315AW)

1. Připojte kabel TIG do příslušných zdírek chladicí jednotky (výstup z chladicí jednotky do vstupu kabelu TIG, vstup do chladicí jednotky do odtoku vody z kabelu TIG).
2. Nalijte čistou vodu do přívodu vody (17), hladinu vody kontrolujte dle indikátoru (12). Nepřekračujte maximální úroveň.
3. Pro vyprázdnění použité vody z nádoby chladicí jednotky je třeba použít odtok vody (14).
Upozornění: Je třeba dbát místních předpisů týkajících se nakládání s odpadními vodami.
4. Zařízení naplněné vodou a s řádně zapojeným kabelem TIG připojte ke zdroji napájení a zapněte nastavením tlačítka On/Off (11) do polohy On.
Po ukončení práce vypněte zařízení nastavením tlačítka On/Off (11) do polohy Off a odpojte od zdroje napájení.

Provozní pokyny:

- Teplota okolí nesmí být vyšší než 40°C a relativní vlhkost nesmí překročit 90%.
- Nesvařujte na plném slunci nebo dešti.
- Zařízení nepoužívejte v prostředí znečištěném prachem nebo plynem způsobujícím korozi.
- Nesvařujte metodou TIG během silného větru.
- Pokud napětí, výstupní proud a teplota stroje překročí normu nominální hodnoty, svářečka se automaticky vypne. Přetížení proudů může způsobit poškození a úplné zničení zařízení.
- Po překročení pracovního cyklu svářečka přestane fungovat. Pokud se hlavní spínač nachází v poloze „ON“ v době přehřátí zařízení, rozsvítí se ukazatel přetížení (červená dioda). Nevytahujte zástrčku ze zásuvky, aby ventilátor mohl zařízení ochladit. Když teplota klesne, ukazatel přetížení se vypne, je možné pokračovat ve svařování.

6. LIKVIDACE OBALU

Uchovejte prvky obalu (kartony, plastové pásy a polystyren), aby v případě potřeby dát zařízení do servisu bylo zařízení dobře chráněno během přepravy!

7. TRANSPORT A SKLADOVÁNÍ

Během přepravy chraňte přístroj před otřesy a pádem, neumísťujte přístroj „vzhůru nohama“. Přístroj skladujte v dobře větrané místnosti, kde je suchý vzduch a nejsou žádné korozivní plyny.

8. STANDARDNÍ ČISTĚNÍ

- Před každým čištěním a v případě, že není přístroj používán, vytáhněte síťovou zástrčku a nechte přístroj vychladnout.

- K čištění používejte pouze přípravky, které neobsahují žíravé látky.
- Po každém čištění důkladně osušte veškeré součásti před tím, než budete přístroj opět používat.
- Přístroj skladujte na suchém a chladném místě, chráněném před vlhkostí a přímým slunečním zářením.
- Pravidelně odstraňujte prach pomocí suchého a čistého stlačeného vzduchu.
- Neskladujte svářečku s chladicí jednotkou naplněnou kapalinou. Před uskladněním vždy vyprázdněte kapalinu z nádoby.

9. PRAVIDELNÁ KONTROLA ZAŘÍZENÍ

Pravidelně kontrolujte, zda nejsou součásti zařízení poškozeny. Pokud jsou součásti poškozeny, obraťte se na prodejce a požádejte o jejich opravu.

Co dělat, když se objeví nějaký problém?

Obraťte se na prodejce a poskytněte následující informace:

- Číslo faktury a sériové číslo (sériové číslo je uvedeno na typovém štítku).
- Případně foto vadného dílu.
- Pracovník servisních služeb lépe posoudí problém, když bude popsán tak přesně, jak je to možné. Čím podrobnější informace, tím rychlejší řešení problému!

VAROVÁNÍ: Nikdy neotvírejte zařízení bez konzultace se servisním střediskem. Může to vést ke ztrátě záruky!

MANUEL D'UTILISATION

	Veuillez lire attentivement ces instructions d'emploi.
	Produit recyclable.
	L'appareil est conforme aux directives européennes en vigueur.
	Une protection corporelle intégrale doit être portée!
	ATTENTION! Porter des gants de protection.
	Il faut utiliser des lunettes de protection.
	Porter des chaussures de sécurité.
	ATTENTION! Surfaces chaudes – risque de brûlure!
	ATTENTION! Risque d'incendie ou d'explosion.
	AVERTISSEMENT! Vapeurs nuisibles, danger d'intoxication! Les gaz et vapeurs sont toxiques pour la santé. En soudant, des vapeurs de soudage et de gaz sont générés. Inhaler ces substances est dangereux pour la santé.
	Le masque de soudure doit être utilisé avec un filtre de protection.
	ATTENTION! Rayonnement nocif de l'arc de soudage.
	Ne pas toucher les parties sous tension.

ATTENTION! Certaines illustrations, présentes dans cette notice, peuvent différer de la véritable apparence de l'appareil.

La version originale de ce manuel a été rédigée en allemand. Les autres versions sont des traductions de l'allemand.

1. DÉTAILS TECHNIQUES

Nom du produit	Valeur des paramètres	
Nom du produit	Poste à souder aluminium	
Modèle	ENTRIX 315A	ENTRIX 315AW
Tension d'entrée nominale/ Fréquence du secteur [V~/Hz]	400/50	
Courant d'entrée max [A]	TIG: 21 MMA-24	
Tension à vide [V]	59	
Ausgangsstrom [A]	MMA 20-280 DC TIG 5-315 AC TIG 10-315	
Ausgangsspannung [V]	MMA 20,8-31,2 TIG 10,2-22,6	
Efficacité	≥0,85	
Temps d'écoulement du gaz avant le soudage [s]	0,1-1	

Temps d'écoulement du gaz après le soudage [s]	0-15	
Temps de descente du courant [s]	0-25	
Isolation	F	
Indice de protection du boîtier	IP21S	
Facteur de marche [%]	50 (AC TIG, DC TIG) 60 (MMA)	
Refroidissement	Non	Oui
Tension [V~] / Fréquence [Hz] de l'alimentation du radiateur	-	230/50
Puissance du radiateur [W]	-	370
Capacité du réservoir d'eau du radiateur [l].	-	Min 3,2/ max. 5,2
Débit d'eau dans le radiateur [l/min]	-	8
Vitesse de rotation de la pompe du radiateur [tr/min].	-	2860
Hauteur totale [m]	-	30
Dimensions [mm]	560x245 x585	920x430 x1130
Poids [kg]	74/56 sans radiateur	

2. DESCRIPTION GÉNÉRALE

Le manuel est conçu comme un guide pour une utilisation sûre et fiable. Le produit a été strictement conçu et fabriqué selon les spécifications techniques établies et avec l'utilisation des technologies et des composants les plus modernes, ainsi qu'en conformité avec les plus hauts standards de qualité.

AVANT LA MISE EN SERVICE, LES INSTRUCTIONS D'UTILISATION DOIVENT ÊTRE LUS ET COMPRISES DE FAÇON PRÉCISE.

Pour garantir un fonctionnement durable et fiable de l'appareil, une attention particulière doit être portée à la manipulation et à l'entretien correct, conformément aux instructions données dans ce manuel. Les données techniques et spécifications présentes dans ce manuel sont actuellement en vigueur. Le fabricant se réserve le droit d'apporter des modifications dans le cadre de l'amélioration de la qualité. En prenant en compte les progrès techniques et la réduction des bruits, l'appareil a été conçu et fabriqué de façon à maintenir le niveau le plus bas possible des risques causés par l'émission de bruit.

3. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

ATTENZIONE! Lisez attentivement toutes les consignes de sécurité et toutes les instructions. Le non-respect des avertissements et instructions peut entraîner des chocs électriques, des incendies et/ou des blessures graves ou la mort.

3.1 REMARQUES GÉNÉRALES

- Que ce soit pour votre propre sécurité, ou pour celle d'un tiers, il est impératif de suivre les consignes de sécurité présentes dans le manuel d'utilisation.

- Seules des personnes qualifiées et compétentes en la matière sont autorisées à mettre en marche l'appareil, le configurer, le réparer et à l'utiliser.
- L'appareil doit être utilisé conformément ce à quoi il a été conçu.

3.2 DIRECTIVES DE PRÉVENTION POUR LES TRAVAUX PRÉSENTANT UN RISQUE D'INCENDIE

La préparation du bâtiment et des pièces où seront menés les travaux présentant un risque d'incendie englobe:

- Le retrait de tous les matériaux inflammables et de tous les contaminants des pièces et des zones où seront réalisés les travaux;
- La mise à distance sûre de tous les éléments inflammables et ininflammables dans des emballages inflammables;
- La protection des matériaux impossibles à enlever contre les projections de soudure, en recouvrant ces matériaux de plaques de métal ou plaques de plâtre;
- La vérification des mesures à mettre en place conformément à la réglementation locale pour protéger les matériaux ou objets inflammables localisés dans les pièces adjacentes;
- L'obturation à l'aide de matériaux ininflammables des orifices de ventilation et autres ouvertures sur les installations situées à proximité du lieu de travail;
- La protection des câbles électriques, des tuyaux de gaz et des câbles en tous genres contenant des composants d'isolation inflammables contre les éclaboussures et les dommages mécaniques, dans la mesure où ces câbles et tuyaux se trouvent dans la zone à risque créée par les travaux;
- La vérification qu'aucun travail de peinture ou autres impliquant des matériaux facilement inflammables n'est prévu le jour des travaux.

LES ÉTINCELLES PEUVENT CAUSER DES INCENDIES

Les étincelles générées lors de travaux de soudure peuvent causer des incendies, des explosions ou brûler la peau si elle n'est pas protégée. Portez des gants de soudure et des habits de protection lors de travaux de soudure. Enlevez ou protégez tous les matériaux ou substances inflammables se trouvant sur le lieu de travail. Ne soudez aucun récipient fermé ni réservoir contenant des liquides inflammables. Nettoyez les récipients et les réservoirs afin d'enlever toute substance inflammable avant l'exécution des travaux de soudure. Ne soudez jamais à proximité de gaz, de liquides ou de vapeurs inflammables. Les matériels de protection incendie (couverture antifeu et extincteurs à poudre ou à neige carbonique) doivent être situés à proximité du poste de travail dans un endroit bien visible et facilement accessible.

LES BOUTEILLES PEUVENT EXPLOSER

Utilisez uniquement des bouteilles de gaz à haute pression certifiée et un réducteur fonctionnant adéquatement. Transportez et entreposez les bouteilles à la verticale. Protégez les bouteilles contre les sources de chaleur, le retournement et les dommages mécaniques. Maintenez en bon état tous les composants d'alimentation en gaz: bouteille, tuyau, connecteurs, réducteur.

LES MATÉRIAUX SOUDÉS PEUVENT CAUSER DES BRÛLURES

Ne touchez jamais les matériaux soudés lorsque vous ne portez pas de protections adéquates. Portez toujours des gants et utilisez des pinces pour toucher et déplacer les objets soudés.

3.3. PRÉPARATION DE L'EMPLACEMENT DE SOUDAGE PENDANT LE SOUDAGE, IL Y A UN RISQUE PERMANENT D'INCENDIE VOIRE D'EXPLOSION!

- Les consignes de sécurité et règles relatives à la protection au travail concernant le soudage sont à prendre en considération. Votre emplacement de travail doit être équipé d'un extincteur incendie.
- Il est interdit de souder sur un emplacement de travail à côté duquel des matériaux facilement inflammables pourraient s'enflammer.
- Il est interdit de souder dans les locaux susceptibles de présenter une atmosphère contenant un mélange explosif de gaz inflammables, de vapeurs ou de cendres.
- Toute matière inflammable est à éloigner d'au moins 12 m de l'emplacement de soudage. Si cela n'est pas possible, veuillez recouvrir toute matière inflammable d'une couverture réfractaire au feu.
- Ce sont des mesures de sécurité à appliquer pour éviter que des étincelles, voire des particules de métal fondu, ne provoquent un départ d'incendie.
- Veillez à ce qu'aucune étincelle ou éclaboussure de métal fondu ne s'introduise dans une ouverture de l'appareil.
- Il est interdit de souder des récipients ou des tonneaux contenant ou ayant contenu des substances facilement inflammables. Souder à proximité de ces récipients est également proscrit.
- Ne pas souder de réservoirs pressurisés, des contenants avec de la pression ou tout type de conduite pressurisée.
- Veillez à toujours travailler dans une pièce bien aérée.
- Lorsque vous soudez, veuillez à conserver une position stable.

3.4. PROTECTION PERSONNELLE

LE RAYONNEMENT DE L'ARC ÉLECTRIQUE PEUT ENDOMMAGER VOS YEUX VOIRE PROVOQUER DES BRÛLURES OU LÉSIONS CUTANÉES!

- Lorsque vous soudez, vous devez porter des habits de protections propres, non-inflammable, nonconducteurs (cuir, coton épais), sans traces d'huile, des gants en cuir, des chaussures robustes et épaisses et un casque de protection.
- Avant de commencer à travailler, les objets facilement inflammables ou explosifs comme des bouteilles de gaz propane-butane, briquets ou allumettes sont à éloigner à bonne distance.
- Utilisez une protection pour tête (casque ou masque) ainsi qu'une protection oculaire avec un assombrissement correspondant adapté aux soudures tout en fournissant une bonne visibilité au soudeur. Les standards de sécurité sont indiqués par la teinte de couleur N°9 (min N°8) pour toute puissance électrique inférieure à 300 A. De plus petites valeurs peuvent être utilisées si l'arc électrique recouvre entièrement la pièce d'ouvrage.
- Il faut toujours porter des lunettes de sécurité avec protection latérale et avec la certification adaptée ou bien porter une autre protection similaire.
- Des dispositifs de protection doivent être utilisés sur le lieu de travail afin de protéger toute autre personne présente de la lumière éblouissante ou de toute projection effervescente.
- Il faut également toujours porter des bouchons pour oreilles (boules quies) ou autre protection auriculaire afin de se protéger soi-même contre le niveau sonore élevé provoqué par le soudage, mais aussi contre les étincelles produites.

- Les personnes non-impliquées doivent être averties à propos des dangers que représente l'arc électrique pour les yeux.

3.5. PROTECTION CONTRE LES CHOCS ÉLECTRIQUES UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT ÊTRE MORTEL!

- Le câble d'alimentation électrique doit être branché à la prise secteur la plus proche. Évitez de répartir le câble d'alimentation de manière désordonnée dans votre pièce ou sur une surface non-adaptée car cela pourrait entraîner un départ d'incendie voire provoquer des chocs électriques.
- Le contact physique avec des éléments (ou objets) chargés électriquement peut provoquer des chocs électriques importants voire de sérieuses brûlures.
- L'arc électrique ainsi que votre espace de travail sont alimentés et chargés en électricité.
- Le circuit électrique interne est constamment sous tension.
- Les éléments sous tension ne doivent, en aucun cas, être touchés.
- Des tapis d'isolation ou autres revêtements d'isolation doivent être utilisés sur le sol. Ceux-ci doivent être suffisamment grands, de manière à ce que le corps de l'utilisateur ne puisse pas entrer en contact avec la pièce d'ouvrage ou avec le sol.
- Il est impératif d'utiliser des gants de protection secs et en bon état au même titre que des vêtements de protection adaptés.
- Il est prohibé de toucher l'arc électrique.
- L'alimentation électrique doit être coupée avant de nettoyer l'appareil ou d'échanger l'électrode.
- Il faut également vérifier que le câble de mise à la terre soit correctement raccordé et que la prise électrique soit branchée à une fiche secteur reliée à la terre. Un mauvais raccordement à la terre de l'appareil peut être dangereux voire mortel.
- Les câbles électriques doivent être régulièrement contrôlés afin de détecter toute dégradation ou autre partie insuffisamment isolée. Les câbles endommagés doivent être échangés. Une réparation négligente voire insuffisante de l'isolation peut être mortelle et dangereuse.
- L'appareil doit être éteint s'il n'est pas utilisé.
- Le câble ne doit pas être enroulé autour de votre corps.
- La pièce d'ouvrage à souder doit être correctement reliée à la terre.
- L'appareil doit être utilisé seulement s'il se trouve dans un état de fonctionnement impeccable.
- Les éléments endommagés de l'appareil doivent être réparés ou échangés. Une sangle de sécurité doit être utilisée si vous devez travailler en hauteur.
- Tous les éléments, équipements et appareils de sécurité doivent être disponibles à tout moment.
- Lors de la mise en service du système, faites-en sorte que la pince se trouve aussi loin que possible de votre corps.
- Le câble de masse doit être raccordé le plus près possible de votre pièce d'ouvrage (p. ex. à votre plan de travail).

APRÈS AVOIR DÉBRANCHÉ LE CÂBLE D'ALIMENTATION, L'APPAREIL RESTE SOUS TENSION

- Lorsque que l'appareil est éteint et que le câble d'alimentation est débranché, il est important de vérifier que le condensateur d'entrée ne soit plus sous tension en vous assurant qu'elle soit égale à zéro. Le cas échéant, les éléments de l'appareil ne doivent pas être touchés.

3.6. GAZ ET FUMÉE

ATTENTION! LE GAZ PEUT ÊTRE DANGEREUX POUR LA SANTÉ VOIRE MORTELLE.

- Vous devez toujours garder une distance suffisante avec la sortie de gaz.
- Lorsque vous soudez, assurez-vous d'aérer suffisamment la pièce dans laquelle vous vous trouvez. Veuillez éviter d'inhaler des gaz.
- Il est important de supprimer les substances chimiques (lubrifiants, solvants) présentes sur la surface de la pièce d'ouvrage à souder car cela pourrait produire des gaz toxiques sous l'effet de la température de soudage.
- Il est possible de souder des éléments galvanisés seulement si vous possédez un puissant système de filtration et de renouvellement de l'air ambiant adapté. Les vapeurs de zinc sont très toxiques. Un des symptômes relatifs à une telle intoxication s'appelle la fièvre de zinc.

4. FONCTIONNEMENT

4.1 REMARQUES GÉNÉRALES

- L'appareil doit être utilisé conformément aux règles de sécurité du travail et aux données inscrites sur la plaque signalétique (Classification IP, cycle de travail, tension d'alimentation etc.).
- L'appareil ne doit pas être ouvert. Sinon, le droit à la garantie sera perdu. Les composants et éléments non-couverts et explosifs peuvent provoquer des blessures corporelles.
- Le fabricant n'est pas responsable en cas de dégâts matériels résultant d'une modification technique de l'appareil.
- Si votre appareil est en panne, veuillez-vous adresser au service client de votre fabricant.
- Les sorties d'aération ne doivent pas être couvertes/entravées. Le poste à souder doit se trouver à au moins 30 cm de distance de tout autre objet environnant.
- Le poste à souder ne doit pas être porté contre votre corps ni sous votre bras.
- L'appareil ne doit pas être utilisé dans une pièce, dans laquelle se trouve une forte concentration de poussière ou de gaz. Cela vaut également pour les pièces dans lesquelles se trouvent une grande quantité d'ondes électromagnétiques.
- Il est interdit d'utiliser un liquide autre que le liquide adapté pour le radiateur. Utilisez de l'eau propre et non contaminée.
- Vérifiez et remplacez régulièrement l'eau dans le radiateur afin d'éviter l'accumulation de saletés qui pourraient endommager le radiateur et le poste à souder avec ses accessoires.
- Lorsque vous utilisez l'appareil dans une température inférieure à 10°C, ajoutez un antigel au liquide. Il est recommandé d'utiliser des produits à base de glycol. N'utilisez pas de produit avec du propylène.
- Une quantité insuffisante de liquide dans le réservoir du radiateur peut endommager la pompe. Veuillez toujours à ce que le niveau d'eau soit au-dessus du minimum.
- Lorsque vous remplissez le radiateur avec de l'eau, veillez à ne pas inonder les boîtes de raccordement et, dans le cas du modèle ENTRIX 315 AW - le poste à souder.

4.2 STOCKAGE DE L'APPAREIL

- L'appareil doit être protégé de l'eau et de l'humidité.

- Le poste à souder ne doit pas être posé sur une surface chaude.
- L'appareil doit être entreposé dans une pièce propre et dont l'air est sec.

4.3 RACCORDEMENT DE L'APPAREIL

4.3.1 RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE

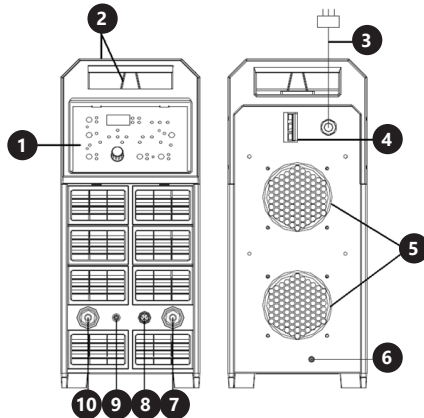
- L'examen du raccord électrique doit être effectué par une personne qualifiée. Par ailleurs, la personne correspondante et qualifiée doit contrôler si la mise à la terre et l'installation électrique sont fonctionnelles et conformes aux standards et règles de sécurité en vigueur.
- L'appareil doit être installé à proximité de l'emplacement de travail.
- Le raccordement des conduites démesurément longues à l'appareil devrait être évité.
- Les postes à souder monophasés doivent être branchés à des prises de courant, lesquelles sont elle-même raccordées à la terre.
- Les postes à souder, alimentés en triphasé, sont livrés sans la prise adaptée. La prise correspondante doit être obtenue indépendamment. Une personne qualifiée doit s'occuper du montage et du raccord d'une installation en réseau triphasé.

ATTENTION! L'APPAREIL NE PEUT ÊTRE UTILISÉ QUE SI L'INSTALLATION ÉLECTRIQUE EST OPÉRATIONNELLE ET SÉCURISÉE.

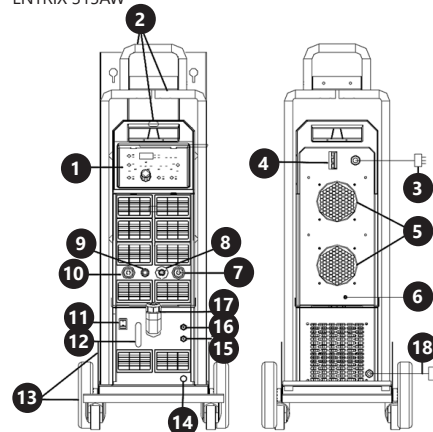
4.3.2 RACCORD DU GAZ

- Placez la bouteille de gaz éloignée de la pièce d'ouvrage à souder et faites en sorte qu'elle soit stable et qu'elle ne puisse pas tomber.
- La bouteille ou l'alimentation en gaz est à brancher au raccord femelle de gaz du poste à souder en utilisant un embout adapté ainsi qu'un appareil de réduction avec régulateur du débit de gaz. ATTENTION! Il ne faut pas raccorder un appareil de réduction ménager (Fourneau etc.) à la bouteille de gaz et vice-versa. Ce genre de pratique pourrait endommager votre appareil de réduction voire vous blesser.
- Une utilisation économique et parcimonieuse du gaz rallongera votre temps de soudage

5. UTILISATION ENTRIX 315A



ENTRIX 315AW



- Panneau de contrôle
- Poignées
- Câble d'alimentation du poste à souder
- Bouton on/off du poste à souder
- Ventilateur
- Raccordement du gaz
- Prise (+)
- Prise de commande du pistolet à souder TIG/Prise pour pédale de commande
- Prise de gaz
- Prise (-)
- Bouton on/off du radiateur
- Indicateur du niveau d'eau dans le radiateur
- Chariot
- Sortie d'eau
- Prise de sortie du radiateur
- Prise d'entrée du radiateur
- Orifice de remplissage du réservoir d'eau du radiateur
- Câble d'alimentation du radiateur

DESCRIPTION DU PANNEAU DE COMMANDE (LES DEUX MODÈLES)

ATTENTION! Les schémas du produit se trouvent à la fin du manuel d'utilisation, p. 44.

- Commutateur de mode de travail MMA/TIG
- Diode
- B1. Mode MMA actif
B2. Mode TIG actif
- Écran d'affichage
- Diode: unité de la valeur actuellement affichée
- Diode: erreur, surcharge thermique
- Diode: commande par pédale active (activation automatique lorsque la pédale est connectée)
- Déplacement vers la gauche lors de la sélection d'un paramètre à régler/sauvegarde des paramètres après 3 secondes d'appui
- Diode: sauvegarde des paramètres
- Diode: chargement des valeurs de paramètres sauvegardés
- Déplacement vers la droite lors de la sélection d'un paramètre à régler/chargement des paramètres sauvegardés après 3 secondes d'appui
- Diodes indiquant le type de paramètre dont la valeur est actuellement affichée sur l'écran d'affichage:

- Pre Flow - temps d'écoulement de gaz avant le soudage
- Start Amps - courant de sortie après amorçage de l'arc
- Up Slope - temps de montée du courant
- Peak Amps - courant de crête
- Peak On Time- le rapport entre la durée de l'impulsion du courant de crête et l'impulsion de courant de base.
- Base Amps - courant de base, maintenant l'arc
- Pulse Frequency - fréquence d'impulsion pendant le soudage
- AC Balance - Balance de courant AC
- CA Fréquence - Fréquence du courant CA
- Down Slope - temps de descente du courant
- End Amps - valeur du courant de sortie avant la fin du soudage
- Post Flow - temps d'écoulement du gaz après le soudage

L. Commutateur de mode 2T/4T

M. Diode

M1. Mode 2T – lorsque vous appuyez sur le bouton de la torche le processus de soudage commence et lorsque vous relâchez le bouton le processus s'achève.
M2. Mode 4T - lorsque vous appuyez sur le bouton de la torche le processus de soudage commence et lorsque vous relâchez le bouton le processus ne s'achève pas. Pour achever le processus de soudage appuyez et relâchez le bouton de nouveau.

N. Bouton de réglage de la valeur (appuyez sur le bouton pour le réglage global)

O. Commutateur de mode Pulse/No Pulse

P. Diode

P1. Mode Pulse

P2. No Pulse

Q. Commutateur AC/DC

R. Diode

R1. Mode CA

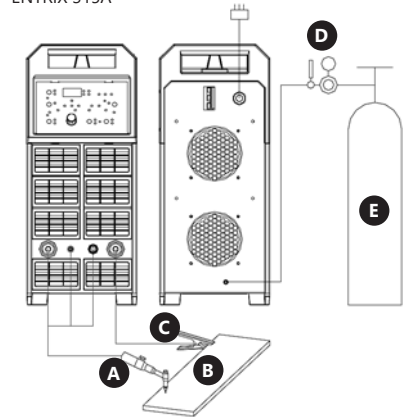
R2. Mode DC

5.1. AVANT LA MISE EN SERVICE / TRAVAIL AVEC L'APPAREIL
Chaque appareil dispose d'un câble d'alimentation qui permet d'alimenter l'appareil en courant et en tension. Si l'appareil est connecté à une alimentation fournissant une tension plus élevée que celle appropriée ou si une mauvaise phase est réglée, cela peut conduire à de sérieux dommages sur l'appareil. Cela n'est pas couvert par la garantie sur l'équipement et l'utilisateur sera tenu responsable de cette situation.

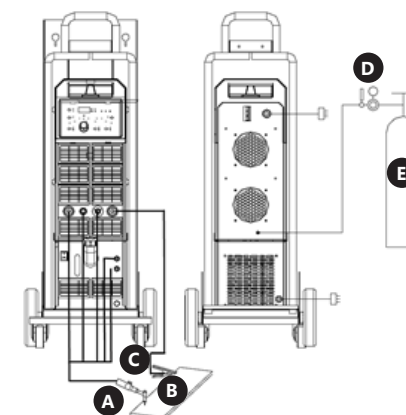
5.2. UTILISATION

Avant le soudage, raccordez correctement le câble de soudage et les autres composants selon le mode de fonctionnement (TIG ou MMA), suivant les dessins présentés ci-dessous.

SCHÉMA DE RACCORDEMENT - MODE SOUDAGE TIG
ENTRIX 315A

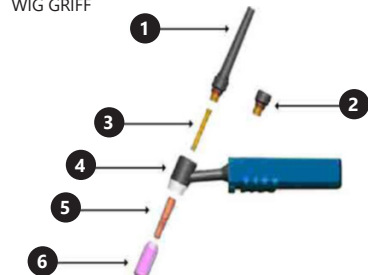


ENTRIX 315AW



- Câble avec pistolet TIG
- Pièce à usiner
- Câble de masse
- Régulateur de pression
- Bouteille de gaz

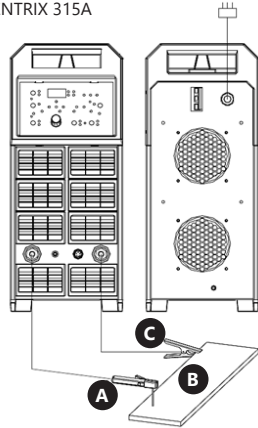
WIG GRIFF



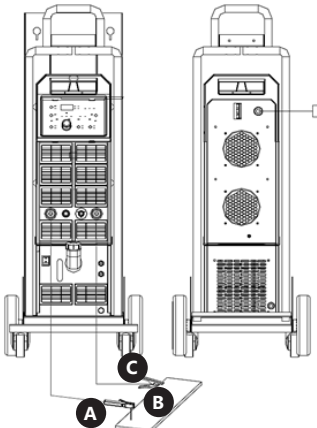
- Capuchon long, arrière
- Capuchon court, arrière
- Douille de serrage
- Poignée de la torche

5. Douille de serrage dans le boîtier
6. Buse en céramique

SCHÉMA DE RACCORDEMENT - MODE SOUDAGE MMA ENTRIX 315A



ENTRIX 315AW



- A. Câble avec porte-électrode
B. Pièce à usiner
C. Câble de terre

Fonctionnement de l'appareil

1. Branchez l'appareil à une source d'alimentation, puis mettez l'appareil sous tension en mettant le bouton On/Off en position On. L'affichage indique «LL».
2. Réglez le mode de soudage à l'aide des boutons de sélection de mode (A), (L), (O) et (Q).
3. Régler les paramètres de soudage pour le mode donné (selon le mode MMA ou TIG sélectionné, les réglages ne sont disponibles que pour le mode donné, le reste est inactif):
 - Utiliser la touche Menu (G) ou (J) pour passer de gauche à droite entre les paramètres, réglez les valeurs des paramètres avec le bouton (N).
 - Pour sauvegarder les paramètres sélectionnés dans la mémoire de l'appareil, appuyez sur le bouton (G) et maintenez-le enfoncé pendant environ 3 secondes, l'écran d'affichage indique «P01» et la diode (H) s'allume.

Utilisez le bouton (N) pour sélectionner l'un des éléments de mémoire (P01 à P10) et appuyez de nouveau sur la touche Menu (G). La diode (H) s'éteint - les paramètres sont sauvegardés.

- Pour charger les paramètres de soudage précédemment sauvegardés, appuyez sur le bouton (J) et maintenez-le enfoncé pendant environ 3 secondes, l'écran d'affichage indique «P01» et la diode (I) s'allume. A l'aide du bouton (N), sélectionnez l'élément souhaité de la mémoire, ensuite appuyez de nouveau sur le bouton Menu (J), la diode (I) s'éteint - les paramètres sont chargés.
4. Si la protection thermique est activée, l'afficheur indique «Err» et la diode (E) s'allume. Laissez refroidir l'appareil et, si possible, éliminez la cause de la surchauffe avant de le remettre en marche.
 5. Mode pédale. Lorsque la pédale est connectée à la prise (8) du poste à souder, l'appareil passe automatiquement en mode REM et la diode (F) s'allume. En mode REM, le courant de crête (Peak Amps) est contrôlé par la pédale.

Respectez les instructions suivantes pour passer en mode TIG:

1. Sélectionnez la fonction de soudage TIG sur le panneau de commande (8).
 2. Insérez le câble de masse dans le connecteur marqué «+» (5) et tournez la fiche du câble pour verrouiller le raccordement.
 3. Ensuite, insérez le câble de soudage TIG dans le connecteur marqué «-» (2) et tournez la fiche du câble pour verrouiller le raccordement. Le tuyau de gaz doit obligatoirement être branché directement à la bouteille de gaz. Pour régler le débit de gaz, utilisez le bouton de la torche.
 4. Le câble d'alimentation peut désormais être branché, puis l'appareil mis sous tension. Après avoir connecté le câble de masse au poste à souder, vous pouvez commencer à souder.
- Une fois le soudage terminé, fermez toujours le robinet de la bouteille de gaz.

Fonctionnement du radiateur (composant de l'ensemble du poste à souder ENTRIX 315AW)

1. Raccorder les tuyaux TIG aux prises correspondantes du radiateur (la sortie du radiateur à l'entrée du câble TIG, l'entrée du radiateur à la sortie du câble TIG).
 2. Versez de l'eau propre à travers l'orifice de remplissage (17), vérifiez le niveau de l'eau avec l'indicateur (12). Veillez à ne pas dépasser la concentration maximale.
 3. Utilisez la sortie d'eau (14) pour évacuer l'eau usée du réservoir du radiateur.
- Remarque: Respectez les réglementations locales en matière d'évacuation des eaux usées.
4. Raccordez l'appareil rempli d'eau et correctement raccordée au TIG à une source d'alimentation, puis mettez le bouton On/Off (11) en position On. Après avoir terminé votre travail, arrêtez l'appareil en mettant le bouton On/Off (11) en position Off et débranchez l'appareil du secteur.

Consignes d'utilisation:

- La température ambiante ne doit pas être plus élevée que 40 °C et l'humidité relative ne doit pas dépasser 90 %.
- Évitez de souder en plein soleil et / ou sous la pluie.
- N'utilisez pas la machine dans les locaux contenant de la poussière ou des gaz corrosifs

- Évitez de souder en mode TIG en présence de fort vent.
- Quand la tension et le courant de sortie de même que la température de la machine dépassent des valeurs nominales, le poste de soudure s'éteint automatiquement. Une surintensité peut entraîner des dommages ou la destruction complète de l'appareil.
- En cas de dépassement du facteur marche, le poste à souder s'arrête. Lorsque l'interrupteur se trouve en position «ON» alors que l'appareil surchauffe, la diode s'illumine (LED rouge). La fiche de l'appareil doit alors rester branchée afin que le ventilateur puisse refroidir la machine. Une fois l'appareil suffisamment refroidi, la diode s'éteint et vous pouvez reprendre le soudage.

6. TRAITEMENT DES DÉCHETS

Veillez garder l'emballage de l'appareil (carton, plastique, polystyrène) afin de pouvoir le renvoyer dans les meilleures conditions en cas de besoin.

7. TRANSPORT ET STOCKAGE

Si vous transportez cet appareil, veuillez-le protéger des secousses et des chutes. Ne posez rien sur la partie supérieure de l'appareil. Stockez-le dans un environnement sec et bien aéré, à l'abri des gaz corrosifs.

8. NETTOYAGE ET ENTRETIEN

- Après chaque utilisation et avant chaque nettoyage, débranchez l'appareil et laissez-le refroidir complètement.
- Utilisez, pour ce faire, des produits d'entretien doux sans substances corrosives.
- Après chaque nettoyage, laissez sécher soigneusement tous les éléments avant d'utiliser à nouveau l'appareil.
- Conservez l'appareil dans un endroit frais, sec, à l'abri de l'humidité et des rayons directs du soleil.
- Éliminez régulièrement la poussière à l'aide d'air comprimé propre et sec.
- Évitez de stocker le poste à souder avec un radiateur rempli de liquide. Vider toujours le réservoir de liquide avant de ranger l'appareil.

9. EXAMEN RÉGULIER DE L'APPAREIL

Contrôlez régulièrement le bon état des différents éléments de l'appareil. Si l'un d'entre eux est endommagé, l'appareil ne doit plus être utilisé. Prenez immédiatement contact avec votre revendeur local pour réparer l'élément endommagé.

Que faire en cas de problème?

Prenez contact avec votre revendeur muni des documents suivants:

- Vos numéros de facture et de série (vous trouverez ce dernier sur la plaque signalétique).
- Le cas échéant, une photo de l'élément endommagé.
- Plus vos descriptions seront précises, plus votre conseiller sera en mesure de comprendre le problème et de vous aider à le résoudre. Plus détaillées seront vos indications, plus rapidement nous pourrions vous aider!

ATTENTION: N'ouvrez jamais l'appareil sans l'accord préalable du service client. Cela pourrait compromettre votre droit à la garantie!

13.09.2023

ISTRUZIONI D'USO

	Leggere attentamente questo manuale di istruzioni.
	Prodotto riciclabile.
	Il prodotto soddisfa le attuali norme di sicurezza.
	Utilizzare abbigliamento antinfortunistico integrale.
	ATTENZIONE! Indossare dei guanti di protezione.
	Indossare degli occhiali di protezione.
	Indossare delle scarpe antinfortunistiche.
	ATTENZIONE! Superficie calda – Rischio di scottature.
	ATTENZIONE! Rischio di incendi o esplosioni.
	AVVERTENZA! Vapori nocivi, rischio tossico. Gas e vapori possono nuocere alla salute. Durante la saldatura vengono rilasciati fumi e gas di saldatura. Inspirare queste sostanze può essere dannoso per la salute.
	Utilizzare una maschera per saldatura con filtro di protezione.
	AVVERTENZA! Radiazioni nocive causate dall'arco di saldatura.
	Non toccare le parti sotto tensione.

AVVERTENZA! Le immagini in questo manuale sono puramente dimostrative, per cui i singoli dettagli possono differire dall'aspetto reale dell'apparecchio.

Il manuale originale è stato redatto in lingua tedesca. Le versioni in altre lingue sono traduzioni dalla lingua tedesca.

1. DATI TECNICI

Parametri - Descrizione	Parametri - Valore	
Nome del prodotto	Saldatrice alluminio	
Modello	ENTRIX 315A	ENTRIX 315AW
Tensione nominale [V~]/ Frequenza [Hz]	400/50	
Corrente d'ingresso massima [A]	TIG: 21 MMA-24	
Tensione a circuito aperto [V]	59	
Corrente di uscita [A]	MMA 20-280 DC TIG 5-315 AC TIG 10-315	
Tensione di uscita [V]	MMA 20,8-31,2 TIG 10,2-22,6	
Efficienza	≥0,85	
Tempo di flusso del gas prima della saldatura [s]	0,1-1	

Tempo di flusso del gas dopo la saldatura [s]	0-15	
Tempo di caduta corrente [s]	0-25	
Classe di protezione	F	
Classe di protezione IP	IP21S	
Ciclo di lavoro nominale[%]	50 (AC TIG, DC TIG) 60 (MMA)	
Raffreddamento	no	sì
Tensione [V~]/Frequenza [Hz] dell'alimentazione del radiatore	-	230/50
Potenza frigorifera [W]	-	370
Capacità del serbatoio dell'acqua di raffreddamento [l].	-	Min 3,2/ max. 5,2
Portata acqua di raffreddamento [l/min].	-	8
Velocità della pompa di raffreddamento [rpm].	-	2860
Altezza totale [m]	-	30
Dimensioni [mm]	560x245 x585	920x430 x1130
Peso [kg]	74/56 Senza radiatore	

2. DESCRIZIONE GENERALE

Queste istruzioni sono intese come ausilio per un uso sicuro e affidabile. Il prodotto è stato rigorosamente progettato e realizzato secondo le disposizioni tecniche e l'utilizzo delle tecnologie e componenti più moderne, seguendo gli standard di qualità più elevati.

PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE È NECESSARIO LEGGERE E COMPRENDERE LE ISTRUZIONI D'USO.

Per un funzionamento duraturo e affidabile del dispositivo bisogna assicurarsi di maneggiarlo e curarne la manutenzione secondo le disposizioni presentate in questo manuale. I dati e le specifiche tecniche indicati in questo manuale sono attuali. Il fornitore si riserva il diritto di apportare delle migliorie nel contesto del miglioramento dei propri prodotti. Prendendo in considerazione il progresso tecnico e la riduzione di rumore, l'apparecchiatura è stata progettata e realizzata in tale maniera da mantenere al minimo il livello di rumore e di conseguenti rischi.

3. NORME DI SICUREZZA

ATTENZIONE! Leggere le istruzioni d'uso e di sicurezza. Non prestare attenzione alle avvertenze e alle istruzioni può condurre a shock elettrici, incendi, gravi lesioni o addirittura al decesso.

3.1 OSSERVAZIONI GENERALI

- Garantire la sicurezza propria e di terzi e seguire attentamente le istruzioni contenute in questo manuale.
- Solo persone adeguatamente qualificate possono essere responsabili per la messa in funzione, la riparazione e il funzionamento della macchina.
- Il dispositivo può essere utilizzato solo per lo scopo previsto.

3.2. LINEE GUIDA PER LA PROTEZIONE DEI LAVORI CON RISCHIO DI FORMAZIONE DI INCENDI

La preparazione di un edificio e di locali per la realizzazione di opere con rischio di formazione incendi consiste:

- nella pulizia di locali o luoghi in cui si svolgerà il lavoro di materiali combustibili e contaminazioni;
- nell'allontanare ad una distanza di sicurezza tutti gli oggetti infiammabili e non infiammabili in imballaggi infiammabili;
- nel prevenire, ad esempio, schizzi di saldatura di materiali che non possono essere rimossi, coprendoli con, ad esempio, fogli di lamiera, pannelli di gesso, ecc.;
- nel verificare se i materiali o gli oggetti suscettibili di infiammazione nei locali confinanti non richiedono applicazione della sicurezza locale;
- nel sigillare con materiali non infiammabili tutti i fori di installazione, fori di ventilazione, ecc. situati vicino al luogo di lavoro;
- nel proteggere da spruzzi di saldatura o danni meccanici di cavi elettrici, di gas e di installazione con isolamento infiammabile, se questi si trovano in un raggio pericoloso vicino all'incendio;
- nel verificare se nel luogo dei lavori programmati non siano stati effettuati quel giorno lavori di verniciatura o altri lavori con utilizzo di sostanze infiammabili.

LE SCINTILLE POSSONO CAUSARE UN INCENDIO

Le scintille generate durante la saldatura possono causare incendi, esplosioni e bruciature della pelle esposta. Durante la saldatura, indossare guanti per saldatura e indumenti protettivi. Rimuovere o proteggere eventuali materiali e sostanze infiammabili dal luogo di lavoro. Non saldare contenitori chiusi o serbatoi in cui erano contenuti liquidi infiammabili. I contenitori o i serbatoi devono essere risciacquati prima della saldatura per rimuovere i liquidi infiammabili. Non saldare vicino a gas, vapori o liquidi infiammabili. Le attrezzature antincendio (coperte antincendio ed estintori a polvere o neve) devono essere collocate vicino alla postazione di lavoro in un luogo visibile e facilmente accessibile.

LA BOMBOLA POTREBBE ESPLODERE

Utilizzare solo bombole di gas certificate e riduttori funzionante correttamente. La bombola deve essere trasportata e immagazzinata sempre in posizione verticale. Proteggere le bombole da fonti di calore, ribaltamento e danni meccanici. Mantenere tutti i componenti del sistema gas in buone condizioni: bombola, tubo, raccordi, riduttore.

I MATERIALI SALDATI POSSONO BRUCIARE

Non toccare mai gli elementi saldati con parti del corpo non protette. Toccando e spostando il materiale da saldare, usare sempre guanti per saldatura e pinze.

3.3. PREPARAZIONE DEL LUOGO DI LAVORO

DURANTE LA SALDATURA POSSONO INSORGERE INCENDI O ESPLOSIONI!

- Seguire le norme di sicurezza relative ai processi di saldatura. Il posto di lavoro deve essere dotato di un estintore adeguato.
- Le operazioni di saldatura sono vietate in luoghi dove si può facilmente verificare l'accensione di materiali infiammabili.
- È vietato saldare in un'atmosfera contenente una miscela esplosiva di gas combustibili, vapori, nebbie o polveri con aria.
- Tutti i materiali combustibili a una distanza inferiore di 12 m dal luogo di saldatura devono essere rimossi o protetti il più possibile con una guaina refrattaria.

- Proteggersi dalle scintille e dalle particelle metalliche incandescenti.
- Bisogna assicurarsi che le scintille o gli spruzzi di metallo caldo non fuoriescano durante la saldatura da fessure o aperture presenti sull'alloggiamento o attraverso lo schermo protettivo.
- Non saldare contenitori o barili che contengono o contenevano in precedenza dei materiali infiammabili. Anche la saldatura nelle loro immediate vicinanze è strettamente vietata.
- Non saldare recipienti a pressione, serbatoi a pressione o tubi di altri sistemi a pressione.
- Assicurarsi che ci sia sempre una ventilazione sufficiente!
- Assumere una posizione stabile per la saldatura.

3.4. MEZZI DI PROTEZIONE PERSONALE
LE RADIAZIONI ELETTRICHE POSSONO CAUSARE PROBLEMI OCULARI E DISTURBI DERMATOLOGICI!

- Durante la saldatura, indossare indumenti protettivi puliti, ignifughi e non conduttivi senza tracce di olio (pelle, cotone spesso; guanti da saldatura, grembiule in pelle, scarpe protettive).
- Prima dell'inizio del lavoro allontanare tutti gli oggetti facilmente infiammabili o esplosivi, materiali come propano-butano, accendini e fiammiferi.
- Utilizzare una maschera di protezione (casco o cappuccio) e occhiali di protezione con un filtro appropriato di oscuramento che consentano all'utente una vista adeguata e che siano adatti al valore corrente di saldatura. Gli standard di sicurezza indicano il tono n. 9 (min. nr. 8) per un amperaggio sotto i 300 A. Valori inferiori possono essere utilizzati se il pezzo in lavorazione è coperto dall'arco di saldatura.
- Utilizzare sempre occhiali di sicurezza con protezione laterale e certificazione appropriata nonché un'ulteriore protezione.
- Utilizzare dei pannelli sul posto di lavoro per proteggere le altre persone dalla luce accecante o dagli spruzzi.
- Indossare sempre tappi per le orecchie o altre protezioni acustiche contro i livelli di rumore eccessivi e contro le scintille.
- I presenti devono essere informati circa i pericoli causati dall'osservare l'arco elettrico.

3.5. PROTEZIONE DA SCOSSE ELETTRICHE

UNA SCOSSA ELETTRICA PUÒ ESSERE MORTALE!

- Collegare il cavo di alimentazione alla presa di corrente più vicina. Evitare che il cavo di corrente si distenda per tutta la stanza o su una superficie non controllata poiché ciò potrebbe causare una scossa elettrica o un incendio a danni dell'utente.
- Il contatto con parti elettricamente cariche può causare una scossa elettrica o una grave ustione.
- L'arco elettrico e l'area di lavoro sono caricati elettricamente dal flusso di corrente.
- Il circuito d'ingresso e il circuito di potenza interno sono costantemente in tensione.
- Le componenti sotto tensione non devono essere toccate.
- Usare tappeti isolanti o rivestimenti dello stesso tipo per l'isolamento da terra. Questi devono essere grandi abbastanza da evitare il contatto del corpo con l'oggetto o con il pavimento.
- Utilizzare guanti asciutti e intatti, così come indumenti di protezione appropriati.
- L'arco elettrico non deve essere toccato.

- Prima di pulire o sostituire l'elettrodo interrompere l'apporto di corrente.
- Controllare che il cavo di messa a terra e la spina siano stati collegati correttamente alla presa di terra. Un collegamento di messa a terra errato può mettere in pericolo non solo la salute ma anche la vita dell'utente.
- Controllare regolarmente che il cavo di alimentazione non presenti danni o mancanze nell'isolamento. Un cavo danneggiato deve essere sostituito. Una riparazione negligente dell'isolamento può portare alla morte o a gravi problemi di salute.
- Quando non è in uso, il dispositivo deve essere spento.
- Il cavo non deve essere avvolto intorno al corpo.
- L'oggetto saldato deve essere correttamente messo a terra.
- Il dispositivo può essere utilizzato solo in perfette condizioni di funzionamento.
- Le componenti danneggiate del dispositivo sono da riparare o sostituire. Indossare una cintura di sicurezza se si lavora in quota.
- Conservare accuratamente tutti gli elementi e le coperture in un unico luogo.
- Mantenersi il più lontano possibile dalla punta della pistola quando viene azionata.
- Il cavo di terra deve essere collegato il più vicino possibile all'elemento di saldatura (ad esempio, il banco di lavoro).

UNA VOLTA RIMOSSO IL CAVO DI CORRENTE DALLA SUA FONTE DI ALIMENTAZIONE IL DISPOSITIVO SI PUÒ TROVARE SOTTO TENSIONE!

- Spegner l'apparecchio, rimuovere il cavo di corrente e verificare la corrente a livello del condensatore di entrata. Assicurarsi che la corrente sia a zero prima di toccare parti dell'apparecchio. In caso contrario le componenti del dispositivo non devono essere toccate.

3.6 GAS E FUMO

ATTENZIONE! IL GAS PUÒ ESSERE PERICOLOSO PER LA SALUTE O CONDURRE ADDIRITTURA ALLA MORTE.

- Tenere sempre una certa distanza dal punto di scarico del gas.
- Garantire una buona ventilazione durante la saldatura. Evitare l'inalazione del gas.
- Allontanare dalla superficie degli elementi da saldare sostanze chimiche (sostanze lubrificanti, solventi) poiché queste ultime bruciano sotto l'influsso della temperatura liberando sostanze gassose nocive.
- La saldatura di parti zincate è consentita solo per parti resistenti e solo in condizioni in cui sussiste la possibilità di filtraggio e fornitura di aria pulita. I fumi causati dallo zinco sono tossici. Un sintomo di avvelenamento è la cosiddetta febbre da zinco.

4. CONDIZIONI D'USO

4.1 OSSERVAZIONI GENERALI

- Il dispositivo deve essere utilizzato solo per lo scopo previsto e nel rispetto delle norme di salute e sicurezza. Seguire le informazioni riportate sulla targhetta (grado IP, ciclo di lavoro, alimentazione, ecc).
- La macchina non deve essere aperta. In caso contrario la garanzia decade a effetto immediato. Le componenti esplosive e non coperte possono causare lesioni fisiche.

- Il produttore non è responsabile per le modifiche tecniche apportate al dispositivo o per i danni materiali causati da queste modifiche.
- In caso di problemi nel funzionamento contattare il servizio assistenza del venditore.
- Le fessure di ventilazione non devono essere coperte. Porre la saldatrice a circa 30 cm di distanza dagli oggetti circostanti.
- La macchina non deve essere né tenuta vicino al corpo né sotto il braccio.
- La macchina non deve essere usata in ambienti con alti valori di rilascio di gas o in cui sia presente una quantità elevata di polvere. La macchina non deve essere usata in ambienti in cui si trovino dispositivi con valori di emissioni elettromagnetiche elevati.
- Non usare liquido di raffreddamento inadeguato per riempire il radiatore. Utilizzare acqua pulita e priva di contaminazioni.
- L'acqua nel radiatore deve essere regolarmente controllata e sostituita al fine di evitare l'accumulo di sporco che potrebbe causare danni al radiatore e alla saldatrice con i suoi accessori.
- Se l'apparecchio viene utilizzato ad una temperatura <10°C, è necessario aggiungere al liquido un agente antigelo. Si consiglia di utilizzare prodotti a base di glicole. Non impiegare agenti con un contenuto di propilene.
- Un liquido insufficiente nel serbatoio del refrigeratore può danneggiare la pompa. Assicurarsi sempre che il livello dell'acqua sia superiore a quello minimo.
- Durante il riempimento del radiatore con acqua, occorre prestare particolare attenzione a non allagare le prese e, nel caso del modello ENTRIX 315 AW, la saldatrice.

4.2 STOCCAGGIO DEL DISPOSITIVO

- La macchina deve essere protetta da acqua e umidità.
- La saldatrice non deve essere collocata su una superficie calda.
- Il dispositivo deve essere conservato in un ambiente asciutto e pulito.

4.3 COLLEGAMENTO DEL DISPOSITIVO

4.3.1 COLLEGAMENTO ALLA CORRENTE

- I test sul collegamento alla corrente devono essere eseguiti da personale qualificato. Inoltre il personale qualificato dovrebbe controllare che la messa a terra e l'impianto elettrico funzionino correttamente secondo le indicazioni di sicurezza.
- Il dispositivo deve essere posizionato nei pressi del luogo di lavoro.
- Non collegare condutture eccessivamente lunghe al dispositivo.
- Le saldatrici monofase devono essere collegate a una presa elettrica dotata di messa a terra.
- Le saldatrici trifase sono spedite prive di spina. La spina deve essere acquistata a parte. L'assemblaggio deve essere effettuato da personale qualificato.

ATTENZIONE! IL DISPOSITIVO NON PUÒ ESSERE USATO SE L'IMPIANTO NON È DOTATO DI UN FUSIBILE FUNZIONANTE!

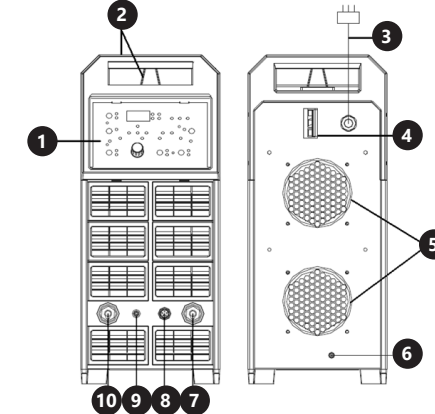
4.3.2 COLLEGAMENTO DEL GAS

- Collocare le bottiglie del gas lontano dall'articolo saldato e li proteggete questi dalle cadute.
- Collegare la bottiglia o il dispositivo per il gas all'apposita presa della saldatrice usando una flangia adatta e un riduttore con una regolazione del flusso

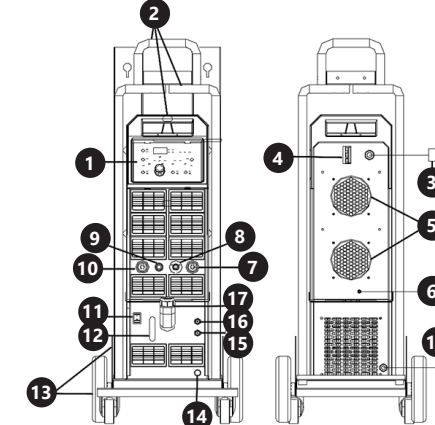
del gas. **Attenzione!** È vietato collegare i riduttori per la casa (piano cottura, ecc.) alle bottiglie del gas per saldatura e viceversa. La sostituzione può portare alla distruzione del riduttore e a ferite sul corpo.

- L'uso economico di gas estende il tempo della saldatura.

5. LAVORARE CON IL DISPOSITIVO ENTRIX 315A



ENTRIX 315AW



1. Pannello di controllo
2. Maniglia
3. Cavo di alimentazione della saldatrice
4. Pulsante ON - OFF della saldatrice
5. Ventilatore
6. Attacco gas
7. Presa (+)
8. Presa di controllo per pistola di saldatura TIG / Presa del pedale di controllo
9. Presa di gas
10. Presa (-)
11. Pulsante on/off del radiatore
12. Indicatore del livello dell'acqua nel radiatore
13. Carrello con ruote
14. Uscita acqua
15. Presa di uscita del radiatore

16. Presa di ingresso del radiatore
17. Ingresso d'acqua del radiatore
18. Linea di alimentazione del radiatore

DESCRIZIONE DEL PANNELLO DI CONTROLLO (ENTRAMBI I MODELLI)



ATTENZIONE: le illustrazioni di questo prodotto si trovano sull'ultima pagina del manuale d'istruzioni, vedi pag. 44.

- A. MMA/TIG-Betriebsartenschalter
- B. Diode
 - B1. MMA-Modus aktiv
 - B2. WIG-Modus aktiv
- C. Anzeige
- D. Diode: Einheit des aktuell angezeigten Wertes
- E. Diode: Fehler, thermische Überlastung aufgetreten
- F. Diode: aktive Pedalsteuerung (automatische Aktivierung nach Anschluss des Pedals)
- G. Bei der Auswahl eines einzustellenden Parameters nach links wechseln / Speichern von Parametern nach 3 Sekunden langem Halten
- H. Diode: Aufzeichnung der Parameter
- I. Diode: Laden der gespeicherten Parameterwerte
- J. Bei der Auswahl eines einzustellenden Parameters nach rechts wechseln / Laden von gespeicherten Parametern nach 3 Sekunden langem Halten
- K. Dioden, die über die Art des Parameters informieren, dessen Wert aktuell auf der Anzeige angezeigt wird:
 - Pre-Flow - tempo di flusso del gas prima della saldatura
 - Start Amps - corrente di uscita dopo l'accensione dell'arco
 - Up Slope - tempo di salita della corrente
 - Up Slope - tempo di salita della corrente
 - Peak Amps - corrente di picco
 - Peak On Time - il rapporto tra la durata dell'impulso della corrente di picco e l'impulso della corrente di base.
 - Base Amps - corrente di base, che sostiene l'arco elettrico
 - Pulse Frequency - frequenza di impulso durante la saldatura
 - AC Balance - Bilanciamento della corrente AC
 - AC Frequency - Frequenza della corrente AC
 - Down Slope - tempo di discesa della corrente
 - End Amps - valore della corrente di uscita prima del completamento della saldatura.
 - Post Flow - tempo di flusso del gas dopo il completamento della saldatura
- L. Interruttore di modalità 2T/4T
- M. Diodo LED
 - M1. Modalità 2T - una pressione sul pulsante posizionato sul bruciatore avvia il processo di saldatura e il successivo rilascio del pulsante chiude il processo.
 - M2. Modalità 4T - una pressione sul pulsante posizionato sul bruciatore avvia il processo di saldatura, ma il rilascio del pulsante non termina il processo. Solamente premendo nuovamente e rilasciando il pulsante si completa il processo di saldatura.
- N. Manopola di regolazione del valore (premere la manopola per una regolazione grossolana)
- O. Interruttore di modalità Pulse/No Pulse
- P. Diodo LED
 - P1. Modalità Pulse
 - P2. Modalità No Pulse

- Q. Interruttore AC/DC
R. Diodo LED
R1. Modalità CA
R2. Modalità CC

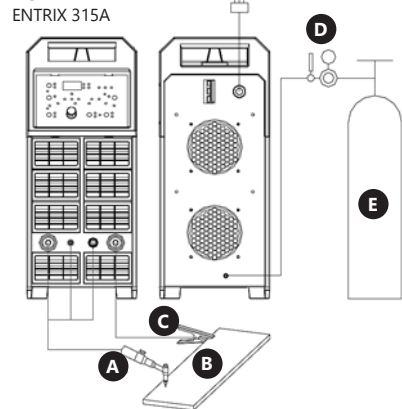
5.1. PRIMA DELL'UTILIZZO

Ogni dispositivo dispone di un cavo di alimentazione principale che fornisce all'apparecchio la corrente necessaria e la tensione per operare. L'apparecchio, collegato all'elettricità, può danneggiarsi severamente nel caso in cui sia impostato in una fase sbagliata o sia in sovratensione. Nel caso non vengano rispettate le norme di sicurezza sopra citate e l'apparecchio dovesse di conseguenza danneggiarsi, la validità della garanzia decade.

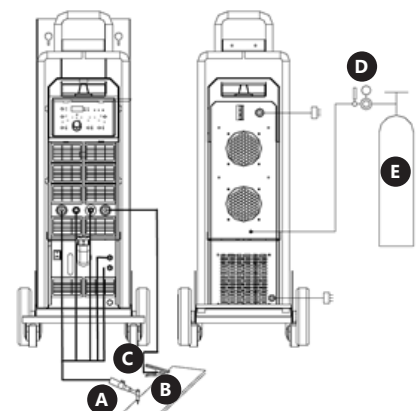
5.2. LAVORARE CON IL DISPOSITIVO

Prima di procedere alla saldatura è necessario, a seconda della modalità (TIG o MMA), collegare correttamente il cavo di saldatura e gli altri componenti secondo i disegni sotto riportati.

SCHEMA DI COLLEGAMENTO - MODALITÀ DI SALDATURA TIG

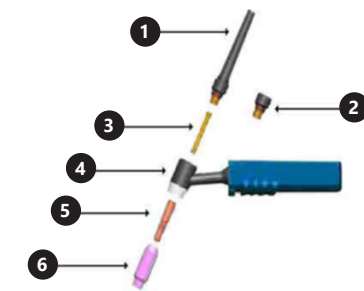


ENTRIX 315AW



- A. cavo con manico per saldatura TIG
B. pezzo da lavorare
C. Cavo di terra
D. Regolatore di pressione
E. Bombola del gas

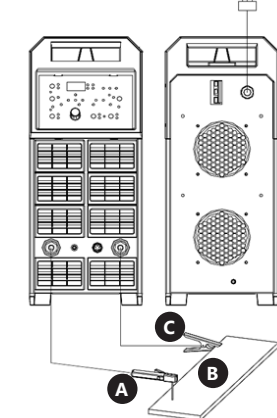
IMPUGNATURA TIG



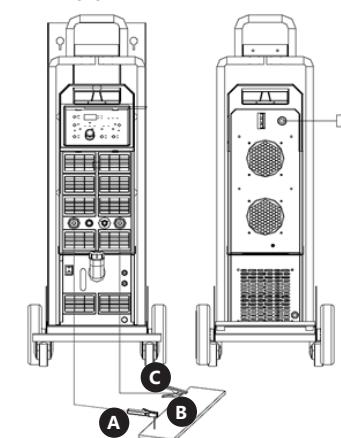
1. Cappuccio lungo, posteriore
2. Cappuccio corto, posteriore
3. Bussola di bloccaggio
4. Sostegno della torcia
5. Boccola di fissaggio nell'alloggiamento
6. Ugello di ceramica

SCHEMA DI COLLEGAMENTO - MODALITÀ DI SALDATURA MMA

ENTRIX 315A



ENTRIX 315AW



- A. Cavo con portaelettrodo
B. Pezzo da lavorare
C. Cavo di terra

Funzionamento dell'apparecchio

- Collegare l'apparecchio ad una fonte di alimentazione, quindi accendere l'unità premendo il pulsante On/Off in posizione On. Il display visualizzerà la scritta „LL“.
- Impostare la modalità di saldatura utilizzando i pulsanti di selezione modalità (A), (L), (O) e (Q).
- Impostare i parametri di saldatura per la modalità (a seconda della modalità selezionata: MMA o TIG, le impostazioni sono disponibili solo per la modalità data, il resto è inattivo):
 - Utilizzare il pulsante Menu (G) o (J) per spostarsi a sinistra/destra tra i parametri e la manopola (N) per impostare i valori dei parametri.
 - Per salvare i parametri selezionati nella memoria del dispositivo, tenere premuto il tasto (G) per circa 3 secondi, il display mostrerà „P01“ e il LED (H) si accenderà. Selezionare una delle voci di memoria (da P01 a P10) utilizzando la manopola (N) e premere nuovamente il pulsante Menu (G). Il LED (H) si spegnerà, i parametri saranno salvati.
 - per caricare i parametri di saldatura precedentemente memorizzati, tenere premuto il tasto (J) per circa 3 secondi, il display visualizzerà „P01“ e il diodo (I) si accenderà. Usare la manopola (N) per selezionare la voce da richiamare, quindi premere nuovamente il tasto Menu (J), il LED (I) si spegnerà, i parametri saranno caricati.
- In caso di intervento della protezione termica, il display mostrerà „Err“ e il diodo (E) si accenderà. Prima di riavviare l'apparecchio, lasciarlo raffreddare e, se possibile, eliminare la causa del surriscaldamento.
- Modalità a pedale. Quando il pedale è collegato alla presa (8) della saldatrice, l'apparecchio passa automaticamente in modo REM e si accende il LED (F). In modalità REM, la corrente di picco (Peak Amps) è controllata dal pedale.

All'avvio di un'operazione di saldatura TIG attenersi alle seguenti istruzioni:

MODALITÀ DI SALDATURA LIFT TIG

- Selezionare la funzione di saldatura TIG sul pannello di controllo (8).
- Collegare il cavo di massa al connettore contrassegnato con „+“ (5) e ruotare la spina del cavo per fissare la connessione.
- Quindi collegare il cavo di saldatura TIG al connettore contrassegnato con „-“ (2) e ruotare la spina del cavo per fissare la connessione. Il collegamento del gas deve essere collegato direttamente alla bottiglia del gas. L'impostazione gas-corrente avviene tramite l'apposito tasto.
- Quindi collegare il cavo dell'alimentazione e attivare l'alimentazione elettrica, dopo che il cavo di massa è stato collegato alla saldatura si può cominciare il lavoro..
- Chiudere sempre la valvola della bombola del gas dopo la saldatura.

Funzionamento del raffreddatore (parte del set saldatrice ENTRIX 315AW)

- Collegare i tubi flessibili TIG alle apposite prese del radiatore (l'uscita del radiatore all'ingresso del cavo TIG, l'ingresso del radiatore all'uscita dell'acqua del cavo TIG).

- Versare acqua pulita attraverso l'ingresso dell'acqua (17), e controllare il livello dell'acqua con l'indicatore (12). Non superare il livello massimo indicato.
- Utilizzare l'uscita dell'acqua (14) per scaricare l'acqua consumata dal serbatoio del radiatore.
Nota: Rispettare le norme locali per lo smaltimento delle acque reflue.
- Collegare l'apparecchio, riempito d'acqua e collegato a TIG, ad una fonte di alimentazione, quindi posizionare il pulsante On/Off (11) su On. Dopo il termine del lavoro, spegnere l'unità portando il pulsante On/Off (11) in posizione Off e scollegare l'unità dalla fonte di alimentazione.

Istruzioni per l'uso:

- La temperatura ambiente non deve superare i 40°C e l'umidità relativa non deve superare il 90%.
- Evitare la saldatura in pieno sole e / o pioggia.
- Non utilizzare la macchina in un ambiente contaminato da polvere o gas corrosivo.
- Evitare la saldatura TIG in presenza di vento forte.
- Quando la tensione e la corrente di uscita e la temperatura della macchina superano i valori nominali, la saldatrice si spegne automaticamente. Il sovraccarico di potenza può causare danni e la completa distruzione del dispositivo.
- Dopo la fine del ciclo di lavoro, la saldatrice smetterà di funzionare. Quando l'interruttore principale è in posizione „ON“ e il dispositivo si surriscalda, si accende l'indicatore di sovraccarico (LED rosso). Non rimuovere la spina di alimentazione in modo che la ventola possa raffreddare la macchina. Quando la temperatura diminuisce, l'indicatore di sovraccarico si spegne e si potrà continuare a saldare.

6. SMALTIMENTO DELL'IMBALLAGGIO

Si prega di conservare l'intero imballaggio (cartone, nastro adesivo e polistirolo), nel caso in cui per problemi di funzionamento fosse necessario rispedire il prodotto al servizio clienti!

7. TRASPORTO E STOCCAGGIO

Durante il trasporto l'apparecchio deve essere protetto da scosse o cadute così come il posizionamento sul lato superiore. Conservare in un luogo ben aerato con aria asciutta e senza gas corrosivi.

8. PULIZIA E MANUTENZIONE

- Staccare la spina dell'alimentazione prima della pulizia e di ogni utilizzo del dispositivo e lasciarlo raffreddare completamente.
- Per la pulizia delle superfici utilizzare esclusivamente detergenti non corrosivi.
- Prima di ogni operazione di pulizia, asciugare bene tutte le componenti prima di utilizzare nuovamente il dispositivo.
- Lasciare asciugare l'apparecchio in un luogo asciutto e proteggerlo dall'eccessiva umidità e dai raggi solari diretti.
- La polvere dovrebbe essere rimossa regolarmente usando aria compressa asciutta e pulita.
- Non immagazzinare la saldatrice con liquido di raffreddamento riempito di liquido. Svuotare sempre il serbatoio del liquido prima di stoccarlo.

9. REGOLARE CONTROLLO DELL'APPARECCHIO

Verificare regolarmente che gli elementi dell'apparecchio non presentino danni.

Nel caso si riscontrassero danni, è severamente vietato qualsiasi impiego del dispositivo. Si prega di contattare il venditore di riferimento affinché vengano effettuate le modifiche necessarie. Cosa fare in caso si verificano problemi?

Contattare il venditore e fornire i seguenti dati:

- Numero di fatturazione e numero di serie (dei quali l'ultimo si trova sulla targhetta del dispositivo).
- Se possibile fornire una foto del pezzo difettoso.
- Provvedere a descrivere il problema che avete riscontrato nel modo più preciso possibile in modo che il servizio clienti sia in grado di circoscrivere il problema e di risolverlo. Più dettagliate sono le informazioni da voi fornite, maggiore è l'aiuto che possiamo fornirvi!

IMPORTANTE: Non aprire o smontare mai l'apparecchio senza l'autorizzazione del servizio clienti. Questa operazione non autorizzata fa decadere la garanzia!

MANUAL DE INSTRUCCIONES

	Lea este manual de instrucciones con detenimiento.
	Está prohibido tirar dispositivos eléctricos al contenedor de basura doméstico.
	El equipo cumple con la normativa CE.
	¡Lleve la ropa protectora que cubra todo el cuerpo!
	Utilice guantes de seguridad.
	Utilice siempre gafas de protección.
	Utilice zapatos de seguridad.
	Superficie caliente – riesgo de quemaduras.
	Riesgo de explosión y fuego.
	¡Vapores nocivos, riesgo de intoxicación! Durante la soldadura se emiten gases y vapores, que.
	Pueden ser perjudiciales para su salud.
	El arco de soldadura emite radiación nociva. No toque piezas bajo tensión.
	El arco de soldadura emite radiación nociva. No toque piezas bajo tensión.

¡ATENCIÓN! En este manual se incluyen fotos ilustrativas, que podrían no coincidir exactamente con la apariencia real del producto.

El texto en alemán corresponde a la versión original. Los textos en otras lenguas son traducciones de las instrucciones en alemán.

1. DATOS TÉCNICOS

Parámetro – Descripción	Parámetro – Valor	
Nombre del producto	Soldador de aluminio	
Model	ENTRIX 315A	ENTRIX 315AW
Voltaje de entrada/ Frecuencia nominal [V~/Hz]	400/50	
Corriente de entrada máx [A]	TIG: 21 MMA-24	
Tensión de circuito abierto [V]	59	
Corriente de salida [A]	MMA 20-280 DC TIG 5-315 AC TIG 10-315	
Tensión de salida [V]	MMA 20,8-31,2 TIG 10,2-22,6	
Eficiencia	≥0,85	
Tiempo de salida del gas antes de la soldadura [s]	0,1-1	
Tiempo de salida del gas después de la soldadura [s]	0-15	
Tiempo de caída de corriente [s]	0-25	

Aislamiento de la carcasa	F	
Grado de protección de la carcasa	IP21S	
Ciclo de trabajo [%]	50 (AC TIG, DC TIG) 60 (MMA)	
Refrigeración	no	sí
Tensión [V ~] / Frecuencia [Hz] de alimentación del enfriador	-	230/50
Potencia del enfriador [W]	-	370
Capacidad del tanque de agua del enfriador [l]	-	Min 3,2/ max. 5,2
Flujo de agua en el enfriador [l/min]	-	8
Velocidad de la bomba del enfriador [rev/min]	-	2860
Altura total [m]	-	30
Dimensiones [mm]	560x245 x585	920x430 x1130
Peso [kg]	74 / 56 Sin enfriador	

2. DESCRIPCIÓN GENERAL

Este manual pretende ser una ayuda para el uso seguro y fiable. El producto está diseñado y fabricado estrictamente de acuerdo con las especificaciones técnicas, utilizando las últimas tecnologías y componentes y cumpliendo con los más altos estándares de calidad.

ANTES DE LA PUESTA EN SERVICIO, LAS INSTRUCCIONES DEBEN LEERSE EN SU TOTALIDAD Y COMPRENDERSE.

Con el fin de garantizar un funcionamiento prologado y fiable del aparato, se debe prestar atención a la correcta manipulación y el mantenimiento, de acuerdo con las instrucciones de este manual. Los datos técnicos y las especificaciones de este manual están actualizados. El fabricante se reserva el derecho de realizar modificaciones para mejorar la calidad. Conforme a los últimos avances tecnológicos en materia de reducción del ruido, el dispositivo ha sido diseñado y fabricado para aminorar al máximo el riesgo de emisiones acústicas.

3. INFORMACIONES DE SEGURIDAD

¡ATENCIÓN! Lea todas las advertencias e instrucciones en materia de seguridad. La inobservancia de las advertencias e instrucciones puede provocar descargas eléctricas, incendios, lesiones graves e incluso la muerte.

3.1. OBSERVACIONES GENERALES

- Garantice su seguridad y proteja a terceras personas de lesiones. Lea este manual con detenimiento y respete las medidas de seguridad.
- La instalación y mantenimiento del equipo deben de ser realizados únicamente por personal cualificado.
- Utilice el equipo solo para el propósito que ha sido diseñado.

3.2. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD PARA TRABAJOS CON RIESGO DE INCENDIO

La preparación del edificio y las instalaciones para realizar trabajos con riesgo de incendio consiste en:

- limpiar de materiales combustibles y suciedad las instalaciones o áreas donde se vaya a realizar el trabajo;
- colocar a una distancia segura todos los objetos combustibles, así como los objetos que, aun siendo incombustibles, dispongan de embalajes combustibles;
- proteger los materiales que no puedan retirarse contra salpicaduras de soldadura, cubriéndolos con, p.ej., láminas de chapa, tableros de yeso etc.;
- comprobar si los materiales u objetos susceptibles de inflamación localizados en instalaciones adyacentes requieren de medidas de seguridad locales;
- sellar con materiales incombustibles todos los orificios en instalaciones, ventilación etc., localizados en la proximidad del área de trabajo;
- proteger contra salpicaduras o daños mecánicos los conductos eléctricos, de gas o de instalaciones con aislamiento inflamable, siempre que se encuentren dentro de la zona de peligro al rededor de los trabajos de soldadura;
- comprobar que en el área de trabajo prevista no se hayan realizado el mismo día trabajos de pintura u otros trabajos con uso de sustancias inflamables.

LAS CHISPAS PUEDEN PROVOCAR INCENDIOS

Las chispas pueden provocar incendios, explosiones o quemaduras en la piel desprotegida. Utilice guantes de soldador y ropa protectora durante los trabajos de soldadura. Retire o proteja todos los materiales y sustancias inflamables en el área de trabajo. No suelde recipientes o contenedores cerrados que contengan o hayan contenido líquidos inflamables. Estos recipientes o contenedores deben enjuagarse antes de soldar para eliminar los líquidos inflamables. No suelde cerca de gases, vapores o líquidos inflamables. El equipo de lucha contra incendios (mantas ignífugas y extintores de polvo y nieve) debe estar localizado cerca del puesto de trabajo, en un lugar visible y de fácil acceso.

RIESGO DE EXPLOSIÓN DE LA BOTELLA DE GAS

Utilice únicamente botellas de gas certificadas y un reductor de funcionamiento apropiado. Las botellas deben transportarse, almacenarse y colocarse en posición vertical. Proteja las botellas de fuentes de calor, caídas o daños mecánicos. Mantenga en buenas condiciones todos los elementos de la instalación de gas: botella, manguera, manguitos de unión y reductor.

LOS MATERIALES SOLDADOS PUEDEN PROVOCAR QUEMADURAS

Nunca toque los elementos soldados con partes del cuerpo desprotegidas. Al tocar o desplazar el material soldado, siempre utilice guantes de soldador y alicates.

3.3. PREPARACIÓN DE LA ZONA DE TRABAJO

LA SOLDADURA PUEDE PROVOCAR UN INCENDIO O UNA EXPLOSIÓN!

- Asegúrese de respetar las regulaciones en materia de seguridad y protección laboral relativas a trabajos de soldadura. Tenga siempre un extintor a mano en el lugar de trabajo.
- Está prohibido soldar en zonas que contengan materiales inflamables.
- Se prohíbe soldar en atmósferas que contengan mezclas explosivas de gases, vapores o polvo inflamables con aire.

- Mantenga todo material inflamable a un radio mínimo de 12 m del equipo. Si esto no es posible, tápelos para impedir que las chispas de soldadura provoquen un incendio.
- Tome las medidas correspondientes contra las chispas y salpicaduras de metal candente.
- Tenga en cuenta que las chispas y salpicaduras de soldadura pueden introducirse con facilidad por pequeñas ranuras o grietas de las zonas adyacentes.
- No suelde en contenedores que contengan o hayan albergado material inflamable. Tampoco en su proximidad.
- No suelde en contenedores cerrados como p.ej. tanques o barriles.
- Garantice siempre suficiente ventilación en la zona de trabajo.
- Mantenga una postura estable cuando realice trabajos de soldadura.

3.4. MEDIOS DE PROTECCIÓN PERSONAL

LA RADIACIÓN EMITIDA POR EL ARCO DE SOLDADURA PUEDE PROVOCAR SERIOS DAÑOS EN LOS OJOS Y LA PIEL!

- La radiación emitida por el arco de soldadura puede provocar serios daños en los ojos y la piel.
- Cuando realice trabajo de soldadura, utilice siempre ropa protectora resistente, sin trazas de aceite y resistente a las llamas (lana y cuero). Además porte siempre zapatos de protección, guantes de cuero y una careta o pantalla.
- Antes de empezar con la soldadura, retire de la zona de trabajo todos los objetos que representen un riesgo de incendio, tales como bombonas de butano, mecheros o cerillas.
- Es obligatorio utilizar un sistema de protección para la cara (casco o pantalla) y los ojos, con el correspondiente filtro de oscurecimiento, que permita adaptar la tonalidad al amperaje de la soldadura. Las normas de seguridad recomiendan un tono del número 9 (mín. 8) para amperajes inferiores a 300 A. Tonalidades inferiores solo se pueden utilizar si la pieza de trabajo está oculta por un objeto.
- Utilice pantallas protectoras para proteger al usuario y a terceras personas contra deslumbramiento y salpicaduras de soldadura.
- Use tapones o auriculares para proteger sus oídos contra el ruido y las chispas.
- Informe a terceras personas sobre los riesgos de observar directamente el arco eléctrico.

3.5. PROTECCIÓN CONTRA DESCARGAS ELÉCTRICAS

LAS DESCARGAS ELÉCTRICAS PUEDEN OCASIONAR LA MUERTE!

- Conecte el equipo al enchufe más cercano a la zona de trabajo para evitar que el cable quede extendido por toda la estancia y sobre un suelo que puede provocar una descarga eléctrica, chispas o fuego.
- El contacto con componentes con carga eléctrica puede provocar una descarga y graves quemaduras.
- El arco eléctrico y la zona de trabajo están cargados de corriente.
- El circuito de alimentación y los circuitos internos de la máquina también tienen tensión cuando la alimentación está encendida.
- No toque piezas eléctricas con tensión.
- Use guantes y protectores corporales aislantes, secos y sin agujeros.
- Aíslese de la pieza de trabajo y de la tierra mediante el uso de alfombras o cubiertas aislantes secas.

- No toque el arco eléctrico.
- Antes de la limpieza o cambio del electrodo, desconecte la alimentación.
- Instale y conecte correctamente a tierra este equipo, siguiendo las indicaciones en la normativa vigente. Todo equipo que esté instalado o conectado a tierra de manera incorrecta constituye un peligro.
- Compruebe con regularidad el estado de los cables con respecto a daños o partes mal aisladas. Remplace todo cable que presente deficiencias a nivel de aislamiento para evitar graves lesiones.
- Apague el equipo si no lo utiliza.
- No envuelva su cuerpo con los cables.
- Conecte la pieza a una buena puesta a tierra eléctrica.
- Utilice únicamente un equipo que esté en buen estado.
- Repare o reemplace inmediatamente las piezas dañadas. Cuando trabaje en altura utilice un arnés de seguridad para evitar caídas.
- Mantenga todos los componentes del equipo y dispositivos de seguridad en el sitio de trabajo.
- Mantenga la antorcha lo más alejada posible del cuerpo cuando apriete el gatillo.
- Conecte la pinza de masa lo más cerca posible a la pieza de trabajo (p.ej.: al banco metálico).

EL EQUIPO PUEDE ESTAR BAJO TENSIÓN, AÚN DESPUÉS DE HABERLO DESENCHUFADO DE LA CORRIENTE!

- Después de apagar el equipo compruebe el voltaje en el condensador de entrada y asegúrese de que esté a cero. Si no es así, evite tocar los componentes del equipo.

3.6. GAS Y HUMO

¡ATENCIÓN! LOS HUMOS Y GASES PUEDEN SER PELIGROSOS PARA SU SALUD!

- Manténgase siempre a cierta distancia de la salida del gas.
- Cuando realice trabajos de soldadura, garantice una óptima ventilación y evite inhalar los gases.
- Retire de la zona de trabajo todo tipo de sustancias (lubricantes, disolventes, etc.) que puedan inflamarse por el efecto del calor del arco y emitir gases altamente tóxicos e irritantes.
- No suelde sobre metales galvanizados, a menos que el revestimiento sea eliminado de la zona de soldadura en la pieza y que el lugar esté bien ventilado. Si fuese necesario utilice un respirador con suministro de aire. El galvanizado puede emitir humos tóxicos durante el proceso de soldadura. Un síntoma de una posible intoxicación es la fiebre por humos del metal.

4. FUNCIONAMIENTO

4.1 OBSERVACIONES GENERALES

- El equipo está previsto para ser utilizado de acuerdo a las normas de seguridad laboral y según las indicaciones en la placa técnica (Grado IP, Ciclo de trabajo, Voltaje de entrada, etc.).
- El equipo contiene piezas susceptibles de explotar cuando están cargadas de corriente. Por ello, está prohibido abrir la máquina. Esto conlleva la pérdida de la garantía.
- El fabricante no se hace responsable de los daños derivados de modificaciones técnicas no autorizadas en el equipo.
- En caso de avería en el dispositivo, póngase en contacto con el servicio técnico del vendedor.

- Asegúrese de no obstruir las ranuras de ventilación del dispositivo. Instale el equipo por lo menos a 30 centímetros de los artículos circundantes.
- No aproxime la máquina de soldar al cuerpo.
- No utilice el equipo en estancias con un alto nivel de emisión de gas o mucho polvo. Tampoco lleve a cabo trabajos de soldadura donde haya importantes emisiones electromagnéticas.
- No utilizar líquidos inadecuados para rellenar el enfriador. Use agua limpia y libre de contaminantes.
- El agua en el enfriador debe revisarse y reemplazarse regularmente para evitar la acumulación de contaminantes que pueden causar daños al enfriador y al equipo de soldadura.
- En caso de que el dispositivo se use a una temperatura de <10°C, se debe agregar un agente anticongelante al líquido. Se recomienda el uso de agentes a base de glicol. No utilizar agentes que contengan propileno.
- Una cantidad insuficiente de líquido en el tanque del enfriador puede dañar la bomba. Siempre asegúrese de que el nivel de agua esté por encima del mínimo.
- Al rellenar con agua el enfriador, tenga mucho cuidado de no mojar los enchufes de conexión y, en el caso del modelo ENTRIX 315 AW, el soldador.

4.2 ALMACENAJE DEL EQUIPO

- Proteja la máquina contra el agua y la humedad.
- El equipo de soldar no se debe colocar sobre una superficie caliente.
- Almacene siempre el equipo en un lugar seco y limpio.

4.3. CONEXIÓN DEL EQUIPO

4.3.1 CONEXIÓN A LA CORRIENTE

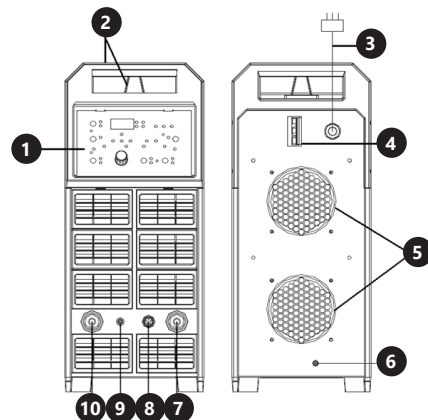
- La conexión eléctrica de este equipo debe ser realizada por un electricista. El instalador deberá asegurarse de que la máquina está correctamente conectada a tierra, según lo establecido en la normativa vigente.
- Ubique el equipo lo más cerca posible a la zona de trabajo.
- No conecte cables demasiados largos al equipo.
- Las máquinas de soldadura monofásicas deberán de conectarse a un enchufe con toma a tierra.
- Los equipos de soldar trifásicos se suministran sin enchufe. La conexión eléctrica de los equipos trifásicos debe ser realizada por un electricista cualificado.

¡ATENCIÓN! QUEDA PROHIBIDO UTILIZAR EL EQUIPO SI LA INSTALACIÓN NO DISPONE DE UN FUSIBLE EN BUEN ESTADO!

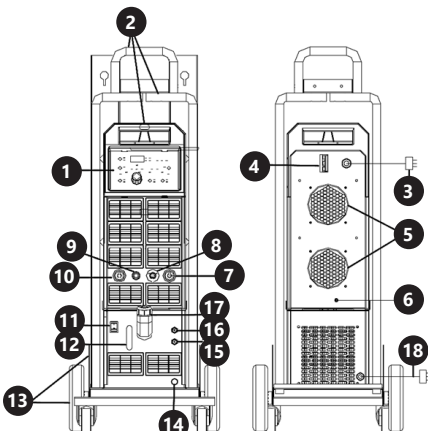
4.3.2 CONEXIÓN DEL GAS

- Coloque la botella de gas lejos de la pieza de trabajo y protéjala contra caídas.
- La conexión de la botella del gas al equipo se debe de realizar por medio de una brida adecuada y un manoreductor. ¡Atención! Esta prohibido conectar manoreductores de uso doméstico (horno, etc.) en el equipo de soldar y viceversa. Tal uso puede llevar a daños en el equipo y daños personales.
- Un uso ahorrativo del gas retrasa el tiempo de soldadura.

5. OPERACIÓN ENTRIX 315A



ENTRIX 315AW



1. Panel de control
2. Mangos
3. Cable de alimentación del soldador
4. Botón on/off del soldador
5. Ventilador
6. Conexión de gas
7. Conector (+)
8. Conector de mango de control de antorcha TIG/Conector del pedal de control
9. Conector de gas
10. Conector (-)
11. Botón on/off del enfriador
12. Indicador de nivel de agua en el enfriador.
13. Carrito con ruedas.
14. Salida de agua
15. Conector de salida del enfriador
16. Conector de entrada del enfriador
17. Entrada de agua al enfriador
18. Cable de alimentación del enfriador

DESCRIPCIÓN DEL PANEL DE CONTROL (AMBOS MODELOS)



ATENCIÓN: Las ilustraciones de este producto se encuentran en la última página del manual de instrucciones p. 44.

- A. Interruptor de modo MMA/TIG
- B. Diodo
- B1. Modo MMA activo
- B2. Modo TIG activo
- C. Visualizador
- D. Diodo: unidad de valor actual mostrada.
- E. Diodo: error, se produjo una sobrecarga térmica.
- F. Diodo: control de pedal activo (activación automática después de conectar el pedal)
- G. Desplazar a la izquierda al elegir un parámetro para configurar / guardar parámetros después de mantener durante 3 segundos
- H. Diodo: guardar parámetros
- I. Diodo: carga de valores de parámetros guardados.
- J. Desplazar a la derecha al elegir un parámetro para configurar / cargar parámetros guardados después de mantener durante 3 segundos
- K. Diodo informador sobre el tipo de parámetro cuyo valor se muestra actualmente en el visualizador:
 - Pre Flow: tiempo de salida del gas antes de comenzar la soldadura
 - Start Amps - corriente de salida después del encendido del arco
 - Up Slope - tiempo de aumento de intensidad de corriente.
 - Peak Amps - corriente pico
 - Peak On Time: ratio entre duración del pulso de corriente pico y el pulso de corriente base.
 - Base Amps - corriente base, arco mantenido
 - Pulse Frequency - frecuencia de pulsos durante la soldadura
 - AC Balance - balance de corriente AC
 - AC Frequency - frecuencia de corriente AC
 - Down Slope - tiempo de descenso de intensidad de corriente
 - End Amps - valor de corriente de salida antes de finalizar la soldadura
 - Post Flow - tiempo de salida del gas después de terminar la soldadura
- L. Interruptor de modo 2T/4T
- M. Diodo
- M1. Modo 2T - al presionar el botón en el soldador se inicia el proceso de soldadura, y al soltar el botón se termina el proceso
- M2. Modo 4T - al presionar el botón en el soldador se inicia el proceso de soldadura, soltar el botón no termina el proceso. Al presionar y soltar nuevamente el botón se termina el proceso de soldadura.
- N. Perilla de ajuste de valor (presione la perilla para el desbaste)
- O. Interruptor de modo Pulse/No Pulse
- P. Diodo
- P1. Modo Pulse
- P2. Modo No Pulse
- Q. Interruptor AC/DC
- R. Diodo
- R1. Modo AC
- R2. Modo DC

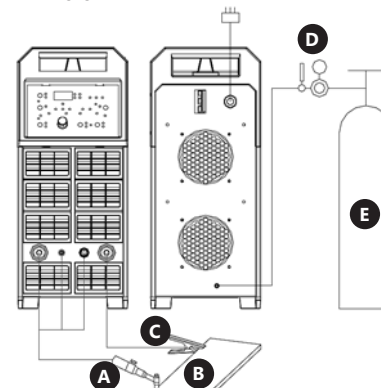
5.1. ANTES DE LA PUESTA EN FUNCIONAMIENTO/EMPLEO DE LA MÁQUINA

Cada equipo dispone de un cable de corriente principal encargado de suministrar la corriente y tensión. Cuando el equipo está conectado a la corriente con una tensión mayor a la necesaria o con una fase mal conectada, el equipo puede dañarse. Este tipo de daños no están cubiertos por la garantía, sino que son responsabilidad del usuario.

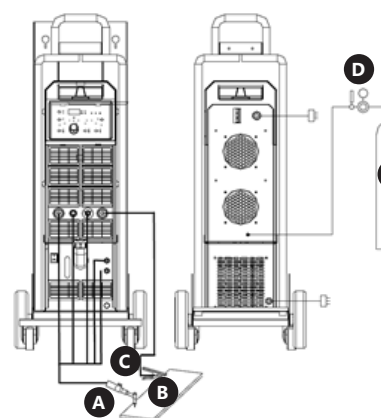
5.2. OPERACIÓN

Antes de soldar, dependiendo del modo (TIG o MMA), se debe conectar correctamente el cable del soldador y otros elementos, siguiendo las indicaciones en las siguientes ilustraciones.

ESQUEMA DE CONEXIÓN - MODO DE SOLDADURA TIG ENTRIX 315A

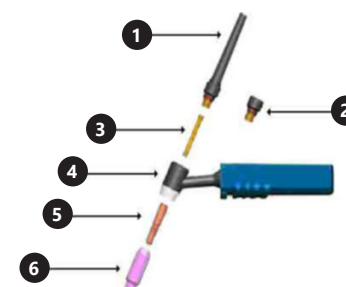


ENTRIX 315AW



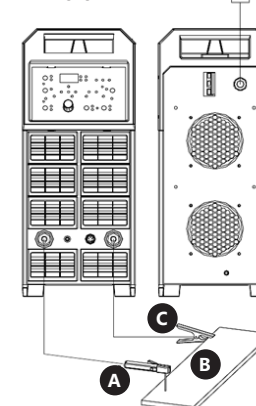
- A. cable con soporte TIG
- B. pieza de trabajo
- C. cable de masa
- D. regulador de presión
- E. cilindro de gas

ANTORCHA TIG

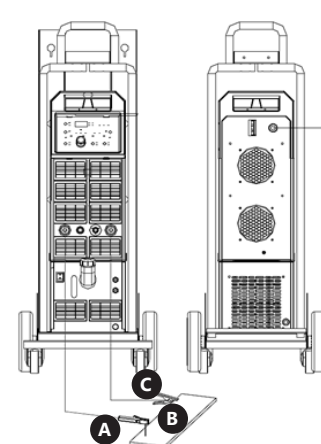


1. Capuchón largo
2. Capuchón corto
3. Mordaza
4. Mango de la antorcha
5. Portamordaza
6. Boquilla de cerámica

ESQUEMA DE CONEXIÓN - MODO DE SOLDADURA MMA ENTRIX 315A



ENTRIX 315AW



- A. cable con pinza para electrodos
- B. pieza de trabajo
- C. cable de masa

Uso del dispositivo

1. Conecte el dispositivo a una fuente de alimentación, a continuación, enciéndalo poniendo el interruptor On/Off en la posición On. En el visualizador del dispositivo aparecerá „LL“.
2. Configure el modo de soldadura utilizando los botones de selección de modo (A), (L), (O) y (Q).
3. Establezca los parámetros de soldadura para el modo dado (según el modo MMA o TIG seleccionado, los ajustes disponibles serán solo los del modo dado, el resto están inactivos):
 - Utilizando el botón Menu (G) o (J), desplace a la izquierda/derecha entre los sucesivos parámetros, establezca los valores de los parámetros con la perilla (N).
 - para guardar los parámetros seleccionados en la memoria del dispositivo, mantenga presionado el botón (G) durante unos 3 segundos, el visualizador mostrará „P01“, el diodo (H) se encenderá. Use la perilla (N) para seleccionar una de las posiciones de memoria (P01 a P10) y presione de nuevo el botón Menu (G). El diodo (H) se apagará, los parámetros quedarán guardados
 - para cargar los parámetros de soldadura previamente guardados, presione y mantenga presionado el botón (J) durante aproximadamente 3 segundos, en el visualizador aparecerá „P01“, se iluminará el diodo (I). Seleccione utilizando la perilla (N) la posición de memoria que desea recuperar, a continuación, presione de nuevo el botón Menu (J), el diodo (I) se apagará, los parámetros se habrán cargado.
4. En el caso de que se active la protección térmica, aparecerá „Err“ en el visualizador y se encenderá el diodo (E). Antes de reiniciar, debe esperar hasta que el dispositivo se enfríe y, si es posible, elimine la causa del sobrecalentamiento.
5. Modo de trabajo con pedal. Después de conectar el pedal al conector (8) del soldador, el dispositivo activará automáticamente el modo REM, el diodo (F) se encenderá. En el modo REM, el valor de la corriente pico (Peak Amps) se controla con el pedal.

Al soldar con el dispositivo en modo TIG, siga las siguientes instrucciones:

MODO DE SOLDEO LIFT TIG

1. Seleccionar la función de soldeo TIG en el panel de control (8).
2. Conectar la toma de tierra a la conexión marcada con el signo „+“(5) y girar la clavija del cable para proteger la conexión.
3. Posteriormente, conectar el cable de soldeo TIG a la conexión marcada con el signo „-“(2) y girar la clavija del cable para proteger la conexión. La manguera de gas ha de conectarse directamente a la bombona de gas correspondiente. La regulación de la corriente de gas se realiza mediante el mando situado en la antorcha.
4. Ahora puede conectar el cable de alimentación a la corriente eléctrica y el cable de masa a la máquina, tras lo que podrá comenzar con el trabajo.
- Tras terminar la soldadura, se debe cerrar la válvula del cilindro de gas.

Uso del enfriador (elemento del conjunto de soldadura ENTRIX 315AW)

1. Conecte correctamente la manguera TIG a los conectores apropiados en el enfriador (salida del enfriador a la entrada del TIG, entrada del enfriador a la salida de agua del TIG).
2. Vierta agua limpia a través de la entrada de agua (17), controle el nivel de agua usando el indicador (12). No exceda el nivel máximo.
3. Para drenar el agua usada del tanque del enfriador, use la salida de agua (14)
Atención: Se deben cumplir las normativas locales sobre el tratamiento de aguas residuales.
4. Conecte a la fuente de alimentación el dispositivo lleno de agua y correctamente conectado al TIG, a continuación, enciéndalo situando el interruptor On/Off (11) en la posición On.
Después de terminar el trabajo, apague el dispositivo situando el interruptor de On/Off (11) en la posición Off y desconéctelo de la fuente de alimentación

Instrucciones de uso:

- La temperatura ambiente no debe superar los 40°C y la humedad relativa no debe ser mayor del 90%.
- Evite soldar a pleno sol y/o bajo la lluvia.
- No utilice la máquina en ambientes contaminados con polvo o gases corrosivos.
- Evite soldar en TIG cuando haya viento fuerte.
- Cuando la tensión y la corriente de salida, así como la temperatura de la máquina excedan los valores nominales, la soldadora se apagará automáticamente. Una sobrecorriente puede provocar daños en el dispositivo o su destrucción completa.
- Al superar el ciclo de trabajo, la soldadora dejará de funcionar. Si en el momento del sobrecalentamiento del dispositivo, el interruptor principal estuviera en posición „ON“, el indicador de sobrecarga se iluminará (el diodo rojo). No desenchufe la clavija de la toma de corriente para que el ventilador pueda enfriar la máquina. Cuando la temperatura baje, el indicador de sobrecarga se desactivará y podrá continuar con la soldadura.

6. ELIMINACIÓN DEL EMBALAJE

¡Rogamos mantenga el embalaje original (cartón, bridas de plástico y poliestireno) para poder devolver el aparato lo mejor protegido posible, en caso de que fuera necesaria una reparación!

7. TRANSPORTE Y ALMACENAJE

Para transportar el dispositivo, protéjalo tanto de sacudidas como de caídas, y evite colocar objetos en la parte superior. Almacenar en un espacio bien ventilado, seco y lejos de gases corrosivos.

8. REVISIÓN PERIÓDICA DEL APARATO

- Después de la limpieza y mientras no esté en uso, desenchufe el aparato y deje que se enfríe completamente.
- Para limpiarlo, use siempre productos que no contengan sustancias corrosivas.
- Después de cada limpieza, deje secar bien todas las piezas antes de volver a utilizar el aparato.
- Mantenga el equipo en un lugar seco, fresco y protegido de la humedad y de la radiación solar directa.
- El polvo debe eliminarse regularmente con aire comprimido seco y limpio.

- No almacene el soldador con el enfriador lleno de líquido. Siempre vacíe el contenedor de líquido antes de proceder al almacenamiento.

9. REVISIÓN PERIÓDICA DEL APARATO

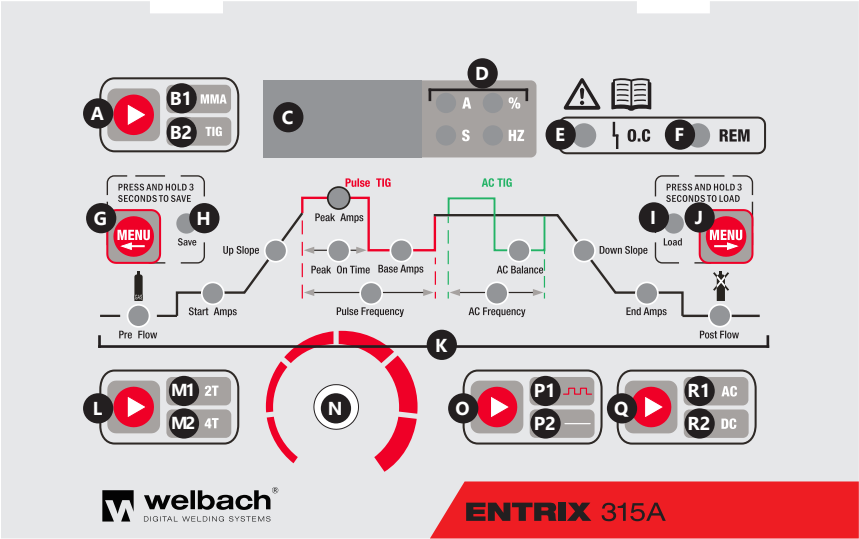
Compruebe periódicamente que los componentes del dispositivo no estén deteriorados. Dado el caso, no continúe utilizando el aparato. Contacte directamente con su distribuidor para que realice las reparaciones correspondientes.

¿Qué hacer en caso de problemas?

Póngase en contacto con el vendedor y prepare la siguiente información:

- Número de factura y número de serie (este último lo encontrará en la placa de características técnicas).
- En caso necesario, incluya una foto de la pieza defectuosa.
- El personal del servicio técnico podrá determinar mejor cuál es el problema cuanto más detallada sea la descripción. ¡Cuanto más detallada y precisa sea la información, más rápido podremos ayudarle!

ATENCIÓN: Nunca intente reparar o abrir el aparato sin consultar previamente con el servicio técnico. ¡Esto puede conllevar la extinción de la garantía!



NAMEPLATE TRANSLATIONS

		Model: ENTRIX 315A ①		expondo.com		
					EN 60974-1	
		TIG:5A/10.2V-315A/22.6V MMA:20A/20.8V-280A/31.2V				
			TIG	MMA	TIG	MMA
		X	50%	60%	100%	100%
		I ₂	315A	280A	250A	250A
U ₀ =59V		U ₂	22.6V	31.2V	20V	30V
		U _i =400V		TIG I _{1max} =21A		TIG I _{1eff} =14A
				MMA I _{1max} =24A		MMA I _{1eff} =18A
IP 21		No. ②	Production year ③	Manufacturer: expondo Polska sp. z o.o. sp. k. ④ ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra Poland, EU		

	①	②	③	④
DE	Modell	Ordnungsnummer	Produktionsjahr	Hersteller
EN	Model	No.	Production Year	Manufacturer
CZ	Model	Sériové číslo	Rok výroby	Výrobce
FR	Modèle	Numéro de série	Année de production	Fabricant
IT	Modello	Numero di serie	Anno di produzione	Produttore
ES	Modelo	Número de serie	Año de producción	Fabricante

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).

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