

USER MANUAL

BEDIENUNGSANLEITUNG | INSTRUKCJA OBSŁUGI | NÁVOD K POUŽITÍ | MANUEL D'UTILISATION | ISTRUZIONI PER L'USO | MANUAL DE INSTRUCCIONES | HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ | BRUGSANVISNING | KÄYTTÖOHJE | GEBRUIKSAANWIJZING | BRUKSANVISNING | INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO | POUŽIVATEĽSKÁ PRÍRUČKA | РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА | ΟΔ ΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ | U PUTE ZA UPORABU | NAUDOJIMO INSTRUKCIJA | MANUAL DE UTILIZARE | NAVODILA ZA UPORABO

MIGMAG WELDING MACHINE

DE	Produktname	Schweißgerät MIG/MAG
EN	Product name	MIG/MAG Welding machine
PL	Nazwa produktu	Spawarka MIG/MAG
CZ	Název výrobku	Svářečka MIG/MAG
FR	Nom du produit	Poste à souder MIG/MAG
IT	Nome del prodotto	Saldatrice a filo animato
ES	Nombre del producto	Soldador MIG/MAG
HU	Termék neve	Huzalos hegesztőgép
DA	Produktnavn	MIG/MAG-svejser
FI	Tuotteen nimi	MIG/MAG-hitsauskone
NL	Productnaam	MIG/MAG lasapparaat
NO	Produktnavn	MIG/MAG Sveisemaskiner
SE	Produktnamn	MIG/MAG-svets
PT	Nome do produto	Máquina de soldar MIG/MAG
SK	Názov produktu	Zváračka MIG/MAG
BG	Име на продукта	Апарат за MIG/MAG заваряване
EL	Όνομα προϊόντος	Μηχανή συγκόλλησης MIG/MAG
HR	Naziv proizvoda	MIG/MAG aparat za zavarivanje
LT	Produkto pavadinimas	MIG/MAG suvirinimo aparatas
RO	Numele produsului	Aparat de sudură MIG/MAG
SL	Ime izdelka	Varilni aparat MIG/MAG
DE Modell EN Product model PL Model produktu CZ Model výrobku FR Modèle IT Modello ES Modelo HU Modell DA Model FI Tuotteen malli NL Productmodel NO Produktmodell SE Produktmodell PT Modelo do produto SK Model BG Модел на продукт EL Μοντέλο προϊόντος HR Model proizvoda LT : Gaminio modelis RO : Model de produs SL : Model izdelka		MAGITEX 160 MAGITEX 200 MAGITEX 250
DE Hersteller EN Manufacturer PL Producent CZ Výrobce FR Fabricant IT Produttore ES Fabricante HU Termelő DA Producent FI Valmistaja NL Producent NO Produsent SE Tillverkare PT Fabricante SK Výrobca BG Производител EL Κατασκευαστής HR Proizvođač LT Gamintojas RO Producător SL Proizvajalec		expondo Polska sp. z o.o. sp. k.
DE Anschrift des Herstellers EN Manufacturer Address PL Adres producenta CZ Adresa výrobce FR Adresse du fabricant IT Indirizzo del produttore ES Dirección del fabricante HU A gyártó címe DA Producentens adresse FI Valmistajan osoite NL Adres producent NO Produsentens adresse SE Tillverkarens adress PT Endereço do fabricante SK Adresa výrobci BG Адрес на производителя EL : Διεύθυνση κατασκευαστή HR Adresa proizvođača LT Gamintojo adresas RO Adresa producătorului SL Naslov proizvajalca		ul. Nowy Kisielin – Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra Poland, EU



Diese Bedienungsanleitung wurde für Sie maschinell übersetzt. Wir arbeiten kontinuierlich daran, eine akkurate Übersetzung zu liefern. Allerdings ist keine maschinelle Übersetzung perfekt. Die offizielle Bedienungsanleitung ist die englische Version. Etwaige Abweichungen oder Unterschiede in der Übersetzung sind weder bindend noch haben sie eine rechtliche Wirkung für die Einhaltung oder Durchsetzung von Vorschriften. Sollten Fragen zur Genauigkeit der Informationen in der Bedienungsanleitung aufkommen, beziehen Sie sich bitte auf die englische Version dieser Inhalte. Sie ist die offizielle Version.

1. Symbole

	Bitte machen Sie sich mit der Bedienungsanleitung vertraut.
	Recyclbares Produkt.
	Erfüllt die Anforderungen der einschlägigen Sicherheitsnormen.
	Es muss Schutzkleidung verwendet werden, die den gesamten Körper schützt.
	Achtung! Es sind Schutzhandschuhe zu tragen.
	Es muss eine Schutzbrille verwendet werden.
	Fußschutz verwenden.
	Achtung! Heiße Oberfläche kann Verbrennungen verursachen!
	Achtung! Brand- oder Explosionsgefahr.
	Achtung! Giftige Dämpfe, Vergiftungsgefahr. Gase und Dämpfe können gesundheitsschädlich sein. Beim Schweißen werden Schweißgase und -dämpfe freigesetzt. Das Einatmen dieser Substanzen kann gesundheitsschädlich sein.
	Eine Schweißmaske mit entsprechender Filterschattierung muss verwendet werden.
	ACHTUNG! Schädliche Strahlung des Schweißlichtbogens.
	Stromführenden Teile dürfen nicht berührt werden.



ACHTUNG! Die Abbildungen in dieser Bedienungsanleitung dienen nur als Referenz und können in einigen Details vom tatsächlichen Produkt abweichen.

2. Technische Daten

Beschreibung des Parameters	Wert der Parameter		
Produktname	MIG/MAG-Schweißgerät		
Modell	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Nenneingangsspannung [V] / Frequenz [Hz]	230/50	230/50	230/50
Schweißverfahren	MMA / MIG / WIG	MMA / MIG / WIG	MMA / MIG / WIG
MIG/MAG-Schweißstrombereich [A]	20-130	20-160	20-180
Lift WIG-Schweißstrombereich [A]	10-130	20-160	10-200
MMA-Schweißstrombereich [A]	20-120	20-140	20-180
Einschaltdauer [%]	60	60	60
Drahtdurchmesser [mm]	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,6/0,8/1,0
IP-Klasse	IP21S	IP21S	IP21S
Insulation class	H	H	H
Abmessungen (Breite x Tiefe x Höhe) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Gewicht [kg]	6	6,3	6,4

3. Allgemeine Beschreibung

Diese Bedienungsanleitung soll Ihnen helfen, das Produkt sicher und zuverlässig zu verwenden. Das Produkt wird streng nach den technischen Spezifikationen unter Verwendung der neuesten Technologien und Komponenten und unter Einhaltung der höchsten Qualitätsstandards entwickelt und hergestellt.

VOR BEGINN DER ARBEITEN IST DIESE BETRIEBSANLEITUNG SORGFÄLTIG ZU LESEN UND ZU VERSTEHEN.

Um einen langen und zuverlässigen Betrieb zu gewährleisten, beachten Sie bitte die Hinweise in dieser Bedienungsanleitung für Bedienung und Wartung. Die technischen Daten und Spezifikationen in dieser Anleitung sind auf dem neuesten Stand. Der Hersteller behält sich das Recht vor, Änderungen zur Qualitätsverbesserung vorzunehmen. Unter Berücksichtigung des technischen Fortschritts und der Möglichkeit zur Geräuschreduzierung wurde das Gerät so konstruiert, dass die Risiken durch Geräuschemissionen auf ein Minimum reduziert sind.

4. Anwendungssicherheit



ACHTUNG! Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Die Nichtbeachtung der Warnhinweise und Anweisungen kann zu Stromschlag, Brand und/oder schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

Der Begriff „Gerät“ oder „Produkt“ in den Warnhinweisen und der Beschreibung der Bedienungsanleitung bezieht sich auf:

MIG/MAG-Schweißgerät

4.1. Allgemeine Hinweise

- a) Achten Sie auf Ihre eigene Sicherheit und die Sicherheit Dritter, indem Sie die in diesem Handbuch enthaltenen Richtlinien lesen und befolgen.

- b) Nur qualifiziertes Personal darf das Gerät in Betrieb nehmen, bedienen, handhaben und reparieren.
- c) Das Gerät darf nicht für andere als die vorgesehenen Zwecke verwendet werden.
- d) Während des Betriebs erzeugt das Gerät ein elektromagnetisches Feld, das die Funktion von medizinischen Implantaten, z. B. Herzschrittmachern, beeinträchtigen kann.
- e) Es ist verboten, den Schweißgriff auf sich selbst, andere Personen oder Tiere zu richten.
- f) Für regelmäßige Wartung und Instandhaltung sorgen.
- g) Trennen Sie das Gerät vor jeglichen Einstellungen, Wartungsarbeiten, Düsenwechseln usw. vom Stromnetz.
- h) Das Produkt darf nicht mit entferntem Gehäuse verwendet werden.
- i) Entsorgen Sie alle Schweißabfälle gemäß den örtlichen Vorschriften.

4.2. Richtlinien für die Sicherung feuergefährlicher Arbeiten

Gebäude und Räumlichkeiten, in denen feuergefährliche Arbeiten ausgeführt werden sollen, werden durch folgende Schritten für diese Arbeiten vorbereitet:

- a) Reinigung der Räumlichkeiten oder Bereiche, in denen die Arbeiten durchgeführt werden sollen, von allen brennbaren Materialien und Schmutz;
- b) Bringen Sie alle brennbaren und nicht brennbaren Gegenstände in brennbarer Verpackung in sichere Entfernung.
- c) Schützen Sie nicht entfernbare Materialien, z. B. durch Abdecken mit Metallplatten, Gipskartonplatten usw., vor den Auswirkungen von Schweißspritzern.
- d) Überprüfung, ob sich in den angrenzenden Räumen Materialien oder Gegenstände befinden, die entzündet werden können, und ob keine örtlichen Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind;
- e) Alle Durchgangslöcher in Installationen, Belüftungsanlagen usw., die sich in der Nähe des Arbeitsplatzes befinden, sind mit nicht brennbaren Materialien abzudichten;
- f) alle elektrischen, Gas- und Installationskabel mit brennbarer Isolierung, sofern sie sich im Gefahrenbereich von brandgefährlichen Arbeiten befinden, sind vor Schweißspritzern und mechanischen Beschädigungen zu schützen;
- g) Prüfen Sie, ob an diesem Tag Malerarbeiten oder andere Arbeiten mit brennbaren Stoffen durchgeführt wurden.

Funken können Brände verursachen.

Beim Schweißen entstehende Funken können Brände, Explosionen und Verbrennungen auf ungeschützter Haut verursachen. Während der Ausführung von Schweißarbeiten müssen Schweißerhandschuhe und Schutzkleidung getragen werden. Alle leicht brennbaren Materialien und Stoffe müssen aus dem Arbeitsbereich entfernt oder abgesichert werden. Es dürfen keine geschlossenen Behälter oder Tanks geschweißt werden, die leicht brennbare Flüssigkeiten enthalten haben. Solche Behälter oder Tanks müssen vor dem Schweißen ausgespült werden, um leicht brennbare Flüssigkeiten zu entfernen. Das Schweißen ist in der Nähe von leicht brennbaren Gasen, Dämpfen oder Flüssigkeiten untersagt. Feuerlöschgeräte (Löschdecken und Pulver- oder Schneelöcher) sollten in der Nähe des Arbeitsplatzes an einem gut sichtbaren und leicht zugänglichen Ort
angebracht
werden.

Die Flasche kann explodieren.

Es dürfen nur zugelassene Gasflaschen und einen ordnungsgemäß funktionierenden Regler verwendet werden. Die Gasflasche muss in aufrechter Position transportiert, gelagert und aufgestellt werden. Die Gasflasche muss von der Einwirkung von Wärmequellen, dem Umstürzen und mechanischen Beschädigungen geschützt werden. Alle Komponenten des Gassystems: Flasche, Schlauch, Verbindungsstücke, Regler, müssen in einem gutem Zustand gehalten werden.

Die geschweißten Werkstücke können Verbrennungen verursachen.

Geschweißte Werkstücke dürfen niemals mit ungeschützten Körperteilen berührt werden. Es müssen immer Schweißerhandschuhe und eine Zange verwendet werden, wenn geschweißte Werkstücke berührt oder bewegt werden sollen.

4.3. Vorbereitung des Arbeitsplatzes zum Schweißen**Achtung! Schweißen kann Brände oder Explosionen verursachen.**

- a) Beachten Sie die Sicherheitsvorschriften für Schweißarbeiten und stellen Sie den Arbeitsplatz mit einem geeigneten Feuerlöscher aus
- b) Schweißen an Orten, an denen brennbare Stoffe entzündet werden können, ist verboten.
- c) Schweißen in einer Atmosphäre mit einem explosiven Gemisch aus brennbaren Gasen, Dämpfen, Nebeln oder Stäuben und Luft ist verboten.
- d) Entfernen Sie alle brennbaren Stoffe im Umkreis von 12 m um die Schweißstelle und decken Sie diese, falls dies nicht möglich ist, mit einer nicht brennbaren Abdeckung ab.
- e) Treffen Sie Vorsichtsmaßnahmen gegen Funken und glühende Metallpartikel.
- f) Beachten Sie, dass Funken oder heiße Metallsplinter durch Schlitze oder Öffnungen in Schutzkappen, Abdeckungen oder Sieben eindringen können.
- g) Schweißen Sie keine Tanks oder Fässer, die brennbare Stoffe enthalten oder enthielten. Es dürfen ebenfalls keine Schweißarbeiten in ihrer Nähe ausgeführt werden.
- h) Schweißen Sie keine Druckbehälter, Druckleitungen oder Druckbehälter.
- i) Sorgen Sie stets für ausreichende Belüftung.
- j) Stellen Sie vor Beginn der Schweißarbeiten sicher, dass Sie sich in einer stabilen Position befinden.

4.4. Persönliche Schutzausrüstung**Achtung! Lichtbogenstrahlung kann das Sehvermögen oder die Haut schädigen.**

- a) Während der Ausführung von Schweißarbeiten müssen saubere, ölfreie Schutzkleidung aus nicht brennbarem und nicht leitendem Material (Leder, dicke Baumwolle), Lederhandschuhe, hohe Sicherheitsschuhe und eine Schutzhaube getragen werden.
- b) Vor dem Schweißen müssen alle brennbaren oder explosiven Gegenstände wie Propan-Butan-Feuerzeuge und Streichhölzer entfernt werden.
- c) Tragen Sie einen Gesichtsschutz (Helm oder Visier) und schützen Sie Ihre Augen mit einer Schutzstufe, die der Sehschärfe des Schweißers und der Schweißstromstärke entspricht. Die Sicherheitsstandards empfehlen für Stromstärken unter 300 A eine Schutzstufe von 13. Bei Abdeckung des Lichtbogens durch das Werkstück können Schutzstufen mit geringerer Schutzstufe verwendet werden.
- d) Tragen Sie stets eine zugelassene Schutzbrille mit Seitenschutz unter dem Helm oder einem anderen Schutzschild.
- e) Verwenden Sie Schutzschilde am Arbeitsplatz, um andere vor Blendung und Schweißspritzern zu schützen.
- f) Tragen Sie immer Gehörschutz gegen Lärm und um zu verhindern, dass Schweißspritzer in Ihre Ohren gelangen.
- g) Drittpersonen vor dem Schauen in einen Lichtbogen warnen.

4.5. Schutz vor elektrischem Schlag**Achtung! Ein Stromschlag kann tödlich sein.**

- a) Stecken Sie das Netzkabel in die nächste Steckdose und verlegen Sie es sicher und fachgerecht. Es muss vermieden werden, dass das Kabel achtlos im Raum auf ungeprüften Boden verlegt wird, was zu einem Stromschlag oder Brand führen kann.
- b) Der Kontakt mit stromführenden Teilen kann Stromschläge oder schwere Verbrennungen verursachen.

- c) Der Lichtbogen und der Arbeitsbereich stehen unter Spannung, sobald Strom fließt.
- d) Auch der Eingangskreis und die interne Schaltung des Geräts sind im eingeschalteten Zustand stromführend.
- e) Berühren Sie keine stromführenden Teile.
- f) Es müssen trockene, porenfreie, isolierte Handschuhe und Schutzkleidung getragen werden.
- g) Verwenden Sie Isoliermatten oder andere isolierende Bodenbeläge, die groß genug sind, um den Kontakt zwischen Körper und Objekt oder Boden zu verhindern.
- h) Der Lichtbogen darf nicht berührt werden.
- i) Schalten Sie die Stromzufuhr aus, bevor Sie die Elektrode handhaben, reinigen oder austauschen.
- j) Stellen Sie sicher, dass das Erdungskabel ordnungsgemäß angeschlossen und der Stecker korrekt in die geerdete Steckdose gesteckt ist. Ein falscher Anschluss der Erdung des Geräts kann lebensgefährlich und gesundheitsgefährdend sein.
- k) Überprüfen Sie die Netzkabel regelmäßig auf Beschädigungen oder fehlende Isolierung. Beschädigte Kabel müssen ausgewechselt werden. Unsachgemäße Reparaturen der Isolierung können zum Tod oder zu Gesundheitsschäden führen.
- l) Schalten Sie das Gerät aus, wenn es nicht verwendet wird.
- m) Das Kabel darf nicht um den Körper gewickelt werden.
- n) Das Werkstück muss ordnungsgemäß geerdet sein.
- o) Verwenden Sie nur Zubehör in einwandfreiem Zustand.
- p) Beschädigte Teile des Geräts müssen repariert oder ersetzt werden. Bei Arbeiten in der Höhe müssen Sicherheitsgurte verwendet werden.
- q) Alle Geräte und Sicherheitsausrüstungen sollten an einem Ort aufbewahrt werden.
- r) Wenn der Auslöser aktiviert wird, muss die Spitze des Griffs vom Körper ferngehalten werden.
- s) Schließen Sie das Erdungskabel am Werkstück oder so nah wie möglich daran an (z. B. an der Werkbank).
- t) Die Werkstückklemme muss isoliert sein, wenn sie nicht mit dem Werkstück verbunden ist, um Kontakt mit Metall zu vermeiden.
- u) Das Produkt ist für die Verwendung in Innenräumen konzipiert. Wenn es jedoch Feuchtigkeit oder Regen ausgesetzt war, muss überprüft werden, ob Wassertropfen in das Gerät eindringen, da dies zu einem Unfall führen könnte.
- v) Das Gerät darf nicht nass werden.

Achtung! Nach Abtrennung des Netzkabels kann das Gerät noch unter Spannung stehen.

- a) Nach dem Ausschalten des Gerätes und dem Abtrennen des Netzkabels muss die Spannung am Eingangskondensator überprüft werden, um sicherzustellen, dass der Spannungswert Null beträgt, da sonst die Gerätekomponenten nicht berührt werden dürfen.



ACHTUNG: Obwohl das Gerät sicher konstruiert wurde und über angemessene Schutzvorrichtungen sowie zusätzliche Sicherheitsfunktionen für den Benutzer verfügt, besteht beim Umgang mit dem Gerät dennoch ein geringes Unfall- oder Verletzungsrisiko. Es wird empfohlen, beim Umgang mit dem Gerät Vorsicht und gesunden Menschenverstand walten zu lassen.

4.6. Gase und Dämpfe

Achtung! Das Gas kann gesundheitsgefährdend sein oder zum Tod führen!

- a) Es muss immer einen Abstand zur Gasauslass eingehalten werden.
- b) Beim Schweißen ist auf ausreichende Luftzufuhr zu achten, um das Einatmen von Gasen zu vermeiden.
- c) Chemische Substanzen (Fette, Lösungsmittel) müssen von der Werkstückoberfläche entfernt werden, da sie bei hohen Temperaturen verbrennen und giftige Dämpfe freisetzen.

- d) Das Schweißen verzinkter Teile ist nur mit effizienter Absaugung mit Filterung und Zufuhr sauberer Luft zulässig. Zinkdämpfe sind hochgiftig, und das Vergiftungssymptom ist das sogenannte Zinkfieber.

5. Anweisungen für den Gebrauch

5.1. Allgemeine Hinweise

- a) Das Gerät ist bestimmungsgemäß und unter Einhaltung der Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften sowie der Angaben auf dem Typenschild (Schutzart IP, Einschaltdauer, Versorgungsspannung usw.) zu verwenden.
- b) Öffnen Sie das Gerät nicht, da dies zum Erlöschen der Garantie führt; außerdem können explodierende, freiliegende Teile Verletzungen verursachen.
- c) Der Hersteller haftet nicht für technische Änderungen am Gerät oder Sachschäden, die durch diese Änderungen entstehen.
- d) Wenden Sie sich bei einer Fehlfunktion des Geräts an den Kundendienst.
- e) Decken Sie die Lüftungsschlitze des Geräts nicht ab – halten Sie einen Abstand von 30 cm zu anderen Gegenständen ein.
- f) Das Schweißgerät darf nicht unter dem Arm oder nah am Körper gehalten werden.
- g) Installieren Sie das Gerät nicht in Räumen mit aggressiver Umgebung, hoher Staubbelastung oder in der Nähe von Geräten mit starker elektromagnetischer Feldstärke.
- h) Halten Sie Finger, Haare und Kleidung vom Lüfter fern.
- i) Das Gerät muss während des Betriebs geerdet sein.
- j) Leuchtet die LED für thermische Überlastung während des Betriebs auf, schalten Sie das Gerät sofort aus und warten Sie, bis es abgekühlt ist.
- k) Bei längerem Betrieb oder hoher Stromstärke schalten Sie das Gerät erst nach dem Abkühlen aus.
- l) Schalten Sie das Gerät während des Schweißens nicht aus!
- m) Warten Sie das Gerät regelmäßig und reinigen Sie das Innere von Staub.

5.2. Anschließen des Geräts

5.2.1. Anschluss an die Stromversorgung

- a) Der Anschluss des Geräts sollte von einer qualifizierten Fachkraft vorgenommen werden. Darüber hinaus sollte eine entsprechend qualifizierte Person prüfen, ob die Erdungs- und Elektroinstallation einschließlich des Schutzsystems den Sicherheitsvorschriften entsprechen und ordnungsgemäß funktionieren.
- b) Stellen Sie das Gerät in der Nähe des Arbeitsplatzes auf.
- c) Vermeiden Sie beim Anschluss des Geräts zu lange Kabel.
- d) Einphasen-Schweißgeräte sollten an eine Steckdose mit Schutzkontaktstift angeschlossen werden.
- e) Drehstrom-Schweißgeräte werden ohne Stecker geliefert. Sie müssen einen solchen Stecker selbst besorgen und die Installation von einer qualifizierten Fachkraft durchführen lassen.

ACHTUNG! Das Gerät darf nur betrieben werden, wenn es an eine Anlage mit einer funktionierenden Sicherung angeschlossen ist.

5.2.2. Anschluss der Gasversorgung

- a) Die Gasflasche muss weit entfernt vom Werkstück aufgestellt und gegen Herunterfallen gesichert werden.
- b) Der Gasanschluss des Schweißgeräts muss mit einem geeigneten Schlauch und einem Regler mit Gasflusskontrolle an die Gasflasche oder das Gassystem angeschlossen werden. Achtung! Die Verwendung eines Netzregler für Gasflaschen sowie eines Flaschenreglers für

Netzanschlüsse ist nicht zugelassen. Ein solcher Austausch kann zu einer Beschädigung des Reglers und zu Verletzungen führen.

- c) Der sparsame Gasverbrauch verlängert die Schweißzeit.

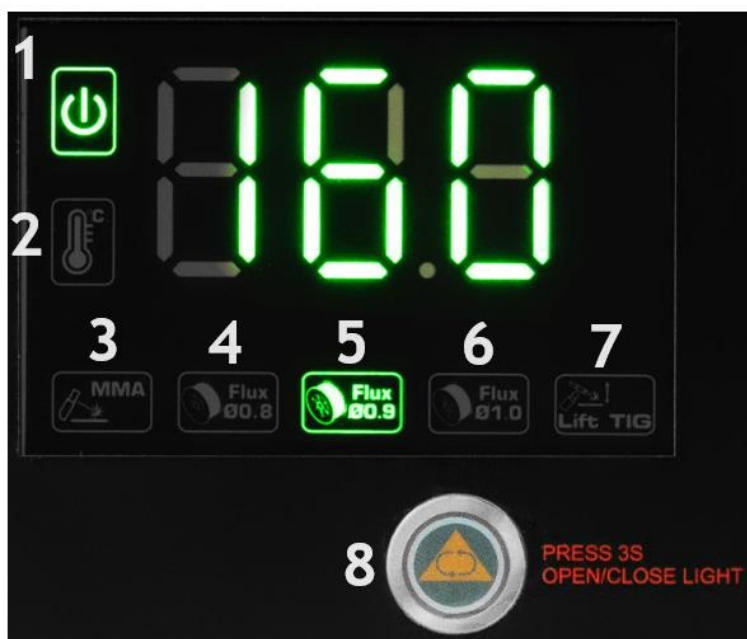
6. Produktübersicht

MAGITEX 160



- 1 – Schalttafel
- 2 – Spannungsregler (MIG)
- 3 – Drahtvorschubregler (MIG) | Stromregler (MMA, WIG)
- 4 – Buchse für MIG/MMA/WIG-Schweißbrenner
- 5 – Buchse für MIG/WIG-Steuerleitung
- 6 – Erdungsanschluss
- 7 – Ein-/Ausschalter

Schalttafel:



- 1 – Ein-/Ausschalter
- 2 – Überhitzungsschutz
- 3 – MMA-Betriebsmodus
- 4 – Flussmittel Φ 0,8-Betriebsmodus
- 5 – Flussmittel Φ 0,9-Betriebsmodus
- 6 – Flussmittel Φ 1,0-Betriebsmodus
- 7 – Lift-WIG-Betriebsmodus
- 8 – Ein-/Aus-Schalter zum Umschalten der Betriebsmodi / Ein- und Ausschalten der Lampe (3 Sekunden gedrückt halten)

MAGITEX 200



- 1 – Schalttafel
- 2 – Spannungsregler (MIG)
- 3 – Drahtvorschubregler (MIG) | Stromregler (MMA, WIG)
- 4 – Buchse für MIG/MMA/WIG-Schweißbrenner
- 5 – Negative Ausgangsbuchse
- 6 – Positive Ausgangsbuchse
- 7 – Stecker zum Umschalten der Polarität beim Schweißen mit Flussmittel.
- 8 – Ein-/Ausmacher
- 9 – Gasanschluss

Schalttafel:



- 1 – Ein-/Ausmacher
- 2 – Überhitzungssymbol
- 3 – MMA-Arbeitsmodusymbol
- 4 – Festdraht Φ 0,8-Arbeitsmodusymbol
- 5 – Festdraht Φ 1,0-Arbeitsmodusymbol
- 6 – Flussmittel Φ 0,8-Arbeitsmodusymbol
- 7 – Flussmittel Φ 1,0-Arbeitsmodusymbol
- 8 – Lift-WIG-Arbeitsmodusymbol
- 9 – Taste zum Umschalten der Arbeitsmodi / Ein-/Aus-Schalter der Lampe (3 Sekunden gedrückt halten)

MAGITEX 250



- 1 – Schalttafel
- 2 – Drahtvorschubregler (MIG) | Strom-/Endstrom-Einstellknopf (MMA, TIG)
- 3 – Spannung-Einstellknopf (MIG)
- 4 – Buchse für MIG-Schweißbrenner
- 5 – Negative Ausgangsbuchse
- 6 – Positive Ausgangsbuchse
- 7 – Stecker zum Umschalten der Polarität beim Schweißen von Flussmittel.
- 8 – Ein-/Ausschalter
- 9 – Gasanschluss

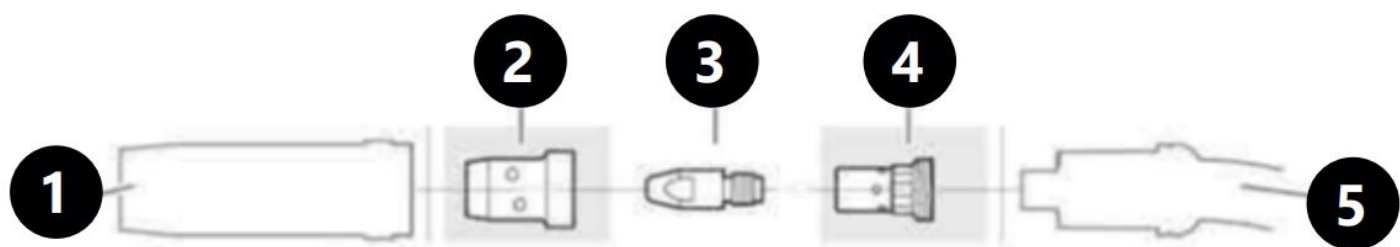
Schalttafel:



- 1 – Licht-Ein-/Ausmacher
 2 – Taste zum Ändern des Schweißmodus („Manuell“ / „Autosynchron“ / „MMA“ / „Lift TIG“)
 3 – Taste zum Ändern des Schweißgases („CO₂“ / „MIX“ / „FLUX“)
 4 – Überhitzungssymbol
 5 – Betriebssymbol
 6 – Überstromsymbol
 7 – Schnellschweißaste („SPOT“) – verfügbar für die Schweißmodi „Manuell“ und „Autosynchron“
 8 – Taste zum Ändern des Drahtdurchmessers
 9 – Taste zum Ändern des Brennerbetriebsmodus (2T / 4T / „SPOT“)
 10 – Drehknopf zur Einstellung des Schweißstroms
 11 – Taste zur Einstellung des Schweißendstroms – verfügbar für den 4T-Schweißmodus
 12 – Drehknopf zur Einstellung der Schweißspannung



MIG/MAG-Brenner



- 1 - Gasdüse
- 2 - Gasverteiler
- 3 - Kontaktspitze
- 4 - Düsenadapter
- 5 - Brennerhals

7. Anschließen der Kabel

ACHTUNG! Die Kabel dürfen nur bei getrennter Stromversorgung und ausgeschaltetem Gerät angeschlossen werden.

Dichtheitsprüfung der Gasanschlüsse

Vor der ersten Benutzung und anschließend in regelmäßigen Abständen wird empfohlen, auf Gaslecks zu prüfen. Gehen Sie dabei wie folgt vor:

- 1) Schließen Sie den Regler und die Gasleitung an und ziehen Sie alle Verbindungen und Klemmen fest.
- 2) Öffnen Sie das Flaschenventil langsam.
- 3) Stellen Sie die Durchflussrate am Regler auf ca. 8–10 l/min ein.
- 4) Schließen Sie das Flaschenventil und beobachten Sie den Zeiger des Manometers am Regler. Wenn der Zeiger gegen Null sinkt, liegt ein Gasleck vor. Gelegentlich kann das Gasleck langsam auftreten. Um dies festzustellen, lassen Sie den Gasdruck im Regler und in der Leitung für längere Zeit (ca. 15 Minuten) bestehen.
- 5) Überprüfen Sie im Falle eines Gaslecks alle Verbindungen und Klemmen auf Undichtigkeiten. Durch Bürsten oder Besprühen mit Seifenwasser bilden sich Blasen an der Leckstelle.
- 6) Klemmen oder Kupplungen festziehen, um Gasaustritt zu verhindern.

WICHTIG! – Es wird empfohlen, vor Inbetriebnahme des Geräts auf Gasaustritt zu prüfen. Es wird empfohlen, das Flaschenventil zu schließen, wenn das Gerät nicht in Gebrauch ist.

WIG-Schweißmodus

- 1) Die Masseleitung an den mit „+“ gekennzeichneten Anschluss anschließen und den Leitungsstecker festschrauben, um die Verbindung zu sichern.
- 2) Die Schweißleitung an den mit „-“ gekennzeichneten Anschluss anschließen und den Leitungsstecker festschrauben, um die Verbindung zu sichern.
- 3) Die Gasleitung von der Gasflasche an den WIG-Brenner an (die Flasche sollte mit einem geeigneten Druckregler ausgestattet sein).
- 4) Schließen Sie das Steuerkabel des WIG-Brenners an den Anschluss an der Vorderseite des Geräts an.
- 5) Stecken Sie das Netzkabel in eine Steckdose und schalten Sie das Gerät ein.

- 6) Die Masseleitung an das Werkstück anschließen. Nach Abschluss dieser Schritte kann mit dem Schweißen begonnen werden.

Schweißen im MIG/MAG-Verfahren

- 1) Stecken Sie den Stecker des Schweißbrennerkabels in die Euro-MIG/MAG-Ausgangsbuchse an der Vorderseite des Geräts und ziehen Sie ihn fest.
- 2) Den Stecker der Erdungsleitung an die mit „-“ gekennzeichnete Klemme auf der Vorderseite des Schweißgeräts einsetzen und im Uhrzeigersinn festdrehen.
- 3) Den Polaritätsumkehrstecker an die mit „+“ gekennzeichnete Klemme auf der Vorderseite des Schweißgeräts einsetzen und im Uhrzeigersinn festdrehen.
- 4) Stellen Sie sicher, dass der richtige Schweißdraht eingelegt ist.
- 5) Verbinden Sie die Schutzgasflasche mit Druckminderer mithilfe eines Gasschlauchs mit dem Gaseinlass an der Rückseite des Geräts.
- 6) Stecken Sie das Netzkabel in eine Steckdose und schalten Sie das Gerät ein.
- 7) Die Masseleitung an das Werkstück anschließen. Nach Abschluss dieser Schritte kann mit dem Schweißen begonnen werden.

Schweißen im Fülldrahtschweißverfahren (ohne Schutzgas):

- 1) Stecken Sie den Stecker des Schweißbrennerkabels in die Euro-MIG/MAG-Ausgangsbuchse an der Vorderseite des Geräts und ziehen Sie ihn fest.
- 2) Den Stecker der Erdungsleitung an die mit „+“ gekennzeichnete Klemme auf der Vorderseite des Schweißgeräts einsetzen und im Uhrzeigersinn festdrehen.
- 3) Den Polaritätsumkehrstecker an die mit „-“ gekennzeichnete Klemme auf der Vorderseite des Schweißgeräts einsetzen und im Uhrzeigersinn festdrehen.
- 4) Stellen Sie sicher, dass der richtige selbstschützende Schweißdraht eingelegt ist.
- 5) Stecken Sie das Netzkabel in eine Steckdose und schalten Sie das Gerät ein.
- 6) Die Masseleitung an das Werkstück anschließen. Nach Abschluss dieser Schritte kann mit dem Schweißen begonnen werden.

MMA-Schweißmodus:

- 1) Die Schweißleitung an den mit „+“ gekennzeichneten Anschluss anschließen und den Leitungsstecker festschrauben, um die Verbindung zu sichern.
- 2) Die Masseleitung an den mit „-“ gekennzeichneten Anschluss anschließen und den Leitungsstecker festschrauben, um die Verbindung zu sichern.
- 3) Das Netzkabel anschließen und die Stromversorgung anschalten.
- 4) Die Masseleitung an das Werkstück anschließen. Nach Abschluss dieser Schritte kann mit dem Schweißen begonnen werden.



ACHTUNG! Die Polarität der Leitungen kann variieren! Alle Informationen zur Polarisierung sollten auf der vom Elektrodenhersteller gelieferten Verpackung angegeben sein!

8. Austausch der Antriebsrolle

ACHTUNG! Alle Wartungsarbeiten, der Austausch von Teilen, Reparaturen oder Einstellungen dürfen nur bei vom Stromnetz getrenntem Gerät durchgeführt werden.

Wenn Sie den Drahtdurchmesser ändern müssen, tauschen Sie auch die Antriebsrolle aus oder justieren Sie deren Position.

- 1) Kippen Sie den Druckverstellhebel, um die Andrückrolle zu öffnen.
- 2) Den Befestigungsknopf der Antriebsrolle lösen und prüfen, ob die Antriebsrolle für den Schweißdraht geeignet ist.
- 3) Falls nötig, die Antriebsrolle von der Welle abziehen und drehen, um die Nut für den Schweißdraht zu ändern.
- 4) Die Antriebsrolle wieder einsetzen
- 5) und den Befestigungsknopf festziehen.
- 6) Schließen Sie die Andrückrolle und stellen Sie den Druckeinstellhebel in die vertikale Position.
- 7) Stellen Sie den Druck mit dem Hebel ein.

9. Schweißdraht wechseln

VORSICHT! Alle Wartungsarbeiten, der Austausch von Teilen, Reparaturen oder Einstellungen dürfen nur bei vom Stromnetz getrenntem Gerät durchgeführt werden.

- 1) Öffnen Sie das Maschinengehäuse und setzen Sie die Schweißdrahtspule so in die Halterung ein, dass sie sich gegen den Uhrzeigersinn dreht.
- 2) Lösen Sie das Drahtende von der Spule und halten Sie es stets in der Hand, um ein Abwickeln zu verhindern.
- 3) Begradigen Sie das Drahtende auf einer Länge von ca. 20 cm und schneiden Sie den gebogenen Teil ab.
- 4) Öffnen Sie den Druckeinstellhebel, der den Drahtvorschubmechanismus öffnet.
- 5) Führen Sie den Draht durch die hintere Drahtführung zur Drahtführung der Schweißpistole.
- 6) Schließen Sie den Drahtvorschubmechanismus und fixieren Sie ihn mit dem Druckeinstellhebel. Stellen Sie sicher, dass der Draht in der Nut der Antriebswalze läuft.
- 7) Stellen Sie den Druck des Hebels ein, jedoch nicht über die Hälfte des Skalenbereichs hinaus. Zu hoher Druck kann den Draht beschädigen. Ist der Druck hingegen zu gering, rutscht der Draht im Drahtvorschubmechanismus und wird nicht reibungslos transportiert.
- 8) Stellen Sie sicher, dass die für den verwendeten Schweißdraht geeignete Kontaktspitze in die Schweißpistole eingesetzt ist. Tauschen Sie die Kontaktspitze gegebenenfalls aus.
- 9) Betätigen Sie den Auslöser der Schweißpistole und warten Sie, bis der Draht austritt.
ACHTUNG! Für den Ausschub des Drahts aus dem Brenner ist es erforderlich, dass das Gerät mit Strom versorgt wird.
- 10) Schließen Sie die Spulenabdeckung.

VORSICHT! Richten Sie die Schweißpistole beim Einführen des Drahtes niemals auf sich selbst oder andere Personen. Halten Sie Ihre Hand nicht z. B. vor die Spitze, da das Drahtende sehr scharf ist. Halten Sie Ihre Finger außerdem von der Drahtvorschubwalze fern, da diese eingeklemmt werden kann.

Polarität der WIG-Schweißleitungen

Bei den meisten WIG-Schweißvorgängen wird negative Polarität verwendet. Der Schweißbrenner wird an den Minuspol und die Erdungsklemme an den Pluspol angeschlossen. Dadurch wird der Elektrodenverschleiß reduziert und die Wärmemenge im Schweißgut erhöht.

Lichtbogenzündung beim WIG-Lift-Verfahren

Um den Lichtbogen beim WIG-Lift-Verfahren zu zünden, schrauben Sie das Ventil am Griff ab, drücken Sie den Knopf, reiben Sie die Wolframelektrode vorsichtig am Werkstück und heben Sie den

Brenner leicht an, um den Lichtbogen zu zünden. Durch Loslassen des Knopfes wird der Schweißvorgang beendet (im 2T-Modus).



Beispiel eines Schweißbrenners für das WIG-Lift-Verfahren mit Gasregelventil im Brenner.

ACHTUNG! Der WIG-Brenner ist nicht im Lieferumfang enthalten.

10. Entsorgung der Verpackung

Bewahren Sie die Verpackungselemente (Karton, Kunststoffbänder und Styropor) bitte auf, damit das Gerät bei einer eventuellen Rücksendung an den Service so gut wie möglich während des Versands geschützt werden kann!

11. Transport und Lagerung

Das Gerät muss während des Transports vor Stößen und dem Umkippen gesichert werden, außerdem darf es nicht mit der Unterseite nach oben (auf dem Kopf stehend) aufgestellt werden. Das Gerät muss in einem gut gelüfteten Raum mit trockener Luft und ohne korrosive Gase gelagert werden.

12. Reinigung und Wartung

- a) • Jedes Mal bevor das Gerät gereinigt wird und ebenfalls wenn das Gerät nicht verwendet wird, muss der Netzstecker gezogen und das Gerät vollständig abgekühlt werden.
- b) Verwenden Sie zur Reinigung der Oberfläche nur nicht-korrosive Mittel.
- c) Es ist verboten, das Gerät mit einem Wasserstrahl abzuspitzen oder es in Wasser zu tauchen.
- d) Achten Sie darauf, dass kein Wasser durch die Öffnungen des Gehäuses eindringt.
- e) Reinigen Sie die Lüftungsöffnungen mit einer Bürste und Druckluft.
- f) Nach jeder Reinigung sind alle Komponenten gut zu trocknen, bevor das Gerät wieder verwendet wird.
- g) Lagern Sie das Gerät an einem trockenen und kühlen Ort, geschützt vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung.
- h) Staub regelmäßig mit trockener, sauberer Druckluft entfernen.

- i) Das Gerät muss vor Wasser und Feuchtigkeit geschützt werden.
- j) Das Gerät darf nicht auf einer heißen Oberfläche aufgestellt werden.
- k) Lagern Sie das Gerät in einem trockenen und sauberen Raum.

13. Regelmäßige Geräteprüfung

Für den ordnungsgemäßen Betrieb des Geräts ist eine regelmäßige Wartung erforderlich.













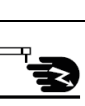
VORSICHT: Schalten Sie das Gerät vor Wartungsarbeiten aus und trennen Sie es vom Stromnetz.

Regelmäßige Inspektionen	6-monatige routinemäßige Wartung
<ul style="list-style-type: none"> – Ersetzen Sie unleserliche Etiketten – Prüfen Sie die Funktion aller Schalter. – Prüfen Sie, ob der Lüfter ordnungsgemäß funktioniert und Luft an der Rückseite des Geräts austritt – Achten Sie während des Betriebs auf übermäßige Vibrationen, Geräusche, Gerüche und Gasaustritt – Prüfen Sie, ob die Brenner- oder Erdungsleitungen durchgebrannt sind – Prüfen Sie, ob alle elektrischen Verbindungen durchgebrannt sind – Prüfen Sie, ob das Netzkabel beschädigt ist. 	<ul style="list-style-type: none"> – Blasen Sie das Gerät mit trockener, sauberer Druckluft aus. – Prüfen Sie die elektrischen Anschlüsse der Ein-/Ausgangsleiste und ziehen Sie lockere Schrauben fest oder ersetzen Sie rostige Schrauben.



This User Manual has been translated for your convenience using machine translation. Reasonable efforts have been made to provide an accurate translation; however, no automated translation is perfect nor is it intended to replace human translators. The official User Manual is the English version. Any discrepancies or differences created in the translation are not binding and have no legal effect for compliance or enforcement purposes. If any questions arise related to the accuracy of the information contained in the User Manual, please refer to the English version of those contents which is the official version.

1. Symbols

	Read the operating instructions.
	Recyclable product.
	The product meets the requirements of relevant safety standards.
	Wear protective clothing that protects the entire body
	Caution! Wear protective gloves.
	Wear protective glasses.
	Wear protective footwear.
	Caution! Hot surface can cause burns!
	Caution! Risk of fire or explosion.
	Caution! Harmful vapors, danger of poisoning. Gases and fumes can be hazardous to your health. Welding process gives off welding gases and fumes. Inhalation of these substances can be hazardous to health.
	Use a welding mask with an appropriate filter shade.
	CAUTION! Harmful radiation from the welding arc
	Do not touch live parts.



CAUTION! The illustrations in this instruction manual are for reference only and may differ from the actual product in some details.

2. Technical data

Parameter description	Parameter value		
Product name	MIG/MAG Welding machine		
Model	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Nominal input voltage [V] / frequency [Hz].	230/50	230/50	230/50
Type of welding	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
MIG/MAG welding current range [A]	20-130	20-160	20-180
Lift TIG welding current range [A]	10-130	20-160	10-200
MMA welding current range [A]	20-120	20-140	20-180
Duty cycle [%]	60	60	60
Wire diameter [mm]	Φ0.8/0.9/1.0	Φ0.8/0.9/1.0	Φ0.6/0.8/1.0
IP class	IP21S	IP21S	IP21S
Insulation class	H	H	H
Dimensions (width x depth x height) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Weight [kg]	6	6.3	6.4

3. General Description

The manual is intended to assist in safe and reliable use. The product is designed and manufactured strictly according to technical specifications using the latest technology and components and maintaining the highest quality standards.

CAREFULLY READ AND UNDERSTAND THIS MANUAL BEFORE STARTING THE WORK.

To ensure the long and reliable operation of the device, make sure to operate and maintain it properly following the guidelines in this instruction manual. The technical data and specifications in this manual are up-to-date. The manufacturer reserves the right to make changes to improve the quality. Taking the technical progress and the possibility of reducing noise into account, the unit is designed and built in such a way that risks resulting from noise emissions are reduced to the lowest possible level.

4. Safety of use



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

The term "device" or "product" in the warnings and the description of the instructions refers to:
MIG/MAG Welding machine

4.1. General

- a) Take care of your own safety and that of third parties by reading and following the guidelines contained in this manual.
- b) Only qualified persons may be allowed to start up, operate, handle and repair the device.
- c) The device must not be used for purposes other than those for which it is intended.
- d) During operation, the device generates an electromagnetic field around itself, which may cause medical implants, i.e. pacemakers etc., to malfunction.

- e) It is forbidden to point the welding handle towards yourself, other people and animals.
- f) Take care of regular service and maintenance.
- g) Disconnect the unit from the power supply before any adjustment, maintenance, nozzle replacement etc.
- h) Do not use the product with the housing removed.
- i) Dispose of all welding waste in accordance with local regulations.

4.2. Guidelines for securing fire hazardous work

Preparing the building and rooms for fire hazardous works consists in:

- a) cleaning the rooms or places where the work will be carried out of any flammable materials and contamination;
- b) move all flammable and non-flammable objects in flammable packaging to a safe distance;
- c) protect materials which cannot be removed by covering them, for example, with metal sheets, gypsum boards, etc. against the effects of, for example, welding spatter;
- d) checking whether materials or objects susceptible to ignition in adjacent rooms do not require local protection;
- e) seal with non-flammable materials any through-holes in installation, ventilation, etc., located in the vicinity of the place of work;
- f) protect against welding spatter or mechanical damage all electric, gas and installation cables with flammable insulation, provided that they are within the range of risk caused by fire hazardous works;
- g) check whether any painting or other works using flammable substances were not carried out on that day.

Sparks may cause fires

Welding sparks can cause fires, explosions and burns to unprotected skin. Wear welding gloves and protective clothing when welding. Remove or secure all flammable materials and substances from the work area. Do not weld closed containers or tanks that have contained flammable liquids. Such containers or tanks should be flushed before welding to remove flammable liquids. Do not weld near flammable gases, vapors or liquids. Fire fighting equipment (fire blankets and powder or snow extinguishers) should be located near the work area in a visible and easily accessible location.

Cylinders can explode

Use only approved gas cylinders and a properly functioning regulator. Cylinders should be transported, stored and positioned upright. Protect cylinders from heat, tipping and mechanical damage. Keep all parts of gas installation in good condition: cylinder, hose, fittings, regulator.

Welded materials can cause burns

Never touch welded parts with unprotected body parts. Always wear welding gloves and pliers when touching or moving welded material.

4.3. Preparation of the workplace for welding

Caution! Welding can cause a fire or explosion.

- a) Observe the health and safety regulations for welding work and equip the workplace with an appropriate fire extinguisher
- b) Welding in places where flammable materials can ignite is forbidden.
- c) Welding in an atmosphere containing an explosive mixture of flammable gases, vapors, mists or dusts with air is forbidden.

- d) Remove all flammable materials within a radius of 12 m from the welding site and, if this is impossible, cover the flammable materials with a non-flammable cover.
- e) Take precautionary measures against sparks and glowing metal particles.
- f) Note that sparks or hot metal splinters can penetrate through slots or openings in protective caps, covers or screens.
- g) Do not weld tanks or barrels that contain or have contained flammable substances. Do not weld in their vicinity either.
- h) Do not weld pressurized tanks, pressure lines or pressure tanks.
- i) Always provide sufficient ventilation.
- j) Make sure you are in a stable position before starting to weld.

4.4. Personal protective equipment

Caution! Arc radiation can damage the eyes or skin of the body.

- a) When welding, wear clean, oil-free protective clothing made of non-flammable and non-conductive material (leather, thick cotton), leather gloves, high boots and a protective hood.
- b) Before welding, get rid of any flammable or explosive items such as propane-butane lighters and matches.
- c) Use face protection (helmet or shield) and cover the eyes with a shade matching the welder's eyesight and welding current. The safety standards suggest a No. 13 tint for any amperage below 300 A. Lower shield tints may be used if the arc is covered by the workpiece.
- d) Always use approved safety glasses with a side shield under the helmet or other shield.
- e) Use workplace shields to protect others from glare or spatter.
- f) Always wear earplugs or other hearing protection against excessive noise and to prevent spatter from entering your ears.
- g) Bystanders should be warned against looking at electric arc.

4.5. Protection against shock

Caution! Electric shock can be fatal.

- a) Plug the power cord into the nearest outlet and route it in a practical and safe way. Avoid spreading the cable carelessly around the room on an unstudied surface, which may result in electric shock or fire.
- b) Contact with electrically charged parts can cause an electric shock or severe burns.
- c) The electric arc and the working area are electrically charged when the current flows.
- d) The input circuit and the internal circuitry of the unit are also live when the power is on.
- e) Do not touch the live components.
- f) Wear dry, lint-free, insulated gloves and protective clothing.
- g) Use insulating mats or other insulating coatings on the floor that are large enough to prevent contact between the body and the object or the floor.
- h) Do not touch the electric arc.
- i) Turn off the power supply before handling, cleaning or replacing the electrode.
- j) Make sure the grounding cable is properly connected and that the plug is properly inserted into the grounded outlet. Improper grounding of the unit may result in a risk to life or health.
- k) Regularly check the power cables for damage or lack of insulation. A damaged cable should be replaced. Careless repair of insulation may result in death or personal injury.
- l) Turn off the device when not in use.
- m) The cable must not be wrapped around the body.
- n) The workpiece must be properly grounded.
- o) Only accessories that are in good condition may be used.
- p) Damaged parts of the device must be repaired or replaced. Use safety belts when working at heights.
- q) All equipment and safety items should be stored in one place.

- r) Keep the tip of the handle away from the body when the trigger is activated.
- s) Attach the ground cable to the workpiece or as close to it as possible (e.g. to the workbench).
- t) The work clamp must be insulated if not connected to the workpiece, to avoid contact with metal.
- u) The product is designed for indoor use. However, if it has been exposed to dampness or rain, a check must be made to ensure that water droplets do not get inside, which could result in an accident.
- v) Do not allow the unit to get wet.

Caution! The machine may still be live when the power cord is disconnected.

- a) After turning off the unit and disconnecting the voltage cable, check the voltage on the input capacitor and make sure that the voltage value is zero, otherwise do not touch the unit components.



ATTENTION Although the appliance has been designed to be safe, with adequate safeguards, and despite the use of additional safety features for the user, there is still a slight risk of accident or injury when handling the appliance. It is advisable to exercise caution and common sense when using it.

4.6. Gases and fumes

Caution! Gas can be hazardous to health or lead to death!

- a) Always keep a distance from the gas outlet.
- b) When welding, pay attention to the exchange of air, avoiding gas inhalation.
- c) Remove chemical substances (greases, solvents) from the surface of the workpieces as they burn under high temperature, giving off poisonous fumes.
- d) Welding galvanized parts is allowed only with efficient extraction with filtration and a supply of clean air. Zinc vapors are very toxic, and the symptom of poisoning is the so-called zinc fever.

5. Instructions for use

5.1. General

- a) The device should be used in accordance with its intended purpose, in compliance with the health and safety regulations and the restrictions resulting from the data on the rating plate (IP level, duty cycle, supply voltage, etc.).
- b) Do not open the unit as this will void the warranty; also, exploding exposed parts may cause injury.
- c) The manufacturer shall not be liable for technical changes of the equipment or material damage resulting from the introduction of these changes.
- d) If the equipment malfunctions, contact the service centre.
- e) Do not cover the ventilation slots of the device - place the welder at a distance of 30 cm from the surrounding objects.
- f) The welder must not be held under the arm or close to the body.
- g) Do not install the equipment in rooms with aggressive environment, high dustiness, and near devices with high electromagnetic field emission.
- h) Keep fingers, hair and clothing away from the rotating fan.
- i) The appliance must be earthed during operation.
- j) When the thermal overload LED illuminates during operation of the appliance, stop operation immediately and wait for the appliance to cool down.

- k) When the appliance is used for a long time or with high current, switch off the power supply only after the appliance has cooled down.
- l) Do not switch off the device during welding!
- m) Maintain the unit regularly and clean the inside of the unit of dust.

5.2. Connecting the unit

5.2.1. Electrical connection

- a) The equipment should be connected by a qualified person. In addition, a person with the necessary qualifications should check that the earthing and electrical installation including protection system complies with safety regulations and is functioning properly.
- b) Position the equipment near the workplace.
- c) To connect the unit, avoid cables that are too long.
- d) Single-phase welding machines should be connected to a socket equipped with a grounding pin.
- e) Welding machines powered by 3-phase mains are delivered without a plug, you should obtain such a plug on your own and have the installation performed by a qualified person.

CAUTION! The device may only be operated if connected to an installation with a functional fuse.

5.2.2. Gas connection

- a) Place the gas cylinders away from the object to be welded and secure them against falling.
- b) The gas connection of the welding machine must be connected to the gas cylinder or to the gas supply system with a suitable hose and a regulator with a gas flow control. Caution! It is not allowed to use network regulators for gas cylinders and vice versa. Such interchange may result in reducer damage and personal injury.
- c) The economical use of gas extends the welding time.

6. Product overview

MAGITEX 160



- 1 – Control Panel
- 2 – Voltage Adjustment Knob (MIG)
- 3 – Wire Speed Adjustment Knob (MIG) | Current Adjustment Knob (MMA, TIG)
- 4 – Socket for MIG/MMA/TIG welding torch
- 5 – Socket for MIG/TIG control line
- 6 – Ground Wire socket
- 7 – ON/OFF switch

Control Panel:



- 1 – Power ON icon
- 2 – Overheating icon
- 3 – MMA work mode icon
- 4 – FLUX Φ 0.8 work mode icon
- 5 – FLUX Φ 0.9 work mode icon
- 6 – FLUX Φ 1.0 work mode icon
- 7 – LIFT TIG work mode icon
- 8 – Button to change work modes / switch light on and off (hold for 3 seconds)

MAGITEX 200



- 1 – Control Panel
- 2 – Voltage Adjustment Knob (MIG)
- 3 – Wire Speed Adjustment Knob (MIG) | Current Adjustment Knob (MMA, TIG)
- 4 – Socket for MIG/MMA/TIG welding torch
- 5 – Negative output socket
- 6 – Positive output socket
- 7 – Plug to change polarity when welding FLUX.
- 8 – ON/OFF switch
- 9 – Gas connection

Control Panel:



- 1 – Power ON icon
- 2 – Overheating icon
- 3 – MMA work mode icon
- 4 – SOLID Φ 0.8 work mode icon
- 5 – SOLID Φ 1.0 work mode icon
- 6 – FLUX Φ 0.8 work mode icon
- 7 – FLUX Φ 1.0 work mode icon
- 8 – LIFT TIG work mode icon
- 9 – Button to change work modes / switch light on and off (hold for 3 seconds)

MAGITEX 250



1 – Control Panel

2 – Wire Speed Adjustment Knob (MIG) | Current / End Current Adjustment Knob (MMA, TIG)

3 – Voltage Adjustment Knob (MIG)

4 – Socket for MIG welding torch

5 – Negative output socket

6 – Positive output socket

7 – Plug to change polarity when welding FLUX.

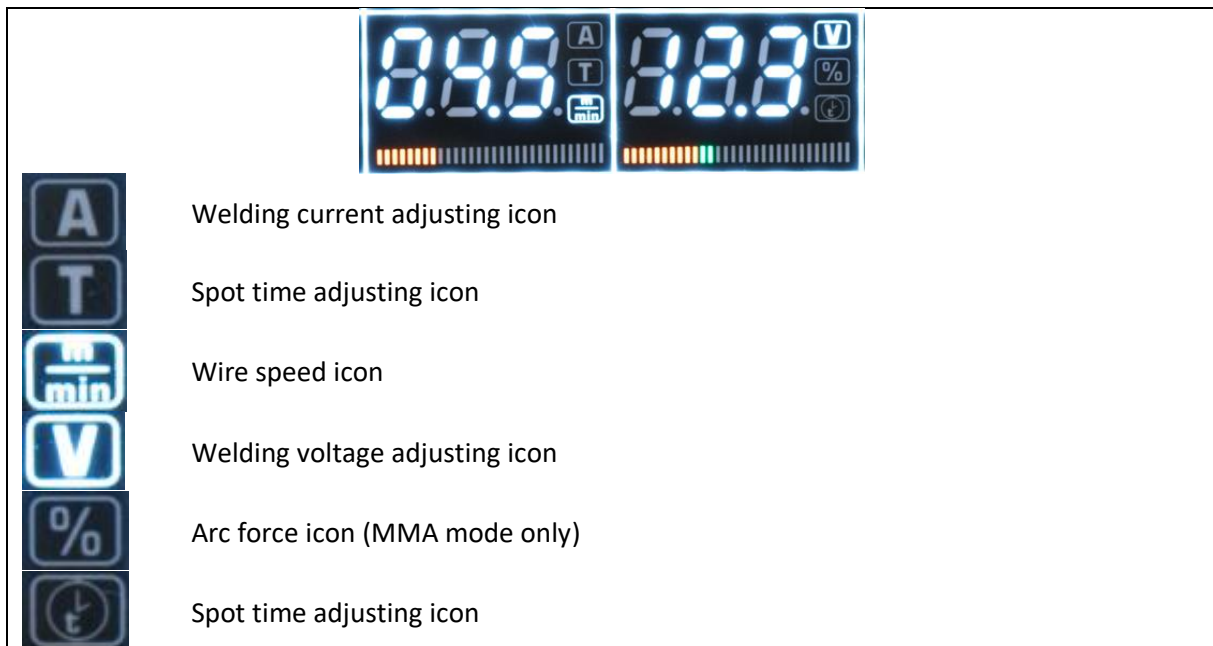
8 – ON/OFF switch

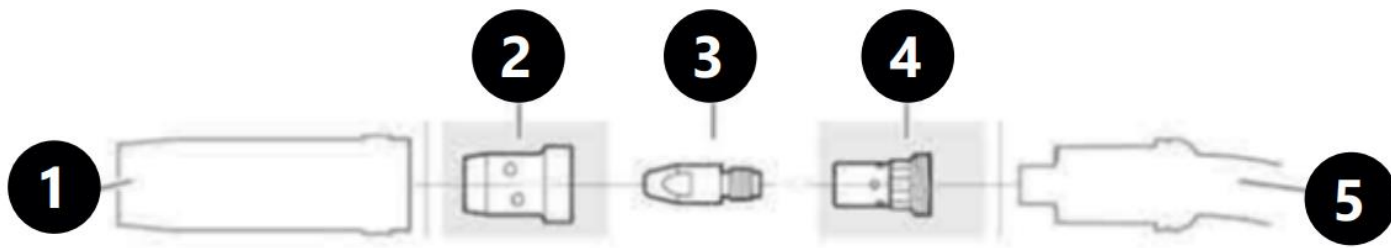
9 – Gas connection

Control Panel:



- 1 – Light on/off button
- 2 – Button to change the welding mode (“Manual” / “Autosync” / “MMA” / “Lift TIG”)
- 3 – Button to change the gas welding (“CO2” / “MIX” / “FLUX”)
- 4 – Overheating icon
- 5 – Power ON icon
- 6 – Overcurrent icon
- 7 – Quick welding button (“SPOT”) – available for “Manual” and “Autosync” welding modes
- 8 – Button to change wire diameter
- 9 – Button to change the torch work mode (2T / 4T / “SPOT”)
- 10 – Welding current adjustment knob
- 11 – End current welding setting button – available for 4T welding mode
- 12 - Welding voltage adjustment knob



MIG/MAG torch

- 1 - gas nozzle
- 2 - gas distributor
- 3 - contact tip
- 4 - tip adapter
- 5 - torch neck

7. Connecting the wires

CAUTION! Connecting the cables to the device must be done with the power supply disconnected and the device turned off.

Checking the tightness of gas connections

Before first use and then at regular intervals, it is recommended to check for gas leaks. The procedure should be carried out as follows:

- 1) Connect the regulator and gas line assembly and tighten all connections and clamps.
- 2) Slowly open the cylinder valve.
- 3) Set the flow rate on the controller to approximately 8-10 l/min.
- 4) Close the cylinder valve and watch the pressure gauge needle on the regulator. If the needle drops towards zero, it means there is a gas leak. Occasionally, the gas leakage can be slow. To identify it, leave the gas pressure in the regulator and the line for a long time (about 15 minutes).
- 5) In the event of a gas leak, check all connections and terminals for leaks. Brushing or spraying with soapy water will cause bubbles to appear at the location of the leak.
- 6) Tighten clamps or couplings to eliminate gas leakage.

IMPORTANT! - It is recommended to check for gas leakage before starting the machine. It is recommended to close the cylinder valve when the machine is not in use.

TIG welding mode

- 1) Connect the ground cable to the connection marked with "+" and twist the cable plug to secure the connection.
- 2) Connect the welding cable to the connection marked with "-" and twist the cable plug to secure the connection.
- 3) Connect the gas line from the cylinder to the TIG torch (the cylinder should be equipped with a suitable pressure regulator).
- 4) Connect the TIG torch control cable to the connector on the front panel of the machine.
- 5) Plug the power cord into an electrical outlet and start the machine.
- 6) Connect the ground wire to the workpiece. Once these steps are completed, welding can begin.

Welding using the MIG/MAG method


- 1) Insert the welding gun cable plug into the Euro MIG/MAG output socket on the front panel of the machine and tighten it.
- 2) Insert the ground wire plug into the terminal marked "-" on the front panel of the welding machine and tighten it clockwise.
- 3) Insert the polarity change plug into the terminal marked "+" on the welding machine's front panel and tighten it clockwise.
- 4) Make sure that the correct welding wire is installed in the machine.
- 5) Connect the shielding gas cylinder with a pressure reducer to the gas inlet on the rear panel of the machine using a gas hose.
- 6) Plug the power cord into an electrical outlet and start the machine.
- 7) Connect the ground wire to the workpiece. Once these steps are completed, welding can begin.

Welding using the FCAW method (without gas)

- 1) Insert the welding gun cable plug into the Euro MIG/MAG output socket on the front panel of the machine and tighten it.
- 2) Insert the ground wire plug into the terminal marked "+" on the welding machine's front panel and tighten it clockwise.
- 3) Insert the polarity change plug into the terminal marked "-" on the welding machine's front panel and tighten it clockwise.
- 4) Make sure that the correct self-shielding welding wire is installed in the machine.
- 5) Plug the power cord into an electrical outlet and start the machine.
- 6) Connect the ground wire to the workpiece. Once these steps are completed, welding can begin.

MMA welding mode:

- 1) Connect the welding cable to the connection marked with "+" and twist the cable plug to secure the connection.
- 2) Connect the ground wire to the connection marked with "-" and twist the wire connector to secure the connection.
- 3) Connect the power cord and turn on the power.
- 4) Connect the ground wire to the workpiece. Once these steps are completed, welding can begin.

 **CAUTION!** Cable polarity may vary! All polarity information should be described on the package provided by the electrode manufacturer!

8. Replacing the drive roller

CAUTION! All maintenance, replacement of parts, repairs or adjustments should be carried out with the power supply disconnected from the device.

If you need to change the wire diameter, also replace the drive roller or adjust the position of the drive roller.

- 1) Tilt the pressure adjustment lever to open the pressure roller.

- 2) Unscrew the drive roller mounting knob and make sure that the drive roller size is appropriate for the wire being installed.
- 3) If necessary, pull the drive roller from the shaft and turn it to change the groove through which the welding wire will move.
- 4) Reinstall the drive roller.
- 5) Tighten the drive roller mounting knob.
- 6) Close the pressure roller and set the pressure adjustment lever to the vertical position.
- 7) Adjust the pressure with the lever.

9. Replacing the welding wire

CAUTION! All maintenance, replacement of parts, repairs or adjustments should be carried out with the power supply disconnected from the device.

- 1) Open the housing of the machine and attach the spool of welding wire to the holder so that it rotates counterclockwise.
- 2) Unfasten the end of the wire from the spool and hold it in your hand at all times to prevent the spool from unwinding.
- 3) Straighten the end of the wire for about 20 cm and cut off the bent part.
- 4) Open the pressure adjustment lever that opens the feeding mechanism.
- 5) Guide the wire through the rear wire guide to the welding gun wire guide.
- 6) Close the feeding mechanism and secure it with the pressure adjustment lever. Make sure that the wire runs in the groove of the drive roll.
- 7) Adjust the pressure of the lever, but do not exceed half of the scale. Too much pressure can damage the wire. On the other hand, if the pressure is too weak, the wire will slide in the feed mechanism and the wire will not move smoothly.
- 8) Make sure that the contact tip suitable for the installed welding wire is inserted into the welding gun. If necessary, replace the contact tip.
- 9) Press the trigger of the welding gun and wait for the wire to come out.
CAUTION! Getting the wire out of the burner requires applying power to the unit.
- 10) Close the spool housing cover.

CAUTION! When inserting the wire into the gun, do not point the gun at yourself or at other people. Do not place your hand, e.g., in front of the tip, as the cut end of the wire is very sharp. Also, keep your fingers away from the feed roller, as this may cause your fingers to be pinched between the rollers.

Polarity of TIG welding leads

Negative polarity is used in most TIG welding operations. The welding torch is connected to the negative pole and the grounding clamp to the positive pole. Thus, the wear of the electrode is reduced and the amount of heat stored in the welded material increases.

Arc ignition in the TIG LIFT method

To ignite the welding arc in the TIG LIFT method, unscrew the valve on the handle, press the button, then gently rub the tungsten electrode on the workpiece and slightly lift the torch so that the arc ignites. Releasing the button ends the welding process (in 2T mode).



An example of a welding torch for the TIG lift method with a gas control valve in the torch.

CAUTION! The TIG torch is not a standard accessory of the kit.

10. Disposal of the packaging

Please keep all packaging material (cardboard, plastic strips and polystyrene foam) to ensure that the unit is protected during shipment, should it become necessary to send it to a service center!

11. Transport and storage

When transporting the unit, protect it from shocks and tipping over, and do not place it "upside down". Store the unit in a well-ventilated room where dry air is present and corrosive gases are not present.

12. Cleaning and maintenance

- a) Pull the mains plug before each cleaning and when the unit is not in use and cool the unit completely.
- b) Use only non-corrosive cleaning agents for cleaning the surfaces.
- c) Do not spray the unit with a stream of water or immerse it in water.
- d) Make sure that no water enters through the ventilation openings in the casing.
- e) Clean the ventilation openings with a brush and compressed air.
- f) After each cleaning, all the parts should be dried well before the unit is used again.
- g) Store the unit in a dry and cool place protected from moisture and direct sunlight.
- h) Remove dust regularly with dry and clean compressed air.
- i) The machine must be protected from water and moisture.
- j) The machine must not be placed on a heated surface.
- k) Store the machine in a dry and clean room.

13. Regular inspection of the device

Periodic maintenance is necessary for the unit to function properly.





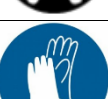







CAUTION: Switch off the unit and disconnect from the power supply before carrying out maintenance.


Regular inspections	6-month routine maintenance
<ul style="list-style-type: none">- Replace unreadable labels- Check the operation of all switches.- Check that the fan is working properly, and that air is escaping from the rear of the machine- Look out for excessive vibration, noise, smell, and gas leakage during operation- Check that burner or earth wires are not burnt through- Check that any electrical connections are not burnt through- Check that the supply cable is not damaged.	<ul style="list-style-type: none">- Blow out the unit with dry, clean air under pressure.- Check the electrical connections of the input/output strip to tighten loose or replace rusty screws.



Niniejsza Instrukcja Obsługi została przetłumaczona dla Państwa wygody za pomocą tłumaczenia maszynowego. Dołożyliśmy wszelkich starań, aby zapewnić dokładne tłumaczenie; jednak żadne tłumaczenie automatyczne nie jest idealne ani nie ma na celu zastąpienia tłumaczy. Oficjalną instrukcją obsługi jest wersja angielska. Wszelkie rozbieżności lub różnice powstałe w tłumaczeniu nie są wiążące i nie mają skutków prawnych dla celów zgodności lub egzekwowania przepisów. W przypadku jakichkolwiek pytań dotyczących dokładności informacji zawartych w Instrukcji Obsługi, prosimy o zapoznanie się z angielską wersją tej treści, która jest wersją oficjalną.

1. Symbole

	Należy zapoznać się z instrukcją obsługi.
	Produkt podlegający recyklingowi.
	Spełnia wymagania odpowiednich norm bezpieczeństwa.
	Należy stosować odzież ochronną zabezpieczającą całe ciało.
	Uwaga! Stosować rękawice ochronne.
	Należy stosować okulary ochronne
	Stosować ochronę stóp.
	Uwaga! Gorąca powierzchnia może spowodować oparzenia!
	Uwaga! Ryzyko pożaru lub wybuchu.
	Uwaga! Szkodliwe opary, niebezpieczeństwo zatrucia. Gazy i opary mogą być niebezpieczne dla zdrowia. Podczas procesu spawania wydobywają się gazy i opary spawalnicze. Wdychanie tych substancji może być niebezpieczne dla zdrowia.
	Należy stosować maskę spawalniczą z odpowiednim stopniem zaciemnienia filtra.
	UWAGA! Szkodliwe promieniowanie łuku spawalniczego

	Nie wolno dotykać części pod napięciem
-----------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------



UWAGA! Ilustracje w niniejszej instrukcji obsługi mają charakter wyłącznie poglądowy i mogą różnić się od rzeczywistego produktu w niektórych szczegółach.

2. Dane techniczne

Opis parametru	Wartość parametru		
Nazwa produktu	Spawarka MIG/MAG		
Model	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Znamionowe napięcie wejściowe [V] / częstotliwość [Hz]	230/50	230/50	230/50
Rodzaj spawania	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
Zakres prądu spawania MIG/MAG [A]	20-130	20-160	20-180
Zakres prądu spawania Lift TIG [A]	10-130	20-160	10-200
Zakres prądu spawania MMA [A]	20-120	20-140	20-180
Cykl pracy [%]	60	60	60
Średnica drutu [mm]	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,6/0,8/1,0
Stopień ochrony IP	IP21S	IP21S	IP21S
Klasa izolacji	H	H	H
Wymiary (szer. x głęb. x wys.) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Ciężar [kg]	6	6,3	6,4

3. Ogólny opis

Instrukcja ma na celu pomóc w bezpiecznym i niezawodnym użytkowaniu. Produkt jest zaprojektowany i wykonany ściśle według wskazań technicznych przy użyciu najnowszych technologii i komponentów oraz przy zachowaniu najwyższych standardów jakości.

PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRACY NALEŻY DOKŁADNIE PRZECZYTAĆ I ZROZUMIEĆ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ.

Aby zapewnić długą i niezawodną pracę urządzenia, należy je prawidłowo obsługiwać i konserwować, postępując zgodnie z wytycznymi zawartymi w niniejszej instrukcji obsługi. Dane techniczne i specyfikacje zawarte w tej instrukcji obsługi są aktualne. Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w celu poprawy jakości. Biorąc pod uwagę postęp techniczny i możliwość redukcji hałasu, urządzenie zostało zaprojektowane i zbudowane w taki sposób, aby ryzyko związane z emisją hałasu było zredukowane do najniższego możliwego poziomu.

4. Bezpieczeństwo użytkowania



UWAGA! Należy przeczytać wszystkie ostrzeżenia i instrukcje dotyczące bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie ostrzeżeń i instrukcji może spowodować porażenie prądem, pożar i/lub poważne obrażenia ciała lub śmierć.

Termin „urządzenie” lub „produkt” w ostrzeżeniach i opisie instrukcji odnosi się do:
Spawarki MIG/MAG

4.1. Uwagi ogólne

- a) Zadbaj o swoje bezpieczeństwo i bezpieczeństwo osób trzecich, czytając i przestrzegając wytycznych zawartych w niniejszej instrukcji.
- b) Tylko osoby wykwalifikowane mogą uruchamiać, obsługiwać, obsługiwać i naprawiać urządzenie.
- c) Urządzenia nie wolno używać do celów innych niż te, do których jest przeznaczone.
- d) Podczas pracy urządzenie generuje wokół siebie pole elektromagnetyczne, które może powodować nieprawidłowe działanie implantów medycznych, np. rozruszników serca itp.
- e) Zabrania się kierowania uchwyty spawalniczego w stronę własną, innych osób i zwierząt.
- f) Należy dbać o regularny serwis i konserwacje.
- g) Przed jakąkolwiek regulacją, konserwacją, wymianą dyszy itp. należy odłączyć urządzenie od zasilania.
- h) Nie należy używać produktu ze zdjętą obudową.
- i) Utylizuj wszystkie odpady spawalnicze zgodnie z lokalnymi przepisami.

4.2. Wytyczne zabezpieczenia prac niebezpiecznych pożarowo

Przygotowanie budynku i pomieszczeń do prowadzenia prac niebezpiecznych pożarowo polega na:

- a) oczyszczeniu pomieszczeń lub miejsc, gdzie będą wykonywane prace z wszelkich materiałów palnych i zanieczyszczeń;
- b) Przenieś wszystkie przedmioty łatwopalne i niepalne w opakowaniach łatwopalnych na bezpieczną odległość;
- c) chroń materiały, których nie można usunąć, przykrywając je np. blachą, płytami gipsowo-kartonowymi itp. przed działaniem np. odprysków spawalniczych;
- d) sprawdzeniu, czy znajdujące się w sąsiednich pomieszczeniach materiały lub przedmioty podatne na zapalenie nie wymagają zastosowania lokalnych zabezpieczeń;
- e) uszczelnij materiałami niepalnymi wszelkie otwory przelotowe w instalacjach, wentylacjach itp. znajdujące się w pobliżu miejsca pracy;
- f) zabezpiecz przed odpryskami spawalniczymi lub uszkodzeniami mechanicznymi wszystkie kable elektryczne, gazowe i instalacyjne z izolacją palną, o ile znajdują się w zasięgu ryzyka spowodowanego pracami niebezpiecznymi dla ognia;
- g) sprawdź, czy w danym dniu nie były wykonywane żadne prace malarskie lub inne prace z użyciem substancji łatwopalnych.

Iskry mogą spowodować pożar

Iskry powstające podczas spawania mogą powodować pożar, wybuch i oparzenia nieosłoniętej skóry. Podczas spawania należy mieć na sobie rękawice spawalnicze i ubranie ochronne. Usuwać lub zabezpieczać wszelkie łatwopalne materiały i substancje z miejsca pracy. Nie wolno spawać zamkniętych pojemników lub zbiorników, w których znajdowały się łatwopalne ciecze. Pojemniki lub zbiorniki takie powinny być przepłukane przed spawaniem w celu usunięcia łatwopalnych cieczy. Nie spawać w pobliżu łatwopalnych gazów, oparów lub cieczy. Sprzęt przeciwpożarowy (koce gaśnicze i gaśnice proszkowe lub śniegowe) powinien być usytuowany w pobliżu stanowiska pracy w widocznym i łatwo dostępnym miejscu.

Butla może wybuchnąć

Stosować tylko atestowane butle na gaz i poprawnie działający reduktor. Butla powinna być transportowana i przechowywana oraz ustawiana w pozycji pionowej. Chronić butle przed działaniem źródeł ciepła, przewróceniem i uszkodzeniami mechanicznymi. Utrzymywać w dobrym stanie wszystkie elementy instalacji gazowej: butla, wąż, złączki, reduktor.

Spawane materiały mogą poparzyć

Nigdy nie dotykać spawanych elementów niezabezpieczonymi częściami ciała. Podczas dotykania i przemieszczania spawanego materiału, należy zawsze stosować rękawice spawalnicze i szczypce.

4.3. Przygotowanie miejsca pracy do spawania

Uwaga! Spawanie może spowodować pożar lub wybuch.

- a) Przestrzegaj przepisów BHP dotyczących prac spawalniczych i wyposaż miejsce pracy w odpowiednią gaśnicę
- b) Spawanie w miejscach, w których materiały łatwopalne mogą się zapalić, jest zabronione.
- c) Spawanie w atmosferze zawierającej mieszaninę wybuchową gazów, par, mgieł lub pyłów palnych z powietrzem jest zabronione.
- d) Należy usunąć wszystkie materiały palne w promieniu 12 m od miejsca spawania, a jeśli to niemożliwe, przykryć je niepalnym materiałem.
- e) Należy podjąć środki ostrożności zapobiegające iskrzeniu i rozżarzonym metalowym cząstkom.
- f) Należy pamiętać, że iskry lub gorące odłamki metalu mogą przedostać się przez szczeliny lub otwory w osłonach, pokrywach lub ekranach ochronnych.
- g) Nie należy spawać zbiorników ani beczek, które zawierają lub zawierały substancje łatwopalne. Nie wolno spawać również w ich pobliżu.
- h) Nie należy spawać zbiorników ciśnieniowych, przewodów ciśnieniowych ani zbiorników ciśnieniowych.
- i) Zawsze należy zapewnić odpowiednią wentylację.
- j) Przed rozpoczęciem spawania należy upewnić się, że pozycja jest stabilna.

4.4. Środki ochrony osobistej

Uwaga! Promieniowanie łuku elektrycznego może uszkodzić wzrok lub skórę ciała.

- a) Podczas spawania należy mieć na sobie czystą, niezaolejoną odzież ochronną wykonaną z materiału niepalnego oraz nieprzewodzącego (skóra, gruba bawełna), rękawice skórzane, wysokie buty oraz kaptur ochronny.
- b) Przed spawaniem należy pozbyć się wszelkich przedmiotów łatwopalnych lub wybuchowych, takich jak zapalniczki propan-butan i zapałki.
- c) Należy stosować ochronę twarzy (kask lub osłonę) i zasłaniać oczy odcieniem dopasowanym do wzroku spawacza i natężenia prądu spawania. Normy bezpieczeństwa zalecają przyciemnienie nr 13 dla natężenia prądu poniżej 300 A. Można stosować osłony o niższym przyciemnieniu, jeśli łuk jest osłonięty przez spawany przedmiot.
- d) Zawsze należy używać atestowanych okularów ochronnych z boczną osłoną pod kaskiem lub inną osłoną.
- e) Należy stosować osłony w miejscu pracy, aby chronić innych przed oślepieniem lub odpryskami.
- f) Zawsze należy nosić zatyczki do uszu lub inne środki ochrony słuchu chroniące przed nadmiernym hałasem i zapobiegające przedostawaniu się odprysków do uszu.
- g) Osoby postronne należy ostrzec przed patrzeniem na łuk elektryczny.

4.5. Ochrona przed porażeniem

Uwaga! Porażenie prądem elektrycznym może być śmiertelne.

- a) Podłącz przewód zasilający do najbliższego gniazdka i ułóż go w praktyczny i bezpieczny sposób. Należy unikać niedbałego rozłożenia kabla w pomieszczeniu na niezbadanym podłożu, co może doprowadzić do porażenia elektrycznego lub pożaru.
- b) Kontakt z elementami pod napięciem może spowodować porażenie prądem lub poważne oparzenia.
- c) Łuk elektryczny i obszar roboczy są naładowane elektrycznie podczas przepływu prądu.

- d) Obwód wejściowy i wewnętrzne obwody urządzenia są również pod napięciem, gdy zasilanie jest włączone.
- e) Nie dotykaj elementów pod napięciem.
- f) Należy nosić suche, niepodziurawione, izolowane rękawiczki oraz odzież ochronną.
- g) Użyj mat izolacyjnych lub innych powłok izolacyjnych na podłodze, które są wystarczająco duże, aby zapobiec kontaktowi między ciałem a przedmiotem lub podłogą.
- h) Nie wolno dotykać łuku elektrycznego.
- i) Wyłącz zasilanie przed dotknięciem, czyszczeniem lub wymianą elektrody.
- j) Upewnij się, że kabel uziemiający jest prawidłowo podłączony i że wtyczka jest prawidłowo włożona do uziemionego gniazdka. Nieprawidłowe podłączenie uziemienia urządzenia może spowodować zagrożenie życia lub zdrowia.
- k) Regularnie sprawdzaj kable zasilające pod kątem uszkodzeń lub braku izolacji. Kabel uszkodzony należy wymienić. Niedbała naprawa izolacji może spowodować śmierć lub utratę zdrowia.
- l) Wyłącz urządzenie, gdy nie jest używane.
- m) Kabel nie może być owinięty wokół ciała.
- n) Przedmiot obrabiany musi być prawidłowo uziemiony.
- o) Można używać tylko akcesoriów, które są w dobrym stanie.
- p) Uszkodzone części urządzenia należy naprawić lub wymienić. Podczas pracy na wysokościach należy używać pasów bezpieczeństwa.
- q) Cały sprzęt i środki bezpieczeństwa powinny być przechowywane w jednym miejscu.
- r) W chwili załączenia wyzwalacza końcówkę uchwytu należy trzymać z dala od ciała.
- s) Podłącz kabel uziemiający do przedmiotu obrabianego lub jak najbliżej niego (np. do stołu warsztatowego).
- t) Zacisk roboczy musi być zaizolowany, jeśli nie jest podłączony do przedmiotu obrabianego, aby uniknąć kontaktu z metalem.
- u) Produkt jest przeznaczony do użytku wewnątrz pomieszczeń. Jeśli jednak został narażony na działanie wilgoci lub deszczu, należy sprawdzić, czy do środka nie przedostają się krople wody, co mogłoby spowodować wypadek.
- v) Nie dopuścić do zamoczenia urządzenia.

Uwaga! Po odłączeniu kabla zasilającego urządzenie może być jeszcze pod napięciem.

- a) Po wyłączeniu urządzenia oraz odłączeniu kabla napięciowego należy sprawdzić napięcie na kondensatorze wejściowym i upewnić się, że wartość napięcia jest równa zero, w przeciwnym przypadku nie wolno dotykać elementów urządzenia.



UWAGA Pomimo, że urządzenie zostało zaprojektowane z myślą o bezpieczeństwie, z odpowiednimi zabezpieczeniami i pomimo zastosowania dodatkowych zabezpieczeń dla użytkownika, istnieje niewielkie ryzyko wypadku lub obrażeń podczas obsługi urządzenia. Zaleca się zachowanie ostrożności i zdrowego rozsądku podczas jego użytkowania.

4.6. Gazy i dymy

Uwaga! Gaz może być niebezpieczny dla zdrowia lub doprowadzić do śmierci!

- a) Należy zawsze zachować odstęp od wylotu gazu.
- b) Podczas spawania należy zwrócić uwagę na wymianę powietrza, unikając wdychania gazu.
- c) Usuwać substancje chemiczne (smary, rozpuszczalniki) z powierzchni spawanych elementów, ponieważ palą się one w wysokiej temperaturze, wydzielając trujące opary.
- d) Spawanie ocynkowanych części jest dozwolone wyłącznie przy użyciu wydajnego wyciągu z filtracją i dopływu czystego powietrza. Opary cynku są bardzo toksyczne, a objawem zatrucia jest tzw. gorączka cynkowa.

5. Zasady użytkowania

5.1. Uwagi ogólne

- a) Urządzenie należy użytkować zgodnie z przeznaczeniem, przepisami BHP i ograniczeniami wynikającymi z danych na tabliczce znamionowej (stopień ochrony IP, cykl pracy, napięcie zasilania itp.).
- b) Nie należy otwierać urządzenia, ponieważ spowoduje to utratę gwarancji; ponadto wybuch odsłoniętych części może spowodować obrażenia.
- c) Producent nie ponosi odpowiedzialności za zmiany techniczne urządzenia ani szkody materialne wynikające z ich wprowadzenia.
- d) W przypadku awarii urządzenia należy skontaktować się z serwisem.
- e) Nie zasłaniać otworów wentylacyjnych urządzenia – spawarkę należy umieścić w odległości 30 cm od otaczających ją przedmiotów.
- f) Spawarki nie należy trzymać pod pachą ani blisko ciała.
- g) Nie należy instalować urządzenia w pomieszczeniach o agresywnym środowisku, dużym zapyleniu oraz w pobliżu urządzeń emitujących silne pole elektromagnetyczne.
- h) Trzymać palce, włosy i odzież z dala od obracającego się wentylatora.
- i) Urządzenie musi być uziemione podczas pracy.
- j) Jeśli podczas pracy urządzenia zaświeci się dioda LED przeciążenia termicznego, należy natychmiast przerwać pracę i poczekać na ostygnięcie urządzenia.
- k) W przypadku długotrwałego użytkowania lub dużego natężenia prądu, należy odłączyć urządzenie od zasilania dopiero po jego ostygnięciu.
- l) Nie wyłączać urządzenia podczas spawania!
- m) Regularnie konserwować urządzenie i czyścić jego wnętrze z kurzu.

5.2. Podłączanie urządzenia

5.2.1. Podłączenie prądu

- a) Podłączenie urządzenia powinno być wykonane przez osobę wykwalifikowaną. Ponadto osoba z niezbędnymi kwalifikacjami powinna sprawdzić, czy uziemienie oraz instalacja elektryczna wraz z układem zabezpieczenia jest zgodna z przepisami bezpieczeństwa i funkcjonuje prawidłowo.
- b) Urządzenie należy umieścić w pobliżu miejsca pracy.
- c) Do podłączenia urządzenia należy unikać zbyt długich przewodów.
- d) Spawarki jednofazowe należy podłączać do gniazdka wyposażonego w bolec uziemiający.
- e) Spawarki zasilane prądem trójfazowym są dostarczane bez wtyczki, należy ją nabyć we własnym zakresie i zlecić montaż osobie wykwalifikowanej.

UWAGA! Urządzenie może być używane wyłącznie po podłączeniu do instalacji z działającym bezpiecznikiem.

5.2.2. Podłączenie gazu

- a) Butle z gazem należy ustawić z dala od przedmiotu spawanego i zabezpieczyć przed upadkiem.
- b) Złącze gazowe spawarki należy połączyć z butlą lub instalacją gazową za pomocą odpowiedniego węża oraz reduktora z regulacją przepływu gazu. Uwaga! Niedopuszczalne jest stosowanie reduktorów sieciowych do butli i odwrotnie. Zamiana taka może skutkować zniszczeniem reduktora i uszkodzeniami ciała.
- c) Ekonomiczne zużycie gazu wydłuża czas spawania.

6. Opis urządzenia

MAGITEX 160



- 1 – Panel sterowania
- 2 – Pokrętło regulacji napięcia (MIG)
- 3 – Pokrętło regulacji prędkości drutu (MIG) | Pokrętło regulacji prądu (MMA, TIG)
- 4 – Gniazdo uchwytu spawalniczego MIG/MMA/TIG
- 5 – Gniazdo przewodu sterującego MIG/TIG
- 6 – Gniazdo przewodu uziemiającego
- 7 – Przetątnik on/off

Panel sterowania:



- 1 – Ikona zasilania WŁ
- 2 – Ikona przegrzania
- 3 – Ikona trybu pracy MMA
- 4 – Ikona trybu pracy FLUX Φ 0,8
- 5 – Ikona trybu pracy FLUX Φ 0,9
- 6 – Ikona trybu pracy FLUX Φ 1,0
- 7 – Ikona trybu pracy LIFT TIG
- 8 – Przycisk do zmiany trybów pracy / włączania i wyłączenia światła (przytrzymaj przez 3 sekundy)

MAGITEX 200



- 1 – Panel sterowania
- 2 – Pokrętko regulacji napięcia (MIG)
- 3 – Pokrętko regulacji prędkości drutu (MIG) | Pokrętko regulacji prądu (MMA, TIG)
- 4 – Gniazdo palnika spawalniczego MIG/MMA/TIG
- 5 – Gniazdo wyjściowe ujemne
- 6 – Gniazdo wyjściowe dodatnie
- 7 – Wtyczka do zmiany polaryzacji podczas spawania FLUX.
- 8 – Przetątnik on/off
- 9 – Przyłącze gazu

Panel sterowania:



- 1 – Ikona zasilania WŁ
- 2 – Ikona przegrzania
- 3 – Ikona trybu pracy MMA
- 4 – Ikona trybu pracy SOLID Φ 0,8
- 5 – Ikona trybu pracy SOLID Φ 1,0
- 6 – Ikona trybu pracy FLUX Φ 0,8
- 7 – Ikona trybu pracy FLUX Φ 1,0
- 8 – Ikona trybu pracy LIFT TIG
- 9 – Przycisk do zmiany trybów pracy / przetątnik on/off światła (przytrzymaj przez 3 sekundy)

MAGITEX 250



1 – Panel sterowania

2 – Pokrętko regulacji prędkości drutu (MIG) | Pokrętko regulacji prądu / prądu końcowego (MMA, TIG)

3 – Pokrętko regulacji napięcia (MIG)

4 – Gniazdo palnika spawalniczego MIG

5 – Gniazdo wyjściowe ujemne

6 – Gniazdo wyjściowe dodatnie

7 – Wtyczka do zmiany biegunowości podczas spawania FLUX.

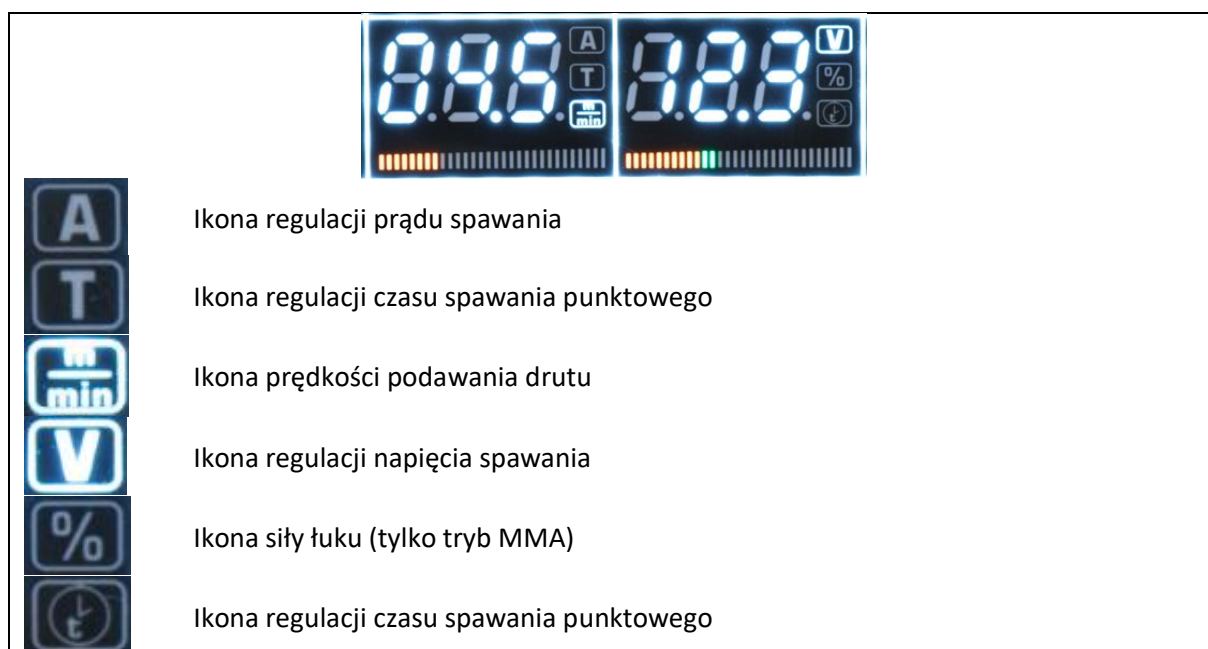
8 – Przetłącznik on/off

9 – Przyłącze gazu

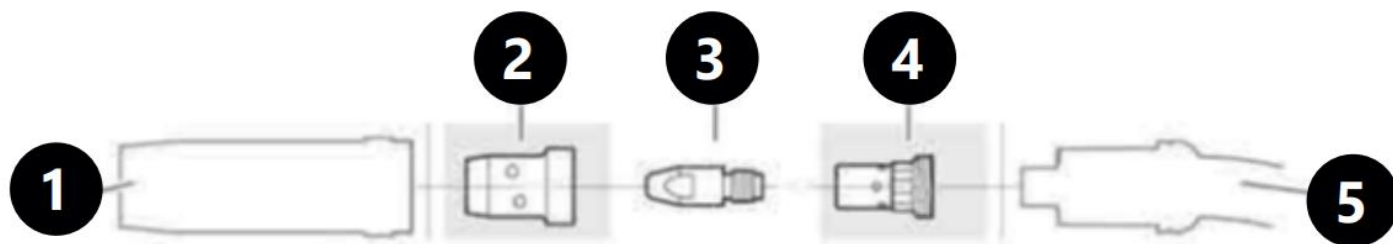
Panel sterowania:



- 1 – Przycisk włączania/wyłączenia światła
 2 – Przycisk zmiany trybu spawania („Manual” / „Autosync” / „MMA” / „Lift TIG”)
 3 – Przycisk zmiany gazu spawalniczego („CO2” / „MIX” / „FLUX”)
 4 – Ikona przegrzania
 5 – Ikona zasilania Wł
 6 – Ikona przetężenia
 7 – Przycisk szybkiego spawania („SPOT”) – dostępny dla trybów spawania „Manual” i „Autosync”
 8 – Przycisk zmiany średnicy drutu
 9 – Przycisk zmiany trybu pracy palnika (2T / 4T / „SPOT”)
 10 – Pokrętko regulacji prądu spawania
 11 – Przycisk ustawienia prądu końcowego spawania – dostępny dla trybu spawania 4T
 12 – Pokrętko regulacji napięcia spawania



Palnik MIG/MAG



- 1 - Dysza gazowa
- 2 - Rozdzielacz gazu
- 3 - Końcówka stykowa
- 4 - Adapter końcówki
- 5 - Szyjka palnika

7. Podłączenie przewodów

UWAGA! Podłączenie kabli do urządzenia musi być wykonane za pomocą zasilacza Odłączone i wyłączone urządzenie.

Kontrola szczelności połączeń gazowych

Przed pierwszym użyciem, a następnie w regularnych odstępach czasu, zaleca się sprawdzenie szczelności połączeń gazowych. Procedura powinna wyglądać następująco:

- 1) Podłącz reduktor i zespół przewodu gazowego, dokręć wszystkie połączenia i zaciski.
- 2) Powoli otwórz zawór butli.
- 3) Ustaw przepływ na sterowniku na około 8-10 l/min.
- 4) Zamknij zawór butli i obserwuj igłą manometru na regulatorze. Jeśli igła opadnie w kierunku zera, oznacza to wyciek gazu. Czasami wyciek gazu może być powolny. Aby go zidentyfikować, pozostaw ciśnienie gazu w regulatorze i przewodzie na dłuższy czas (około 15 minut).
- 5) W przypadku wycieku gazu sprawdź wszystkie połączenia i zaciski pod kątem nieszczelności. Pędzel lub spryskanie wodą z mydłem spowoduje pojawienie się pęcherzyków powietrza w miejscu wycieku.
- 6) Dokręć zaciski lub złączki, aby wyeliminować wyciek gazu.

WAŻNE! - Zaleca się sprawdzenie szczelności przed uruchomieniem urządzenia. Zaleca się zamknięcie zaworu butli, gdy urządzenie nie jest używane.

Tryb spawania TIG

- 1) Podłączyć przewód masowy do przyłącza oznaczonego znakiem „+” i przekręcić wtyk przewodu, aby zabezpieczyć połączenie.
- 2) Podłączyć przewód spawalniczy do przyłącza oznaczonego znakiem „-” i przekręcić wtyk przewodu, aby zabezpieczyć połączenie.
- 3) Podłączyć przewód gazowy z butli do palnika TIG (butla powinna być wyposażona w odpowiedni reduktor ciśnienia).
- 4) Podłącz przewód sterujący uchwyty TIG do złącza na przednim panelu urządzenia.
- 5) Podłącz przewód zasilający do gniazdka elektrycznego i uruchom urządzenie.
- 6) Podłączyć przewód masowy do przedmiotu spawanego. Po wykonaniu tych kroków można rozpocząć spawanie.

Spawanie metodą MIG/MAG

- 1) Włóż wtyczkę przewodu uchwytu spawalniczego do gniazda wyjściowego Euro MIG/MAG na przednim panelu urządzenia i dokręć ją.
- 2) Włóż wtyczkę przewodu uziemiającego do zacisku oznaczonego symbolem „-” na panelu przednim spawarki i dokręć ją zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- 3) Włóż wtyk zmiany polaryzacji do zacisku oznaczonego symbolem „+” na panelu przednim spawarki i dokręć go zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- 4) Upewnij się, że w urządzeniu zainstalowano prawidłowy drut spawalniczy.
- 5) Podłącz butlę z gazem osłonowym z reduktorem ciśnienia do wlotu gazu na tylnym panelu urządzenia za pomocą węża gazowego.
- 6) Podłącz przewód zasilający do gniazdka elektrycznego i uruchom urządzenie.
- 7) Podłącz przewód masowy do przedmiotu spawanego. Po wykonaniu tych kroków można rozpocząć spawanie.

Spawanie metodą FCAW (bez gazu)

- 1) Włóż wtyczkę przewodu uchwytu spawalniczego do gniazda wyjściowego Euro MIG/MAG na przednim panelu urządzenia i dokręć.
- 2) Włóż wtyczkę przewodu uziemiającego do zacisku oznaczonego symbolem „+” na panelu przednim spawarki i dokręć ją zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- 3) Włóż wtyk zmiany polaryzacji do zacisku oznaczonego symbolem „-” na panelu przednim spawarki i dokręć go zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- 4) Upewnij się, że w urządzeniu zainstalowano prawidłowy samoosłonowy drut spawalniczy.
- 5) Podłącz przewód zasilający do gniazdka elektrycznego i uruchom urządzenie.
- 6) Podłącz przewód masowy do przedmiotu spawanego. Po wykonaniu tych kroków można rozpocząć spawanie.

Tryb spawania MMA:

- 1) Podłącz przewód spawalniczy do przyłącza oznaczonego znakiem „+” i przekręć wtyk przewodu, aby zabezpieczyć połączenie.
- 2) Podłącz przewód masowy do przyłącza oznaczonego znakiem „-” i przekręć wtyk przewodu, aby zabezpieczyć połączenie.
- 3) Podłącz przewód sieciowy i włącz zasilanie.
- 4) Podłącz przewód masowy do przedmiotu spawanego. Po wykonaniu tych kroków można rozpocząć spawanie.



UWAGA! Polaryzacja przewodów może się różnić! Wszystkie informacje dotyczące polaryzacji powinny być opisane na opakowaniu dostarczonym przez producenta elektrod!

8. Wymiana rolki napędowej

UWAGA! Wszelkie prace konserwacyjne, wymiany części, naprawy lub regulacje należy wykonywać przy odłączonym od urządzenia zasilaniu.

W przypadku konieczności zmiany średnicy drutu należy również wymienić rolkę napędową lub wyregulować jej położenie.

- 1) Przechyl dźwignię regulacji docisku, aby otworzyć rolkę dociskową.

- 2) Odkręć pokrętło mocujące rolkę napędową i upewnij się, że rozmiar rolki napędowej jest odpowiedni do instalowanego drutu.
- 3) W razie potrzeby wyciągnij rolkę napędową z wału i obróć ją, aby zmienić rowek, przez który będzie się przesuwiał drut spawalniczy.
- 4) Zamontuj ponownie rolkę napędową.
- 5) Dokręć pokrętło mocujące rolkę napędową.
- 6) Zamknij rolkę dociskową i ustaw dźwignię regulacji docisku w pozycji pionowej.
- 7) Wyreguluj docisk za pomocą dźwigni.

9. Wymiana drutu spawalniczego

UWAGA! Wszelkie prace konserwacyjne, wymiany części, naprawy lub regulacje należy wykonywać przy odłączonym od urządzenia zasilaniu.

- 1) Otwórz obudowę urządzenia i zamocuj szpulę z drutem spawalniczym do uchwytu tak, aby obracała się przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.
- 2) Odczep koniec drutu od szpuli i trzymaj go cały czas w dłoni, aby zapobiec rozwinięciu się szpuli.
- 3) Wyprostuj koniec drutu na około 20 cm i odetnij zagiętą część.
- 4) Otwórz dźwignię regulacji nacisku, która otwiera mechanizm podający.
- 5) Poprowadź drut przez tylną prowadnicę drutu do prowadnicy drutu uchwytu spawalniczego.
- 6) Zamknij mechanizm podający i zabezpiecz go dźwignią regulacji nacisku. Upewnij się, że drut przebiega w rowku rolki napędowej.
- 7) Wyreguluj nacisk dźwigni, ale nie przekraczaj połowy skali. Zbyt duży nacisk może uszkodzić drut. Z drugiej strony, jeśli nacisk jest zbyt słaby, drut będzie się ślizgał w mechanizmie podającym i nie będzie się poruszał płynnie.
- 8) Upewnij się, że końcówka prądowa odpowiednia do zainstalowanego drutu spawalniczego jest włożona do uchwytu spawalniczego. W razie potrzeby wymień końcówkę prądową.
- 9) Naciśnij spust uchwytu spawalniczego i poczekaj, aż drut wysunie się.
UWAGA! Wysłunięcie drutu z palnika wymaga doprowadzenia zasilania do urządzenia.
- 10) Zamknij pokrywę obudowy szpuli.

UWAGA! Podczas wkładania drutu do uchwytu nie kieruj go w stronę siebie ani innych osób. Nie wkładaj ręki, np. przed końcówkę, ponieważ odcięty koniec drutu jest bardzo ostry. Trzymaj palce z dala od rolki podającej, ponieważ może to spowodować ich przytrzaśnięcie.

Polaryzacja przewodów spawalniczych TIG

W większości operacji spawania metodą TIG stosowana jest polaryzacja ujemna. Uchwyt spawalniczy jest podłączony do bieguna ujemnego, a zacisk uziemiający do bieguna dodatniego. Dzięki temu zmniejsza się zużycie elektrody i zwiększa się ilość ciepła magazynowanego w spawanym materiale.

Zajarzanie łuku w metodzie TIG LIFT

Aby zajarzyć łuk spawalniczy w metodzie TIG LIFT, odkręć zawór na rękojeści, naciśnij przycisk, a następnie delikatnie potrzymaj elektrodę wolframową o spawany element i lekko unieś palnik, aby zajarzył się łuk. Zwolnienie przycisku kończy proces spawania (w trybie 2T).



Przykład uchwytu spawalniczego do metody TIG Lift z zaworem regulacji gazu w uchwycie.

UWAGA! Uchwyt TIG nie jest standardowym wyposażeniem zestawu.

10. Utylizacja opakowania

Prosimy o zachowanie elementów opakowania (tektury, plastikowych taśm oraz styropianu), aby w razie konieczności oddania urządzenia do serwisu można go było jak najlepiej ochronić na czas przesyłki!

11. Transport i przechowywanie

Podczas transportu urządzenie należy zabezpieczyć przed wstrząsami i przewróceniem się oraz nie ustawiać go „do góry nogami”. Urządzenie należy przechowywać w dobrze wentylowanym pomieszczeniu, w którym obecne jest suche powietrze i nie występują gazy powodujące korozję.

12. Czyszczenie i konserwacja

- a) • Przed każdym czyszczeniem, a także jeżeli urządzenie nie jest używane, należy wyciągnąć wtyczkę sieciową i całkowicie ochłodzić urządzenie.
- b) Do czyszczenia powierzchni należy stosować wyłącznie środki niezawierające substancji żrących.
- c) Zabrania się spryskiwania urządzenia strumieniem wody lub zanurzania urządzenia w wodzie.
- d) Należy pamiętać, aby przez otwory znajdujące się w obudowie nie dostała się woda.
- e) Otwory wentylacyjne należy czyścić pędzelkiem i sprężonym powietrzem.
- f) Po każdym czyszczeniu wszystkie elementy należy dobrze wysuszyć, zanim urządzenie zostanie ponownie użyte.
- g) Urządzenie należy przechowywać w suchym i chłodnym miejscu chronionym przed wilgocią i bezpośrednim promieniowaniem słonecznym.
- h) Regularnie usuwaj kurz suchym i czystym sprężonym powietrzem.
- i) Urządzenie musi być chronione przed wodą i wilgocią.
- j) Urządzenia nie wolno umieszczać na nagrzanej powierzchni.
- k) Przechowuj urządzenie w suchym i czystym pomieszczeniu.

13. Regularna kontrola urządzenia

Okresowa konserwacja jest niezbędna do prawidłowego działania urządzenia.





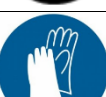








UWAGA: Wyłącz urządzenie i odłącz je od zasilania przed przystąpieniem do konserwacji.

Regularne kontrole	6-miesięczna rutynowa konserwacja
<ul style="list-style-type: none">- Wymień nieczytelne etykiety- Sprawdź działanie wszystkich przełączników.- Sprawdź, czy wentylator działa prawidłowo i czy powietrze wydostaje się z tyłu urządzenia- Zwróć uwagę na nadmierne wibracje, hałas, zapach i wyciek gazu podczas pracy- Sprawdź, czy przewody palnika lub uziemienia nie są przepalone- Sprawdź, czy połączenia elektryczne nie są przepalone- Sprawdź, czy kabel zasilający nie jest uszkodzony.	<ul style="list-style-type: none">- Przedmuchaaj urządzenie suchym, czystym powietrzem pod ciśnieniem.- Sprawdź połączenia elektryczne listwy wejściowej/wyjściowej, aby dokręcić poluzowane lub wymienić zardzewiałe śruby.



Tento návod k použití byl přeložen strojově. Vždy se snažíme o poskytnutí přesného překladu. Žádný strojový překlad však není dokonalý. Rovněž neslouží k nahrazení překladu lidskou osobou. Oficiální návod k použití je dostupný v anglické verzi. Případné nesrovnalosti nebo rozdíly v překladu nejsou závazné a nemají žádný právní účinek pro účely dodržování předpisů nebo jejich vymáhání. V případě jakýchkoli otázek ohledně správnosti informací uvedených v návodu k použití se řiďte anglickou verzí tohoto obsahu. Jedná se o oficiální verzi.

1. Symboly

	Přečtěte si prosím návod k použití.
	Recyklovatelný výrobek.
	Výrobek splňuje požadavky příslušných bezpečnostních norem.
	Používejte ochranný oděv chránící celé tělo.
	Upozornění! Používejte ochranné rukavice.
	Používejte ochranné brýle.
	Používejte ochranu nohou.
	Upozornění! Horký povrch může způsobit popáleniny!
	Upozornění! Nebezpečí požáru nebo výbuchu.
	Upozornění! Škodlivé výpary, nebezpečí otravy. Plyny a výpary mohou být zdraví nebezpečné. Během svařování se uvolňují svařecí plyny a výpary. Vdechování těchto látek může být zdraví nebezpečné.
	Používejte svařečskou kuklu s odpovídajícím stupněm zatemnění filtru.
	UPOZORNĚNÍ! Škodlivé záření svařovacího oblouku
	Je zakázáno dotýkat se částí pod napětím



UPOZORNĚNÍ! Ilustrace v tomto návodu k obsluze slouží pouze pro ilustraci a mohou se v některých detailech lišit od skutečného produktu.

2. Technické údaje

Popis parametru	Hodnota parametru		
Název výrobku	Svářečka MIG/MAG		
Model	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Jmenovité vstupní napětí [V] / frekvence [Hz]	230/50	230/50	230/50
Metody svařování	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
Rozsah svařovacího proudu MIG/MAG [A]	20-130	20-160	20-180
Rozsah svařovacího proudu Lift TIG [A]	10-130	20-160	10-200
Rozsah svařovacího proudu MMA [A]	20-120	20-140	20-180
Dovolené zatížení [%]	60	60	60
Průměr drátu [mm]	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,6/0,8/1,0
třída IP	IP21S	IP21S	IP21S
Třída izolace	H	H	H
Rozměry (šířka x hloubka x výška) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Hmotnost [kg]	6	6,3	6,4

3. Všeobecný popis

Tato příručka má napomoci bezpečnému a spolehlivému používání. Výrobek je navržený a vyrobený přísně podle technických pokynů pomocí nejnovějších technologií a komponentů a při zachování nejvyšších standardů kvality.

NEŽ ZAČNETE PRACOVAT SE ZAŘÍZENÍM, PEČLIVĚ SI PROČTĚTE TENTO NÁVOD, ABYSTE POROZUMĚLI VŠEM JEHO POKYŇŮM.

Abyste zajistili dlouhý a spolehlivý provoz zařízení, dbejte na jeho správný provoz a údržbu podle pokynů v této příručce. Technické údaje a specifikace uvedené v těchto pokynech k obsluze jsou aktuální. Výrobce si vyhrazuje právo na změny za účelem zlepšení kvality. S ohledem na technický pokrok a možnost snížení hluku je jednotka navržena a vyrobena tak, aby rizika vyplývající z emisí hluku byla snížena na nejnižší možnou úroveň.

4. Bezpečnost používání



UPOZORNĚNÍ! Přečtěte si všechna bezpečnostní varování a pokyny. Nedodržení varování a pokynů může vést k úrazu elektrickým proudem, požáru a/nebo vážnému zranění nebo smrti.

Pojem „zařízení“ nebo „výrobek“ ve varováních a popisu pokynů se vztahuje na:

MIG/MAG svářečka

4.1. Všeobecné informace

- Dbejte na svou vlastní bezpečnost a bezpečnost třetích stran přečtením a dodržováním pokynů obsažených v této příručce.
- Zařízení smí uvádět do provozu, obsluhovat, manipulovat a opravovat pouze kvalifikované osoby.
- Zařízení nesmí být používáno k jiným účelům, než ke kterým je určeno.

- d) Během provozu zařízení generuje kolem sebe elektromagnetické pole, které může způsobit poruchu lékařských implantátů, tj. kardiostimulátorů atd.
- e) Je zakázáno mířit svařovací rukojetí na sebe, jiné osoby a zvířata.
- f) Dbejte na pravidelný servis a údržbu.
- g) Před jakýmkoli seřizováním, údržbou, výměnou trysky atd. odpojte zařízení od napájení.
- h) Nepoužívejte výrobek bez krytu.
- i) Veškerý svařečský odpad zlikvidujte v souladu s místními předpisy.

4.2. Směrnice pro zajištění požárně nebezpečných prací

Příprava budovy a prostor k provádění požárně nebezpečných prací spočívá ve:

- a) vyčištění prostor nebo míst, kde se budou provádět práce, od veškerých hořlavých materiálů a nečistot;
- b) Všechny hořlavé a nehořlavé předměty v hořlavých obalech přemístěte do bezpečné vzdálenosti;
- c) materiály, které nelze odstranit, chraňte jejich zakrytím, například plechy, sádrokartonovými deskami atd. proti účinkům například svařovacích rozstříků;
- d) kontrole, zda materiály nebo předměty náchylné k zapálení, které se nacházejí v sousedních prostorech, nevyžadují použití místních bezpečnostních prostředků;
- e) utěsněte nehořlavými materiály všechny průchozí otvory v instalaci, větrání atd., které se nacházejí v blízkosti pracoviště;
- f) Chraňte před rozstříkem ze svařování nebo mechanickým poškozením všechny elektrické, plynové a instalační kabely s hořlavou izolací, za předpokladu, že se nacházejí v rozsahu rizika způsobeného požárně nebezpečnými pracemi;
- g) zkontrolujte, zda v daný den nebyly prováděny malířské nebo jiné práce s použitím hořlavých látek.

Jiskry mohou způsobit požár

Jiskry vznikající při svařování mohou způsobit požár, výbuch a popáleniny nechráněné kůže. Při svařování je třeba mít na sobě svařečské rukavice a ochranný oděv. Odstraňte z pracoviště nebo zabezpečte veškeré hořlavé materiály a látky. Je zakázáno svařovat uzavřené nádoby či nádrže, v nichž se nacházejí hořlavé kapaliny. Tyto nádoby či nádrže musí být před svařováním propláchnuty, aby se hořlavé kapaliny odstranily. Nesvařujte v blízkosti hořlavých plynů, výparů či kapalin. Protipožární vybavení (hasicí deky a práškové nebo sněhové hasicí přístroje) by mělo být umístěno v blízkosti pracoviště na viditelném a snadno dostupném místě.

Láhev může vybuchnout

Používejte pouze certifikované plynové lahve a plně funkční regulátor. Láhev by měla být dopravována a skladována i instalována ve svislé poloze. Chraňte lahve před zdroji tepla, převrácením a mechanickým poškozením. Udržujte v dobrém stavu všechny součásti plynové instalace: láhev, hadice, přípojky, regulátor.

Svařované materiály mohou způsobit popáleniny

Nikdy se nedotýkejte svařovaných dílů nechráněnými částmi těla. Pokud potřebujete manipulovat se svařovaným materiálem, vždy používejte svařečské rukavice a kleště.

4.3. Příprava pracoviště pro svařování

Upozornění! Svařování může způsobit požár nebo výbuch.

- a) Dodržujte předpisy bezpečnosti a ochrany zdraví při svařečských pracích a vybavte pracoviště vhodným hasicím přístrojem
- b) Svařování v místech, kde se mohou vznítit hořlavé materiály, je zakázáno.

- c) Svařování v atmosféře obsahující výbušnou směs hořlavých plynů, par, mlh nebo prachů se vzduchem je zakázáno.
- d) Odstraňte všechny hořlavé materiály v okruhu 12 m od místa svařování a pokud to není možné, zakryjte hořlavé materiály nehořlavým krytem.
- e) Proveďte preventivní opatření proti jiskrám a žhavým kovovým částicím.
- f) Upozorňujeme, že jiskry nebo horké kovové třísky mohou pronikat štěrbinami nebo otvory v ochranných víkách, krytech nebo sítích.
- g) Nesvařujte nádrže ani sudy, které obsahují nebo obsahovaly hořlavé látky. Je zakázáno i provádět svařování v jejich blízkosti.
- h) Nesvařujte tlakové nádrže, tlaková potrubí ani tlakové nádoby.
- i) Vždy zajistěte dostatečné větrání.
- j) Před zahájením svařování se ujistěte, že jste ve stabilní poloze.

4.4. Osobní ochranné prostředky

Upozornění! Záření elektrického oblouku může poškodit zrak nebo kůži na těle.

- a) Při svařování mějte na sobě čistý ochranný oděv beze stop oleje vyrobený z nehořlavého a nevodivého materiálu (kůže, tlustá bavlna), kožené rukavice, vysoké boty a ochrannou kapuci.
- b) Před svařováním se zbavte všech hořlavých nebo výbušných předmětů, jako jsou propanbutanové zapalovače a zápalky.
- c) Používejte ochranu obličeje (přilbu nebo štít) a zakryjte si oči stínidlem odpovídajícím zraku svářeče a svařovacímu proudu. Bezpečnostní normy doporučují odstín č. 13 pro jakýkoli proud pod 300 A. Nižší odstín štítu lze použít, pokud je oblouk zakrytý obrobkem.
- d) Vždy používejte schválené ochranné brýle s bočním štítem pod přilbou nebo jiným štítem.
- e) Používejte pracovní štíty k ochraně ostatních před oslněním nebo rozstříkem.
- f) Vždy používejte špunty do uší nebo jinou ochranu sluchu proti nadměrnému hluku a k zabránění vniknutí rozstříku do uší.
- g) Kolemjdoucí by měli být varováni před pohledem na elektrický oblouk.

4.5. Ochrana proti úrazu elektrickým proudem

Upozornění! Úraz elektrickým proudem může být smrtelný.

- a) Zapojte napájecí kabel do nejbližší zásuvky a ved'te jej praktickým a bezpečným způsobem. Vyhněte se nedbalému uložení kabelu v místnosti na neznámém podloží, protože by to mohlo vést k úrazu elektrickým proudem nebo požáru.
- b) Kontakt s elektricky nabitými částmi může způsobit úraz elektrickým proudem nebo těžké popáleniny.
- c) Elektrický oblouk a pracovní prostor jsou při průchodu proudu elektricky nabitě.
- d) Vstupní obvod a vnitřní obvody jednotky jsou také pod napětím, když je napájení zapnuto.
- e) Nedotýkejte se živých součástí.
- f) Noste suché, neproděravělé, izolované rukavice a ochranný oděv.
- g) Na podlahu používejte izolační rohože nebo jiné izolační povlaky dostatečně velké, aby zabránily kontaktu těla s předmětem nebo podlahou.
- h) Nedotýkejte se elektrického oblouku.
- i) Před manipulací s elektrodou, jejím čištěním nebo výměnou vypněte napájení.
- j) Ujistěte se, že je zemnicí kabel správně připojen a že je zástrčka řádně zasunuta do uzemněné zásuvky. Vadné připojení uzemnění zařízení může způsobit ohrožení zdraví nebo života.
- k) Pravidelně kontrolujte napájecí kabely, zda nejsou poškozené nebo zda nechybí izolace. Poškozený kabel vyměňte. Nedbalá oprava izolace může způsobit smrt nebo zdravotní újmu.
- l) Pokud zařízení nepoužíváte, vypněte jej.
- m) Kabel nesmí být omotán kolem těla.

- n) Obrobek musí být řádně uzemněn.
- o) Smí se používat pouze příslušenství v dobrém stavu.
- p) Poškozené části zařízení musí být opraveny nebo vyměněny. Při práci ve výškách používejte bezpečnostní popruhy.
- q) Veškeré vybavení a bezpečnostní prvky by měly být uloženy na jednom místě.
- r) Ve chvíli stisknutí spouště držte konec držáku v bezpečné vzdálenosti od těla.
- s) Uzemnicí kabel připevněte k obrobku nebo co nejbližší k němu (např. k pracovnímu stolu).
- t) Pracovní svorka musí být izolována, pokud není připojena k obrobku, aby se zabránilo kontaktu s kovem.
- u) Výrobek je určen pro použití v interiéru. Pokud však byl vystaven vlhkosti nebo dešti, je nutné zkontrolovat, zda se dovnitř nedostanou kapky vody, což by mohlo vést k nehodě.
- v) Nedovolte, aby jednotka navlhla.

Upozornění! Po odpojení napájecího kabelu může být zařízení ještě pod napětím.

- a) Po vypnutí zařízení a odpojení elektrického kabelu zkontrolujte napětí na kondenzátoru na vstupu a ujistěte se, že hodnota napětí se rovná nule, v opačném případě je zakázáno dotýkat se součástí zařízení.



POZOR Přestože byl spotřebič navržen tak, aby byl bezpečný, s odpovídajícími ochrannými prvky a i přes použití dalších bezpečnostních prvků pro uživatele, stále existuje mírné riziko nehody nebo zranění při manipulaci se spotřebičem. Při jeho používání je vhodné postupovat opatrně a rozumně.

4.6. Plyn a kouř

Upozornění! Plyn může být zdraví nebezpečný nebo způsobit smrt!

- a) Vždy udržujte odstup od plynového vývodu.
- b) Při svařování dbejte na výměnu vzduchu a vyvarujte se vdechování plynu.
- c) Z povrchu obrobků odstraňujte chemické látky (tuky, rozpouštědla), protože hoří za vysoké teploty a uvolňují jedovaté výpary.
- d) Svařování pozinkovaných dílů je povoleno pouze za účinného odsávání s filtrací a přívodu čistého vzduchu. Zinkové výpary jsou velmi toxické a příznakem otravy je tzv. zinková horečka.

5. Návod k použití

5.1. Všeobecné informace

- a) Zařízení by mělo být používáno v souladu s jeho zamýšleným účelem, v souladu s předpisy o bezpečnosti a ochraně zdraví a omezeními vyplývajícími z údajů na výkonovém štítku (stupeň krytí IP, pracovní cyklus, napájecí napětí atd.).
- b) Neotevírejte zařízení, jinak by to vedlo ke ztrátě záruky; explodující odkryté části mohou také způsobit zranění.
- c) Výrobce nenese odpovědnost za technické změny zařízení ani za materiální škody vzniklé v důsledku těchto změn.
- d) V případě poruchy zařízení se obraťte na servisní středisko.
- e) Nezakrývejte větrací otvory zařízení – svářečku umístěte do vzdálenosti 30 cm od okolních předmětů.
- f) Svářečku nesmíte držet pod paží ani blízko těla.
- g) Zařízení neinstalujte v místnostech s agresivním prostředím, vysokou prašností a v blízkosti zařízení s vysokým vyzařováním elektromagnetického pole.
- h) Udržujte prsty, vlasy a oděv v dostatečné vzdálenosti od rotujícího ventilátoru.
- i) Během provozu musí být spotřebič uzemněn.

- j) Pokud se během provozu spotřebiče rozsvítí kontrolka tepelného přetížení, okamžitě jej zastavte a počkejte, až spotřebič vychladne.
- k) Pokud se spotřebič používá delší dobu nebo s vysokým proudem, vypněte napájení až po jeho vychladnutí.
- l) Nevypínejte přístroj během svařování!
- m) Pravidelně provádějte údržbu přístroje a čistěte vnitřek přístroje od prachu.

5.2. Zapojení zařízení

5.2.1. Připojení proudu

- a) Zařízení by měl připojit kvalifikovaný pracovník. Kromě toho by osoba s nezbytnou kvalifikací měla zkontrolovat, zda uzemnění a elektroinstalace včetně bezpečnostního systému vyhovují bezpečnostním předpisům a řádně fungují.
- b) Umístěte zařízení v blízkosti pracoviště.
- c) Při připojování přístroje se vyhněte příliš dlouhým kabelům.
- d) Jednofázové svářečky by měly být připojeny k zásuvce vybavené uzemňovacím kolíkem.
- e) Svářečky napájené z třífázové sítě se dodávají bez zástrčky, měli byste si takovou zástrčku pořídit sami a instalaci nechat provést kvalifikovaným pracovníkem.

UPOZORNĚNÍ! Zařízení smí být provozováno pouze tehdy, je-li připojeno k instalaci s funkční pojistkou.

5.2.2. Zapojení plynu

- a) Lahve s plynem postavte v bezpečné vzdálenosti od svařovaného předmětu a zajistěte proti pádu.
- b) Plynovou přípojku svářečky připojte k lahvi nebo plynové instalaci pomocí správné hadice a reduktoru s regulací průtoku plynu. Upozornění! Je nepřípustné používat síťové reduktory na lahvích a naopak. Tato záměna může vést ke zničení reduktoru a zranění.
- c) Úsporná spotřeba plynu prodlužuje dobu svařování.

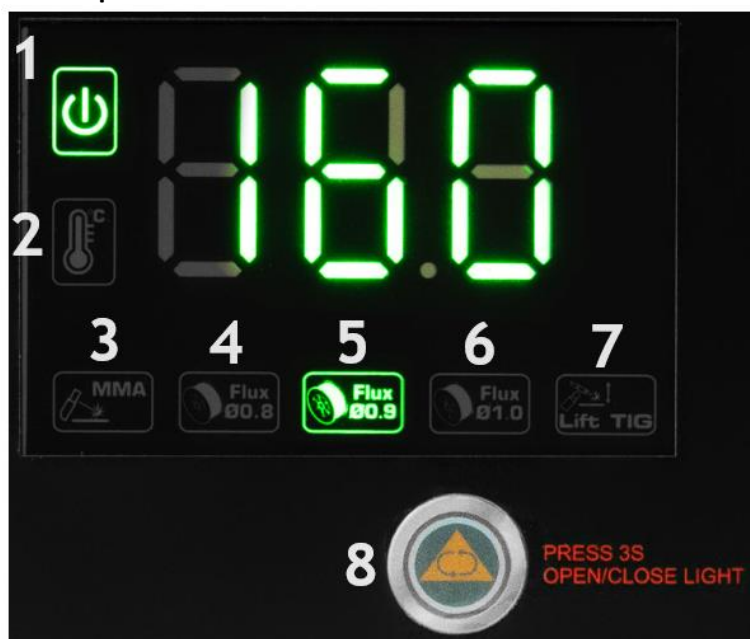
6. Přehled produktů

MAGITEX 160



- 1 – Ovládací panel
 2 – Knoflík pro nastavení napětí (MIG)
 3 – Knoflík pro nastavení rychlosti drátu (MIG) | Knoflík pro nastavení proudu (MMA, TIG)
 4 – Zásuvka pro svařovací hořák MIG/MMA/TIG
 5 – Zásuvka pro ovládací vodič MIG/TIG
 6 – Zásuvka pro zemnicí vodič
 7 – Hlavní vypínač

Ovládací panel:



- 1 – Ikona zapnutí napájení
 2 – Ikona přehřátí
 3 – Ikona pracovního režimu MMA
 4 – Ikona pracovního režimu FLUX Φ 0,8
 5 – Ikona pracovního režimu FLUX Φ 0,9
 6 – Ikona pracovního režimu FLUX Φ 1,0
 7 – Ikona pracovního režimu LIFT TIG
 8 – Tlačítko pro změnu pracovních režimů / vypínač světla (podržte 3 sekundy)

MAGITEX 200



- 1 – Ovládací panel
- 2 – Knoflík pro nastavení napětí (MIG)
- 3 – Knoflík pro nastavení rychlosti drátu (MIG) | Knoflík pro nastavení proudu (MMA, TIG)
- 4 – Zásuvka pro svařovací hořák MIG/MMA/TIG
- 5 – Záporná výstupní zásuvka
- 6 – Kladná výstupní zásuvka
- 7 – Zástrčka pro změnu polarity při svařování tavidlem.
- 8 – Hlavní vypínač
- 9 – Připojení plynu

Ovládací panel:



- 1 – Ikona ZAPNUTO
- 2 – Ikona přehřátí
- 3 – Ikona pracovního režimu MMA
- 4 – Ikona pracovního režimu SOLID Φ 0,8
- 5 – Ikona pracovního režimu SOLID Φ 1,0
- 6 – Ikona pracovního režimu FLUX Φ 0,8
- 7 – Ikona pracovního režimu FLUX Φ 1,0
- 8 – Ikona pracovního režimu LIFT TIG
- 9 – Tlačítko pro změnu pracovních režimů / vypínač světla (podržte 3 sekundy)

MAGITEX 250



1 – Ovladací panel

2 – Knoflík pro nastavení rychlosti drátu (MIG) | Knoflík pro nastavení proudu / koncového proudu (MMA, TIG)

3 – Knoflík pro nastavení napětí (MIG)

4 – Zásuvka pro svařovací hořák MIG

5 – Záporná výstupní zásuvka

6 – Kladná výstupní zásuvka

7 – Zástrčka pro změnu polarity při svařování s tavidlem.

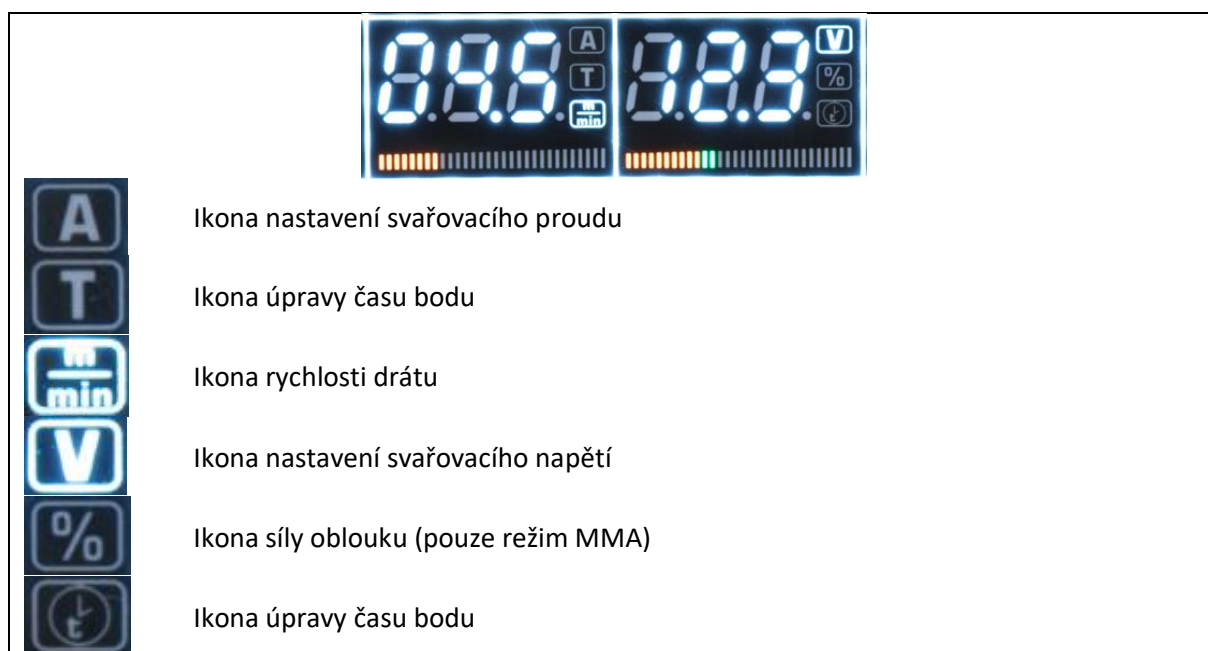
8 – Hlavní vypínač

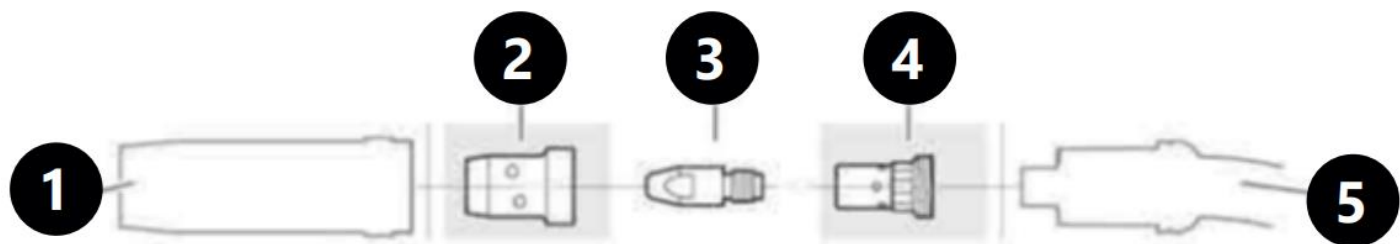
9 – Připojení plynu

Ovladací panel:



- 1 – Tlačítko zapnutí/vypnutí světla
 2 – Tlačítko pro změnu režimu svařování („Manuální“ / „Autosynchronizace“ / „MMA“ / „Lift TIG“)
 3 – Tlačítko pro změnu svařovacího plynu („CO2“ / „MIX“ / „FLUX“)
 4 – Ikona přehřátí
 5 – Ikona zapnutí napájení
 6 – Ikona nadproudu
 7 – Tlačítko rychlého svařování („SPOT“) – k dispozici pro režimy svařování „Manuální“ a „Autosynchronizace“
 8 – Tlačítko pro změnu průměru drátu
 9 – Tlačítko pro změnu pracovního režimu hořáku (2T / 4T / „SPOT“)
 10 – Knoflík pro nastavení svařovacího proudu
 11 – Tlačítko pro nastavení koncového proudu svařování – k dispozici pro režim svařování 4T
 12 – Knoflík pro nastavení svařovacího napětí



MIG/MAG hořák

- 1 - plynová tryska
- 2 - distributor plynu
- 3 - kontaktní hrot
- 4 - adaptér hrotu
- 5 - krk hořáku

7. Zapojení kabelů

UPOZORNĚNÍ! Připojení kabelů k zařízení musí být provedeno s odpojeným napájením a vypnutým zařízením.

Kontrola těsnosti plynových spojů

Před prvním použitím a poté v pravidelných intervalech se doporučuje zkontrolovat, zda nedochází k úniku plynu. Postup by měl být proveden takto:

- 1) Připojte sestavu regulátoru a plynového potrubí a utáhněte všechny spoje a svorky.
- 2) Pomalu otevřete ventil lahve.
- 3) Nastavte průtok na regulátoru na přibližně 8–10 l/min.
- 4) Zavřete ventil lahve a sledujte ručičku manometru na regulátoru. Pokud ručička klesne k nule, znamená to, že dochází k úniku plynu. Únik plynu může být občas pomalý. Pro jeho identifikaci nechte plyn v regulátoru a potrubí delší dobu (asi 15 minut) pod tlakem.
- 5) V případě úniku plynu zkontrolujte těsnost všech spojů a svorek. Kartáčování nebo postřik mýdlovou vodou způsobí, že se v místě úniku objeví bubliny.
- 6) Utáhněte svorky nebo spojky, abyste zabránili úniku plynu.

DŮLEŽITÉ! - Před spuštěním stroje se doporučuje zkontrolovat únik plynu. Doporučuje se uzavřít ventil lahve, když se stroj nepoužívá.

Režim svařování TIG

- 1) Připojte uzemňovací vodič k přípojce označené značkou „+“ a pro zajištění spoje zašroubujte konektor vodiče.
- 2) Připojte svářecí vodič k přípojce označené značkou „-“ a pro zajištění spoje zašroubujte konektor vodiče.
- 3) Připojte plynovou hadici od lahve k hořáku TIG (láhev by měla být vybavena odpovídajícím regulátorem tlaku).
- 4) Připojte ovládací kabel hořáku TIG ke konektoru na předním panelu stroje.
- 5) Zapojte napájecí kabel do elektrické zásuvky a spusťte stroj.
- 6) Uzemňovací vodič připojte ke svařovanému předmětu. Po provedení těchto kroků můžete začít svařovat.

Svařování metodou MIG/MAG


- 1) Zapojte zástrčku kabelu svařovací pistole do výstupní zásuvky Euro MIG/MAG na předním panelu stroje a utáhněte ji.
- 2) Zástrčku zemního vodiče připojte ke svorce označené symbolem „-“ na předním panelu svářečky a zašroubujte ji ve směru hodinových ručiček.
- 3) Konektor pro změnu polaritu připojte ke svorce označené symbolem „+“ na předním panelu svářečky a zašroubujte ho ve směru hodinových ručiček.
- 4) Ujistěte se, že je ve stroji nainstalován správný svařovací drát.
- 5) Připojte láhev s ochranným plynem s redukčním ventilem k přívodu plynu na zadním panelu stroje pomocí plynové hadice.
- 6) Zapojte napájecí kabel do elektrické zásuvky a spusťte stroj.
- 7) Uzemňovací vodič připojte ke svařovanému předmětu. Po provedení těchto kroků můžete začít svařovat.

Svařování metodou FCAW (bez plynu)

- 1) Zapojte zástrčku kabelu svařovací pistole do výstupní zásuvky Euro MIG/MAG na předním panelu stroje a utáhněte ji.
- 2) Zástrčku zemního vodiče připojte ke svorce označené symbolem „+“ na předním panelu svářečky a zašroubujte ji ve směru hodinových ručiček.
- 3) Konektor pro změnu polaritu připojte ke svorce označené symbolem „-“ na předním panelu svářečky a zašroubujte ho ve směru hodinových ručiček.
- 4) Ujistěte se, že je ve stroji nainstalován správný svařovací drát s vlastní ochranou.
- 5) Zapojte napájecí kabel do elektrické zásuvky a spusťte stroj.
- 6) Uzemňovací vodič připojte ke svařovanému předmětu. Po provedení těchto kroků můžete začít svařovat.

Režim svařování MMA:

- 1) Připojte svářecí vodič k přípojce označené značkou „+“ a pro zajištění spoje zašroubujte konektor vodiče.
- 2) Připojte uzemňovací vodič k přípojce označené značkou „-“ a pro zajištění spoje zašroubujte konektor vodiče.
- 3) Připojte síťový kabel a zapněte napájení.
- 4) Uzemňovací vodič připojte ke svařovanému předmětu. Po provedení těchto kroků můžete začít svařovat.

 **UPOZORNĚNÍ!** Polarita vodičů se může lišit! Všechny informace týkající se polaritu by měly být uvedeny na obalu dodaném výrobcem elektrod!

8. Výměna hnacího válce

UPOZORNĚNÍ! Veškerá údržba, výměna dílů, opravy nebo seřizování by se měly provádět při odpojeném napájení zařízení.

Pokud potřebujete změnit průměr drátu, vyměňte také hnací kladku nebo upravte její polohu.

- 1) Nakloňte páku pro nastavení tlaku, abyste otevřeli přitlačný válec.
- 2) Odšroubujte upevňovací knoflík hnací kladky a ujistěte se, že velikost hnací kladky je vhodná pro instalovaný drát.

- 3) V případě potřeby vytáhněte hnací kladku z hřídele a otočte jí, abyste změnili drážku, kterou se bude svařovací drát pohybovat.
- 4) Znovu nainstalujte hnací kladku.
- 5) Utáhněte upevňovací knoflík hnací kladky.
- 6) Zavřete přítlačný válec a nastavte páku pro nastavení tlaku do svislé polohy.
- 7) Upravte tlak pomocí páky.

9. Výměna svařovacího drátu

POZOR! Veškerá údržba, výměna dílů, opravy nebo seřizování by se měly provádět při odpojeném napájení zařízení.

- 1) Otevřete kryt stroje a připevněte cívku svařovacího drátu k držáku tak, aby se otáčela proti směru hodinových ručiček.
- 2) Uvolněte konec drátu z cívky a držte jej neustále v ruce, aby se cívka neodvívěla.
- 3) Narovnejte konec drátu asi o 20 cm a odstříhněte ohnutou část.
- 4) Otevřete páku pro nastavení tlaku, která otevírá podávací mechanismus.
- 5) Vedte drát zadním vodítkem drátu k vodítku drátu svařovací pistole.
- 6) Zavřete podávací mechanismus a zajistěte jej pákou pro nastavení tlaku. Ujistěte se, že drát prochází v drážce hnací kladky.
- 7) Upravte tlak páky, ale nepřekračujte polovinu stupnice. Příliš velký tlak může poškodit drát. Na druhou stranu, pokud je tlak příliš slabý, drát se v podávacím mechanismu bude prokluzovat a drát se nebude pohybovat plynule.
- 8) Ujistěte se, že je do svařovací pistole vložen kontaktní hrot vhodný pro instalovaný svařovací drát. V případě potřeby kontaktní hrot vyměňte.
- 9) Stiskněte spoušť svařovací pistole a počkejte, až drát vyjde.
POZOR! K vysunutí drátu z hořáku je zapotřebí přivést napájení k zařízení.
- 10) Zavřete kryt cívky.

POZOR! Při vkládání drátu do pistole nemiřte pistolí na sebe ani na jiné osoby. Nevkládejte ruku, např. před hrot, protože ustřižený konec drátu je velmi ostrý. Také držte prsty dál od podávacího válce, mohlo by dojít k jejich skřípnutí mezi válci.

Polarita svařovacích kabelů TIG

U většiny svařovacích operací TIG se používá záporná polarita. Svařovací hořák je připojen k zápornému pólu a zemnicí svorka ke kladnému pólu. Tím se sníží opotřebení elektrody a zvýší se množství tepla akumulovaného ve svařovaném materiálu.

Zapálení oblouku metodou TIG LIFT

Pro zapálení svařovacího oblouku metodou TIG LIFT odšroubujte ventil na rukojeti, stiskněte tlačítko, poté jemně třete wolframovou elektrodou o obrobek a mírně nadzvedněte hořák, aby se oblouk zapálil. Uvolněním tlačítka se proces svařování ukončí (v režimu 2T).



Příklad svařovacího hořáku pro metodu TIG lift s regulačním ventilem plynu v hořáku.

UPOZORNĚNÍ! Hořák TIG není standardním příslušenstvím sady.

10. Likvidace obalu

Uschovejte prosím součásti obalu (kartony, plastové pásky a polystyren), aby v případě, že bude nutné předat zařízení do servisu, bylo možné ho na dobu přepravy co nejlépe ochránit!

11. Přeprava a skladování

Při přepravě by zařízení mělo být zajištěno proti otřesům a převrácení a nemělo by stát vzhůru nohama. Zařízení by mělo být skladováno v dobře větrané místnosti se suchým vzduchem a bez korozivních plynů.

12. ČISTĚNÍ A ÚDRŽBA

- a) • Před každým čištěním a rovněž není-li zařízení používáno, vytáhněte síťovou zástrčku a nechte zařízení zcela vychladnout.
- b) Na čištění ploch zařízení používejte výhradně přípravky neobsahující leptavé látky.
- c) Na zařízení nestříkejte vodu ani ho nevkládejte do vody.
- d) Dejte pozor, aby skrze otvory, které se nacházejí na krytu, nepronikla voda.
- e) Větrací otvory čistěte štětečkem a stlačeným vzduchem.
- f) Po každém čištění všechny části dobře usušte, než budete zařízení znovu používat.
- g) Zařízení uchovávejte na suchém a chladném místě chráněném před vlhkostí a přímým slunečním zářením.
- h) Prach pravidelně odstraňujte suchým a čistým stlačeným vzduchem.
- i) Stroj musí být chráněn před vodou a vlhkostí.
- j) Stroj nesmí být umístěn na vyhřívaném povrchu.
- k) Stroj skladujte v suché a čisté místnosti.

13. Pravidelná kontrola zařízení

Pro správnou funkci jednotky je nezbytná pravidelná údržba.

POZOR: Před prováděním údržby jednotku vypněte a odpojte od napájení.


Pravidelné kontroly	Běžná údržba každých 6 měsíců
<ul style="list-style-type: none">- Vyměňte nečitelné štítky- Zkontrolujte funkci všech spínačů.- Zkontrolujte, zda ventilátor funguje správně a zda ze zadní části stroje uniká vzduch- Během provozu hledejte nadměrné vibrace, hluk, zápach a únik plynu- Zkontrolujte, zda nejsou spálené vodiče hořáku nebo uzemnění- Zkontrolujte, zda nejsou spálená elektrická připojení- Zkontrolujte, zda není poškozen přívodní kabel.	<ul style="list-style-type: none">- Jednotku profoukněte suchým, čistým tlakovým vzduchem.- Zkontrolujte elektrická připojení vstupního/výstupního pásku, zda nejsou uvolněné šrouby, nebo vyměňte zrezivělé šrouby.



Ce manuel d'utilisation a été traduit à l'aide d'une traduction automatique pour votre confort. Des efforts raisonnables ont été faits pour vous fournir une traduction précise ; cependant, aucune traduction automatique n'est parfaite et ne pourra jamais remplacer les traducteurs humains. La version anglaise est la version officielle de nos manuels d'utilisation. Toute divergence ou différence créée par la traduction n'est pas contraignante et n'a aucun effet juridique à des fins de conformité ou d'application. En cas de questions relatives à l'exactitude des informations contenues dans le manuel d'utilisation, veuillez-vous référer à la version anglaise de ces contenus en tant que version officielle.

1. Symboles

	Veuillez lire attentivement ces instructions d'emploi.
	Produit recyclable.
	Ce produit répond aux exigences des normes de sécurité applicables.
	Portez des vêtements de protection qui couvrent tout le corps.
	Attention ! Porter des gants de protection.
	Portez des lunettes de protection.
	Portez une protection des pieds
	Attention ! La surface chaude peut provoquer des brûlures !
	Attention ! Risque d'incendie ou d'explosion.
	Attention ! Vapeurs nocives, risque d'intoxication. Les vapeurs et les gaz peuvent être dangereux pour la santé. Les gaz et vapeurs de soudage qui s'échappent pendant le processus de soudage. L'inhalation de ces substances peut être dangereuse pour la santé.
	Portez un masque de soudage avec un degré d'obscurité approprié.
	ATTENTION ! Rayonnement nocif de l'arc de soudage

	Ne touchez pas les pièces sous tension
-----------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------



ATTENTION ! Les illustrations de ce manuel d'instructions sont données à titre indicatif seulement et peuvent différer du produit réel sur certains points.

2. Caractéristiques techniques

Description du paramètre	Valeur du paramètre		
Nom de produit	Poste à souder MIG/MAG		
Modèle	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Tension nominale d'entrée [V] / fréquence [Hz]	230/50	230/50	230/50
Méthodes de soudage	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
Plage de courant de soudage MIG/MAG [A]	20-130	20-160	20-180
Plage de courant de soudage TIG Lift [A]	10-130	20-160	10-200
Plage de courant de soudage MMA [A]	20-120	20-140	20-180
Facteur de marche [%]	60	60	60
Diamètre du fil [mm]	Ø0,8/0,9/1,0	Ø0,8/0,9/1,0	Ø0,6/0,8/1,0
Classe IP	IP21S	IP21S	IP21S
Insulation class	H	H	H
Dimensions (largeur x profondeur x hauteur) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Poids [kg]	6	6,3	6,4

3. Description générale

Ce manuel a pour but de vous aider à utiliser l'appareil en toute sécurité et fiabilité. Le produit est conçu et fabriqué dans un respect strict des spécifications techniques, avec les technologies et les composants les plus récents et conformément aux normes de qualité les plus élevées.

VEUILLEZ LIRE ATTENTIVEMENT LE PRÉSENT MODE D'EMPLOI AVANT DE COMMENCER À UTILISER LE PRODUIT.

Pour garantir un fonctionnement fiable et durable de l'appareil, veillez à l'utiliser et à l'entretenir correctement en suivant les instructions de ce manuel. Les données techniques et les spécifications de ce manuel sont à jour. Le fabricant se réserve le droit d'apporter des modifications afin d'améliorer la qualité. Compte tenu des progrès techniques et des possibilités de réduction du bruit, l'appareil est conçu et fabriqué de manière à minimiser les risques liés aux émissions sonores.

4. Sécurité de l'exploitation



ATTENTION ! Lire tous les avertissements et instructions de sécurité. Le non-respect des avertissements et des instructions peut entraîner un choc électrique, un incendie et/ou des blessures graves, voire mortelles.

Le terme « appareil » ou « produit » dans les avertissements et la description des instructions désigne :

Poste à souder MIG/MAG

4.1. Remarques générales

- a) Veillez à votre sécurité et à celle des tiers en lisant et en suivant les consignes de ce manuel.
- b) Seules les personnes qualifiées sont autorisées à mettre en marche, utiliser, manipuler et réparer l'appareil.
- c) L'appareil ne doit pas être utilisé à d'autres fins que celles pour lesquelles il a été conçu.
- d) Pendant son fonctionnement, l'appareil génère un champ électromagnétique susceptible de provoquer un dysfonctionnement des implants médicaux, tels que les stimulateurs cardiaques.
- e) Il est interdit de diriger la poignée de soudage vers soi-même, d'autres personnes ou des animaux.
- f) Veiller aux services d'entretien et de maintenance réguliers.
- g) Débranchez l'appareil de l'alimentation électrique avant tout réglage, maintenance, remplacement de buse, etc.
- h) Ne jamais utiliser quand l'enveloppe est retirée.
- i) Éliminez tous les déchets de soudage conformément à la réglementation locale.

4.2. Recommandations de sécurité pendant les travaux par points chauds

La préparation du bâtiment et des locaux pour les travaux par points chauds consiste à :

- a) retirer tous les matériaux et déchets combustibles de la zone de travail ;
- b) Éloignez à distance de sécurité tous les objets inflammables et non inflammables emballés dans des matériaux inflammables.
- c) Protégez les matériaux non amovibles des projections de soudage, par exemple, en les recouvrant de tôles, de plaques de plâtre, etc.
- d) s'assurer que les matériaux combustibles dans les pièces adjacentes ne nécessitent pas de protection supplémentaire ;
- e) sceller avec des matériaux ininflammables tous les trous traversants d'installation, de ventilation, etc., situés à proximité du lieu de travail ;
- f) protéger contre les projections de soudure ou les dommages mécaniques tous les câbles électriques, à gaz et d'installation à isolation inflammable, à condition qu'ils se trouvent dans la zone à risque d'incendie des travaux ;
- g) Vérifiez qu'aucun travail de peinture ou autre utilisant des substances inflammables n'a été effectué ce jour-là.

Les étincelles peuvent provoquer un incendie

Les étincelles générées pendant le soudage peuvent provoquer un incendie, une explosion et des brûlures de la peau non protégée. Pendant le soudage, portez des vêtements de protection et des gants de soudure. Retirez tous les matériaux et substances inflammables de la zone de travail ou protégez-les correctement. Il est interdit de souder des récipients ou réservoirs fermés dans lesquels des liquides inflammables étaient conservés. De tels récipients doivent être rincés avant le soudage pour éliminer les liquides inflammables. Il est interdit de souder à proximité de gaz, de vapeurs ou de liquides inflammables. Les matériels de lutte contre l'incendie (couvertures antifeu, extincteurs à poudre ou à neige) doivent être situés à proximité du lieu de travail, dans un endroit visible et facilement accessible.

La bouteille peut exploser

Utilisez des bouteilles de gaz certifiées et un réducteur qui fonctionne correctement. La bouteille doit être transportée, stockée et placée en position verticale. Protégez les bouteilles de la chaleur, des chocs et des dommages mécaniques. Maintenez tous les composants de l'installation de gaz (bouteille, tuyau, raccords, réducteur) en bon état.

Les pièces soudées peuvent causer des brûlures

Ne touchez jamais les pièces soudées avec des parties du corps non protégées. Utilisez toujours des gants de soudure ou des pinces si vous voulez toucher ou déplacer les pièces.

4.3. Préparation du poste de travail pour le soudage

Attention ! Le soudage peut provoquer un incendie ou une explosion.

- a) Respectez les règles de santé et de sécurité relatives aux travaux de soudage et équipez le poste de travail d'un extincteur adapté
- b) Il est interdit de souder dans des endroits où des matériaux inflammables peuvent s'enflammer.
- c) Il est interdit de souder dans une atmosphère contenant un mélange explosif de gaz, vapeurs, brouillards ou poussières inflammables avec de l'air.
- d) Éloignez tous les matériaux inflammables dans un rayon de 12 m du poste de soudage et, si cela est impossible, recouvrez-les d'une bâche ininflammable.
- e) Prenez des précautions contre les étincelles et les projections de métal incandescent.
- f) Notez que des étincelles ou des éclats de métal chaud peuvent pénétrer à travers les fentes ou les ouvertures des capuchons, couvercles ou écrans de protection.
- g) Ne soudez pas les réservoirs ou les fûts qui contiennent ou ont contenu des substances inflammables. Il est également interdit de souder à leur proximité.
- h) Ne soudez pas les réservoirs sous pression, les conduites sous pression ou les cuves sous pression.
- i) Assurez-vous toujours d'une ventilation suffisante.
- j) Assurez-vous d'être dans une position stable avant de commencer à souder.

4.4. Équipements de protection individuelle

Attention ! Le rayonnement de l'arc électrique peut endommager les yeux ou la peau.

- a) Lors du soudage, portez des vêtements de protection propres et non huilés en matériau non inflammable et non conducteur (cuir, coton épais), des gants en cuir, des chaussures hautes et une capuche de protection.
- b) Avant de souder, retirez tout objet inflammable ou explosif tel que les briquets à propane-butane et les allumettes.
- c) Utilisez une protection faciale (casque ou écran) et couvrez vos yeux avec un écran de teinte adaptée à votre acuité visuelle et à l'intensité du courant de soudage. Les normes de sécurité recommandent une teinte n° 13 pour toute intensité inférieure à 300 A. Des écrans de teinte inférieure peuvent être utilisés si l'arc est masqué par la pièce à souder.
- d) Portez toujours des lunettes de sécurité homologuées avec protections latérales sous le casque ou autre écran.
- e) Utilisez des écrans de protection pour protéger les autres des éblouissements et des projections.
- f) Portez toujours des bouchons d'oreille ou une autre protection auditive contre le bruit excessif et les projections.
- g) Avertir les tiers de ne pas regarder l'arc électrique.

4.5. Protection contre les chocs électriques

Attention ! Un choc électrique peut entraîner la mort !

- a) Branchez le cordon d'alimentation à la prise la plus proche et faites-le passer de manière pratique et sûre. Ne posez pas le câble sur une surface inconnue, car cela peut entraîner un choc électrique ou un incendie.
- b) Tout contact avec des pièces chargées électriquement peut entraîner une électrocution ou de graves brûlures.
- c) L'arc électrique et la zone de travail sont chargés électriquement lorsque le courant circule.

- d) Le circuit d'entrée et les circuits internes de l'appareil sont également sous tension.
- e) Ne touchez pas les composants sous tension.
- f) Portez des vêtements de protection et des gants secs et isolés sans trous.
- g) Utilisez des tapis isolants ou autres revêtements isolants au sol, suffisamment grands pour éviter tout contact entre le corps et l'objet ou le sol.
- h) Ne touchez pas l'arc électrique.
- i) Coupez l'alimentation électrique avant de manipuler, nettoyer ou remplacer l'électrode.
- j) Assurez-vous que le câble de mise à la terre est correctement connecté et que la fiche est correctement insérée dans la prise de courant mise à la terre. Une mise à la terre incorrecte de l'appareil peut entraîner un danger pour la vie ou la santé.
- k) Vérifiez régulièrement l'état des câbles d'alimentation et leur isolation. Remplacez les câbles endommagés. Une réparation incorrecte de l'isolation peut entraîner la mort ou des risques pour la santé.
- l) Mettez l'appareil hors tension lorsqu'il n'est pas utilisé.
- m) Le câble ne doit pas être enroulé autour du corps.
- n) La pièce à usiner doit être correctement mise à la terre.
- o) Seuls les accessoires en bon état peuvent être utilisés.
- p) Les pièces endommagées de l'appareil doivent être réparées ou remplacées. Lors des travaux en hauteur, utilisez des dispositifs de sécurité appropriés.
- q) Rangez tous les équipements et dispositifs de sécurité au même endroit.
- r) Lors de l'activation, gardez l'embout loin du corps.
- s) Fixez le câble de terre à la pièce à usiner ou au plus près de celle-ci (par exemple, à l'établi).
- t) La pince de masse doit être isolée si elle n'est pas connectée à la pièce à usiner, afin d'éviter tout contact avec le métal.
- u) Ce produit est conçu pour une utilisation en intérieur. Toutefois, s'il a été exposé à l'humidité ou à la pluie, vérifiez qu'aucune goutte d'eau ne pénètre à l'intérieur, ce qui pourrait provoquer un accident.
- v) Ne laissez pas l'appareil se mouiller.

Attention ! L'appareil peut rester sous tension après la déconnexion du câble d'alimentation.

- a) Après avoir éteint l'appareil et débranché le câble d'alimentation, vérifiez la tension sur le condensateur d'entrée et assurez-vous qu'elle est égale à zéro. Sinon, ne touchez pas les composants de l'appareil.



ATTENTION : Bien que l'appareil ait été conçu pour être sûr, avec des dispositifs de sécurité adéquats et malgré l'utilisation de fonctions de sécurité supplémentaires pour l'utilisateur, il existe toujours un léger risque d'accident ou de blessure lors de sa manipulation. Il est conseillé de faire preuve de prudence et de bon sens lors de son utilisation.

4.6. Gaz et fumées

Attention ! Le gaz peut être dangereux pour la santé ou provoquer la mort !

- a) Restez toujours à l'écart de la sortie de gaz.
- b) Lors du soudage, veillez à assurer une bonne ventilation et évitez d'inhaler les gaz.
- c) Éliminez les substances chimiques (graisses, solvants) de la surface des pièces à souder, car leur combustion à haute température dégage des fumées toxiques.
- d) Le soudage de pièces galvanisées n'est autorisé qu'avec un système d'extraction efficace par filtration et une alimentation en air propre. Les vapeurs de zinc sont très toxiques et l'intoxication se manifeste par la fièvre du zinc.

5. Mode d'emploi

5.1. Remarques générales

- a) L'appareil doit être utilisé conformément à sa destination, dans le respect des règles de santé et de sécurité et des restrictions découlant des données figurant sur la plaque signalétique (indice de protection IP, facteur de marche, tension d'alimentation, etc.).
- b) N'ouvrez pas l'appareil, car cela annulera la garantie ; de plus, l'explosion de pièces exposées peut provoquer des blessures.
- c) Le fabricant décline toute responsabilité en cas de modifications techniques de l'équipement ou de dommages matériels résultant de ces modifications.
- d) En cas de dysfonctionnement, contactez le service après-vente.
- e) Ne pas obstruer les orifices de ventilation de l'appareil ; placer le poste à souder à une distance de 30 cm des objets environnants.
- f) Ne pas tenir le poste à souder sous le bras ni près du corps.
- g) Ne pas installer l'appareil dans des locaux à environnement agressif, très poussiéreux ou à proximité d'appareils émettant un champ électromagnétique important.
- h) Tenir les doigts, les cheveux et les vêtements éloignés du ventilateur en rotation.
- i) L'appareil doit être mis à la terre pendant son fonctionnement.
- j) Lorsque le voyant de surcharge thermique s'allume pendant le fonctionnement de l'appareil, arrêtez immédiatement l'appareil et attendez qu'il refroidisse.
- k) En cas d'utilisation prolongée ou à courant élevé, ne coupez l'alimentation électrique qu'après refroidissement complet de l'appareil.
- l) Ne coupez pas l'alimentation pendant le soudage !
- m) Entretenez régulièrement l'appareil et nettoyez l'intérieur de la poussière.

5.2. Connexion de l'appareil

5.2.1. Connexion électrique

- a) Le raccordement doit être effectué par un technicien qualifié. En outre, une personne dûment qualifiée doit vérifier que la mise à la terre et l'installation électrique, y compris le système de protection, sont conformes aux règles de sécurité et fonctionnent correctement.
- b) Placez l'appareil à proximité du poste de travail.
- c) Pour le raccordement, évitez les câbles trop longs.
- d) Les postes à souder monophasés doivent être branchés sur une prise équipée d'une broche de terre.
- e) Les postes à souder triphasés sont livrés sans prise ; vous devez vous en procurer une et faire installer le câble par un technicien qualifié.

ATTENTION ! L'appareil ne peut être utilisé que s'il est raccordé à une installation équipée d'un fusible fonctionnel.

5.2.2. Connexion au gaz

- a) Les bouteilles de gaz doivent être placées loin de la pièce à souder et doivent être protégées contre le renversement.
- b) Le raccord de gaz de l'appareil doit être connecté à la bouteille à l'aide d'un tuyau approprié et un réducteur avec réglage de débit. Attention ! Il est interdit d'utiliser des réducteurs d'installation pour les bouteilles et vice versa. Cela peut entraîner des dommages au réducteur et des blessures corporelles.
- c) Une consommation de gaz réduite prolonge la durée de soudage.

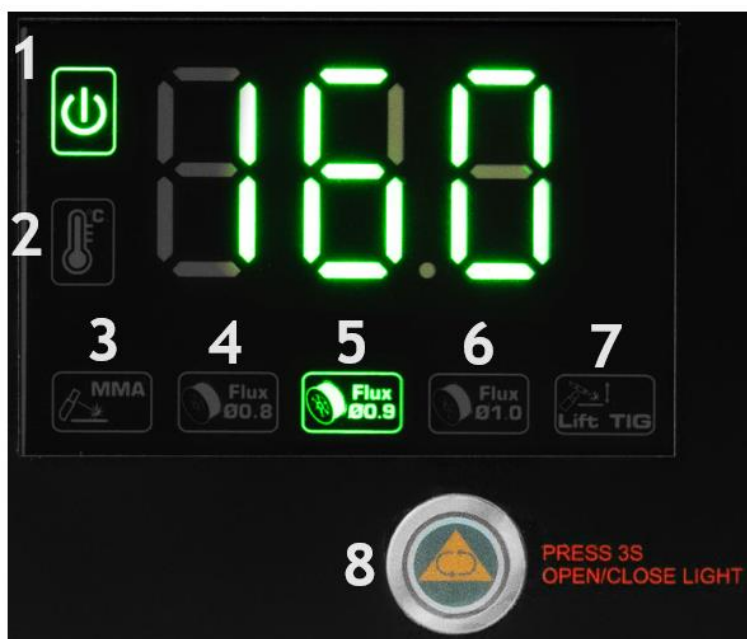
6. Présentation du produit

MAGITEX 160



- 1 – Panneau de commande
- 2 – Bouton de réglage de la tension (MIG)
- 3 – Bouton de réglage de la vitesse du fil (MIG) Bouton de réglage du courant (MMA, TIG)
- 4 – Prise pour torche de soudage MIG/MMA/TIG
- 5 – Prise pour câble de commande MIG/TIG
- 6 – Prise pour fil de masse
- 7 – Bouton marche/arrêt

Panneau de commande :



- 1 – Icône de mise sous tension
- 2 – Icône de surchauffe
- 3 – Icône du mode de travail MMA
- 4 – Icône du mode de travail FLUX Φ 0,8
- 5 – Icône du mode de travail FLUX Φ 0,9
- 6 – Icône du mode de travail FLUX Φ 1,0
- 7 – Icône du mode de travail LIFT TIG
- 8 – Bouton de changement de mode de travail / bouton marche/arrêt de la lampe (maintenir enfoncé pendant 3 secondes)

MAGITEX 200



- 1 – Panneau de commande
- 2 – Bouton de réglage de la tension (MIG)
- 3 – Bouton de réglage de la vitesse du fil (MIG) | Bouton de réglage du courant (MMA, TIG)
- 4 – Prise pour torche de soudage MIG/MMA/TIG
- 5 – Prise de sortie négative
- 6 – Prise de sortie positive
- 7 – Fiche pour inverser la polarité lors du soudage avec flux.
- 8 – Bouton marche/arrêt
- 9 – Raccordement gaz

Panneau de commande :



- 1 – Icône de mise sous tension
- 2 – Icône de surchauffe
- 3 – Icône du mode de travail MMA
- 4 – Icône du mode de travail SOLID Φ 0,8
- 5 – Icône du mode de travail SOLID Φ 1,0
- 6 – Icône du mode de travail FLUX Φ 0,8
- 7 – Icône du mode de travail FLUX Φ 1,0
- 8 – Icône du mode de travail LIFT TIG
- 9 – Bouton marche/arrêt pour changer de mode de travail / allumer/éteindre la lampe (maintenir enfoncé pendant 3 secondes)

MAGITEX 250

1 – Panneau de commande

2 – Bouton de réglage de la vitesse du fil (MIG) | Bouton de réglage du courant / courant final (MMA, TIG)

3 – Bouton de réglage de la tension (MIG)

4 – Prise pour torche de soudage MIG

5 – Prise de sortie négative

6 – Prise de sortie positive

7 – Fiche pour changer la polarité lors du soudage FLUX.

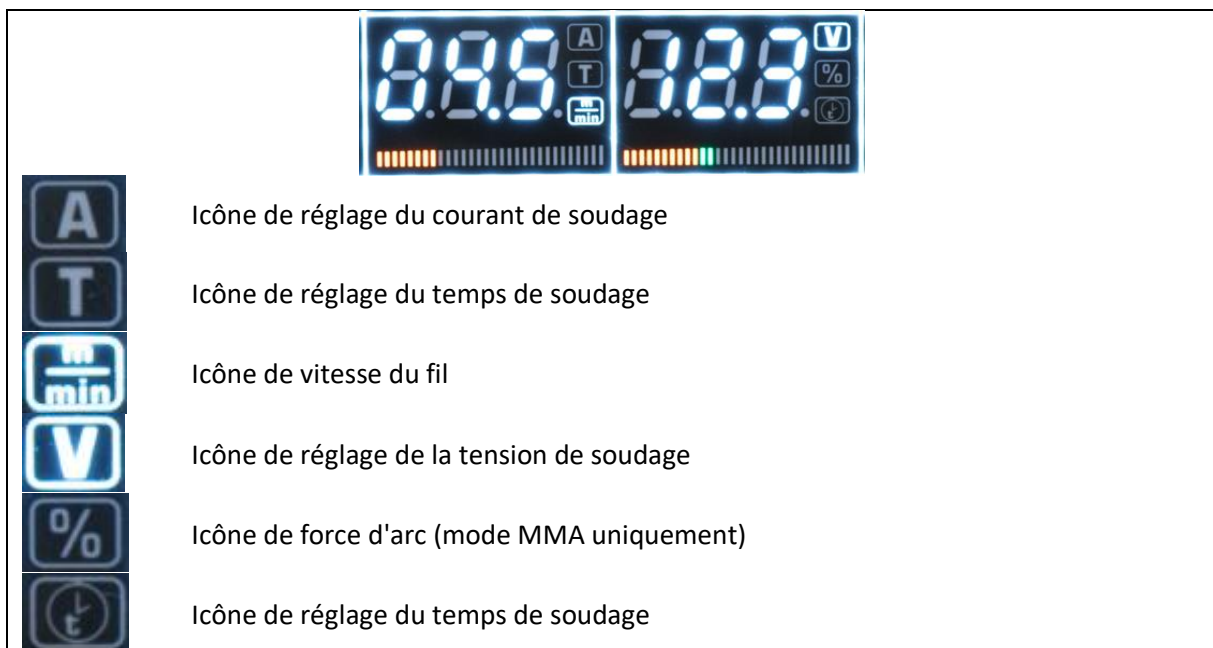
8 – Bouton marche/arrêt

9 – Raccordement gaz

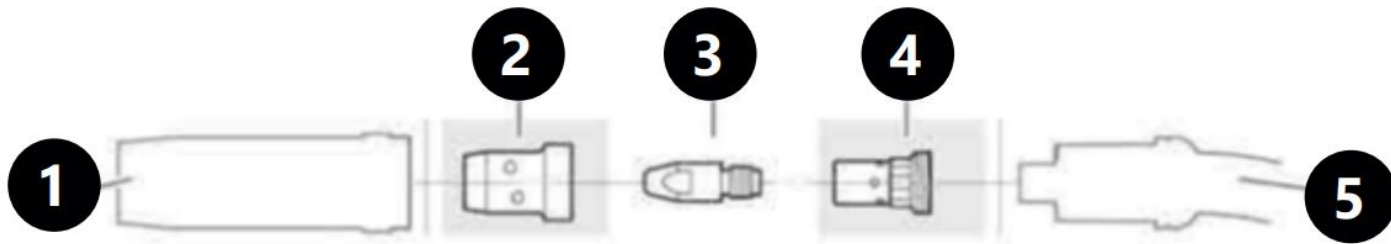
Panneau de commande :



- 1 – Bouton marche/arrêt de l'éclairage
 2 – Bouton de sélection du mode de soudage (« Manuel » / « Autosync » / « MMA » / « Lift TIG »)
 3 – Bouton de sélection du gaz de soudage (« CO2 » / « MIX » / « FLUX »)
 4 – Icône de surchauffe
 5 – Icône de mise sous tension
 6 – Icône de surintensité
 7 – Bouton de soudage rapide (« SPOT ») – disponible pour les modes de soudage « Manuel » et « Autosync »
 8 – Bouton de sélection du diamètre du fil
 9 – Bouton de sélection du mode de fonctionnement de la torche (2T / 4T / « SPOT »)
 10 – Molette de réglage du courant de soudage
 11 – Bouton de réglage du courant de fin de soudage – disponible pour le mode de soudage 4T
 12 – Molette de réglage de la tension de soudage



Torche MIG/MAG



- 1 - Buse à gaz
- 2 - Distributeur de gaz
- 3 - Pointe de contact
- 4 - Adaptateur de pointe
- 5 - Col de la torche

7. Connexion des câbles

ATTENTION ! Le raccordement des câbles à l'appareil doit être effectué hors tension et l'alimentation débranchée.

Vérification de l'étanchéité des raccords de gaz

Avant la première utilisation, puis régulièrement, il est recommandé de vérifier l'absence de fuites de gaz. La procédure est la suivante :

- 1) Raccordez le détendeur et le tuyau de gaz, puis serrez tous les raccords et colliers.
- 2) Ouvrez lentement le robinet de la bouteille.
- 3) Réglez le débit sur le contrôleur à environ 8-10 l/min.
- 4) Fermez le robinet de la bouteille et observez l'aiguille du manomètre sur le détendeur. Si l'aiguille descend vers zéro, cela indique une fuite de gaz. Parfois, la fuite peut être lente. Pour la détecter, maintenez la pression de gaz dans le détendeur et le tuyau pendant environ 15 minutes.
- 5) En cas de fuite, vérifiez l'étanchéité de tous les raccords et bornes. Le brossage ou la pulvérisation d'eau savonneuse fera apparaître des bulles à l'endroit de la fuite.
- 6) Resserer les colliers ou les raccords pour éliminer toute fuite de gaz.

IMPORTANT ! – Il est recommandé de vérifier l'absence de fuite de gaz avant de mettre la machine en marche. Il est recommandé de fermer le robinet de la bouteille lorsque la machine n'est pas utilisée.

Mode soudage TIG

- 1) Connectez le câble de masse au raccord marqué « + » et tournez le connecteur pour sécuriser le câble.
- 2) Connectez le câble de soudage au raccord marqué « - » et tournez le connecteur pour sécuriser le câble.
- 3) Connectez le tuyau de gaz depuis la bouteille à la torche TIG (la bouteille doit être équipée d'un réducteur de pression approprié).
- 4) Branchez le câble de commande de la torche TIG au connecteur situé sur le panneau avant de la machine.

- 5) Branchez le cordon d'alimentation à une prise électrique et mettez la machine en marche.
- 6) Connectez le câble de masse à la pièce à souder. Vous pouvez commencer à souder.

Soudage MIG/MAG


- 1) Insérez la fiche du câble de la torche de soudage dans la prise de sortie Euro MIG/MAG située sur le panneau avant de la machine et serrez-la.
- 2) Branchez la fiche du câble de terre sur la borne marquée « - » sur le panneau avant de l'appareil et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 3) Branchez la fiche de changement de polarité sur la borne marquée « + » sur le panneau avant de l'appareil et serrez- placez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 4) Assurez-vous que le fil de soudage approprié est installé.
- 5) Raccordez la bouteille de gaz de protection avec un détendeur à l'entrée de gaz située sur le panneau arrière de la machine à l'aide d'un tuyau de gaz.
- 6) Branchez le cordon d'alimentation à une prise électrique et mettez la machine en marche.
- 7) Connectez le câble de masse à la pièce à souder. Vous pouvez commencer à souder.

Soudage FCAW (sans gaz) :

- 1) Insérez la fiche du câble de la torche de soudage dans la prise de sortie Euro MIG/MAG située sur le panneau avant de la machine et serrez-la.
- 2) Branchez la fiche du câble de terre sur la borne marquée « + » sur le panneau avant de l'appareil et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 3) Branchez la fiche de changement de polarité sur la borne marquée « - » sur le panneau avant de l'appareil et serrez- placez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 4) Assurez-vous que le fil de soudage auto-protégé approprié est installé.
- 5) Branchez le cordon d'alimentation à une prise électrique et mettez la machine en marche.
- 6) Connectez le câble de masse à la pièce à souder. Vous pouvez commencer à souder.

Mode de soudage MMA :

- 1) Connectez le câble de soudage au raccord marqué « + » et tournez le connecteur pour sécuriser le câble.
- 2) Connectez le câble de masse au raccord marqué « - » et tournez le connecteur pour sécuriser le câble.
- 3) Connectez le câble d'alimentation et allumez l'appareil.
- 4) Connectez le câble de masse à la pièce à souder. Vous pouvez commencer à souder.

 **ATTENTION !** La polarité peut être différente ! Toutes les informations relatives à la polarité doivent être indiquées sur l'emballage des électrodes fourni par le fabricant !

8. Remplacement du galet d'entraînement

ATTENTION ! Toute opération de maintenance, de remplacement de pièces, de réparation ou de réglage doit être effectuée hors tension.

Si vous devez changer le diamètre du fil, remplacez également le galet d'entraînement ou ajustez sa position.

- 1) Inclinez le levier de réglage de la pression pour ouvrir le rouleau presseur.

- 2) Dévissez le bouton de fixation du galet d'entraînement et assurez-vous que son diamètre est adapté au fil utilisé.
- 3) Si nécessaire, retirez le galet de l'arbre et tournez-le pour modifier le sens de passage du fil de soudage.
- 4) Remontez le galet d'entraînement
- 5) et serrez le bouton de fixation.
- 6) Fermez le rouleau presseur et placez le levier de réglage de pression en position verticale.
- 7) Ajustez la pression à l'aide du levier.

9. Remplacement du fil de soudage

ATTENTION ! Toute opération de maintenance, de remplacement de pièces, de réparation ou de réglage doit être effectuée hors tension.

- 1) Ouvrez le boîtier de la machine et fixez la bobine de fil de soudage sur le support de manière à ce qu'elle tourne dans le sens antihoraire.
- 2) Détachez l'extrémité du fil de la bobine et maintenez-la en place pour éviter qu'elle ne se déroule.
- 3) Redressez l'extrémité du fil sur environ 20 cm et coupez la partie pliée.
- 4) Ouvrez le levier de réglage de pression pour actionner le mécanisme d'alimentation.
- 5) Faites passer le fil à travers le guide-fil arrière jusqu'au guide-fil du pistolet de soudage.
- 6) Fermez le mécanisme d'alimentation et bloquez-le avec le levier de réglage de pression. Assurez-vous que le fil se déplace correctement dans la rainure du galet d'entraînement.
- 7) Ajustez la pression du levier, sans dépasser la moitié de sa course. Une pression excessive risque d'endommager le fil. À l'inverse, une pression insuffisante entraînera un glissement du fil dans le mécanisme d'alimentation et un déplacement irrégulier.
- 8) Assurez-vous que l'embout de contact adapté au fil de soudage installé est inséré dans le pistolet de soudage. Si nécessaire, remplacez l'embout.
- 9) Appuyez sur la gâchette du pistolet et attendez que le fil sorte.
ATTENTION ! L'appareil doit être allumé pour qu'on puisse faire sortir le fil de la torche.
- 10) Refermez le couvercle du boîtier de la bobine.

ATTENTION ! Lors de l'insertion du fil dans le pistolet, ne pointez pas le pistolet vers vous ni vers d'autres personnes. Ne placez pas votre main, par exemple, devant l'extrémité du fil, car celle-ci est très coupante. De plus, gardez vos doigts éloignés du galet d'entraînement, car vous risquez de vous pincer les doigts.

Polarité des câbles de soudage TIG

La polarité négative est utilisée dans la plupart des opérations de soudage TIG. La torche de soudage est connectée à la borne négative et la pince de masse à la borne positive. Ainsi, l'usure de l'électrode est réduite et la quantité de chaleur stockée dans le matériau soudé augmente.

Amorçage de l'arc en mode TIG LIFT

Pour amorcer l'arc de soudage en mode TIG LIFT, dévissez la valve sur la poignée, appuyez sur le bouton, puis frottez doucement l'électrode de tungstène sur la pièce à souder et soulevez légèrement la torche pour amorcer l'arc. Relâcher le bouton met fin au soudage (en mode 2T).



Exemple de torche de soudage pour le mode TIG LIFT avec une vanne de contrôle de gaz intégrée.

ATTENTION ! La torche TIG n'est pas fournie de série.

10. Élimination de l'emballage

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

11. Transport et stockage

Pendant le transport, l'appareil doit être protégé contre les vibrations et le basculement et ne doit pas être placé à l'envers. L'appareil doit être stocké dans un endroit bien ventilé, avec de l'air sec et exempt de gaz corrosifs.

12. Nettoyage et entretien

- a) • Avant chaque nettoyage ou lorsque l'appareil n'est pas utilisé, retirez la fiche et attendez que l'appareil ait complètement refroidi.
- b) Pour nettoyer la surface, n'utilisez que des produits libres de substances caustiques.
- c) Il est interdit de tremper l'appareil avec un jet d'eau ou de l'immerger dans l'eau.
- d) Veillez à ce que l'eau ne pénètre pas par les orifices du boîtier.
- e) Nettoyez les orifices de ventilation avec un pinceau et de l'air comprimé.
- f) Après chaque nettoyage, séchez tous les composants avant de réutiliser l'appareil.
- g) Conservez l'appareil dans un endroit sec et frais, à l'abri de l'humidité et des rayons directs du soleil.
- h) Dépoussiérez régulièrement à l'air comprimé sec et propre.
- i) Protéger la machine de l'eau et de l'humidité.
- j) Ne pas placer la machine sur une surface chaude.
- k) Stocker la machine dans un local sec et propre.

13. Inspection régulière de l'appareil

Un entretien périodique est nécessaire au bon fonctionnement de l'appareil.



ATTENTION : Mettez l'appareil hors tension et débranchez-le de l'alimentation électrique avant toute intervention.

Contrôles réguliers	Entretien courant de 6 mois
<ul style="list-style-type: none">– Remplacez les étiquettes illisibles– Vérifiez le fonctionnement de tous les interrupteurs.– Assurez-vous que le ventilateur fonctionne correctement et que l'air s'échappe par l'arrière de l'appareil– Surveillez les vibrations excessives, le bruit, les odeurs et les fuites de gaz pendant le fonctionnement– Vérifiez que les fils du brûleur ou de la terre ne sont pas brûlés– Vérifiez que les connexions électriques ne sont pas brûlées– Vérifiez que le câble d'alimentation n'est pas endommagé.	<ul style="list-style-type: none">– Nettoyez l'appareil à l'air comprimé, sec et propre.– Vérifiez les connexions électriques du bornier d'entrée/sortie et resserrez ou remplacez les vis rouillées.



Questo manuale di istruzioni è stato tradotto con la traduzione automatica. Ci sforziamo costantemente di fornire una traduzione accurata. Tuttavia, nessuna traduzione automatica è perfetta, né intende sostituire la traduzione umana. Il manuale di istruzioni ufficiale è nella versione inglese. Eventuali discrepanze o differenze create dalla traduzione non sono vincolanti e non hanno alcun effetto legale ai fini della conformità o dell'esecuzione. In caso di domande relative all'accuratezza delle informazioni contenute nel manuale di istruzioni, consultare la versione inglese dei contenuti, in quanto questa è la versione ufficiale.

1. Simboli

	Consultare le istruzioni per l'uso.
	Prodotto riciclabile.
	Soddisfa i requisiti delle norme di sicurezza pertinenti.
	Indossare indumenti protettivi che proteggano tutto il corpo.
	Attenzione! Indossare guanti di protezione.
	Indossare occhiali protettivi
	Indossare la protezione dei piedi
	Attenzione! La superficie calda può causare ustioni!
	Attenzione! Rischio di incendio o esplosione.
	Attenzione! Vapori nocivi, pericolo di avvelenamento. I gas e i fumi possono essere pericolosi per la salute. Durante il processo di saldatura vengono rilasciati gas e fumi di saldatura. L'inalazione di queste sostanze può essere pericolosa per la salute.
	Usare una maschera per saldatura con il livello appropriato di oscuramento del filtro.
	ATTENZIONE! Radiazioni nocive dell'arco di saldatura
	Non toccare le parti in tensione



ATTENZIONE! Le illustrazioni contenute in questo manuale di istruzioni sono puramente indicative e potrebbero differire dal prodotto reale in alcuni dettagli.

2. Dati tecnici

Descrizione del parametro	Valore del parametro		
Nome del prodotto	Saldatrice MIG/MAG		
Modello	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Tensione nominale in ingresso [V] / frequenza [Hz]	230/50	230/50	230/50
Tipo di saldatura	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
Gamma di corrente di saldatura MIG/MAG [A]	20-130	20-160	20-180
Gamma di corrente di saldatura Lift TIG [A]	10-130	20-160	10-200
Gamma di corrente di saldatura MMA [A]	20-120	20-140	20-180
Ciclo di lavoro [%]	60	60	60
Diametro del filo [mm]	Ø0.8/0.9/1.0	Ø0.8/0.9/1.0	Ø0.6/0.8/1.0
Classe IP	IP21S	IP21S	IP21S
Classe di isolamento	H	H	H
Dimensioni (larghezza x profondità x altezza) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Peso [kg]	6	6,3	6,4

3. Descrizione generale

Il presente manuale ha lo scopo di fornire assistenza per un utilizzo sicuro e affidabile. Il prodotto è progettato e fabbricato rigorosamente secondo le specifiche tecniche utilizzando la tecnologia e i componenti più recenti e mantenendo i più alti standard di qualità.

LEGGERE ATTENTAMENTE E COMPRENDERE QUESTO MANUALE PRIMA DI INIZIARE IL LAVORO.

Per garantire un funzionamento duraturo e affidabile del dispositivo, assicurarsi di utilizzarlo e mantenerlo correttamente seguendo le linee guida contenute in questo manuale di istruzioni. I dati tecnici e le specifiche di questo manuale sono aggiornati. Il produttore si riserva il diritto di apportare modifiche per migliorare la qualità. Tenendo conto del progresso tecnologico e della possibilità di ridurre il rumore, l'unità è progettata e costruita in modo tale da ridurre al minimo i rischi derivanti dalle emissioni sonore.

4. Sicurezza d'uso



ATTENZIONE! Leggere tutte le avvertenze e le istruzioni di sicurezza. La mancata osservanza delle avvertenze e delle istruzioni può causare scosse elettriche, incendi e/o lesioni gravi o morte. Il termine "dispositivo" o "prodotto" negli avvisi e nella descrizione delle istruzioni si riferisce a: Saldatrice MIG/MAG

4.1. Indicazioni generali

- a) Garantire la propria sicurezza e quella di terzi leggendo e seguendo le linee guida contenute in questo manuale.

- b) Solo personale qualificato è autorizzato ad avviare, utilizzare, maneggiare e riparare il dispositivo.
- c) Il dispositivo non deve essere utilizzato per scopi diversi da quelli per cui è stato progettato.
- d) Durante il funzionamento, il dispositivo genera un campo elettromagnetico intorno a sé, che può causare il malfunzionamento di impianti medici, ad esempio pacemaker, ecc.
- e) È vietato puntare la maniglia di saldatura verso se stessi, altre persone e animali.
- f) Assicurare un servizio e una manutenzione regolari.
- g) Scollegare l'unità dall'alimentazione elettrica prima di qualsiasi regolazione, manutenzione, sostituzione dell'ugello, ecc.
- h) Non utilizzare il prodotto con la custodia rimossa.
- i) Smaltire tutti i rifiuti di saldatura in conformità alle normative locali.

4.2. Linee guida per la messa in sicurezza dei lavori a rischio di incendio

La preparazione dell'edificio e dei locali per i lavori a rischio di incendio consiste in:

- a) la pulizia dei locali o delle aree in cui il lavoro deve essere eseguito da tutti i materiali combustibili e dallo sporco;
- b) Spostare tutti gli oggetti infiammabili e non infiammabili in imballaggi infiammabili a distanza di sicurezza;
- c) proteggere i materiali che non possono essere rimossi coprendoli, ad esempio, con lamiere metalliche, pannelli di cartongesso, ecc., dagli effetti, ad esempio, degli schizzi di saldatura;
- d) controllare che i materiali o gli oggetti suscettibili di accensione nelle stanze adiacenti non richiedano precauzioni locali;
- e) sigillare con materiali non infiammabili eventuali fori passanti negli impianti, nella ventilazione, ecc., situati nelle vicinanze del luogo di lavoro;
- f) proteggere da schizzi di saldatura o danni meccanici tutti i cavi elettrici, del gas e di installazione con isolamento infiammabile, purché rientrino nell'intervallo di rischio causato da lavori pericolosi per l'incendio;
- g) Verificare che in quella giornata non siano state eseguite verniciature o altri lavori che utilizzano sostanze infiammabili.

Le scintille possono causare incendi

Le scintille della saldatura possono causare incendi, esplosioni e ustioni alla pelle non protetta. Indossare guanti da saldatore e indumenti protettivi durante la saldatura. Rimuovere o mettere in sicurezza tutti i materiali e le sostanze infiammabili dall'area di lavoro. Non saldare contenitori o serbatoi chiusi che hanno contenuto liquidi infiammabili. Tali contenitori o serbatoi devono essere lavati prima della saldatura per rimuovere i liquidi infiammabili. Non saldare vicino a gas, vapori o liquidi infiammabili. Le attrezzature antincendio (coperte e estintori a polvere o a neve carbonica) devono essere collocate vicino al posto di lavoro in un luogo visibile e facilmente accessibile.

La bombola può esplodere

Usare solo bombole di gas approvate e un regolatore correttamente funzionante. La bombola deve essere trasportata e conservata in posizione verticale. Proteggere le bombole da fonti di calore, urti e danni meccanici. Mantenere tutti i componenti del sistema del gas in buone condizioni: bombola, tubo, raccordi, regolatore.

I materiali saldati possono bruciare

Non toccare mai le parti saldate con parti del corpo non protette. Usare sempre guanti da saldatore e pinze quando si tocca e si sposta il materiale saldato.

4.3. Preparazione del luogo di lavoro per la saldatura

Attenzione! La saldatura può provocare incendi o esplosioni.

- a) Rispettare le norme di salute e sicurezza per i lavori di saldatura e dotare il luogo di lavoro di un estintore adeguato
- b) È vietato saldare in luoghi in cui materiali infiammabili possono incendiarsi.
- c) È vietato saldare in un'atmosfera contenente una miscela esplosiva di gas, vapori, nebbie o polveri infiammabili con aria.
- d) Rimuovere tutti i materiali infiammabili entro un raggio di 12 m dal luogo di saldatura e, se ciò non è possibile, coprire i materiali infiammabili con un telo non infiammabile.
- e) Adottare misure precauzionali contro scintille e particelle metalliche incandescenti.
- f) Si noti che scintille o schegge di metallo incandescente possono penetrare attraverso fessure o aperture in cappucci, coperture o schermi di protezione.
- g) Non saldare serbatoi o fusti che contengono o hanno contenuto sostanze infiammabili. Non saldare nemmeno nelle loro vicinanze.
- h) Non saldare serbatoi pressurizzati, condotte in pressione o serbatoi a pressione.
- i) Assicurare sempre una ventilazione sufficiente.
- j) Assicurati di essere in una posizione stabile prima di iniziare a saldare.

4.4. Dispositivi di protezione personale

Attenzione! Le radiazioni dell'arco elettrico possono danneggiare la vista o la pelle del corpo.

- a) Durante la saldatura, indossare indumenti protettivi puliti e privi di olio in materiale non infiammabile e non conduttivo (pelle, cotone spesso), guanti di pelle, stivali alti e un cappuccio protettivo.
- b) Prima di saldare, sbarazzati di qualsiasi oggetto infiammabile o esplosivo come accendini a propano-butano e fiammiferi.
- c) Utilizzare una protezione per il viso (casco o visiera) e coprire gli occhi con una tinta adeguata alla vista del saldatore e alla corrente di saldatura. Le norme di sicurezza raccomandano una tinta n. 13 per qualsiasi amperaggio inferiore a 300 A. È possibile utilizzare tinte inferiori se l'arco è coperto dal pezzo in lavorazione.
- d) Utilizzare sempre occhiali di sicurezza omologati con una protezione laterale sotto il casco o altra protezione.
- e) Utilizzare schermi di protezione per proteggere gli altri da abbagliamento o schizzi.
- f) Indossare sempre tappi per le orecchie o altre protezioni acustiche contro il rumore eccessivo e per impedire che gli schizzi entrino nelle orecchie.
- g) Gli astanti devono essere avvertiti di non guardare un arco elettrico.

4.5. Protezione contro le scosse elettriche

Attenzione! La scossa elettrica può essere fatale.

- a) Collegare il cavo di alimentazione alla presa più vicina e posizionarlo in modo pratico e sicuro. Si deve evitare la posa incauta del cavo sul pavimento nell'area di saldatura, poiché questo può portare a scosse elettriche o incendi.
- b) Il contatto con parti elettricamente cariche può causare scosse elettriche o gravi ustioni.
- c) L'arco elettrico e l'area di lavoro sono elettricamente carichi quando scorre la corrente.
- d) Anche il circuito di ingresso e i circuiti interni dell'unità sono sotto tensione quando l'alimentazione è attiva.
- e) Non toccare i componenti sotto tensione.
- f) Indossare guanti asciutti, senza buchi, isolati e indumenti protettivi.
- g) Utilizzare tappetini isolanti o altri rivestimenti isolanti sul pavimento, di dimensioni sufficienti a impedire il contatto tra il corpo e l'oggetto o il pavimento stesso.
- h) Non toccare l'arco elettrico.
- i) Spegnerne l'alimentazione prima di maneggiare, pulire o sostituire l'elettrodo.

- j) Assicurarsi che il cavo di messa a terra sia collegato correttamente e che la spina sia inserita correttamente nella presa con messa a terra. Una messa a terra inadeguata del dispositivo può causare pericolo per la vita o la salute.
- k) Controllare regolarmente i cavi di alimentazione per verificare eventuali danni o mancanza di isolamento. Un cavo danneggiato deve essere sostituito. Una riparazione incauta dell'isolamento può causare la morte o la perdita della salute.
- l) Spegnere l'apparecchio quando non in uso.
- m) Il cavo non deve essere avvolto attorno al corpo dell'apparecchio.
- n) Il pezzo in lavorazione deve essere correttamente messo a terra.
- o) Utilizzare solo accessori in buone condizioni.
- p) Le parti danneggiate dell'apparecchio devono essere riparate o sostituite. Usare un'imbracatura di sicurezza quando si lavora in altezza.
- q) Tutte le attrezzature e i dispositivi di sicurezza devono essere riposti in un unico luogo.
- r) Tenere la punta dell'impugnatura lontana dal proprio corpo quando il grilletto è attivato.
- s) Collegare il cavo di messa a terra al pezzo in lavorazione o il più vicino possibile ad esso (ad esempio, al banco da lavoro).
- t) Il morsetto di lavoro deve essere isolato se non collegato al pezzo in lavorazione, per evitare il contatto con il metallo.
- u) Il prodotto è progettato per uso interno. Tuttavia, se è stato esposto a umidità o pioggia, è necessario verificare che non penetrino gocce d'acqua all'interno, il che potrebbe causare un incidente.
- v) Non permettere che l'unità si bagni.

Attenzione! Quando il cavo di alimentazione è scollegato, il dispositivo potrebbe essere ancora sotto tensione.

- a) Dopo aver spento il dispositivo e scollegato il cavo di tensione, controllare la tensione sul condensatore d'ingresso e assicurarsi che il valore della tensione sia zero, altrimenti non toccare i componenti del dispositivo.



ATTENZIONE Sebbene l'apparecchio sia stato progettato per essere sicuro, con adeguate protezioni e nonostante l'utilizzo di ulteriori dispositivi di sicurezza per l'utente, sussiste comunque un lieve rischio di incidenti o lesioni durante la manipolazione dell'apparecchio. Si consiglia di usare cautela e buon senso durante l'utilizzo.

4.6. Gas e fumi

Attenzione! Il gas può essere pericoloso per la salute o portare alla morte!

- a) Mantenere sempre una distanza dall'uscita del gas.
- b) Durante la saldatura, prestare attenzione al ricambio d'aria, evitando l'inalazione di gas.
- c) Rimuovere le sostanze chimiche (grassi, solventi) dalla superficie dei pezzi in lavorazione, poiché bruciano ad alte temperature emettendo fumi tossici.
- d) La saldatura di parti zincate è consentita solo con un'efficace aspirazione con filtraggio e un'adeguata fornitura di aria pulita. I vapori di zinco sono altamente tossici e il sintomo di avvelenamento è la cosiddetta febbre da zinco.

5. Istruzioni per l'uso

5.1. Indicazioni generali

- a) L'apparecchio deve essere utilizzato in conformità con la sua destinazione d'uso, nel rispetto delle norme di sicurezza e delle restrizioni indicate sulla targhetta dati (grado IP, ciclo di lavoro, tensione di alimentazione, ecc.).

- b) Non aprire l'unità, poiché ciò invaliderà la garanzia; inoltre, l'esplosione di parti esposte può causare lesioni.
- c) Il produttore non si assume alcuna responsabilità per modifiche tecniche dell'apparecchiatura o danni materiali derivanti dall'introduzione di tali modifiche.
- d) In caso di malfunzionamento dell'apparecchiatura, contattare il centro assistenza.
- e) Non ostruire le fessure di ventilazione dell'apparecchio: posizionare la saldatrice a una distanza di 30 cm dagli oggetti circostanti.
- f) La saldatrice non deve essere tenuta sotto il braccio o vicino al corpo.
- g) Non installare l'apparecchiatura in ambienti aggressivi, con elevata presenza di polvere e in prossimità di dispositivi con elevate emissioni di campi elettromagnetici.
- h) Tenere dita, capelli e indumenti lontani dalla ventola rotante.
- i) L'apparecchio deve essere collegato a terra durante il funzionamento.
- j) Quando il LED di sovraccarico termico si accende durante il funzionamento dell'apparecchio, interrompere immediatamente l'operazione e attendere che l'apparecchio si raffreddi.
- k) In caso di utilizzo prolungato o con corrente elevata, spegnere l'alimentazione solo dopo che l'apparecchio si è raffreddato.
- l) Non spegnere l'apparecchio durante la saldatura!
- m) Eseguire regolarmente la manutenzione dell'unità e pulire l'interno dalla polvere.

5.2. Collegamento del dispositivo

5.2.1. Collegare la corrente

- a) L'apparecchiatura deve essere collegata da personale qualificato. Inoltre, una persona con le qualifiche necessarie dovrebbe controllare che la messa a terra e l'installazione elettrica, compreso il sistema di protezione, siano conformi alle norme di sicurezza e funzionino correttamente.
- b) Posizionare l'apparecchiatura vicino al luogo di lavoro.
- c) Per collegare l'unità, evitare cavi troppo lunghi.
- d) Le saldatrici monofase devono essere collegate a una presa dotata di polo di terra.
- e) Le saldatrici alimentate dalla rete trifase vengono fornite senza spina; è necessario procurarsi una spina apposita e farla installare da personale qualificato.

ATTENZIONE! Il dispositivo può essere utilizzato solo se collegato a un impianto con fusibile funzionante.

5.2.2. Collegamento del gas

- a) Le bombole di gas devono essere posizionate lontano dal pezzo da lavorare e assicurate contro la caduta.
- b) Il connettore del gas della saldatrice deve essere collegato alla bombola o al sistema del gas con un tubo adeguato e un regolatore con controllo del flusso del gas. Attenzione! È inaccettabile usare i riduttori di rete per le bombole e viceversa. Tale sostituzione può provocare danni al riduttore e lesioni personali.
- c) L'uso economico del gas prolunga il tempo di saldatura.

6. Panoramica del Prodotto

MAGITEX 160



- 1 – Pannello di controllo
- 2 – Manopola di regolazione della tensione (MIG)
- 3 – Manopola di regolazione della velocità del filo (MIG) | Manopola di regolazione della corrente (MMA, TIG)
- 4 – Presa per torcia di saldatura MIG/MMA/TIG
- 5 – Presa per linea di controllo MIG/TIG
- 6 – Presa per filo di terra
- 7 – Interruttore di accensione/spegnimento

Pannello di controllo:



- 1 – Icona di accensione
- 2 – Icona di surriscaldamento
- 3 – Icona modalità di lavoro MMA
- 4 – Icona modalità di lavoro FLUX Φ 0,8
- 5 – Icona modalità di lavoro FLUX Φ 0,9
- 6 – Icona modalità di lavoro FLUX Φ 1,0
- 7 – Icona modalità di lavoro LIFT TIG
- 8 – Pulsante per cambiare modalità di lavoro / interruttore di accensione/spegnimento della luce (tenere premuto per 3 secondi)

MAGITEX 200



- 1 – Pannello di controllo
 2 – Manopola di regolazione della tensione (MIG)
 3 – Manopola di regolazione della velocità del filo (MIG) | Manopola di regolazione della corrente (MMA, TIG)
 4 – Presa per torcia di saldatura MIG/MMA/TIG
 5 – Presa di uscita negativa
 6 – Presa di uscita positiva
 7 – Spina per cambiare la polarità durante la saldatura FLUX.
 8 – Interruttore di accensione/spengimento
 9 – Attacco gas

Pannello di controllo:



- 1 – Icona di accensione
 2 – Icona di surriscaldamento
 3 – Icona modalità di lavoro MMA
 4 – Icona modalità di lavoro SOLID Φ 0.8
 5 – Icona modalità di lavoro SOLID Φ 1.0
 6 – Icona modalità di lavoro FLUX Φ 0.8
 7 – Icona modalità di lavoro FLUX Φ 1.0
 8 – Icona modalità di lavoro LIFT TIG
 9 – Pulsante per cambiare le modalità di lavoro / interruttore di accensione/spengimento della luce (tenere premuto per 3 secondi)

MAGITEX 250

1 – Pannello di controllo

2 – Manopola di regolazione della velocità del filo (MIG) | Manopola di regolazione della corrente / corrente finale (MMA, TIG)

3 – Manopola di regolazione della tensione (MIG)

4 – Presa per torcia di saldatura MIG

5 – Presa di uscita negativa

6 – Presa di uscita positiva

7 – Spina per invertire la polarità durante la saldatura del flusso.

8 – Interruttore di accensione/spengimento

9 – Collegamento gas

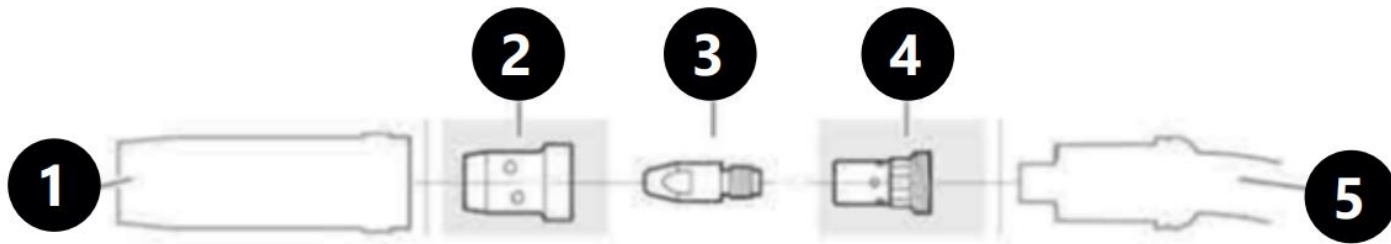
Pannello di controllo:



- 1 – Pulsante luce on/off
 2 – Pulsante per cambiare la modalità di saldatura (“Manuale” / “Autosync” / “MMA” / “Lift TIG”)
 3 – Pulsante per cambiare il gas di saldatura (“CO2” / “MIX” / “FLUX”)
 4 – Icona di surriscaldamento
 5 – Icona di accensione
 6 – Icona di sovracorrente
 7 – Pulsante di saldatura rapida (“SPOT”) – disponibile per le modalità di saldatura “Manuale” e “Autosync”
 8 – Pulsante per cambiare il diametro del filo
 9 – Pulsante per cambiare la modalità di lavoro della torcia (2T / 4T / “SPOT”)
 10 – Manopola di regolazione della corrente di saldatura
 11 – Pulsante di impostazione della corrente di fine saldatura – disponibile per la modalità di saldatura 4T
 12 - Manopola di regolazione della tensione di saldatura



torcia MIG/MAG



- 1 - Ugello del gas
- 2 - distributore di gas
- 3 - Punta di contatto
- 4 - Adattatore della punta
- 5 - Collo della torcia

7. Collegamento dei cavi

ATTENZIONE! Il collegamento dei cavi al dispositivo deve essere effettuato con l'alimentazione scollegata e il dispositivo spento.

Controllo della tenuta dei collegamenti del gas

Prima del primo utilizzo e poi a intervalli regolari, si raccomanda di controllare la presenza di perdite di gas. La procedura deve essere eseguita come segue:

- 1) Collegare il regolatore e il gruppo della linea del gas e serrare tutti i collegamenti e i morsetti.
- 2) Aprire lentamente la valvola della bombola.
- 3) Impostare la portata sul regolatore a circa 8-10 l/min.
- 4) Chiudere la valvola della bombola e osservare l'ago del manometro sul regolatore. Se l'ago scende verso lo zero, significa che c'è una perdita di gas. Occasionalmente, la perdita di gas può essere lenta. Per identificarla, lasciare la pressione del gas nel regolatore e nella linea per un lungo periodo (circa 15 minuti).
- 5) In caso di perdita di gas, controllare tutti i collegamenti e i terminali per eventuali perdite. Spazzolare o spruzzare con acqua saponata farà apparire bolle nel punto della perdita.
- 6) Stringere i morsetti o i raccordi per eliminare eventuali perdite di gas.

IMPORTANTE! - Si raccomanda di verificare la presenza di perdite di gas prima di avviare la macchina. Si raccomanda di chiudere la valvola della bombola quando la macchina non è in uso.

Modalità di saldatura TIG

- 1) Collegare il cavo di terra alla connessione contrassegnata con "+" e girare la spina del cavo per fissare la connessione.
- 2) Collegare il cavo di saldatura alla connessione segnata con "-" e girare la spina del cavo per fissare la connessione.
- 3) Collegare la linea del gas dalla bombola alla torcia TIG (la bombola deve essere dotata di un regolatore di pressione adatto).
- 4) Collegare il cavo di controllo della torcia TIG al connettore sul pannello frontale della macchina.

- 5) Collegare il cavo di alimentazione a una presa elettrica e avviare la macchina.
- 6) Collegare il filo di terra al pezzo da lavorare. Una volta completati questi passaggi, la saldatura può iniziare.

Saldatura con metodo MIG/MAG


- 1) Inserire la spina del cavo della torcia di saldatura nella presa di uscita Euro MIG/MAG sul pannello frontale della macchina e serrarla.
- 2) Inserire la spina del cavo di messa a terra nel terminale segnato "-" sul pannello anteriore della saldatrice e stringerla in senso orario.
- 3) Inserire la spina per il cambio di polarità nel terminale segnato "+" sul pannello anteriore della saldatrice e stringerla in senso orario.
- 4) Assicurarsi che nella macchina sia installato il filo di saldatura corretto.
- 5) Collegare la bombola del gas di protezione con un riduttore di pressione all'ingresso del gas sul pannello posteriore della macchina tramite un tubo flessibile.
- 6) Collegare il cavo di alimentazione a una presa elettrica e avviare la macchina.
- 7) Collegare il filo di terra al pezzo da lavorare. Una volta completati questi passaggi, la saldatura può iniziare.

Saldatura con metodo FCAW (senza gas)

- 1) Inserire la spina del cavo della torcia di saldatura nella presa di uscita Euro MIG/MAG sul pannello frontale della macchina e serrarla.
- 2) Inserire la spina del cavo di terra nel terminale segnato "+" sul pannello anteriore della saldatrice e stringerla in senso orario.
- 3) Inserire la spina per il cambio di polarità nel terminale segnato con "-" sul pannello anteriore della saldatrice e stringerla in senso orario.
- 4) Assicurarsi che nella macchina sia installato il filo di saldatura autoprotettivo corretto.
- 5) Collegare il cavo di alimentazione a una presa elettrica e avviare la macchina.
- 6) Collegare il filo di terra al pezzo da lavorare. Una volta completati questi passaggi, la saldatura può iniziare.

Modalità di saldatura MMA:

- 1) Collegare il cavo di saldatura alla connessione contrassegnata con "+" e girare la spina del cavo per fissare la connessione.
- 2) Collegare il cavo di terra alla connessione contrassegnata con "-" e girare la spina del cavo per fissare la connessione.
- 3) Collegare il cavo di alimentazione e accendere la corrente.
- 4) Collegare il filo di terra al pezzo da lavorare. Una volta completati questi passaggi, la saldatura può iniziare.

 **ATTENZIONE!** La polarità dei cavi può variare! Tutte le informazioni sulla polarizzazione devono essere riportate sulla confezione fornita dal produttore dell'elettrodo!

8. Sostituzione del rullo di trascinamento

ATTENZIONE! Tutte le operazioni di manutenzione, sostituzione di parti, riparazioni o regolazioni devono essere eseguite con l'alimentazione elettrica scollegata dal dispositivo.

Se è necessario cambiare il diametro del filo, sostituire anche il rullo di trascinamento o regolarne la posizione.

- 1) Inclinare la leva di regolazione della pressione per aprire il rullo pressore.
- 2) Svitare la manopola di fissaggio del rullo di trascinamento e assicurarsi che la dimensione del rullo sia adeguata al filo da saldare.
- 3) Se necessario, estrarre il rullo di trascinamento dall'albero e ruotarlo per modificare la scanalatura attraverso cui scorrerà il filo.
- 4) Reinstallare il rullo di trascinamento.
- 5) Serrare la manopola di fissaggio del rullo di trascinamento.
- 6) Chiudere il rullo pressore e posizionare la leva di regolazione della pressione in verticale.
- 7) Regolare la pressione con la leva.

9. Sostituzione del filo di saldatura

ATTENZIONE! Tutte le operazioni di manutenzione, sostituzione di parti, riparazione o regolazione devono essere eseguite con l'alimentazione elettrica scollegata dal dispositivo.

- 1) Aprire l'involucro della macchina e fissare la bobina di filo di saldatura al supporto in modo che ruoti in senso antiorario.
- 2) Sganciare l'estremità del filo dalla bobina e tenerla sempre in mano per evitare che la bobina si srotoli.
- 3) Raddrizzare l'estremità del filo per circa 20 cm e tagliare la parte piegata.
- 4) Aprire la leva di regolazione della pressione che apre il meccanismo di alimentazione.
- 5) Guidare il filo attraverso la guida posteriore del filo fino alla guida del filo della torcia di saldatura.
- 6) Chiudere il meccanismo di alimentazione e bloccarlo con la leva di regolazione della pressione. Assicurarsi che il filo scorra nella scanalatura del rullo di trascinamento.
- 7) Regolare la pressione della leva, ma non superare la metà della scala. Una pressione eccessiva può danneggiare il filo. D'altra parte, se la pressione è troppo bassa, il filo scivolerà nel meccanismo di alimentazione e non si muoverà in modo fluido.
- 8) Assicurarsi che la punta di contatto adatta al filo di saldatura installato sia inserita nella torcia di saldatura. Se necessario, sostituire la punta di contatto.
- 9) Premere il grilletto della torcia di saldatura e attendere che il filo fuoriesca.
ATTENZIONE! Per espellere il filo dalla torcia, è necessario alimentare il dispositivo.
- 10) Chiudere il coperchio dell'alloggiamento della bobina.

ATTENZIONE! Quando si inserisce il filo nella torcia, non puntarla verso se stessi o verso altre persone. Non posizionare la mano, ad esempio, davanti alla punta, poiché l'estremità tagliata del filo è molto affilata. Inoltre, tenere le dita lontane dal rullo di alimentazione, poiché ciò potrebbe causare lo schiacciamento delle dita tra i rulli.

Polarità dei cavi per saldatura TIG

Nella maggior parte delle operazioni di saldatura TIG si utilizza la polarità negativa. La torcia di saldatura è collegata al polo negativo e il morsetto di messa a terra al polo positivo. In questo modo, si riduce l'usura dell'elettrodo e aumenta la quantità di calore immagazzinata nel materiale saldato.

Accensione dell'arco nel metodo TIG LIFT

Per innescare l'arco di saldatura nel metodo TIG LIFT, svitare la valvola sull'impugnatura, premere il pulsante, quindi strofinare delicatamente l'elettrodo di tungsteno sul pezzo e sollevare leggermente

la torcia in modo che l'arco si inneschi. Rilasciando il pulsante si termina il processo di saldatura (in modalità 2T).



Esempio di torcia di saldatura per il metodo TIG LIFT con valvola di controllo del gas nella torcia.

ATTENZIONE! La torcia TIG non è un accessorio standard del kit.

10. Smaltimento dell'imballaggio

Si prega di conservare tutto il materiale di imballaggio (cartone, fasce di plastica e polistirolo) in modo che il dispositivo possa essere protetto al meglio durante la consegna, qualora fosse necessario restituirlo per la manutenzione!

11. Trasporto e stoccaggio

Durante il trasporto, proteggere il dispositivo dagli urti e dal ribaltamento e non metterlo "a testa in giù". Conservare il dispositivo in una stanza ben ventilata dove sia presente aria secca e non ci siano gas corrosivi.

12. Pulizia e manutenzione

- a) • Estrarre la spina di alimentazione e raffreddare completamente il dispositivo prima di ogni pulizia e quando il dispositivo non è in uso.
- b) Usare solo agenti non corrosivi per la pulizia della superficie.
- c) È vietato spruzzare l'apparecchio con un getto d'acqua o immergerlo in acqua.
- d) Assicurarsi che l'acqua non penetri dalle aperture dell'alloggiamento.
- e) Pulire le aperture di ventilazione con una spazzola e aria compressa.
- f) Dopo ogni pulizia, tutti i componenti devono essere asciugati bene prima di utilizzare nuovamente l'apparecchio.
- g) Conservare l'apparecchio in un luogo asciutto e fresco, al riparo dall'umidità e dalla luce solare diretta.
- h) Rimuovere regolarmente la polvere con aria compressa asciutta e pulita.
- i) La macchina deve essere protetta dall'acqua e dall'umidità.
- j) La macchina non deve essere posizionata su una superficie riscaldata.

k) Conservare la macchina in un locale asciutto e pulito.

13. Ispezione periodica del dispositivo

La manutenzione periodica è necessaria affinché l'unità funzioni correttamente.

ATTENZIONE: Spegner e scollegarla dall'alimentazione prima di eseguire la manutenzione.


Controlli regolari	Manutenzione ordinaria di 6 mesi
<ul style="list-style-type: none">- Sostituire le etichette illeggibili- Verificare il funzionamento di tutti gli interruttori.- Verificare che la ventola funzioni correttamente e che l'aria fuoriesca dalla parte posteriore della macchina- Prestare attenzione a vibrazioni eccessive, rumori, odori e perdite di gas durante il funzionamento- Verificare che i fili del bruciatore o di terra non siano bruciati- Verificare che eventuali collegamenti elettrici non siano bruciati- Verificare che il cavo di alimentazione non sia danneggiato.	<ul style="list-style-type: none">- Soffiare aria compressa pulita e asciutta all'interno dell'unità.- Verificare i collegamenti elettrici della striscia di ingresso/uscita per serrare le viti allentate o sostituire quelle arrugginite.



Este manual de instrucciones ha sido traducido automáticamente. Nos esforzamos constantemente por ofrecer una traducción precisa. Sin embargo, ninguna traducción automática es perfecta. Tampoco pretende sustituir a la traducción realizada por un ser humano. El manual de instrucciones oficial es la versión inglesa. Cualquier discrepancia o diferencia en la traducción no es vinculante ni tiene ningún efecto legal a efectos de cumplimiento o ejecución. En caso de duda sobre la exactitud de la información incluida en las instrucciones de uso, consulte la versión inglesa de estos contenidos, ya que esta es la versión oficial.

1. Símbolos

	Lea el manual de instrucciones.
	Producto reciclable.
	Cumple los requisitos de las normas de seguridad pertinentes.
	Debe utilizarse ropa de protección para todo el cuerpo.
	¡advertencia! Usar guantes de protección.
	Debe utilizarse las gafas de seguridad.
	Utilizar protección para los pies.
	¡advertencia! ¡Tocar la superficie caliente puede provocar quemaduras!
	¡advertencia! Riesgo de incendio o explosión.
	¡advertencia! Vapores nocivos, riesgo de intoxicación. Gases y vapores pueden ser peligrosos para la salud. Durante el proceso de soldadura se liberan gases y vapores de soldadura. La inhalación de estas sustancias puede ser peligroso para la salud.
	Se debe usar una máscara de soldar con el filtros de oscurecimiento adecuado.
	¡ADVERTENCIA! Radiación dañina del arco de soldadura

	Queda prohibido tocar las piezas bajo tensión
-----------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------



¡ADVERTENCIA! Las ilustraciones de este manual de instrucciones son solo de referencia y pueden diferir del producto real en algunos detalles.

2. Características técnicas

Descripción del parámetro	Valor del parámetro		
Nombre del producto	Soldadora MIG/MAG		
Modelo	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Voltaje de entrada nominal [V] / frecuencia [Hz]	230/50	230/50	230/50
Tipo de soldadura	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
Rango de corriente de soldadura MIG/MAG [A]	20-130	20-160	20-180
Elevación Rango de corriente de soldadura TIG [A]	10-130	20-160	10-200
Rango de corriente de soldadura MMA [A]	20-120	20-140	20-180
Ciclo de trabajo [%]	60	60	60
Diámetro del alambre [mm]	Φ0.8/0.9/1.0	Φ0.8/0.9/1.0	Φ0.6/0.8/1.0
clase de IP	IP21S	IP21S	IP21S
Insulation class	H	H	H
Dimensiones (ancho x profundidad x alto) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Peso [kg]	6	6,3	6,4

3. Descripción general

El manual tiene como objetivo facilitar un uso seguro y fiable. El producto ha sido desarrollado y fabricado siguiendo rigurosamente las prescripciones técnicas, utilizando la tecnología y los componentes más avanzados y manteniendo el máximo nivel de calidad.

ANTES DE COMENZAR A TRABAJAR LEA ATENTAMENTE ESTE MANUAL.

Para garantizar un funcionamiento prolongado y fiable del dispositivo, asegúrese de operarlo y mantenerlo correctamente siguiendo las instrucciones de este manual. Las características técnicas y los datos incluidos en este manual son actuales. El fabricante se reserva el derecho de realizar cambios para mejorar la calidad. Teniendo en cuenta el progreso técnico y la posibilidad de reducir el ruido, la unidad está diseñada y construida de tal manera que los riesgos derivados de las emisiones de ruido se reducen al nivel más bajo posible.

4. Seguridad de uso



¡ADVERTENCIA! Lea todas las advertencias e instrucciones de seguridad. El incumplimiento de las advertencias e instrucciones puede provocar descargas eléctricas, incendios y/o lesiones graves o la muerte.

El término "dispositivo" o "producto" en las advertencias y la descripción de las instrucciones se refiere a:

soldadora MIG/MAG

4.1. Observaciones generales

- a) Cuide su propia seguridad y la de terceros leyendo y siguiendo las directrices contenidas en este manual.
- b) Solo las personas cualificadas pueden poner en marcha, operar, manipular y reparar el dispositivo.
- c) El dispositivo no debe utilizarse para fines distintos de aquellos para los que está destinado.
- d) Durante el funcionamiento, el dispositivo genera un campo electromagnético a su alrededor, que puede provocar el mal funcionamiento de implantes médicos, es decir, marcapasos, etc.
- e) Está prohibido apuntar el mango de soldadura hacia usted mismo, otras personas y animales.
- f) Requiere el servicio y el mantenimiento regulares.
- g) Desconecte la unidad de la fuente de alimentación antes de cualquier ajuste, mantenimiento, sustitución de boquilla, etc.
- h) No utilice el producto sin la carcasa.
- i) Deseche todos los residuos de soldadura de acuerdo con las normativas locales.

4.2. Directrices de seguridad contra incendios

La preparación del edificios y las habitaciones para la realización de los trabajos peligrosos es la siguiente:

- a) limpieza de habitaciones o lugares donde se realicen los trabajos de todos los materiales combustibles e impurezas;
- b) Mueva todos los objetos inflamables y no inflamables en embalajes inflamables a una distancia segura;
- c) proteja los materiales que no se puedan retirar cubriéndolos, por ejemplo, con láminas de metal, placas de yeso, etc., contra los efectos de, por ejemplo, las salpicaduras de soldadura;
- d) comprobación si materiales u objetos propensos a la inflamación situados en zonas cercanas no requieren protección local;
- e) Sellar con materiales no inflamables cualquier orificio pasante en instalaciones, ventilación, etc., ubicado en las proximidades del lugar de trabajo;
- f) proteger contra salpicaduras de soldadura o daños mecánicos todos los cables eléctricos, de gas y de instalación con aislamiento inflamable, siempre que estén dentro del rango de riesgo causado por trabajos peligrosos de incendio;
- g) Compruebe que no se hayan realizado trabajos de pintura u otros trabajos con sustancias inflamables ese día.

Las chispas pueden provocar un incendio

Las chispas que saltan durante el proceso de soldeo puede provocar fuego, explosión y quemaduras de la piel sin protección. Durante el proceso de soldeo se debe llevar los guantes de soldadura y la ropa de protección. En el lugar de trabajo se debe eliminar o asegurar todos los materiales y sustancias inflamables. No está permitido soldar recipientes o depósitos cerrados que contenían los líquidos inflamables. Antes de soldar se debe enjuagar dichos recipientes o depósitos para eliminar los líquidos inflamables. No se debe soldar cerca de gases, humos o líquidos inflamables. Equipo contra incendios (mantas ignífugas y extintores de polvo seco o de nieve carbónico) deben estar situados cerca del puesto de trabajo en un lugar claramente visible y fácilmente accesible.

La botella puede explotar

Debe utilizarse solo botellas de gas homologadas y reductor que funciona correctamente. La botella debe ser transportada, almacenada y colocada en posición vertical. Las botellas debe protegerse de

fuentes de calor, caídas y daños mecánicos Se debe mantener en buen estado todos los elementos de la instalación de gas: botella, manguera, conectores, reductor.

Los materiales soldados pueden quemar

Nunca se debe tocar los elementos soldados con las partes del cuerpo sin protección. Al tocar y mover el material soldado siempre debe utilizarse los guantes de soldadura y alicates.

4.3. Preparación del lugar de trabajo para la soldadura

¡advertencia! La soldadura puede provocar un incendio o una explosión.

- a) Respete las normas de seguridad e higiene para trabajos de soldadura y equipe el lugar de trabajo con un extintor adecuado
- b) Está prohibido soldar en lugares donde puedan encenderse materiales inflamables.
- c) Está prohibido soldar en una atmósfera que contenga una mezcla explosiva de gases, vapores, nieblas o polvos inflamables con aire.
- d) Retire todos los materiales inflamables en un radio de 12 m del lugar de soldadura y, si esto no es posible, cúbralos con una cubierta no inflamable.
- e) Tome precauciones contra chispas y partículas metálicas incandescentes.
- f) Tenga en cuenta que las chispas o las esquirlas de metal caliente pueden penetrar a través de ranuras o aberturas en tapas, cubiertas o pantallas protectoras.
- g) No suelde tanques o barriles que contengan o hayan contenido sustancias inflamables. También queda prohibido soldar cerca de ellos.
- h) No suelde tanques presurizados, tuberías de presión ni depósitos a presión.
- i) Proporcione siempre ventilación suficiente.
- j) Asegúrese de estar en una posición estable antes de comenzar a soldar.

4.4. Equipos de protección individual

¡advertencia! Radiación del arco eléctrico puede dañar los ojos o la piel.

- a) Durante los trabajos de soldadura se debe llevar la ropa de protección limpia, sin aceites hecha de material no inflamable y no conductor (piel, algodón grueso), guantes de piel, zapatos altos y una capucha protectora.
- b) Antes de soldar, deshágase de cualquier objeto inflamable o explosivo, como encendedores de propano-butano y cerillas.
- c) Utilice protección facial (casco o pantalla) y cúbrase los ojos con una pantalla que se ajuste a la agudeza visual del soldador y a la corriente de soldadura. Las normas de seguridad sugieren un tinte n.º 13 para cualquier amperaje inferior a 300 A. Se pueden usar tintes de pantalla más bajos si el arco está cubierto por la pieza de trabajo.
- d) Utilice siempre gafas de seguridad homologadas con una protección lateral debajo del casco u otra pantalla.
- e) Utilice pantallas de protección para el lugar de trabajo para proteger a los demás del deslumbramiento o las salpicaduras.
- f) Utilice siempre tapones para los oídos u otra protección auditiva contra el ruido excesivo y para evitar que las salpicaduras entren en sus oídos.
- g) Se debe advertir a las personas ajenas que no miren el arco eléctrico.

4.5. Protección contra descargas eléctricas

¡advertencia! La descarga eléctrica puede ser mortal.

- a) Enchufe el cable de alimentación en la toma de corriente más cercana y colóquelo de forma práctica y segura. Debe evitarse la distribución descuidada del cable en interior en un suelo desconocido, lo que puede provocar una descarga eléctrica o fuego.
- b) El contacto con partes cargadas eléctricamente puede causar una descarga eléctrica o quemaduras graves.

- c) El arco eléctrico y el área de trabajo están cargados eléctricamente cuando fluye la corriente.
- d) El circuito de entrada y los circuitos internos de la unidad también están activos cuando la alimentación está encendida.
- e) No toque los componentes activos.
- f) Se debe llevar los guantes de protección secos, sin agujeros, aislados y la ropas de protección.
- g) Utilice alfombrillas aislantes u otros revestimientos aislantes en el suelo, lo suficientemente grandes como para evitar el contacto entre el cuerpo y el objeto o el suelo.
- h) Queda prohibido tocar el arco eléctrico.
- i) Apague la alimentación antes de manipular, limpiar o reemplazar el electrodo.
- j) Asegúrese de que el cable de tierra esté correctamente conectado y que el enchufe esté correctamente insertado en la toma de corriente con conexión a tierra. La conexión incorrecta de una toma de tierra del equipo puede causar riesgos a la vida o a la salud.
- k) Revise periódicamente los cables de alimentación para detectar daños o falta de aislamiento. El cable dañado debe reemplazarse. La reparación descuidada del aislamiento puede causar la muerte o lesiones.
- l) Apague el dispositivo cuando no esté en uso.
- m) El cable no debe enrollarse alrededor del cuerpo.
- n) La pieza de trabajo debe estar correctamente conectada a tierra.
- o) Solo se pueden usar accesorios que estén en buen estado.
- p) Las partes dañadas del dispositivo deben repararse o reemplazarse. Durante los trabajos en altura debe utilizarse los cinturones de seguridad.
- q) Todos los equipos y elementos de seguridad deben almacenarse en un solo lugar.
- r) En el momento de la activación de gatillo, el extremo del soporte debe mantenerse lejos del cuerpo.
- s) Conecte el cable de tierra a la pieza de trabajo o lo más cerca posible de ella (por ejemplo, al banco de trabajo).
- t) La pinza de trabajo debe estar aislada si no está conectada a la pieza de trabajo, para evitar el contacto con el metal.
- u) El producto está diseñado para uso en interiores. Sin embargo, si ha estado expuesto a la humedad o la lluvia, debe verificarse que no entren gotas de agua, lo que podría provocar un accidente.
- v) No permita que la unidad se moje.

¡advertencia! Después de desconectar el cable de alimentación el equipo aún puede estar bajo tensión.

- a) Después de apagar el equipo y desconectar el cable de alimentación debe comprobarse el voltaje en el condensador de salida y asegurarse de que el valor del voltaje es igual a cero, en caso contrario, no se puede tocar los elementos del equipo.



ATENCIÓN Aunque el aparato ha sido diseñado para ser seguro, con las medidas de seguridad adecuadas, y a pesar del uso de características de seguridad adicionales para el usuario, todavía existe un ligero riesgo de accidente o lesión al manipular el aparato. Es recomendable tener precaución y sentido común al usarlo.

4.6. Gases y humos

¡advertencia! ¡El gas puede ser peligroso para la salud o provocar la muerte!

- a) Mantenga siempre una cierta distancia de la salida del gas.
- b) Al soldar, preste atención al intercambio de aire y evite la inhalación de gases.
- c) Retire las sustancias químicas (grasas, disolventes) de la superficie de las piezas, ya que arden a altas temperaturas y desprenden humos tóxicos.

- d) La soldadura de piezas galvanizadas solo está permitida con una extracción eficiente mediante filtración y un suministro de aire limpio. Los vapores de zinc son muy tóxicos y el síntoma de intoxicación es la llamada fiebre del zinc.

5. Instrucciones de uso

5.1. Observaciones generales

- a) El aparato debe utilizarse de acuerdo con su propósito previsto, cumpliendo con las normas de salud y seguridad y las restricciones derivadas de los datos de la placa de características (nivel IP, ciclo de trabajo, tensión de alimentación, etc.).
- b) No abra la unidad, ya que esto anulará la garantía; además, la explosión de piezas expuestas puede causar lesiones.
- c) El fabricante no se responsabiliza de las modificaciones técnicas del equipo ni de los daños materiales derivados de dichas modificaciones.
- d) Si el equipo presenta algún fallo, póngase en contacto con el servicio técnico.
- e) No cubra las ranuras de ventilación del aparato; coloque la soldadora a una distancia de 30 cm de los objetos circundantes.
- f) No sostenga la soldadora bajo el brazo ni cerca del cuerpo.
- g) No instale el equipo en habitaciones con ambientes agresivos, con mucho polvo ni cerca de aparatos con alta emisión de campos electromagnéticos.
- h) Mantenga los dedos, el cabello y la ropa alejados del ventilador giratorio.
- i) El aparato debe estar conectado a tierra durante su funcionamiento.
- j) Cuando el indicador LED de sobrecarga térmica se ilumine durante el funcionamiento del aparato, deténgalo inmediatamente y espere a que se enfríe.
- k) Si el aparato se utiliza durante un tiempo prolongado o con alta corriente, desconéctelo únicamente después de que se haya enfriado.
- l) No apague el aparato durante la soldadura!
- m) Mantenga la unidad regularmente y limpie el interior de la unidad para eliminar el polvo.

5.2. Conexión del equipo

5.2.1. Conexión eléctrica

- a) El equipo debe ser conectado por una persona calificada. Además la persona con las cualificaciones necesarias debe comprobar si la conexión a tierra y la instalación eléctrica con el sistema de seguridad cumple con las normas de seguridad y funciona correctamente.
- b) Coloque el equipo cerca del lugar de trabajo.
- c) Para conectar la unidad, evite cables demasiado largos.
- d) Las máquinas soldadoras monofásicas deben conectarse a una toma de corriente equipada con una clavija de tierra.
- e) Las máquinas soldadoras alimentadas por la red trifásica se entregan sin enchufe; debe obtener dicho enchufe por su cuenta y hacer que la instalación la realice una persona calificada.

¡ADVERTENCIA! El dispositivo solo puede funcionar si está conectado a una instalación con un fusible en funcionamiento.

5.2.2. Conexión de gas

- a) La botella con gas debe colocarse lejos del objeto soldado y proteger de caídas.
- b) Conector de gas de la máquina de soldar debe conectarse con la botella o la instalación de gas usando una manguera correspondiente y un reductor con el regulador de flujo de gas. ¡advertencia! No se permite utilizar los reductores de presión de instalación para las botellas, y viceversa. Tal reemplazo puede conducir a daños del reductor y lesiones corporales.

- c) El uso económico del gas prolonga el tiempo de soldadura.

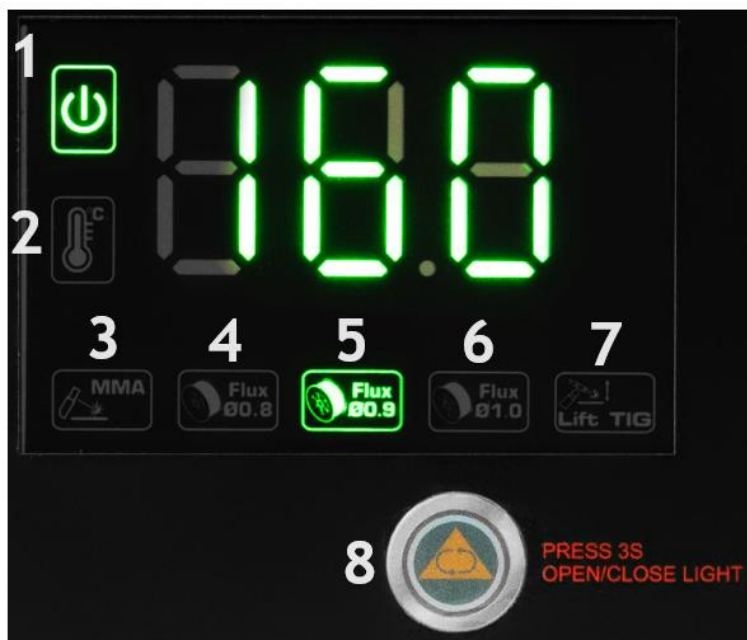
6. Descripción del producto

MAGITEX 160



- 1 – Panel de control
- 2 – Perilla de ajuste de tensión (MIG)
- 3 – Perilla de ajuste de velocidad del alambre (MIG) | Perilla de ajuste de corriente (MMA, TIG)
- 4 – Conector para antorcha de soldadura MIG/MMA/TIG
- 5 – Conector para línea de control MIG/TIG
- 6 – Conector de cable de tierra
- 7 – Interruptor de encendido/apagado

Panel de control:



- 1 – Icono de encendido
- 2 – Icono de sobrecalentamiento
- 3 – Icono de modo de trabajo MMA
- 4 – Icono de modo de trabajo FLUX Φ 0.8
- 5 – Icono de modo de trabajo FLUX Φ 0.9
- 6 – Icono de modo de trabajo FLUX Φ 1.0
- 7 – Icono de modo de trabajo LIFT TIG
- 8 – Interruptor de encendido/apagado para cambiar los modos de trabajo / encender y apagar la luz (mantener presionado durante 3 segundos)

MAGITEX 200



- 1 – Panel de control
- 2 – Perilla de ajuste de tensión (MIG)
- 3 – Perilla de ajuste de velocidad del alambre (MIG) | Perilla de ajuste de corriente (MMA, TIG)
- 4 – Enchufe para antorcha de soldadura MIG/MMA/TIG
- 5 – Enchufe de salida negativa
- 6 – Enchufe de salida positiva
- 7 – Enchufe para cambiar la polaridad al soldar con FLUJO.
- 8 – Interruptor de ENCENDIDO/APAGADO
- 9 – Conexión de gas

Panel de control:



- 1 – Icono de encendido
- 2 – Icono de sobrecalentamiento
- 3 – Icono de modo de trabajo MMA
- 4 – Icono de modo de trabajo SÓLIDO Φ 0.8
- 5 – Icono de modo de trabajo SÓLIDO Φ 1.0
- 6 – Icono de modo de trabajo FLUJO Φ 0.8
- 7 – Icono de modo de trabajo FLUJO Φ 1.0
- 8 – Icono de modo de trabajo TIG ELEVADO
- 9 – Botón para cambiar los modos de trabajo / encender y apagar la luz (mantener presionado durante 3 segundos)

MAGITEX 250



1 – Panel de control

2 – Perilla de ajuste de velocidad del alambre (MIG) | Perilla de ajuste de corriente/corriente final (MMA, TIG)

3 – Perilla de ajuste de tensión (MIG)

4 – Enchufe para antorcha de soldadura MIG

5 – Enchufe de salida negativa

6 – Enchufe de salida positiva

7 – Enchufe para cambiar la polaridad al soldar FUNDENTE.

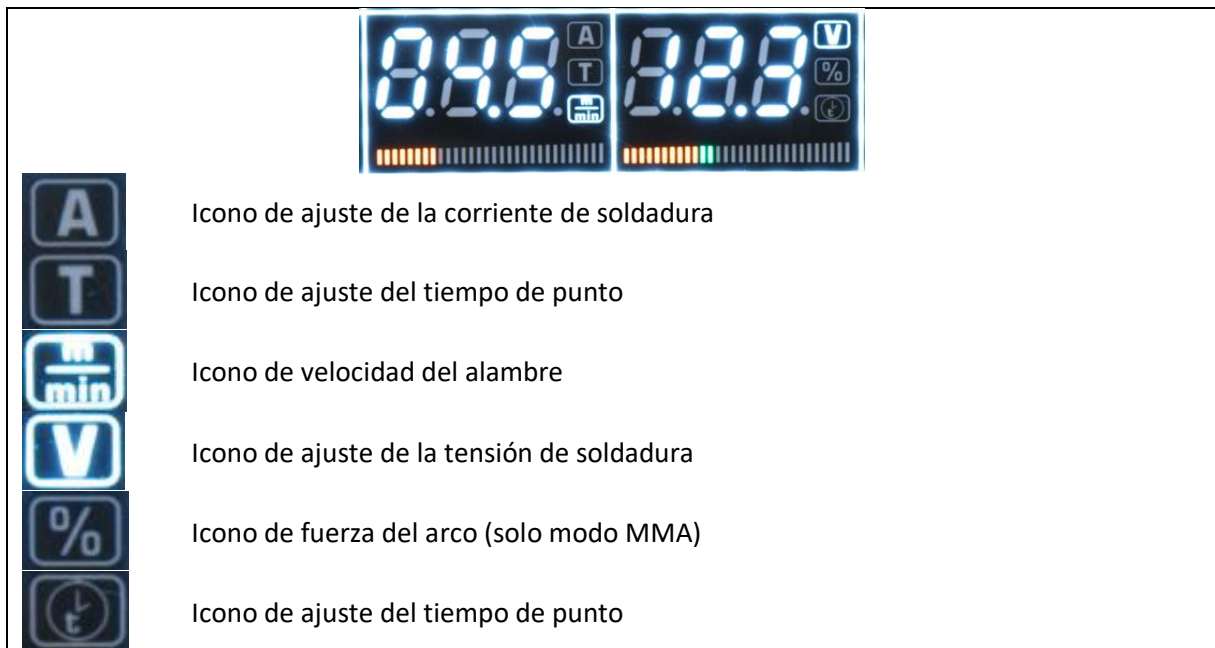
8 – Interruptor de encendido/apagado

9 – Conexión de gas

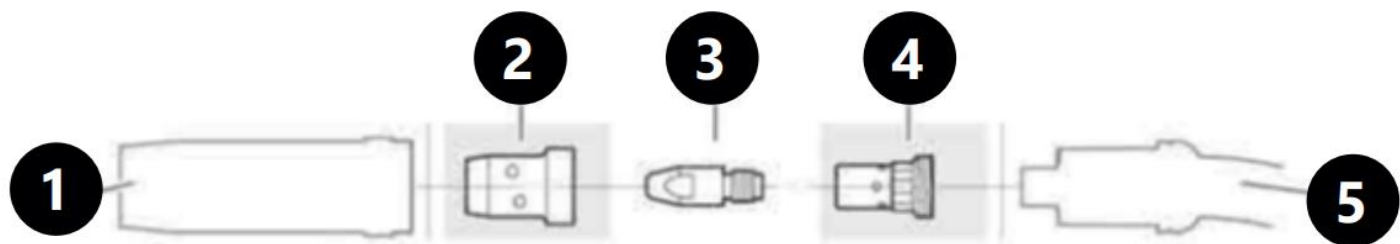
Panel de control:



- 1 – Botón de encendido/apagado de la luz
- 2 – Botón para cambiar el modo de soldadura (“Manual” / “Autosync” / “MMA” / “Lift TIG”)
- 3 – Botón para cambiar el gas de soldadura (“CO2” / “MIX” / “FLUX”)
- 4 – Icono de sobrecalentamiento
- 5 – Icono de encendido
- 6 – Icono de sobrecorriente
- 7 – Botón de soldadura rápida (“SPOT”) – disponible para los modos de soldadura “Manual” y “Autosync
- 8 – Botón para cambiar el diámetro del alambre
- 9 – Botón para cambiar el modo de trabajo de la antorcha (2T / 4T / “SPOT”)
- 10 – Perilla de ajuste de la corriente de soldadura
- 11 – Botón de ajuste de la corriente final de soldadura – disponible para el modo de soldadura 4T
- 12 – Perilla de ajuste de la tensión de soldadura



antorcha MIG/MAG



- 1 - Boquilla de gas
- 2 - distribuidor de gas
- 3 - Punta de contacto
- 4 - Adaptador de punta
- 5 - Cuello de la antorcha

7. Conexión de los cables

¡ADVERTENCIA! La conexión de los cables al dispositivo debe realizarse con la fuente de alimentación desconectada y el dispositivo apagado.

Comprobación de la estanqueidad de las conexiones de gas

Antes del primer uso y luego a intervalos regulares, se recomienda comprobar si hay fugas de gas. El procedimiento debe llevarse a cabo de la siguiente manera:

- 1) Conecte el regulador y el conjunto de la línea de gas y apriete todas las conexiones y abrazaderas.
- 2) Abra lentamente la válvula del cilindro.
- 3) Ajuste el caudal en el controlador a aproximadamente 8-10 l/min.
- 4) Cierre la válvula del cilindro y observe la aguja del manómetro en el regulador. Si la aguja cae hacia cero, significa que hay una fuga de gas. Ocasionalmente, la fuga de gas puede ser lenta. Para identificarla, deje la presión de gas en el regulador y la línea durante un tiempo prolongado (unos 15 minutos).
- 5) En caso de fuga de gas, compruebe todas las conexiones y terminales para detectar fugas. Cepillar o rociar con agua jabonosa provocará la aparición de burbujas en el lugar de la fuga.
- 6) Apriete las abrazaderas o acoplamientos para eliminar la fuga de gas.

¡IMPORTANTE! - Se recomienda comprobar si hay fugas de gas antes de encender la máquina. Se recomienda cerrar la válvula del cilindro cuando la máquina no esté en uso.

Modo de soldadura TIG

- 1) Conectar el cable de masa al conector con símbolo „+” y girar el enchufe del cable para asegurar la conexión.
- 2) Conectar el cable de soldadura al conector con símbolo „-” y girar el enchufe del cable para asegurar la conexión.
- 3) Conectar el conducto de gas de la botella al soplete TIG (botella debe estar equipada con un regulador de presión adecuado).
- 4) Conecte el cable de control de la antorcha TIG al conector del panel frontal de la máquina.
- 5) Enchufe el cable de alimentación a una toma de corriente y encienda la máquina.

- 6) Conectar el cable de masa al objeto soldado. Después de seguir estos pasos se pueden empezar a soldar.

Soldadura con el método MIG/MAG

- 1) Inserte el enchufe del cable de la pistola de soldar en la toma de salida Euro MIG/MAG en el panel frontal de la máquina y apriételo.
- 2) Insertar el enchufe del cable de tierra al terminal con el símbolo „-“ en el panel frontal de la máquina de soldar y atornillarlo en el sentido de las agujas del reloj.
- 3) Insertar el enchufe del cambio de polaridad al terminal con el símbolo „+“ en el panel frontal de la máquina de soldar y atornillarlo en el sentido de las agujas del reloj.
- 4) Asegúrese de que el alambre de soldadura correcto esté instalado en la máquina.
- 5) Conecte la bombona de gas de protección con un reductor de presión a la entrada de gas en el panel posterior de la máquina mediante una manguera de gas.
- 6) Enchufe el cable de alimentación a una toma de corriente y encienda la máquina.
- 7) Conectar el cable de masa al objeto soldado. Después de seguir estos pasos se pueden empezar a soldar.

Soldadura con el método FCAW (sin gas)

- 1) Inserte el enchufe del cable de la pistola de soldar en la toma de salida Euro MIG/MAG en el panel frontal de la máquina y apriételo.
- 2) Insertar el enchufe del cable de tierra al terminal con el símbolo „+“ en el panel frontal de la máquina de soldar y atornillarlo en el sentido de las agujas del reloj.
- 3) Insertar el enchufe del cambio de polaridad al terminal con el símbolo „-“ en el panel frontal de la máquina de soldar y atornillarlo en el sentido de las agujas del reloj.
- 4) Asegúrese de que el alambre de soldadura autoprotegido correcto esté instalado en la máquina.
- 5) Enchufe el cable de alimentación a una toma de corriente y encienda la máquina.
- 6) Conectar el cable de masa al objeto soldado. Después de seguir estos pasos se pueden empezar a soldar.

Modo de soldadura MMA:

- 1) Conectar el cable de soldadura al conector con símbolo „+“ y girar el enchufe del cable para asegurar la conexión.
- 2) Conectar el cable de masa al conector con símbolo „-“ y girar el enchufe del cable para asegurar la conexión.
- 3) Conectar el cable de alimentación y activar la alimentación.
- 4) Conectar el cable de masa al objeto soldado. Después de seguir estos pasos se pueden empezar a soldar.



¡ADVERTENCIA! ¡La polaridad de los cables puede variar! ¡Toda la información relativa a la polarización debe ser descrita en el embalaje proporcionado por el fabricante de los electrodos!

8. Sustitución del rodillo de arrastre

¡ADVERTENCIA! Todo el mantenimiento, sustitución de piezas, reparaciones o ajustes deben realizarse con la alimentación desconectada del dispositivo.

Si necesita cambiar el diámetro del alambre, sustituya también el rodillo de arrastre o ajuste la posición del rodillo de arrastre.

- 1) Inclina la palanca de ajuste de presión para abrir el rodillo de presión.
- 2) Desenrosque la perilla de montaje del rodillo de arrastre y asegúrese de que el tamaño del rodillo sea el adecuado para el alambre que se va a instalar.
- 3) Si es necesario, extraiga el rodillo de arrastre del eje y gírelo para cambiar la ranura por la que se moverá el alambre de soldadura.
- 4) Vuelva a instalar el rodillo de arrastre.
- 5) Apriete la perilla de montaje del rodillo de arrastre.
- 6) Cierre el rodillo de presión y coloque la palanca de ajuste de presión en la posición vertical.
- 7) Ajuste la presión con la palanca.

9. Reemplazo del alambre de soldadura

PRECAUCIÓN! Todo el mantenimiento, reemplazo de piezas, reparaciones o ajustes deben realizarse con la fuente de alimentación desconectada del dispositivo.

- 1) Abra la carcasa de la máquina y coloque la bobina de alambre de soldadura en el soporte de manera que gire en sentido contrario a las agujas del reloj.
- 2) Desenganche el extremo del alambre de la bobina y sujételo con la mano en todo momento para evitar que la bobina se desenrolle.
- 3) Enderece el extremo del alambre unos 20 cm y corte la parte doblada.
- 4) Abra la palanca de ajuste de presión que abre el mecanismo de alimentación.
- 5) Guíe el alambre a través de la guía de alambre trasera hasta la guía de alambre de la pistola de soldar.
- 6) Cierre el mecanismo de alimentación y fíjelo con la palanca de ajuste de presión. Asegúrese de que el alambre se deslice por la ranura del rodillo de arrastre.
- 7) Ajuste la presión de la palanca, pero no exceda la mitad de la escala. Demasiada presión puede dañar el alambre. Por otro lado, si la presión es demasiado débil, el alambre se deslizará en el mecanismo de alimentación y no se moverá suavemente.
- 8) Asegúrese de que la punta de contacto adecuada para el alambre de soldadura instalado esté insertada en la pistola de soldar. Si es necesario, reemplace la punta de contacto.
- 9) Presione el gatillo de la pistola de soldar y espere a que salga el alambre.
PRECAUCIÓN! Para que el alambre salga del extremo del soplete es necesario suministrar la energía al equipo.
- 10) Cierre la tapa de la carcasa del carrete.

PRECAUCIÓN! Al insertar el alambre en la pistola, no apunte la pistola hacia usted ni hacia otras personas. No coloque su mano, por ejemplo, delante de la punta, ya que el extremo cortado del alambre es muy afilado. Además, mantenga los dedos alejados del rodillo de alimentación, ya que esto puede hacer que sus dedos queden atrapados entre los rodillos.

Polaridad de los cables de soldadura TIG

La polaridad negativa se utiliza en la mayoría de las operaciones de soldadura TIG. La antorcha de soldadura se conecta al polo negativo y la pinza de tierra al polo positivo. De esta manera, se reduce el desgaste del electrodo y aumenta la cantidad de calor almacenado en el material soldado.

Encendido del arco en el método TIG LIFT

Para encender el arco de soldadura en el método TIG LIFT, desenrosque la válvula en el mango, presione el botón, luego frote suavemente el electrodo de tungsteno sobre la pieza de trabajo y levante ligeramente la antorcha para que se encienda el arco. Soltar el botón finaliza el proceso de soldadura (en modo 2T).



Un ejemplo de una antorcha de soldadura para el método TIG lift con una válvula de control de gas en la antorcha.

¡ADVERTENCIA! La antorcha TIG no es un accesorio estándar del kit.

10. Eliminación del embalaje

Le recomendamos mantener el embalaje original (cartón, bridas de plástico y poliestireno) para poder devolver el equipo lo mejor protegido posible, en caso de que fuera necesaria una reparación.

11. Transporte y almacenamiento

Durante el transporte, el equipo debe estar protegido contra las vibraciones y el vuelco y no debe colocarse boca abajo. El equipo debe almacenarse en un lugar bien ventilado, con aire seco y libre de gases corrosivos.

12. Limpieza y mantenimiento

- Desconectar el enchufe de la red y enfriar completamente el equipo antes de cada limpieza, y cuando el equipo no esté en uso.
- Para la limpieza de superficies no deben utilizarse productos con propiedades corrosivas.
- Está prohibido dirigir un chorro de agua a la herramienta o sumergirla en el agua.
- Asegúrese de que el agua no penetre a través de los orificios de carcasa.
- Los orificios de ventilación deben limpiarse con un cepillo y el aire comprimido.
- Dejar secar completamente todas las piezas después de cada limpieza, antes de volver a usar el dispositivo.
- Guardar el dispositivo en un lugar fresco y seco, protegido de la humedad y de la luz solar directa.

- h) Elimine el polvo regularmente con aire comprimido seco y limpio.
- i) La máquina debe protegerse del agua y la humedad.
- j) La máquina no debe colocarse sobre una superficie caliente.
- k) Guarde la máquina en un lugar seco y limpio.

13. Inspección periódica del dispositivo

Es necesario realizar un mantenimiento periódico para que la unidad funcione correctamente.













PRECAUCIÓN: Apague la unidad y desconéctela de la fuente de alimentación antes de realizar el mantenimiento.


Inspecciones periódicas	Mantenimiento rutinario de 6 meses
<ul style="list-style-type: none"> - Reemplace las etiquetas ilegibles - Verifique el funcionamiento de todos los interruptores. - Verifique que el ventilador funcione correctamente y que el aire escape por la parte posterior de la máquina - Esté atento a vibraciones excesivas, ruido, olor y fugas de gas durante el funcionamiento - Verifique que los cables del quemador o de tierra no estén quemados - Verifique que ninguna conexión eléctrica esté quemada - Verifique que el cable de alimentación no esté dañado. 	<ul style="list-style-type: none"> - Sople la unidad con aire seco y limpio a presión. - Verifique las conexiones eléctricas de la regleta de entrada/salida para apretar los tornillos sueltos o reemplazar los oxidados.



Kérjük, vegye figyelembe, hogy ez a használati útmutató gépi fordítással készült. Arra törekszünk, hogy a fordítások a lehető legpontosabbak legyenek, azonban egyetlen gépi fordítás sem tökéletes, és nem is célja, hogy helyettesítse az emberi fordítást. A hivatalos használati útmutató az angol nyelvű változat. A fordításban keletkezett eltérések vagy különbségek nem kötelező érvényűek, és nincs jogi hatásuk a megfelelés vagy a végrehajtás szempontjából. Ha bármilyen kérdés merül fel a használati útmutatóban szereplő információk pontosságával kapcsolatban, kérjük, hivatkozzon ezen tartalmak angol nyelvű változatára, amely a hivatalos változat.

1. Szimbólumok

	Kérjük, olvassa el a használati útmutatót.
	Újrahasznosítható termék.
	A termék teljesíti a vonatkozó biztonsági szabványok követelményeit.
	Az egész testet óvó védőruházatot használjon.
	Vigyázat! Használjon védőkesztyűt.
	Használjon védőszemüveget
	Viseljen munkavédelmi cipőt.
	Vigyázat! A forró felület égési sérülést okozhat!
	Vigyázat! Tűz vagy robbanás veszélye.
	Vigyázat! Káros füstgázok és mérgezés veszélye. A felszabaduló gázok és füstök veszélyesek lehetnek az egészségre. A hegesztési folyamat során gázok és füstök szabadulnak fel. Ezen anyagok belélegzése káros lehet az egészségre.
	Megfelelő fényszűrővel ellátott hegesztőmaszkot kell használni.
	VIGYÁZAT! A hegesztőív káros sugárzása

	Ne érintse meg a feszültség alatt álló részeket
-----------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------



VIGYÁZAT! A használati útmutatóban található illusztrációk csak illusztrációk, és bizonyos részletekben eltérhetnek a tényleges terméktől.

2. Műszaki adatok

Paraméter leírása	Paraméter értéke		
Precíziós mérleg	MIG/MAG hegesztőgép		
Modell	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Névleges tápfeszültség [V] / frekvencia [Hz]	230/50	230/50	230/50
Hegesztés típusa	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
MIG/MAG hegesztőáram-tartomány [A]	20-130	20-160	20-180
Emelési TIG hegesztőáram-tartomány [A]	10-130	20-160	10-200
MMA hegesztőáram-tartomány [A]	20-120	20-140	20-180
Bekapcsolási tényező [%]	60	60	60
Huzalátmérő [mm]	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,6/0,8/1,0
IP-osztály	IP21S	IP21S	IP21S
Insulation class	H	H	H
Méreték (szélesség x mélység x magasság) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Súly [kg]	6	6,3	6,4

3. Általános leírás

Ez a kézikönyv a biztonságos és megbízható használat elősegítését szolgálja. A termék szigorúan a műszaki előírásoknak megfelelően, a legújabb műszaki megoldások és alkatrészek felhasználásával, a legmagasabb minőségi előírások betartásával lett tervezve és legyártva.

ELINDÍTÁS ELŐTT FIGYELMESEN OLVASSA EL ÉS ÉRTELMEZZE EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

A készülék hosszú távú és megbízható működésének biztosítása érdekében ügyeljen arra, hogy a jelen használati útmutatóban található irányelveket betartva működtesse és tartsa karban. A használati útmutatóban szereplő műszaki adatok és specifikációk naprakészek. A gyártó fenntartja a jogot a minőség javítása érdekében történő változtatásokra. A műszaki fejlődés és a zajcsökkentés lehetőségének figyelembevételével a készüléket úgy tervezték és gyártották, hogy a zajkibocsátásból eredő kockázatok a lehető legalacsonyabbak legyenek.

4. A felhasználás biztonsága



VIGYÁZAT! Olvassa el az összes biztonsági figyelmeztetést és utasítást. A figyelmeztetések és utasítások be nem tartása áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést vagy halált okozhat.

A figyelmeztetéseken és az utasítások leírásában a „készülék” vagy „termék” kifejezés a következőkre utal:

MIG/MAG hegesztőgép

4.1. Általános megjegyzések

- a) Gondoskodjon saját és harmadik felek biztonságáról a jelen kézikönyvben található irányelvek elolvasásával és betartásával.
- b) A készüléket csak szakképzett személyek helyezhetik üzembe, üzemeltethetik, kezelhetik és javíthatják.
- c) A készüléket tilos a rendeltetésétől eltérő célra használni.
- d) Működés közben a készülék elektromágneses mezőt generál maga körül, ami orvosi implantátumok, pl. pacemakerek stb. meghibásodását okozhatja.
- e) Tilos a hegesztőfogantyút saját maga, más személyek és állatok felé irányítani.
- f) Gondoskodni kell a gép rendszeres szervizeléséről és karbantartásáról.
- g) Bármilyen beállítás, karbantartás, fűvókacsere stb. előtt válassza le a készüléket az áramellátásról.
- h) Tilos a terméket levett burkolattal üzemeltetni.
- i) Minden hegesztési hulladékot a helyi előírásoknak megfelelően ártalmatlanítson.

4.2. Útmutató tűzveszélyes munka biztonságos végzéséhez

Az épület és a helyiségek előkészítése a tűzveszélyes munkák elvégzéséhez:

- a) a munkavégzés helyéről és helységéből az éghető anyagokat és szennyeződések el kell távolítani;
- b) Az összes gyúlékony és nem gyúlékony tárgyat gyúlékony csomagolásban helyezze biztonságos távolságba;
- c) az eltávolíthatatlan anyagokat védje le például fémlemezekkel, gipszkartonokkal stb. a hegesztési fröccsenések hatásaitól;
- d) ellenőrizze, hogy a szomszédos helyiségekben lévő gyúlékony anyagok vagy tárgyak nem igényelnek-e helyi óvintézkedéseket;
- e) nem gyúlékony anyagokkal tömítse le a munkahely közelében található beépítési, szellőzőnyílások stb. átmenő furatait;
- f) védeni kell a hegesztési fröccsenésektől vagy mechanikai sérülésektől az összes gyúlékony szigetelésű elektromos, gáz- és installációs kábelt, feltéve, hogy azok a tűzveszélyes munkák okozta kockázati tartományon belül vannak;
- g) Ellenőrizze, hogy aznap nem végeztek-e festést vagy egyéb, gyúlékony anyagokat használó munkát.

A szikrák tüzet okozhatnak

A hegesztés közben keletkező szikrák tüzet, robbanást és a csupasz bőrön égési sérülést okozhatnak. Hegesztés közben viseljen hegesztőkesztyűt és védőruházatot. Távolítson el vagy biztosítsa minden gyúlékony anyag biztonságos tárolását a munkavégzés helyén. Ne hegeszzen gyúlékony folyadékot tartalmazó zárt edényeket vagy tartályokat. Az ilyen edényeket vagy tartályokat hegesztés előtt ki kell öblíteni a gyúlékony folyadékok eltávolítása érdekében. Ne hegeszzen gyúlékony gázok, gőzök vagy folyadékok közelében. A tűzoltó felszerelést (tűzoltó pokrócot, por- vagy haboltó készülék) a munkahely közelében, jól láthatóan és könnyen hozzáférhető helyen kell elhelyezni.

A palack felrobbanhat

Csak jóváhagyott gázpalackokat és megfelelően működő reduktort használjon. A palackot függőleges helyzetben kell szállítani és tárolni. Védje a palackokat hőforrásoktól, feldőléstől és mechanikai sérülésektől. Tartsa a gázkészülék összes alkatrészét jó állapotban: palackot, tömlőt, csatlakozókat, reduktorokat.

A hegesztett anyagok égési sérülést okozhatnak

Soha ne érjen a hegesztett alkatrészekhez fedetlen testrészekkel. A munkadarab érintésekor és mozgatasakor mindig használjon hegesztőkesztyűt és fogót.

4.3. A munkahely előkészítése hegesztésre

Vigyázat! A hegesztés tüzet vagy robbanást okozhat.

- a) Tartsa be a hegesztési munkákra vonatkozó egészségügyi és biztonsági előírásokat, és szerelje fel a munkahelyet megfelelő tűzoltó készülékekkel
- b) Tilos hegeszteni olyan helyeken, ahol a gyúlékony anyagok meggyulladhatnak.
- c) Tilos hegeszteni olyan légkörben, amely gyúlékony gázok, gőzök, ködök vagy porok és levegő robbanásveszélyes keverékét tartalmazza.
- d) Távolítson el minden gyúlékony anyagot a hegesztési helytől 12 m sugarú körön belül, és ha ez nem lehetséges, takarja le a gyúlékony anyagokat nem gyúlékony fedéllel.
- e) Tegyen óvintézkedéseket a szikrák és az izzó fémrészecskék ellen.
- f) Vegye figyelembe, hogy a szikrák vagy a forró fémszilánkok áthatolhatnak a védősapkák, fedelek vagy szűrők résein vagy nyílásain.
- g) Ne hegeszzen olyan tartályokat vagy hordókat, amelyek gyúlékony anyagokat tartalmaznak vagy tartalmaztak. A közelükben is tilos a hegesztés.
- h) Ne hegeszzen nyomás alatt álló tartályokat, nyomásvezetékeket vagy nyomástartályokat.
- i) Mindig biztosítson megfelelő szellőzést.
- j) A hegesztés megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy stabil helyzetben van.

4.4. Személyes védelmi eszközök

Vigyázat! Az elektromos hegesztőív sugárzása károsíthatja a szemet vagy a bőrt.

- a) A hegesztés során tiszta, olajmentes, nem gyúlékony és nem vezető anyagból (bőr, vastag pamut) készült védőruházatot, bőrkesztyűt, magas csizmát és védőcsuklyát kell viselni.
- b) Hegesztés előtt szabaduljon meg minden gyúlékony vagy robbanásveszélyes tárgytól, például propán-bután öngyújtóktól és gyufáktól.
- c) Használjon arcvédőt (sisakot vagy védőpajzsot), és takarja el a szemét a hegesztő látásának és hegesztőáramának megfelelő árnyalattal. A biztonsági szabványok 300 A alatti áramerősség esetén 13-as árnyalatot javasolnak. Alacsonyabb árnyékolású védőszemüveg használható, ha az ívet a munkadarab eltakarja.
- d) Mindig használjon jóváhagyott védőszemüveget oldalsó védelemmel a sisak vagy más pajzs alatt.
- e) Használjon munkahelyi védőpajzsot mások tükröződés vagy fröccsenés elleni védelme érdekében.
- f) Mindig viseljen fül dugót vagy más hallásvédőt a túlzott zaj ellen, és hogy megakadályozza a fröccsenés fülébe jutását.
- g) Figyelmeztesse a közelben tartózkodókat, hogy ne nézzenek az elektromos ívbe.

4.5. Áramütés elleni védelem

Vigyázat! Az áramütés halálos lehet!

- a) Csatlakoztassa a tápkábelt a legközelebbi aljzatba, és vezesse el praktikus és biztonságos módon. Kerülje a kábel gondatlan szétterítését a helyiségben, ismeretlen padlózatban, ami áramütéshez vagy tűzhez vezethet.
- b) Az elektromosan töltött alkatrészekkel való érintkezés áramütést vagy súlyos égési sérüléseket okozhat.
- c) Az elektromos ív és a munkaterület elektromosan feltöltődve van, amikor az áram folyik.
- d) A bemeneti áramkör és a készülék belső áramkörei is feszültség alatt vannak, amikor a készülék be van kapcsolva.
- e) Ne érintse meg az élő alkatrészeket.
- f) Viseljen száraz, nem lyukas, szigetelt kesztyűt és védőruházatot.
- g) Használjon szigetelő szőnyeget vagy más szigetelő bevonatot a padlón, amelyek elég nagyok ahhoz, hogy megakadályozzák a test és a tárgy vagy a padló közötti érintkezést.
- h) Ne érintse meg az elektromos ívet.

- i) Az elektróda kezelése, tisztítása vagy cseréje előtt kapcsolja ki a tápellátást.
- j) Győződjön meg arról, hogy a földelőkábel megfelelően csatlakozik, és hogy a csatlakozódugó megfelelően be van dugva a földelt aljzatba. A készülék földelésének helytelen csatlakoztatása életveszélyes lehet.
- k) Rendszeresen ellenőrizze a tápkábeleket sérülések vagy szigetelési hiány szempontjából. A sérült kábelt ki kell cserélni. A szigetelés gondatlan javítása halálhoz vagy egészségkárosodáshoz vezethet.
- l) Kapcsolja ki a készüléket, ha nem használja.
- m) A kábelt tilos a test köré tekerni.
- n) A munkadarabot megfelelően földelni kell.
- o) Csak jó állapotú tartozékokat szabad használni.
- p) A készülék sérült alkatrészeit meg kell javítani vagy ki kell cserélni. A magasban történő munkavégzésnél biztonsági övet kell használni.
- q) Minden felszerelést és biztonsági eszközt egy helyen kell tárolni.
- r) Bekapcsolás után az elektródafogó végét tartsa a testétől távol.
- s) A földelőkábel a munkadarabhoz vagy a lehető legközelebb hozzá kell rögzíteni (pl. a munkapadhoz).
- t) A munkadarabhoz nem csatlakoztatott munkadarabhoz tartozó szorítót szigetelni kell, hogy elkerülje a fémmel való érintkezést.
- u) A termék beltéri használatra készült. Ha azonban nedvességnek vagy esőnek volt kitéve, ellenőrizni kell, hogy nem jutnak-e be vízcseppek, ami balesetet okozhat.
- v) Ne hagyja, hogy a készülék nedves legyen.

Vigyázat! A tápkábel leválasztása után a készülék még mindig feszültség alatt lehet.

- a) A készülék kikapcsolása és a feszültségkábel leválasztása után ellenőrizze a bemeneti kondenzátor feszültségét, és győződjön meg arról, hogy a feszültség értéke nulla legyen, ellenkező esetben ne nyúljon a készülék alkatrészeihez.



FIGYELEM Bár a készüléket biztonságosra tervezték, megfelelő védőfelszereléssel, és a felhasználó számára további biztonsági funkciók használata ellenére is fennáll a baleset vagy sérülés csekély veszélye a készülék kezelésekor. Használat közben óvatosan és a józan ész betartásával kell eljárni.

4.6. Gázok és füstök

Vigyázat! A gáz káros lehet az egészségre, vagy halált is okozhat!

- a) Mindig tartson távolságot a gázkiömlő nyílástól.
- b) Hegesztés közben ügyeljen a levegő cseréjére, kerülje a gázok belélegzését.
- c) Távolítsa el a vegyi anyagokat (zsírok, oldószerek) a munkadarabok felületéről, mivel azok magas hőmérsékleten égnek, és mérgező gőzöket bocsátanak ki.
- d) Horganyzott alkatrészek hegesztése csak hatékony, szűrővel ellátott elszívással és tiszta levegőellátással megengedett. A cinkgőzök nagyon mérgezőek, a mérgezés tünete az úgynevezett cinkláz.

5. Használati utasítás

5.1. Általános megjegyzések

- a) A készüléket rendeltetésszerűen, az egészségügyi és biztonsági előírások, valamint a típus táblán található adatokból eredő korlátozások (IP-szint, bekapcsolási ciklus, tápfeszültség stb.) betartásával kell használni.

- b) Ne nyissa ki a készüléket, mert ez érvényteleníti a garanciát; a felrobbanó, szabadon lévő alkatrészek sérülést okozhatnak.
- c) A gyártó nem vállal felelősséget a berendezés műszaki változtatásaiért vagy az ezekből a változtatásokból eredő anyagi károkért.
- d) Ha a berendezés meghibásodik, forduljon a szervizközpontoz.
- e) Ne takarja el a készülék szellőzőnyílásait - helyezze a hegesztőgépet 30 cm távolságra a környező tárgytól.
- f) A hegesztőgépet tilos a kar alatt vagy a test közelében tartani.
- g) Ne telepítse a készüléket agresszív környezetű, nagy portartalmú helyiségekben, valamint nagy elektromágneses mező kibocsátású készülékek közelében.
- h) Tartsa távol az ujjait, haját és ruházatát a forgó ventilátortól.
- i) Működés közben a készüléket földelni kell.
- j) Ha a készülék működése közben kigyullad a túlmelegedést jelző LED, azonnal állítsa le a működést, és várja meg, amíg a készülék lehűl.
- k) Hosszabb ideig vagy nagy áramerősséggel történő használat esetén csak a készülék lehűlése után kapcsolja ki a tápellátást.
- l) Hegesztés közben ne kapcsolja ki a készüléket!
- m) Rendszeresen tartsa karban a készüléket, és tisztítsa meg a belsejét a portól.

5.2. A készülék csatlakoztatása

5.2.1. Áramra csatlakoztatás

- a) A készüléket szakképzett személynek kell csatlakoztatnia. Ezenkívül a szükséges képesítéssel rendelkező személynek ellenőriznie kell, hogy a földelés és az elektromos berendezések, beleértve a védelmi rendszert is, megfelelnek-e a biztonsági előírásoknak és megfelelően működnek-e.
- b) Helyezze a készüléket a munkahely közelébe.
- c) A készülék csatlakoztatásához kerülje a túl hosszú kábeleket.
- d) Az egyfázisú hegesztőgépeket földelőérintkezővel ellátott aljzathoz kell csatlakoztatni.
- e) A 3 fázisú hálózatról működő hegesztőgépek csatlakozódugóval kerülnek szállításra, ilyen csatlakozódugót saját maga kell beszereznie, és a telepítést szakképzett személlyel kell elvégeztetni.

VIGYÁZAT! A készüléket csak működő biztosítékkal ellátott rendszerhez szabad üzemeltetni.

5.2.2. Gáz csatlakoztatása

- a) A gázpalackokat a munkadarabtól távol kell elhelyezni, és biztosítani kell őket eesés ellen.
- b) A hegesztőgép gázcsatlakozóját megfelelő tömlővel és gázáramlás-szabályozóval kell a palackhoz vagy gázberendezéshez csatlakoztatni. Vigyázat! Tilos a hálózati szűkítők használata a palackokhoz és fordítva. Az ilyen csere a szűkítő meghibásodásához és személyi sérülésekhez vezethet.
- c) A gáz gazdaságos felhasználása meghosszabbítja a hegesztési időt.

6. Termék áttekintés

MAGITEX 160



- 1 – Kezelőpanel
- 2 – Feszültségbeállító gomb (MIG)
- 3 – Huzalsebesség-beállító gomb (MIG) | Áramszabályozó gomb (MMA, TIG)
- 4 – MIG/MMA/TIG hegesztőpisztoly aljzata
- 5 – MIG/TIG vezérlővezeték aljzata
- 6 – Földelővezeték aljzata
- 7 – BE/KI kapcsoló

Kezelőpanel:



- 1 – Bekapcsolás ikon
- 2 – Túlmelegedés ikon
- 3 – MMA üzemmód ikon
- 4 – FLUX Φ 0.8 üzemmód ikon
- 5 – FLUX Φ 0.9 üzemmód ikon
- 6 – FLUX Φ 1.0 üzemmód ikon
- 7 – LIFT TIG üzemmód ikon
- 8 – Gomb az üzemmódok váltásához / a lámpa be- és kikapcsolásához (tartsa lenyomva 3 másodpercig)

MAGITEX 200



- 1 – Kezelőpanel
 2 – Feszültség szabályozó gomb (MIG)
 3 – Huzalsebesség-állító gomb (MIG) | Áramerősség-állító gomb (MMA, TIG)
 4 – MIG/MMA/TIG hegesztőpisztoly aljzata
 5 – Negatív kimeneti aljzat
 6 – Pozitív kimeneti aljzat
 7 – Csatlakozó a polaritás váltásához hegesztés közben (FLUX).
 8 – BE/KI kapcsoló
 9 – Gázcsatlakozás

Kezelőpanel:



- 1 – Bekapcsolás ikon
 2 – Túlmelegedés ikon
 3 – MMA üzemmód ikon
 4 – SOLID Φ 0.8 üzemmód ikon
 5 – SOLID Φ 1.0 üzemmód ikon
 6 – FLUX Φ 0.8 üzemmód ikon
 7 – FLUX Φ 1.0 üzemmód ikon
 8 – LIFT TIG üzemmód ikon
 9 – Gomb az üzemmódok váltásához / a lámpa be-/kikapcsolójához (tartsa lenyomva 3 másodpercig)

MAGITEX 250



1 – Kezelőpanel

2 – Huzalsebesség-állító gomb (MIG) | Áram / Végáram beállító gomb (MMA, TIG)

3 – Feszültség beállító gomb (MIG)

4 – MIG hegesztőpisztoly csatlakozója

5 – Negatív kimeneti csatlakozó

6 – Pozitív kimeneti csatlakozó

7 – Csatlakozó a polaritás megváltoztatásához FLUX hegesztés közben.

8 – BE/KI kapcsoló

9 – Gázcsatlakozás

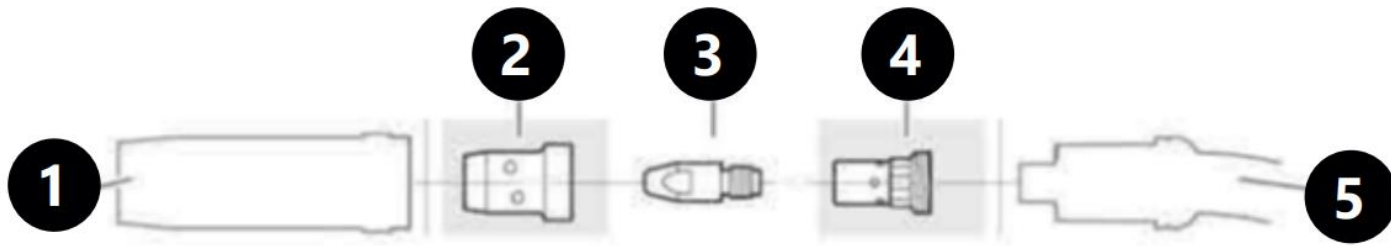
Kezelőpanel:



- 1 – Világítás be/ki gomb
 2 – Hegesztési mód váltására szolgáló gomb („Manual” / „Autosync” / „MMA” / „Lift TIG”)
 3 – Gázhegesztés váltására szolgáló gomb („CO2” / „MIX” / „FLUX”)
 4 – Túlmelegedés ikon
 5 – Bekapcsolás ikon
 6 – Túláram ikon
 7 – Gyorshegesztés gomb („SPOT”) – „Manual” és „Autosync” hegesztési módokhoz érhető el
 8 – Huzalátmérő módosítására szolgáló gomb
 9 – Pisztolý üzemmódjának megváltoztatására szolgáló gomb (2T / 4T / „SPOT”)
 10 – Hegesztőáram beállító gomb
 11 – Hegesztési áram végáram beállító gomb – 4T hegesztési módhoz érhető el
 12 – Hegesztőfeszültség beállító gomb



MIG/MAG pisztoly



- 1 - gázfűvóka
- 2 - gázelosztó
- 3 - érintkezőcsúcs
- 4 - adapter
- 5 - pisztoly

7. A vezetékek csatlakoztatása

VIGYÁZAT! A kábelek készülékhez való csatlakoztatását lekapcsolt tápegység és kikapcsolt készülék mellett kell elvégezni.

A gázcsatlakozások szorosságának ellenőrzése

Első használat előtt, majd rendszeres időközönként ajánlott ellenőrizni a gázszivárgást. Az eljárást a következőképpen kell végrehajtani:

- 1) Csatlakoztassa a szabályozó és a gázvezeték szerelvényét, és húzza meg az összes csatlakozást és bilincset.
- 2) Lassan nyissa ki a palack szelepét.
- 3) Állítsa a vezérlőn az áramlási sebességet körülbelül 8-10 l/percre.
- 4) Zárja el a palack szelepét, és figyelje a szabályozón lévő nyomásmérő mutatóját. Ha a mutató nulla felé esik, az gázszivárgást jelent. Előfordulhat, hogy a gázszivárgás lassú is lehet. A megállapításához hagyja a gáznyomást a szabályozóban és a vezetékben hosszú ideig (kb. 15 percig).
- 5) Gázszivárgás esetén ellenőrizze az összes csatlakozást és csatlakozót szivárgás szempontjából. A szappanos vízzel való kefével vagy permetezéssel buborékok jelennek meg a szivárgás helyén.
- 6) Húzza meg a bilincseket vagy csatlakozókat a gázszivárgás megszüntetése érdekében.

FONTOS! - A gép indítása előtt ajánlott ellenőrizni a gázszivárgást. Használaton kívül ajánlott elzárni a palack szelepét.

TIG hegesztési mód

- 1) Csatlakoztassa a földelő kábelt a „+” jelű csatlakozóhoz, és csavarja el a kábeldugót a csatlakozás rögzítéséhez.
- 2) Csatlakoztassa a hegesztő kábelt a „-” jelű csatlakozóhoz, és csavarja el a kábeldugót a csatlakozás rögzítéséhez.
- 3) Csatlakoztassa a palack gáztömlőjét a TIG pisztolyhoz (a palackot megfelelő nyomáscsökkentővel kell felszerelni).
- 4) Csatlakoztassa a TIG pisztoly vezérlőkábelét a gép előlapján található csatlakozóhoz.
- 5) Csatlakoztassa a tápkábelt a konnektorba, és indítsa el a gépet.

- 6) Csatlakoztassa a földelő kábelt a munkadarabhoz. Ezen lépések elvégzése után kezdődhet a hegesztés.

Hegesztés MIG/MAG módszerrel

- 1) Helyezze be a hegesztőpisztoly kábeldugóját a gép előlapján található Euro MIG/MAG kimeneti aljzatba, és húzza meg.
- 2) Dugja be a földelő vezeték csatlakozóját a hegesztőkészülék előlapján lévő „-” jellel jelölt csatlakozóba, és húzza meg az óramutató járásával megegyező irányba.
- 3) Dugja be a polaritásváltó dugót a „+” jellel jelölt terminálba a hegesztőkészülék előlapján, és húzza meg az óramutató járásával megegyezően.
- 4) Győződjön meg arról, hogy a megfelelő hegesztőhuzal van beszerelve a gépbe.
- 5) Csatlakoztassa a nyomáscsökkentővel ellátott védőgázpalackot a gép hátlapján található gázbemenethez egy gáztömítő segítségével.
- 6) Csatlakoztassa a tápkábelt a konnektorba, és indítsa el a gépet.
- 7) Csatlakoztassa a földelő kábelt a munkadarabhoz. Ezen lépések elvégzése után kezdődhet a hegesztés.

Hegesztés FCAW módszerrel (gáz nélkül)

- 1) Helyezze be a hegesztőpisztoly kábeldugóját a gép előlapján található Euro MIG/MAG kimeneti aljzatba, és húzza meg.
- 2) Dugja be a földelő vezeték csatlakozóját a hegesztőkészülék előlapján lévő „+” jellel jelölt csatlakozóba, és húzza meg az óramutató járásával megegyező irányba.
- 3) Dugja be a polaritásváltó dugót a „-” jellel jelölt terminálba a hegesztőkészülék előlapján, és húzza meg az óramutató járásával megegyezően.
- 4) Győződjön meg arról, hogy a megfelelő önvédő hegesztőhuzal van beszerelve a gépbe.
- 5) Csatlakoztassa a tápkábelt a konnektorba, és indítsa el a gépet.
- 6) Csatlakoztassa a földelő kábelt a munkadarabhoz. Ezen lépések elvégzése után kezdődhet a hegesztés.

MMA hegesztési mód:

- 1) Csatlakoztassa a hegesztőkábelt a „+” jellel jelölt csatlakozóhoz, és csavarja el a kábeldugót a csatlakozás rögzítéséhez.
- 2) Csatlakoztassa a földelő kábelt a „-” jelű csatlakozóhoz, és csavarja el a kábeldugót a csatlakozás rögzítéséhez.
- 3) Csatlakoztassa a tápkábelt, és kapcsolja be a tápellátást.
- 4) Csatlakoztassa a földelő kábelt a munkadarabhoz. Ezen lépések elvégzése után kezdődhet a hegesztés.



VIGYÁZAT! A kábelek polaritása különböző lehet! Minden polarizációval kapcsolatos információ az elektróda gyártója által biztosított csomagoláson fel kell legyen tüntetve!

8. A hajtógörgő cseréje

VIGYÁZAT! Minden karbantartást, alkatrészcserét, javítást vagy beállítást a készülékről leválasztott tápegység mellett kell elvégezni.

Ha módosítani kell a huzalátmérőt, cserélje ki a hajtógörgőt is, vagy állítsa be a hajtógörgő helyzetét.

- 1) Billentse a nyomásbeállító kart a nyomógörgő kinyitásához.
- 2) Csavarja le a hajtógörgő rögzítógombját, és győződjön meg arról, hogy a hajtógörgő mérete megfelelő a beszerelendő huzalhoz.
- 3) Szükség esetén húzza le a hajtógörgőt a tengelyről, és forgassa el, hogy megváltoztassa a horony helyét, amelyen keresztül a hegesztőhuzal mozogni fog.
- 4) Szerelje vissza a hajtógörgőt.
- 5) Húzza meg a hajtógörgő rögzítógombját.
- 6) Zárja le a nyomógörgőt, és állítsa a nyomásbeállító kart függőleges helyzetbe.
- 7) Állítsa be a nyomást a karral.

9. Hegesztőhuzal cseréje

FIGYELEM! Minden karbantartást, alkatrészcserét, javítást vagy beállítást a készülék tápellátásának leválasztásával kell elvégezni.

- 1) Nyissa ki a gép házát, és rögzítse a hegesztőhuzal orsóját a tartóhoz úgy, hogy az óramutató járásával ellentétes irányba forogjon.
- 2) Lazítsa meg a huzal végét az orsóról, és tartsa folyamatosan a kezében, hogy megakadályozza az orsó letekeredését.
- 3) Egyenesítse ki a huzal végét körülbelül 20 cm hosszan, és vágja le a hajlított részt.
- 4) Nyissa ki a nyomásbeállító kart, amely kinyitja az adagoló mechanizmust.
- 5) Vezesse a huzalt a hátsó huzalvezetőn keresztül a hegesztőpisztoly huzalvezetőjéhez.
- 6) Zárja le az adagoló mechanizmust, és rögzítse a nyomásbeállító karral. Győződjön meg arról, hogy a huzal a hajtógörgő hornyában fut.
- 7) Állítsa be a kar nyomását, de ne lépje túl a skála felét. A túl nagy nyomás károsíthatja a huzalt. Másrészt, ha a nyomás túl gyenge, a huzal csúszik az adagoló mechanizmusban, és a huzal nem fog simán mozogni.
- 8) Győződjön meg arról, hogy a behelyezett hegesztőhuzalhoz megfelelő érintkezőhegy van behelyezve a hegesztőpisztolyba. Szükség esetén cserélje ki az érintkezőhegyet.
- 9) Nyomja meg a hegesztőpisztoly ravaszát, és várja meg, amíg a huzal kijön.
FIGYELEM! A vezetéknek a pisztolyból való kicsúsztatásához árammal kell ellátni a készüléket.
- 10) Zárja le az orsóház fedelét.

FIGYELEM! Amikor a huzalt a pisztolyba helyezi, ne irányítsa a pisztolyt saját magára vagy másokra. Ne tegye a kezét pl. a hegy elé, mivel a huzal levágott vége nagyon éles. Tartsa távol az ujjait az adagológörgőtől, mert ez az ujjait a görgők közé beszoríthatja.

A TIG hegesztővezetékek polaritása

A legtöbb TIG hegesztési műveletnél negatív polaritást alkalmaznak. A hegesztőpisztolyt a negatív pólushoz, a földelő bilincset pedig a pozitív pólushoz kell csatlakoztatni. Így csökken az elektróda kopása, és nő a hegesztett anyagban tárolt hő mennyisége.

Ívgyújtás TIG LIFT eljárással

A hegesztőív meggyújtásához a TIG LIFT eljárással csavarja le a fogantyún lévő szelepet, nyomja meg a gombot, majd finoman dörzsölje a volfrámelektrodát a munkadarabhoz, és kissé emelje fel a pisztolyt, hogy az ív begyulladjon. A gomb elengedésével a hegesztési folyamat befejeződik (2T módban).



Példa egy TIG lift eljáráshoz való hegesztőpisztolyra, amelyben a pisztolyban gázsabályozó szelep van.

VIGYÁZAT! A TIG pisztoly nem a készlet standard tartozéka.

10. A csomagolás ártalmatlanítása

Kérjük, hogy a csomagolóelemeket (karton, műanyag szalagok és polisztirol) őrizze meg, hogy amennyiben a készüléket szervizelésre vissza kell vinni, az a lehető legjobban védve legyen a szállítás során!

11. Szállítás és tárolás

Szállítás közben a készüléket rögzíteni kell ütések és felborulás ellen, és nem szabad fejjel lefelé helyezni. A készüléket jól szellőző helyiségben kell tárolni, ahol száraz a levegő és nincsenek korrozív gázok.

12. Tisztítás és karbantartás

- Minden tisztítás előtt, és akkor is, ha a készülék nincs használatban húzza ki a hálózati csatlakozót, és hagyja, hogy a készülék teljesen lehűlhessen.
- A felületek tisztítására csak maró anyagoktól mentes tisztítószerket szabad használni.
- Tilos a készüléket vízszugárral fröcskölni, vagy vízbe meríteni.
- Ügyeljen arra, hogy víz ne kerülhessen a készülék házába.
- A szellőzőnyílásokat kefével és sűrített levegővel kell tisztítani.
- Minden tisztítás után az összes alkatrészt alaposan meg kell szárítani a készülék újbóli használata előtt.
- A készüléket hűvös és száraz helyen, nedvességtől és közvetlen napfénytől védve kell tárolni.
- Rendszeresen távolítsa el a port száraz és tiszta sűrített levegővel.
- A gépet védeni kell a víztől és a nedvességtől.
- A gépet tilos fűtött felületre helyezni.
- A gépet száraz és tiszta helyiségben tárolja.

13. A készülék rendszeres ellenőrzése

A készülék megfelelő működéséhez rendszeres karbantartás szükséges.

FIGYELMEZTETÉS: Karbantartás megkezdése előtt kapcsolja ki a készüléket, és válassza le az áramellátásról.

Rendszeres ellenőrzések	6-hónapi rutin karbantartás
<ul style="list-style-type: none">- Cserélje ki az olvashatatlan címkéket- Ellenőrizze az összes kapcsoló működését.- Ellenőrizze, hogy a ventilátor megfelelően működik-e, és hogy a levegő távozik-e a készülék hátuljából- Üzemeltetés közben figyeljen a túlzott rezgésre, zajra, szagra és gázszivárgásra- Ellenőrizze, hogy az égő vagy a földelővezetékek nincsenek-e átégve- Ellenőrizze, hogy az elektromos csatlakozások nincsenek-e átégve- Ellenőrizze, hogy a tápkábel nem sérült-e.	<ul style="list-style-type: none">- Fújja át a készüléket száraz, tiszta, nyomás alatti levegővel.- Ellenőrizze a bemeneti/kimeneti sáv elektromos csatlakozásait, hogy meghúzza vagy kicserélje a meglazult csavarokat.



Bemærk at denne brugervejledning er maskinoversat. Skønt der er blevet gjort en stor arbejdsindsats for at få oversættelserne så præcise som muligt, er ingen maskineoversættelser perfekte, og er heller ikke ment som erstatning for en menneskelig oversættelse. Den officielle brugervejledning er den engelske version. Vi hæfter ikke juridisk for misforståelser som følge af maskinelle fejloversættelser. Såfremt der opstår tvivl om meningen, henviser vi til den engelske brugsanvisning da dette er den officielle version.

1. Symboler

	Læs venligst betjeningsvejledningen.
	Produktet er genanvendeligt.
	Produktet opfylder kravene, angivet i de relevante sikkerhedsstandarder.
	Brug beskyttelsesbeklædning, der beskytter hele kroppen.
	Obs! Brug beskyttelseshandsker.
	Brug sikkerhedsbriller
	Brug fodbeskyttelse
	Obs! Varm overflade kan forårsage forbrændinger!
	Obs! Risiko for brand eller eksplosion.
	Obs! Giftige dampe, fare for forgiftning. Gasser og dampe kan være sundhedsfarlige. Svejsegas og dampe frigives under svejseprocessen. Indånding af disse stoffer kan være sundhedsfarligt.
	Der bør anvendes en svejsemaske med den passende filtermørkhedsgrad.
	OBS! Skadelig stråling fra svejsebuen
	Rør ikke ved strømførende dele



OBS! Illustrationerne i denne brugsanvisning er kun til reference og kan afvige fra det faktiske produkt på nogle detaljer.

2. Tekniske data

Parameterbeskrivelse	Parameterværdi		
Produktnavn	MIG MAG-svejser		
Model	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Nominel indgangsspænding [V] / frekvens [Hz]	230/50	230/50	230/50
Type svejsning	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
MIG/MAG-svejsestrømområde [A]	20-130	20-160	20-180
Lift TIG-svejsestrømområde [A]	10-130	20-160	10-200
MMA-svejsestrømområde [A]	20-120	20-140	20-180
Arbejdscyklus [%]	60	60	60
Tråddiameter [mm]	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,6/0,8/1,0
IP-klasse	IP21S	IP21S	IP21S
Isoleringsklasse	H	H	H
Dimensioner (bredde x dybde x højde) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Vægt [kg]	6	6,3	6,4

3. Generel beskrivelse

Denne manual har til formål at hjælpe med sikker og pålidelig brug. Dette produkt er designet og produceret strengt i henhold til tekniske indikationer, ved hjælp af de nyeste teknologier og komponenter samt opretholdelse af de højeste kvalitetsstandarder.

LÆS OG FORSTÅ DENNE BETJENINGSVEJLEDNING OMHYGGELIGT INDEN ARBEJDET PÅBEGYNDES.

For at sikre enhedens lange og pålidelige drift skal du sørge for at betjene og vedligeholde den korrekt i henhold til retningslinjerne i denne instruktionsmanual. De tekniske data og specifikationer angivet i denne betjeningsvejledning er aktuelle. Producenten forbeholder sig retten til at foretage ændringer for at forbedre kvaliteten. Under hensyntagen til den tekniske udvikling og muligheden for at reducere støj er enheden designet og bygget på en sådan måde, at risici som følge af støjemissioner reduceres til det lavest mulige niveau.

4. Brugssikkerhed



OBS! Læs alle sikkerhedsadvarsler og instruktioner. Manglende overholdelse af advarsler og instruktioner kan resultere i elektrisk stød, brand og/eller alvorlig personskade eller død.

Udtrykket "enhed" eller "produkt" i advarslerne og beskrivelsen af instruktionerne refererer til:
MIG MAG-svejser

4.1. Generelle bemærkninger

- Sørg for din egen og tredjeparts sikkerhed ved at læse og følge retningslinjerne i denne manual.
- Kun kvalificerede personer må starte, betjene, håndtere og reparere enheden.
- Enheden må ikke anvendes til andre formål end dem, den er beregnet til.
- Under drift genererer enheden et elektromagnetisk felt omkring sig selv, hvilket kan forårsage funktionsfejl i medicinske implantater, f.eks. pacemakere osv.

- e) Det er forbudt at rette svejsehåndtaget mod dig selv, andre mennesker og dyr.
- f) Sørg for regelmæssig service og vedligeholdelse.
- g) Afbryd enheden fra strømforsyningen før justering, vedligeholdelse, udskiftning af dyse osv.
- h) Er afskærmningen afmonteret må udstyret ikke anvendes.
- i) Bortskaf alt svejseaffald i overensstemmelse med lokale forskrifter.

4.2. Retningslinjer for beskyttelse af brandfarlige værker

Forberedelse af bygningen og lokaler til brandfarlige arbejder består af:

- a) rengøring af lokaler eller steder, hvor arbejdet vil blive udført, fra brandbare materialer og forurenende stoffer;
- b) Flyt alle brandfarlige og ikke-brandfarlige genstande i brandfarlig emballage i sikker afstand;
- c) beskyt materialer, der ikke kan fjernes, ved at dække dem med f.eks. metalplader, gipsplader osv. mod virkningerne af f.eks. svejsesprøjt;
- d) kontrollere, om materialer eller genstande, der er modtagelige for antændelse i tilstødende rum, ikke kræver brug af lokale sikkerhedsforanstaltninger;
- e) forsegl eventuelle gennemgående huller i installation, ventilation osv., der er placeret i nærheden af arbejdsstedet, med ikke-brandbare materialer;
- f) beskyt alle elektriske, gas- og installationskabler mod svejsesprøjt eller mekaniske skader med brandbar isolering, forudsat at de er inden for risikoområdet for brandfarlige arbejder;
- g) kontrollér, om der blev udført maling eller andet arbejde med brandfarlige stoffer den dag.

Gnister kan forårsage brand

Svejsegnister kan forårsage brand, eksplosion og forbrændinger på bar hud. Brug svejsehandsker og beskyttelsestøj under svejsning. Fjern eller beskyt alle brandfarlige materialer og stoffer på arbejdspladsen. Svejs ikke lukkede beholdere eller tanke, der indeholder brandfarlige væsker. Sådanne beholdere eller tanke bør skylles før svejsning for at fjerne brændbare væsker. Svejs ikke i nærheden af brandfarlige gasser, dampe eller væsker. Brandbekæmpelsesudstyr (brandtæpper og pulvere- eller sneslukkere) bør placeres nær arbejdspladsen på et synligt og let tilgængeligt sted.

Gasflasken kan eksplodere

Brug kun godkendte gasflasker og en korrekt fungerende regulator. Gasflasken skal transporteres og skal stå i en opretstående position. Beskyt gasflaskerne mod virkningen af varmekilder, væltning og mekaniske skader. Hold alle komponenter i gassystemet i god stand: gasflasken, slangen, koblingerne, reducer.

Svejsede materialer kan medfører forbrændinger

Rør aldrig ved svejsede dele med ubeskyttede kropsdele. Svejsehandsker og tænger bør altid bruges ved berøring og flytning af emnet.

4.3. Forberedelse af arbejdspladsen til svejsning

Obs! Svejsning kan forårsage brand eller eksplosion.

- a) Overhold sundheds- og sikkerhedsforskrifterne for svejsearbejde, og udstyr arbejdspladsen med en passende brandslukker
- b) Svejsning på steder, hvor brandfarlige materialer kan antændes, er forbudt.
- c) Svejsning i en atmosfære, der indeholder en eksplosiv blanding af brandfarlige gasser, dampe, tåge eller støv med luft, er forbudt.
- d) Fjern alt brandfarligt materiale inden for en radius af 12 m fra svejsestedet, og hvis dette er umuligt, skal det brandfarlige materiale dækkes med et ikke-brandbart overtræk.
- e) Tag forholdsregler mod gnister og glødende metalpartikler.

- f) Bemærk, at gnister eller varme metalsplinter kan trænge ind gennem slidser eller åbninger i beskyttelsehætter, dæksler eller net.
- g) Svejs ikke tanke eller tønder, der indeholder eller har indeholdt brandfarlige stoffer. Det er også forbudt at svejse i deres nærhed.
- h) Svejs ikke tryktanke, trykledninger eller tryktanke.
- i) Sørg altid for tilstrækkelig ventilation.
- j) Sørg for at være i en stabil position, før du begynder at svejse.

4.4. Personlige beskyttelsesforanstaltninger

Obs! Lysbustråling kan skade synet eller kroppens hud.

- a) Bær rent, oliefrit beskyttelsestøj af ikke-brandfarligt og ikke-ledende materiale under svejsning (læder, tyk bomuld), læderhandsker, høje støvler og en beskyttende hætte.
- b) Før svejsning skal du fjerne alle brandfarlige eller eksplosive genstande, såsom propan-butan lightere og tændstikker.
- c) Brug ansigtsbeskyttelse (hjelm eller visir), og dæk øjnene med en farve, der matcher svejserens syn og svejsestrøm. Sikkerhedsstandarderne anbefaler en farve nr. 13 for enhver strømstyrke under 300 A. Lavere afskærmningsfarver kan anvendes, hvis lysbuen er dækket af emnet.
- d) Brug altid godkendte sikkerhedsbriller med sideskærm under hjelmen eller andet afskærmning.
- e) Brug arbejdspladsværn for at beskytte andre mod blænding eller sprøjt.
- f) Brug altid ørepropper eller anden høreværn mod overdreven støj og for at forhindre sprøjt i at komme ind i dine ører.
- g) Advar tilskuere mod ikke at se på lysbuen.

4.5. Beskyttelse mod elektrisk stød

Obs! Et elektrisk stød kan være dødeligt.

- a) Sæt netledningen i den nærmeste stikkontakt, og træk den på en praktisk og sikker måde. Undgå uforsigtigt at lægge kablet i rummet på uudforsket grund, hvilket kan føre til elektrisk stød eller brand.
- b) Kontakt med elektrisk ladede dele kan forårsage elektrisk stød eller alvorlige forbrændinger.
- c) Lysbuen og arbejdsområdet er elektrisk opladet, når strømmen flyder.
- d) Indgangskredsløbet og enhedens interne kredsløb er også strømførende, når strømmen er tændt.
- e) Rør ikke ved de strømførende komponenter.
- f) Brug tørre, ikke-perforerede, isolerede handsker og beskyttelsestøj.
- g) Brug isolerende måtter eller andre isolerende belægninger på gulvet, der er store nok til at forhindre kontakt mellem kroppen og genstanden eller gulvet.
- h) Rør ikke ved den elektriske bue.
- i) Sluk for strømforsyningen, før du håndterer, rengør eller udskifter elektroden.
- j) Sørg for, at jordkablet er korrekt tilsluttet, og at stikket er korrekt sat i den jordede stikkontakt. Forkert tilslutning af apparatets jordforbindelse kan være farlig for liv eller sundhed.
- k) Kontrollér regelmæssigt strømkablerne for skader eller manglende isolering. Et beskadiget kabel skal udskiftes. Uforsigtig isoleringsreparation kan resultere i død eller personskade.
- l) Sluk for apparatet, når det ikke er i brug.
- m) Kablet må ikke vikles rundt om kroppen.
- n) Arbejdsemnet skal være korrekt jordforbundet.
- o) Kun tilbehør, der er i god stand, må anvendes.
- p) Beskadigede dele af apparatet skal repareres eller udskiftes. Ved arbejde i højder skal der bruges sikkerhedsseler.

- q) Alt udstyr og sikkerhedsartikler skal opbevares ét sted.
- r) Hold spidsen af grebet væk fra din krop, når aftrækkeren aktiveres.
- s) Fastgør jordkablet til emnet eller så tæt på det som muligt (f.eks. på arbejdsbænken).
- t) Arbejdsklemmen skal isoleres, hvis den ikke er tilsluttet emnet, for at undgå kontakt med metal.
- u) Produktet er designet til indendørs brug. Hvis det har været udsat for fugt eller regn, skal det dog kontrolleres, at vanddråber ikke trænger ind, hvilket kan resultere i en ulykke.
- v) Lad ikke apparatet blive vådt.

Obs! Apparatet kan stadig være under spænding efter afbrydelse af strømkablet.

- a) Kontroller spændingen på indgangskondensatoren med apparatet slukket og spændingskablet frakoblet og sørg for, at spændingen er nul, ellers må du ikke røre enhedens komponenter.



ADVARSEL Selvom apparatet er designet til at være sikkert med tilstrækkelige sikkerhedsforanstaltninger og på trods af brugen af yderligere sikkerhedsfunktioner for brugeren, er der stadig en lille risiko for ulykker eller skader ved håndtering af apparatet. Det tilrådes at udvise forsigtighed og sund fornuft, når det bruges.

4.6. Gasser og røg

Obs! Gas kan være sundhedsfarligt eller føre til døden!

- a) Hold altid afstand fra gasudløbet.
- b) Vær opmærksom på luftudskiftning under svejsning, og undgå indånding af gas.
- c) Fjern kemiske stoffer (fedt, opløsningsmidler) fra emnets overflade, da de brænder under høj temperatur og afgiver giftige dampe.
- d) Svejsning af galvaniserede dele er kun tilladt med effektiv udsugning med filtrering og tilførsel af ren luft. Zinkdampe er meget giftige, og symptomet på forgiftning er den såkaldte zinkfeber.

5. Brugsanvisning

5.1. Generelle bemærkninger

- a) Apparatet skal anvendes i overensstemmelse med dets tilsigtede formål, i overensstemmelse med sundheds- og sikkerhedsforskrifterne og de begrænsninger, der følger af dataene på typeskiltet (IP-niveau, driftscyklus, forsyningsspænding osv.).
- b) Åbn ikke apparatet, da dette vil ugyldiggøre garantien; desuden kan eksploderende, eksponerede dele forårsage personskade.
- c) Producenten er ikke ansvarlig for tekniske ændringer af udstyret eller materielle skader, der skyldes indførelsen af disse ændringer.
- d) Hvis udstyret ikke fungerer korrekt, skal du kontakte servicecenteret.
- e) Dæk ikke apparatets ventilationsåbninger til - placer svejseapparatet i en afstand af 30 cm fra omgivende genstande.
- f) Svejseapparatet må ikke holdes under armen eller tæt på kroppen.
- g) Installer ikke udstyret i rum med aggressivt miljø, høj støvprocent og i nærheden af apparater med høj elektromagnetisk feltemission.
- h) Hold fingre, hår og tøj væk fra den roterende ventilator.
- i) Apparatet skal være jordforbundet under drift.
- j) Når LED-lampen for termisk overbelastning lyser under svejsning, skal du straks stoppe driften og vente på, at apparatet køler af.

- k) Hvis apparatet bruges i længere tid eller med høj strøm, må du først slukke for strømforsyningen, når apparatet er kølet af.
- l) Sluk ikke for apparatet under svejsning!
- m) Vedligehold enheden regelmæssigt, og rengør indersiden af enheden for støv.

5.2. Tilslutning af apparatet

5.2.1. Eltilslutning

- a) Udstyret skal tilsluttes af en kvalificeret person. Desuden bør en person med de nødvendige kvalifikationer kontrollere, om jordforbindelsen og den elektriske installation med beskyttelsessystemet overholder sikkerhedsbestemmelserne og fungerer korrekt.
- b) Placer udstyret i nærheden af arbejdspladsen.
- c) Undgå for lange kabler for at tilslutte enheden.
- d) Enfasede svejsemaskiner skal tilsluttes en stikkontakt udstyret med en jordingsben.
- e) Svejsemaskiner, der drives af 3-faset net, leveres uden stik. Du bør selv anskaffe et sådant stik og få installationen udført af en kvalificeret person.

OBS! Apparatet må kun betjenes, hvis det er tilsluttet en installation med en funktionsdygtig sikring.

5.2.2. Gastilslutning

- a) Gasflasker skal placeres væk fra arbejdsområdet og sikres mod at falde ned.
- b) Svejsemaskinens gastilslutning skal forbindes til gasflasken eller gasinstallationen med en passende slange og en gastrykregulator med gasflowregulering. Obs! Det er uacceptabelt at bruge netværksreducere til gasflasker og omvendt. En sådan udskiftning kan medføre ødelæggelse af gastrykregulatoren og personskader.
- c) Den økonomiske brug af gas forlænger svejsetiden.

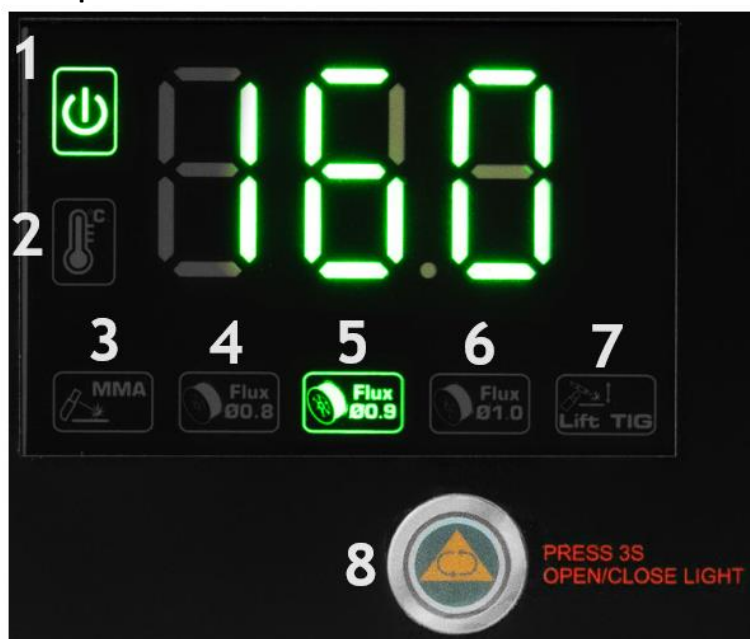
6. Produktoversigt

MAGITEX 160



- 1 – Kontrolpanel
 2 – Spændingsjusteringsknap (MIG)
 3 – Tråd hastighedsjusteringsknap (MIG) | Strømjusteringsknap (MMA, TIG)
 4 – Stik til MIG/MMA/TIG-svejsebrænder
 5 – Stik til MIG/TIG-styreledning
 6 – Jordledningsstik
 7 – TÆND/SLUK-knap

Kontrolpanel:



- 1 – Tænd/sluk-ikon
 2 – Overophedningsikon
 3 – MMA-arbejdstilstandsikon
 4 – FLUX Φ 0,8 arbejdstilstandsikon
 5 – FLUX Φ 0,9 arbejdstilstandsikon
 6 – FLUX Φ 1,0 arbejdstilstandsikon
 7 – LIFT TIG arbejdstilstandsikon
 8 – Knap til at skifte arbejdstilstande / tænd-/slukknap til lyset (hold i 3 sekunder)

MAGITEX 200



- 1 – Kontrolpanel
- 2 – Spændingsjusteringsknap (MIG)
- 3 – Knap til justering af trådhastighed (MIG) | Strømjusteringsknap (MMA, TIG)
- 4 – Stik til MIG/MMA/TIG-svejsbrænder
- 5 – Negativ udgangsbøsning
- 6 – Positiv udgangsbøsning
- 7 – Stik til skift af polaritet ved svejsning med FLUX.
- 8 – TÆND/SLUK-knap
- 9 – Gastilslutning

Kontrolpanel:



- 1 – Tænd/sluk-ikon
- 2 – Overophedningsikon
- 3 – MMA-arbejdstilstandsikon
- 4 – FAST Φ 0,8 arbejdstilstandsikon
- 5 – FAST Φ 1,0 arbejdstilstandsikon
- 6 – FLUX Φ 0,8 arbejdstilstandsikon
- 7 – FLUX Φ 1,0 arbejdstilstandsikon
- 8 – LIFT TIG-arbejdstilstandsikon
- 9 – Knap til at skifte arbejdstilstande / tænd-/slukknop til lyset (hold i 3 sekunder)

MAGITEX 250

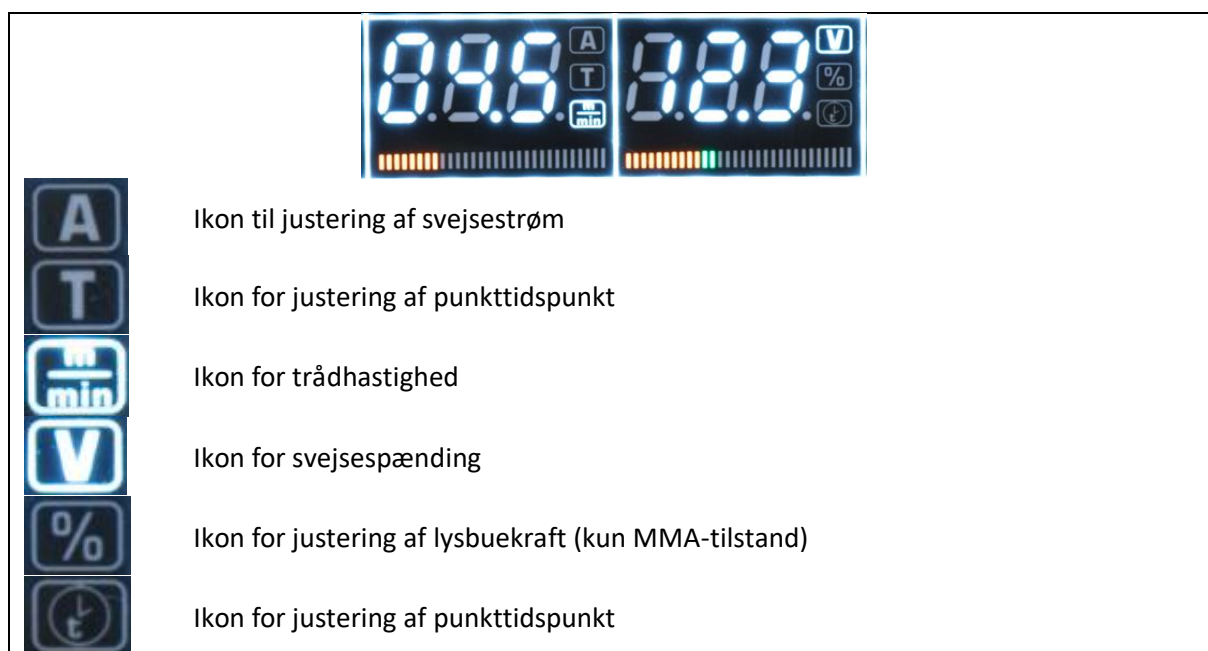


- 1 – Kontrolpanel
- 2 – Knap til justering af trådhastighed (MIG) | Strøm-/slutstrømsjusteringsknap (MMA, TIG)
- 3 – Spændingsjusteringsknap (MIG)
- 4 – Stik til MIG-svejselbrænder
- 5 – Negativ udgangsbøsning
- 6 – Positiv udgangsbøsning
- 7 – Stik til at ændre polaritet ved svejsning med FLUX.
- 8 – TÆND/SLUK-knap
- 9 – Gas tilslutning

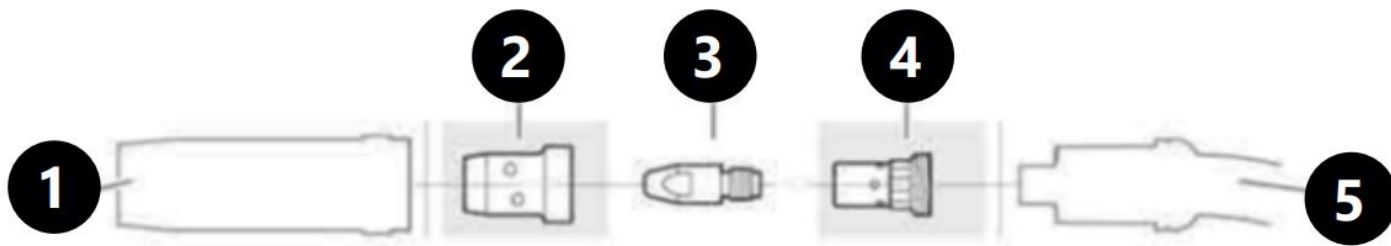
Kontrolpanel:



- 1 – Tænd/sluk-knap
- 2 – Knap til at ændre svejsetilstand ("Manuel" / "Autosync" / "MMA" / "Lift TIG")
- 3 – Knap til at ændre gassvejsning ("CO2" / "MIX" / "FLUX")
- 4 – Overophedningsikon
- 5 – Tænd-ikon
- 6 – Overstrømsikon
- 7 – Hurtigsvejseknap ("SPOT") – tilgængelig for svejsetilstande "Manuel" og "Autosync"
- 8 – Knap til at ændre tråddiameter
- 9 – Knap til at ændre brænderens arbejdstilstand (2T / 4T / "SPOT")
- 10 – Justeringsknap for svejsestrøm
- 11 – Indstillingsknap for slutstrømssvejsning – tilgængelig for 4T-svejsetilstand
- 12 - Justeringsknap for svejse-spænding



MIG/MAG-brænder



- 1 - gasdyse
- 2 - Gasfordeler
- 3 - kontaktdyse
- 4 - spidsadapter
- 5 - brænderhals

7. Tilslutning af ledninger

OBS! Tilslutning af kablerne til apparatet skal ske med strømforsyningen afbrudt og apparatet slukket.

Kontrol af gasforbindelsernes tæthed

Før første brug og derefter med jævne mellemrum anbefales det at kontrollere for gaslækager.

Proceduren skal udføres som følger:

- 1) Tilslut regulatoren og gasledningen, og spænd alle forbindelser og klemmer.
- 2) Åbn langsomt cylinderventilen.
- 3) Indstil flowhastigheden på regulatoren til ca. 8-10 l/min.
- 4) Luk cylinderventilen, og hold øje med trykmålernålen på regulatoren. Hvis nålen falder mod nul, betyder det, at der er en gaslækage. Gaslækagen kan lejlighedsvis være langsom. For at identificere den skal du lade gstrykket være i regulatoren og ledningen i længere tid (ca. 15 minutter).
- 5) I tilfælde af en gaslækage skal du kontrollere alle forbindelser og terminaler for lækager. Børstning eller sprøjtning med sæbevand vil forårsage bobler på lækagens sted.
- 6) Spænd klemmer eller koblinger for at eliminere gaslækage.

VIGTIGT! - Det anbefales at kontrollere for gaslækage, før maskinen startes. Det anbefales at lukke cylinderventilen, når maskinen ikke er i brug.

TIG-svejsetilstand

- 1) Tilslut jordkablet til terminalen markeret med et "+", og drej kabelstikket for at sikre forbindelsen.
- 2) Tilslut svejseledningen til forbindelsen markeret med et "-"-tegn, og drej kabelstikket for at sikre forbindelsen.
- 3) Tilslut gaslangan fra gasflasken til TIG-brænderen (gasflasken skal være udstyret med en passende trykreducer).
- 4) Tilslut TIG-brænderens styrekabel til stikket på maskinens frontpanel.
- 5) Sæt netledningen i en stikkontakt, og start maskinen.
- 6) Tilslut jordkablet til emnet. Når disse trin er afsluttet, kan svejsningen begynde.

Svejsning med MIG/MAG-metoden


- 1) Sæt svejsepistolens kabelstik i Euro MIG/MAG-udgangsticket på maskinens frontpanel, og spænd det.
- 2) Sæt jordledningens stik i terminalen markeret med "-" på svejserens frontpanel, og spænd den med urets retning.
- 3) Sæt polaritetsvendesticket i terminalen markeret med "+" symbolet på frontpanelet af svejseren og spænd det med uret.
- 4) Sørg for, at den korrekte svejsetråd er installeret i maskinen.
- 5) Tilslut beskyttelsesgasflasken med en trykreducer til gasindgangen på maskinens bagpanel ved hjælp af en gaslange.
- 6) Sæt netledningen i en stikkontakt, og start maskinen.
- 7) Tilslut jordkablet til emnet. Når disse trin er afsluttet, kan svejsningen begynde.

Svejsning med FCAW-metoden (uden gas)

- 1) Sæt svejsepistolens kabelstik i Euro MIG/MAG-udgangsticket på maskinens frontpanel, og spænd det.
- 2) Sæt jordledningens stik i terminalen markeret med et "+" på svejserens frontpanel, og spænd det med uret.
- 3) Sæt polaritetsvendesticket i terminalen markeret med symbolet "-" på svejserens frontpanel og spænd det med urets retning.
- 4) Sørg for, at den korrekte selvbeskyttende svejsetråd er installeret i maskinen.
- 5) Sæt netledningen i en stikkontakt, og start maskinen.
- 6) Tilslut jordkablet til emnet. Når disse trin er afsluttet, kan svejsningen begynde.

MMA-svejsetilstand:

- 1) Tilslut svejseledningen til forbindelsen markeret med et "+"-tegn, og drej kabelstikket for at sikre forbindelsen.
- 2) Tilslut svejseledningen til forbindelsen markeret med et "-"-tegn, og drej kabelstikket for at sikre forbindelsen.
- 3) Tilslut netledningen og tænd for strømmen.
- 4) Tilslut jordkablet til emnet. Når disse trin er afsluttet, kan svejsningen begynde.

 **OBS!** Kabelpolariteten kan variere! Al polariseringsinformation skal beskrives på emballagen fra elektroproducenten!

8. Udskiftning af drivrulle

OBS! Al vedligeholdelse, udskiftning af dele, reparationer eller justeringer skal udføres med strømforsyningen afbrudt fra enheden.

Hvis du har brug for at ændre tråddiameteren, skal du også udskifte drivrullen eller justere drivrullens position.

- 1) Vip trykjusteringshåndtaget for at åbne trykrullen.
- 2) Skru drivrullens monteringsknop af, og sørg for, at drivrullens størrelse passer til den tråd, der installeres.
- 3) Træk om nødvendigt drivrullen af akslen, og drej den for at ændre den rille, som svejsetråden bevæger sig igennem.
- 4) Sæt drivrullen på igen.

- 5) Spænd drivrullens monteringsknap.
- 6) Luk trykrullen, og indstil trykjusteringshåndtaget til lodret position.
- 7) Juster trykket med håndtaget.

9. Udskiftning af svejsetråd

FORSIGTIG! Al vedligeholdelse, udskiftning af dele, reparationer eller justeringer skal udføres med strømforsyningen frakoblet enheden.

- 1) Åbn maskinens hus, og fastgør svejsetrådsspolen til holderen, så den roterer mod uret.
- 2) Løsn enden af tråden fra spolen, og hold den i hånden hele tiden for at forhindre, at spolen ruller ud.
- 3) Ret enden af tråden ca. 20 cm ud, og klip den bøjede del af.
- 4) Åbn trykjusteringshåndtaget, der åbner fremføringsmekanismen.
- 5) Før tråden gennem den bageste trådføring til svejsepistolens trådføring.
- 6) Luk fremføringsmekanismen, og fastgør den med trykjusteringshåndtaget. Sørg for, at tråden løber i rillen på drivrullen.
- 7) Juster håndtagets tryk, men overskrid ikke halvdelen af skalaen. For meget tryk kan beskadige tråden. Hvis trykket derimod er for svagt, vil tråden glide i fremføringsmekanismen, og tråden vil ikke bevæge sig jævnt.
- 8) Sørg for, at den kontaktdyse, der passer til den installerede svejsetråd, er sat i svejsepistolen. Udskift om nødvendigt kontaktdysen.
- 9) Tryk på aftrækkeren på svejsepistolen, og vent på, at tråden kommer ud.
FORSIGTIG! For at skubbe tråden ud af brænderen skal der tilføres strøm til apparatet.
- 10) Luk spolehusets dæksel.

FORSIGTIG! Ret ikke pistolen mod dig selv eller andre personer, når du sætter tråden i pistolen. Placer ikke din hånd, f.eks. foran spidsen, da den afskårne ende af tråden er meget skarp. Hold også fingrene væk fra fremføringsrullen, da dette kan få dine fingre til at blive klemt mellem rullerne.

Polaritet af TIG-svejselødnings

Negativ polaritet bruges i de fleste TIG-svejsoperationer. Svejsbrænderen er forbundet til den negative pol og jordklemmen til den positive pol. Dermed reduceres sliddet på elektroden, og mængden af varme, der er lagret i det svejsede materiale, øges.

Lysbuetænding i TIG LIFT-metoden

For at tænde svejsbuen i TIG LIFT-metoden skal du skrue ventilen på håndtaget af, trykke på knappen, derefter gnide forsigtigt wolframelektroden mod emnet og løfte brænderen let, så lysbuen tændes. Når knappen slippes, afsluttes svejsprocessen (i 2T-tilstand).



Et eksempel på en svejsebrænder til TIG-lift-metoden med en gasreguleringsventil i brænderen.

OBS! TIG-brænderen er ikke standardtilbehør til sættet.

10. Bortskaffelse af emballagen

Opbevar venligst emballageelementerne (pap, plastiktape og polystyren), så det, hvis det er nødvendigt at returnere enheden til service, kan beskyttes så meget som muligt under forsendelsen!

11. Transport og opbevaring

Apparatet skal sikres mod stød og væltning og må ikke placeres på "hovedet". Apparatet skal opbevares i et godt ventileret rum med tør luft og ingen ætsende gasser.

12. Rengøring og vedligeholdelse

- a) • Træk stikket ud og lad apparatet køle helt af, før hver rengøring, og også når apparatet ikke er i brug,
- b) Brug kun ikke-ætsende midler til at rengøre overfladen.
- c) Det er forbudt at sprøjte apparatet med en vandstrøm eller nedsænke det i vand.
- d) Sørg for, at vand ikke trænger ind gennem ventilationsåbningerne i huset.
- e) Ventilationsåbningerne skal rengøres med en børste og trykluft.
- f) Alle dele skal tørres grundigt efter hver rengøring og før apparatet genbruges.
- g) Opbevar apparatet på et køligt og tørt sted, beskyttet mod fugt og direkte sollys.
- h) Fjern støv regelmæssigt med tør og ren trykluft.
- i) Maskinen skal beskyttes mod vand og fugt.
- j) Maskinen må ikke placeres på en varm overflade.
- k) Opbevar maskinen i et tørt og rent rum.

13. Regelmæssig inspektion af enheden

Periodisk vedligeholdelse er nødvendig for at enheden kan fungere korrekt.











FORSIGTIG: Sluk for enheden, og afbryd strømforsyningen, før du udfører vedligeholdelse.

Regelmæssige inspektioner	6-måneders rutinemæssig vedligeholdelse
<ul style="list-style-type: none">- Udskift ulæselige etiketter- Kontroller funktionen af alle afbrydere.- Kontroller, at ventilatoren fungerer korrekt, og at der slipper luft ud fra bagsiden af maskinen- Vær opmærksom på overdreven vibration, støj, lugt og gaslækage under drift- Kontroller, at brænder- eller jordledninger ikke er gennembrændte- Kontroller, at eventuelle elektriske forbindelser ikke er gennembrændte- Kontroller, at forsyningskablet ikke er beskadiget.	<ul style="list-style-type: none">- Blæs enheden gennem med tør, ren trykluft.- Kontroller de elektriske forbindelser på indgangs-/udgangslisten for at spænde løse skruer eller udskift rustne skruer.



Tämä käyttöopas on käännetty konekääntäjän avulla. Olemme pyrkineet tarjoamaan mahdollisimman tarkan käännöksen. Automaattisten käännösten laatu ei kuitenkaan ole täydellinen, eikä sen ole tarkoitus korvata ihmisten tekemiä käännöksiä. Virallinen käyttöopas on englanninkielinen versio. Käännöksessä mahdollisesti esiintyvät ristiriitaisuudet tai erot viralliseen versioon eivät ole sitovia, eikä niillä ole oikeudellista vaikutusta ohjeiden noudattamisen tai täytäntöönpanon osalta. Jos jokin käyttöohjeen sisältämien tietojen tarkkuuteen liittyvä seikka askarruttaa sinua, käänny käyttöohjeiden virallisen englanninkielisen version puoleen.

1. Symbolit

	Lue käyttöohje.
	Tuote on kierrätettävä.
	Tuote täyttää sitä koskevien turvallisuusstandardien vaatimukset.
	Käytä koko kehoa suojaavaa suojavaatetusta.
	Huomio! Käytä suojakäsineitä
	Käytä suojalaseja.
	Käytä turvajalkineita.
	Huomio! Kuuma pinta voi aiheuttaa palovammoja.
	Huomio! Tulipalo- tai räjähdysvaara.
	Huomio! Haitalliset höyryt, myrkytysvaara. Kaasut ja höyryt voivat olla terveydelle vaarallisia. Hitsausprosessin aikana vapautuu hitsauskaasuja ja -höyryjä. Näiden aineiden hengittäminen voi olla terveydelle vaarallista.
	Käytä sopivalla tummuusasteella varustettua hitsausmaskia.
	HUOMIO! Haitallinen hitsauskaaren säteily

	Älä koske jännitteellisiä osia
-----------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------



HUOMIO! Tämän käyttöohjeen kuvat ovat viitteellisiä ja joissakin yksityiskohdissa ne voivat poiketa tuotteen todellisesta ulkonäöstä.

2. Tekniset tiedot

Parametrin kuvaus	Parametrin arvo		
Tuotteen nimi	MIG/MAG-hitsauskone		
Malli	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Nimellinen tulojännite [V] / taajuus [Hz].	230/50	230/50	230/50
Hitsaustyyppi	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
MIG/MAG-hitsausvirta-alue [A]	20-130	20-160	20-180
Lift TIG -hitsausvirta [A]	10-130	20-160	10-200
MMA-hitsausvirta [A]	20-120	20-140	20-180
Käyttösuhde [%]	60	60	60
Langan halkaisija [mm]	Ø0.8/0.9/1.0	Ø0.8/0.9/1.0	Ø0.6/0.8/1.0
IP-luokka	IP21S	IP21S	IP21S
Eristysluokka	H	H	H
Mitat (leveys x syvyys x korkeus) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Paino [kg]	6	6,3	6,4

3. Yleiskuvaus

Käyttöohje on tarkoitettu auttamaan tuotteen turvallisessa ja luotettavassa käytössä. Tuote on suunniteltu ja valmistettu tarkkojen teknisten ohjeiden mukaisesti, käyttäen viimeisintä teknologiaa ja komponentteja sekä noudattaen korkeimpia laatustandardeja.

ENNEN KÄYTÖN ALOITTAMISTA TÄMÄ OPAS ON LUETTAVA HUOLELLISESTI JA SEN SISÄLTÖ TULEE YMMÄRTÄÄ JA SISÄISTÄÄ.

Laitteen pitkän ja luotettavan toiminnan varmistamiseksi on välttämätöntä huolehtia sen oikeanlaisesta käytöstä ja huollosta tämän käyttöohjeen sisältämien ohjeiden mukaisesti. Näiden käyttöohjeiden sisältämät tekniset tiedot ja spesifikaatiot ovat ajantasaisia. Valmistaja pidättää oikeuden muutoksiin laadun parantamiseksi. Ottaen huomioon tekninen kehitys ja mahdollisuudet vähentää melua, yksikkö on suunniteltu ja rakennettu siten, että melupäästöistä aiheutuvat riskit ovat mahdollisimman pienet.

4. Käyttöturvallisuus



HUOMIO! Lue kaikki turvallisuutta koskevat varoitukset ja ohjeet. Varoitusten ja ohjeiden noudattamatta jättäminen voi johtaa sähköiskuun, tulipaloon, vakaviin vammoihin tai kuolemaan. Varoituksissa ja ohjeiden kuvauksessa käytetty termi "laite" tai "tuote" tarkoittaa: MIG/MAG-hitsauskone

4.1. Yleistä

- a) Huolehdi omasta ja muiden ihmisten turvallisuudesta lukemalla tämän käyttöoppaan ohjeet ja noudattamalla niitä.

- b) Vain pätevät ja asiantuntevat henkilöt saavat käynnistää, käyttää, käsitellä ja korjata laitetta.
- c) Laitetta ei tule käyttää muuhun kuin sen tarkoituksenmukaiseen käyttöön.
- d) Laite tuottaa käytössä ympärilleen sähkömagneettisen kentän, joka voi aiheuttaa lääketieteellisten implanttien, kuten sydämentahdistimien toimintahäiriöitä.
- e) Hitsauspidikkeen suuntaaminen itseäsi, muita ihmisiä ja eläimiä kohti on kielletty.
- f) Huolehdi laitteen säännöllisestä huollosta ja kunnossapidosta.
- g) Irrota laite virtalähteestä aina ennen säätöä, huoltotoimenpiteitä, suuttimen vaihtoa jne.
- h) Älä käytä tuotetta, jos sen suojakotelo on poistettu.
- i) Hävitä kaikki hitsausjätteet paikallisten määräysten mukaisesti.

4.2. Ohjeet paloturvallista työskentelyä varten

Suorita seuraavat toimenpiteet paloturvallisen työskentelyn takaamiseksi:

- a) Tilat tai paikat, joissa työt suoritetaan, tulee puhdistaa kaikista syttyvistä materiaaleista ja epäpuhtauksista;
- b) Siirrä kaikki syttyvissä pakkauksissa olevat tulenarat sekä palamattomat esineet turvallisen etäisyyden päähän;
- c) Materiaalit, joita ei voi poistaa, tulee peittää esimerkiksi metalli- tai kipsilevyillä, jotta ne ovat suojassa esim. hitsausroiskeilta;
- d) Tarkista tarvitsevatko lähitöillä olevat syttymisherkit materiaalit tai esineet lisäsuojaa;
- e) Tiivistä kaikki työpisteen läheisyydessä olevat asennus- ja ilmanvaihtoaukot ym. syttymättömillä materiaaleilla;
- f) suojaa kaikki sähkö-, kaasu- ja asennuskaapelit, joissa on syttyvä eristys hitsausroiskeilta tai mekaanisilta vaurioilta, jos ne ovat palovaarallisten töiden aiheuttaman riskin vaikutusalueella;
- g) Tarkista, että samana päivänä ei ole tehty maalaustöitä tai muita vastaavia töitä, joissa on käytetty syttyviä aineita.

Kipinät voivat aiheuttaa tulipaloja

Hitsauskipinät voivat aiheuttaa tulipaloja ja räjähdyksiä sekä palovammoja suojaamattomalle iholle. Käytä leikatessa hitsauskäsineitä ja suojavaatetusta. Poista kaikki syttyvät materiaalit ja aineet työalueelta tai huolehdi niiden paloturvallisuudesta. Älä hitsaa suljettuja säiliöitä tai säiliöitä, jotka ovat sisältäneet palavia nesteitä. Tällaiset säiliöt tai tankit on huuhdeltava ennen niiden hitsaamista syttyvien nesteiden poistamiseksi. Älä hitsaa syttyvien kaasujen, höyryjen tai nesteiden lähellä. Palontorjuntavälineet (sammutuspeite tai jauhesammutin) on sijoitettava näkyvälle ja helposti saavutettavalle paikalle työalueen läheisyyteen.

Kaasupullot voivat räjähtää

Käytä vain hyväksytyjä kaasupulloja ja asianmukaisesti toimivaa säädintä. Kaasupullot on asetettava pystyasentoon myös kuljetuksen ja varastoinnin ajaksi. Suojaa kaasupulloja kuumuudelta, kaatumiselta ja mekaanisilta vaurioilta. Pidä kaikki kaasulaitteiston osat (kaasupullo, letku, liittimet, säädin) hyvässä kunnossa.

Hitsatut materiaalit voivat aiheuttaa palovammoja

Älä koskaan koske hitsattuihin osiin suojaamattomilla ruumiinosilla. Käytä aina hitsauskäsineitä ja pihtejä, kun kosketat hitsattua materiaalia tai siirrä sitä.

4.3. Työpisteen valmistelu hitsausta varten

Huomio! Hitsaus voi aiheuttaa tulipalon tai räjähdysen.

- a) Noudata hitsaustyötä koskevia terveyst- ja turvallisuusmääräyksiä, ja varusta työpiste asianmukaisella sammuttimella.

- b) Hitsaaminen paikoissa, joissa on syttyviä materiaaleja, on kiellettyä.
- c) Hitsaaminen ilmassa, joka sisältää räjähdysriskiä palavia kaasuja, höyryjä, sumuja tai pölyä on kielletty.
- d) Poista kaikki syttyvät materiaalit 12 metrin säteellä hitsauspaikasta. Jos tämä ei ole mahdollista, peitä syttyvät materiaalit syttymättömällä suojuksella.
- e) Varo kipinöitä ja hehkuvia metallihiukkasia.
- f) Huomaa, että kipinät tai kuumat metallilastut voivat tunkeutua suojarusteiden tai -vaatteiden kolojen ja aukkojen läpi.
- g) Älä hitsaa säiliöitä tai tynnyreitä, jotka sisältävät tai ovat sisältäneet palavia aineita. Myös niiden läheisyydessä hitsaaminen on kielletty.
- h) Älä hitsaa paineistettuja säiliöitä, painelinjoja tai painesäiliöitä.
- i) Varmista aina riittävä ilmanvaihto.
- j) Varmista, että olet vakaassa asennossa ennen hitsauksen aloittamista.

4.4. HENKILÖNSUOJAIMET

Huomio! Kaaresta tuleva säteily voi vahingoittaa silmiä ja ihoa.

- a) Käytä hitsatessasi puhdasta, öljytöntä suojavaatetusta, joka on valmistettu syttymättömästä ja eristetystä materiaalista (nahka, paksu puuvilla) sekä nahkakäsineitä, korkeita saappaita ja suojahuppua.
- b) Hankkiudu eroon kaikista syttyvistä tai räjähtävistä esineistä, kuten propaanibutaanisyttyttimistä ja tulitikuista, ennen hitsaamista.
- c) Käytä kasvonsuojainta (kypärää tai maskia) ja peitä silmäsi hitsaajan näkökykyä ja hitsausvirtaa vastaavalla sävyllä. Turvallisuusstandardit suosittelevat värisävyä nro 13 kaikille alle 300 A:n ampeeriluvuille. Pienempien suojasävyjen käyttäminen on mahdollista, jos työkappale peittää valokaaren.
- d) Käytä aina hyväksytyjä suojalaseja, joissa on sivusuoja kypärän tai muun vastaavan suojan alla.
- e) Käytä asianmukaisia suoja ehkäistäksesi muiden henkilöiden altistumisen valokaaren häikäisylle tai roiskeille.
- f) Käytä aina korvatulppia tai muita kuulosuojaimia liiallista melua vastaan sekä suojaamaan korvasi roiskeilta.
- g) Sivullisia on varoitettava katsomasta valokaarta.

4.5. SUOJAUTUMINEN SÄHKÖISKUJA VASTAAN

Huomio! Sähköisku voi olla hengenvaarallinen.

- a) Kytke virtajohto lähimpään pistorasiaan ja reititä se käytännöllisellä ja turvallisella tavalla. Vältä kaapelin huolimattontaa asettamista tuntemattomille alustoille, mikä voi johtaa sähköiskun tai tulipalon vaaraan.
- b) Kosketus jännitteisiin osiin voi aiheuttaa sähköiskun tai vakavia palovammoja.
- c) Valokaari ja työstettävä kohta varautuvat sähköisesti, kun virta kulkee.
- d) Tulopiiri ja laitteen sisäiset piirit ovat myös jännitteisiä, kun virta on kytkettynä.
- e) Älä koske jännitteisiin osiin.
- f) Käytä kuivia, nukkavapaita ja eristettyjä käsineitä sekä suojavaatetusta.
- g) Käytä työskentelyalustalla eristäviä mattoja tai muita eristäviä peitteitä, jotka ovat riittävän suuria estämään kehon ja työkappaleen tai lattian välisen kosketuksen.
- h) Älä koske valokaareen.
- i) Kytke virtalähde pois päältä ennen elektrodin käsittelyä, puhdistamista tai vaihtamista.
- j) Varmista, että maadoituskaapeli on kytketty oikein ja että pistoke on asetettu maadoitettuun pistorasiaan kunnolla. Maadoituksen virheellinen kytkentä voi aiheuttaa vaaran hengelle tai terveydelle.

- k) Tarkista virtajohdot säännöllisesti vaurioiden tai puutteellisen eristyksen varalta. Vaurioitunut kaapeli on vaihdettava. Huolimaton eristeen korjaus voi johtaa kuolemaan tai loukkaantumiseen.
- l) Sammuta laite, kun sitä ei käytetä.
- m) Kaapelia ei saa kietoa laitteen rungon ympärille.
- n) Työkappaleen on oltava asianmukaisesti maadoitettu.
- o) Laitteen kanssa saa käyttää vain hyvässä kunnossa olevia lisävarusteita.
- p) Laitteen vaurioituneet osat on korjattava tai vaihdettava. Korkeissa paikoissa työskennellessä on käytettävä putoamissuojia ja turvavaljaita.
- q) Kaikki varusteet ja turvavarusteet on säilytettävä yhdessä paikassa.
- r) Pidä kahvan kärki kaukana vartalostasi, kun liipaisin on aktivoitu.
- s) Kiinnitä maadoituskaapeli työkappaleeseen tai mahdollisimman lähelle sitä (esim. työpöytään).
- t) Työkiinnittimen on oltava eristetty, jos sitä ei ole liitetty työkappaleeseen, jotta vältetään kosketus metalliin.
- u) Tuote on suunniteltu sisäkäyttöön. Jos se on kuitenkin altistunut kosteudelle tai sateelle, on tarkistettava, ettei sen sisälle pääse vesipisaroita, sillä ne voivat aiheuttaa onnettomuuden.
- v) Älä anna laitteen kastua.

Huomio! Kone voi olla edelleen jännitteinen, kun virtajohto on irrotettu.

- a) Kun olet sammuttanut laitteen ja irrottanut jännitekaapelin, tarkista tulokondensaattorin jännite ja varmista, että jännitteen arvo on nolla, muutoin älä koske laitteen komponentteihin.



HUOMIO! Vaikka laite on suunniteltu turvalliseksi ja varustettu riittäväillä varotoimenpiteillä ja vaikka käyttäjälle on asennettu lisäturvatoimintoja, laitteen käsittelyyn sisältyy silti pieni tapaturman tai loukkaantumisen vaara. Laitetta käytettäessä tulee noudattaa varovaisuutta ja tervettä järkeä.

4.6. Kaasut ja höyryt

Huomio! Kaasu voi olla terveydelle vaarallista tai johtaa kuolemaan!

- a) Pidä aina etäisyyttä kaasun ulostuloon.
- b) Kun hitsaat, kiinnitä huomiota ilmanvaihtoon ja vältä kaasujen hengittämistä.
- c) Poista kemialliset aineet (rasvat, liuottimet ym.) työkappaleiden pinnalta, sillä ne palavat korkeassa lämpötilassa, jolloin niistä voi syntyä myrkyllisiä höyryjä.
- d) Sinkittyjen osien hitsaaminen on sallittua vain tehokkaalla suodattimella varustetulla ilmanpoistojärjestelmällä ja puhtaalla ilman syötöllä. Sinkkihöyryt ovat erittäin myrkyllisiä, ja myrkytyksen oireena on niin sanottu sinkkikuume.

5. Käyttöohjeet

5.1. Yleistä

- a) Laitetta on käytettävä sen käyttötarkoituksen mukaisesti noudattaen terveys- ja turvallisuusmääräyksiä sekä arvokilven tiedoista (IP-taso, käyttöaste, syöttöjännite jne.) ilmeneviä rajoituksia.
- b) Älä avaa laitteen koteloa, sillä se mitätöi takuun; myös alttiina olevien osien räjähtäminen voi aiheuttaa vammoja.
- c) Valmistaja ei ole vastuussa laitteeseen tehtävistä teknisistä muutoksista tai näistä muutoksista johtuvista aineellisista vahingoista.
- d) Jos laitteessa on toimintahäiriö, ota yhteys huoltokeskukseen.

- e) Älä peitä laitteen ilmanvaihtoaukkoja – sijoita hitsauskone vähintään 30 cm:n etäisyydelle ympäröivistä esineistä.
- f) Hitsauslaitetta ei saa pitää käsivarren alla tai lähellä vartaloa.
- g) Älä asenna laitetta tiloihin, joissa on aggressiivinen ympäristö, paljon pölyä, tai lähelle laitteita, joissa on voimakas sähkömagneettisen kentän säteily.
- h) Pidä sormet, hiukset ja vaatteet poissa pyörivästä tuulettimesta.
- i) Laitteen on oltava maadoitettu käytön aikana.
- j) Kun ylikuumentumisen LED-merkkivalo syttyy laitteen käytön aikana, lopeta käyttö välittömästi ja odota, että laite jäähtyy.
- k) Kun laitetta käytetään erityisen pitkään tai suurella virralla, katkaise virransyöttö vasta, kun laite on jäähtynyt.
- l) Älä kytke laitetta pois päältä hitsauksen aikana!
- m) Huolla laite säännöllisesti ja puhdista sen sisäpuoli pölystä.

5.2. Laitteen kytkeminen

5.2.1. Sähköliitäntä

- a) Laitteen kytkentä sähköliitintään tulee suorittaa vain pätevän ja asiantuntevan henkilön toimesta. Asiantuntevan henkilön on lisäksi tarkistettava, että maadoitus- ja sähköliitännät sekä suojajärjestelmät ovat turvallisuusmääräysten mukaisia ja toimivat asianmukaisesti.
- b) Laite tulee sijoittaa lähelle työskentelypaikkaa.
- c) Älä käytä laitteen kytkentään liian pitkiä kaapeleita.
- d) Yksivaiheiset hitsauskoneet on kytkettävä pistorasiaan, jossa on maadoitustappi.
- e) Kolmivaiheisella sähköverkolla toimivat hitsauskoneet toimitetaan ilman pistoketta, joten sinun on hankittava pistoke itse ja annettava asennus pätevän henkilön tehtäväksi.

HUOMIO! Laitetta saa käyttää vain, jos se on kytketty laitteistoon, jossa on toimiva sulake.

5.2.2. Kaasuliitäntä

- a) Aseta kaasupullot tarpeeksi kauas hitsattavasta kohteesta ja varmista, etteivät ne voi kaatua.
- b) Hitsauskoneen kaasuliitäntä on liitettävä kaasupulloon tai kaasusyöttöjärjestelmään sopivalla letkulla sekä kaasun virtausta kontrolloivalla säätimellä. Huomio! Verkkosäätimiä ei saa käyttää kaasupulloihin ja päinvastoin. Tällainen vaihtaminen voi johtaa alentimen vaurioitumiseen ja henkilövahinkoihin.
- c) Kaasun taloudellinen käyttö pidentää hitsausaikaa.

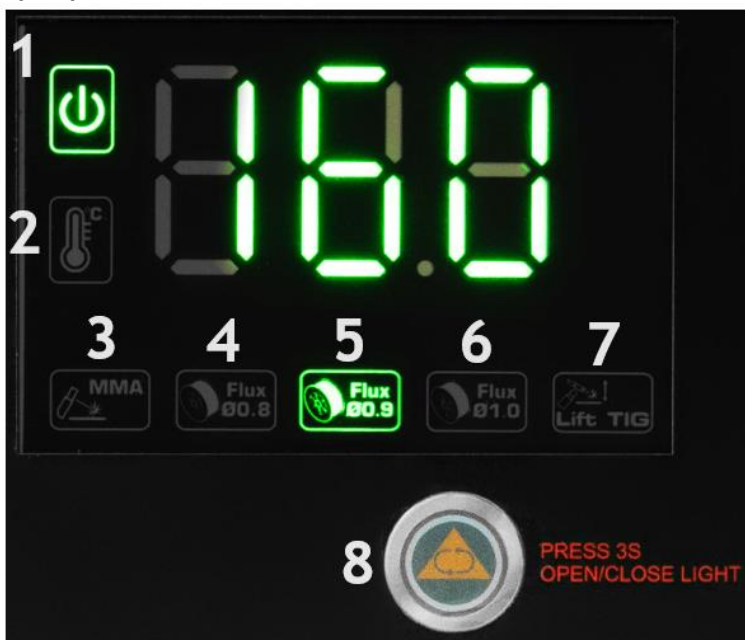
6. Tuotteen yleiskatsaus

MAGITEX 160



- 1 – Ohjauspaneeli
 2 – Jännitteen säätönuppi (MIG)
 3 – Langannopeuden säätönuppi (MIG) | Virran säätönuppi (MMA, TIG)
 4 – MIG/MMA/TIG-hitsauspolttimen liitin
 5 – MIG/TIG-ohjauslinjan liitin
 6 – Maadoitusjohdon liitin
 7 – Virtakytkin

Ohjauspaneeli:



- 1 – Virta päälle -kuvake
 2 – Ylikuumenemiskuvake
 3 – MMA-työtilan kuvake
 4 – FLUX Ø 0.8 -työtilan kuvake
 5 – FLUX Ø 0.9 -työtilan kuvake
 6 – FLUX Ø 1.0 -työtilan kuvake
 7 – Nosto-TIG-työtilan kuvake
 8 – Painike työtilan vaihtamiseen / valon kytkemiseen päälle ja pois päältä (pidä painettuna 3 sekuntia)

MAGITEX 200



- 1 – Ohjauspaneeli
 2 – Jännitteen säätönuppi (MIG)
 3 – Langannopeuden säätönuppi (MIG) | Virransäätönuppi (MMA, TIG)
 4 – MIG/MMA/TIG-hitsauspolttimen liitin
 5 – Negatiivinen lähtöliitin
 6 – Positiivinen lähtöliitin
 7 – Pistoke napaisuuden vaihtamiseen hitsattaessa FLUX-hitsausta.
 8 – Virtakytkin
 9 – Kaasuliitäntä

Ohjauspaneeli:



- 1 – Virta päällä -kuvake
 2 – Ylikuumenemiskuvake
 3 – MMA-työtilan kuvake
 4 – Kiinteä Φ 0,8 -työtilan kuvake
 5 – Kiinteä Φ 1,0 -työtilan kuvake
 6 – FLUX Φ 0,8 -työtilan kuvake
 7 – FLUX Φ 1,0 -työtilan kuvake
 8 – Nosto-TIG-työtilan kuvake
 9 – Painike työtilan vaihtamiseen / valon kytkemiseen päälle ja pois päältä (pidä painettuna 3 sekuntia)

MAGITEX 250



- 1 – Ohjauspaneeli
- 2 – Langannopeuden säätönappi (MIG) | Virran / lopetusvirran säätönappi (MMA, TIG)
- 3 – Jännitteen säätönappi (MIG)
- 4 – MIG-hitsauspolttimen liitin
- 5 – Negatiivinen lähtöliitäntä
- 6 – Positiivinen lähtöliitäntä
- 7 – Pistoke napaisuuden vaihtamiseen FLUX-hitsauksessa.
- 8 – PÄÄLLE/POIS-kytkin
- 9 – Kaasuliitäntä

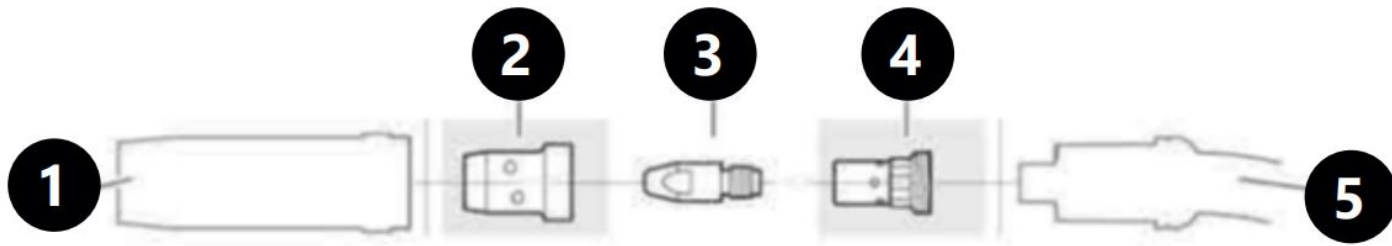
Ohjauspaneeli:



- 1 – Valon päälle/pois-painike
 2 – Hitsaustilan vaihtopainike ("Manuaalinen" / "Autosync" / "MMA" / "Lift TIG")
 3 – Kaasuhitsauksen vaihtopainike ("CO2" / "MIX" / "FLUX")
 4 – Ylikuumentemiskuvake
 5 – Virta päälle -kuvake
 6 – Ylivirran kuvake
 7 – Pikahitsauspainike ("SPOT") – käytettävissä "Manuaalinen"- ja "Autosync"-hitsaustiloissa
 8 – Langan halkaisijan vaihtopainike
 9 – Polttimen toimintatilan vaihtopainike (2T / 4T / "SPOT")
 10 – Hitsausvirran säätönappi
 11 – Hitsauksen lopetusvirran asetuspainike – käytettävissä 4T-hitsaustilassa
 12 – Hitsausjännitteen säätönappi



MIG/MAG-poltin



- 1 - Kaasusuutin
- 2 - Kaasunjakaja
- 3 - Virtasuutin
- 4 - Kärkisovitin
- 5 - Polttimen kaula

7. KAAPELEIDEN LIITTÄMINEN

HUOMIO! Kaapeleiden liittäminen laitteeseen on tehtävä virtalähteen ollessa irti ja laitteen ollessa sammutettuna.

Kaasuliitännöiden tiiviyden tarkistaminen

Ennen ensimmäistä käyttökertaa ja sen jälkeen säännöllisin väliajoin on suositeltavaa tarkistaa laite kaasuvuotojen varalta. Toimenpide tulee suorittaa seuraavasti:

- 1) Kytke säädin ja kaasujohtosarja sekä kiristä kaikki liitännät ja kiristimet.
- 2) Avaa sylinterin venttiili hitaasti.
- 3) Aseta virtausnopeudeksi säätimen avulla noin 8–10 l/min.
- 4) Sulje kaasupullon venttiili ja tarkkaile säätimen painemittarin neulaa. Jos neula laskee kohti nolaa, se tarkoittaa, että jossain kohtaa liitännää on kaasuvuoto. Toisinaan kaasuvuoto voi olla hidas. Tunnistaaksesi sen, jätä kaasunpaine säätimeen ja linjaan pidemmäksi aikaa (noin 15 minuutiksi).
- 5) Kaasuvuodon sattuessa tarkista kaikki liitännät ja liittimet vuotojen varalta. Saippuveden levittäminen tai suihkuttaminen mahdollisiin vuodon kohteisiin saa aikaan kuplia, joiden avulla tarkan vuotokohtaan voi määrittää.
- 6) Kiristä kytkimet ja kiristimet kaasuvuodon ehkäisemiseksi.

TÄRKEÄÄ! – Ennen koneen käynnistämistä on suositeltavaa tehdä tarkastus kaasuvuotojen varalta. Sylinterin venttiili tulisi myös sulkea, kun kone ei ole käytössä.

TIG-hitsaustila

- 1) Kytke maakaapeli liitännään, jossa on merkintä "+", ja kierrä kaapelin pistoketta varmistaaksesi liitännän.
- 2) Kytke hitsauskaapeli liitännään, jossa on merkintä "-", ja kierrä kaapelin pistoketta varmistaaksesi liitännän.
- 3) Kytke kaasulinja kaasupullosta TIG-polttimeen (kaasupullossa on oltava sopiva paineensäädin).
- 4) Kytke TIG-polttimen ohjauskaapeli koneen etupaneelissa olevaan liittimeen.
- 5) Kytke virtajohto pistorasiaan ja käynnistä kone.
- 6) Liitä maadoitusjohto työkappaleeseen. Kun nämä vaiheet on suoritettu, hitsaus voidaan aloittaa.

Hitsaus MIG/MAG-menetelmällä

- 1) Aseta hitsauspistoolin kaapelin pistoke koneen etupaneelissa olevaan Euro MIG/MAG -lähtöliitintään ja kiristä se.
- 2) Aseta maadoitusjohdon pistoke hitsauskoneen etupaneelissa olevaan liittimeen, jossa on merkintä "-", ja kiristä se myötäpäivään.
- 3) Aseta napaisuudenvaihtopistoke hitsauslaitteen etupaneelissa olevaan "+"-merkittyyn liittimeen ja kiristä se myötäpäivään.
- 4) Varmista, että laitteeseen on asennettu oikea hitsauslanka.
- 5) Liitä paineenalentimella varustettu kaasuletku koneen takapaneelissa olevaan kaasunottoaukkoon.
- 6) Kytke virtajohto pistorasiaan ja käynnistä kone.
- 7) Liitä maadoitusjohto työkappaleeseen. Kun nämä vaiheet on suoritettu, hitsaus voidaan aloittaa.

Hitsaus FCAW-menetelmällä (ilman kaasua)

- 1) Aseta hitsauspistoolin kaapelin pistoke koneen etupaneelissa olevaan Euro MIG/MAG -lähtöliitintään ja kiristä se.
- 2) Aseta maadoitusjohdon pistoke hitsauslaitteen etupaneelissa olevaan "+"-merkittyyn liittimeen ja kiristä se myötäpäivään.
- 3) Aseta napaisuudenvaihtopistoke hitsauslaitteen etupaneelissa olevaan "'-"-merkittyyn liittimeen ja kiristä se myötäpäivään.
- 4) Varmista, että laitteeseen on asennettu oikea täytelanka.
- 5) Kytke virtajohto pistorasiaan ja käynnistä kone.
- 6) Liitä maadoitusjohto työkappaleeseen. Kun nämä vaiheet on suoritettu, hitsaus voidaan aloittaa.

MMA-hitsaustila:

- 1) Kytke hitsauskaapeli liitintään, jossa on merkintä "+", ja kierrä kaapelin pistoketta varmistaaksesi liitännän.
- 2) Kytke maadoitusjohto liitintään, jossa on merkintä "-", ja kierrä johdon liitintä varmistaaksesi liitoksen.
- 3) Kiinnitä virtajohto ja kytke virta päälle.
- 4) Liitä maadoitusjohto työkappaleeseen. Kun nämä vaiheet on suoritettu, hitsaus voidaan aloittaa.



HUOMIO! Kaapelien napaisuus voi vaihdella! Kaikki napaisuustiedot pitää olla kuvattuna elektrodien valmistajan toimittamassa pakkauksessa!

8. Langansyöttörullan vaihtaminen

HUOMIO! Kaikki huollot, osien vaihdot, korjaukset ja säädöt on tehtävä niin, että laitteen virtalähde on irrotettu laitteesta.

Jos langan halkaisijaa on muutettava, vaihda myös langansyöttörulla tai säädä rullan asentoa.

- 1) Kallista paineen säätövipua avataksesi painerullan.

- 2) Ruuvaa syöttörullan kiinnitysnappi on irti ja varmista, että sen koko on sopiva asennettavalle langalle.
- 3) Vedä tarvittaessa rulla irti akselilta ja käännä sitä vaihtaaksesi uraa, jonka läpi hitsauslanka liikkuu.
- 4) Asenna rulla takaisin paikalleen.
- 5) Kiristä syöttörullan kiinnitysnappi.
- 6) Sulje painerulla ja aseta paineen säätövipu pystyasentoon.
- 7) Säädä paine käyttämällä vipua.

9. Hitsauslangan vaihtaminen

HUOMIO! Kaikki huollot, osien vaihdot, korjaukset ja säädöt on tehtävä vain, kun virtalähde on irrotettu laitteesta.

- 1) Avaa koneen kotelo ja kiinnitä lankakela pidikkeeseen siten, että se pyörii vastapäivään.
- 2) Irrota langan pää kelasta ja pidä sitä koko ajan kädessäsi, jotta kela ei pääse purkautumaan.
- 3) Suorista langan pää noin 20 cm:n matkalta ja katkaise taivutettu osa.
- 4) Avaa paineen säätövipu, joka avaa syöttömekanismiin.
- 5) Ohjaa lanka takimmaisena langanohjaimen läpi hitsauspolttimen langanohjaimen.
- 6) Sulje syöttömekanismi ja kiinnitä se paineen säätövivulla. Varmista, että lanka kulkee syöttörullan urassa.
- 7) Säädä vivun painetta, mutta älä ylitä puolta asteikkoa. Liian suuri paine voi vahingoittaa lankaa. Toisaalta, jos paine on liian heikko, lanka liukuu syöttömekanismeissa eikä liiku tasaisesti.
- 8) Varmista, että polttimeen on asetettu asennetulle hitsauslangalle sopiva kosketuskärki. Vaihda tarvittaessa kosketuskärki.
- 9) Paina hitsauspolttimen liipaisinta ja odota, että lanka tulee ulos.
HUOMIO! Jotta lanka tulisi ulos polttimesta, täytyy laite kytkeä virtaan.
- 10) Sulje kelan kotelon kansi.

HUOMIO! Kun syötät langan polttimeen, älä osoita sillä itseäsi tai muita ihmisiä. Älä aseta kättäsi esim. kärjen eteen, sillä langan leikattu pää on hyvin terävä. Pidä myös sormesi kaukana syöttörullasta, sillä sormesi voivat jäädä puristuksiin rullien väliin.

TIG-hitsausjohtojen napaisuus

Negatiivista napaisuutta käytetään useimmissa TIG-hitsauksissa. Hitsauspolttin kytketään negatiiviseen napaan ja maadoituspuristin positiiviseen napaan. Näin elektrodin kuluminen vähenee ja hitsattavaan materiaaliin varastoituneen lämmön määrä kasvaa.

Kaaren syttyminen TIG LIFT -menetelmällä

Sytyttääksesi hitsauskaaren TIG LIFT -menetelmää käytettäessä, ruuvaa kahvassa oleva venttiili irti, paina painiketta, hiero sitten volframielektrodia kevyesti työkappaleeseen ja nosta polttimoa hieman, jotta kaari syttyy. Liipaisimen vapauttaminen lopettaa hitsausprosessin (2T-tilassa).



Esimerkki TIG LIFT -menetelmän hitsauspolttimesta, jossa on kaasun säätöventtiili polttimessa.

HUOMIO! TIG-poltin ei kuulu sarjan vakiovarusteisiin.

10. Pakkauksen hävittäminen

Säilytä pakkauksen osat (pahvi, muoviteipit ja polystyreeni), jotta laite voidaan tarvittaessa palauttaa huoltoon mahdollisimman hyvin suojattuna kuljetuksen ajaksi!

11. Kuljetus ja säilytys

Laitte pitää suojata kuljetuksen aikana tärinältä ja kaatumiselta eikä sitä saa asettaa ylösalaisin. Laitetta pitää säilyttää tilassa, jossa on hyvä ilmanvaihto ja jonka ilma on kuiva, eikä siinä esiinny korroosiota aiheuttavia kaasuja.

12. Puhdistaminen ja huolto

- a) Ennen jokaista puhdistusta ja myös silloin, kun laitetta ei käytetä, pistoke on irrotettava pistorasiasta ja laitteen on annettava jäähtyä kokonaan.
- b) Käytä pintojen puhdistamiseen vain puhdistusaineita, jotka eivät sisällä syövyttäviä aineita.
- c) Laitteen ruiskuttaminen vedellä tai upottaminen veteen on kielletty.
- d) Muista, että laitteeseen ei saa päästää vettä kotelossa olevien ilmanvaihtoaukkojen kautta.
- e) Ilmanvaihtoaukot pitää puhdistaa harjalla ja paineilmalla.
- f) Kuivaa kaikki osat jokaisen puhdistuksen jälkeen perusteellisesti, ennen kuin otat laitteen uudelleen käyttöön.
- g) Laite on säilytettävä kuivassa ja viileässä paikassa suojassa kosteudelta ja suoralta auringonvalolta.
- h) Poista pöly säännöllisesti kuivalla ja puhtaalla paineilmalla.
- i) Laitetta on suojattava vedeltä ja kosteudelta.
- j) Älä aseta laitetta lämpimille alustoille.
- k) Säilytä laitetta kuivassa ja puhtaassa paikassa.

13. Laitteen säännöllinen tarkastus

Säännöllinen huolto on välttämätöntä laitteen oikeanlaisen toiminnan varmistamiseksi.

VAROITUS: Sammuta laite ja irrota se virtalähteestä ennen minkäänlaisia huoltotoimenpiteitä.


Säännölliset tarkastukset	6 kuukauden välinen rutiinihuolto
<ul style="list-style-type: none">- Korvaa lukukelvottomat selostetarrat- Tarkista kaikkien kytkimien toiminta- Tarkista, että tuuletin toimii oikein ja että ilmaa pääsee laitteen takaosasta- Varo liiallista tärinää, melua, hajua ja kaasuvuotoja käytön aikana- Tarkista, että polttimet tai maadoitusjohdot eivät ole palaneet läpi- Tarkista, että sähköliitännät eivät ole palaneet läpi- Tarkista, että syöttökaapeli ei ole vaurioitunut	<ul style="list-style-type: none">- Puhdista laite kuivalla ja puhtaalla paineilmalla.- Tarkista tulo-/lähtöliuskan sähköliitännät kiristämällä löysät tai vaihtamalla ruosteiset ruuvit.



Deze gebruikershandleiding is voor uw gemak vertaald met behulp van automatische vertaling. Er is redelijk wat inspanning geleverd voor het zo nauwkeurig verstrekken van een accurate vertaling; alleen is geen enkele geautomatiseerde vertaling perfect en het is ook niet de bedoeling dat zij menselijke vertalers gaan vervangen. De officiële gebruikershandleiding is de Engelse versie. Discrepancies of verschillen in de vertaling zijn niet bindend en hebben geen rechtsgevolgen voor naleving of handhaving. Bij vragen over de juistheid van de informatie in de gebruikershandleiding wordt verwezen naar de inhoud van de Engelse versie, welke de officiële versie is.

1. Symbolen

	Lees de gebruiksaanwijzing.
	Recyclebaar product.
	Het product voldoet aan de eisen van relevante veiligheidsnormen.
	Lichaamsbedekkende beschermingskleding dient te worden gebruikt.
	Let op! Draag veiligheidshandschoenen.
	Draag een veiligheidsbril
	Draag veiligheidsschoenen.
	Let op! Het hete oppervlak kan voor verbranding (en) zorgen!
	Let op! Brand- of explosiegevaar.
	Let op! Schadelijke dampen, vergiftigingsgevaar. Gassen en dampen kunnen de gezondheid schaden. Tijdens het lassen ontstaan gassen en lasdampen. Het inademen van deze substanties kan schadelijk zijn voor de gezondheid.
	Gebruik een lasmasker met een geschikt filterscherm.
	LET OP! Schadelijke straling van de lasboog

	Raak de onderdelen onder spanning niet aan
-----------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------



LET OP! De illustraties in deze handleiding dienen alleen ter referentie en kunnen op bepaalde details afwijken van het daadwerkelijke product.

2. Technische gegevens

Beschrijving parameter	Waarde parameter		
Productnaam	MIG/MAG-lasapparaat		
Model	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Nominale ingangsspanning [V] / frequentie [Hz].	230/50	230/50	230/50
Soort lassen	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
MIG/MAG-lasstroombereik [A]	20-130	20-160	20-180
Lift TIG lasstroombereik [A]	10-130	20-160	10-200
MMA lasstroombereik [A]	20-120	20-140	20-180
Inschakelduur [%]	60	60	60
Draaddiameter [mm]	Ø0.8/0.9/1.0	Ø0.8/0.9/1.0	Ø0.6/0.8/1.0
IP-klasse	IP21S	IP21S	IP21S
Isolatiefactor	H	H	H
Afmetingen (breedte x diepte x hoogte) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Gewicht [kg]	6	6,3	6,4

3. Algemene beschrijving

De handleiding is bedoeld om te helpen bij een veilig en betrouwbaar gebruik. Het product is ontworpen en vervaardigd met behulp van de nieuwste technologieën en componenten in strikte overeenstemming met de technische indicaties en met inachtneming van de hoogste kwaliteitsnormen.

LEES EN BEGRIJP DEZE HANDLEIDING ZORGVULDIG DOOR VOORDAT U MET DE WERKZAAMHEDEN BEGINT.

Om een lange en betrouwbare werking van het apparaat te garanderen, moet u het op de juiste manier bedienen en onderhouden volgens de richtlijnen in deze handleiding. De technische gegevens en specificaties in deze handleiding zijn up-to-date. De fabrikant behoudt zich het recht om wijzigingen aan te brengen om de kwaliteit te verbeteren. Rekening houdend met de technische vooruitgang en de mogelijkheid om geluid te verminderen, is de eenheid zo ontworpen en gebouwd dat risico's als gevolg van geluidsemissies tot het laagst mogelijke niveau worden beperkt.

4. Veiligheid bij gebruik



LET OP! Lees alle veiligheidswaarschuwingen en instructies. Het niet opvolgen van de waarschuwingen en instructies kan leiden tot elektrische schokken, brand en/of ernstig of dodelijk letsel.

De term "apparaat" of "product" in de waarschuwingen en de beschrijving van de instructies verwijst naar:

MIG/MAG-lasapparaat

4.1. Algemeen

- a) Zorg voor uw eigen veiligheid en die van derden door de richtlijnen in deze handleiding te lezen en op te volgen.
- b) Alleen gekwalificeerde personen mogen het apparaat in gebruik nemen, bedienen, hanteren en repareren.
- c) Het apparaat mag niet worden gebruikt voor andere doeleinden dan waarvoor het is bedoeld.
- d) Tijdens het gebruik genereert het apparaat een elektromagnetisch veld om zich heen, waardoor medische implantaten, zoals pacemakers, defect kunnen raken.
- e) Het is verboden om de lashendel op jezelf, andere mensen en dieren te richten.
- f) Zorg voor regelmatige service en onderhoud.
- g) Haal de stekker van het apparaat uit het stopcontact voordat u het apparaat afstelt, onderhoudt, het mondstuk vervangt enz.
- h) Gebruik het product niet als de behuizing is verwijderd.
- i) Voer al het lasafval af volgens de plaatselijke voorschriften.

4.2. Richtlijnen voor het beveiligen van brandgevaarlijk werk

Het gebouw en de ruimten voorbereiden op brandgevaarlijke werkzaamheden bestaat uit:

- a) het ontruimen en schoonmaken van de ruimten of plaatsen waar gewerkt gaat worden van brandbare materialen en verontreinigingen;
- b) verplaats alle brandbare en niet-brandbare voorwerpen in brandbare verpakkingen naar een veilige afstand;
- c) materialen die niet kunnen worden verwijderd door ze af te dekken, bijvoorbeeld met metalen platen, gipsplaten, enz. beschermen tegen de gevolgen van bijvoorbeeld lasspatten;
- d) controleren of materialen of voorwerpen die ontvlambaar zijn in aangrenzende ruimten geen plaatselijke bescherming nodig hebben;
- e) alle doorvoeropeningen in de installatie, ventilatie enz. in de buurt van de werkplek afdichten met onbrandbare materialen;
- f) alle elektrische, gas- en installatiekabels met brandbare isolatie beschermen tegen lasspatten of mechanische schade, op voorwaarde dat ze zich binnen het risicogebied van brandgevaarlijke werkzaamheden bevinden;
- g) controleren of er die dag geen schilderwerk of andere werkzaamheden met ontvlambare stoffen zijn uitgevoerd.

Vonken kunnen brand veroorzaken

Lasvonken kunnen brand, explosies en brandwonden op onbeschermdde huid veroorzaken. Draag lashandschoenen en beschermende kleding tijdens het lassen. Verwijder alle brandbare materialen en stoffen uit het werkgebied of zet ze vast. Las geen gesloten containers of tanks waarin brandbare vloeistoffen hebben gezeten. Dergelijke containers of tanks moeten voor het lassen worden doorgespoeld om brandbare vloeistoffen te verwijderen. Las niet in de buurt van ontvlambare gassen, dampen of vloeistoffen. Brandbestrijdingsapparatuur (blusdekens en poeder- of sneeuwblussers) moeten zich in de buurt van de werkplek bevinden op een zichtbare en gemakkelijk toegankelijke plaats.

Cilinders kunnen exploderen

Gebruik alleen goedgekeurde gascilinders en een goed werkende drukregelaar. Cilinders moeten rechtop worden vervoerd, opgeslagen en geplaatst. Bescherm cilinders tegen hitte, kantelen en

mechanische schade. Houd alle onderdelen van de gasinstallatie in goede staat: cilinder, slang, fittingen, regelaar.

Gelaste materialen kunnen brandwonden veroorzaken

Raak gelaste onderdelen nooit aan met onbeschermde lichaamsdelen. Draag altijd lashandschoenen en een lastang bij het aanraken of verplaatsen van gelast materiaal.

4.3. Voorbereiding van de laswerkplek

Let op! Lassen kan brand of een explosie veroorzaken.

- a) Neem de gezondheids- en veiligheidsvoorschriften voor laswerkzaamheden in acht en rust de werkplek uit met een geschikt brandblusapparaat
- b) Lassen op plaatsen waar ontvlambare materialen kunnen ontbranden, is verboden.
- c) Lassen in een atmosfeer met een explosief mengsel van brandbare gassen, dampen, nevels of stof met lucht is verboden.
- d) Verwijder alle brandbare materialen binnen een straal van 12 m van de lasplaats en als dit onmogelijk is, bedek de brandbare materialen dan met een niet-brandbare hoed.
- e) Neem voorzorgsmaatregelen tegen vonken en gloeiende metalen deeltjes.
- f) Houd er rekening mee dat vonken of hete metaalsplinters door sleuven of openingen in beschermkappen, afdekkingen of schermen kunnen binnendringen.
- g) Las geen tanks of vaten die ontvlambare stoffen bevatten of hebben bevat. Voer ook geen laswerkzaamheden uit in de nabijheid hiervan.
- h) Las geen tanks, drukleidingen of druktanks onder druk.
- i) Zorg altijd voor voldoende ventilatie.
- j) Zorg ervoor dat je stabiel staat voordat je begint te lassen.

4.4. Persoonlijke beschermingsmiddelen

Let op! Boogstraling kan de ogen of de huid van het lichaam beschadigen.

- a) Draag bij het lassen schone, olievrije beschermende kleding van onbrandbaar en niet-geleidend materiaal (leer, dik katoen), leren handschoenen, hoge laarzen en een beschermende kap.
- b) Verwijder vóór het lassen alle ontvlambare of explosieve voorwerpen zoals propaan- en butaanaanstekers en lucifers.
- c) Gebruik gezichtsbescherming (helm of schild) en bedek de ogen met een kleur die past bij het gezichtsvermogen van de lasser en de lasstroom. De veiligheidsnormen stellen een nr. 13 afscherming voor bij een stroomsterkte lager dan 300 A. Lagere afschermingstinten kunnen worden gebruikt als de boog door het werkstuk wordt bedekt.
- d) Gebruik altijd een goedgekeurde veiligheidsbril met een zijkap onder de helm of andere afscherming.
- e) Gebruik afschermingen op de werkplek om anderen te beschermen tegen schitteringen of spatten.
- f) Draag altijd oordopjes of andere gehoorbescherming tegen overmatig lawaai en om te voorkomen dat er spetters in uw oren komen.
- g) Omstanders moeten worden gewaarschuwd om niet naar een vlamboog te kijken.

4.5. Bescherming tegen schokken

Let op! Elektrische schokken kunnen dodelijk zijn.

- a) Steek de stekker in het dichtstbijzijnde stopcontact en leg de kabel op een praktische en veilige manier. Draag er zorg voor dat de kabel niet ongeorganiseerd over een rommelige ondergrond loopt, aangezien dat kan leiden tot stroomschokken of brand.
- b) Contact met elektrisch geladen onderdelen kan een elektrische schok of ernstige brandwonden veroorzaken.

- c) De vlamboog en het werkgebied worden elektrisch geladen wanneer de stroom vloeit.
- d) Het ingangscircuit en de interne circuits van de unit staan ook onder spanning als de stroom is ingeschakeld.
- e) Raak de onderdelen onder spanning niet aan.
- f) Draag droge, pluisvrije, geïsoleerde handschoenen en beschermende kleding.
- g) Gebruik isolatiematten of andere isolerende coatings op de vloer die groot genoeg zijn om contact tussen het lichaam en het object of de vloer te voorkomen.
- h) Raak de vlamboog niet aan.
- i) Schakel de voeding uit voordat u de elektrode aanraakt, reinigt of vervangt.
- j) Zorg ervoor dat het aardings snoer goed is aangesloten en dat de stekker goed in het gearde stopcontact zit. Het niet juist aansluiten en aarden van het apparaat kan leiden tot verwondingen of de dood.
- k) Controleer de voedingskabels regelmatig op beschadigingen of gebrekkige isolatie. Een beschadigde kabel dient te worden vervangen. Foutieve reparatie van de isolatie kan leiden tot de dood of verwondingen.
- l) Schakel het apparaat uit als u het niet gebruikt.
- m) De kabel mag niet rond het lichaam worden gewikkeld.
- n) Het werkstuk moet goed geaard zijn.
- o) Alleen accessoires die in goede staat verkeren, mogen worden gebruikt.
- p) Beschadigde onderdelen van het apparaat moeten worden gerepareerd of vervangen. Gebruik voor werk op hoogte een zekering.
- q) Alle uitrusting en veiligheidsitems moeten op één plaats worden bewaard.
- r) Houd de punt van de handgreep uit de buurt van het lichaam wanneer de trekker wordt geactiveerd.
- s) Bevestig de aardkabel aan het werkstuk of zo dicht mogelijk bij het werkstuk (bijvoorbeeld aan de werkbank).
- t) De werkklem moet geïsoleerd zijn als deze niet op het werkstuk is aangesloten, om contact met metaal te voorkomen.
- u) Het product is ontworpen voor gebruik binnenshuis. Als hij echter is blootgesteld aan vocht of regen, moet worden gecontroleerd of er geen waterdruppels in terecht komen, wat tot een ongeluk kan leiden.
- v) Zorg dat het apparaat niet nat wordt.

Let op! De machine kan nog onder spanning staan als het netsnoer is losgekoppeld.

- a) Nadat u de unit hebt uitgeschakeld en de voedingskabel hebt losgekoppeld, controleert u de spanning op de ingangscondensator en controleert u of de spanningswaarde nul is.



ATTENTIE Hoewel het apparaat is ontworpen om veilig te zijn, met adequate beveiligingen, en ondanks het gebruik van extra veiligheidsvoorzieningen voor de gebruiker, bestaat er toch een klein risico op een ongeluk of letsel bij het hanteren van het apparaat. Het is raadzaam om voorzichtig te zijn en gezond verstand te gebruiken.

4.6. Gassen en dampen

Let op! Gas kan gevaarlijk zijn voor de gezondheid of tot de dood leiden!

- a) Houd altijd afstand tot de gasuitlaat.
- b) Let bij het lassen op de luchtuitwisseling en vermijd gasinhalatie.
- c) Chemische stoffen (vetten, oplosmiddelen) van het oppervlak van de werkstukken verwijderen, omdat deze onder hoge temperatuur verbranden en giftige dampen afgeven.
- d) Het lassen van gegalvaniseerde onderdelen is alleen toegestaan met een efficiënte afzuiging met filtratie en een toevoer van schone lucht. Zinkdampen zijn erg giftig en het symptoom van vergiftiging is de zogenaamde zinkkoorts.

5. Gebruiksaanwijzing

5.1. Algemeen

- a) Het apparaat moet worden gebruikt in overeenstemming met het beoogde doel, met inachtneming van de gezondheids- en veiligheidsvoorschriften en de beperkingen die voortvloeien uit de gegevens op het typeplaatje (IP-niveau, bedrijfscyclus, voedingsspanning, enz.)
- b) Open het apparaat niet, want dan vervalt de garantie en kunnen blootliggende onderdelen exploderen en letsel veroorzaken.
- c) De fabrikant is niet aansprakelijk voor technische wijzigingen van de apparatuur of materiële schade als gevolg van de invoering van deze wijzigingen.
- d) Neem contact op met het servicecentrum als de apparatuur niet goed werkt.
- e) Dek de ventilatiesleuven van het apparaat niet af - plaats het lasapparaat op een afstand van 30 cm van de omringende voorwerpen.
- f) Het lasapparaat mag niet dicht bij het lichaam of onder de arm worden gehouden.
- g) Installeer de apparatuur niet in ruimtes met een agressieve omgeving, veel stof en in de buurt van apparaten met een hoge emissie van elektromagnetische velden.
- h) Houd vingers, haar en kleding uit de buurt van de draaiende ventilator.
- i) Het apparaat moet tijdens gebruik geaard zijn.
- j) Wanneer de LED voor thermische overbelasting tijdens de werking van het apparaat gaat branden, moet u de werking onmiddellijk stoppen en wachten tot het apparaat is afgekoeld.
- k) Wanneer het apparaat gedurende lange tijd of met een hoge stroomsterkte wordt gebruikt, schakel de voeding dan pas uit nadat het apparaat is afgekoeld.
- l) Schakel het apparaat niet uit tijdens het lassen!
- m) Onderhoud het apparaat regelmatig en ontdoe het van stof aan de binnenkant.

5.2. Het apparaat aansluiten

5.2.1. Elektrische aansluiting

- a) De apparatuur moet worden aangesloten door een gekwalificeerd persoon. Bovendien moet een persoon met de nodige kwalificaties controleren of de aarding en de elektrische installatie inclusief beveiligingssysteem voldoen aan de veiligheidsvoorschriften en goed functioneren.
- b) Plaats de apparatuur in de buurt van de werkplek.
- c) Vermijd te lange kabels om het toestel aan te sluiten.
- d) Eenfasige lasapparaten moeten worden aangesloten op een stopcontact met een aardpen.
- e) Lasmachines die worden gevoed door een 3-fasig net worden geleverd zonder stekker. U moet zelf een dergelijke stekker aanschaffen en de installatie laten uitvoeren door een gekwalificeerd persoon.

LET OP! Het apparaat mag alleen worden gebruikt als het is aangesloten op een installatie met een functionele zekering.

5.2.2. Gasaansluiting

- a) Plaats de gascilinders uit de buurt van het te lassen object en beveilig ze tegen vallen.
- b) De gasaansluiting van het lasapparaat moet worden aangesloten op de gasfles of op het gastoevoersysteem met een geschikte slang en een regelaar met een gasstroomregeling. Let op! Het is niet toegestaan om netwerkregelaars te gebruiken voor gasflessen en omgekeerd. Een dergelijke verwisseling kan leiden tot schade aan de verdampers en persoonlijk letsel.
- c) Het zuinige gebruik van gas verlengt de lastijd.

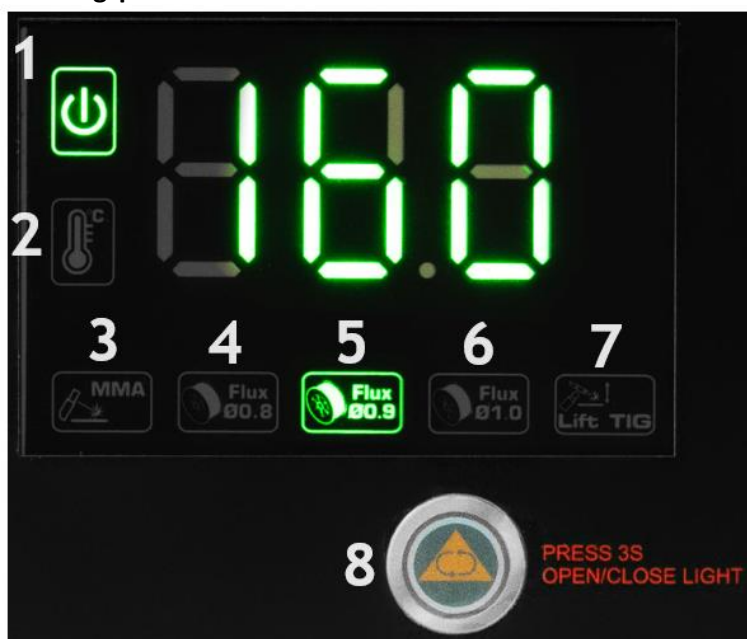
6. Productoverzicht

MAGITEX 160



- 1 – Bedieningspaneel
- 2 – Spanningsregelknop (MIG)
- 3 – Draadsnelheidsregelknop (MIG) | Stroomregelknop (MMA, TIG)
- 4 – Aansluiting voor MIG/MMA/TIG-lasbrander
- 5 – Aansluiting voor MIG/TIG-stuurkabel
- 6 – Aansluiting voor aardingsdraad
- 7 – Aan/uit-schakelaar

Bedieningspaneel:



- 1 – Aan/uit-pictogram
- 2 – Oververhittingpictogram
- 3 – MMA-werkmodus-pictogram
- 4 – FLUX Ø 0.8-werkmodus-pictogram
- 5 – FLUX Ø 0.9-werkmodus-pictogram
- 6 – FLUX Ø 1.0-werkmodus-pictogram
- 7 – LIFT TIG-werkmodus-pictogram
- 8 – Knop om werkmodi te wijzigen / verlichting aan en uit te schakelen (3 seconden ingedrukt houden)

MAGITEX 200



- 1 – Bedieningspaneel
- 2 – Spanningsregelknop (MIG)
- 3 – Draadsnelheidsregelknop (MIG) | Stroomregelknop (MMA, TIG)
- 4 – Aansluiting voor MIG/MMA/TIG-lasbrander
- 5 – Negatieve uitgangsaansluiting
- 6 – Positieve uitgangsaansluiting
- 7 – Stekker om de polariteit te wijzigen bij het lassen met FLUX.
- 8 – Aan/uit-schakelaar
- 9 – Gasaansluiting

Bedieningspaneel:



- 1 – Inschakelpictogram
- 2 – Oververhittingspictogram
- 3 – MMA-werkmoduspictogram
- 4 – SOLID Φ 0.8-werkmoduspictogram
- 5 – SOLID Φ 1.0-werkmoduspictogram
- 6 – FLUX Φ 0.8-werkmoduspictogram
- 7 – FLUX Φ 1.0-werkmoduspictogram
- 8 – LIFT TIG-werkmoduspictogram
- 9 – Knop om werkmodi te wijzigen / licht aan en uit te schakelen (3 seconden ingedrukt houden)

MAGITEX 250



- 1 – Bedieningspaneel
- 2 – Draadsnelheidsregelaar (MIG) | Stroom-/einstroomregelaar (MMA, TIG)
- 3 – Spanningsregelaar (MIG)
- 4 – Aansluiting voor MIG-lastoorts
- 5 – Negatieve uitgangsaansluiting
- 6 – Positieve uitgangsaansluiting
- 7 – Stekker om de polariteit te wijzigen bij het lassen met flux.
- 8 – Aan/uit-schakelaar
- 9 – Gasaansluiting

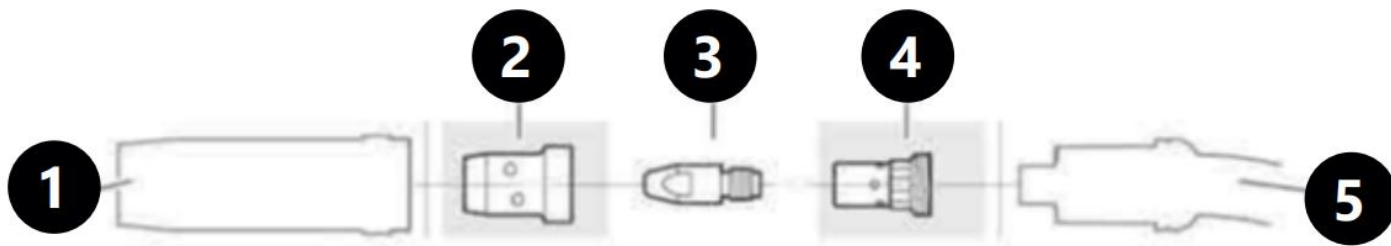
Bedieningspaneel:



- 1 – Aan/uit-knop verlichting
- 2 – Knop om de lasmodus te wijzigen (“Handmatig” / “Autosync” / “MMA” / “Lift TIG”)
- 3 – Knop om het gastype te wijzigen (“CO2” / “MIX” / “FLUX”)
- 4 – Oververhittingspictogram
- 5 – Aan/uit-pictogram
- 6 – Overstroompictogram
- 7 – Snellasknop (“SPOT”) – beschikbaar voor de lasmodi “Handmatig” en “Autosync”
- 8 – Knop om de draaddiameter te wijzigen
- 9 – Knop om de toortsmodus te wijzigen (2T / 4T / “SPOT”)
- 10 – Regelknop lasstroom
- 11 – Knop voor eindstroominstelling – beschikbaar voor de 4T-lasmodus
- 12 - Regelknop lasspanning



MIG/MAG toorts



- 1 - gasmondstuk
- 2 - gasdistributeur
- 3 - contact tip
- 4 - tipadapter
- 5 - toorts hals

7. De draden aansluiten

LET OP! Sluit de kabels aan op het apparaat terwijl de voeding is losgekoppeld en het apparaat is uitgeschakeld.

De dichtheid van gasaansluitingen controleren

Voor het eerste gebruik en daarna met regelmatige tussenpozen wordt aanbevolen om te controleren op gaslekken. De procedure moet als volgt worden uitgevoerd:

- 1) Sluit de regelaar en de gasleiding aan en draai alle verbindingen en klemmen vast.
- 2) Open langzaam de cilinderklep.
- 3) Stel de stroomsnelheid op de regelaar in op ongeveer 8-10 l/min.
- 4) Sluit de cilinderafsluiter en let op de manometernaald op de regelaar. Als de naald naar nul zakt, betekent dit dat er een gaslek is. Soms lekt het gas langzaam. Om het te identificeren, laat je de gasdruk in de regelaar en de leiding lange tijd (ongeveer 15 minuten).
- 5) Controleer bij een gaslek alle aansluitingen en klemmen op lekkage. Borstelen of sproeien met zeepwater zorgt ervoor dat er belLEN verschijnen op de plaats van het lek.
- 6) Draai klemmen of koppelingen vast om gaslekkage te voorkomen.

BELANGRIJK! - Het wordt aanbevolen om te controleren op gaslekkage voordat u de machine start. Het wordt aanbevolen om de cilinderafsluiter te sluiten als de machine niet in gebruik is.

TIG lasmodus

- 1) Sluit de massakabel aan op de aansluiting gemarkeerd met "+" en draai de kabelstekker om de aansluiting vast te zetten.
- 2) Sluit de laskabel aan op de aansluiting gemarkeerd met "-" en draai de kabelstekker om de aansluiting vast te zetten.
- 3) Sluit de gasleiding van de cilinder aan op de TIG-toorts (de cilinder moet voorzien zijn van een geschikte drukregelaar).
- 4) Sluit de bedieningskabel van de TIG-toorts aan op de connector op het voorpaneel van de machine.
- 5) Steek de stekker in het stopcontact en start de machine.
- 6) Sluit de aardedraad aan op het werkstuk. Zodra deze stappen zijn voltooid, kan het lassen beginnen.

Lassen met de MIG/MAG-methode


- 1) Steek de kabelstekker van het laspistool in de Euro MIG/MAG uitgangsaansluiting op het voorpaneel van het apparaat en draai hem vast.
- 2) Steek de stekker van de massadraad in de aansluiting met de markering "-" op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.
- 3) Steek de stekker van de polariteitsschakelaar in de "+"-aansluiting op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.
- 4) Zorg ervoor dat de juiste lasdraad in de machine is geïnstalleerd.
- 5) Sluit de fles beschermgas met drukregelaar aan op de gasinlaat op het achterpaneel van de machine met behulp van een gasslang.
- 6) Steek de stekker in het stopcontact en start de machine.
- 7) Sluit de aardedraad aan op het werkstuk. Zodra deze stappen zijn voltooid, kan het lassen beginnen.

Lassen met de FCAW-methode (zonder gas)

- 1) Steek de kabelstekker van het laspistool in de Euro MIG/MAG uitgangsaansluiting op het voorpaneel van het apparaat en draai hem vast.
- 2) Steek de stekker van de massadraad in de aansluiting "+" op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.
- 3) Steek de stekker van de polariteitsschakelaar in de aansluiting met de markering "-" op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.
- 4) Zorg ervoor dat de juiste zelfafschermende lasdraad in de machine is geïnstalleerd.
- 5) Steek de stekker in het stopcontact en start de machine.
- 6) Sluit de aardedraad aan op het werkstuk. Zodra deze stappen zijn voltooid, kan het lassen beginnen.

MMA-lasmodus:

- 1) Sluit de laskabel aan op de aansluiting gemarkeerd met "+" en draai de kabelstekker om de aansluiting vast te zetten.
- 2) Sluit de aardedraad aan op de aansluiting gemarkeerd met "-" en draai de draadconnector vast om de aansluiting vast te zetten.
- 3) Sluit het netsnoer aan en schakel de stroom in.
- 4) Sluit de aardedraad aan op het werkstuk. Zodra deze stappen zijn voltooid, kan het lassen beginnen.

 **LET OP!** De polarisatie van de draden kunnen verschillen! Alle informatie over de polarisatie dient door de producent op de verpakking van de elektroden te worden gezet!

8. De aandrijfrol vervangen

LET OP! Alle onderhoud, vervanging van onderdelen, reparaties of afstellingen moeten worden uitgevoerd terwijl de voeding is losgekoppeld van het apparaat.

Als je de draaddiameter moet veranderen, vervang dan ook de aandrijfrol of pas de positie van de aandrijfrol aan.

- 1) Kantel de drukregelhendel om de drukrol te openen.

- 2) Schroef de montageknop van de aandrijfrol los en controleer of de maat van de aandrijfrol geschikt is voor de draad die geïnstalleerd wordt.
- 3) Trek indien nodig de aandrijfrol van de as en draai hem om de groef te veranderen waardoor de lasdraad zal bewegen.
- 4) Plaats de aandrijfrol terug.
- 5) Draai de montageknop van de aandrijfrol vast.
- 6) Sluit de drukrol en zet de drukinstelhendel in de verticale stand.
- 7) Pas de druk aan met de hendel.

9. De lasdraad vervangen

LET OP! Alle onderhoud, vervanging van onderdelen, reparaties of afstellingen moeten worden uitgevoerd terwijl de voeding is losgekoppeld van het apparaat.

- 1) Open de behuizing van het apparaat en bevestig de lasdraadspoel aan de houder zodat deze linksom draait.
- 2) Maak het uiteinde van de draad los van de spoel en houd het altijd in de hand om te voorkomen dat de spoel afrolt.
- 3) Maak het uiteinde van de draad ongeveer 20 cm recht en knip het gebogen deel af.
- 4) Open de drukregelhendel die het toevoermechanisme opent.
- 5) Leid de draad door de achterste draadgeleider naar de draadgeleider van het laspistool.
- 6) Sluit het toevoermechanisme en zet het vast met de drukregelingshendel. Zorg ervoor dat de draad in de groef van de aandrijfrol loopt.
- 7) Pas de druk van de hendel aan, maar ga niet verder dan de helft van de schaalverdeling. Te veel druk kan de draad beschadigen. Aan de andere kant, als de druk te zwak is, zal de draad in het aanvoermechanisme glijden en zal de draad niet soepel bewegen.
- 8) Zorg ervoor dat de contacttip die geschikt is voor de geïnstalleerde lasdraad in het laspistool is geplaatst. Vervang indien nodig de contacttip.
- 9) Druk op de trekker van het laspistool en wacht tot de draad eruit komt.
LET OP! Om de draad uit de brander te krijgen, moet er stroom op het apparaat worden gezet.
- 10) Sluit het deksel van de spoelbehuizing.

LET OP! Wanneer u de draad in het pistool steekt, richt het pistool dan niet op uzelf of op andere mensen. Plaats je hand bijvoorbeeld niet voor de punt, want het afgeknipte uiteinde van de draad is erg scherp. Houd ook uw vingers uit de buurt van de invoerrol, want hierdoor kunnen uw vingers bekneld raken tussen de rollen.

Polariteit van TIG-laskabels

Negatieve polariteit wordt gebruikt bij de meeste TIG-laswerkzaamheden. De lastoorts wordt aangesloten op de negatieve pool en de aardklem op de positieve pool. Zo vermindert de slijtage van de elektrode en neemt de hoeveelheid warmte toe die in het lasmateriaal is opgeslagen.

Boogontsteking bij de TIG LIFT-methode

Om de lasboog bij de TIG LIFT-methode te ontsteken, draait u het ventiel op het handvat los, drukt u op de knop, wrijft u vervolgens voorzichtig de wolframelektrode op het werkstuk en tilt u de toorts lichtjes op zodat de boog ontsteekt. Als je de knop loslaat, wordt het lasproces beëindigd (in de 2T-modus).



Een voorbeeld van een lastoorts voor de TIG-lichtmethode met een gasregelklep in de toorts.

LET OP! De TIG-toorts is geen standaardaccessoire van de kit.

10. Verwijdering van de verpakking

Bewaar al het verpakkingsmateriaal (karton, plastic strips en piepschuim) om ervoor te zorgen dat het apparaat beschermd is tijdens verzending, mocht het nodig zijn om het naar een servicecentrum te sturen!

11. Transport en opslag

Tijdens transport dient het apparaat beschermd te worden tegen schokken en omvallen en dient deze niet 'ondersteboven' te staan. Het apparaat dient te worden opgeslagen in een goed geventileerde ruimte met droge lucht en waar geen gassen voorkomen die corrosie kunnen veroorzaken.

12. Reiniging en onderhoud

- a) • Trek vóór elke reiniging de stekker uit het stopcontact en laat het apparaat volledig afkoelen, ook wanneer het apparaat niet in gebruik is.
- b) • Voor reiniging van het oppervlak mogen alleen niet-corrosieve middelen worden gebruikt.
- c) Het is niet toegestaan het apparaat met een straal water te besproeien of het apparaat in water onder te dompelen.
- d) Zorg ervoor dat er geen water binnendringt via de ventilatieopeningen in de behuizing.
- e) Reinig de ventilatieopeningen met een borstel en perslucht.
- f) • Na elke reiniging moeten alle onderdelen grondig worden gedroogd voordat het gereedschap opnieuw wordt gebruikt.
- g) • Bewaar het apparaat op een koele en droge plaats, beschermd tegen vocht en direct zonlicht.
- h) Verwijder stof regelmatig met droge en schone perslucht.
- i) Het apparaat moet worden beschermd tegen water en vocht.
- j) Het apparaat mag niet op een verwarmd oppervlak worden geplaatst.

k) Bewaar het apparaat in een droge en schone ruimte.

13. Regelmatige inspectie van het apparaat

Periodiek onderhoud is nodig om het apparaat goed te laten functioneren.

LET OP: Schakel het apparaat uit en trek de stekker uit het stopcontact voordat u onderhoud uitvoert.

Regelmatige inspecties	6 maanden routineonderhoud
<ul style="list-style-type: none">- Onleesbare labels vervangen- Controleer de werking van alle schakelaars.- Controleer of de ventilator goed werkt en of er lucht uit de achterkant van het apparaat ontsnapt- Let op overmatige trillingen, lawaai, geur en gaslekkage tijdens de operatie- Controleer of de brander- of aardedraden niet zijn doorgebrand- Controleer of er geen elektrische aansluitingen zijn doorgebrand.- Controleer of de voedingskabel niet beschadigd is.	<ul style="list-style-type: none">- Blaas het apparaat uit met droge, schone lucht onder druk.- Controleer de elektrische aansluitingen van de ingangs-/uitgangstrip om losse schroeven vast te draaien of verroeste schroeven te vervangen.



Denne bruksanvisningen er oversatt ved hjelp av maskinoversettelse. Det er gjort rimelige anstrengelser for å gi en nøyaktig oversettelse, men ingen automatisk oversettelse er perfekt, og det er heller ikke meningen at den skal erstatte menneskelige oversettere. Den offisielle bruksanvisningen er den engelske versjonen. Eventuelle uoverensstemmelser eller forskjeller i oversettelsen er ikke bindende og har ingen juridisk virkning med hensyn til overholdelse eller håndhevelse. Hvis det oppstår spørsmål knyttet til nøyaktigheten av informasjonen i bruksanvisningen, henvises det til den engelske versjonen av innholdet, som er den offisielle versjonen.

1. Symboler

	Gjør deg kjent med bruksanvisningen.
	Resirkulerbart produkt.
	Produktet oppfyller kravene i relevante sikkerhetsstandarder.
	Bruk verneklær som beskytter hele kroppen.
	OBS!!! Bruk vernehansker.
	Bruk vernebriller.
	Bruk vernesko.
	OBS!!! En varm overflate kan forårsake brannskår.
	OBS!!! Fare for brann eller eksplosjon.
	OBS!!! Skadelige gasser, fare for forgiftning. Gasser og damper kan være helsefarlige. Under sveising frigjøres det sveisegass og røyk. Innånding av disse stoffene kan være helsefarlig.
	Det bør brukes en sveisemaske med et passende mørkt filter.
	OBS!!! Skadelig stråling fra sveisebuen

	Ikke berør strømførende deler
-----------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------



OBS!!! Illustrasjonene i denne bruksanvisningen er kun ment som referanse og kan avvike fra det faktiske produktet i enkelte detaljer.

2. Tekniske data

Beskrivelse av parameter	Parameterv verdi		
Produktnavn	MIG/MAG-sveisemaskin		
Modell	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Nominell inngangsspenning [V] / frekvens [Hz].	230/50	230/50	230/50
Type sveising	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
MIG/MAG-sveisestrømområde [A]	20–130	20–160	20–180
Løft TIG-sveisestrømområde [A]	10–130	20–160	10–200
Strømområde for MMA-sveising [A]	20–120	20–140	20–180
Intermittensitet [%]	60	60	60
Tråddiameter [mm]	Ø0,8/0,9/1,0	Ø0,8/0,9/1,0	Ø0,6/0,8/1,0
IP-klasse	IP21S	IP21S	IP21S
Isolasjonsklasse	H	H	H
Dimensjoner (bredde x dybde x høyde) [cm].	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Vekt [kg]	6	6,3	6,4

3. Generell beskrivelse

Bruksanvisningen er ment som hjelp til sikker og pålitelig bruk. Produktet er utformet og produsert i henhold til strenge tekniske indikasjoner, ved bruk av de nyeste teknologier og komponenter, og opprettholder de høyeste kvalitetsstandarder.

LES OG FORSTÅ DENNE BRUKSANVISNINGEN NØYE FØR DU STARTER ARBEIDET.

For å sikre at apparatet fungerer lenge og pålitelig, må du sørge for å bruke og vedlikeholde det på riktig måte i henhold til retningslinjene i denne bruksanvisningen. Tekniske opplysninger og spesifikasjoner i denne bruksanvisningen er aktuelle. Produsenten forbeholder seg retten til å gjøre endringer for å forbedre kvaliteten. Under hensyntagen til den tekniske utviklingen og muligheten for å redusere støy, er enheten designet og bygget på en slik måte at risikoen som følge av støyutslipp reduseres til et lavest mulig nivå.

4. Sikkerhet ved bruk



OBS!!! Les alle sikkerhetsadvarsler og instruksjoner. Hvis advarslene og instruksjonene ikke følges, kan det føre til elektrisk støt, brann og/eller alvorlig personskade eller død.

Begrepet "enhet" eller "produkt" i advarslene og beskrivelsen i bruksanvisningen refererer til: MIG/MAG-sveisemaskin

4.1. Generelt

- a) Ta vare på din egen og andres sikkerhet ved å lese og følge retningslinjene i denne håndboken.

- b) Kun kvalifiserte personer har lov til å ta i bruk, betjene, håndtere og reparere apparatet.
- c) Apparatet må ikke brukes til andre formål enn det det er beregnet for.
- d) Under drift genererer apparatet et elektromagnetisk felt rundt seg, noe som kan føre til at medisinske implantater, f.eks. pacemakere, ikke fungerer som de skal.
- e) Det er forbudt å rette sveisehåndtaket mot deg selv, andre mennesker og dyr.
- f) Sørg for regelmessig service og vedlikehold.
- g) Koble enheten fra strømforsyningen før justering, vedlikehold, utskifting av dyser osv.
- h) Produktet må ikke brukes når huset er fjernet.
- i) Alt sveiseavfall skal kasseres i henhold til lokale forskrifter.

4.2. Retningslinjer for sikring av brannfarlig arbeid

Forberedelse av bygningen og rommene for brannfarlige arbeider består i:

- a) rengjøre rommene eller stedene der arbeidet skal utføres for brennbare materialer og forurensning;
- b) Flytt alle brennbare og ikke-brennbare gjenstander i brennbar emballasje til sikker avstand;
- c) beskytte materialer som ikke kan fjernes ved å dekke dem til med f.eks. metallplater, gipsplater osv. mot påvirkning fra f.eks. sveisesprut;
- d) kontrollere om materialer eller gjenstander som kan antennes i tilstøtende rom ikke krever lokal beskyttelse;
- e) tette alle gjennomgående hull i installasjoner, ventilasjon osv. i nærheten av arbeidsstedet med ikke-brennbare materialer;
- f) Beskytt alle elektriske kabler, gasskabler og installasjonskabler med brennbar isolasjon mot sveisesprut eller mekaniske skader, forutsatt at de befinner seg innenfor risikoområdet for brannfarlige arbeider;
- g) kontrollere at det ikke ble utført malerarbeid eller annet arbeid med brannfarlige stoffer denne dagen.

Gnister kan forårsake brann

Sveise gnister kan forårsake brann, eksplosjoner og brannskader på ubeskyttet hud. Bruk sveisehansker og verneklær når du sveiser. Fjern eller sikre alle brennbare materialer og stoffer fra arbeidsområdet. Ikke sveis lukkede beholdere eller tanker som har inneholdt brennbare væsker. Slike beholdere eller tanker bør spyles før sveising for å fjerne brennbare væsker. Ikke sveis i nærheten av brennbare gasser, damper eller væsker. Brannslukkingsutstyr (brannteppe og pulver- eller snøslukkere) skal være plassert i nærheten av arbeidsområdet på et synlig og lett tilgjengelig sted.

Sylindere kan eksplodere

Bruk kun godkjente gassflasker og en korrekt fungerende regulator. Flasker skal transporteres, lagres og plasseres stående. Beskytter flaskene mot varme, velting og mekaniske skader. Hold alle deler av gassinstallasjonen i god stand: flaske, slange, koblinger, regulator.

Sveisede materialer kan forårsake brannskader

Berør aldri sveisede deler med ubeskyttede kroppsdeler. Bruk alltid sveisehansker og tang når du berører eller flytter sveiset materiale.

4.3. Klargjøring av arbeidsplassen for sveising

OBS!!! Sveising kan forårsake brann eller eksplosjon.

- a) Følg helse- og sikkerhetsforskriftene for sveisearbeid, og utstyr arbeidsplassen med et egnet brannslukningsapparat.
- b) Det er forbudt å sveise på steder der brennbare materialer kan antennes.

- c) Det er forbudt å sveise i en atmosfære som inneholder en eksplosiv blanding av brennbare gasser, damp, tåke eller støv og luft.
- d) Fjern alle brennbare materialer innenfor en radius på 12 m fra sveiestedet, og hvis dette ikke er mulig, dekk til de brennbare materialene med et ikke-brennbart deksel.
- e) Ta forholdsregler mot gnister og glødende metallpartikler.
- f) Vær oppmerksom på at gnister eller varme metallsplinter kan trenge gjennom spalter eller åpninger i beskyttelseshetter, deksler eller skjermer.
- g) Ikke sveis tanker eller fat som inneholder eller har inneholdt brennbare stoffer. Det er også forbudt å sveise i deres nærhet.
- h) Ikke sveis trykksatte tanker, trykkledninger eller trykktanker.
- i) Sørg alltid for tilstrekkelig ventilasjon.
- j) Sørg for at du er i en stabil posisjon før du begynner å sveise.

4.4. Personlig verneutstyr

OBS!!! Lysbuestråling kan skade øynene eller huden på kroppen.

- a) Bruk rene, oljefrie verneklær av ikke-brennbart og ikke-ledende materiale (lær, tykk bomull), lærhansker, høye støvler og beskyttelseshette når du sveiser.
- b) Før sveising må du kvitte deg med brennbare eller eksplosive gjenstander som propan-butan-tennere og fyrstikker.
- c) Bruk ansiktsbeskyttelse (hjelm eller skjold) og dekk til øynene med en skjerm som er tilpasset sveiserens synsevne og sveisestrømmen. Sikkerhetsstandardene anbefaler farge nr. 13 for strømstyrker under 300 A. Lavere fargetoner kan brukes hvis lysbuen er dekket av arbeidsstykket.
- d) Bruk alltid godkjente vernebriller med sideskjold under hjelmen eller annet skjold.
- e) Bruk skjermer på arbeidsplassen for å beskytte andre mot blanding eller sprut.
- f) Bruk alltid ørepropper eller annet hørselsvern mot kraftig støy og for å hindre at sprut kommer inn i ørene.
- g) Tilskuere bør advares mot å se på lysbuen.

4.5. Beskyttelse mot støt

OBS!!! Elektrisk støt kan være livsfarlig.

- a) Koble strømledningen til nærmeste stikkontakt. Unngå å legge ledningen uforsiktig på et ukjent underlag i rommet, fordi det kan føre til elektrisk støt eller brann.
- b) Kontakt med elektrisk ladede deler kan forårsake elektrisk støt eller alvorlige brannskader.
- c) Lysbuen og arbeidsområdet blir elektrisk ladet når strømmen flyter.
- d) Inngangskretsen og enhetens interne kretser er også spenningsførende når strømmen er på.
- e) Ikke ta på spenningsførende komponenter.
- f) Bruk tørre, lofrie, isolerte hansker og verneklær.
- g) Bruk isolerende matter eller andre isolerende belegg på gulvet som er store nok til å hindre kontakt mellom kroppen og gjenstanden eller gulvet.
- h) Ikke berør lysbuen.
- i) Slå av strømforsyningen før du håndterer, rengjør eller skifter ut elektroden.
- j) Forsikre deg om at jordingskabelen er riktig tilkoblet og at støpselet er satt ordentlig inn i det jordede uttaket. Feil tilkobling av utstyrets jordingsenhet kan være farlig for liv og helse.
- k) Kontroller strømkablene regelmessig for skader eller manglende isolasjon. En skadet ledning må skiftes ut. Uforsiktig reparasjon av isolasjonen kan føre til død eller tap av helse.
- l) Slå av enheten når den ikke er i bruk.
- m) Kabelen må ikke vikles rundt kroppen.
- n) Arbeidsstykket må være riktig jordet.
- o) Kun tilbehør som er i god stand kan brukes.

- p) Skadede deler av apparatet må repareres eller skiftes ut. I løpet av arbeid i høyden bruk sikkerhetsbelter.
- q) Alt utstyr og sikkerhetsutstyr bør oppbevares på ett sted.
- r) Hold spissen av håndtaket unna kroppen når avtrekkeren er aktivert.
- s) Fest jordkabelen til arbeidsstykket eller så nær arbeidsstykket som mulig (f.eks. til arbeidsbenken).
- t) Arbeidsklemmen må isoleres hvis den ikke er koblet til arbeidsstykket, for å unngå kontakt med metall.
- u) Produktet er beregnet for innendørs bruk. Hvis den har vært utsatt for fuktighet eller regn, må det imidlertid kontrolleres at det ikke kommer vannråper inn i den, noe som kan føre til en ulykke.
- v) Ikke la enheten bli våt.

OBS!!! Maskinen kan fortsatt være strømførende når strømledningen er frakoblet.

- a) Etter at du har slått av enheten og koblet fra spenningskabelen, må du kontrollere spenningen på inngangskondensatoren og forsikre deg om at spenningsverdien er null, ellers må du ikke berøre enhetens komponenter.



ADVARSEL Selv om apparatet er konstruert for å være sikkert, med tilstrekkelige sikkerhetstiltak, og til tross for bruk av ekstra sikkerhetsfunksjoner for brukeren, er det fortsatt en liten risiko for ulykker eller skader ved håndtering av apparatet. Det anbefales å utvise forsiktighet og sunn fornuft ved bruk.

4.6. Gasser og røyk

OBS!!! Gass kan være helsefarlig eller føre til dødsfall!

- a) Hold alltid avstand til gassuttaket.
- b) Når du sveiser, må du være oppmerksom på luftutvekslingen og unngå innånding av gasser.
- c) Fjern kjemiske stoffer (fett, løsemidler) fra overflaten på arbeidsstykkene, da de brenner under høy temperatur og avgir giftige gasser.
- d) Sveising av galvaniserte deler er kun tillatt med effektiv avsug med filtrering og tilførsel av ren luft. Sinkdamp er svært giftig, og forgiftningssymptomet er såkalt sinkfeber.

5. Bruksanvisning

5.1. Generelt

- a) Apparatet skal brukes i henhold til tiltenkt bruk, i samsvar med helse- og sikkerhetsforskriftene og begrensningene som følger av dataene på typeskiltet (IP-nivå, driftssyklus, forsyningsspenning osv.).
- b) Ikke åpne enheten, da dette vil gjøre garantien ugyldig; dessuten kan eksplosjonsfarlige deler forårsake personskader.
- c) Produsenten er ikke ansvarlig for tekniske endringer av utstyret eller materielle skader som følge av innføringen av disse endringene.
- d) Kontakt servicesenteret hvis det oppstår feil på utstyret.
- e) Ikke dekk til ventilasjonsåpningene på apparatet - plasser sveiseapparatet i en avstand på 30 cm fra omkringliggende gjenstander.
- f) Sveiseapparatet må ikke holdes under armen eller nær kroppen.
- g) Ikke installer utstyret i rom med aggressivt miljø, mye støv eller i nærheten av enheter med høy elektromagnetisk feltutstråling.
- h) Hold fingre, hår og klær unna den roterende viften.
- i) Apparatet må være jordet under drift.

- j) Når lysdioden for termisk overbelastning lyser mens apparatet er i drift, må du stoppe driften umiddelbart og vente til apparatet er avkjølt.
- k) Når apparatet brukes over lengre tid eller med høy strømstyrke, må du slå av strømforsyningen først etter at apparatet er avkjølt.
- l) Ikke slå av apparatet under sveising!
- m) Vedlikehold enheten regelmessig og rengjør enheten innvendig for støv.

5.2. Tilkobling av enheten

5.2.1. Elektrisk tilkobling

- a) Utstyret skal kobles til av en kvalifisert person. I tillegg bør en person med de nødvendige kvalifikasjonene kontrollere at jording og elektrisk installasjon, inkludert beskyttelsessystem, er i samsvar med sikkerhetsforskriftene og fungerer som det skal.
- b) Plasser utstyret i nærheten av arbeidsplassen.
- c) Unngå for lange kabler når du kobler til enheten.
- d) Enfasede sveiseapparater skal kobles til en stikkontakt med jordingsbolt.
- e) Sveiseapparater som drives av 3-faset strømnnett, leveres uten støpsel, og du bør selv skaffe et slikt støpsel og få installasjonen utført av en kvalifisert person.

OBS!!! Apparatet må bare brukes hvis det er koblet til en installasjon med en fungerende sikring.

5.2.2. Gasstilkobling

- a) Plasser gassflaskene på avstand fra gjenstanden som skal sveises, og sikre dem mot å falle ned.
- b) Gasstilkoblingen til sveiseapparatet må kobles til gassflasken eller til gasstilførselssystemet med en egnet slange og en regulator med gasskontroll. OBS!!! Det er ikke tillatt å bruke nettverksregulatorer til gassflasker og omvendt. En slik ombytting kan føre til skader på reduksjonsgiret og personskader.
- c) Den økonomiske bruken av gass forlenger sveisetiden.

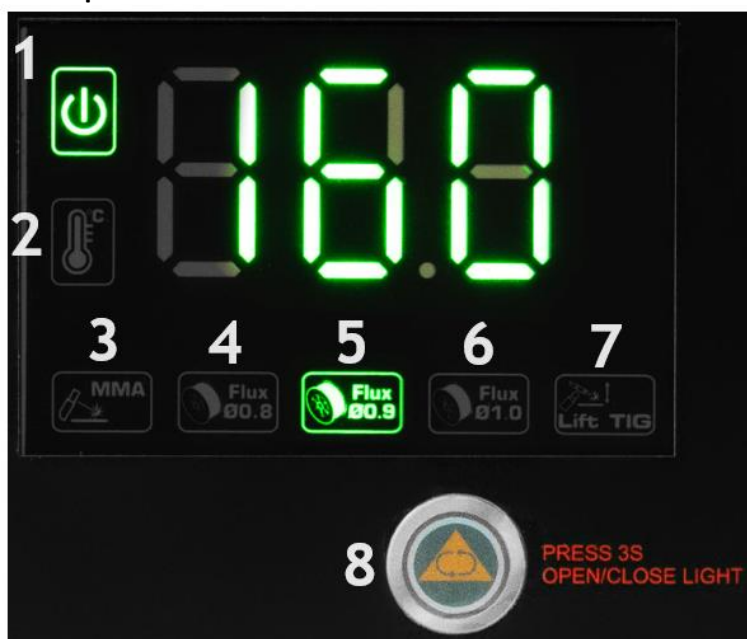
6. Produktoversikt

MAGITEX 160



- 1 – Kontrollpanel
- 2 – Spenningsjusteringsknapp (MIG)
- 3 – Trådhastighetsjusteringsknapp (MIG) | Strømjusteringsknapp (MMA, TIG)
- 4 – Kontakt for MIG/MMA/TIG-sveisebrenner
- 5 – Kontakt for MIG/TIG-styreledning
- 6 – Jordledningskontakt
- 7 – PÅ/AV-bryter

Kontrollpanel:



- 1 – Strøm PÅ-ikon
- 2 – Overopphetingsikon
- 3 – MMA-arbeidsmodusikon
- 4 – FLUX Φ 0,8 arbeidsmodusikon
- 5 – FLUX Φ 0,9 arbeidsmodusikon
- 6 – FLUX Φ 1,0 arbeidsmodusikon
- 7 – LIFT TIG-arbeidsmodusikon
- 8 – Knapp for å endre arbeidsmoduser / slå lyset av og på (hold i 3 sekunder)

MAGITEX 200



- 1 – Kontrollpanel
- 2 – Spenningsjusteringsknapp (MIG)
- 3 – Tråd hastighetsjusteringsknapp (MIG) | Strømjusteringsknapp (MMA, TIG)
- 4 – Kontakt for MIG/MMA/TIG-sveisebrenner
- 5 – Negativ utgangskontakt
- 6 – Positiv utgangskontakt
- 7 – Plugg for å endre polaritet ved sveising med FLUX.
- 8 – AV/PÅ-bryter
- 9 – Gasstilkobling

Kontrollpanel:



- 1 – Strøm PÅ-ikon
- 2 – Overopphetingsikon
- 3 – MMA-arbeidsmodusikon
- 4 – FAST Φ 0,8 arbeidsmodusikon
- 5 – FAST Φ 1,0 arbeidsmodusikon
- 6 – FLUX Φ 0,8 arbeidsmodusikon
- 7 – FLUX Φ 1,0 arbeidsmodusikon
- 8 – LIFT TIG-arbeidsmodusikon
- 9 – Knapp for å endre arbeidsmodus / slå lys av og på (hold i 3 sekunder)

MAGITEX 250



1 – Kontrollpanel

2 – Justeringsknapp for trådhastighet (MIG) | Justeringsknapp for strøm / endestrøm (MMA, TIG)

3 – Justeringsknapp for spenning (MIG)

4 – Kontakt for MIG-sveisebrenner

5 – Negativ utgangskontakt

6 – Positiv utgangskontakt

7 – Plugg for å endre polaritet ved sveising med FLUX.

8 – AV/PÅ-bryter

9 – Gasstilkobling

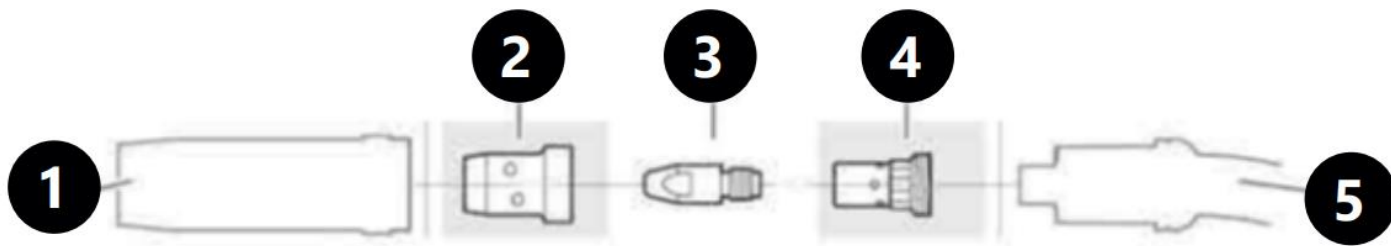
Kontrollpanel:



- 1 – Lys av/på-knapp
 2 – Knapp for å endre sveisemodus («Manuell» / «Autosync» / «MMA» / «Lift TIG»)
 3 – Knapp for å endre gassveising («CO2» / «MIX» / «FLUX»)
 4 – Overopphetingsikon
 5 – Strøm PÅ-ikon
 6 – Overstrømsikon
 7 – Hurtigsveiseknapp («SPOT») – tilgjengelig for sveisemodusene «Manuell» og «Autosync»
 8 – Knapp for å endre tråddiameter
 9 – Knapp for å endre brennerens arbeidsmodus (2T / 4T / «SPOT»)
 10 – Justeringsknapp for sveisestrøm
 11 – Innstillingsknapp for sluttstrømsveising – tilgjengelig for 4T-sveisemodus
 12 – Justeringsknapp for sveisespenning



MIG/MAG-brenner



- 1 - gassdyse
- 2 - gassdistributør
- 3 - Kontakttips
- 4 - spissadapter
- 5 - fakkelhals

7. Koble til ledningene

OBS!!! Når du kobler kablene til enheten, må strømforsyningen være frakoblet og enheten slått av.

Kontrollere at gasstilkoblingene er tette

Før første gangs bruk og deretter med jevne mellomrom anbefales det å sjekke om det er gasslekkasjer. Prosedyren skal utføres som følger:

- 1) Koble til regulatoren og gassledningen, og stram til alle tilkoblinger og klemmer.
- 2) Åpne sylinderventilen langsomt.
- 3) Still inn strømningshastigheten på regulatoren til ca. 8-10 l/min.
- 4) Lukk flaskeventilen og følg med på manometernålen på regulatoren. Hvis nålen synker mot null, betyr det at det er en gasslekkasje. Av og til kan gasslekkasjen være langsom. For å identifisere det, la gasstrykket stå i regulatoren og ledningen i lang tid (ca. 15 minutter).
- 5) Hvis det oppstår en gasslekkasje, må du kontrollere alle tilkoblinger og terminaler for lekkasjer. Børsting eller sprøyting med såpevann vil føre til at det oppstår bobler på lekkasjestedet.
- 6) Stram til klemmene eller koblingene for å unngå gasslekkasje.

VIKTIG - Det anbefales å kontrollere om det er gasslekkasje før maskinen startes. Det anbefales å stenge flaskeventilen når maskinen ikke er i bruk.

TIG-sveisemodus

- 1) Koble jordkabelen til tilkoblingen merket med "+" og vri kabelpluggen for å sikre tilkoblingen.
- 2) Koble sveisekabelen til tilkoblingen merket med "-" og vri kabelpluggen for å sikre tilkoblingen.
- 3) Koble gassledningen fra flasken til TIG-brenneren (flasken bør være utstyrt med en egnet trykkregulator).
- 4) Koble TIG-brennerens kontrollkabel til kontakten på maskinens frontpanel.
- 5) Koble strømledningen til en stikkontakt og start maskinen.
- 6) Koble jordledningen til arbeidsstykket. Når disse trinnene er fullført, kan sveisingen begynne.

Sveising med MIG/MAG-metoden

- 1) Sett sveisepistolens kabelplugg inn i Euro MIG/MAG-utgangen på frontpanelet på apparatet, og trekk den til.


- 2) Sett jordledningspluggen inn i klemmen merket "-" på sveiseapparatets frontpanel og trekk den til med klokken.
- 3) Sett støpselet for polaritetsendring inn i terminalen merket "+" på sveiseapparatets frontpanel og trekk det til med klokken.
- 4) Kontroller at riktig sveisetråd er installert i maskinen.
- 5) Koble beskyttelsesgassflasken med trykkreduksjon til gassinntaket på baksiden av maskinen ved hjelp av en gasslange.
- 6) Koble strømledningen til en stikkontakt og start maskinen.
- 7) Koble jordledningen til arbeidsstykket. Når disse trinnene er fullført, kan sveisingen begynne.

Sveising med FCAW-metoden (uten gass)

- 1) Sett sveisepistolens kabelplugg inn i Euro MIG/MAG-utgangen på frontpanelet på apparatet, og trekk den til.
- 2) Sett jordledningspluggen inn i klemmen merket "+" på sveiseapparatets frontpanel og trekk den til med klokken.
- 3) Sett pluggen for polaritetsbytte inn i klemmen merket "-" på sveiseapparatets frontpanel og trekk den til med klokken.
- 4) Sørg for at riktig selvbeskyttende sveisetråd er installert i maskinen.
- 5) Koble strømledningen til en stikkontakt og start maskinen.
- 6) Koble jordledningen til arbeidsstykket. Når disse trinnene er fullført, kan sveisingen begynne.

MMA-sveisemodus:

- 1) Koble sveisekabelen til tilkoblingen merket med "+" og vri kabelpluggen for å sikre tilkoblingen.
- 2) Koble jordledningen til tilkoblingen merket med "-" og vri på ledningskontakten for å sikre tilkoblingen.
- 3) Koble til strømledningen og slå på strømmen.
- 4) Koble jordledningen til arbeidsstykket. Når disse trinnene er fullført, kan sveisingen begynne.

 **OBS!!!** Ledningspolariteten kan variere! All informasjon vedrørende polarisasjon skal beskrives på emballasjen levert av elektrodeprodusenten!!

8. Bytte ut drivrullen

OBS!!! Alt vedlikehold, utskifting av deler, reparasjoner eller justeringer skal utføres med strømforsyningen koblet fra enheten.

Hvis du må endre tråddiameteren, må du også bytte ut drivrullen eller justere posisjonen til drivrullen.

- 1) Vipp trykkjusteringsspaken for å åpne trykkrollen.
- 2) Skru ut festeknotten for drivrullen og kontroller at størrelsen på drivrullen passer til ledningen som skal installeres.
- 3) Trekk om nødvendig drivrullen fra akselen og vri den for å endre sporet som sveisetråden beveger seg gjennom.
- 4) Sett på plass drivrullen igjen.
- 5) Stram til festeknotten for drivrullen.
- 6) Lukk trykkrollen og sett trykkjusteringsspaken i vertikal posisjon.

- 7) Juster trykket med spaken.

9. Bytte ut sveistråden

OBS: Alt vedlikehold, utskifting av deler, reparasjoner eller justeringer skal utføres med strømforsyningen koblet fra enheten.

- 1) Åpne apparatøstet og fest sveistrådspolen til holderen slik at den roterer mot urviseren.
- 2) Løsne enden av tråden fra spolen og hold den i hånden hele tiden for å hindre at spolen rulles ut.
- 3) Rett ut enden av tråden i ca. 20 cm og klipp av den bøyde delen.
- 4) Åpne trykkjusteringsspaken som åpner matemekanismen.
- 5) Før tråden gjennom den bakre trådføreren til sveisepistolens trådfører.
- 6) Lukk matemekanismen og fest den med trykkjusteringsspaken. Sørg for at ledningen går i sporet på drivrullen.
- 7) Juster trykket på spaken, men ikke overskrid halvparten. For høyt trykk kan skade ledningen. Hvis trykket derimot er for svakt, vil tråden gli i matemekanismen, og tråden vil ikke bevege seg jevnt.
- 8) Sørg for at kontaktrøret som passer til den installerte sveistråden, er satt inn i sveisepistolen. Skift ut kontaktpissen om nødvendig.
- 9) Trykk på avtrekkeren på sveisepistolen og vent til tråden kommer ut.
OBS: For å få ledningen ut av brenneren må enheten tilføres strøm.
- 10) Lukk dekslet til spolehuset.

OBS: Når du setter ledningen inn i pistolen, må du ikke rette pistolen mot deg selv eller andre personer. Ikke plasser hånden f.eks. foran spissen, da den avkuttete enden av tråden er svært skarp. Hold også fingrene unna matevalsen, da dette kan føre til at fingrene kommer i klem mellom valsene.

Polaritet på TIG-sveisekabler

Negativ polaritet brukes i de fleste TIG-sveiseoperasjoner. Sveisepistolen kobles til minuspolen og jordingsklemmen til plusspolen. Dermed reduseres slitasten på elektroden, og varmemengden som lagres i det sveisede materialet øker.

Lysbuetennelse i TIG LIFT-metoden

For å tenne lysbuen ved TIG LIFT-metoden, skru av ventilen på håndtaket, trykk på knappen, gni deretter wolframelektroden forsiktig mot arbeidsstykket og løft brenneren litt slik at lysbuen tennes. Når du slipper knappen, avsluttes sveiseprosessen (i 2T-modus).



Et eksempel på en sveisepistol for TIG-løftmetoden med en gassreguleringsventil i brenneren.

OBS!!! TIG-brenner er ikke standard tilbehør til settet.

10. Avhending av emballasjen

Vennligst oppbevar emballasjens elementer (papp, plastbånd og isopor), slik at du kan beskytte utstyret så mye som mulig under forsendelsen, hvis det skal returneres til service!

11. Transport og lagring

Under transport skal utstyret sikres mot støt og velting, og ikke plasseres "opp ned". Utstyret skal oppbevares i et godt ventilert rom med tørr luft og ingen gasser som forårsaker korrosjon.

12. Rengjøring og vedlikehold

- a) • Før hver rengjøring, og også når utstyret ikke er i bruk, trekk ut støpselet og la utstyret kjøle seg ned.
- b) • Rengjør overflatene bare med midler som ikke inneholder etsende stoffer.
- c) Det er forbudt å sprøyte utstyret med en vannstråle eller dyppe utstyret i vann.
- d) Pass på at det ikke kommer vann inn i ventilasjonsspaltene i huset.
- e) Ventilasjonsspaltene skal rengjøres med en børste og trykkluft.
- f) • Etter rengjøring må alle delene tørkes grundig før du bruker utstyret igjen.
- g) • Oppbevar utstyret på et kjølig og tørt sted, beskyttet mot fuktighet og direkte sollys.
- h) Fjern støv regelmessig med tørr og ren trykkluft.
- i) Maskinen må beskyttes mot vann og fuktighet.
- j) Maskinen må ikke plasseres på en oppvarmet overflate.
- k) Oppbevar maskinen i et tørt og rent rom.

13. Regelmessig inspeksjon av enheten

Periodisk vedlikehold er nødvendig for at enheten skal fungere som den skal.

FORSIKTIG: Slå av enheten og koble den fra strømforsyningen før du utfører vedlikehold.


Regelmessige inspeksjoner	6 måneders rutinemessig vedlikehold
<ul style="list-style-type: none">- Bytt ut uleselige etiketter- Kontroller at alle brytere fungerer som de skal.- Kontroller at viften fungerer som den skal, og at det kommer luft ut fra baksiden av maskinen- Se etter overdreven vibrasjon, støy, lukt og gasslekkasje under drift- Kontroller at brenner- eller jordledningene ikke er gjennombrent.- Kontroller at de elektriske tilkoblingene ikke er gjennombrent.- Kontroller at tilførselskabelen ikke er skadet.	<ul style="list-style-type: none">- Blås ut enheten med tørr, ren luft under trykk.- Kontroller de elektriske tilkoblingene på inngangs-/utgangslisten for å stramme løse skruer eller skifte ut rustne skruer.



För din bekvämlighet har denna bruksanvisning översatts med hjälp av maskinöversättning. Rimliga ansträngningar har gjorts för att tillhandahålla en korrekt översättning, men ingen automatiserad översättning är perfekt och är inte heller avsedd att ersätta mänskliga översättare. Den officiella bruksanvisningen är den engelska versionen. Eventuella avvikelser eller skillnader som kan ha uppstått i översättningen är inte bindande och har ingen rättslig verkan för efterlevnads- eller verkställighetsändamål. Om det uppstår frågor om huruvida informationen i bruksanvisningen är korrekt, hänvisar vi till den engelska versionen av innehållet, som är den officiella versionen.

1. Symboler

	Läs igenom bruksanvisningen.
	Återvinningsbar produkt.
	Denna produkt uppfyller kraven för relevanta säkerhetsstandarder.
	Skyddskläder som skyddar hela kroppen ska användas.
	OBS! Använd skyddshandskar.
	Använd skyddsglasögon
	Använd skyddande skodon.
	OBS! Heta ytor kan orsaka brännskador!
	OBS! Risk för brand eller explosion.
	OBS! Skadliga ångor, förgiftningsrisk. Gaser och ångor kan vara hälsofarliga. Svetsgaser och ångor släpps ut vid svetsprocessen. Inandning av dessa ämnen kan vara hälsofarlig.
	Svets hjälm med lämplig mörkhetsgrad ska användas.
	OBS: Skadlig strålning från svetsbågen

	Rör aldrig vid spänningsförande delar.
-----------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------



OBS! Illustrationerna i denna bruksanvisning är endast avsedda som referens och kan i vissa detaljer skilja sig från produktens verkliga utseende.

2. Tekniska data

Parameterbeskrivning	Parametervärde		
Produktnamn	MIG/MAG-svetsmaskin		
Modell	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Nominell ingångsspänning [V] / frekvens [Hz].	230/50	230/50	230/50
Typ av svetsning	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
MIG/MAG-svetsströmmråde [A]	20-130	20-160	20-180
Strömmråde för Lift TIG-svetsning [A]	10-130	20-160	10-200
Strömmråde för MMA-svetsning [A]	20-120	20-140	20-180
Intermittensitet [%]	60	60	60
Tråddiameter [mm]	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,6/0,8/1,0
IP-kapslingsklass	IP21S	IP21S	IP21S
Isoleringsklass	H	H	H
Mått (bredd x djup x höjd) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Vikt [kg]	6	6,3	6,4

3. Allmän beskrivning

Denna bruksanvisning är avsedd att vara ett stöd för en säker och tillförlitlig användning. Produkten är konstruerad och tillverkad strikt enligt tekniska anvisningar, med hjälp av den senaste tekniken och de senaste komponenterna och enligt de högsta kvalitetsstandarderna.

LÄS NOGGRANT IGENOM OCH FÖRSTÅ DENNA BRUKSANVISNING INNAN ARBETET PÅBÖRJAS.

För att säkerställa en lång livslängd och tillförlitlig drift av maskinen ska du se till att den används och underhålls på rätt sätt enligt anvisningarna i bruksanvisningen. De tekniska data och specifikationer som anges i denna bruksanvisning är aktuella. Tillverkaren förbehåller sig rätten att göra ändringar för att förbättra kvaliteten. Med beaktande av tekniska framsteg och möjligheten att begränsa buller har utrustningen utformats och byggts så att risker på grund av bulleremission minskas till lägsta möjliga nivå.

4. Säkerhet vid användning



OBS! Läs alla säkerhetsvarningar och instruktioner. Om varningarna och instruktionerna inte följs kan det leda till elektriska stötar, brand och/eller allvarliga personskador eller dödsfall. Termen "maskin" eller "produkt" i varningarna och beskrivningen av instruktionerna avser: MIG/MAG-svetsmaskin

4.1. Allmänt

- a) Ta hand om din egen och tredje parts säkerhet genom att läsa och följa de anvisningar som finns i denna bruksanvisning.
- b) Endast behöriga personer får tillåtas att starta, använda, hantera och reparera maskinen.
- c) Maskinen får inte användas för andra ändamål än de som den är avsedd för.
- d) Under drift genererar maskinen ett elektromagnetiskt fält runt sig, vilket kan orsaka funktionsfel hos medicinska implantat, som t.ex. pacemakers m.m.
- e) Det är förbjudet att rikta svetshandtaget mot dig själv, andra personer eller djur.
- f) Var noggrann och ta hand om regelbunden service och underhåll.
- g) Koppla bort maskinen från strömförsörjningen före alla justeringar, underhåll, munstycksbyten etc.
- h) Använd inte produkten om höljet är borttaget.
- i) Kassera allt svetsavfall i enlighet med lokala föreskrifter.

4.2. Riktlinjer för säkring vid brandfarligt arbete

Förberedande av byggnader och rum inför brandfarliga arbeten består av följande:

- a) Gör rent alla de rum eller platser där arbetet skall utföras från alla brandfarliga material och föroreningar;
- b) Flytta alla brännbara föremål och icke-brännbara föremål som har brännbar förpackning till ett säkert avstånd;
- c) skydda material som inte kan avlägsnas genom att täcka dem, t.ex. med metallplåtar, gipsskivor etc. mot effekterna av till exempel svetsstänk;
- d) kontrollera så att antändningsbara material eller föremål i angränsande rum inte kräver lokalt skydd;
- e) täta alla hål i installationer, ventilation etc. som finns i närheten av arbetsplatsen med icke-brännbart material;
- f) alla el-, gas- och installationskablar som har brännbar isolering måste skyddas mot svetsstänk eller mekaniska skador, förutsatt att de befinner sig inom riskområdet för brandfarliga arbeten;
- g) kontrollera så att målning eller andra arbeten där brandfarliga ämnen används inte har utförts på den aktuella dagen.

Gnistor kan orsaka bränder

Svetsgnistor kan orsaka bränder, explosioner och brännskador på oskyddad hud. Använd svetshandskar och skyddskläder vid svetsning. Avlägsna eller säkra alla brännbara material och ämnen från arbetsområdet. Svetsa inte på slutna behållare eller tankar som har innehållit brandfarliga vätskor. Sådana behållare eller tankar ska spolas rent före svetsning för att avlägsna brandfarliga vätskor. Svetsa inte i närheten av brandfarliga gaser, ångor eller vätskor. Brandbekämpningsutrustning (brandfiltar och pulver- eller kolsyresläckare) ska finnas nära arbetsområdet på en synlig och lättillgänglig plats.

Gasflaskor kan explodera

Använd endast godkända gasflaskor och en korrekt fungerande regulator. Gasflaskor ska transporteras, förvaras och placeras i en upprättstående position. Skydda gasflaskorna mot värme, vältning och mekaniska skador. Håll alla delar av gasinstallationen i gott skick: gasflaska, slang, kopplingar, regulator.

Svetsade material kan orsaka brännskador

Vidrör aldrig svetsade delar med oskyddade kroppsdelar. Använd alltid svetshandskar och tång vid beröring eller förflyttning av svetsat material.

4.3. Förberedelse av arbetsplatsen för svetsning

OBS! Svetsning kan orsaka brand eller explosion.

- a) Följ hälso- och säkerhetsföreskrifterna som gäller för svetsarbete och utrusta arbetsplatsen med en lämplig brandsläckare.
- b) Svetsning på platser där brandfarliga material kan antändas är förbjuden.
- c) Svetsning i en atmosfär som innehåller en explosiv blandning av brandfarliga gaser, ångor, dimma eller damm med luft är förbjuden.
- d) Avlägsna alla brännbara material inom en radie av 12 m från svetsområdet och täck det brännbara materialet med ett icke-brännbart skydd om detta inte är möjligt.
- e) Vidta försiktighetsåtgärder mot gnistor och glödande metallpartiklar.
- f) Observera att gnistor eller hett metallsplitter kan tränga in genom skåror eller öppningar i skyddskåpor, skydd eller skärmar.
- g) Svetsa inte tankar eller fat som innehåller eller har innehållit brandfarliga ämnen. Svetsa inte heller i närheten av dem.
- h) Svetsa inte trycksatta tankar, tryckledningar eller trycktankar.
- i) Ha alltid tillräcklig ventilation.
- j) Se till att du intar en stabil position innan du börjar svetsa.

4.4. Personlig skyddsutrustning

Obs! Strålning från ljusbågen kan skada ögonen eller huden på kroppen.

- a) Använd rena, oljefria skyddskläder av icke-brandfarligt och icke-ledande material (läder, tjock bomull), läderhandskar, höga stövlar och en skyddshuva vid svetsning.
- b) Gör dig av med brandfarliga eller explosiva föremål, såsom tändare som fylls med propan/butan och tändstickor, innan du påbörjar svetsningen.
- c) Använd ansiktsskydd (hjälm eller skärm) och skydd för ögonen med en mörkhetsgrad som är anpassad till svetsarens syn och svetsströmmen. Säkerhetsstandarderna rekommenderar ton nr. 13 för alla strömstyrkor under 300 A. Lägre tongrader kan användas om ljusbågen täcks av arbetsstycket.
- d) Använd alltid godkända skyddsglasögon med sidoskydd under hjälmen eller annan skyddsskärm.
- e) Använd skydd för arbetsplatsen för att skydda andra från bländning eller stänk.
- f) Använd alltid öronproppar eller annat hörselskydd mot kraftigt buller och för att förhindra att stänk kommer in i öronen.
- g) Varna personer i närheten så att de inte tittar på ljusbågen.

4.5. Skydd mot stötar

OBS! Elektriska stötar kan orsaka dödsfall.

- a) Anslut nätsladden till närmaste uttag och lägg den på ett praktiskt och säkert sätt. Undvik att sprida nätsladden slarvigt i rummet på utforskat underlag, vilket kan leda till elektriska stötar eller brand.
- b) Kontakt med elektriskt laddade delar kan orsaka elektriska stötar eller svåra brännskador.
- c) Ljusbågen och arbetsområdet är elektriskt laddade när strömmen är på.
- d) Ingångskretsen och maskinens interna kretsar är också spänningsförande när strömmen är påslagen.
- e) Rör inte vid spänningsförande komponenter.
- f) Använd torra, luddfria, isolerade handskar och skyddskläder.
- g) Använd isolerande mattor eller andra isolerande beläggningar på golvet som är tillräckligt stora för att förhindra kontakt mellan kroppen och föremålet eller golvet.
- h) Rör inte vid den elektriska ljusbågen.
- i) Stäng av strömtillförseln innan du hanterar, rengör eller byter ut elektroden.

- j) Kontrollera att jordkabeln är korrekt ansluten och att kontakten är korrekt isatt i det jordade uttaget. Felaktig jordning av maskinen kan leda till livsfara eller hälsofara.
- k) Kontrollera regelbundet att strömkablarna inte är skadade eller har bristande isolering. Om en kabel är skadad måste den bytas ut. Slarvig eller vårdslös reparation av isoleringen kan leda till dödsfall eller personskador.
- l) Stäng av maskinen när den inte används.
- m) Kabeln får inte lindas runt kroppen.
- n) Arbetsstycket måste vara korrekt jordat.
- o) Endast tillbehör som är i gott skick får användas.
- p) Skadade delar på maskinen måste repareras eller bytas ut. Säkerhetssele måste användas vid arbete på hög höjd.
- q) All utrustning och alla säkerhetsartiklar bör förvaras på ett och samma ställe.
- r) Håll handtagets munstycke iväg från kroppen när avtryckaren är aktiverad.
- s) Fäst jordkabeln till arbetsstycket eller så nära det som möjligt (t.ex. på arbetsbänken).
- t) Arbetsklämman måste vara isolerad om den inte är kopplad till arbetsstycket, för att undvika kontakt med metall.
- u) Produkten är konstruerad för inomhusbruk. Om den trots detta har blivit utsatt för fukt eller regn måste en kontroll göras för att säkerställa att inga vattendroppar tränger in, vilket kan leda till en olycka.
- v) Låt inte maskinen bli våt.

OBS! Maskinen kan fortfarande vara strömförande när strömkabeln är frånkopplad.

- a) När du har stängt av maskinen och kopplat ur spänningskabeln ska du kontrollera spänningen på ingångskondensatorn och se till att spänningsvärdet är noll. I annat fall får du inte röra vid maskinens komponenter.



OBSERVERA Även om maskinen har konstruerats för att vara säker, med lämpliga skydd, och trots användningen av ytterligare säkerhetsfunktioner för användaren, finns det fortfarande en liten risk för olycka eller skada när maskinen hanteras. Det är rekommenderat att iaktta försiktighet och sunt förnuft när den används.

4.6. Gaser och rök

OBS! Gas kan vara farlig för hälsan eller leda till dödsfall!

- a) Håll alltid avstånd till gasutloppet.
- b) Var uppmärksam på luftväxling vid svetsning och undvik inandning av gas.
- c) Avlägsna kemiska ämnen (fetter, lösningsmedel) från arbetsstyckets yta eftersom de brinner under hög temperatur och avger giftiga ångor.
- d) Svetsning av galvaniserade delar är endast tillåtet med effektivt utsug med filtrering och tillförsel av ren luft. Zinkångor är mycket giftiga och symptomet på förgiftning är så kallad zinkfeber.

5. Instruktioner för användning

5.1. Allmänt

- a) Maskinen ska användas i enlighet med dess avsedda ändamål, i enlighet med hälso- och säkerhetsföreskrifterna och de begränsningar som följer av uppgifterna på märkplåten (IP-skyddsgrad, arbetscykel, matningsspänning etc.).
- b) Maskinen får inte öppnas eftersom garantin då upphör att gälla; dessutom kan oskyddade delar som exploderar orsaka personskador.

- c) Tillverkaren ansvarar inte för tekniska ändringar i utrustningen eller materiella skador till följd av införandet av dessa ändringar.
- d) Kontakta vår servicepersonal om maskinen fungerar felaktigt.
- e) Täck inte över maskinens ventilationsöppningar - placera svetsmaskinen på ett avstånd av 30 cm från omgivande föremål.
- f) Svetsen får inte hållas under armen eller nära kroppen.
- g) Installera inte utrustningen i rum med aggressiv miljö, höga dammnivåer eller i närheten av apparater med hög emission av elektromagnetiska fält.
- h) Håll fingrar, hår och kläder borta från den roterande fläkten.
- i) Maskinen måste vara jordad under drift.
- j) Om LED-lampan för termisk överbelastning tänds när maskinen är i drift måste du omedelbart avbryta driften och vänta tills maskinen har svalnat.
- k) När maskinen används under en längre tid eller med hög strömstyrka, stäng av strömförsörjningen först efter att maskinen har svalnat.
- l) Stäng inte av maskinen under svetsning!
- m) Underhåll maskinen regelbundet och rengör insidan av maskinen från damm.

5.2. Anslutning av maskinen

5.2.1. Elektrisk anslutning

- a) Utrustningen ska anslutas av en kvalificerad person. Dessutom ska en person med nödvändiga kvalifikationer kontrollera att jordningen och elinstallationen, inklusive skyddssystemet, uppfyller säkerhetsföreskrifterna och fungerar korrekt.
- b) Utrustningen ska placeras nära arbetsplatsen.
- c) Undvik för långa kablar när du ansluter maskinen.
- d) Enfasiga svetsmaskiner ska anslutas till ett uttag som är utrustat med ett jordstift.
- e) Svetsmaskiner som drivs av 3-fasnät levereras utan stickpropp, så du bör själv skaffa en sådan och låta en kvalificerad person utföra installationen.

OBS! Maskinen får endast användas om den är ansluten till en installation med fungerande säkring.

5.2.2. Gasanslutning

- a) Placera gasflaskorna på avstånd från objektet som ska svetsas och säkra dem mot att falla.
- b) Svetsmaskinens gasanslutning måste anslutas till gasflaskan eller till gasförsörjningssystemet med en lämplig slang och en regulator med gasflödeskontroll. OBS! Det är inte tillåtet att använda regulatorer som är avsedda för gasnät till gasflaskor och vice versa. Sådan utväxling kan leda till skador på regulatorn och personskador.
- c) En sparsam användning av gas förlänger svetstiden.

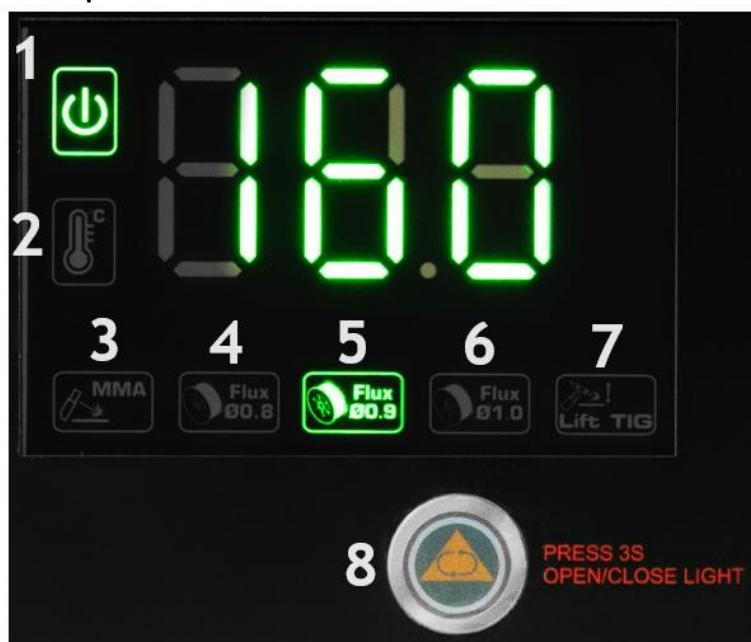
6. Produktöversikt

MAGITEX 160



- 1 – Kontrollpanel
- 2 – Spänningsjusteringsratt (MIG)
- 3 – Trådhastighetsjusteringsratt (MIG) | Strömjusteringsratt (MMA, TIG)
- 4 – Uttag för MIG/MMA/TIG-svetsbrännare
- 5 – Uttag för MIG/TIG-styrledning
- 6 – Jordledningsuttag
- 7 – PÅ/AV-brytare

Kontrollpanel:



- 1 – Ström PÅ-ikon
- 2 – Överhettningssikon
- 3 – MMA-arbetslägesikon
- 4 – FLUX Φ 0.8 arbetslägesikon
- 5 – FLUX Φ 0.9 arbetslägesikon
- 6 – FLUX Φ 1.0 arbetslägesikon
- 7 – LIFT TIG-arbetslägesikon
- 8 – Knapp för att ändra arbetslägen / slå på och av lampan (håll i 3 sekunder)

MAGITEX 200



- 1 – Kontrollpanel
- 2 – Spänningsjusteringsratt (MIG)
- 3 – Tråd hastighetsjusteringsratt (MIG) | Strömjusteringsratt (MMA, TIG)
- 4 – Uttag för MIG/MMA/TIG-svetsbrännare
- 5 – Negativt utgångsuttag
- 6 – Positivt utgångsuttag
- 7 – Kontakt för att ändra polaritet vid svetsning av FLUX.
- 8 – PÅ/AV-brytare
- 9 – Gasanslutning

Kontrollpanel:



- 1 – Ström PÅ-ikon
- 2 – Överhettningssymbol
- 3 – MMA-arbetslägesikon
- 4 – FAST Φ 0.8 arbetslägesikon
- 5 – FAST Φ 1.0 arbetslägesikon
- 6 – FLUX Φ 0.8 arbetslägesikon
- 7 – FLUX Φ 1.0 arbetslägesikon
- 8 – LIFT TIG-arbetslägesikon
- 9 – Knapp för att ändra arbetsläge / slå på och av ljuset (håll intryckt i 3 sekunder)

MAGITEX 250



1 – Kontrollpanel

2 – Vred för justering av trådhastighet (MIG) | Vred för ström / ändström (MMA, TIG)

3 – Vred för justering av spänning (MIG)

4 – Uttag för MIG-svetsbrännare

5 – Negativ utgång

6 – Positiv utgång

7 – Kontakt för att ändra polaritet vid svetsning av FLUX.

8 – PÅ/AV-brytare

9 – Gasanslutning

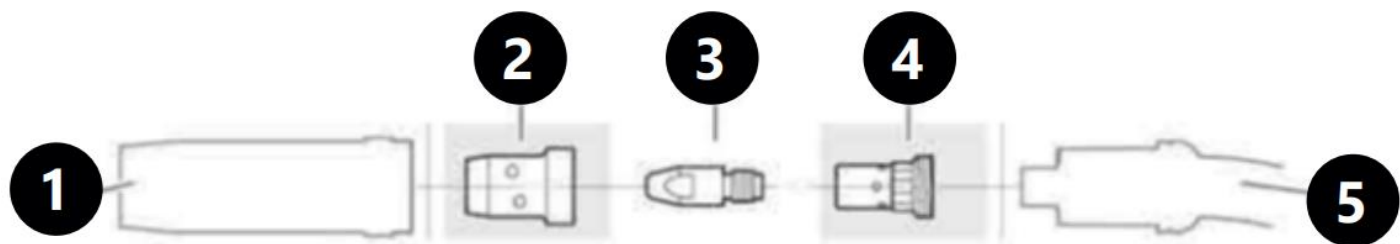
Kontrollpanel:



- 1 – Knapp för att slå på/av ljus
 2 – Knapp för att ändra svetsläge ("Manuell" / "Autosync" / "MMA" / "Lift TIG")
 3 – Knapp för att ändra gassvetsning ("CO2" / "MIX" / "FLUX")
 4 – Överhettningssikon
 5 – Ström PÅ-ikon
 6 – Överströmsikon
 7 – Snabbsvetsningsknapp ("SPOT") – tillgänglig för svetslägena "Manuell" och "Autosync"
 8 – Knapp för att ändra tråddiameter
 9 – Knapp för att ändra brännarens arbetsläge (2T / 4T / "SPOT")
 10 – Vred för justering av svetsström
 11 – Inställningsknapp för slutströmssvetsning – tillgänglig för 4T-svetsläge
 12 - Vred för justering av svetsspänning



MIG/MAG-brännare



- 1 - Gasmunstycke
- 2 - gasspridare
- 3 - kontaktrör
- 4 - kontaktrörshållare
- 5 - brännarhals

7. Anslutning av kablar

OBS! Anslutning av kablarna till maskinen får endast göras när strömförsörjningen är fränkopplad och maskinen är avstängd.

Kontroll av gasanslutningarnas täthet

Kontroll för gasläckage rekommenderas innan första användning och därefter med regelbundna intervaller. Förfarandet bör utföras enligt följande instruktioner:

- 1) Anslut regulatoren och gasledningen och dra åt alla anslutningar och klämmor.
- 2) Öppna flaskans ventil långsamt.
- 3) Ställ in flödes hastigheten på regulatoren till ca 8-10 l/min.
- 4) Stäng flaskventilen och kontrollera tryckmätarvisaren på regulatoren. Om visaren sjunker mot noll betyder det att det finns en gasläcka. I vissa fall kan gasläckaget vara långsamt. För att identifiera det, lämna gastrycket i regulatoren och ledningen under lång tid (ca 15 minuter).
- 5) I händelse av gasläcka, kontrollera alla anslutningar och terminaler för läckage. Pensling eller sprayning med tvålvatten gör att det bildas bubblor där läckan finns.
- 6) Dra åt klämmor eller kopplingar för att eliminera gasläckage.

VIKTIGT! - Det rekommenderas att kontrollera om det finns gasläckage innan maskinen startas. Det rekommenderas att flaskventilen stängs när maskinen inte används.

Läge för TIG-svetsning

- 1) Anslut jordkabeln till den anslutning som är markerad med "+" och vrid kabelns kontakt för att säkra anslutningen.
- 2) Anslut svetskabeln till den anslutning som är markerad med "-" och vrid kabelns kontakt för att säkra anslutningen.
- 3) Anslut gasslangen från flaskan till TIG-brännaren (flaskan ska vara försedd med en lämplig tryckregulator).
- 4) Anslut TIG-brännarens kabel till kontakten på maskinens främre panel.
- 5) Anslut nätsladden till ett eluttag och starta maskinen.
- 6) Koppla jordkabeln till arbetsstycket. När dessa steg är slutförda kan svetsningen påbörjas.

Svetsning med MIG/MAG-metoden


- 1) Sätt i svetspistolens kabels kontakt i Euro-MIG/MAG-uttaget på maskinens främre panel och dra åt den.
- 2) Sätt i jordkabelns kontakt i anslutningen som är märkt med "-" på svetsmaskinens främre panel och dra åt den medurs.
- 3) Sätt i polaritetsändringskontakten i anslutningen som är märkt med "+" på svetsmaskinens främre panel och dra åt den medurs.
- 4) Se till att rätt sorts svetstråd är installerad i maskinen.
- 5) Anslut skyddsgasflaskan med tryckreducerare till gasintaget på maskinens bakre panel med hjälp av en gasslang.
- 6) Anslut nätsladden till ett eluttag och starta maskinen.
- 7) Koppla jordkabeln till arbetsstycket. När dessa steg är slutförda kan svetsningen påbörjas.

Svetsning med FCAW-metoden (utan gas)

- 1) Sätt i svetspistolens kabels kontakt i Euro-MIG/MAG-uttaget på maskinens främre panel och dra åt den.
- 2) Sätt i jordkabelns kontakt i anslutningen som är märkt med "+" på svetsmaskinens främre panel och dra åt den medurs.
- 3) Sätt i polaritetsändringskontakten i anslutningen som är märkt med "-" på svetsmaskinens främre panel och dra åt den medurs.
- 4) Se till att rätt sorts självskyddande svetstråd är installerad i maskinen.
- 5) Anslut nätsladden till ett eluttag och starta maskinen.
- 6) Koppla jordkabeln till arbetsstycket. När dessa steg är slutförda kan svetsningen påbörjas.

MMA-svetsläge:

- 1) Anslut svetskabeln till den anslutning som är markerad med "+" och vrid kabelkontakten för att säkra anslutningen.
- 2) Anslut jordkabeln till den anslutning som är markerad med "-" och vrid kabelkontakten för att säkra anslutningen.
- 3) Anslut nätkabeln och slå på strömmen.
- 4) Koppla jordkabeln till arbetsstycket. När dessa steg är slutförda kan svetsningen påbörjas.

 **OBS!** Kabelpolaritet kan variera! All information om polaritet ska finnas på förpackningen som tillhandahålls av elektrotillverkaren!

8. Byte av drivrulle

OBS! Alla sorters underhåll, byten av delar, reparationer eller justeringar får endast utföras om strömförsörjningen är fränkopplad från maskinen.

Om du behöver ändra tjockleken på tråden måste du också byta drivrulle eller justera drivrullens position.

- 1) Luta tryckjusteringsspaken för att öppna tryckrullen.
- 2) Skruva loss drivrullens monteringsknopp och kontrollera att drivrullens storlek är lämplig för den tråd som ska installeras.
- 3) Vid behov, dra drivrullen från axeln och vrid den för att ändra spåret som svetstråden rör sig genom.
- 4) Återinstallera drivrullen.

- 5) Dra åt drivrullens monteringsknopp.
- 6) Stäng tryckrullen och ställ tryckjusteringsspaken i vertikalt läge.
- 7) Justera trycket med spaken.

9. Byte av svetstråd

OBS! Allt underhåll, byte av delar, reparationer eller justeringar får endast utföras om strömförsörjningen är fränkopplad från enheten.

- 1) Öppna maskinens hölje och fäst svetstrådsspolen i hållaren så att den roterar moturs.
- 2) Lossa trådänden från spolen och håll den hela tiden i handen för att förhindra att spolen rullar ut sig.
- 3) Räta ut ca 20 cm av trådens ände och klipp av den böjda delen.
- 4) Öppna tryckjusteringsspaken som öppnar matningsmekanismen.
- 5) För tråden genom den bakre trådledaren till svetspistolens trådledare.
- 6) Stäng matningsmekanismen och säkra den med tryckjusteringsspaken. Se till att tråden löper i spåret på drivrullen.
- 7) Justera trycket på spaken, men överskrid inte hälften av skalan. För mycket tryck kan skada tråden. Å andra sidan kommer tråden att glida i matningsmekanismen om trycket är för svagt och tråden kommer då inte att röra sig smidigt.
- 8) Se till att det kontaktmunstycke som är lämpligt för den installerade svetstråden sätts in i svetspistolen. Byt ut kontaktmunstycket om detta är nödvändigt.
- 9) Tryck på svetspistolens avtryckare och vänta tills tråden kommer ut.
OBS! För att få ut tråden ur brännaren måste enheten vara ansluten till strömförsörjningen.
- 10) Stäng spolhöljets lock.

OBS! Rikta inte pistolen mot dig själv eller andra personer när du sätter i tråden i pistolen. Placera inte t.ex. din hand framför spetsen, eftersom den avklippta änden av tråden är mycket vass. Håll också fingrarna borta från matarrullen, eftersom fingrarna annars kan klämmas mellan rullarna.

Polaritet för TIG-svetskablar

Negativ polaritet används vid de flesta TIG-svetsarbeten. Svetsbrännaren ansluts till den negativa polen och jordklämman till den positiva polen. Då minskar slitaget på elektroden och mängden värme som lagras i det svetsade materialet ökar.

Tändning av ljusbågen vid TIG LIFT-metoden

För att tända ljusbågen med TIG LIFT-metoden skruvar du loss ventilen på handtaget, trycker på knappen, och gnider sedan försiktigt volframelektroden mot arbetsstycket och lyfter lätt på brännaren så att ljusbågen tänds. Om du släpper knappen avslutas svetsprocessen (vid användning av 2T-läget).



Ett exempel på en svetsbrännare för TIG-lift-metoden med en gasreglerventil i brännaren.

OBS! TIG-brännaren är inte ett standardtillbehör i satsen.

10. Avfallshantering av förpackningen

Behåll alla förpackningsdelar (kartong, plastremсор och frigolit) så att maskinen kan skyddas så mycket som möjligt under transporten om den behöver lämnas in till ett servicecenter!

11. Transport och lagring

Utrustningen ska säkras mot stötar och vältning och inte placeras "upp och ner" under transport. Utrustningen ska förvaras i ett väl ventilerat rum där luften är torr och inga korrosiva gaser förekommer.

12. Rengöring och underhåll

- a) Dra alltid ur stickproppen före varje rengöring och även när maskinen inte används, och låt maskinen svalna helt.
- b) Använd endast icke-frätande rengöringsprodukter för att rengöra ytorna.
- c) Spruta inte utrustningen med en vattenstråle och sänk inte ned den i vatten.
- d) Se till att inget vatten tränger in genom ventilationsöppningarna i höljet.
- e) Rengör ventilationsöppningarna med en borste och tryckluft.
- f) Efter varje rengöring ska alla delar vara ordentligt torra innan maskinen används igen.
- g) Förvara utrustningen på en torr och sval plats som är skyddad mot fukt och direkt solljus.
- h) Avlägsna damm regelbundet med torr och ren tryckluft.
- i) Maskinen måste skyddas mot vatten och fukt.
- j) Maskinen får inte placeras på en uppvärmd yta.
- k) Förvara maskinen i ett torrt och rent rum.

13. Regelbunden inspektion av maskinen

Periodiskt underhåll är nödvändigt för att utrustningen ska fungera korrekt.

OBSERVERA: Stäng av maskinen och koppla bort den från strömförsörjningen innan du utför underhåll.


Regelbundna inspektioner	Rutinunderhåll var 6:e månad
<ul style="list-style-type: none">- Byt ut oläsliga etiketter- Kontrollera att alla brytare fungerar.- Kontrollera att fläkten fungerar korrekt och att luft läcker ut från maskinens baksida- Se upp för kraftiga vibrationer, buller, lukt och gasläckage under drift- Kontrollera att brännare eller jordkablar inte är genombrända- Kontrollera att inga elektriska anslutningar är genombrända- Kontrollera att nätkabeln inte är skadad.	<ul style="list-style-type: none">- Blås rent maskinen med torr, ren luft under tryck.- Kontrollera de elektriska anslutningarna på ingångs- och utgångspanelen och dra åt lösa skruvar eller byt ut rostiga skruvar.



Este Manual do Utilizador foi traduzido para sua conveniência através de tradução automática. Foram feitos esforços razoáveis para fornecer uma tradução exata; no entanto, nenhuma tradução automática é perfeita nem se destina a substituir os tradutores humanos. O Manual do Utilizador oficial é a versão em inglês. Quaisquer discrepâncias ou diferenças criadas na tradução não são vinculativas e não têm qualquer efeito jurídico para efeitos de cumprimento ou execução. Se surgirem questões relacionadas com a exatidão das informações contidas no Manual do Utilizador, consulte a versão inglesa desses conteúdos, que é a versão oficial.

1. Símbolos

	É necessário ler as instruções de utilização.
	Produto reciclável.
	O produto cumpre os requisitos das normas de segurança aplicáveis.
	Deve usar-se vestuário de proteção em todo o corpo.
	Atenção! Coloque luvas de proteção.
	Use óculos de proteção.
	Use calçado de proteção.
	Atenção! A superfície quente pode provocar queimaduras.
	Atenção! Risco de incêndio ou explosão.
	Atenção! Vapores nocivos, perigo de intoxicação. Os gases e vapores podem ser nocivos para a saúde. Durante o processo de soldadura são libertados gases e vapores de soldadura. A inalação destas substâncias pode ser perigosa para a saúde.
	É necessário usar uma máscara de soldadura com o devido nível de escurecimento do filtro.
	ATENÇÃO! Radiação nociva do arco de soldadura

	É proibido tocar nas peças sob tensão
-----------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------



CUIDADO! As ilustrações deste manual de instruções servem apenas de referência e podem diferir do produto real em alguns pormenores.

2. Dados técnicos

Descrição do parâmetro	Valor do parâmetro		
Nome do produto	Máquina de solda MIG/MAG		
Modelo	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Tensão nominal de entrada [V] / frequência [Hz].	230/50	230/50	230/50
Tipo de soldadura	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
Faixa de corrente de soldagem MIG/MAG [A]	20-130	20-160	20-180
Elevação da gama de corrente de soldadura TIG [A]	10-130	20-160	10-200
Gama de corrente de soldadura MMA [A]	20-120	20-140	20-180
Ciclo de trabalho [%]	60	60	60
Diâmetro do fio [mm]	Φ0.8/0.9/1.0	Φ0.8/0.9/1.0	Φ0.6/0.8/1.0
Classe IP	IP21S	IP21S	IP21S
Classe de isolamento	H	H	H
Dimensões (largura x profundidade x altura) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Peso [kg]	6	6,3	6,4

3. Descrição geral

O manual destina-se a ajudar a uma utilização segura e fiável. Este produto foi projetado e elaborado estritamente de acordo com indicações técnicas, usando as tecnologias e componentes mais recentes, mantendo os mais elevados padrões de qualidade.

LER ATENTAMENTE E COMPREENDER ESTE MANUAL ANTES DE INICIAR OS TRABALHOS.

Para garantir o funcionamento duradouro e fiável do aparelho, certifique-se de que o utiliza e mantém corretamente, seguindo as orientações deste manual de instruções. Os dados técnicos e as especificações constantes deste manual estão atualizados. O fabricante reserva-se o direito de efetuar alterações para melhorar a qualidade. Tendo em conta o progresso técnico e a possibilidade de reduzir o ruído, a unidade é concebida e construída de forma a que os riscos resultantes das emissões sonoras sejam reduzidos ao nível mais baixo possível.

4. Segurança da utilização



ATENÇÃO! Ler todos os avisos e instruções de segurança. O não cumprimento dos avisos e instruções pode resultar em choque elétrico, incêndio e/ou ferimentos graves ou morte.

O termo "dispositivo" ou "produto" nas advertências e na descrição das instruções refere-se a: Máquina de solda MIG/MAG

4.1. Geral

- a) Para garantir a sua segurança e a de terceiros, leia e siga as instruções contidas neste manual.
- b) A colocação em funcionamento, a operação, o manuseamento e a reparação do aparelho só podem ser efetuados por pessoas qualificadas.
- c) O dispositivo não deve ser utilizado para fins diferentes daqueles a que se destina.
- d) Durante o funcionamento, o dispositivo gera um campo eletromagnético à sua volta, o que pode provocar o mau funcionamento de implantes médicos, ou seja, pacemakers, etc.
- e) É proibido apontar a pega da soldadura para si próprio, para outras pessoas e para animais.
- f) Cuide da assistência e manutenção regulares.
- g) Desligue a unidade da fonte de alimentação antes de qualquer ajuste, manutenção, substituição do bocal, etc.
- h) Não utilizar o produto com a caixa desmontada.
- i) Eliminar todos os resíduos de soldadura de acordo com os regulamentos locais.

4.2. Orientações para a proteção de trabalhos perigosos em caso de incêndio

A preparação do edifício e dos compartimentos para as obras de risco de incêndio consiste em

- a) limpar as salas ou locais onde o trabalho vai ser efetuado de quaisquer materiais inflamáveis e de contaminação;
- b) deslocar todos os objetos inflamáveis e não inflamáveis em embalagens inflamáveis para uma distância segura;
- c) proteger os materiais que não podem ser removidos cobrindo-os, por exemplo, com chapas metálicas, placas de gesso, etc., contra os efeitos de, por exemplo, salpicos de soldadura;
- d) verificar se os materiais ou objetos suscetíveis de se inflamar nos locais adjacentes não necessitam de proteção local;
- e) vedar com materiais não inflamáveis os orifícios de passagem das instalações, da ventilação, etc., situados na proximidade do local de trabalho;
- f) proteger contra salpicos de soldadura ou danos mecânicos todos os cabos elétricos, de gás e de instalação com isolamento inflamável, desde que se encontrem dentro da zona de risco provocada por trabalhos perigosos para o fogo;
- g) verificar se não foram efetuadas pinturas ou outros trabalhos com substâncias inflamáveis nesse dia.

As faíscas podem provocar incêndios

As faíscas de soldadura podem causar incêndios, explosões e queimaduras na pele desprotegida. Usar luvas de soldadura e vestuário de proteção ao soldar. Retirar ou proteger todos os materiais e substâncias inflamáveis da zona de trabalho. Não soldar contentores ou tanques fechados que tenham contido líquidos inflamáveis. Esses contentores ou tanques devem ser lavados antes da soldadura para remover os líquidos inflamáveis. Não soldar perto de gases, vapores ou líquidos inflamáveis. O equipamento de combate a incêndios (cobertores e extintores de pó ou de neve) deve estar situado perto da zona de trabalho, num local visível e de fácil acesso.

Os cilindros podem explodir

Utilize apenas botijas de gás aprovadas e um regulador que funcione corretamente. As garrafas devem ser transportadas, armazenadas e colocadas na posição vertical. Proteger os cilindros contra o calor, a inclinação e os danos mecânicos. Manter em bom estado todas as peças da instalação de gás: botija, mangueira, acessórios, regulador.

Os materiais soldados podem causar queimaduras

Nunca tocar nas peças soldadas com partes desprotegidas do corpo. Utilizar sempre luvas de soldadura e alicates quando tocar ou deslocar material soldado.

4.3. Preparação do local de trabalho para a soldadura

Atenção! A soldadura pode provocar um incêndio ou uma explosão.

- a) Respeitar as normas de saúde e segurança para os trabalhos de soldadura e equipar o local de trabalho com um extintor de incêndio adequado
- b) É proibido soldar em locais onde os materiais inflamáveis se possam inflamar.
- c) É proibida a soldadura numa atmosfera que contenha uma mistura explosiva de gases, vapores, névoas ou poeiras inflamáveis com o ar.
- d) Remover todos os materiais inflamáveis num raio de 12 m do local de soldadura e, se tal for impossível, cobrir os materiais inflamáveis com uma cobertura não inflamável.
- e) Tomar medidas de precaução contra faíscas e partículas metálicas incandescentes.
- f) Note-se que faíscas ou lascas de metal quente podem penetrar através de fendas ou aberturas nas tampas de proteção, coberturas ou ecrãs.
- g) Não soldar cisternas ou barris que contenham ou tenham contido substâncias inflamáveis. É também proibido soldar perto destes.
- h) Não soldar tanques pressurizados, linhas de pressão ou tanques sob pressão.
- i) Providenciar sempre uma ventilação suficiente.
- j) Certifique-se de que se encontra numa posição estável antes de começar a soldar.

4.4. Equipamento de proteção individual

Atenção! A radiação do arco pode danificar os olhos ou a pele do corpo.

- a) Ao soldar, usar vestuário de proteção limpo e isento de óleo, feito de material não inflamável e não condutor (couro, algodão grosso), luvas de couro, botas altas e um capuz de proteção.
- b) Antes de soldar, elimine todos os objetos inflamáveis ou explosivos, como isqueiros de propano-butano e fósforos.
- c) Utilizar uma proteção facial (capacete ou escudo) e cobrir os olhos com uma sombra adequada à visão do soldador e à corrente de soldadura. As normas de segurança sugerem uma tinta n.º 13 para qualquer amperagem inferior a 300 A. Podem ser utilizadas tintas de proteção inferiores se o arco estiver coberto pela peça de trabalho.
- d) Utilize sempre óculos de proteção aprovados com uma proteção lateral por baixo do capacete ou de outra proteção.
- e) Utilize proteções no local de trabalho para proteger os outros dos reflexos ou salpicos.
- f) Utilize sempre tampões para os ouvidos ou outra proteção auditiva contra ruídos excessivos e para evitar que os salpicos entrem nos seus ouvidos.
- g) As pessoas que se encontram nas proximidades devem ser avisadas para não olharem para o arco elétrico.

4.5. Proteção contra choques

Atenção! Os choques elétricos podem ser fatais.

- a) Ligue o cabo de alimentação à tomada mais próxima e encaminhe-o de forma prática e segura. É necessário evitar a colocação descuidada do cabo na divisão num terreno inexplorado, o que pode levar a choques elétricos ou incêndio.
- b) O contacto com peças carregadas de eletricidade pode provocar um choque elétrico ou queimaduras graves.
- c) O arco elétrico e a área de trabalho são carregados eletricamente quando a corrente flui.
- d) O circuito de entrada e os circuitos internos da unidade também estão sob tensão quando a alimentação está ligada.
- e) Não tocar nos componentes sob tensão.
- f) Usar luvas secas, que não soltem pêlos, isoladas e vestuário de proteção.

- g) Utilizar tapetes isolantes ou outros revestimentos isolantes no chão com dimensões suficientes para impedir o contacto entre o corpo e o objeto ou o chão.
- h) Não tocar no arco elétrico.
- i) Desligue a fonte de alimentação antes de manusear, limpar ou substituir o eletrodo.
- j) Certifique-se de que o cabo de ligação à terra está corretamente ligado e que a ficha está corretamente inserida na tomada com ligação à terra. Uma ligação à terra inadequada do dispositivo pode provocar perigo de vida ou de saúde.
- k) Verificar regularmente os cabos de alimentação quanto a danos ou falta de isolamento. Devem substituir-se os cabos danificados. Uma reparação descuidada do isolamento pode provocar a morte ou perda de saúde.
- l) Desligue o dispositivo quando não estiver a ser utilizado.
- m) O cabo não deve ser enrolado à volta do corpo.
- n) A peça de trabalho deve estar corretamente ligada à terra.
- o) Só podem ser utilizados acessórios que estejam em bom estado.
- p) As partes danificadas do aparelho devem ser reparadas ou substituídas. Durante trabalhos em locais altos, devem usar-se cintos de segurança.
- q) Todos os equipamentos e artigos de segurança devem ser guardados num único local.
- r) Manter a ponta da pega afastada do corpo quando o gatilho é ativado.
- s) Ligar o cabo de terra à peça de trabalho ou o mais próximo possível dela (por exemplo, à bancada de trabalho).
- t) O grampo de trabalho deve ser isolado se não estiver ligado à peça de trabalho, para evitar o contacto com o metal.
- u) O produto foi concebido para utilização em interiores. No entanto, se tiver sido exposto à humidade ou à chuva, é necessário verificar se não entram gotículas de água no interior, o que pode provocar um acidente.
- v) Não deixar que a unidade se molhe.

Atenção! A máquina pode ainda estar sob tensão quando o cabo de alimentação é desligado.

- a) Depois de desligar a unidade e desconectar o cabo de tensão, verifique a tensão no condensador de entrada e certifique-se de que o valor da tensão é zero; caso contrário, não toque nos componentes da unidade.



ATENÇÃO Embora o aparelho tenha sido concebido para ser seguro, com salvaguardas adequadas, e apesar da utilização de características de segurança adicionais para o utilizador, existe ainda um ligeiro risco de acidente ou ferimentos ao manusear o aparelho. É aconselhável ter cuidado e bom senso ao utilizá-lo.

4.6. Gases e fumos

Atenção! O gás pode ser perigoso para a saúde ou levar à morte!

- a) Manter sempre uma certa distância da saída de gás.
- b) Ao soldar, prestar atenção à troca de ar, evitando a inalação de gases.
- c) Remover as substâncias químicas (gorduras, solventes) da superfície das peças, uma vez que estas queimam a alta temperatura, liberando fumos tóxicos.
- d) A soldadura de peças galvanizadas só é permitida com uma extração eficiente com filtragem e um fornecimento de ar limpo. Os vapores de zinco são muito tóxicos e o sintoma de envenenamento é a chamada febre do zinco.

5. Instruções de utilização

5.1. Geral

- a) O aparelho deve ser utilizado de acordo com o fim a que se destina, respeitando as normas de saúde e segurança e as restrições resultantes dos dados da placa de características (grau de proteção, ciclo de funcionamento, tensão de alimentação, etc.).
- b) Não abra a unidade, pois isso anulará a garantia; além disso, a explosão de peças expostas pode causar ferimentos.
- c) O fabricante não pode ser responsabilizado por alterações técnicas do equipamento ou por danos materiais resultantes da introdução dessas alterações.
- d) Em caso de mau funcionamento do aparelho, contactar o centro de assistência técnica.
- e) Não cobrir as aberturas de ventilação do aparelho - colocar o soldador a uma distância de 30 cm dos objetos circundantes.
- f) A máquina de soldar não deve ser segurada debaixo do braço ou perto do corpo.
- g) Não instalar o equipamento em locais com ambiente agressivo, com muito pó e perto de dispositivos com elevada emissão de campos eletromagnéticos.
- h) Manter os dedos, o cabelo e a roupa afastados da ventoinha em rotação.
- i) O aparelho deve ser ligado à terra durante o funcionamento.
- j) Quando o LED de sobrecarga térmica se acende durante o funcionamento do aparelho, interromper imediatamente o funcionamento e esperar que o aparelho arrefeça.
- k) Quando o aparelho for utilizado durante um longo período de tempo ou com uma corrente elevada, desligar a alimentação elétrica apenas depois de o aparelho ter arrefecido.
- l) Não desligar o aparelho durante a soldadura!
- m) Efetuar regularmente a manutenção da unidade e limpar o pó do interior da unidade.

5.2. Ligar a unidade

5.2.1. Ligação elétrica

- a) A ligação do equipamento deve ser efetuada por uma pessoa qualificada. Além disso, uma pessoa com as qualificações necessárias deve verificar se a ligação à terra e a instalação elétrica, incluindo o sistema de proteção, cumprem as normas de segurança e funcionam corretamente.
- b) Colocar o equipamento próximo do local de trabalho.
- c) Para ligar a unidade, evite cabos demasiado longos.
- d) As máquinas de soldar monofásicas devem ser ligadas a uma tomada equipada com um pino de ligação à terra.
- e) As máquinas de soldar alimentadas por uma rede elétrica trifásica são fornecidas sem ficha de ligação, pelo que deve obter uma ficha de ligação por sua conta e mandar efetuar a instalação por um técnico qualificado.

ATENÇÃO! O aparelho só pode ser operado se estiver ligado a uma instalação com um fusível funcional.

5.2.2. Ligação de gás

- a) Colocar as garrafas de gás afastadas do objeto a soldar e protegê-las contra quedas.
- b) A ligação de gás da máquina de soldar deve ser ligada à botija de gás ou ao sistema de fornecimento de gás com uma mangueira adequada e um regulador com controlo do fluxo de gás. Atenção! Não é permitido utilizar reguladores de rede para botijas de gás e vice-versa. Tal troca pode resultar em danos no redutor e ferimentos pessoais.
- c) A utilização económica de gás prolonga o tempo de soldadura.

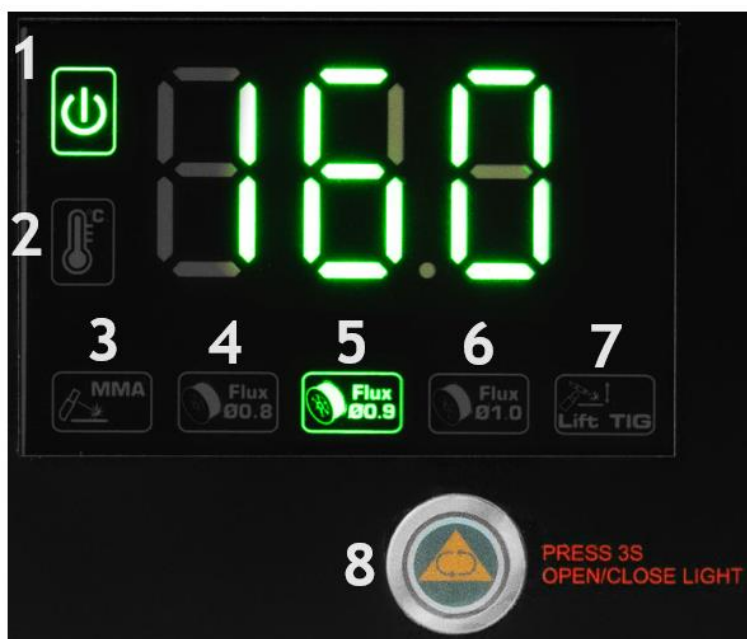
6. Visão geral do produto

MAGITEX 160



- 1 – Painel de Controle
 2 – Botão de ajuste de tensão (MIG)
 3 – Botão de ajuste da velocidade do arame (MIG) | Botão de ajuste da corrente (MMA, TIG)
 4 – Soquete para tocha de soldagem MIG/MMA/TIG
 5 – Tomada para linha de controle MIG/TIG
 6 – Conector do fio terra
 7 – Interruptor liga/desliga

Painel de controle:



- 1 – Ícone Ligar
 2 – Ícone de superaquecimento
 3 – Ícone do modo de trabalho MMA
 4 – Ícone do modo de trabalho FLUX Φ 0,8
 5 – Ícone do modo de trabalho FLUX Φ 0,9
 6 – Ícone do modo de trabalho FLUX Φ 1.0
 7 – Ícone do modo de trabalho LIFT TIG
 8 – Botão para alterar os modos de trabalho / ligar e desligar a luz (mantenha pressionado por 3 segundos)

MAGITEX 200



- 1 – Painel de Controle
- 2 – Botão de ajuste de tensão (MIG)
- 3 – Botão de ajuste da velocidade do arame (MIG) | Botão de ajuste da corrente (MMA, TIG)
- 4 – Soquete para tocha de soldagem MIG/MMA/TIG
- 5 – Tomada de saída negativa
- 6 – Tomada de saída positiva
- 7 – Conecte o plugue para inverter a polaridade ao soldar FLUXO.
- 8 – Interruptor liga/desliga
- 9 – Ligação de gás

Painel de controle:



- 1 – Ícone Ligar
- 2 – Ícone de superaquecimento
- 3 – Ícone do modo de trabalho MMA
- 4 – Ícone de modo de trabalho SÓLIDO Φ 0,8
- 5 – Ícone do modo de trabalho SOLID Φ 1.0
- 6 – Ícone do modo de trabalho FLUX Φ 0,8
- 7 – Ícone do modo de trabalho FLUX Φ 1.0
- 8 – Ícone do modo de trabalho LIFT TIG
- 9 – Botão para alterar os modos de trabalho / ligar e desligar a luz (mantenha pressionado por 3 segundos)

MAGITEX 250



1 – Painel de controle

2 – Botão de ajuste da velocidade do arame (MIG) | Botão de ajuste da corrente / corrente final (MMA, TIG)

3 – Botão de ajuste da tensão (MIG)

4 – Conector para tocha de soldagem MIG

5 – Conector de saída negativa

6 – Conector de saída positiva

7 – Plugue para inverter a polaridade durante a soldagem FLUX.

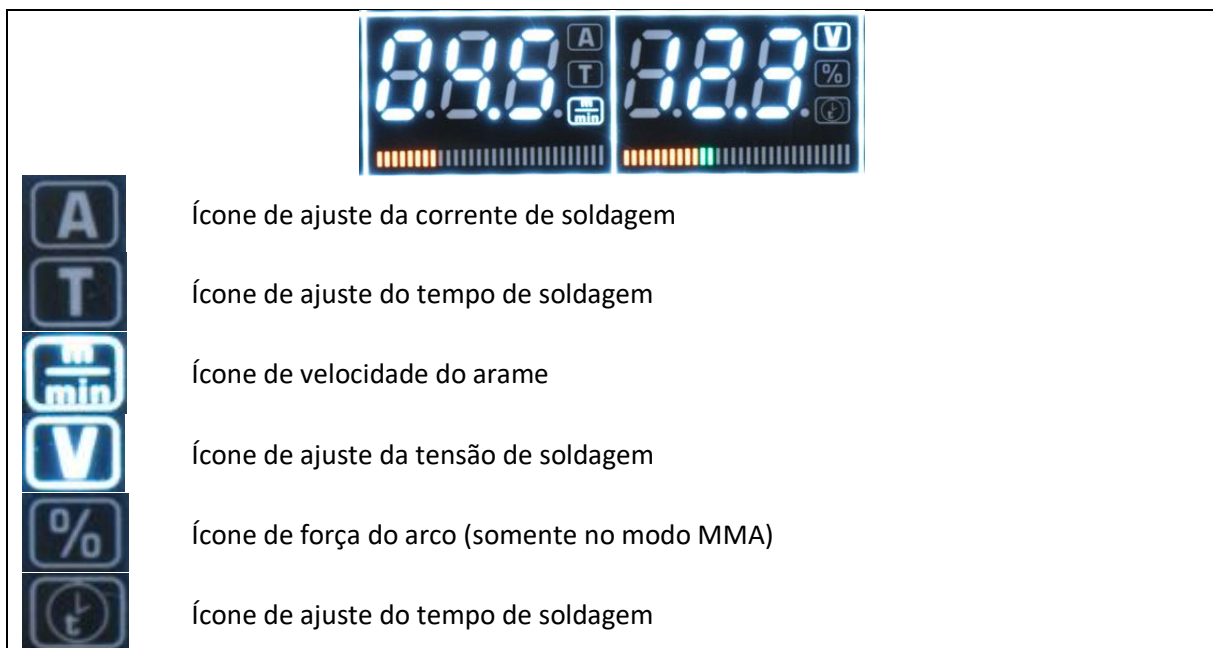
8 – Interruptor LIGAR/DESLIGAR

9 – Conexão de gás

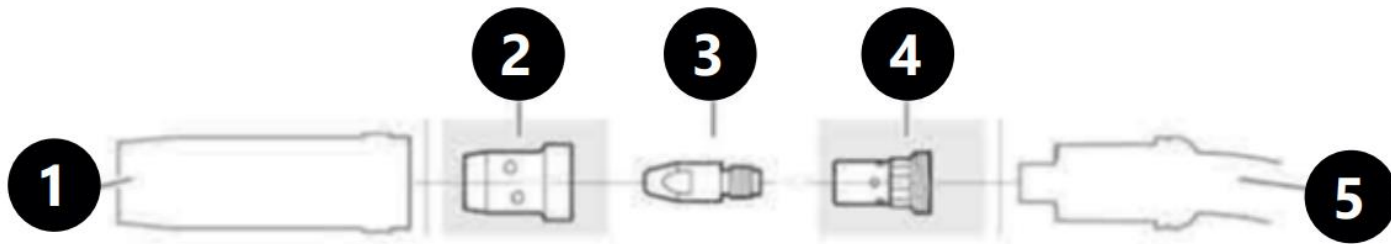
Painel de controle:



- 1 – Botão liga/desliga da luz
 2 – Botão para alterar o modo de soldagem (“Manual” / “Autosync” / “MMA” / “Lift TIG”
 3 – Botão para alterar o gás de soldagem (“CO2” / “MIX” / “FLUX”)
 4 – Ícone de superaquecimento
 5 – Ícone de energia ligada
 6 – Ícone de sobrecorrente
 7 – Botão de soldagem rápida (“SPOT”) – disponível para os modos de soldagem “Manual” e “Autosync”
 8 – Botão para alterar o diâmetro do arame
 9 – Botão para alterar o modo de trabalho da tocha (2T / 4T / “SPOT”)
 10 – Botão de ajuste da corrente de soldagem
 11 – Botão de ajuste da corrente final de soldagem – disponível para o modo de soldagem 4T
 12 – Botão de ajuste da tensão de soldagem



Tocha MIG/MAG



- 1 - bocal de gás
- 2 - distribuidor de gás
- 3 - ponta do contacto
- 4 - adaptador da ponta
- 5 - pescoço da tocha

7. Ligação dos fios

ATENÇÃO! A ligação dos cabos ao aparelho deve ser efetuada com a fonte de alimentação desligada e o aparelho desligado.

Controlo da estanquicidade das ligações de gás

Antes da primeira utilização e, depois, a intervalos regulares, recomenda-se a verificação de fugas de gás. O procedimento deve ser efetuado da seguinte forma:

- 1) Ligar o conjunto do regulador e da tubagem de gás e aperte todas as ligações e pinças.
- 2) Abrir lentamente a válvula do cilindro.
- 3) Ajustar o caudal no controlador para cerca de 8-10 l/min.
- 4) Fechar a válvula da garrafa e observar a agulha do manómetro no regulador. Se a agulha descer para zero, significa que há uma fuga de gás. Ocasionalmente, a fuga de gás pode ser lenta. Para o identificar, deixe a pressão do gás no regulador e na linha durante um longo período de tempo (cerca de 15 minutos).
- 5) Em caso de fuga de gás, verificar se existem fugas em todas as ligações e terminais. Escovar ou pulverizar com água e sabão fará com que apareçam bolhas no local da fuga.
- 6) Apertar as pinças ou os acoplamentos para eliminar as fugas de gás.

IMPORTANTE! - Recomenda-se que se verifique a existência de fugas de gás antes de pôr a máquina em funcionamento. Recomenda-se que a válvula do cilindro seja fechada quando a máquina não estiver a ser utilizada.

Modo de soldadura TIG

- 1) Ligar o cabo de terra à ligação marcada com "+" e girar a ficha do cabo para fixar a ligação.
- 2) Ligar o cabo de soldadura à ligação marcada com "-" e girar a ficha do cabo para fixar a ligação.
- 3) Ligar o tubo de gás da garrafa à tocha TIG (a garrafa deve estar equipada com um regulador de pressão adequado).
- 4) Ligar o cabo de controlo da tocha TIG ao conetor situado no painel frontal da máquina.
- 5) Ligar o cabo de alimentação a uma tomada elétrica e ligar a máquina.

- 6) Ligar o fio de terra à peça de trabalho. Uma vez concluídos estes passos, pode iniciar-se a soldadura.

Soldadura com o método MIG/MAG

- 1) Introduzir a ficha do cabo da pistola de soldadura na tomada de saída Euro MIG/MAG no painel frontal do aparelho e apertar.
- 2) Introduzir a ficha do fio de terra no terminal marcado com "-" no painel frontal da máquina de soldar e apertá-la no sentido dos ponteiros do relógio.
- 3) Introduzir a ficha de mudança de polaridade no terminal marcado com "+" no painel frontal da máquina de soldar e apertá-la no sentido dos ponteiros do relógio.
- 4) Certifique-se de que o fio de soldadura correto está instalado na máquina.
- 5) Ligar a garrafa de gás de proteção com um redutor de pressão à entrada de gás no painel traseiro da máquina, utilizando uma mangueira de gás.
- 6) Ligar o cabo de alimentação a uma tomada elétrica e ligar a máquina.
- 7) Ligar o fio de terra à peça de trabalho. Uma vez concluídos estes passos, pode iniciar-se a soldadura.

Soldadura pelo método FCAW (sem gás)

- 1) Introduzir a ficha do cabo da pistola de soldadura na tomada de saída Euro MIG/MAG no painel frontal do aparelho e apertar.
- 2) Introduzir a ficha do fio de terra no terminal marcado com "+" no painel frontal da máquina de soldar e apertá-la no sentido dos ponteiros do relógio.
- 3) Introduzir a ficha de mudança de polaridade no terminal marcado com "-" no painel frontal da máquina de soldar e apertá-la no sentido dos ponteiros do relógio.
- 4) Certifique-se de que o fio de soldadura autoprotégido correto está instalado na máquina.
- 5) Ligar o cabo de alimentação a uma tomada elétrica e ligar a máquina.
- 6) Ligar o fio de terra à peça de trabalho. Uma vez concluídos estes passos, pode iniciar-se a soldadura.

Modo de soldadura MMA:

- 1) Ligar o cabo de soldadura à ligação marcada com "+" e girar a ficha do cabo para fixar a ligação.
- 2) Ligar o fio de terra à ligação marcada com "-" e girar o conector do fio para fixar a ligação.
- 3) Ligar o cabo de alimentação e ligar a alimentação.
- 4) Ligar o fio de terra à peça de trabalho. Uma vez concluídos estes passos, pode iniciar-se a soldadura.



CUIDADO! A polaridade dos cabos pode ser diferente! Todas as informações sobre a polaridade deve estar descrita na embalagem fornecida pelo produtor dos eletrodos!

8. Substituição do rolo de acionamento

ATENÇÃO! Todas as operações de manutenção, substituição de peças, reparações ou ajustes devem ser efetuadas com a alimentação elétrica desligada do aparelho.

Se for necessário alterar o diâmetro do fio, substituir também o rolo de acionamento ou ajustar a posição do rolo de acionamento.

- 1) Inclinare a alavanca de regulaco da pressão para abrir o rolo de pressão.
- 2) Desaperte o botão de montagem do rolo de acionamento e certifique-se de que o tamanho do rolo de acionamento  adequado para o fio que está a ser instalado.
- 3) Se necessário, puxar o rolo de acionamento do eixo e rod-lo para alterar a ranhura através da qual o fio de soldadura se moverá.
- 4) Reinstalar o rolo de acionamento.
- 5) Apertar o botão de montagem do rolo de acionamento.
- 6) Fechar o rolo de pressão e colocar a alavanca de regulaco da pressão na posio vertical.
- 7) Ajustar a pressão com a alavanca.

9. Substituir o fio de soldadura

CUIDADO! Todas as operaes de manuteno, substituio de peças, reparaes ou ajustes devem ser efetuadas com a alimentao elétrica desligada do aparelho.

- 1) Abrir a caixa do aparelho e fixar a bobina do fio de soldadura no suporte, de modo a que esta rode no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio.
- 2) Desapertar a extremidade do fio da bobina e segurá-la sempre na mão para evitar que a bobina se desenrole.
- 3) Endireitar a extremidade do fio durante cerca de 20 cm e cortar a parte dobrada.
- 4) Abrir a alavanca de regulaco da pressão que abre o mecanismo de alimentao.
- 5) Conduzir o fio através da guia de fio traseira para a guia de fio da pistola de soldadura.
- 6) Fechar o mecanismo de alimentao e fixá-lo com a alavanca de regulaco da pressão. Certifique-se de que o fio passa na ranhura do rolo de acionamento.
- 7) Ajustar a pressão da alavanca, mas não ultrapassar metade da escala. Uma pressão demasiado forte pode danificar o fio. Por outro lado, se a pressão for demasiado fraca, o fio deslizar no mecanismo de alimentao e o fio não se moverá suavemente.
- 8) Certifique-se de que a ponta de contacto adequada para o fio de soldadura instalado está inserida na pistola de soldadura. Se necessário, substituir a ponta de contacto.
- 9) Prima o gatilho da pistola de soldar e aguarde que o fio saia.
CUIDADO! Para retirar o fio do queimador,  necessário ligar o aparelho  corrente elétrica.
- 10) Fechar a tampa da caixa da bobina.

CUIDADO! Quando introduzir o fio na pistola, não aponte a pistola para si ou para outras pessoas. Não colocar a mão, por exemplo, em frente da ponta, pois a extremidade cortada do fio  muito afiada. Além disso, mantenha os dedos afastados do rolo de alimentao, uma vez que isso pode fazer com que os seus dedos fiquem presos entre os rolos.

Polaridade dos cabos de soldadura TIG

A polaridade negativa  utilizada na maioria das operaes de soldadura TIG. A tocha de soldadura  ligada ao pólo negativo e a pinça de ligao  terra ao pólo positivo. Assim, o desgaste do elétrodo  reduzido e a quantidade de calor armazenada no material soldado aumenta.

Ignio do arco no método TIG LIFT

Para acender o arco de soldadura no método TIG LIFT, desaparafusar a válvula no punho, premir o botão, depois esfregar suavemente o elétrodo de tungstnio na peça de trabalho e levantar ligeiramente a tocha para que o arco se acenda. Soltar o botão termina o processo de soldadura (no modo 2T).



Um exemplo de uma tocha de soldadura para o método de elevação TIG com uma válvula de controlo de gás na tocha.

ATENÇÃO! A tocha TIG não é um acessório de série do kit.

10. Eliminação da embalagem

Guarde todo o material de embalagem (cartão, tiras de plástico e espuma de poliestireno) para garantir a proteção da unidade durante o transporte, caso seja necessário enviá-la para um centro de assistência!

11. Transporte e armazenamento

Durante o transporte, o dispositivo deve ser protegido de choques e quedas, bem como não se deve colocá-lo "de pernas para o ar". O dispositivo deve ser mantido numa divisão bem ventilada onde haja ar seco e não haja gases corrosivos.

12. Limpeza e manutenção

- a) • Antes de cada limpeza e também quando o dispositivo não estiver a ser usado, é necessário retirar a ficha e arrefecer totalmente o dispositivo.
- b) • Para limpar a superfície é necessário aplicar apenas produtos que não contenham substâncias abrasivas.
- c) É proibido salpicar o dispositivo com um fluxo de água ou mergulhá-lo em água.
- d) É necessário ter atenção para não entrar água através das aberturas de ventilação da caixa.
- e) As aberturas de ventilação devem ser limpas com um pincel e ar comprimido.
- f) • Depois de cada limpeza de todos os elementos, é necessário secá-los bem antes do dispositivo ser novamente usado.
- g) • O dispositivo deve ser guardado num local seco e fresco, protegido de humidade e de radiação solar direta.
- h) Remover regularmente o pó com ar comprimido seco e limpo.
- i) A máquina deve ser protegida da água e da humidade.
- j) A máquina não deve ser colocada sobre uma superfície aquecida.

k) Guardar a máquina num local seco e limpo.

13. Inspeção regular do aparelho

É necessária uma manutenção periódica para que a unidade funcione corretamente.













CUIDADO: Desligue a unidade e desconecte-a da fonte de alimentação antes de efetuar a manutenção.


Inspeções regulares	Manutenção de rotina de 6 meses
<ul style="list-style-type: none"> - Substituir as etiquetas ilegíveis - Verificar o funcionamento de todos os interruptores. - Verifique se o ventilador está funcionando corretamente e se o ar está saindo pela parte traseira da máquina - Durante o funcionamento, fique atento a vibrações excessivas, ruídos, odores e vazamentos de gás - Verificar se os fios do queimador ou de terra não estão queimados - Verificar se as ligações elétricas não estão queimadas - Verificar se o cabo de alimentação não está danificado. 	<ul style="list-style-type: none"> - Soprar a unidade com ar seco e limpo sob pressão. - Verificar as ligações elétricas da régua de entrada/saída para apertar os parafusos soltos ou substituir os parafusos enferrujados.



Táto používateľská príručka bola preložená pomocou strojového prekladu. Vynaložili sme primeranú snahu o poskytnutie presného prekladu, avšak žiadny automatický preklad nie je dokonalý a nemá nahradiť ľudských prekladateľov. Oficiálna používateľská príručka je v anglickom jazyku. Akékoľvek nezrovnalosti alebo rozdiely, ku ktorým došlo v procese prekladu, nie sú závažné a nemajú žiadny právny účinok na účely dodržiavania alebo presadzovania predpisov. Ak máte akékoľvek otázky týkajúce sa presnosti informácií obsiahnutých v používateľskej príručke, pozrite si jej anglickú verziu, ktorá predstavuje oficiálnu verziu.

1. Symboly

	Prečítajte si návod na obsluhu.
	Recyklovateľný produkt
	Produkt spĺňa požiadavky príslušných bezpečnostných noriem.
	Noste ochranný odev, ktorý chráni celé telo.
	Pozor! Používajte ochranné rukavice.
	Používajte ochranné okuliare.
	Používajte ochrannú obuv.
	Pozor! Horúci povrch môže spôsobiť popáleniny!
	Pozor! Nebezpečenstvo požiaru alebo výbuchu.
	Pozor! Škodlivé výpary, nebezpečenstvo otravy. Plyny a výpary môžu byť nebezpečné pre vaše zdravie. Pri zvaraní vznikajú zvaracie plyny a výpary. Vdychovanie týchto látok môže byť nebezpečné pre zdravie.
	Používajte zvaračskú masku s vhodným odtieňom filtra.
	POZOR! Škodlivé žiarenie zo zvaracieho oblúka

	Nedotýkajte sa častí, ktoré sú pod napätím.
-----------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------



UPOZORNENIE! Obrázky v tomto návode na obsluhu slúžia len ako referencia a niektorými detailmi sa môžu líšiť od skutočného výrobku.

2. Technické údaje

Popis parametra	Hodnota parametra		
Názov produktu	Zvárací stroj MIG/MAG		
Model	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Nominálne vstupné napätie [V] / frekvencia [Hz].	230/50	230/50	230/50
Typ zvárania	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
Rozsah zváracieho prúdu MIG/MAG [A]	20-130	20-160	20-180
Rozsah zváracieho prúdu TIG [A]	10-130	20-160	10-200
Rozsah zváracieho prúdu MMA [A]	20-120	20-140	20-180
Pracovný cyklus [%]	60	60	60
Priemer drôtu [mm]	Φ0.8/0.9/1.0	Φ0.8/0.9/1.0	Φ0.6/0.8/1.0
Trieda IP	IP21S	IP21S	IP21S
Trieda izolácie	H	H	H
Rozmery (šírka x hĺbka x výška; mm) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Hmotnosť [kg]	6	6,3	6,4

3. Všeobecný popis

Príručka je určená na to, aby vám pomohla používať zariadenie bezpečne a spoľahlivo. Produkt je navrhnutý a vyrobený presne podľa technických špecifikácií s použitím najnovších technológií a komponentov a pri dodržaní najvyšších štandardov kvality.

PRED ZAČATÍM PRÁCE SI POZORNE PREČÍTAJTE TENTO NÁVOD A POROZUMEJTE MU.

Aby ste zabezpečili dlhú a spoľahlivú prevádzku zariadenia, dbajte na jeho správnu prevádzku a údržbu podľa pokynov uvedených v tomto návode na obsluhu. Technické údaje a špecifikácie uvedené v tejto používateľskej príručke sú aktuálne. Výrobca si vyhradzuje právo na zmeny s cieľom zlepšiť kvalitu. Vzhľadom na technický pokrok a možnosť znižovania hluku je zariadenie navrhnuté a skonštruované tak, aby sa riziká súvisiace s emisiami hluku zredukovali na najnižšiu možnú úroveň.

4. Bezpečnosť pri používaní



POZOR! Prečítajte si všetky bezpečnostné upozornenia a pokyny. Nedodržanie upozornení a pokynov môže mať za následok úraz elektrickým prúdom, požiar a/alebo vážne zranenie alebo dokonca smrť.

Výraz „zariadenie“ alebo „produkt“, resp. "výrobok" v upozorneniach a v popise pokynov sa vzťahuje na:

Zvárací stroj MIG/MAG

4.1. Všeobecné

- a) Dbajte na svoju bezpečnosť a bezpečnosť tretích osôb tak, že si prečítate a budete dodržiavať pokyny uvedené v tejto príručke.
- b) Zariadenie môžu uvádzať do prevádzky, obsluhovať, opravovať a manipulovať s ním len kvalifikované osoby.
- c) Zariadenie sa nesmie používať na iné účely, než na ktoré je určené.
- d) Počas prevádzky zariadenie okolo seba vytvára elektromagnetické pole, ktoré môže spôsobiť poruchu lekárskeho implantátu, napr. kardiostimulátorov atď.
- e) Je zakázané mieriť rukoväťou zväračky na seba, iné osoby a zvieratá.
- f) Dbajte na pravidelný servis a údržbu.
- g) Pred akýmkoľvek nastavením, údržbou, výmenou dýzy atď. odpojte zariadenie od napájania.
- h) Nepoužívajte výrobok s odstráneným plášťom.
- i) Všetok odpad, ktorý vznikne pri zváraní, zlikvidujte v súlade s miestnymi predpismi.

4.2. Pokyny na zabezpečenie prác s nebezpečenstvom požiaru

Príprava budovy a miestností na práce, pri ktorých existuje nebezpečenstvo požiaru, spočíva v týchto krokoch:

- a) odstránenie horľavých materiálov a kontaminácie zo všetkých miestností alebo miest, kde sa bude práca vykonávať;
- b) premiestnenie všetkých horľavých a nehorľavých predmetov v horľavých obaloch do bezpečnej vzdialenosti;
- c) ochrana materiálov, ktoré sa nedajú odstrániť zakrytím, napr. plechmi, sadrokartónovými doskami atď., pred účinkami, napr. rozstrekom zo zvárania;
- d) kontrola, či materiály alebo predmety náchylné na vznietenie v susedných miestnostiach nevyžadujú lokálnu ochranu;
- e) utesnenie všetkých priechodných otvorov v inštalácii, ventilácii atď., ktoré sa nachádzajú v blízkosti pracoviska, nehorľavými materiálmi;
- f) ochrana všetkých elektrických, plynových a inštalčných káblov s horľavou izoláciou pred rozstrekom zo zvárania alebo mechanickým poškodením, ak sa nachádzajú v rozsahu rizika spôsobeného prácami s nebezpečenstvom vzniku požiaru;
- g) kontrola, či sa v daný deň nevykonávali maliarske alebo iné práce s použitím horľavých látok.

Iskry môžu spôsobiť požiar

Zváracie iskry môžu spôsobiť požiar, výbuch a popáleniny pokožky, ktorá je nechránená. Pri zváraní používajte zväračské rukavice a ochranný odev. Zabezpečte alebo odstráňte z pracovného priestoru všetky horľavé materiály. Nezávajte uzavreté nádoby alebo nádrže, v ktorých boli horľavé kvapaliny. Takéto nádoby alebo nádrže by sa mali pred zváraním vypláchnuť, aby sa odstránili horľavé kvapaliny. Nezávajte v blízkosti horľavých plynov, výparov alebo kvapalín. Protipožiarne vybavenie (požiarne prikrývky a práškové alebo snehové hasiace prístroje) by malo byť umiestnené v blízkosti pracoviska na viditeľnom a ľahko prístupnom mieste.

Tlakové fľaše môžu vybuchnúť.

Používajte len schválené plynové fľaše a správne fungujúci regulátor. Plynové fľaše by sa mali prepravovať, skladovať a umiestňovať vo zvislej polohe. Chráňte fľaše pred teplom, prevrátením a mechanickým poškodením. Udržujte všetky časti plynovej inštalácie, t. j. fľašu, hadicu, montáže, regulátor, v dobrom stave.

Zvárané materiály môžu spôsobiť popáleniny.

Nikdy sa nedotýkajte zváraných častí nechránenými časťami tela. Pri dotyku alebo premiestňovaní zváraného materiálu vždy používajte zväračské rukavice a kliešte.

4.3. Príprava pracoviska na zváranie

Pozor! Zváranie môže spôsobiť požiar alebo výbuch.

- a) Dodržiavajte zdravotné a bezpečnostné predpisy pre zväračské práce a vybavte pracovisko vhodným hasiacim prístrojom.
- b) Zváranie na miestach, kde sa môžu vznietiť horľavé materiály, je zakázané.
- c) Zváranie v atmosfére obsahujúcej výbušnú zmes horľavých plynov, pár, hmly alebo prachu so vzduchom je zakázané.
- d) Odstráňte všetky horľavé materiály v okruhu 12 m od miesta zvárania, a ak to nie je možné, zakryte horľavé materiály nehorľavým krytom.
- e) Prijmite preventívne opatrenia proti iskrám a žeravým kovovým časticiam.
- f) Upozorňujeme, že iskry alebo horúce kovové úlomky môžu preniknúť cez štrbiny alebo otvory v ochranných uzáveroch, krytoch alebo zástenách.
- g) Nezwárajte nádrže alebo sudy, ktoré obsahujú alebo obsahovali horľavé látky. Nezwárajte ani v ich blízkosti.
- h) Nezwárajte tlakové nádrže, tlakové potrubia ani tlakové zásobníky.
- i) Vždy zabezpečte dostatočné vetranie.
- j) Pred začatím zvárania sa uistite, že ste v stabilnej polohe.

4.4. Osobné ochranné prostriedky

Pozor! Oblúkové žiarenie môže poškodiť oči alebo pokožku tela.

- a) Pri zváraní noste čistý ochranný odev z nehorľavého a nevodivého materiálu (koža, hrubá bavlna), kožené rukavice, vysoké topánky a ochrannú kuklu.
- b) Pred zváraním sa zbavte všetkých horľavých alebo výbušných predmetov, ako sú propán-butánové zapalovače a zápalky.
- c) Používajte ochranu tváre (prilbu alebo štít) a zakryte si oči tienidlom zodpovedajúcim zornému uhlu zvärača a zväraciemu prúdu. Bezpečnostné normy odporúčajú tón č. 13 pre každý prúd pod 300 A. Ak je oblúk zakrytý obrobkom, môžu sa použiť nižšie tóny štítov.
- d) Vždy používajte schválené ochranné okuliare s bočným štítom pod helmou alebo iným štítom.
- e) Na ochranu ostatných pred oslnením alebo postriekaním používajte na pracovisku ochranné štíty.
- f) Vždy používajte zátky do uší alebo inú ochranu sluchu proti nadmernému hluku a proti vniknutiu rozstreku do uší.
- g) Okoloidúci by mali byť upozornení na to, že sa nemajú pozeráť na elektrický oblúk.

4.5. Ochrana proti nárazom

Pozor! Úraz elektrickým prúdom môže byť smrteľný.

- a) Zapojte napájací kábel do najbližšej zásuvky a ved'te ho praktickým a bezpečným spôsobom. Vyhnite sa neopatrnému umiestneniu kábla po miestnosti na neudržiavanom povrchu, čo môže spôsobiť úraz elektrickým prúdom alebo požiar.
- b) Kontakt s elektricky nabitými časťami môže spôsobiť úraz elektrickým prúdom alebo vážne popáleniny.
- c) Elektrický oblúk a pracovná plocha sú pri pretekaní prúdu elektricky nabité.
- d) Vstupný obvod a vnútorné obvody zariadenia sú pod napätím aj pri zapnutom napájaní.
- e) Nedotýkajte sa komponentov pod napätím.
- f) Noste suché, izolované rukavice bez žmolkov a ochranný odev.
- g) Na podlahe používajte izolačné rohože alebo iné izolačné vrstvy, ktoré sú dostatočne veľké, aby zabránili kontaktu tela s predmetom alebo podlahou.

- h) Nedotýkajte sa elektrického oblúka.
- i) Pred manipuláciou, čistením alebo výmenou elektródy vypnite napájanie.
- j) Skontrolujte, či je uzemňovací kábel správne pripojený a či je zástrčka správne zasunutá do uzemnenej zásuvky. Nesprávne uzemnenie zariadenia môže mať za následok ohrozenie života alebo zdravia.
- k) Pravidelne kontrolujte napájacie káble, či nie sú poškodené alebo či nemajú nedostatočnú izoláciu. Poškodený kábel by sa mal vymeniť. Neopatrná oprava izolácie môže mať za následok smrť alebo zranenie osôb.
- l) Keď zariadenie nepoužívate, vypnite ho.
- m) Kábel nesmie byť omotaný okolo tela.
- n) Obrobok musí byť riadne uzemnený.
- o) Používajte len príslušenstvo, ktoré je v dobrom stave.
- p) Poškodené časti zariadenia sa musia opraviť alebo vymeniť. Pri práci vo výškach používajte bezpečnostné pásy.
- q) Všetko vybavenie a bezpečnostné predmety by mali byť uložené na jednom mieste.
- r) Keď je aktivovaná spúšť, držte špičku rukoväte mimo tela.
- s) Uzemňovací kábel pripojte k obrobku alebo čo najbližšie k nemu (napr. k pracovnému stolu).
- t) Pracovná svorka musí byť izolovaná, ak nie je pripojená k obrobku, aby sa zabránilo kontaktu s kovom.
- u) Výrobok je určený na použitie v interiéri. Ak bol však vystavený vlhkosti alebo dažďu, je potrebné skontrolovať, či sa doň nedostali kvapky vody, čo by mohlo viesť k nehode.
- v) Nedovoľte, aby sa zariadenie namočilo.

Pozor! Stroj môže byť pod napätím aj po odpojení napájacieho kábla.

- a) Po vypnutí zariadenia a odpojení napätového kábla skontrolujte napätie na vstupnom kondenzátore a uistite sa, že hodnota napätia je nulová. V opačnom prípade sa nedotýkajte komponentov zariadenia.



UPOZORNENIE: Hoci bolo zariadenie navrhnuté ako bezpečné a s primeranými ochrannými prvkami, napriek použitiu ďalších bezpečnostných prvkov pre používateľa pri manipulácii s ním stále existuje mierne riziko nehody alebo poranenia. Pri jeho používaní sa odporúča zachovávať opatrnosť a používať zdravý rozum.

4.6. Plyny a výpary

Pozor! Plyn môže byť nebezpečný pre zdravie alebo spôsobiť smrť!

- a) Vždy dodržiavajte vzdialenosť od vývodu plynu.
- b) Pri zváraní dbajte na výmenu vzduchu a vyhnite sa vdychovaniu plynov.
- c) Odstráňte chemické látky (tuky, rozpúšťadlá) z povrchu obrobkov, pretože pri vysokej teplote horia a uvoľňujú jedovaté výpary.
- d) Zváranie pozinkovaných dielov je povolené len s účinným odsávaním s filtráciou a prívodom čistého vzduchu. Zinkové výpary sú veľmi toxické a príznakom otravy je tzv. zinková horúčka.

5. Návod na obsluhu

5.1. Všeobecné informácie

- a) Zariadenie by sa malo používať v súlade s jeho určením, v súlade so zdravotnými a bezpečnostnými predpismi a obmedzeniami vyplývajúcimi z údajov na typovom štítku (stupeň krytia IP, pracovný cyklus, napájacie napätie atď.).
- b) Zariadenie neotvárajte, pretože tým prídete o záruku; explózia odkrytých častí môže spôsobiť zranenie.

- c) Výrobca nezodpovedá za technické zmeny zariadenia alebo materiálne škody vzniknuté v dôsledku zavedenia týchto zmien.
- d) V prípade poruchy zariadenia sa obráťte na servisné stredisko.
- e) Nezakrývajte vetracie otvory zariadenia – umiestnite zväračku do vzdialenosti 30 cm od okolitých predmetov.
- f) Zväračka sa nesmie držať pod pazuchou alebo v blízkosti tela.
- g) Zariadenie neinštalujte v miestnostiach s agresívnym prostredím, vysokou prašnosťou a v blízkosti zariadení s vysokým vyžarovaním elektromagnetického poľa.
- h) Dbajte na to, aby ste mali prsty, vlasy a oblečenie mimo dosahu rotujúceho ventilátora.
- i) Zariadenie musí byť počas prevádzky uzemnené.
- j) Ak sa počas prevádzky zariadenia rozsvieti kontrolka tepelného preťaženia, okamžite zastavte prevádzku a počkajte, kým spotrebič vychladne.
- k) Ak sa zariadenie používa dlhší čas alebo pri vysokom prúde, vypnite napájanie až po jeho vychladnutí.
- l) Počas zvarovania zariadenie nevypínajte!
- m) Zariadenie pravidelne udržiavajte a čistite jeho vnútro od prachu.

5.2. Pripojenie zariadenia

5.2.1. Elektrické pripojenie

- a) Zariadenie by mala zapojiť kvalifikovaná osoba. Okrem toho by mala osoba s potrebnou kvalifikáciou skontrolovať, či uzemnenie a elektrická inštalácia vrátane ochranného systému vyhovujú bezpečnostným predpisom a či správne fungujú.
- b) Zariadenie umiestnite v blízkosti pracoviska.
- c) Pri pripájaní jednotky sa vyhnite príliš dlhým káblom.
- d) Jednofázové zväračky by mali byť pripojené k zásuvke vybavenej uzemňovacím kolíkom.
- e) Zväračky napájané z 3-fázovej siete sa dodávajú bez zástrčky. Potrebnú zástrčku by ste si mali zaobstaráť sami a inštaláciu zveriť kvalifikovanej osobe.

POZOR! Zariadenie sa môže prevádzkovať len vtedy, ak je pripojené k inštalácii s funkčnou poistkou.

5.2.2. Plynová prípojka

- a) Umiestnite plynové fľaše mimo zvarovaného obrobku a zaistite ich proti pádu.
- b) Plynová prípojka zväračky musí byť pripojená k plynovej fľaši alebo k systému prívodu plynu pomocou vhodnej hadice a regulátora s reguláciou prietoku plynu. Pozor! Nie je povolené používať sieťové regulátory pre plynové fľaše a naopak. Takáto zámena môže mať za následok poškodenie reduktora a zranenie osôb.
- c) Úsporné používanie plynu predlžuje čas zvarovania.

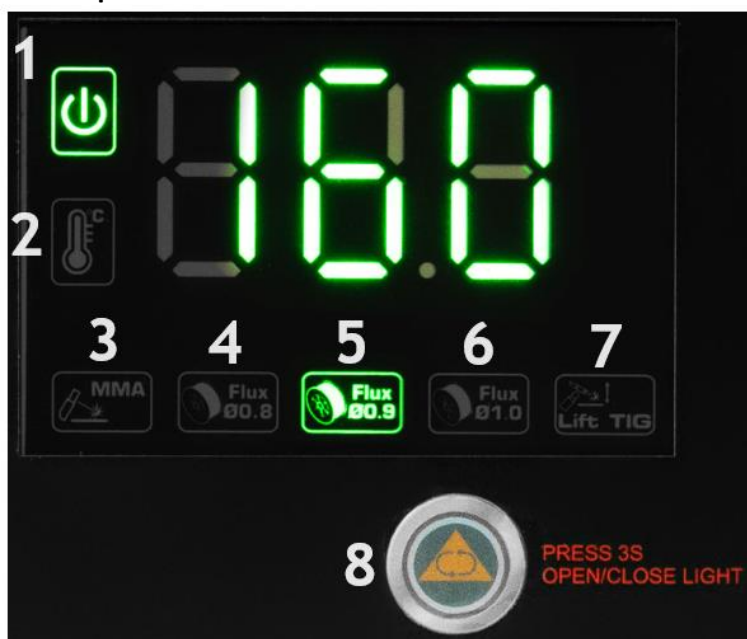
6. Prehľad produktu

MAGITEX 160



- 1 – Ovládací panel
 2 – Gombík na nastavenie napätia (MIG)
 3 – Gombík na nastavenie rýchlosti drôtu (MIG) | Gombík na nastavenie prúdu (MMA, TIG)
 4 – Objímka pre zvärací horák MIG/MMA/TIG
 5 – Zásuvka pre riadiace vedenie MIG/TIG
 6 – Zásuvka uzemňovacieho vodiča
 7 – Vypínač

Ovládací panel:



- 1 – Ikona zapnutia
 2 – Ikona prehriatia
 3 – Ikona pracovného režimu MMA
 4 – Ikona pracovného režimu FLUX Φ 0,8
 5 – Ikona pracovného režimu FLUX Φ 0,9
 6 – Ikona pracovného režimu FLUX Φ 1.0
 7 – Ikona pracovného režimu LIFT TIG
 8 – Tlačidlo na zmenu pracovných režimov / zapnutie a vypnutie svetla (podržte 3 sekundy)

MAGITEX 200



- 1 – Ovládací panel
 2 – Gombík na nastavenie napätia (MIG)
 3 – Gombík na nastavenie rýchlosti drôtu (MIG) | Gombík na nastavenie prúdu (MMA, TIG)
 4 – Objímka pre zvärací horák MIG/MMA/TIG
 5 – Záporný výstupný konektor
 6 – Kladný výstupný konektor
 7 – Zástrčka na zmenu polarity pri zváraní tavidlom.
 8 – Vypínač
 9 – Pripojenie plynu

Ovládací panel:



- 1 – Ikona zapnutia
 2 – Ikona prehriatia
 3 – Ikona pracovného režimu MMA
 4 – ikona pracovného režimu SOLID Φ 0,8
 5 – Ikona pracovného režimu SOLID Φ 1.0
 6 – Ikona pracovného režimu FLUX Φ 0,8
 7 – Ikona pracovného režimu FLUX Φ 1.0
 8 – Ikona pracovného režimu LIFT TIG
 9 – Tlačidlo na zmenu pracovných režimov / zapnutie a vypnutie svetla (podržte 3 sekundy)

MAGITEX 250



1 – Ovládací panel

2 – Gombík na nastavenie rýchlosti drôtu (MIG) | Gombík na nastavenie prúdu / koncového prúdu (MMA, TIG)

3 – Gombík na nastavenie napätia (MIG)

4 – Zásuvka pre zvärací horák MIG

5 – Záporná výstupná zásuvka

6 – Kladná výstupná zásuvka

7 – Zástrčka na zmenu polarity pri zváraní s tavidlom.

8 – Hlavný vypínač

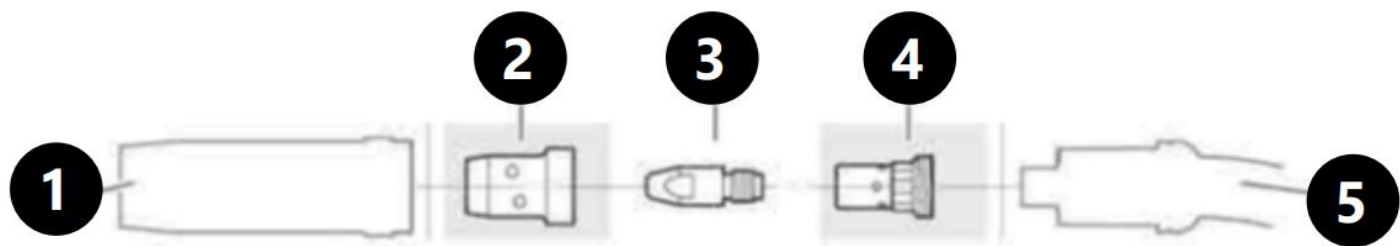
9 – Pripojenie plynu

Ovládací panel:



- 1 – Tlačidlo zapnutia/vypnutia svetla
 2 – Tlačidlo na zmenu režimu zvarania („Manuálne“ / „Automatická synchronizácia“ / „MMA“ / „Lift TIG“)
 3 – Tlačidlo na zmenu zvaracieho plynu („CO2“ / „MIX“ / „FLUX“)
 4 – Ikona prehriatia
 5 – Ikona zapnutia
 6 – Ikona nadprúdu
 7 – Tlačidlo rýchleho zvarania („BODOVÉ“) – dostupné pre režimy zvarania „Manuálne“ a „Automatická synchronizácia“
 8 – Tlačidlo na zmenu priemeru drôtu
 9 – Tlačidlo na zmenu pracovného režimu horáka (2T / 4T / „BODOVÉ“)
 10 – Gombík nastavenia zvaracieho prúdu
 11 – Tlačidlo nastavenia koncového prúdu zvarania – dostupné pre režim zvarania 4T
 12 – Gombík nastavenia zvaracieho napätia



MIG/MAG horák

- 1 - Plynová dýza
- 2 - Distribútor plynu
- 3 - Kontaktný hrot
- 4 - Adaptér na hrot
- 5 - Hrdlo horáka

7. Pripojenie káblov

POZOR! Pripojenie káblov k zariadeniu sa musí vykonať pri odpojenom napájaní a vypnutom zariadení.

Kontrola tesnosti plynových prípojok

Pred prvým použitím a následne v pravidelných intervaloch sa odporúča skontrolovať únik plynu.

Mali by ste zvoliť tento postup:

- 1) Pripojte regulátor a zostavu plynového potrubia a utiahnite všetky spoje a svorky.
- 2) Pomaly otvorte ventil fľaše.
- 3) Na regulátore nastavte prietok na približne 8 až 10 l/min.
- 4) Zatvorte ventil fľaše a sledujte ručičku manometra na regulátore. Ak ručička klesne k nule, znamená to, že došlo k úniku plynu. Príležitostne môže byť únik plynu pomalý. Ak ho chcete identifikovať, nechajte tlak plynu v regulátore a v potrubí dlhší čas (približne 15 minút).
- 5) V prípade úniku plynu skontrolujte tesnosť všetkých prípojok a svoriek. Po očistení kefkou alebo postriekaní mydlovou vodou sa na mieste úniku objavia bubliny.
- 6) Uťahnite svorky alebo spojky, aby ste eliminovali únik plynu.

DÔLEŽITÉ! - Pred spustením stroja sa odporúča skontrolovať únik plynu. Keď sa stroj nepoužíva, odporúča sa uzavrieť ventil fľaše.

Režim zvárania TIG

- 1) Pripojte zvärací kábel k prípojke označenej "+" a otočením zástrčky kábla zaistíte pripojenie.
- 2) Pripojte zvärací kábel k prípojke označenej „-“ a otočením zástrčky kábla zaistíte pripojenie.
- 3) Pripojte plynové vedenie z fľaše k TIG horáku (fľaša by mala byť vybavená vhodným regulátorom tlaku).
- 4) Pripojte ovládací kábel TIG horáka ku konektoru na prednom paneli zariadenia.
- 5) Zapojte napájací kábel do elektrickej zásuvky a spustite zariadenie.
- 6) Pripojte uzemňovací vodič k obrobku. Po dokončení týchto krokov môžete začať zvärať.

Zváranie metódou MIG/MAG


- 1) Zasuňte zástrčku kábla zváracej pištole do výstupnej zásuvky Euro MIG/MAG na prednom paneli zariadenia a utiahnite ju.
- 2) Zasuňte zástrčku uzemňovacieho vodiča do svorky označenej "-" na prednom paneli zväračky a utiahnite ju v smere hodinových ručičiek.
- 3) Zasuňte zástrčku na zmenu polarity do svorky označenej "+" na prednom paneli zväračky a utiahnite ju v smere hodinových ručičiek.
- 4) Uistite sa, že je v stroji nainštalovaný správny zvärací drôt.
- 5) Pripojte fľašu s ochranným plynom s redukčným ventilom k prívodu plynu na zadnom paneli stroja pomocou plynovej hadice.
- 6) Zapojte napájací kábel do elektrickej zásuvky a spustite zariadenie.
- 7) Pripojte uzemňovací vodič k obrobku. Po dokončení týchto krokov môžete začať zvärať.

Zváranie metódou FCAW (bez plynu)

- 1) Zasuňte zástrčku kábla zváracej pištole do výstupnej zásuvky Euro MIG/MAG na prednom paneli zariadenia a utiahnite ju.
- 2) Zasuňte zástrčku na zmenu polarity do svorky označenej "+" na prednom paneli zväračky a utiahnite ju v smere hodinových ručičiek.
- 3) Zasuňte zástrčku na zmenu polarity do svorky označenej "-" na prednom paneli zväračky a utiahnite ju v smere hodinových ručičiek.
- 4) Uistite sa, že je v zariadení nainštalovaný správny zvärací drôt.
- 5) Zapojte napájací kábel do elektrickej zásuvky a spustite zariadenie.
- 6) Pripojte uzemňovací vodič k obrobku. Po dokončení týchto krokov môžete začať zvärať.

Režim zvárania MMA:

- 1) Pripojte zvärací kábel k prípojke označenej "+" a otočením zástrčky kábla zaistíte pripojenie.
- 2) Pripojte uzemňovací vodič k prípojke označenej "-" a otočením konektora zaistíte pripojenie.
- 3) Pripojte napájací kábel a zapnite napájanie.
- 4) Pripojte uzemňovací vodič k obrobku. Po dokončení týchto krokov môžete začať zvärať.

 **UPOZORNENIE!** Polarita kábla môže byť rôzna! Všetky informácie o polarite by mali byť uvedené na obale od výrobcu elektródy!

8. Výmena hnacieho valca

POZOR! Údržba, výmena dielov, opravy alebo nastavenia by sa mali vykonávať po odpojení napájania od zariadenia.

Ak potrebujete zmeniť priemer drôtu, vymeňte aj hnací valec alebo upravte jeho polohu.

- 1) Nakloňte páku nastavenia tlaku, aby ste otvorili prítlačný valec.
- 2) Odskrutkujte montážny gombík hnacieho valca a uistite sa, že veľkosť hnacieho valca je vhodná pre inštalovaný drôt.
- 3) V prípade potreby vytiahnite hnací valec z hriadeľa a otočte ho, aby ste zmenili drážku, cez ktorú sa bude pohybovať zvärací drôt.
- 4) Vymeňte hnací valec.
- 5) Utiahnite montážny gombík hnacieho valca.
- 6) Zatvorte prítlačný valec a nastavte páku nastavenia prítlaku do vertikálnej polohy.
- 7) Pomocou páky nastavte tlak.

9. Výmena zväracieho drôtu

POZOR! Údržba, výmena dielov, opravy alebo nastavenia by sa mali vykonávať po odpojení napájania od zariadenia.

- 1) Otvorte plášť stroja a pripevnite cievku zväracieho drôtu k držiaku tak, aby sa otáčala proti smeru hodinových ručičiek.
- 2) Odpojte koniec drôtu od cievky a držte ho stále v ruke, aby ste zabránili odvíjaniu cievky.
- 3) Koniec drôtu narovnajete na dĺžku asi 20 cm a ohnutú časť odrežte.
- 4) Otvorte páku na nastavenie tlaku, ktorá otvára podávací mechanizmus.
- 5) Zavedte drôt cez zadné vedenie drôtu do vedenia drôtu zväracej pištole.
- 6) Zatvorte podávací mechanizmus a zaistite ho páčkou na nastavenie tlaku. Uistite sa, že drôt vedie v drážke hnacieho valca.
- 7) Nastavte tlak páky, ale neprekračujte polovicu stupnice. Príliš veľký tlak môže spôsobiť poškodenie drôtu. Na druhej strane, ak je tlak príliš slabý, drôt sa v podávacom mechanizme posúva a nepohybuje sa hladko.
- 8) Uistite sa, že do zväracej pištole je vložený kontaktný hrot vhodný pre inštalovaný zvärací drôt. V prípade potreby vymeňte kontaktný hrot.
- 9) Stlačte spúšť zväracej pištole a počkajte, kým drôt vyjde von.
POZOR! Pre vytiahnutie drôtu z horáka je potrebné zapnúť zariadenie.
- 10) Zatvorte kryt puzdra cievky.

POZOR! Pri vkladaní drôtu do pištole nemierte pištoľou na seba ani na iné osoby. Nedávajte ruku napr. pred hrot, pretože koniec drôtu je veľmi ostrý. Rovnako sa nepribližujte prstami k podávaciemu valcu, pretože môže dôjsť k ich stlačeniu medzi valcami.

Polarita zväracích TIG vodičov

Pri väčšine zväracích operácií metódou TIG sa používa záporná polarita. Zvärací horák je pripojený k zápornému pólu a uzemňovacia svorka ku kladnému pólu. Tým sa znižuje opotrebovanie elektródy a zvyšuje sa množstvo tepla uloženého vo zváranom materiáli.

Zapaľovanie oblúka pri zväracej metóde TIG LIFT

Ak chcete zapáliť zvärací oblúk pri metóde TIG LIFT, odskrutkujte ventil na rukoväti, stlačte tlačidlo, potom jemne pošúchajte volfrámovú elektródu o obrobok a mierne zdvihnite horák, aby sa oblúk zapálil. Uvoľnením tlačidla sa proces zvárania ukončí (v režime 2T).



Príklad zváracieho horáka pre zváraciu metódu TIG LIFT s regulačným plynovým ventilom v horáku.

POZOR! TIG horák nie je štandardným príslušenstvom súpravy.

10. Likvidácia obalov

Ponechajte si všetok obalový materiál (kartón, plastové pásy a penový polystyrén), aby ste zabezpečili ochranu zariadenia počas prepravy v prípade, ak ho bude potrebné poslať do servisného strediska!

11. Preprava a skladovanie

Pri preprave zariadenie chráňte pred nárazmi a prevrátením a neumiestňujte ho „hore nohami“. Zariadenie skladujte v dobre vetranej miestnosti so suchým vzduchom, kde nie sú prítomné korozívne plyny.

12. Čistenie a údržba

- a) Pred každým čistením a keď sa zariadenie nepoužíva, vytiahnite sieťovú zástrčku a nechajte ho úplne vychladnúť.
- b) Na čistenie povrchov používajte len nekorozívne čistiace prostriedky.
- c) Zariadenie nestriekajte prúdom vody ani ho neponárajte do vody.
- d) Dbajte na to, aby sa cez vetracie otvory v kryte nedostala voda.
- e) Pomocou kefy a stlačeného vzduchu vyčistite vetracie otvory.
- f) Po každom čistení by sa mali všetky časti pred ďalším použitím zariadenia dobre vysušiť.
- g) Zariadenie skladujte na suchom a chladnom mieste bez prístupu vlhkosti a priameho slnečného žiarenia.
- h) Pravidelne odstraňujte prach suchým a čistým stlačeným vzduchom.
- i) Zariadenie musí byť chránené pred vodou a vlhkosťou.
- j) Zariadenie nesmie byť umiestnené na vyhrievanom povrchu.
- k) Zariadenie skladujte v suchej a čistej miestnosti.

13. Pravidelná kontrola zariadenia

Pre správne fungovanie zariadenia je potrebná pravidelná údržba.





UPOZORNENIE: Pred vykonávaním údržby zariadenie vypnite a odpojte ho od elektrickej siete.


Pravidelné kontroly	6-mesačná rutinná údržba
<ul style="list-style-type: none">- Vymeňte nečitateľné štítky.- Skontrolujte činnosť všetkých spínačov.- Skontrolujte, či ventilátor funguje správne a či zo zadnej časti zariadenia uniká vzduch- Počas prevádzky dávajte pozor na nadmerné vibrácie, hluk, zápach a únik plynu- Skontrolujte, či nie sú prepálené vodiče horáka alebo uzemnenia.- Skontrolujte, či nie sú prepálené všetky elektrické spoje.- Skontrolujte, či nie je poškodený napájací kábel.	<ul style="list-style-type: none">- Vyfúknite zariadenie suchým, čistým vzduchom pod tlakom.- Skontrolujte elektrické pripojenia vstupnej/výstupnej lišty, aby ste dotiahli uvoľnené alebo vymenili zhrdzavené skrutky.



Това ръководство за потребителя е преведено за ваше удобство с помощта на машинен превод. Положени са разумни усилия за осигуряване на точен превод; въпреки това, нито един автоматичен превод е перфектен, нито е предназначен да замени човешките преводачи. Официалното ръководство за потребителя е английската версия. Всякакви несъответствия или разлики, създадени в превода, не са обвързващи и нямат правна сила за целите на съответствието или прилагането. Ако възникнат въпроси, свързани с точността на информацията, съдържаща се в ръководството за потребителя, моля, вижте английската версия на това съдържание, която е официалната версия.

1. СИМВОЛИ

	Прочетете инструкциите за експлоатация.
	Рециклируем продукт.
	Продуктът отговаря на изискванията на съответните стандарти за безопасност.
	Носете предпазно облекло, което защитава цялото тяло
	Внимание! Носете предпазни ръкавици.
	Носете предпазни очила.
	Носете предпазни обувки.
	Внимание! Горещата повърхност може да причини изгаряния!
	Внимание! Риск от пожар или експлозия.
	Внимание! Вредни пари, опасност от отравяне. Газовете и изпаренията могат да бъдат опасни за вашето здраве. Процесът на заваряване отделя заваръчни газове и изпарения. Вдишването на тези вещества може да бъде опасно за здравето.
	Използвайте заваръчна маска с подходящ филтърен нюанс.
	ВНИМАНИЕ! Вредно лъчение от заваръчната дъга

	Не докосвайте части под напрежение.
-----------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------



ВНИМАНИЕ! Илюстрациите в това ръководство за употреба са само за справка и може да се различават от действителния продукт в някои детайли.

2. Технически данни

Описание на параметъра	Стойност на параметъра		
Име на продукта	MIG/MAG заваръчен апарат		
Модел	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Номинално входно напрежение [V] / честота [Hz].	230/50	230/50	230/50
Вид заваряване	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
Диапазон на заваръчен ток MIG/MAG [A]	20-130	20-160	20-180
Диапазон на заваръчен ток Lift TIG [A]	10-130	20-160	10-200
Диапазон на заваръчен ток MMA [A]	20-120	20-140	20-180
Коефициент на запълване [%]	60	60	60
Диаметър на телта [mm]	Φ0.8/0.9/1.0	Φ0.8/0.9/1.0	Φ0.6/0.8/1.0
Клас на защита	IP21S	IP21S	IP21S
Клас на изолация	H	H	H
Размери (ширина x дълбочина x височина) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Тегло [кг]	6	6,3	6,4

3. Общо описание

Ръководството е предназначено да ви помогне да използвате устройството безопасна и надеждна машина в съответствие с техническите спецификации, като се използват най-новите технологии и компоненти, като се поддържат най-високите стандарти за качество.

ПРОЧЕТЕТЕ И РАЗБЕРЕТЕ ВНИМАТЕЛНО ТОВА РЪКОВОДСТВО, ПРЕДИ ДА ЗАПОЧНЕТЕ РАБОТА.

За да осигурите дългата и надеждна работа на устройството, уверете се, че го използвате и поддържате правилно, следвайки указанията в това ръководство за употреба. Техническите данни и спецификации в това ръководство са актуални. Производителят си запазва правото да прави промени за подобряване на качеството. Вземайки предвид техническия прогрес и възможността за намаляване на шума, устройството е проектирано и изградено по такъв начин, че рисковете, произтичащи от шумовите емисии, да бъдат сведени до най-ниското възможно ниво.

4. Безопасност на употреба



ВНИМАНИЕ! Прочетете всички предупреждения и инструкции за безопасност. Неспазването на предупрежденията и инструкциите може да доведе до токов удар, пожар и/или сериозни наранявания или смърт.

Терминът "устройство" или "продукт" в предупрежденията и описанието на инструкциите се отнася до:

MIG/MAG заваръчна машина

4.1. Общи положения

- a) Погрижете се за собствената си безопасност и тази на трети страни, като прочетете и следвайте указанията, съдържащи се в това ръководство.
- b) Само квалифицирани лица могат да имат право да пускат в експлоатация, работят, боравят и ремонтират устройството.
- c) Устройството не трябва да се използва за цели, различни от тези, за които е предназначено.
- d) По време на работа устройството генерира електромагнитно поле около себе си, което може да причини неизправност на медицински импланти, например пейсмейкъри и др.
- e) Забранено е насочването на дръжката за заваряване към себе си, други хора и животни.
- f) Погрижете се за редовно обслужване и поддръжка.
- g) Изключете устройството от захранването преди всякакви настройки, поддръжка, смяна на дюзи и др.
- h) Не използвайте продукта с отстранен корпус.
- i) Изхвърлете всички отпадъци от заваряването в съответствие с местните разпоредби.

4.2. Указания за обезопасяване на пожароопасни работи

Подготовката на сградата и помещенията за пожароопасни работи се състои в:

- a) почистване на помещенията или местата, където ще се извършва работата, от всякакви запалими материали и замърсявания;
- b) преместете всички запалими и незапалими предмети в запалими опаковки на безопасно разстояние;
- c) Защитете материалите, които не могат да бъдат отстранени чрез покриване, например с метални листове, гипсокартон и др., срещу въздействието на например пръски от заваряване;
- d) проверете дали материали или предмети, податливи на запалване в съседни помещения, не изискват локална защита;
- e) уплътнете с незапалими материали всички проходни отвори в инсталациите, вентилацията и др., разположени в близост до работното място;
- f) защитете от пръски от заваряване или механични повреди всички електрически, газови и инсталационни кабели със запалима изолация, при условие че са в обхвата на риска, причинен от пожароопасни работи;
- g) проверете дали през този ден не са извършвани боядисване или други работи, използващи запалими вещества.

Искрите могат да причинят пожари

Искрите от заваряване могат да причинят пожари, експлозии и изгаряния на незащитена кожа. Носете заваръчни ръкавици и защитно облекло, когато заварявате. Отстранете или обезопасете всички запалими материали и вещества от работната зона. Не заварявайте затворени контейнери или резервоари, които са съдържали запалими течности. Такива контейнери или резервоари трябва да се промият преди заваряване, за да се отстранят запалими течности. Не заварявайте в близост до запалими газове, пари или течности. Противопожарното оборудване (противопожарни одеяла и прахови или снегопогасители) трябва да се намира близо до работната зона на видимо и лесно достъпно място.

Бутилките могат да експлодират

Използвайте само одобрени газови бутилки и правилно функциониращ регулатор. Бутилките трябва да се транспортират, съхраняват и позиционират изправени. Пазете бутилките от топлина, преобръщане и механични повреди. Поддържайте всички части на газовата инсталация в добро състояние: бутилка, маркуч, фитинги, регулатор.

Заварените материали могат да причинят изгаряния

Никога не докосвайте заварените части с незащитени части на тялото. Винаги носете заваръчни ръкавици и клещи, когато докосвате или премествате заварен материал.

4.3. Подготовка на работното място за заваряване

Внимание! Заваряването може да причини пожар или експлозия.

- a) Спазвайте правилата за здраве и безопасност при заваръчни работи и оборудвайте работното място с подходящ пожарогасител
- b) Заваряването на места, където запалими материали могат да се възпламенят, е забранено.
- c) Заваряването в атмосфера, съдържаща експлозивна смес от запалими газове, пари, мъгли или прахове с въздух, е забранено.
- d) Отстранете всички запалими материали в радиус от 12 м от мястото на заваряване и, ако това е невъзможно, покрийте запалимите материали с незапалим капак.
- e) Вземете предпазни мерки срещу искри и нажежени метални частици.
- f) Обърнете внимание, че искри или горещи метални трески могат да проникнат през прорези или отвори в защитни капаци, капаци или екрани.
- g) Не заварявайте резервоари или варели, които съдържат или са съдържали запалими вещества. Не заварявайте и в близост до тях.
- h) Не заварявайте резервоари под налягане, тръбопроводи или резервоари под налягане.
- i) Винаги осигурявайте достатъчна вентилация.
- j) Уверете се, че сте в стабилна позиция, преди да започнете да заварявате.

4.4. Лични предпазни средства

Внимание! Излъчването от дъгата може да увреди очите или кожата на тялото.

- a) При заваряване носете чисто, обезмаслено защитно облекло, изработено от незапалим и непроводящ материал (кожа, дебел памук), кожени ръкавици, високи ботуши и защитна качулка.
- b) Преди заваряване се отървете от всички запалими или експлозивни предмети, като например запалки с пропан-бутан и кибрит.
- c) Използвайте защита за лице (каска или щит) и покрийте очите с цвят, съответстващ на зрението на заварчика и заваръчния ток. Стандартите за безопасност предлагат нюанс № 13 за всеки ампераж под 300 А. Могат да се използват по-ниски нюанси на защитата, ако дъгата е покрита от детайла.
- d) Винаги използвайте одобрени предпазни очила със страничен щит под шлема или друг щит.
- e) Използвайте щитове на работното място, за да предпазите другите от отблясъци или пръски.
- f) Винаги носете тапи за уши или други средства за защита на слуха срещу прекомерен шум и за да предотвратите попадането на пръски в ушите ви.
- g) Минуващите лица трябва да бъдат предупредени да не гледат електрическа дъга.

4.5. Защита от токов удар

Внимание! Токовият удар може да бъде фатален.

- a) Включете захранващия кабел в най-близкия контакт и го прокарайте по практичен и безопасен начин. Избягвайте небрежно разпръскване на кабела из стаята върху непроучена повърхност, тъй като това може да доведе до токов удар или пожар.
- b) Контактът с електрически заредени части може да причини токов удар или тежки изгаряния.
- c) Електрическата дъга и работната зона се зареждат електрически, когато протича ток.
- d) Входната верига и вътрешните електрически вериги на устройството също са под напрежение, когато захранването е включено.
- e) Не докосвайте компонентите под напрежение.
- f) Носете сухи, без власинки, изолирани ръкавици и защитно облекло.
- g) Използвайте изолационни подложки или други изолационни покрития на пода, които са достатъчно големи, за да предотвратят контакт между тялото и предмета или пода.
- h) Не докосвайте електрическата дъга.
- i) Изключете захранването, преди да боравите с електрода, да го почиствате или да го сменяте.
- j) Уверете се, че заземителният кабел е правилно свързан и че щепселът е правилно поставен в заземения контакт. Неправилното заземяване на устройството може да доведе до риск за живота или здравето.
- k) Редовно проверявайте захранващите кабели за повреди или липса на изолация. Повреден кабел трябва да се смени. Небрежният ремонт на изолацията може да доведе до смърт или нараняване.
- l) Изключвайте устройството, когато не го използвате.
- m) Кабелът не трябва да се увива около тялото.
- n) Детайлът трябва да бъде правилно заземен.
- o) Могат да се използват само аксесоари, които са в добро състояние.
- p) Повредените части на устройството трябва да бъдат ремонтирани или подменени. Използвайте предпазни колани, когато работите на височина.
- q) Цялото оборудване и предпазни средства трябва да се съхраняват на едно място.
- r) Дръжте върха на дръжката далеч от тялото, когато спусъкът е задействан.
- s) Закрепете заземяващия кабел към детайла или възможно най-близо до него (напр. към работната маса).
- t) Работната скоба трябва да бъде изолирана, ако не е свързана към детайла, за да се избегне контакт с метал.
- u) Продуктът е предназначен за употреба на закрито. Ако обаче е бил изложен на влага или дъжд, трябва да се провери дали вътре не са попаднали водни капки, което може да доведе до инцидент.
- v) Не позволявайте намокрянето на устройството.

Внимание! Машината може все още да е под напрежение, когато захранващият кабел е изключен.

- a) След като изключите устройството и разкачите кабела за напрежение, проверете напрежението на входния кондензатор и се уверете, че стойността на напрежението е нула, в противен случай не докосвайте компонентите на устройството.



ВНИМАНИЕ Въпреки че уредът е проектиран да бъде безопасен, с адекватни предпазни мерки и въпреки използването на допълнителни функции за безопасност за потребителя, все още съществува малък риск от инцидент или нараняване при боравене с уреда. Препоръчително е да се проявява повишено внимание и здрав разум при употреба.

4.6. Газове и изпарения

Внимание! Газът може да бъде опасен за здравето или да доведе до смърт!

- a) Винаги стойте на разстояние от изхода за газ.
- b) При заваряване обръщайте внимание на обмяната на въздух, като избягвате вдишването на газ.
- c) Отстранявайте химически вещества (греси, разтворители) от повърхността на детайлите, тъй като те горят при висока температура, отделяйки отровни изпарения.
- d) Заваряването на поцинковани части е разрешено само при ефективно изсмукване с филтрация и подаване на чист въздух. Цинковите пари са много токсични, а симптомът на отравяне е така наречената цинкова треска.

5. Инструкции за употреба

5.1. Общи

- a) Устройството трябва да се използва по предназначение, в съответствие с разпоредбите за здраве и безопасност и ограниченията, произтичащи от данните на табелката с данни (IP ниво, работен цикъл, захранващо напрежение и др.).
- b) Не отваряйте устройството, тъй като това ще анулира гаранцията; също така, експлодиращи открити части могат да причинят нараняване.
- c) Производителят не носи отговорност за технически промени в оборудването или материални щети, произтичащи от въвеждането на тези промени.
- d) Ако оборудването работи неизправно, се свържете със сервизен център.
- e) Не покривайте вентилационните отвори на устройството - поставете заваръчния апарат на разстояние 30 см от околните предмети.
- f) Заваръчният апарат не трябва да се държи под мишница или близо до тялото.
- g) Не инсталирайте оборудването в помещения с агресивна среда, висока запрашеност и в близост до устройства с високо електромагнитно излъчване.
- h) Дръжте пръстите, косата и дрехите далеч от въртящия се вентилатор.
- i) Уредът трябва да бъде заземен по време на работа.
- j) Когато светодиодът за термично претоварване светне по време на работа на уреда, незабавно спрете работата и изчакайте уредът да се охлади.
- k) Когато уредът се използва дълго време или с висок ток, изключвайте захранването само след като уредът се охлади.
- l) Не изключвайте устройството по време на заваряване!
- m) Поддържайте уреда редовно и го почиствайте от прах.

5.2. Свързване на уреда

5.2.1. Електрическо свързване

- a) Оборудването трябва да бъде свързано от квалифицирано лице. Освен това, лице с необходимата квалификация трябва да провери дали заземяването и електрическата инсталация, включително системата за защита, отговарят на правилата за безопасност и функционират правилно.
- b) Разположете оборудването близо до работното място.
- c) За да свържете устройството, избягвайте твърде дълги кабели.
- d) Еднофазните заваръчни машини трябва да се свързват към контакт, оборудван със заземителен щифт.
- e) Заваръчните машини, захранвани от трифазна мрежа, се доставят без щепсел, трябва сами да си набавите такъв щепсел и инсталацията да се извърши от квалифицирано лице.

ВНИМАНИЕ! Устройството може да се използва само ако е свързано към инсталация с работещ предпазител.

5.2.2. Газова връзка

- a) Поставете газовите бутилки далеч от обекта, който ще се заварява, и ги обезопасете срещу падане.
- b) Газовата връзка на заваръчната машина трябва да бъде свързана към газовата бутилка или към газозахранващата система с подходящ маркуч и регулатор с контрол на дебита на газа. Внимание! Не е разрешено използването на мрежови регулатори за газови бутилки и обратно. Такава размяна може да доведе до повреда на редуктора и наранявания.
- c) Икономичното използване на газ удължава времето за заваряване.

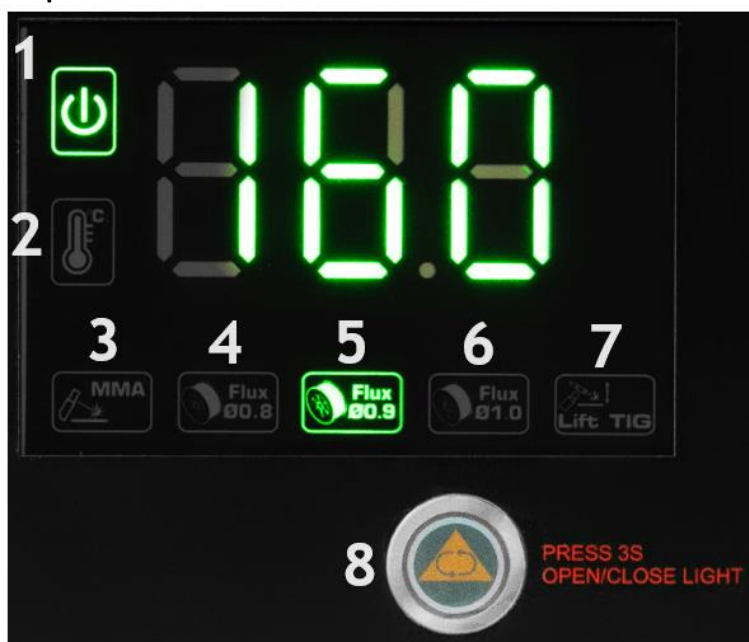
6. Преглед на продукта

MAGITEX 160



- 1 – Контролен панел
- 2 – Копче за регулиране на напрежението (MIG)
- 3 – Копче за регулиране на скоростта на телта (MIG) | Копче за регулиране на тока (MMA, TIG)
- 4 – Гнездо за MIG/MMA/TIG заваръчна горелка
- 5 – Гнездо за MIG/TIG управляващ кабел
- 6 – Гнездо за заземяващ кабел
- 7 – Ключ ON/OFF

Контролен панел:



- 1 – Икона за ВКЛЮЧЕНО захранване
- 2 – Икона за прегряване
- 3 – Икона за работен режим MMA
- 4 – Икона за работен режим FLUX Φ 0.8
- 5 – Икона за работен режим FLUX Φ 0.9
- 6 – Икона за работен режим FLUX Φ 1.0
- 7 – Икона за работен режим LIFT TIG
- 8 – Бутон за смяна на работните режими / включване и изключване на светлината (задръжете за 3 секунди)

MAGITEX 200



- 1 – Контролен панел
- 2 – Копче за регулиране на напрежението (MIG)
- 3 – Копче за регулиране на скоростта на телта (MIG) | Копче за регулиране на тока (MMA, TIG)
- 4 – Гнездо за MIG/MMA/TIG заваръчна горелка
- 5 – Отрицателен изходен контакт
- 6 – Положителен изходен контакт
- 7 – Щепсел за смяна на полярността при заваряване с FLUX.
- 8 – Ключ ВКЛ./ИЗКЛ
- 9 – Свързване към газ

Контролен панел:



- 1 – Икона за ВКЛ. захранване
- 2 – Икона за прегряване
- 3 – Икона за работен режим MMA
- 4 – Икона за работен режим SOLID Φ 0.8
- 5 – Икона за работен режим SOLID Φ 1.0
- 6 – Икона за работен режим FLUX Φ 0.8
- 7 – Икона за работен режим FLUX Φ 1.0
- 8 – Икона за работен режим LIFT TIG
- 9 – Бутон за смяна на работните режими / включване и изключване на светлината (задръжте за 3 секунди)

MAGITEX 250



1 – Контролен панел

2 – Копче за регулиране на скоростта на телта (MIG) | Копче за регулиране на тока/крайния ток (MMA, TIG)

3 – Копче за регулиране на напрежението (MIG)

4 – Гнездо за MIG заваръчна горелка

5 – Отрицателен изходен контакт

6 – Положителен изходен контакт

7 – Щепсел за смяна на полярността при заваряване с FLUX.

8 – Ключ ВКЛ./ИЗКЛ

9 – Газова връзка

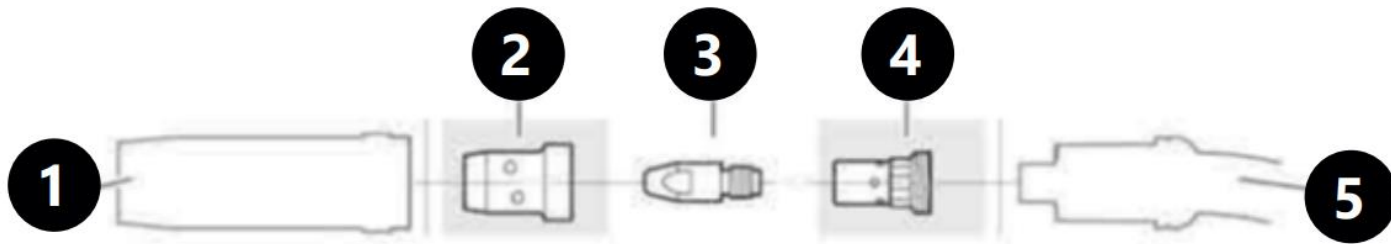
Контролен панел:



- 1 – Бутон за включване/изключване на осветлението
 2 – Бутон за промяна на режима на заваряване („Ръчно“ / „Автоматична синхронизация“ / „MMA“ / „Lift TIG“)
 3 – Бутон за промяна на газовото заваряване („CO2“ / „MIX“ / „FLUX“)
 4 – Икона за прегряване
 5 – Икона за включване
 6 – Икона за свръхток
 7 – Бутон за бързо заваряване („SPOT“) – наличен за режими на заваряване „Ръчен“ и „Автоматична синхронизация“
 8 – Бутон за промяна на диаметъра на телта
 9 – Бутон за промяна на режима на работа на горелката (2T / 4T / „SPOT“)
 10 – Копче за регулиране на заваръчния ток
 11 – Бутон за настройка на крайния ток на заваряване – наличен за режим на заваряване 4T
 12 – Копче за регулиране на заваръчното напрежение



Дюза за MIG/MAG горелка



- 1 - Газова дюза
- 2 - Разпределител на газ
- 3 - Контактен накрайник
- 4 - Адаптер за накрайник
- 5 - Гърло на горелката

7. Свързване на кабелите

ВНИМАНИЕ! Свързването на кабелите към устройството трябва да се извършва при изключено захранване и изключено устройство.

Проверка на херметичността на газовите връзки

Преди първа употреба и след това на редовни интервали се препоръчва да проверявате за течове на газ. Процедурата трябва да се извърши, както следва:

- 1) Свържете регулатора и газовата линия и затегнете всички връзки и скоби.
- 2) Бавно отворете вентила на бутилката.
- 3) Настройте дебита на контролера на приблизително 8-10 л/мин.
- 4) Затворете вентила на бутилката и наблюдавайте стрелката на манометъра на регулатора. Ако стрелката падне към нулата, това означава, че има изтичане на газ. Понякога изтичането на газ може да е бавно. За да го идентифицирате, оставете газовото налягане в регулатора и тръбопровода за дълго време (около 15 минути).
- 5) В случай на изтичане на газ, проверете всички връзки и клеми за течове. Четкането или пръскането със сапунена вода ще доведе до появата на мехурчета на мястото на теча.
- 6) Затегнете скобите или съединителите, за да елиминирате изтичането на газ.

ВАЖНО! - Препоръчително е да проверите за теч на газ, преди да стартирате машината.

Препоръчително е да затворите вентила на бутилката, когато машината не се използва.

Режим на TIG заваряване

- 1) Свържете заземяващия кабел към връзката, маркирана с "+", и завъртете щепсела на кабела, за да закрепите връзката.
- 2) Свържете заваръчния кабел към връзката, маркирана с "-", и завъртете щепсела на кабела, за да закрепите връзката.
- 3) Свържете газовата линия от бутилката към TIG горелката (бутилка трябва да е оборудвана с подходящ регулатор на налягането).
- 4) Свържете управляващия кабел на TIG горелката към конектора на предния панел на машината.

- 5) Включете захранващия кабел в електрически контакт и стартирайте машината.
- 6) Свържете заземяващия проводник към детайла. След като тези стъпки са изпълнени, заваряването може да започне.

Заваряване с MIG/MAG метод

- 1) Поставете щепсела на кабела на заваръчния пистолет в изходния Euro MIG/MAG контакт на предния панел на машината и го затегнете.
- 2) Поставете щепсела на заземяващия проводник в клемата, маркирана с "-" на предния панел на заваръчната машина, и го затегнете по посока на часовниковата стрелка.
- 3) Поставете щепсела за смяна на полярността в клемата, маркирана с "+" на предния панел на заваръчната машина, и го затегнете по посока на часовниковата стрелка.
- 4) Уверете се, че в машината е монтирана правилната заваръчна тел.
- 5) Свържете бутилката със защитен газ с редуктор на налягане към входа за газ на задния панел на машината, като използвате газов маркуч.
- 6) Включете захранващия кабел в електрически контакт и стартирайте машината.
- 7) Свържете заземяващия проводник към детайла. След като тези стъпки са завършени, заваряването може да започне.

Заваряване по метода FCAW (без газ)

- 1) Поставете щепсела на кабела на заваръчния пистолет в изходния контакт Euro MIG/MAG на предния панел на машината и го затегнете.
- 2) Поставете щепсела на заземяващия проводник в клемата, маркирана с "+", на предния панел на заваръчната машина и го затегнете по часовниковата стрелка.
- 3) Поставете щепсела за смяна на полярността в клемата, маркирана с "-" на предния панел на заваръчната машина и го затегнете по часовниковата стрелка.
- 4) Уверете се, че в машината е инсталиран правилният самозащитен заваръчен проводник.
- 5) Включете захранващия кабел в електрически контакт и стартирайте машината.
- 6) Свържете заземяващия проводник към детайла. След като тези стъпки са завършени, заваряването може да започне.

Режим на MMA заваряване:

- 1) Свържете заваръчния кабел към връзката, маркирана с "+", и завъртете щепсела на кабела, за да закрепите връзката.
- 2) Свържете заземяващия проводник към връзката, маркирана с "-", и завъртете конектора на проводника, за да закрепите връзката.
- 3) Свържете захранващия кабел и включете захранването.
- 4) Свържете заземяващия проводник към детайла. След като тези стъпки са изпълнени, заваряването може да започне.



ВНИМАНИЕ! Полярността на кабела може да варира! Цялата информация за полярността трябва да бъде описана на опаковката, предоставена от производителя на електрода!

8. Смяна на задвижващата ролка

ВНИМАНИЕ! Всяка поддръжка, подмяна на части, ремонти или настройки трябва да се извършват при изключено захранване от устройството.

Ако е необходимо да промените диаметъра на телта, сменете и задвижващата ролка или регулирайте позицията ѝ.

- 1) Наклонете лоста за регулиране на налягането, за да отворите притискащата ролка.
- 2) Развийте копчето за монтаж на задвижващата ролка и се уверете, че размерът на задвижващата ролка е подходящ за монтираната тел.
- 3) Ако е необходимо, издърпайте задвижващата ролка от вала и я завъртете, за да промените жлеба, през който ще се движи заваръчната тел.
- 4) Поставете обратно задвижващата ролка.
- 5) Затегнете копчето за монтаж на задвижващата ролка.
- 6) Затворете притискащата ролка и поставете лоста за регулиране на налягането във вертикално положение.
- 7) Регулирайте налягането с лоста.

9. Смяна на заваръчната тел

ВНИМАНИЕ! Всяка поддръжка, подмяна на части, ремонти или настройки трябва да се извършват при изключено захранване от устройството.

- 1) Отворете корпуса на машината и прикрепете макарата със заваръчна тел към държача, така че да се върти обратно на часовниковата стрелка.
- 2) Развийте края на телта от макарата и я дръжте в ръка през цялото време, за да предотвратите развиването на макарата.
- 3) Изправете края на телта за около 20 см и отрежете огънатата част.
- 4) Отворете лоста за регулиране на налягането, който отваря механизма за подаване.
- 5) Прекарайте телта през задния водач за тел към водача за тел на заваръчния пистолет.
- 6) Затворете подаващия механизъм и го закрепете с лоста за регулиране на налягането. Уверете се, че телта се движи в жлеба на задвижващата ролка.
- 7) Регулирайте налягането на лоста, но не превишавайте половината от скалата. Твърде големият натиск може да повреди телта. От друга страна, ако налягането е твърде слабо, телта ще се плъзне в подаващия механизъм и телта няма да се движи плавно.
- 8) Уверете се, че контактният накрайник, подходящ за инсталираната заваръчна тел, е поставен в заваръчния пистолет. Ако е необходимо, сменете контактния накрайник.
- 9) Натиснете спусъка на заваръчния пистолет и изчакайте телта да излезе.
ВНИМАНИЕ! Изваждането на телта от горелката изисква подаване на захранване към устройството.
- 10) Затворете капака на корпуса на макарата.

ВНИМАНИЕ! Когато поставяте телта в пистолета, не насочвайте пистолета към себе си или към други хора. Не поставяйте ръката си, например, пред върха, тъй като отрязаният край на телта е много остър. Също така, дръжте пръстите си далеч от подаващата ролка, тъй като това може да доведе до прищипване на пръстите ви между ролките.

Полярност на TIG заваръчните кабели

Отрицателна полярност се използва в повечето TIG заваръчни операции. Заваръчната горелка се свързва към отрицателния полюс, а заземителната скоба - към положителния полюс. По този начин износването на електрода се намалява и количеството топлина, съхранявано в заварения материал, се увеличава.

Запалване на дъгата при метода TIG LIFT

За да запалите заваръчната дъга по метода TIG LIFT, развийте клапана на дръжката, натиснете бутона, след което внимателно разтъркайте волфрамовия електрод върху детайла и леко повдигнете горелката, така че дъгата да се запали. Освобождаването на бутона прекратява процеса на заваряване (в режим 2T).



Пример за заваръчна горелка за метода TIG lift с газов контролен клапан в горелката.

ВНИМАНИЕ! TIG горелката не е стандартен аксесоар на комплекта.

10. Изхвърляне на опаковката

Моля, запазете всички опаковъчни материали (картон, пластмасови ленти и полистиролова пяна), за да осигурите защита на устройството по време на транспортиране, в случай че се наложи да го изпратите в сервизен център!

11. Транспорт и съхранение

При транспортиране на устройството го предпазете от удари и преобръщане и не го поставяйте "с главата надолу". Съхранявайте устройството в добре проветриво помещение, където има сух въздух и няма корозивни газове.

12. Почистване и поддръжка

- a) Изключвайте щепсела от контакта преди всяко почистване и когато устройството не се използва и го охладете напълно.
- b) Използвайте само некорозивни почистващи препарати за почистване на повърхностите.
- c) Не пръскайте устройството с водна струя и не го потапяйте във вода.
- d) Уверете се, че през вентилационните отвори в корпуса не влиза вода.
- e) Почистете вентилационните отвори с четка и състен въздух.
- f) След всяко почистване всички части трябва да се подсушат добре, преди уредът да се използва отново.
- g) Съхранявайте уреда на сухо и хладно място, защитено от влага и пряка слънчева светлина.

- h) Редовно отстранявайте праха със сух и чист сгъстен въздух.
- i) Машината трябва да бъде защитена от вода и влага.
- j) Машината не трябва да се поставя върху нагрятa повърхност.
- k) Съхранявайте машината в сухо и чисто помещение.

13. Редовна проверка на устройството

Периодичната поддръжка е необходима, за да функционира правилно устройството.












ВНИМАНИЕ: Изключете устройството и го изключете от захранването, преди да извършвате поддръжка.


Редовни проверки	6-месечна рутинна поддръжка
<ul style="list-style-type: none"> - Сменете нечетливите етикети - Проверете работата на всички превключватели. - Проверете дали вентилаторът работи правилно и дали от задната част на машината излиза въздух - Внимавайте за прекомерни вибрации, шум, миризма и изтичане на газ по време на работа - Проверете дали кабелите на горелката или заземяването не са изгорели - Проверете дали електрическите връзки не са изгорели - Проверете дали захранващият кабел не е повреден. 	<ul style="list-style-type: none"> - Продушайте устройството със сух, чист въздух под налягане. - Проверете електрическите връзки на входно/изходната лента, за да затегнете разхлабените или да смените ръждясалите винтове.



Αυτό το Εγχειρίδιο Χρήστη έχει μεταφραστεί για την ευκολία σας χρησιμοποιώντας μηχανική μετάφραση. Έχουν καταβληθεί εύλογες προσπάθειες για την παροχή ακριβούς μετάφρασης. Ωστόσο, καμία αυτοματοποιημένη μετάφραση δεν είναι τέλεια ούτε προορίζεται να αντικαταστήσει τους ανθρώπινους μεταφραστές. Το επίσημο Εγχειρίδιο Χρήστη είναι η αγγλική έκδοση. Οποιοσδήποτε αποκλίσεις ή διαφορές που δημιουργούνται στη μετάφραση δεν είναι δεσμευτικές και δεν έχουν καμία νομική ισχύ για σκοπούς συμμόρφωσης ή επιβολής. Εάν προκύψουν ερωτήσεις σχετικά με την ακρίβεια των πληροφοριών που περιέχονται στο Εγχειρίδιο Χρήστη, ανατρέξτε στην αγγλική έκδοση αυτού του περιεχομένου, η οποία είναι η επίσημη έκδοση.

1. Σύμβολα

	Διαβάστε τις οδηγίες λειτουργίας.
	Ανακυκλώσιμο προϊόν.
	Το προϊόν πληροί τις απαιτήσεις των σχετικών προτύπων ασφαλείας.
	Να φοράτε προστατευτικά ρούχα που προστατεύουν ολόκληρο το σώμα
	Προσοχή! Να φοράτε προστατευτικά γάντια.
	Να φοράτε προστατευτικά γυαλιά.
	Να φοράτε προστατευτικά υποδήματα.
	Προσοχή! Η θερμή επιφάνεια μπορεί να προκαλέσει εγκαύματα!
	Προσοχή! Κίνδυνος πυρκαγιάς ή έκρηξης.
	Προσοχή! Επιβλαβείς ατμοί, κίνδυνος δηλητηρίασης. Τα αέρια και οι αναθυμιάσεις μπορεί να είναι επικίνδυνα για την υγεία σας. Η διαδικασία συγκόλλησης εκπέμπει αέρια και αναθυμιάσεις συγκόλλησης. Η εισπνοή αυτών των ουσιών μπορεί να είναι επικίνδυνη για την υγεία.
	Χρησιμοποιήστε μάσκα συγκόλλησης με κατάλληλο φίλτρο.
	ΠΡΟΣΟΧΗ! Επιβλαβής ακτινοβολία από το τόξο συγκόλλησης

	Μην αγγίζετε τα ηλεκτροφόρα μέρη.
-----------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------



ΠΡΟΣΟΧΗ! Οι εικόνες σε αυτό το εγχειρίδιο οδηγιών είναι μόνο για αναφορά και ενδέχεται να διαφέρουν από το πραγματικό προϊόν σε ορισμένες λεπτομέρειες.

2. Τεχνικά δεδομένα

Περιγραφή παραμέτρου	Τιμή παραμέτρου		
Όνομα προϊόντος	Μηχανή συγκόλλησης MIG/MAG		
Μοντέλο	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Ονομαστική τάση εισόδου [V] / συχνότητα [Hz].	230/50	230/50	230/50
Τύπος συγκόλλησης	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
Εύρος ρεύματος συγκόλλησης MIG/MAG [A]	20-130	20-160	20-180
Εύρος ρεύματος συγκόλλησης TIG με ανύψωση [A]	10-130	20-160	10-200
Εύρος ρεύματος συγκόλλησης MMA [A]	20-120	20-140	20-180
Κύκλος λειτουργίας [%]	60	60	60
Διάμετρος σύρματος [mm]	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,6/0,8/1,0
Κατηγορία IP	IP21S	IP21S	IP21S
Κατηγορία μόνωσης	Υ	Υ	Υ
Διαστάσεις (πλάτος x βάθος x ύψος) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Βάρος [kg]	6	6,3	6,4

3. Γενική Περιγραφή

Το εγχειρίδιο έχει σκοπό να βοηθήσει στην ασφαλή και αξιόπιστη χρήση. Το προϊόν έχει σχεδιαστεί και κατασκευαστεί αυστηρά σύμφωνα με τις τεχνικές προδιαγραφές, χρησιμοποιώντας την πιο σύγχρονη τεχνολογία και εξαρτήματα και διατηρώντας τα υψηλότερα πρότυπα ποιότητας.

ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΚΑΙ ΚΑΤΑΝΟΗΣΤΕ ΑΥΤΟ ΤΟ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΠΡΙΝ ΞΕΚΙΝΗΣΤΕ ΤΗΝ ΕΡΓΑΣΙΑ.

Για να διασφαλίσετε τη μακρά και αξιόπιστη λειτουργία της συσκευής, βεβαιωθείτε ότι τη χρησιμοποιείτε και τη συντηρείτε σωστά, ακολουθώντας τις οδηγίες σε αυτό το εγχειρίδιο οδηγιών. Τα τεχνικά δεδομένα και οι προδιαγραφές σε αυτό το εγχειρίδιο είναι ενημερωμένα. Ο κατασκευαστής διατηρεί το δικαίωμα να κάνει αλλαγές για τη βελτίωση της ποιότητας. Λαμβάνοντας υπόψη την τεχνική πρόοδο και τη δυνατότητα μείωσης του θορύβου, η μονάδα έχει σχεδιαστεί και κατασκευαστεί με τέτοιο τρόπο ώστε οι κίνδυνοι που προκύπτουν από τις εκπομπές θορύβου να μειώνονται στο χαμηλότερο δυνατό επίπεδο.

4. Ασφάλεια χρήσης



ΠΡΟΣΟΧΗ! Διαβάστε όλες τις προειδοποιήσεις και τις οδηγίες ασφαλείας. Η μη τήρηση των προειδοποιήσεων και των οδηγιών μπορεί να προκαλέσει ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά ή/και σοβαρό τραυματισμό ή θάνατο.

Ο όρος «συσκευή» ή «προϊόν» στις προειδοποιήσεις και στην περιγραφή των οδηγιών αναφέρεται σε:

Μηχανή συγκόλλησης MIG/MAG

4.1. Γενικά

- a) Φροντίστε για τη δική σας ασφάλεια και την ασφάλεια τρίτων διαβάζοντας και ακολουθώντας τις οδηγίες που περιέχονται σε αυτό το εγχειρίδιο.
- b) Μόνο εξειδικευμένα άτομα επιτρέπεται να θέσουν σε λειτουργία, να χειριστούν, να χειριστούν και να επισκευάσουν τη συσκευή.
- c) Η συσκευή δεν πρέπει να χρησιμοποιείται για σκοπούς διαφορετικούς από αυτούς για τους οποίους προορίζεται.
- d) Κατά τη λειτουργία, η συσκευή παράγει ένα ηλεκτρομαγνητικό πεδίο γύρω της, το οποίο μπορεί να προκαλέσει δυσλειτουργία ιατρικών εμφυτευμάτων, π.χ. βηματοδότες κ.λπ.
- e) Απαγορεύεται να στρέψετε τη λαβή συγκόλλησης προς τον εαυτό σας, άλλα άτομα και ζώα.
- f) Φροντίστε για τακτική συντήρηση και σέρβις.
- g) Αποσυνδέστε τη μονάδα από την παροχή ρεύματος πριν από οποιαδήποτε ρύθμιση, συντήρηση, αντικατάσταση ακροφυσίου κ.λπ.
- h) Μην χρησιμοποιείτε το προϊόν χωρίς το περίβλημα.
- i) Απορρίψτε όλα τα απόβλητα συγκόλλησης σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς.

4.2. Οδηγίες για την ασφάλεια των επικίνδυνων για πυρκαγιά εργασιών

Η προετοιμασία του κτιρίου και των δωματίων για επικίνδυνες για πυρκαγιά εργασίες συνίσταται στα εξής:

- a) καθαρισμό των δωματίων ή των χώρων όπου θα εκτελεστούν οι εργασίες από τυχόν εύφλεκτα υλικά και μολυσματικές ουσίες·
- b) μετακίνηση όλων των εύφλεκτων και μη εύφλεκτων αντικειμένων σε εύφλεκτη συσκευασία σε ασφαλή απόσταση·
- c) Προστατέψτε τα υλικά που δεν μπορούν να αφαιρεθούν καλύπτοντάς τα, για παράδειγμα, με μεταλλικά φύλλα, γυψοσανίδες κ.λπ. από τις επιπτώσεις, για παράδειγμα, των πιτσιλιών συγκόλλησης·
- d) ελέγξτε εάν τα υλικά ή τα αντικείμενα που είναι ευαίσθητα σε ανάφλεξη σε παρακείμενους χώρους δεν απαιτούν τοπική προστασία·
- e) σφραγίστε με μη εύφλεκτα υλικά τυχόν οπές στην εγκατάσταση, τον εξαερισμό κ.λπ., που βρίσκονται κοντά στον χώρο εργασίας·
- f) προστατεύστε από πιτσιλιές συγκόλλησης ή μηχανικές βλάβες όλα τα ηλεκτρικά καλώδια, τα καλώδια αερίου και τα καλώδια εγκατάστασης με εύφλεκτη μόνωση, υπό την προϋπόθεση ότι βρίσκονται εντός του εύρους κινδύνου που προκαλείται από επικίνδυνες εργασίες πυρκαγιάς·
- g) ελέγξτε εάν δεν πραγματοποιήθηκαν εργασίες βαφής ή άλλες εργασίες με χρήση εύφλεκτων ουσιών εκείνη την ημέρα.

Οι σπινθήρες μπορεί να προκαλέσουν πυρκαγιές

Οι σπινθήρες συγκόλλησης μπορούν να προκαλέσουν πυρκαγιές, εκρήξεις και εγκαύματα σε απροστάτευτο δέρμα. Να φοράτε γάντια συγκόλλησης και προστατευτικά ρούχα κατά τη συγκόλληση. Αφαιρέστε ή ασφαλίστε όλα τα εύφλεκτα υλικά και ουσίες από τον χώρο εργασίας. Μην συγκολλάτε κλειστά δοχεία ή δεξαμενές που περιείχαν εύφλεκτα υγρά. Τέτοια δοχεία ή δεξαμενές πρέπει να ξεπλένονται πριν από τη συγκόλληση για την απομάκρυνση εύφλεκτων υγρών. Μην συγκολλάτε κοντά σε εύφλεκτα αέρια, ατμούς ή υγρά. Ο πυροσβεστικός εξοπλισμός (πυροσβεστήρες πυρασφάλειας και πυροσβεστήρες σκόνης ή χιονιού) θα πρέπει να βρίσκεται κοντά στον χώρο

εργασίας σε ορατό και εύκολα προσβάσιμο σημείο.

Οι κύλινδροι μπορεί να εκραγούν

Χρησιμοποιείτε μόνο εγκεκριμένες φιάλες αερίου και έναν ρυθμιστή που λειτουργεί σωστά. Οι φιάλες πρέπει να μεταφέρονται, να αποθηκεύονται και να τοποθετούνται σε όρθια θέση. Προστατέψτε τις φιάλες από θερμότητα, ανατροπή και μηχανικές βλάβες. Διατηρείτε όλα τα μέρη της εγκατάστασης αερίου σε καλή κατάσταση: φιάλη, σωλήνας, εξαρτήματα, ρυθμιστής.

Τα συγκολλημένα υλικά μπορούν να προκαλέσουν εγκαύματα

Ποτέ μην αγγίζετε τα συγκολλημένα μέρη με μη προστατευμένα μέρη του σώματος. Να φοράτε πάντα γάντια συγκόλλησης και πένσα όταν αγγίζετε ή μετακινείτε συγκολλημένο υλικό.

4.3. Προετοιμασία του χώρου εργασίας για συγκόλληση

Προσοχή! Η συγκόλληση μπορεί να προκαλέσει πυρκαγιά ή έκρηξη.

- a) Τηρείτε τους κανονισμούς υγείας και ασφάλειας για τις εργασίες συγκόλλησης και εξοπλίστε τον χώρο εργασίας με κατάλληλο πυροσβεστήρα
- b) Απαγορεύεται η συγκόλληση σε μέρη όπου μπορούν να αναφλεγούν εύφλεκτα υλικά.
- c) Απαγορεύεται η συγκόλληση σε ατμόσφαιρα που περιέχει εκρηκτικό μείγμα εύφλεκτων αερίων, ατμών, ομίχλης ή σκόνης με αέρα.
- d) Αφαιρέστε όλα τα εύφλεκτα υλικά σε ακτίνα 12 μέτρων από το σημείο συγκόλλησης και, εάν αυτό είναι αδύνατο, καλύψτε τα εύφλεκτα υλικά με ένα μη εύφλεκτο κάλυμμα.
- e) Λάβετε προληπτικά μέτρα κατά των σπινθήρων και των πυρακτωμένων μεταλλικών σωματιδίων.
- f) Σημειώστε ότι σπινθήρες ή θερμά μεταλλικά θραύσματα μπορούν να διεισδύσουν μέσα από σχισμές ή ανοίγματα σε προστατευτικά καπάκια, καλύμματα ή κόσκινα.
- g) Μην συγκολλάτε δεξαμενές ή βαρέλια που περιέχουν ή περιείχαν εύφλεκτης ουσίες. Μην κάνετε συγκολλήσεις κοντά τους.
- h) Μην συγκολλάτε δεξαμενές υπό πίεση, σωλήνες πίεσης ή δεξαμενές πίεσης.
- i) Να παρέχετε πάντα επαρκή αερισμό.
- j) Βεβαιωθείτε ότι βρίσκεστε σε σταθερή θέση πριν ξεκινήσετε τη συγκόλληση.

4.4. Ατομικός προστατευτικός εξοπλισμός

Προσοχή! Η ακτινοβολία τόξου μπορεί να προκαλέσει βλάβη στα μάτια ή το δέρμα του σώματος.

- a) Κατά τη συγκόλληση, φοράτε καθαρά, χωρίς λάδι προστατευτικά ρούχα από μη εύφλεκτο και μη αγώγιμο υλικό (δέρμα, χοντρό βαμβάκι), δερμάτινα γάντια, ψηλές μπότες και προστατευτική κουκούλα.
- b) Πριν από τη συγκόλληση, απαλλαγείτε από τυχόν εύφλεκτα ή εκρηκτικά αντικείμενα, όπως αναπτήρες προπανίου-βουτανίου και σπύρτα.
- c) Χρησιμοποιήστε προστασία προσώπου (κράνος ή ασπίδα) και καλύψτε τα μάτια με ένα σκίαστρο που να ταιριάζει με την όραση και το ρεύμα συγκόλλησης του συγκολλητή. Τα πρότυπα ασφαλείας προτείνουν μια απόχρωση Νο. 13 για οποιαδήποτε ένταση κάτω από 300 A. Μπορούν να χρησιμοποιηθούν χαμηλότερες αποχρώσεις θωράκισης εάν το τόξο καλύπτεται από το τεμάχιο εργασίας.
- d) Χρησιμοποιείτε πάντα εγκεκριμένα γυαλιά ασφαλείας με πλευρική θωράκιση κάτω από το κράνος ή άλλη θωράκιση.
- e) Χρησιμοποιήστε ασπίδες εργασίας για να προστατεύσετε τους άλλους από την αντανάκλαση ή τα πιτσιλίσματα.
- f) Να φοράτε πάντα ωτοασπίδες ή άλλα προστατευτικά ακοής από υπερβολικό θόρυβο και για να αποτρέψετε την είσοδο πιτσιλισμάτων στα αυτιά σας.
- g) Οι παρευρισκόμενοι πρέπει να προειδοποιούνται να μην κοιτάζουν το ηλεκτρικό τόξο.

4.5. Προστασία από ηλεκτροπληξία

Προσοχή! Η ηλεκτροπληξία μπορεί να είναι θανατηφόρα.

- a) Συνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας στην πλησιέστερη πρίζα και δρομολογήστε το με πρακτικό και ασφαλή τρόπο. Αποφύγετε την απρόσεκτη απλώση του καλωδίου στο δωμάτιο σε μια μη μελετημένη επιφάνεια, καθώς μπορεί να προκληθεί ηλεκτροπληξία ή πυρκαγιά.
- b) Η επαφή με ηλεκτρικά φορτισμένα μέρη μπορεί να προκαλέσει ηλεκτροπληξία ή σοβαρά εγκαύματα.
- c) Το ηλεκτρικό τόξο και η περιοχή εργασίας φορτίζονται ηλεκτρικά όταν ρέει ρεύμα.
- d) Το κύκλωμα εισόδου και τα εσωτερικά κυκλώματα της μονάδας είναι επίσης υπό τάση όταν η τροφοδοσία είναι ενεργοποιημένη.
- e) Μην αγγίζετε τα εξαρτήματα που βρίσκονται υπό τάση.
- f) Φοράτε στεγνά, μονωμένα γάντια χωρίς χνούδι και προστατευτικά ρούχα.
- g) Χρησιμοποιήστε μονωτικά χαλάκια ή άλλες μονωτικές επιστρώσεις στο πάτωμα που είναι αρκετά μεγάλες ώστε να αποτρέπουν την επαφή μεταξύ του σώματος και του αντικειμένου ή του δαπέδου.
- h) Μην αγγίζετε το ηλεκτρικό τόξο.
- i) Απενεργοποιήστε την παροχή ρεύματος πριν από το χειρισμό, τον καθαρισμό ή την αντικατάσταση του ηλεκτροδίου.
- j) Βεβαιωθείτε ότι το καλώδιο γείωσης είναι σωστά συνδεδεμένο και ότι το φινιρίσμα έχει εισαχθεί σωστά στην γειωμένη πρίζα. Η ακατάλληλη γείωση της μονάδας μπορεί να προκαλέσει κίνδυνο για τη ζωή ή την υγεία.
- k) Ελέγχετε τακτικά τα καλώδια τροφοδοσίας για ζημιές ή έλλειψη μόνωσης. Ένα κατεστραμμένο καλώδιο πρέπει να αντικαθίσταται. Η απρόσεκτη επισκευή της μόνωσης μπορεί να προκαλέσει θάνατο ή τραυματισμό.
- l) Απενεργοποιήστε τη συσκευή όταν δεν χρησιμοποιείται.
- m) Το καλώδιο δεν πρέπει να τυλίγεται γύρω από το σώμα.
- n) Το τεμάχιο εργασίας πρέπει να είναι σωστά γειωμένο.
- o) Επιτρέπεται να χρησιμοποιούνται μόνο αξεσουάρ που είναι σε καλή κατάσταση.
- p) Τα κατεστραμμένα μέρη της συσκευής πρέπει να επισκευάζονται ή να αντικαθίστανται. Χρησιμοποιήστε ζώνες ασφαλείας όταν εργάζεστε σε ύψος.
- q) Όλος ο εξοπλισμός και τα είδη ασφαλείας πρέπει να φυλάσσονται σε ένα μέρος.
- r) Κρατήστε την άκρη της λαβής μακριά από το σώμα όταν ενεργοποιείται η σκανδάλη.
- s) Συνδέστε το καλώδιο γείωσης στο τεμάχιο εργασίας ή όσο το δυνατόν πιο κοντά σε αυτό (π.χ. στον πάγκο εργασίας).
- t) Ο σφικτήρας εργασίας πρέπει να είναι μονωμένος εάν δεν είναι συνδεδεμένος στο τεμάχιο εργασίας, για να αποφευχθεί η επαφή με μέταλλο.
- u) Το προϊόν έχει σχεδιαστεί για εσωτερική χρήση. Ωστόσο, εάν έχει εκτεθεί σε υγρασία ή βροχή, πρέπει να γίνει έλεγχος για να διασφαλιστεί ότι δεν θα εισέλθουν σταγόνες νερού στο εσωτερικό, κάτι που θα μπορούσε να προκαλέσει ατύχημα.
- v) Μην αφήνετε τη μονάδα να βραχεί.

Προσοχή! Το μηχάνημα ενδέχεται να εξακολουθεί να είναι υπό τάση όταν αποσυνδεθεί το καλώδιο τροφοδοσίας.

- a) Αφού απενεργοποιήσετε τη μονάδα και αποσυνδέσετε το καλώδιο τάσης, ελέγξτε την τάση στον πυκνωτή εισόδου και βεβαιωθείτε ότι η τιμή τάσης είναι μηδέν, διαφορετικά μην αγγίζετε τα εξαρτήματα της μονάδας.



ΠΡΟΣΟΧΗ Παρόλο που η συσκευή έχει σχεδιαστεί για να είναι ασφαλής, με επαρκείς διασφαλίσεις και παρά τη χρήση πρόσθετων χαρακτηριστικών ασφαλείας για τον χρήστη,

εξακολουθεί να υπάρχει ένας μικρός κίνδυνος ατυχήματος ή τραυματισμού κατά τον χειρισμό της συσκευής. Συνιστάται να επιδεικνύετε προσοχή και κοινή λογική κατά τη χρήση της.

4.6. Αέρια και αναθυμιάσεις

Προσοχή! Το αέριο μπορεί να είναι επικίνδυνο για την υγεία ή να οδηγήσει σε θάνατο!

- a) Να διατηρείτε πάντα απόσταση από την έξοδο αερίου.
- b) Κατά τη συγκόλληση, προσέξτε την ανταλλαγή αέρα, αποφεύγοντας την εισπνοή αερίου.
- c) Αφαιρέστε χημικές ουσίες (λίπη, διαλύτες) από την επιφάνεια των τεμαχίων εργασίας καθώς καίγονται σε υψηλή θερμοκρασία, εκπέμποντας δηλητηριώδεις αναθυμιάσεις.
- d) Η συγκόλληση γαλβανισμένων εξαρτημάτων επιτρέπεται μόνο με αποτελεσματική εξαγωγή με φιλτράρισμα και παροχή καθαρού αέρα. Οι ατμοί ψευδαργύρου είναι πολύ τοξικοί και το σύμπτωμα δηλητηρίασης είναι ο λεγόμενος πυρετός ψευδαργύρου.

5. Οδηγίες χρήσης

5.1. Γενικά

- a) Η συσκευή πρέπει να χρησιμοποιείται σύμφωνα με τον προβλεπόμενο σκοπό της, σύμφωνα με τους κανονισμούς υγείας και ασφάλειας και τους περιορισμούς που προκύπτουν από τα δεδομένα στην πινακίδα τύπου (επίπεδο IP, κύκλος λειτουργίας, τάση τροφοδοσίας κ.λπ.).
- b) Μην ανοίγετε τη μονάδα, καθώς αυτό θα ακυρώσει την εγγύηση. Επίσης, η έκρηξη εκτεθειμένων μερών μπορεί να προκαλέσει τραυματισμό.
- c) Ο κατασκευαστής δεν φέρει ευθύνη για τεχνικές αλλαγές στον εξοπλισμό ή υλικές ζημιές που προκύπτουν από την εισαγωγή αυτών των αλλαγών.
- d) Σε περίπτωση δυσλειτουργίας του εξοπλισμού, επικοινωνήστε με το κέντρο σέρβις.
- e) Μην καλύπτετε τις σχισμές εξαερισμού της συσκευής - τοποθετήστε τη μηχανή συγκόλλησης σε απόσταση 30 cm από τα γύρω αντικείμενα.
- f) Η μηχανή συγκόλλησης δεν πρέπει να κρατιέται κάτω από το μπράτσο ή κοντά στο σώμα.
- g) Μην εγκαθιστάτε τον εξοπλισμό σε δωμάτια με επιθετικό περιβάλλον, υψηλή σκόνη και κοντά σε συσκευές με υψηλή εκπομπή ηλεκτρομαγνητικού πεδίου.
- h) Κρατήστε τα δάχτυλα, τα μαλλιά και τα ρούχα μακριά από τον περιστρεφόμενο ανεμιστήρα.
- i) Η συσκευή πρέπει να είναι γειωμένη κατά τη λειτουργία.
- j) Όταν η λυχνία LED θερμικής υπερφόρτωσης ανάψει κατά τη λειτουργία της συσκευής, διακόψτε αμέσως τη λειτουργία και περιμένετε να κρυώσει η συσκευή.
- k) Όταν η συσκευή χρησιμοποιείται για μεγάλο χρονικό διάστημα ή με υψηλό ρεύμα, απενεργοποιήστε την παροχή ρεύματος μόνο αφού κρυώσει η συσκευή.
- l) Μην απενεργοποιείτε τη συσκευή κατά τη συγκόλληση!
- m) Συντηρείτε τακτικά τη μονάδα και καθαρίζετε το εσωτερικό της από τη σκόνη.

5.2. Σύνδεση της μονάδας

5.2.1. Ηλεκτρική σύνδεση

- a) Ο εξοπλισμός πρέπει να συνδέεται από εξειδικευμένο άτομο. Επιπλέον, ένα άτομο με τα απαραίτητα προσόντα θα πρέπει να ελέγχει ότι η γείωση και η ηλεκτρική εγκατάσταση, συμπεριλαμβανομένου του συστήματος προστασίας, συμμορφώνονται με τους κανονισμούς ασφαλείας και λειτουργούν σωστά.
- b) Τοποθετήστε τον εξοπλισμό κοντά στον χώρο εργασίας.
- c) Για να συνδέσετε τη μονάδα, αποφύγετε τα πολύ μακριά καλώδια.
- d) Οι μονοφασικές μηχανές συγκόλλησης πρέπει να συνδέονται σε πρίζα εξοπλισμένη με πείρο γείωσης.

- e) Οι μηχανές συγκόλλησης που τροφοδοτούνται από τριφασικό δίκτυο παραδίδονται χωρίς βύσμα, θα πρέπει να προμηθευτείτε μόνοι σας ένα τέτοιο βύσμα και να αναθέσετε την εγκατάσταση σε εξειδικευμένο άτομο.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Η συσκευή επιτρέπεται να λειτουργεί μόνο εάν είναι συνδεδεμένη σε εγκατάσταση με λειτουργική ασφάλεια.

5.2.2. Σύνδεση αερίου

- a) Τοποθετήστε τους κυλίνδρους αερίου μακριά από το αντικείμενο που πρόκειται να συγκολληθεί και ασφαλίστε τους από πτώση.
- b) Η σύνδεση αερίου της μηχανής συγκόλλησης πρέπει να συνδέεται στον κύλινδρο αερίου ή στο σύστημα τροφοδοσίας αερίου με κατάλληλο σωλήνα και ρυθμιστή με έλεγχο ροής αερίου. Προσοχή! Δεν επιτρέπεται η χρήση ρυθμιστών δικτύου για κυλίνδρους αερίου και αντίστροφα. Μια τέτοια ανταλλαγή μπορεί να οδηγήσει σε ζημιά στον μειωτήρα και τραυματισμό.
- c) Η οικονομική χρήση αερίου παρατείνει τον χρόνο συγκόλλησης.

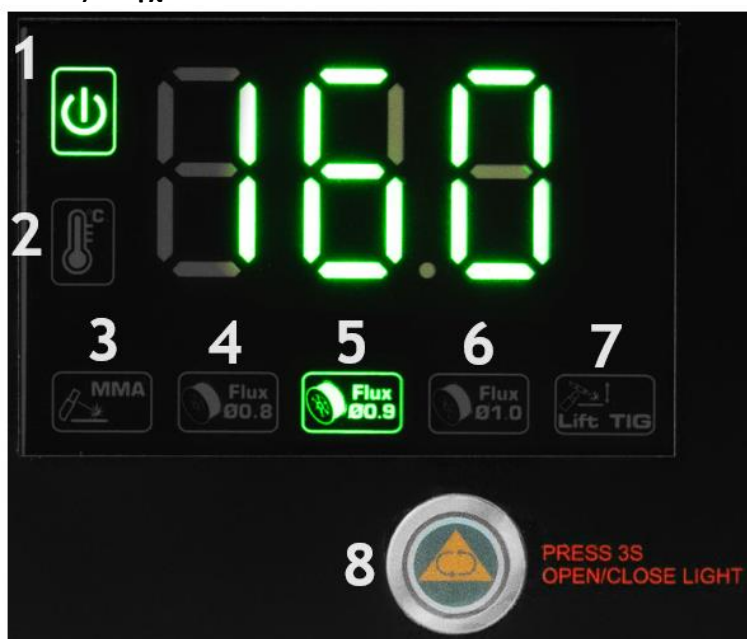
6. Επισκόπηση προϊόντος

MAGITEX 160



- 1 – Πίνακας ελέγχου
 2 – Κουμπί ρύθμισης τάσης (MIG)
 3 – Κουμπί ρύθμισης ταχύτητας καλωδίου (MIG) | Κουμπί ρύθμισης ρεύματος (MMA, TIG)
 4 – Υποδοχή για πυρσό συγκόλλησης MIG/MMA/TIG
 5 – Υποδοχή για γραμμή ελέγχου MIG/TIG
 6 – Υποδοχή καλωδίου γείωσης
 7 – Διακόπτης ON/OFF

Πίνακας ελέγχου:



- 1 – Εικονίδιο ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗΣ
 2 – Εικονίδιο υπερθέρμανσης
 3 – Εικονίδιο λειτουργίας MMA
 4 – Εικονίδιο λειτουργίας FLUX Φ 0,8
 5 – Εικονίδιο λειτουργίας FLUX Φ 0,9
 6 – Εικονίδιο λειτουργίας FLUX Φ 1,0
 7 – ΑΝΥΨΩΣΤΕ το εικονίδιο λειτουργίας TIG
 8 – Κουμπί για αλλαγή λειτουργιών λειτουργίας / ενεργοποίηση και απενεργοποίηση του φωτισμού (κρατήστε το πατημένο για 3 δευτερόλεπτα)

MAGITEX 200



- 1 – Πίνακας ελέγχου
- 2 – Κουμπί ρύθμισης τάσης (MIG)
- 3 – Κουμπί ρύθμισης ταχύτητας καλωδίου (MIG) | Κουμπί ρύθμισης ρεύματος (MMA, TIG)
- 4 – Υποδοχή για πυρσό συγκόλλησης MIG/MMA/TIG
- 5 – Υποδοχή αρνητικής εξόδου
- 6 – Υποδοχή θετικής εξόδου
- 7 – Βύσμα για αλλαγή πολικότητας κατά τη συγκόλληση FLUX.
- 8 – Διακόπτης ON/OFF
- 9 – Σύνδεση αερίου

Πίνακας ελέγχου:



- 1 – Εικονίδιο ON
- 2 – Εικονίδιο υπερθέρμανσης
- 3 – Εικονίδιο τρόπου λειτουργίας MMA
- 4 – Εικονίδιο τρόπου λειτουργίας SOLID Φ 0,8
- 5 – Εικονίδιο τρόπου λειτουργίας SOLID Φ 1,0
- 6 – Εικονίδιο τρόπου λειτουργίας FLUX Φ 0,8
- 7 – Εικονίδιο τρόπου λειτουργίας FLUX Φ 1,0
- 8 – ΑΝΥΨΩΣΤΕ το εικονίδιο τρόπου λειτουργίας TIG
- 9 – Κουμπί για αλλαγή τρόπου λειτουργίας / ενεργοποίηση και απενεργοποίηση του φωτισμού (κρατήστε το πατημένο για 3 δευτερόλεπτα)

MAGITEX 250

1 – Πίνακας ελέγχου

2 – Κουμπί ρύθμισης ταχύτητας καλωδίου (MIG) | Κουμπί ρύθμισης ρεύματος / τελικού ρεύματος (MMA, TIG)

3 – Κουμπί ρύθμισης τάσης (MIG)

4 – Υποδοχή για πυρσό συγκόλλησης MIG

5 – Υποδοχή αρνητικής εξόδου

6 – Υποδοχή θετικής εξόδου

7 – Βύσμα για αλλαγή πολικότητας κατά τη συγκόλληση FLUX.

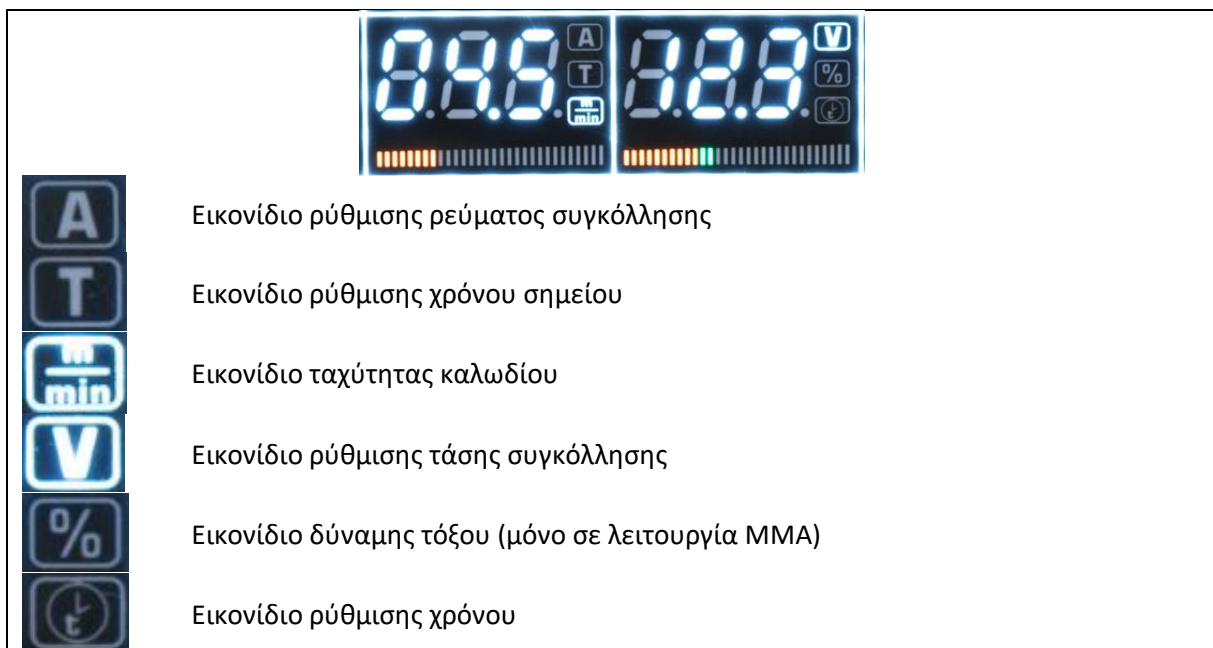
8 – Διακόπτης ON/OFF

9 – Σύνδεση αερίου

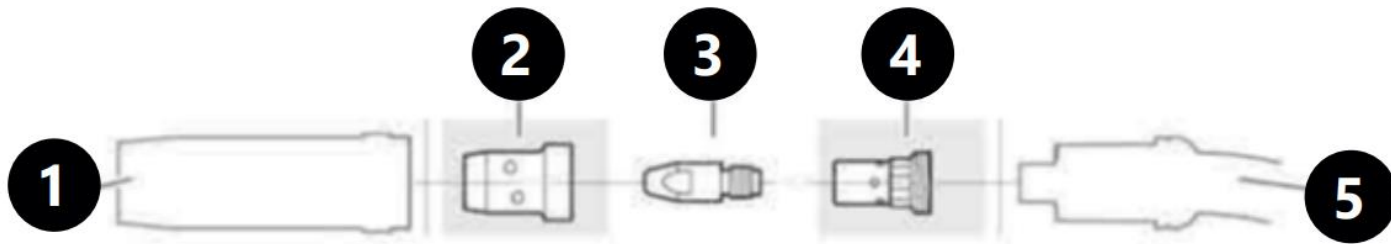
Πίνακας ελέγχου:



- 1 – Κουμπί ενεργοποίησης/απενεργοποίησης φωτισμού
 2 – Κουμπί για αλλαγή της λειτουργίας συγκόλλησης (“Manual” / “Autosync” / “MMA” / “Lift TIG”)
 3 – Κουμπί για αλλαγή της συγκόλλησης αερίου (“CO2” / “MIX” / “FLUX”)
 4 – Εικονίδιο υπερθέρμανσης
 5 – Εικονίδιο ενεργοποίησης
 6 – Εικονίδιο υπερέντασης
 7 – Κουμπί γρήγορης συγκόλλησης (“SPOT”) – διαθέσιμο για τις λειτουργίες συγκόλλησης “Χειροκίνητη” και “Αυτόματη συγχρονισμό
 8 – Κουμπί για αλλαγή της διαμέτρου του σύρματος
 9 – Κουμπί για αλλαγή της λειτουργίας εργασίας του πυρσού (2T / 4T / “SPOT”)
 10 – Κουμπί ρύθμισης ρεύματος συγκόλλησης
 11 – Κουμπί ρύθμισης ρεύματος λήξης συγκόλλησης – διαθέσιμο για τη λειτουργία συγκόλλησης 4T
 12 - Κουμπί ρύθμισης τάσης συγκόλλησης



πυρσού MIG/MAG



- 1 - ακροφύσιο αερίου
- 2 - διανομέα αερίου
- 3 - επαφή
- 4 - άκρη προσαρμογέα άκρης
- 5 - πυρσού

7. Σύνδεση των καλωδίων

ΠΡΟΣΟΧΗ! Η σύνδεση των καλωδίων στη συσκευή πρέπει να γίνεται με την παροχή ρεύματος αποσυνδεδεμένη και τη συσκευή απενεργοποιημένη.

Έλεγχος της στεγανότητας των συνδέσεων αερίου

Πριν από την πρώτη χρήση και στη συνέχεια σε τακτά χρονικά διαστήματα, συνιστάται να ελέγχετε για διαρροές αερίου. Η διαδικασία πρέπει να εκτελείται ως εξής:

- 1) Συνδέστε το συγκρότημα ρυθμιστή και γραμμής αερίου και σφίξτε όλες τις συνδέσεις και τους σφιγκτήρες.
- 2) Ανοίξτε αργά τη βαλβίδα της φιάλης.
- 3) Ρυθμίστε την παροχή στον ελεγκτή σε περίπου 8-10 l/min.
- 4) Κλείστε τη βαλβίδα της φιάλης και παρακολουθήστε τη βελόνα του μανόμετρου στον ρυθμιστή. Εάν η βελόνα πέσει προς το μηδέν, σημαίνει ότι υπάρχει διαρροή αερίου. Περιστασιακά, η διαρροή αερίου μπορεί να είναι αργή. Για να την εντοπίσετε, αφήστε την πίεση αερίου στον ρυθμιστή και στη γραμμή για μεγάλο χρονικό διάστημα (περίπου 15 λεπτά).
- 5) Σε περίπτωση διαρροής αερίου, ελέγξτε όλες τις συνδέσεις και τους ακροδέκτες για διαρροές. Το βούρτσισμα ή ο ψεκασμός με σαπουνόνερο θα προκαλέσει την εμφάνιση φυσαλίδων στο σημείο της διαρροής.
- 6) Σφίξτε τους σφιγκτήρες ή τους συνδέσμους για να αποφύγετε τη διαρροή αερίου.

ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ! - Συνιστάται να ελέγχετε για διαρροή αερίου πριν ξεκινήσετε το μηχάνημα. Συνιστάται να κλείνετε τη βαλβίδα της φιάλης όταν το μηχάνημα δεν χρησιμοποιείται.

Λειτουργία συγκόλλησης TIG

- 1) Συνδέστε το καλώδιο γείωσης στη σύνδεση που σημειώνεται με "+" και στρίψτε το βύσμα του καλωδίου για να ασφαλίσετε τη σύνδεση.
- 2) Συνδέστε το καλώδιο συγκόλλησης στη σύνδεση που σημειώνεται με "-" και στρίψτε το βύσμα του καλωδίου για να ασφαλίσετε τη σύνδεση.
- 3) Συνδέστε τη γραμμή αερίου από τον κύλινδρο στον πυρσό TIG (ο κύλινδρος πρέπει να είναι εξοπλισμένος με κατάλληλο ρυθμιστή πίεσης).

- 4) Συνδέστε το καλώδιο ελέγχου του πυρσού TIG στον σύνδεσμο στον μπροστινό πίνακα του μηχανήματος.
- 5) Συνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας σε μια ηλεκτρική πρίζα και ξεκινήστε το μηχάνημα.
- 6) Συνδέστε το καλώδιο γείωσης στο τεμάχιο εργασίας. Μόλις ολοκληρωθούν αυτά τα βήματα, μπορεί να ξεκινήσει η συγκόλληση.

Συγκόλληση με τη μέθοδο MIG/MAG

- 1) Τοποθετήστε το βύσμα του καλωδίου του πιστολιού συγκόλλησης στην υποδοχή εξόδου Euro MIG/MAG στον μπροστινό πίνακα του μηχανήματος και σφίξτε το.
- 2) Εισάγετε το βύσμα του καλωδίου γείωσης στον ακροδέκτη με την ένδειξη "-" στο μπροστινό πλαίσιο της μηχανής συγκόλλησης και σφίξτε το δεξιόστροφα.
- 3) Εισάγετε το βύσμα αλλαγής πολικότητας στον ακροδέκτη με την ένδειξη "+" στο μπροστινό πλαίσιο της μηχανής συγκόλλησης και σφίξτε το δεξιόστροφα.
- 4) Βεβαιωθείτε ότι έχει εγκατασταθεί το σωστό καλώδιο συγκόλλησης στη μηχανή.
- 5) Συνδέστε τον κύλινδρο θωράκισης αερίου με έναν μειωτήρα πίεσης στην είσοδο αερίου στο πίσω πλαίσιο του μηχανήματος χρησιμοποιώντας έναν εύκαμπτο σωλήνα αερίου.
- 6) Συνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας σε μια ηλεκτρική πρίζα και ξεκινήστε το μηχάνημα.
- 7) Συνδέστε το καλώδιο γείωσης στο τεμάχιο εργασίας. Μόλις ολοκληρωθούν αυτά τα βήματα, μπορεί να ξεκινήσει η συγκόλληση.

Συγκόλληση με τη μέθοδο FCAW (χωρίς αέριο)

- 1) Εισάγετε το βύσμα του καλωδίου του πιστολιού συγκόλλησης στην υποδοχή εξόδου Euro MIG/MAG στο μπροστινό πλαίσιο του μηχανήματος και σφίξτε το.
- 2) Εισάγετε το βύσμα του καλωδίου γείωσης στον ακροδέκτη με την ένδειξη "+" στο μπροστινό πλαίσιο του μηχανήματος συγκόλλησης και σφίξτε το δεξιόστροφα.
- 3) Εισάγετε το βύσμα αλλαγής πολικότητας στον ακροδέκτη με την ένδειξη "-" στο μπροστινό πλαίσιο του μηχανήματος συγκόλλησης και σφίξτε το δεξιόστροφα.
- 4) Βεβαιωθείτε ότι έχει εγκατασταθεί το σωστό αυτοπροστατευμένο καλώδιο συγκόλλησης στο μηχάνημα.
- 5) Συνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας σε μια ηλεκτρική πρίζα και ξεκινήστε το μηχάνημα.
- 6) Συνδέστε το καλώδιο γείωσης στο τεμάχιο εργασίας. Μόλις ολοκληρωθούν αυτά τα βήματα, μπορεί να ξεκινήσει η συγκόλληση.

Λειτουργία συγκόλλησης MMA:

- 1) Συνδέστε το καλώδιο συγκόλλησης στη σύνδεση που σημειώνεται με "+" και στρίψτε το βύσμα του καλωδίου για να ασφαλίσετε τη σύνδεση.
- 2) Συνδέστε το καλώδιο γείωσης στη σύνδεση που σημειώνεται με "-" και στρίψτε το σύνδεσμο του καλωδίου για να ασφαλίσετε τη σύνδεση.
- 3) Συνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας και ενεργοποιήστε την παροχή ρεύματος.
- 4) Συνδέστε το καλώδιο γείωσης στο τεμάχιο εργασίας. Μόλις ολοκληρωθούν αυτά τα βήματα, μπορεί να ξεκινήσει η συγκόλληση.



ΠΡΟΣΟΧΗ! Η πολικότητα του καλωδίου ενδέχεται να διαφέρει! Όλες οι πληροφορίες πολικότητας θα πρέπει να περιγράφονται στη συσκευασία που παρέχεται από τον κατασκευαστή του ηλεκτροδίου!

8. Αντικατάσταση του κυλίνδρου κίνησης

ΠΡΟΣΟΧΗ! Όλες οι εργασίες συντήρησης, αντικατάστασης εξαρτημάτων, επισκευών ή ρυθμίσεων θα πρέπει να πραγματοποιούνται με την παροχή ρεύματος αποσυνδεδεμένη από τη συσκευή.

Εάν χρειάζεται να αλλάξετε τη διάμετρο του καλωδίου, αντικαταστήστε επίσης τον κύλινδρο κίνησης ή ρυθμίστε τη θέση του κυλίνδρου κίνησης.

- 1) Γείρετε τον μοχλό ρύθμισης πίεσης για να ανοίξετε τον κύλινδρο πίεσης.
- 2) Ξεβιδώστε το κουμπί στήριξης του κυλίνδρου κίνησης και βεβαιωθείτε ότι το μέγεθος του κυλίνδρου κίνησης είναι κατάλληλο για το καλώδιο που πρόκειται να εγκατασταθεί.
- 3) Εάν είναι απαραίτητο, τραβήξτε τον κύλινδρο κίνησης από τον άξονα και περιστρέψτε τον για να αλλάξετε την αυλάκωση μέσω της οποίας θα κινείται το σύρμα συγκόλλησης.
- 4) Επανατοποθετήστε τον κύλινδρο κίνησης.
- 5) Σφίξτε το κουμπί στήριξης του κυλίνδρου κίνησης.
- 6) Κλείστε τον κύλινδρο πίεσης και ρυθμίστε τον μοχλό ρύθμισης πίεσης στην κατακόρυφη θέση.
- 7) Ρυθμίστε την πίεση με τον μοχλό.

9. Αντικατάσταση του σύρματος συγκόλλησης

ΠΡΟΣΟΧΗ! Όλες οι εργασίες συντήρησης, αντικατάστασης εξαρτημάτων, επισκευών ή ρυθμίσεων θα πρέπει να πραγματοποιούνται με την παροχή ρεύματος αποσυνδεδεμένη από τη συσκευή.

- 1) Ανοίξτε το περίβλημα του μηχανήματος και συνδέστε το καρούλι του σύρματος συγκόλλησης στη θήκη έτσι ώστε να περιστρέφεται αριστερόστροφα.
- 2) Αποσυνδέστε το άκρο του σύρματος από το καρούλι και κρατήστε το στο χέρι σας ανά πάσα στιγμή για να μην ξετυλιχθεί το καρούλι.
- 3) Ισιώστε την άκρη του σύρματος κατά περίπου 20 cm και κόψτε το λυγισμένο μέρος.
- 4) Ανοίξτε τον μοχλό ρύθμισης πίεσης που ανοίγει τον μηχανισμό τροφοδοσίας.
- 5) Οδηγήστε το σύρμα μέσα από τον πίσω οδηγό σύρματος προς τον οδηγό σύρματος του πιστολιού συγκόλλησης.
- 6) Κλείστε τον μηχανισμό τροφοδοσίας και ασφαλίστε τον με τον μοχλό ρύθμισης πίεσης. Βεβαιωθείτε ότι το σύρμα περνάει μέσα από την αυλάκωση του κυλίνδρου κίνησης.
- 7) Ρυθμίστε την πίεση του μοχλού, αλλά μην υπερβαίνετε το μισό της κλίμακας. Η υπερβολική πίεση μπορεί να προκαλέσει ζημιά στο σύρμα. Από την άλλη πλευρά, εάν η πίεση είναι πολύ ασθενής, το σύρμα θα γλιστρήσει στον μηχανισμό τροφοδοσίας και το σύρμα δεν θα κινείται ομαλά.
- 8) Βεβαιωθείτε ότι η άκρη επαφής που είναι κατάλληλη για το εγκατεστημένο σύρμα συγκόλλησης έχει εισαχθεί στο πιστόλι συγκόλλησης. Εάν είναι απαραίτητο, αντικαταστήστε την άκρη επαφής.
- 9) Πατήστε τη σκανδάλη του πιστολιού συγκόλλησης και περιμένετε να βγει το σύρμα.
ΠΡΟΣΟΧΗ! Για να βγάλετε το σύρμα από τον καυστήρα απαιτείται η παροχή ρεύματος στη μονάδα.
- 10) Κλείστε το κάλυμμα του περιβλήματος του καρουλιού.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Όταν εισάγετε το σύρμα στο πιστόλι, μην στρέψετε το πιστόλι προς τον εαυτό σας ή προς άλλα άτομα. Μην τοποθετείτε το χέρι σας, π.χ., μπροστά από την άκρη, καθώς το κομμένο άκρο του σύρματος είναι πολύ αιχμηρό. Επίσης, κρατήστε τα δάχτυλά σας μακριά από τον κύλινδρο

τροφοδοσίας, καθώς αυτό μπορεί να προκαλέσει το μάγκωμα των δακτύλων σας ανάμεσα στους κυλίνδρους.

Πολικότητα των καλωδίων συγκόλλησης TIG

Η αρνητική πολικότητα χρησιμοποιείται στις περισσότερες εργασίες συγκόλλησης TIG. Ο πυρσός συγκόλλησης συνδέεται στον αρνητικό πόλο και ο σφιγκτήρας γείωσης στον θετικό πόλο. Έτσι, η φθορά του ηλεκτροδίου μειώνεται και η ποσότητα θερμότητας που αποθηκεύεται στο συγκολλημένο υλικό αυξάνεται.

Ανάφλεξη με τόξο στη μέθοδο TIG LIFT

Για να ανάψετε το τόξο συγκόλλησης με τη μέθοδο TIG LIFT, ξεβιδώστε τη βαλβίδα στη λαβή, πατήστε το κουμπί και, στη συνέχεια, τρίψτε απαλά το ηλεκτρόδιο βολφραμίου στο τεμάχιο εργασίας και σηκώστε ελαφρά τον πυρσό έτσι ώστε να ανάψει το τόξο. Αφήνοντας το κουμπί, τερματίζεται η διαδικασία συγκόλλησης (σε λειτουργία 2T).



Ένα παράδειγμα πυρσού συγκόλλησης για τη μέθοδο TIG lift με βαλβίδα ελέγχου αερίου στον πυρσό.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Ο πυρσός TIG δεν αποτελεί τυπικό εξάρτημα του κιτ.

10. Απόρριψη της συσκευασίας

Παρακαλούμε φυλάξτε όλα τα υλικά συσκευασίας (χαρτόνι, πλαστικές ταινίες και αφρό πολυστερίνης) για να διασφαλίσετε ότι η μονάδα προστατεύεται κατά την αποστολή, σε περίπτωση που χρειαστεί να την στείλετε σε κέντρο σέρβις!

11. Μεταφορά και αποθήκευση

Κατά τη μεταφορά της μονάδας, προστατεύστε την από κραδασμούς και ανατροπή και μην την τοποθετείτε "ανάποδα". Αποθηκεύστε τη μονάδα σε καλά αεριζόμενο χώρο όπου υπάρχει ξηρός αέρας και δεν υπάρχουν διαβρωτικά αέρια.

12. Καθαρισμός και συντήρηση

- a) Τραβήξτε το φιλ από την πρίζα πριν από κάθε καθαρισμό και όταν η μονάδα δεν χρησιμοποιείται και αφήστε τη να κρυώσει εντελώς.
- b) Χρησιμοποιήστε μόνο μη διαβρωτικά καθαριστικά για τον καθαρισμό των επιφανειών.
- c) Μην ψεκάζετε τη μονάδα με ρεύμα νερού και μην τη βυθίζετε σε νερό.
- d) Βεβαιωθείτε ότι δεν εισέρχεται νερό από τα ανοίγματα εξαερισμού στο περίβλημα.
- e) Καθαρίστε τα ανοίγματα εξαερισμού με βούρτσα και πεπιεσμένο αέρα.
- f) Μετά από κάθε καθαρισμό, όλα τα εξαρτήματα πρέπει να στεγνώνουν καλά πριν από την επαναχρησιμοποίηση της μονάδας.
- g) Αποθηκεύστε τη μονάδα σε ξηρό και δροσερό μέρος, προστατευμένο από την υγρασία και το άμεσο ηλιακό φως.
- h) Αφαιρείτε τακτικά τη σκόνη με ξηρό και καθαρό πεπιεσμένο αέρα.
- i) Το μηχάνημα πρέπει να προστατεύεται από το νερό και την υγρασία.
- j) Το μηχάνημα δεν πρέπει να τοποθετείται σε θερμαινόμενη επιφάνεια.
- k) Αποθηκεύστε το μηχάνημα σε ξηρό και καθαρό δωμάτιο.

13. Τακτικός έλεγχος της συσκευής

Η περιοδική συντήρηση είναι απαραίτητη για τη σωστή λειτουργία της μονάδας.

ΠΡΟΣΟΧΗ: Απενεργοποιήστε τη μονάδα και αποσυνδέστε την από την παροχή ρεύματος πριν από την εκτέλεση συντήρησης.

Τακτικοί έλεγχοι	βμνηνη τακτική συντήρηση
<ul style="list-style-type: none"> - Αντικαταστήστε τις δυσανάγνωστες ετικέτες - Ελέγξτε τη λειτουργία όλων των διακοπών. - Ελέγξτε ότι ο ανεμιστήρας λειτουργεί σωστά και ότι ο αέρας διαφεύγει από το πίσω μέρος του μηχανήματος - Προσέξτε για υπερβολικούς κραδασμούς, θόρυβο, οσμή και διαρροή αερίου κατά τη λειτουργία - Ελέγξτε ότι τα καλώδια του καυστήρα ή της γείωσης δεν έχουν καεί - Ελέγξτε ότι τυχόν ηλεκτρικές συνδέσεις δεν έχουν καεί - Ελέγξτε ότι το καλώδιο τροφοδοσίας δεν έχει υποστεί ζημιά. 	<ul style="list-style-type: none"> - Φυσήξτε τη μονάδα με ξηρό, καθαρό αέρα υπό πίεση. - Ελέγξτε τις ηλεκτρικές συνδέσεις της ταινίας εισόδου/εξόδου για να τις σφίξετε ή αντικαταστήστε τις σκουριασμένες βίδες.



Ovaj korisnički priručnik preveden je radi vaše udobnosti pomoću strojnog prevođenja. Uloženi su razumni naponi kako bi se osigurao točan prijevod; međutim, nijedan automatizirani prijevod nije savršen niti je namijenjen zamjeni ljudskih prevoditelja. Službeni korisnički priručnik je engleska verzija. Bilo kakve razlike ili odstupanja u prijevodu nisu obvezujuće i nemaju pravni učinak u svrhu usklađenosti ili provedbe. Ako se pojave bilo kakva pitanja u vezi s točnošću informacija sadržanih u korisničkom priručniku, pogledajte englesku verziju tog sadržaja koja je službena verzija.

1. Simboli

	Pročitajte upute za uporabu.
	Proizvod se može reciklirati.
	Proizvod ispunjava zahtjeve relevantnih sigurnosnih standarda.
	Nosite zaštitnu odjeću koja štiti cijelo tijelo
	Oprez! Nosite zaštitne rukavice.
	Nosite zaštitne naočale.
	Nosite zaštitnu obuću.
	Oprez! Vruća površina može uzrokovati opekline!
	Oprez! Opasnost od požara ili eksplozije.
	Oprez! Štetne pare, opasnost od trovanja. Plinovi i pare mogu biti opasni za vaše zdravlje. Proces zavarivanja oslobađa plinove i pare za zavarivanje. Udisanje ovih tvari može biti opasno za zdravlje.
	Koristite masku za zavarivanje s odgovarajućim filterom.
	OPREZ! Štetno zračenje iz luka za zavarivanje
	Ne dodirujte dijelove pod naponom.



OPREZ! Ilustracije u ovom priručniku s uputama služe samo kao referenca i mogu se u nekim detaljima razlikovati od stvarnog proizvoda.

2. Tehnički podaci

Opis parametra	Vrijednost parametra		
Naziv proizvoda	MIG/MAG aparat za zavarivanje		
Model	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Nazivni ulazni napon [V] / frekvencija [Hz].	230/50	230/50	230/50
Vrsta zavarivanja	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
Raspon struje zavarivanja MIG/MAG [A]	20-130	20-160	20-180
Raspon struje zavarivanja Lift TIG [A]	10-130	20-160	10-200
Raspon struje zavarivanja MMA [A]	20-120	20-140	20-180
Radni ciklus [%]	60	60	60
Promjer žice [mm]	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,6/0,8/1,0
IP klasa	IP21S	IP21S	IP21S
Klasa izolacije	H	H	H
Dimenzije (širina x dubina x visina) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Težina [kg]	6	6,3	6,4

3. Opći opis

Priručnik je namijenjen kao pomoć pri sigurnoj i pouzdanoj uporabi. Proizvod je dizajniran i proizveden strogo u skladu s tehničkim specifikacijama korištenjem najnovije tehnologije i komponenti te održavanjem najviših standarda kvalitete.

PAŽLIVO PROČITAJTE I RAZUMIJEVAJTE OVAJ PRIRUČNIK PRIJE POČETKA RADA.

Kako biste osigurali dugotrajan i pouzdan rad uređaja, provjerite da li ga pravilno koristite i održavate slijedeći smjernice u ovom priručniku s uputama. Tehnički podaci i specifikacije u ovom priručniku su ažurni. Proizvođač zadržava pravo na promjene radi poboljšanja kvalitete. Uzimajući u obzir tehnički napredak i mogućnost smanjenja buke, uređaj je dizajniran i izrađen na način da se rizici koji proizlaze iz emisija buke svedu na najnižu moguću razinu.

4. Sigurnost uporabe



OPREZ! Pročitajte sva sigurnosna upozorenja i upute. Nepoštivanje upozorenja i uputa može rezultirati strujnim udarom, požarom i/ili teškim ozljedama ili smrću.

Izraz "uređaj" ili "proizvod" u upozorenjima i opisu uputa odnosi se na:
MIG/MAG aparat za zavarivanje

4.1. Općenito

- Brinite o vlastitoj sigurnosti i sigurnosti trećih strana čitanjem i pridržavanjem smjernica sadržanih u ovom priručniku.
- Samo kvalificirane osobe smiju pokretati, koristiti, rukovati i popravljati uređaj.
- Uređaj se ne smije koristiti u druge svrhe osim onih za koje je namijenjen.
- Tijekom rada uređaj stvara elektromagnetsko polje oko sebe, što može uzrokovati kvar medicinskih implantata, npr. pacemakera itd.

- e) Zabranjeno je usmjeravati ručku za zavarivanje prema sebi, drugim ljudima i životinjama.
- f) Vodite redovito servisiranje i održavanje.
- g) Isključite uređaj iz napajanja prije bilo kakvog podešavanja, održavanja, zamjene mlaznice itd.
- h) Ne koristite proizvod s uklonjenim kućištem.
- i) Zbrinite sav otpad od zavarivanja u skladu s lokalnim propisima.

4.2. Smjernice za osiguranje radova opasnih od požara

Priprema zgrade i prostorija za radove opasne od požara sastoji se od:

- a) čišćenja prostorija ili mjesta gdje će se radovi izvoditi od bilo kakvih zapaljivih materijala i onečišćenja;
- b) sve zapaljive i nezapaljive predmete u zapaljivoj ambalaži premjestiti na sigurnu udaljenost;
- c) zaštitite materijale koji se ne mogu ukloniti pokrivanjem, na primjer metalnim limovima, gipsanim pločama itd. od učinaka, na primjer, prskanja zavarivanja;
- d) provjeravajte trebaju li materijali ili predmeti osjetljivi na paljenje u susjednim prostorijama lokalnu zaštitu;
- e) zatvorite nezapaljivim materijalima sve prolazne rupe u instalacijama, ventilaciji itd., koje se nalaze u blizini mjesta rada;
- f) zaštitite od prskanja zavarivanja ili mehaničkih oštećenja sve električne, plinske i instalacijske kabele sa zapaljivom izolacijom, pod uvjetom da se nalaze unutar raspona rizika uzrokovanog radovima opasnim po požar;
- g) provjerite jesu li tog dana izvedeni bilo kakvi radovi na bojanju ili drugi radovi koji koriste zapaljive tvari.

Iskre mogu uzrokovati požar

Iskre zavarivanja mogu uzrokovati požare, eksplozije i opekline nezaštićene kože. Prilikom zavarivanja nosite rukavice za zavarivanje i zaštitnu odjeću. Uklonite ili osigurajte sve zapaljive materijale i tvari iz radnog područja. Ne zavarujte zatvorene spremnike ili spremnike koji su sadržavali zapaljive tekućine. Takve spremnike ili spremnike treba isprati prije zavarivanja kako bi se uklonile zapaljive tekućine. Ne zavarujte u blizini zapaljivih plinova, para ili tekućina. Oprema za gašenje požara (protivpožarne deke i aparati za gašenje prahom ili snijegom) trebaju biti smješteni u blizini radnog područja na vidljivom i lako dostupnom mjestu.

Boce mogu eksplodirati

Koristite samo odobrene plinske boce i ispravno funkcionalan regulator. Boce treba prevoziti, skladištiti i postaviti uspravno. Zaštitite cilindre od topline, prevrtanja i mehaničkih oštećenja. Održavajte sve dijelove plinske instalacije u dobrom stanju: bocu, crijevo, spojnice, regulator.

Zavareni materijali mogu uzrokovati opekline

Nikada ne dodirujte zavarene dijelove nezaštićenim dijelovima tijela. Uvijek nosite rukavice za zavarivanje i kliješta prilikom dodirivanja ili pomicanja zavarenog materijala.

4.3. Priprema radnog mjesta za zavarivanje

Oprez! Zavarivanje može uzrokovati požar ili eksploziju.

- a) Pridržavajte se propisa o zdravlju i sigurnosti za zavarivanje i opremite radno mjesto odgovarajućim aparatom za gašenje požara
- b) Zabranjeno je zavarivanje na mjestima gdje se zapaljivi materijali mogu zapaliti.
- c) Zabranjeno je zavarivanje u atmosferi koja sadrži eksplozivnu smjesu zapaljivih plinova, para, magle ili prašine sa zrakom.

- d) Uklonite sve zapaljive materijale u radijusu od 12 m od mjesta zavarivanja, a ako to nije moguće, pokrijte zapaljive materijale nezapaljivim pokrovom.
- e) Poduzmite mjere opreza protiv iskri i užarenih metalnih čestica.
- f) Imajte na umu da iskre ili vrući metalni iverci mogu prodrijeti kroz utore ili otvore u zaštitnim kapama, poklopcima ili zaslonima.
- g) Ne zavarujte spremnike ili bačve koje sadrže ili su sadržavale zapaljive tvari. Također nemojte zavarivati u njihovoj blizini.
- h) Ne zavarujte tlačne spremnike, tlačne vodove ili tlačne spremnike.
- i) Uvijek osigurajte dovoljnu ventilaciju.
- j) Prije početka zavarivanja provjerite jeste li u stabilnom položaju.

4.4. Osobna zaštitna oprema

Oprez! Zračenje luka može oštetiti oči ili kožu tijela.

- a) Prilikom zavarivanja nosite čistu, bez ulja zaštitnu odjeću izrađenu od nezapaljivog i neprovodljivog materijala (koža, debeli pamuk), kožne rukavice, visoke čizme i zaštitnu kapuljaču.
- b) Prije zavarivanja riješite se svih zapaljivih ili eksplozivnih predmeta poput propan-butan upaljača i šibica.
- c) Koristite zaštitu za lice (kacigu ili štit) i pokrijte oči nijansom koja odgovara vidu zavarivača i struji zavarivanja. Sigurnosni standardi predlažu nijansu br. 13 za bilo koju amperažu ispod 300 A. Niže nijanse zaštite mogu se koristiti ako je luk prekriven obratkom.
- d) Uvijek koristite odobrene zaštitne naočale s bočnim štitnikom ispod kacige ili drugog štitnika.
- e) Koristite štitnike na radnom mjestu kako biste zaštitili druge od odsjaja ili prskanja.
- f) Uvijek nosite čepiće za uši ili drugu zaštitu za sluh od prekomjerne buke i kako biste spriječili ulazak prskanja u uši.
- g) Promatrače treba upozoriti da ne gledaju u električni luk.

4.5. Zaštita od udara

Oprez! Električni udar može biti fatalan.

- a) Uključite kabel za napajanje u najbližu utičnicu i provedite ga na praktičan i siguran način. Izbjegavajte nepažljivo širenje kabela po prostoru na neprovjerenoj površini, jer to može uzrokovati strujni udar ili požar.
- b) Kontakt s električno nabijenim dijelovima može uzrokovati strujni udar ili teške opekline.
- c) Električni luk i radno područje su električno nabijeni kada teče struja.
- d) Ulazni strujni krug i unutarnji strujni krugovi uređaja također su pod naponom kada je napajanje uključeno.
- e) Ne dodirujte komponente pod naponom.
- f) Nosite suhe, izolirane rukavice bez dlačica i zaštitnu odjeću.
- g) Koristite izolacijske prostirke ili druge izolacijske premaze na podu koji su dovoljno veliki da spriječe kontakt između tijela i predmeta ili poda.
- h) Ne dodirujte električni luk.
- i) Isključite napajanje prije rukovanja, čišćenja ili zamjene elektrode.
- j) Provjerite je li kabel za uzemljenje pravilno spojen i je li utikač pravilno umetnut u uzemljenu utičnicu. Nepravilno uzemljenje uređaja može dovesti do opasnosti po život ili zdravlje.
- k) Redovito provjeravajte kabele za napajanje na oštećenja ili nedostatak izolacije. Oštećeni kabel treba zamijeniti. Nepažljiv popravak izolacije može rezultirati smrću ili tjelesnim ozljedama.
- l) Isključite uređaj kada se ne koristi.
- m) Kabel se ne smije omotavati oko tijela.
- n) Radni komad mora biti pravilno uzemljen.
- o) Smiju se koristiti samo pribor koji je u dobrom stanju.

- p) Oštećeni dijelovi uređaja moraju se popraviti ili zamijeniti. Koristite sigurnosne pojaseve pri radu na visini.
- q) Sva oprema i sigurnosni predmeti trebaju biti pohranjeni na jednom mjestu.
- r) Držite vrh ručke dalje od tijela kada je okidač aktiviran.
- s) Pričvrstite kabel za uzemljenje na radni komad ili što bliže njemu (npr. na radni stol).
- t) Radna stezaljka mora biti izolirana ako nije spojena na radni komad, kako bi se izbjegao kontakt s metalom.
- u) Proizvod je namijenjen za unutarnju upotrebu. Međutim, ako je bio izložen vlazi ili kiši, potrebno je provjeriti da kapljice vode ne uđu unutra, što bi moglo dovesti do nesreće.
- v) Ne dopustite da se uređaj smoči.

Oprez! Stroj može još uvijek biti pod naponom kada je kabel za napajanje isključen.

- a) Nakon isključivanja uređaja i odspajanja kabela za napon, provjerite napon na ulaznom kondenzatoru i uvjerite se da je vrijednost napona nula, inače ne dodirujte komponente uređaja.



PAŽNJA Iako je uređaj dizajniran da bude siguran, s odgovarajućim zaštitnim mjerama i unatoč korištenju dodatnih sigurnosnih značajki za korisnika, i dalje postoji mali rizik od nesreće ili ozljede pri rukovanju uređajem. Preporučljivo je biti oprezan i koristiti ga zdrav razum.

4.6. Plinovi i pare

Oprez! Plin može biti opasan za zdravlje ili dovesti do smrti!

- a) Uvijek držite podalje od izlaza plina.
- b) Prilikom zavarivanja obratite pozornost na izmjenu zraka, izbjegavajući udisanje plina.
- c) Uklonite kemijske tvari (masti, otapala) s površine obratka jer gore pod visokom temperaturom, ispuštajući otrovne pare.
- d) Zavarivanje pocinčanih dijelova dopušteno je samo uz učinkovito usisavanje s filtracijom i dovod čistog zraka. Cinkove pare su vrlo otrovne, a simptom trovanja je tzv. cinkova groznica.

5. Upute za uporabu

5.1. Općenito

- a) Uređaj treba koristiti u skladu s njegovom namjenom, u skladu sa zdravstvenim i sigurnosnim propisima i ograničenjima koja proizlaze iz podataka na natpisnoj pločici (IP razina, radni ciklus, napon napajanja itd.).
- b) Ne otvarajte uređaj jer će to poništiti jamstvo; također, eksplodirajući izloženi dijelovi mogu uzrokovati ozljede.
- c) Proizvođač neće biti odgovoran za tehničke promjene opreme ili materijalnu štetu nastalu uvođenjem tih promjena.
- d) U slučaju kvara opreme, obratite se servisnom centru.
- e) Ne prekrivajte ventilacijske otvore uređaja - postavite aparat za zavarivanje na udaljenosti od 30 cm od okolnih predmeta.
- f) Aparat za zavarivanje ne smije se držati pod rukom ili blizu tijela.
- g) Ne postavljajte uređaj u prostorije s agresivnim okruženjem, visokom prašinom i u blizini uređaja s visokim elektromagnetskim poljem.
- h) Držite prste, kosu i odjeću dalje od rotirajućeg ventilatora.
- i) Uređaj mora biti uzemljen tijekom rada.
- j) Kada se LED dioda za termičko preopterećenje upali tijekom rada uređaja, odmah prekinite rad i pričekajte da se uređaj ohladi.

- k) Kada se uređaj koristi dulje vrijeme ili s velikom strujom, isključite napajanje tek nakon što se uređaj ohladi.
- l) Ne isključujte uređaj tijekom zavarivanja!
- m) Redovito održavajte uređaj i čistite unutrašnjost uređaja od prašine.

5.2. Spajanje uređaja

5.2.1. Električni priključak

- a) Opremu treba spojiti kvalificirana osoba. Osim toga, osoba s potrebnim kvalifikacijama treba provjeriti je li uzemljenje i električna instalacija, uključujući zaštitni sustav, u skladu sa sigurnosnim propisima i ispravno funkcionira li.
- b) Postavite opremu u blizini radnog mjesta.
- c) Za spajanje uređaja izbjegavajte preduge kabele.
- d) Jednofazni aparati za zavarivanje trebaju biti spojeni na utičnicu opremljenu uzemljenjem.
- e) Aparati za zavarivanje napajani trofaznom mrežom isporučuju se bez utikača, takav utikač trebate sami nabaviti i instalaciju prepustiti kvalificiranoj osobi.

OPREZ! Uređaj se smije koristiti samo ako je spojen na instalaciju s ispravnim osiguračem.

5.2.2. Priključak plina

- a) Postavite plinske boce dalje od predmeta koji se zavaruje i osigurajte ih od pada.
- b) Plinski priključak aparata za zavarivanje mora biti spojen na plinsku bocu ili na sustav dovoda plina odgovarajućim crijevom i regulatorom s regulacijom protoka plina. Oprez! Nije dopušteno koristiti mrežne regulatore za plinske boce i obrnuto. Takva zamjena može rezultirati oštećenjem reduktora i tjelesnim ozljedama.
- c) Štedljiva upotreba plina produžuje vrijeme zavarivanja.

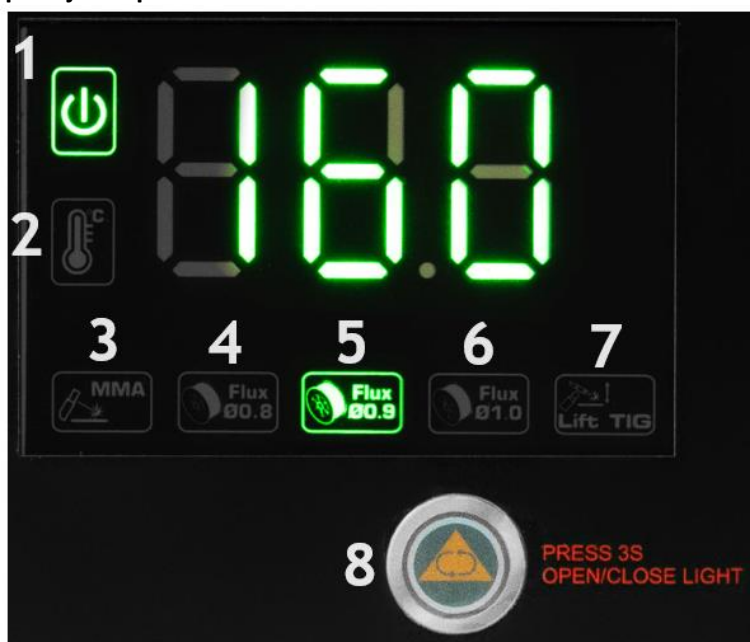
6. Pregled proizvoda

MAGITEX 160



- 1 – Upravljačka ploča
 2 – Gumb za podešavanje napona (MIG)
 3 – Gumb za podešavanje brzine žice (MIG) | Gumb za podešavanje struje (MMA, TIG)
 4 – Utičnica za MIG/MMA/TIG plamenik za zavarivanje
 5 – Utičnica za MIG/TIG upravljački vod
 6 – Utičnica za uzemljenje
 7 – Prekidač UKLJUČENO/ISKLJUČENO

Upravljačka ploča:



- 1 – Ikona UKLJUČENO
 2 – Ikona pregrijavanja
 3 – Ikona MMA načina rada
 4 – Ikona načina rada FLUX Φ 0.8
 5 – Ikona načina rada FLUX Φ 0.9
 6 – Ikona načina rada FLUX Φ 1.0
 7 – Ikona načina rada LIFT TIG
 8 – Gumb za promjenu načina rada / uključivanje i isključivanje svjetla (držite 3 sekunde)

MAGITEX 200



- 1 – Upravljačka ploča
 2 – Gumb za podešavanje napona (MIG)
 3 – Gumb za podešavanje brzine žice (MIG) | Gumb za podešavanje struje (MMA, TIG)
 4 – Utičnica za MIG/MMA/TIG plamenik za zavarivanje
 5 – Negativni izlazni priključak
 6 – Pozitivni izlazni priključak
 7 – Utikač za promjenu polariteta pri zavarivanju FLUX-om.
 8 – Prekidač UKLJUČENO/ISKLJUČENO
 9 – Priključak plina

Upravljačka ploča:



- 1 – Ikona UKLJUČENO
 2 – Ikona pregrijavanja
 3 – Ikona načina rada MMA
 4 – Ikona načina rada SOLID Φ 0.8
 5 – Ikona načina rada SOLID Φ 1.0
 6 – Ikona načina rada FLUX Φ 0.8
 7 – Ikona načina rada FLUX Φ 1.0
 8 – Ikona načina rada LIFT TIG
 9 – Gumb za promjenu načina rada / uključivanje i isključivanje svjetla (držite 3 sekunde)

MAGITEX 250



1 – Upravljačka ploča

2 – Gumb za podešavanje brzine žice (MIG) | Gumb za podešavanje struje / krajnje struje (MMA, TIG)

3 – Gumb za podešavanje napona (MIG)

4 – Utičnica za MIG plamenik za zavarivanje

5 – Negativna izlazna utičnica

6 – Pozitivna izlazna utičnica

7 – Utikač za promjenu polariteta pri zavarivanju FLUX-om.

8 – Prekidač UKLJUČENO/ISKLUČENO

9 – Priključak za plin

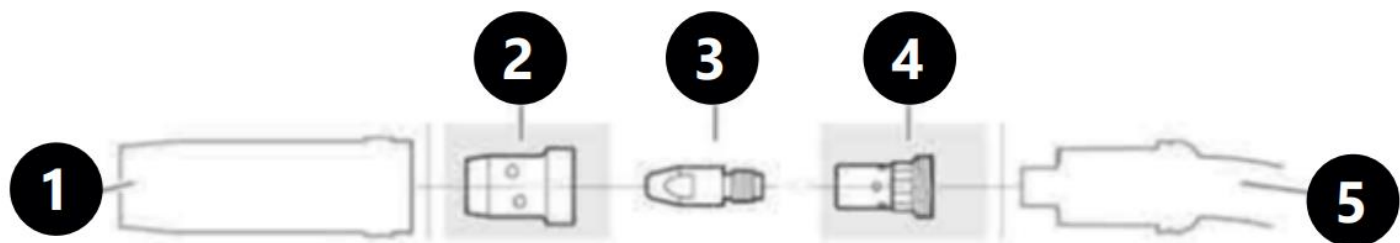
Upravljačka ploča:



- 1 – Tipka za uključivanje/isključivanje svjetla
 2 – Tipka za promjenu načina zavarivanja („Ručno“ / „Automatska sinkronizacija“ / „MMA“ / „Lift TIG“)
 3 – Tipka za promjenu načina zavarivanja plinom („CO₂“ / „MIX“ / „FLUX“)
 4 – Ikona pregrijavanja
 5 – Ikona UKLJUČENO
 6 – Ikona prekomjerne struje
 7 – Tipka za brzo zavarivanje („SPOT“) – dostupna za načine zavarivanja „Ručno“ i „Automatska sinkronizacija“
 8 – Tipka za promjenu promjera žice
 9 – Tipka za promjenu načina rada plamenika (2T / 4T / „SPOT“)
 10 – Gumb za podešavanje struje zavarivanja
 11 – Gumb za podešavanje završne struje zavarivanja – dostupan za način zavarivanja 4T
 12 – Gumb za podešavanje napona zavarivanja



MIG/MAG plamenik



- 1 - mlaznica plina
- 2 - razdjelnik plina
- 3 - kontaktni vrh
- 4 - adapter vrha
- 5 - grlo plamenika

7. Spajanje žica

OPREZ! Spajanje kabela na uređaj mora se obaviti s isključenim napajanjem i isključenim uređajem.

Provjera nepropusnosti plinskih priključaka

Prije prve upotrebe, a zatim u redovitim intervalima, preporučuje se provjeriti ima li curenja plina.

Postupak treba provesti na sljedeći način:

- 1) Spojite regulator i sklop plinske cijevi te zategnite sve priključke i stezaljke.
- 2) Polako otvorite ventil boce.
- 3) Podesite brzinu protoka na regulatoru na približno 8-10 l/min.
- 4) Zatvorite ventil boce i pratite kazaljku manometra na regulatoru. Ako kazaljka padne prema nuli, to znači da postoji curenje plina. Povremeno curenje plina može biti sporo. Da biste ga identificirali, ostavite tlak plina u regulatoru i cijevi dulje vrijeme (oko 15 minuta).
- 5) U slučaju curenja plina, provjerite sve spojeve i terminale na curenje. Četkanje ili prskanje sapunicom uzrokovat će pojavu mjehurića na mjestu curenja.
- 6) Zategnite stezaljke ili spojnice kako biste uklonili curenje plina.

VAŽNO! - Preporučuje se provjeriti curenje plina prije pokretanja stroja. Preporučuje se zatvaranje ventila boce kada se stroj ne koristi.

TIG način zavarivanja

- 1) Spojite kabel za uzemljenje na priključak označen s "+" i okrenite utikač kabela kako biste osigurali priključak.
- 2) Spojite kabel za zavarivanje na priključak označen s "-" i okrenite utikač kabela kako biste osigurali priključak.
- 3) Spojite plinski vod iz boce na TIG plamenik (boca treba biti opremljena odgovarajućim regulatorom tlaka).
- 4) Spojite upravljački kabel TIG plamenika na priključak na prednjoj ploči stroja.
- 5) Uključite kabel za napajanje u električnu utičnicu i pokrenite stroj.
- 6) Spojite žicu za uzemljenje na radni komad. Nakon što su ovi koraci dovršeni, zavarivanje može započeti.

Zavarivanje MIG/MAG metodom

- 1) Umetnite utikač kabla pištolja za zavarivanje u Euro MIG/MAG izlaznu utičnicu na prednjoj ploči stroja i zategnite je.
- 2) Umetnite utikač žice za uzemljenje u priključak označen s "-" na prednjoj ploči aparata za zavarivanje i zategnite ga u smjeru kazaljke na satu.
- 3) Umetnite utikač za promjenu polariteta u priključak označen s "+" na prednjoj ploči aparata za zavarivanje i zategnite ga u smjeru kazaljke na satu.
- 4) Provjerite je li u aparatu instalirana ispravna žica za zavarivanje.
- 5) Spojite bocu zaštitnog plina s reduktorom tlaka na ulaz plina na stražnjoj ploči stroja pomoću plinskog crijeva.
- 6) Uključite kabel za napajanje u električnu utičnicu i pokrenite stroj.
- 7) Spojite žicu za uzemljenje na radni komad. Nakon što su ovi koraci dovršeni, zavarivanje može započeti.

Zavarivanje FCAW metodom (bez plina)

- 1) Umetnite utikač kabla pištolja za zavarivanje u Euro MIG/MAG izlaznu utičnicu na prednjoj ploči stroja i zategnite ga.
- 2) Umetnite utikač žice za uzemljenje u priključak označen s "+" na prednjoj ploči stroja za zavarivanje i zategnite ga u smjeru kazaljke na satu.
- 3) Umetnite utikač za promjenu polariteta u priključak označen s "-" na prednjoj ploči stroja za zavarivanje i zategnite ga u smjeru kazaljke na satu.
- 4) Provjerite je li u stroju instalirana ispravna samozaštitna žica za zavarivanje.
- 5) Uključite kabel za napajanje u električnu utičnicu i pokrenite stroj.
- 6) Spojite žicu za uzemljenje na radni komad. Nakon što su ovi koraci dovršeni, zavarivanje može započeti.

MMA način zavarivanja:

- 1) Spojite kabel za zavarivanje na priključak označen s "+" i okrenite utikač kabla kako biste osigurali priključak.
- 2) Spojite žicu za uzemljenje na priključak označen s "-" i okrenite konektor žice kako biste osigurali priključak.
- 3) Spojite kabel za napajanje i uključite napajanje.
- 4) Spojite žicu za uzemljenje na radni komad. Nakon što su ovi koraci dovršeni, zavarivanje može započeti.



OPREZ! Polaritet kabla može varirati! Sve informacije o polaritetu trebaju biti opisane na pakiranju koje je dostavio proizvođač elektrode!

8. Zamjena pogonskog valjka

OPREZ! Sva održavanja, zamjene dijelova, popravci ili podešavanja trebaju se provoditi dok je napajanje isključeno iz uređaja.

Ako trebate promijeniti promjer žice, zamijenite i pogonski valjak ili prilagodite položaj pogonskog valjka.

- 1) Nagnite polugu za podešavanje pritiska kako biste otvorili tlačni valjak.

- 2) Odvrnite gumb za montažu pogonskog valjka i provjerite je li veličina pogonskog valjka odgovarajuća za žicu koja se ugrađuje.
- 3) Ako je potrebno, izvucite pogonski valjak s osovine i okrenite ga kako biste promijenili utor kroz koji će se kretati žica za zavarivanje.
- 4) Ponovno postavite pogonski valjak.
- 5) Zategnite gumb za montažu pogonskog valjka.
- 6) Zatvorite tlačni valjak i postavite polugu za podešavanje pritiska u okomiti položaj.
- 7) Podesite pritisak polugom.

9. Zamjena žice za zavarivanje

OPREZ! Sva održavanja, zamjene dijelova, popravci ili podešavanja trebaju se provoditi dok je napajanje isključeno iz uređaja.

- 1) Otvorite kućište uređaja i pričvrstite kalem žice za zavarivanje na držač tako da se okreće u smjeru suprotnom od kazaljke na satu.
- 2) Otpustite kraj žice s kalema i cijelo vrijeme ga držite u ruci kako biste spriječili odmotavanje kalema.
- 3) Ispravite kraj žice oko 20 cm i odrežite savijeni dio.
- 4) Otvorite polugu za podešavanje pritiska koja otvara mehanizam za uvlačenje.
- 5) Provucite žicu kroz stražnju vodilicu žice do vodilice žice pištolja za zavarivanje.
- 6) Zatvorite mehanizam za uvlačenje i osigurajte ga polugom za podešavanje pritiska. Pazite da žica prolazi u utor pogonskog valjka.
- 7) Podesite pritisak poluge, ali ne prelazite polovicu skale. Preveliki pritisak može oštetiti žicu. S druge strane, ako je pritisak preslab, žica će kliziti u mehanizmu za uvlačenje i žica se neće glatko pomicati.
- 8) Provjerite je li kontaktni vrh prikladan za instaliranu žicu za zavarivanje umetnut u pištolj za zavarivanje. Ako je potrebno, zamijenite kontaktni vrh.
- 9) Pritisnite okidač pištolja za zavarivanje i pričekajte da žica izađe.
OPREZ! Za vađenje žice iz plamenika potrebno je priključiti napajanje na uređaj.
- 10) Zatvorite poklopac kućišta kalema.

OPREZ! Prilikom umetanja žice u pištolj, nemojte usmjeravati pištolj prema sebi ili drugim ljudima. Nemojte stavljati ruku, npr. ispred vrha, jer je odrezani kraj žice vrlo oštar. Također, držite prste podalje od valjka za uvlačenje, jer to može uzrokovati priklještenje prstiju između valjaka.

Polaritet TIG kablova za zavarivanje

Negativni polaritet koristi se u većini TIG operacija zavarivanja. Plamenik za zavarivanje spojen je na negativni pol, a uzemljivačka stezaljka na pozitivni pol. Na taj se način smanjuje trošenje elektrode i povećava količina topline pohranjene u zavarenom materijalu.

Paljenje luka u TIG LIFT metodi

Za paljenje luka za zavarivanje u TIG LIFT metodi, odvrnite ventil na ručki, pritisnite gumb, zatim lagano trljajte volframovom elektrodom o radni komad i lagano podignite plamenik tako da se luk zapali. Otpuštanjem gumba završava se proces zavarivanja (u 2T načinu rada).



Primjer plamenika za zavarivanje za TIG lift metodu s ventilom za regulaciju plina u plameniku.

OPREZ! TIG plamenik nije standardni pribor kompleta.

10. Odlaganje ambalaže

Molimo sačuvajte sav materijal za pakiranje (karton, plastične trake i polistirensku pjenu) kako biste osigurali da je uređaj zaštićen tijekom transporta, u slučaju da ga bude potrebno poslati u servisni centar!

11. Transport i skladištenje

Prilikom transporta uređaja zaštitite ga od udaraca i prevrtanja te ga nemojte postavljati "naopačke". Uređaj čuvajte u dobro prozračenoj prostoriji gdje je prisutan suhi zrak i nema korozivnih plinova.

12. Čišćenje i održavanje

- a) Izvucite mrežni utikač prije svakog čišćenja i kada se uređaj ne koristi te ga potpuno ohladite.
- b) Za čišćenje površina koristite samo nekorozivna sredstva za čišćenje.
- c) Nemojte prskati uređaj mlazom vode niti ga uranjati u vodu.
- d) Pazite da voda ne uđe kroz ventilacijske otvore na kućištu.
- e) Očistite ventilacijske otvore četkom i komprimiranim zrakom.
- f) Nakon svakog čišćenja, sve dijelove treba dobro osušiti prije ponovne upotrebe uređaja.
- g) Uređaj čuvajte na suhom i hladnom mjestu, zaštićenom od vlage i izravne sunčeve svjetlosti.
- h) Redovito uklanjajte prašinu suhim i čistim komprimiranim zrakom.
- i) Stroj mora biti zaštićen od vode i vlage.
- j) Stroj se ne smije postavljati na zagrijanu površinu.
- k) Stroj čuvajte u suhoj i čistoj prostoriji.

13. Redoviti pregled uređaja

Redovito održavanje je potrebno za pravilan rad uređaja.

OPREZ: Isključite uređaj i odspojite ga iz napajanja prije izvođenja održavanja.

Redoviti pregledi	6-mjesečno rutinsko održavanje
<ul style="list-style-type: none">- Zamijenite nečitljive naljepnice- Provjerite rad svih prekidača.- Provjerite radi li ventilator ispravno i izlazi li zrak sa stražnje strane stroja- Pazite na pretjerane vibracije, buku, miris i curenje plina tijekom rada- Provjerite jesu li plamenik ili žice za uzemljenje pregorjele- Provjerite jesu li električni spojevi pregorjeli- Provjerite je li kabel za napajanje oštećen.	<ul style="list-style-type: none">- Ispušite uređaj suhim, čistim zrakom pod tlakom.- Provjerite električne spojeve ulazno/izlazne letve kako biste zategnuli labave ili zamijenili zahrđale vijke.



Šis naudotojo vadovas jūsų patogumui išverstas naudojant mašininį vertimą. Dedamos visos pastangos, kad vertimas būtų tikslus; tačiau joks automatinis vertimas nėra tobulas ir nėra skirtas pakeisti žmonių vertėjų. Oficialus naudotojo vadovas yra anglų kalba. Bet kokie vertimo neatitikimai ar skirtumai nėra privalomi ir neturi jokios teisinės galios atitikties ar vykdymo tikslais. Jei kyla klausimų dėl naudotojo vadove pateiktos informacijos tikslumo, žr. oficialią versiją anglų kalba.

1. Simboliai

	Perskaitykite naudojimo instrukcijas.
	Perdirbamas produktas.
	Produktas atitinka atitinkamų saugos standartų reikalavimus.
	Dėvėkite apsauginius drabužius, apsaugančius visą kūną
	Atsargiai! Mūvėkite apsaugines pirštines.
	Mūvėkite apsauginius akinius.
	Avėkite apsauginę avalynę.
	Atsargiai! Karštas paviršius gali nudeginti!
	Atsargiai! Gaisro ar sprogimo pavojus.
	Atsargiai! Kenksmingi garai, apsinuodijimo pavojus. Dujos ir dūmai gali būti pavojingi jūsų sveikatai. Suvirinimo proceso metu išsiskiria suvirinimo dujos ir dūmai. Šių medžiagų įkvėpimas gali būti pavojingas sveikatai.
	Naudokite suvirinimo kaukę su tinkamu filtro užtamsinimu.
	ATSARGIAI! Kenksminga suvirinimo lanko spinduliuotė
	Nelieskite įtampingųjų dalių.



ATSARGIAI! Šioje naudojimo instrukcijoje pateiktos iliustracijos yra tik informacinio pobūdžio ir kai kuriais aspektais gali skirtis nuo faktinio gaminio.

2. Techniniai duomenys

Parametro aprašymas	Parametro vertė		
Produkto pavadinimas	MIG/MAG suvirinimo aparatas		
Modelis	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Nominali jėgimo įtampa [V] / dažnis [Hz].	230/50	230/50	230/50
Suvirinimo tipas	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
MIG/MAG suvirinimo srovės diapazonas [A]	20–130	20–160	20–180
TIG suvirinimo srovės diapazonas [A]	10–130	20–160	10–200
MMA suvirinimo srovės diapazonas [A]	20–120	20–140	20–180
Darbo ciklas [%]	60	60	60
Vielos skersmuo [mm]	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,6/0,8/1,0
IP klasė	IP21S	IP21S	IP21S
Izoliacijos klasė	H	H	H
Matmenys (plotis x gylis x aukštis) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Svoris [kg]	6	6,3	6,4

3. Bendras aprašymas

Šis vadovas skirtas padėti saugiai ir patikimai jį naudoti. Produktas suprojektuotas ir pagamintas griežtai laikantis techninių specifikacijų, naudojant naujausias technologijas ir komponentus bei išlaikant aukščiausius kokybės standartus.

PRIEŠ PRADĖDAMI DARBĄ ATIDŽIAI PERSKAITYKITE IR SUPRATĘ ŠĮ VADOVĄ.

Kad įrenginys veiktų ilgai ir patikimai, jį tinkamai eksploatuokite ir prižiūrėkite, laikydamiesi šio naudojimo vadovo nurodymų. Šiame vadove pateikti techniniai duomenys ir specifikacijos yra naujausi. Gamintojas pasilieka teisę atlikti pakeitimus, kad pagerintų kokybę. Atsižvelgiant į techninę pažangą ir galimybę sumažinti triukšmą, įrenginys suprojektuotas ir pagamintas taip, kad triukšmo keliamo rizika būtų kuo mažesnė.

4. Naudojimo sauga



ATSARGIAI! Perskaitykite visus saugos įspėjimus ir instrukcijas. Nesilaikant įspėjimų ir instrukcijų, gali kilti elektros smūgis, gaisras ir (arba) sunkūs sužalojimai ar mirtis.

Terminas „įrenginys“ arba „gaminys“ įspėjimuose ir instrukcijų aprašyme reiškia: MIG/MAG suvirinimo aparatą

4.1. Bendroji informacija

- Rūpinkitės savo ir trečiųjų šalių saugumu, perskaitydami ir laikydamiesi šiame vadove pateiktų nurodymų.
- Įrenginį paleisti, valdyti, tvarkyti ir remontuoti gali tik kvalifikuoti asmenys.
- Įrenginio negalima naudoti kitiems, nei numatyta, tikslams.
- Veikimo metu prietaisas aplink save sukuria elektromagnetinį lauką, kuris gali sutrikdyti medicininių implantų, pvz., širdies stimuliatorių ir kt., veikimą.
- Draudžiama nukreipti suvirinimo rankeną į save, kitus žmones ir gyvūnus.

- f) Reguliariai atlikite techninę priežiūrą ir aptarnavimą.
- g) Prieš atlikdami bet kokius reguliavimo, techninės priežiūros, antgalių keitimo ir kt. darbus, atjunkite įrenginį nuo maitinimo šaltinio.
- h) Nenaudokite gaminio nuėmus korpusą.
- i) Visas suvirinimo atliekas išmeskite pagal vietinius reikalavimus.

4.2. Gaisrui pavojingų darbų saugos gairės

Pastato ir patalpų paruošimas gaisrui pavojingiems darbams apima:

- a) patalpų ar vietų, kuriose bus atliekamas darbas, valymą nuo degių medžiagų ir teršalų;
- b) visus degius ir nedegius daiktus degiose pakuotėse perkelti saugiu atstumu;
- c) Apsaugoti medžiagas, kurių negalima pašalinti, pavyzdžiui, uždengiant jas metalinėmis lakštais, gipso kartono plokštėmis ir pan., nuo, pavyzdžiui, suvirinimo pusrų poveikio;
- d) patikrinti, ar gretimose patalpose esančioms lengvai užsidegančioms medžiagoms ar objektams nereikia vietinės apsaugos;
- e) užsandarinti nedegiomis medžiagomis visas kiaurymes įrengimo, ventiliacijos ir pan., esančias šalia darbo vietos;
- f) apsaugoti nuo suvirinimo pusrų ar mechaninių pažeidimų visus elektros, dujų ir įrengimo kabelius su degia izoliacija, jei jie yra gaisrui pavojingų darbų keliamos rizikos zonoje;
- g) patikrinti, ar tą dieną nebuvo atliekami dažymo ar kiti darbai, kuriuose naudojamos degios medžiagos.

Kibirkštys gali sukelti gaisrą

Suvirinimo kibirkštys gali sukelti gaisrą, sproгимą ir neapsaugotos odos nudegimus. Suvirinimo metu mūvėkite suvirinimo pirštines ir apsauginius drabužius. Pašalinkite arba pritvirtinkite visas degias medžiagas ir priedus iš darbo zonos. Nevirinkite uždarytų talpyklų ar rezervuarų, kuriuose buvo degių skysčių. Prieš suvirinimą tokius konteinerius ar rezervuarus reikia praplauti, kad būtų pašalinti degūs skysčiai. Nevirinkite šalia degių dujų, garų ar skysčių. Gaisro gesinimo įranga (gesintuvai ir milteliniai arba sniego gesintuvai) turi būti šalia darbo zonos matomoje ir lengvai prieinamoje vietoje.

Cilindrai gali sprogti

Naudokite tik patvirtintus dujų balionus ir tinkamai veikiančią reguliatorių. Balionus reikia transportuoti, laikyti ir pastatyti vertikaliai. Saugokite balionus nuo karščio, apvirtimo ir mechaninių pažeidimų. Visas dujų instaliacijos dalis laikykite geros būklės: balioną, žarną, jungiamąsias detales, reguliatorių.

Suvirintos medžiagos gali nudeginti

Niekada nelieskite suvirintų dalių neapsaugotomis kūno dalimis. Liesdami ar judindami suvirintą medžiagą, visada mūvėkite suvirinimo pirštines ir mūvėkite reples.

4.3. Darbo vietos paruošimas suvirinimui

Dėmesio! Suvirinimas gali sukelti gaisrą arba sproгимą.

- a) Laikykitės suvirinimo darbų saugos taisyklių ir aprūpinkite darbo vietą tinkamu gesintuvu
- b) Draudžiama suvirinti vietose, kur gali užsidegti degios medžiagos.
- c) Draudžiama suvirinti atmosferoje, kurioje yra sprogius degių dujų, garų, rūko ar dulkių mišinys su oru.
- d) Pašalinkite visas degias medžiagas 12 m spinduliu nuo suvirinimo vietos ir, jei tai neįmanoma, uždenkite degias medžiagas nedegia danga.
- e) Imkitės atsargumo priemonių nuo kibirkščių ir įkaitusių metalo dalelių.
- f) Atminkite, kad kibirkštys ar karšto metalo skeveldros gali prasiskverbti pro apsauginių dangtelių, dangčių ar ekranų plyšius ar angas.

- g) Nevirinkite talpyklų ar statinių, kuriuose yra arba buvo degių medžiagų. Taip pat nevirinkite šalia jų.
- h) Nevirinkite slėginių bakų, slėginių linijų ar slėginių bakų.
- i) Visada užtikrinkite pakankamą vėdinimą.
- j) Prieš pradėdami suvirinti, įsitikinkite, kad esate stabilioje padėtyje.

4.4. Asmeninės apsaugos priemonės

Dėmesio! Lanko spinduliuotė gali pažeisti akis ar kūno odą.

- a) Suvirinimo metu dėvėkite švarius, neriebius apsauginius drabužius, pagamintus iš nedegios ir nelaidžios medžiagos (odos, storos medvilnės), odines pirštines, aukštakulnius batus ir apsauginį gobtuvą.
- b) Prieš suvirinimą atsikratykite visų degių ar sprogių daiktų, tokių kaip propano-butano žiebtuvėliai ir degtukai.
- c) Naudokite veido apsaugą (šalmą arba skydą) ir uždenkite akis tokio atspalvio, kuris atitiktų suvirintojo regėjimą ir suvirinimo srovę. Saugos standartai rekomenduoja naudoti 13 atspalvį, kai srovės stipris mažesnis nei 300 A. Jei lanką dengia ruošinys, galima naudoti žemesnio atspalvio skydus.
- d) Visada naudokite patvirtintus apsauginius akinius su šoniniu skydeliu po šalmu ar kitu skydeliu.
- e) Naudokite darbo vietos skydelius, kad apsaugotumėte kitus nuo akinimo ar taškymosi.
- f) Visada dėvėkite ausų kištukus ar kitas klausos apsaugos priemones nuo per didelio triukšmo ir kad taškymasis nepatektų į ausis.
- g) Šalia esančius asmenis reikia įspėti nežiūrėti į elektros lanką.

4.5. Apsauga nuo smūgio

Dėmesio! Elektros smūgis gali būti mirtinas.

- a) Prijunkite maitinimo laidą prie artimiausio lizdo ir nutieskite jį praktiškai ir saugiai. Venkite neatsargiai tiesti laidą po kambarį ant neapžiūrėto paviršiaus, nes tai gali sukelti elektros smūgį arba gaisrą.
- b) Prisilietimas prie įelektrintų dalių gali sukelti elektros smūgį arba sunkius nudegimus.
- c) Elektros lankas ir darbo zona įkraunami, kai teka srovė.
- d) Įjungus maitinimą, įrenginio įvesties grandinė ir vidinės grandinės taip pat yra įjungtos.
- e) Nelieskite įtampingųjų komponentų.
- f) Mūvėkite sausas, nepūkuotas, izoliuotas pirštines ir apsauginius drabužius.
- g) Ant grindų naudokite izoliacinius kilimėlius ar kitas izoliacines dangas, kurios būtų pakankamai didelės, kad kūnas nesiliestų su objektu ar grindimis.
- h) Nelieskite elektros lanko.
- i) Prieš liesdami, valydami ar keisdami elektrodą, išjunkite maitinimą.
- j) Įsitikinkite, kad įžeminimo laidas tinkamai prijungtas, o kištukas tinkamai įkištas į įžemintą lizdą. Netinkamas įrenginio įžeminimas gali kelti pavojų gyvybei ar sveikatai.
- k) Reguliariai tikrinkite maitinimo laidus, ar nėra pažeidimų ar izoliacijos trūkumo. Pažeistą laidą reikia pakeisti. Neatsargus izoliacijos taisymas gali sukelti mirtį arba kūno sužalojimą.
- l) Išjunkite įrenginį, kai jo nenaudojate.
- m) Laidas neturi būti vyniojamas aplink kūną.
- n) Ruošinys turi būti tinkamai įžemintas.
- o) Galima naudoti tik geros būklės priedus.
- p) Pažeistas įrenginio dalis reikia suremontuoti arba pakeisti. Dirbdami aukštyje, naudokite saugos diržus.
- q) Visa įranga ir saugos priemonės turi būti laikomos vienoje vietoje.
- r) Kai aktyvuojamas gaidukas, laikykite rankenos galiuką atokiau nuo kūno.
- s) Pritvirtinkite įžeminimo laidą prie ruošinio arba kuo arčiau jo (pvz., prie darbatalio).

- t) Darbinis spaustukas, jei nėra prijungtas prie ruošinio, turi būti izoliuotas, kad būtų išvengta sąlyčio su metalu.
- u) Šis gaminys skirtas naudoti patalpose. Tačiau, jei jis buvo veikiamas drėgmės arba lietaus, reikia patikrinti, ar į vidų nepateko vandens lašelių, nes tai gali sukelti nelaimingą atsitikimą.
- v) Neleiskite įrenginiui sušlapti.

Atsargiai! Atjungus maitinimo laidą, įrenginys vis dar gali būti įjungtas.

- a) Išjungę įrenginį ir atjungę įtampos kabelį, patikrinkite įvesties kondensatoriaus įtampą ir įsitikinkite, kad įtampos vertė lygi nuliui; priešingu atveju nelieskite įrenginio komponentų.



DĖMESIO Nors prietaisas suprojektuotas taip, kad būtų saugus, su tinkamomis apsaugos priemonėmis ir nepaisant papildomų naudotojo saugos funkcijų, naudojant prietaisą, vis tiek yra nedidelė nelaimingo atsitikimo ar sužalojimo rizika. Naudojantis juo patartina būti atsargiems ir vadovautis sveiku protu.

4.6. Dujos ir garai

Atsargiai! Dujos gali būti pavojingos sveikatai arba sukelti mirtį!

- a) Visada laikykitės atstumo nuo dujų išleidimo angos.
- b) Suvirinimo metu atkreipkite dėmesį į oro apykaitą, venkite įkvėpti dujų.
- c) Pašalinkite chemines medžiagas (riebalus, tirpiklius) nuo ruošinių paviršiaus, nes jos dega aukštoje temperatūroje ir išskiria nuodingus garus.
- d) Cinkuotų detalių suvirinimas leidžiamas tik esant efektyviam ištraukimui su filtravimu ir švaraus oro tiekimui. Cinko garai yra labai toksiški, o apsinuodijimo simptomas yra vadinamoji cinko karštinė.

5. Naudojimo instrukcijos

5.1. Bendroji informacija

- a) Įrenginys turi būti naudojamas pagal paskirtį, laikantis sveikatos ir saugos taisyklių bei apribojimų, nurodytų ant duomenų plokštelės (IP apsaugos lygis, darbo ciklas, maitinimo įtampa ir kt.).
- b) Neatidarykite įrenginio, nes tai panaikins garantiją; be to, sprogstančios atviros dalys gali sukelti sužalojimų.
- c) Gamintojas neatsako už techninius įrangos pakeitimus ar materialinę žalą, atsiradusią dėl šių pakeitimų.
- d) Jei įranga sugenda, kreipkitės į techninės priežiūros centrą.
- e) Neuždenkite įrenginio ventiliacijos angų – pastatykite suvirinimo aparatą 30 cm atstumu nuo aplinkinių objektų.
- f) Suvirinimo aparato negalima laikyti po ranka ar arti kūno.
- g) Nemontuokite įrangos patalpose, kuriose yra agresyvi aplinka, didelis dulkių kiekis, ir šalia įrenginių, skleidžiančių didelę elektromagnetinę spinduliuotę.
- h) Laikykite pirštus, plaukus ir drabužius atokiau nuo besisukančio ventiliatoriaus.
- i) Eksploatavimo metu prietaisas turi būti įžemintas.
- j) Kai prietaiso veikimo metu užsidega terminio perkrovimo šviesos diodas, nedelsdami nutraukite veikimą ir palaukite, kol prietaisas atvės.
- k) Jei prietaisas naudojamas ilgą laiką arba esant didelei srovei, išjunkite maitinimą tik jam atvėsus.
- l) Neiškinkite įrenginio suvirinimo metu!
- m) Reguliariai prižiūrėkite įrenginį ir išvalykite jo vidų nuo dulkių.

5.2. Įrenginio prijungimas

5.2.1. Elektros jungtis

- a) Įrangą turi prijungti kvalifikuotas asmuo. Be to, reikiamą kvalifikaciją turintis asmuo turėtų patikrinti, ar įžeminimas ir elektros instaliacija, įskaitant apsaugos sistemą, atitinka saugos reikalavimus ir tinkamai veikia.
- b) Įrangą pastatykite šalia darbo vietos.
- c) Prijungiant įrenginį, venkite per ilgų laidų.
- d) Vienfaziai suvirinimo aparatai turi būti jungiami prie lizdo su įžeminimo kontaktu.
- e) Trifazio tinklo suvirinimo aparatai tiekiami be kištuko, todėl tokį kištuką turėtumėte įsigyti patys ir patikėti kvalifikuotam asmeniui atlikti įrengimą.

ATSARGIAI! Įrenginį galima naudoti tik prijungus prie instaliacijos su veikiančiu saugikliu.

5.2.2. Dujų prijungimas

- a) Dujų balionus padėkite atokiau nuo suvirinamo objekto ir apsaugokite juos nuo kritimo.
- b) Suvirinimo aparato dujų jungtis turi būti prijungta prie dujų baliono arba dujų tiekimo sistemos tinkama žarna ir reguliatoriumi su dujų srauto reguliatoriumi. Dėmesio! Dujų balionams negalima naudoti tinklo reguliatorių ir atvirkščiai. Toks sukeitimas gali sugadinti reduktorių ir sužaloti žmones.
- c) Ekonomiškas dujų naudojimas pailgina suvirinimo laiką.

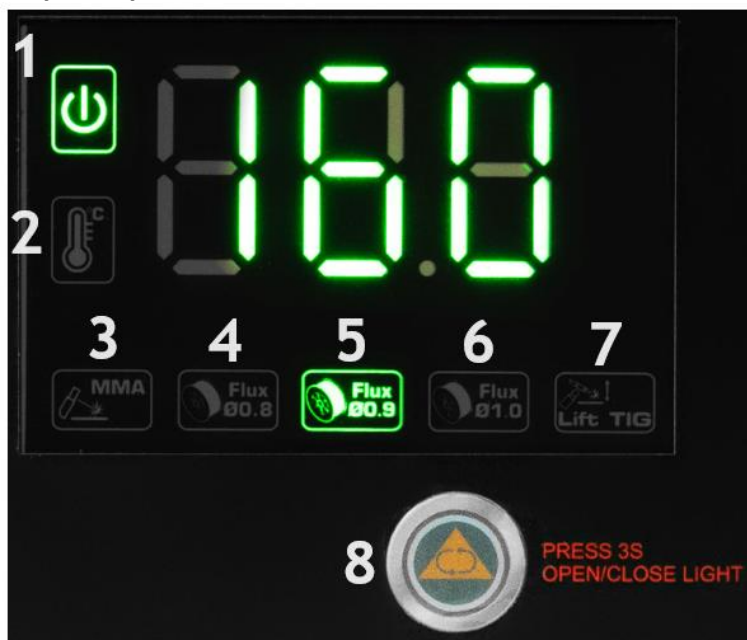
6. gaminio apžvalga

MAGITEX 160



- 1 – Valdymo skydelis
- 2 – Įtampos reguliavimo rankenėlė (MIG)
- 3 – Velos greičio reguliavimo rankenėlė (MIG) | Srovės reguliavimo rankenėlė (MMA, TIG)
- 4 – MIG/MMA/TIG suvirinimo degiklio lizdas
- 5 – MIG/TIG valdymo linijos lizdas
- 6 – Įžeminimo laido lizdas
- 7 – ĮJUNGIMO/IŠJUNGIMO jungiklis

Valdymo skydelis:



- 1 – ĮJUNGIMO piktograma
- 2 – Perkaitimo piktograma
- 3 – MMA darbo režimo piktograma
- 4 – FLUX Φ 0.8 darbo režimo piktograma
- 5 – FLUX Φ 0.9 darbo režimo piktograma
- 6 – FLUX Φ 1.0 darbo režimo piktograma
- 7 – LIFT TIG darbo režimo piktograma
- 8 – Mygtukas darbo režimams keisti / šviesai įjungti ir išjungti (laikykite 3 sekundes)

MAGITEX 200



- 1 – Valdymo skydelis
- 2 – Įtampos reguliavimo rankenėlė (MIG)
- 3 – Vielos greičio reguliavimo rankenėlė (MIG) | Srovės reguliavimo rankenėlė (MMA, TIG)
- 4 – MIG/MMA/TIG suvirinimo degiklio lizdas
- 5 – Neigiamo išėjimo lizdas
- 6 – Teigiamo išėjimo lizdas
- 7 – Kištukas poliškumui pakeisti suvirinant FLUX.
- 8 – ĮJUNGIMO/IŠJUNGIMO jungiklis
- 9 – Dujų jungtis

Valdymo skydelis:



- 1 – ĮJUNGIMO piktograma
- 2 – Perkaitimo piktograma
- 3 – MMA darbo režimo piktograma
- 4 – KIETOJO Φ 0,8 darbo režimo piktograma
- 5 – KIETOJO Φ 1,0 darbo režimo piktograma
- 6 – FLUX Φ 0,8 darbo režimo piktograma
- 7 – FLUX Φ 1,0 darbo režimo piktograma
- 8 – LIFT TIG darbo režimo piktograma
- 9 – Mygtukas darbo režimams keisti / šviesai įjungti ir išjungti (laikykite 3 sekundes)

MAGITEX 250

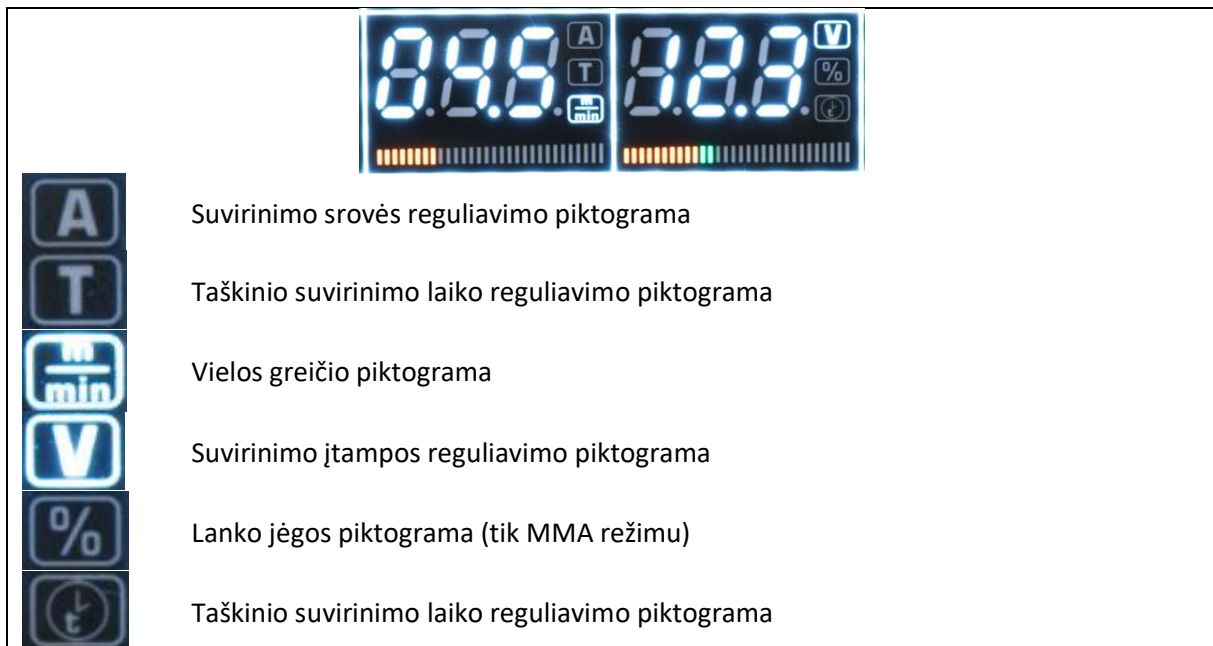


- 1 – Valdymo skydelis
- 2 – Velos greičio reguliavimo rankenėlė (MIG) | Srovės / galutinės srovės reguliavimo rankenėlė (MMA, TIG)
- 3 – Įtampos reguliavimo rankenėlė (MIG)
- 4 – MIG suvirinimo degiklio lizdas
- 5 – Neigiamo išėjimo lizdas
- 6 – Teigiamo išėjimo lizdas
- 7 – Kištukas poliškumui pakeisti suvirinant FLUX.
- 8 – ĮJUNGIMO/IŠJUNGIMO jungiklis
- 9 – Dujų jungtis

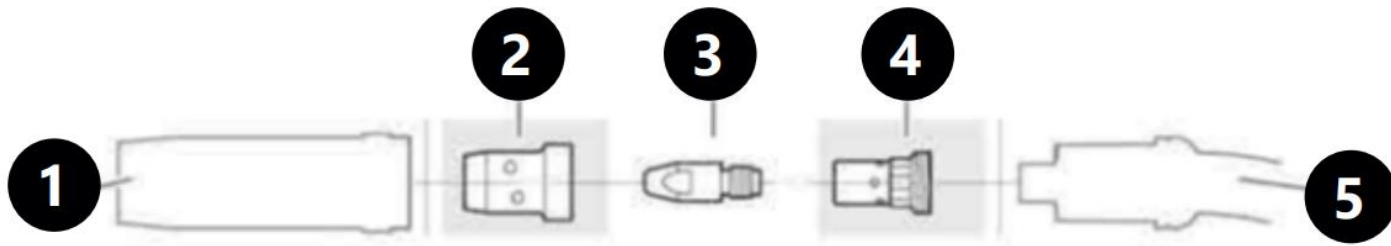
Valdymo skydelis:



- 1 – Apšvietimo įjungimo/išjungimo mygtukas
- 2 – Mygtukas suvirinimo režimui keisti („Manual“ / „Autosync“ / „MMA“ / „Lift TIG“)
- 3 – Mygtukas dujų suvirinimui keisti („CO2“ / „MIX“ / „FLUX“)
- 4 – Perkaitimo piktograma
- 5 – ĮJUNGIMO piktograma
- 6 – Viršsrovės piktograma
- 7 – Greito suvirinimo mygtukas („SPOT“) – galima naudoti suvirinimo režimais „Manual“ ir „Autosync“
- 8 – Vielos skersmens keitimo mygtukas
- 9 – Degiklio darbo režimo keitimo mygtukas (2T / 4T / „SPOT“)
- 10 – Suvirinimo srovės reguliavimo rankenėlė
- 11 – Suvirinimo srovės pabaigos nustatymo mygtukas – galima naudoti suvirinimo režimu „4T“
- 12 – Suvirinimo įtampos reguliavimo rankenėlė



MIG/MAG degiklio



- 1 - dujų antgalis
- 2 - dujų skirstytuvas
- 3 - kontaktinis antgalis
- 4 - antgalio adapteris
- 5 - degiklio kaklelis

7. Laidų prijungimas

ATSARGIAI! Kabelius prie įrenginio reikia prijungti atjungus maitinimo šaltinį ir išjungus įrenginį.

Dujų jungčių sandarumo tikrinimas

Prieš pirmą kartą naudojant ir vėliau reguliariais intervalais rekomenduojama patikrinti, ar nėra dujų nuotėkio. Procedūra turėtų būti atliekama taip:

- 1) Prijunkite reguliatoriaus ir dujų linijos mazgą ir priveržkite visas jungtis bei spaustukus.
- 2) Lėtai atidarykite baliono vožtuvą.
- 3) Nustatykite valdiklio srauto greitį maždaug ties 8–10 l/min.
- 4) Uždarykite baliono vožtuvą ir stebėkite reguliatoriaus slėgio manometro rodyklę. Jei rodyklė nukrenta link nulio, tai reiškia, kad yra dujų nuotėkis. Kartais dujų nuotėkis gali būti lėtas. Norėdami jį nustatyti, ilgą laiką (apie 15 minučių) palikite dujų slėgį reguliatoriuje ir linijoje.
- 5) Dujų nuotėkio atveju patikrinkite visas jungtis ir gnybtus, ar nėra nuotėkio. Valymas šepetėliu arba purškimas muiluotu vandeniu sukels burbuliukų atsiradimą nuotėkio vietoje.
- 6) Priveržkite spaustukus arba jungtis, kad pašalintumėte dujų nuotėkį.

SVARBU! - Prieš paleidžiant aparatą, rekomenduojama patikrinti, ar nėra dujų nuotėkio.

Rekomenduojama uždaryti baliono vožtuvą, kai aparatas nenaudojamas.

TIG suvirinimo režimas

- 1) Prijunkite įžeminimo laidą prie jungties, pažymėtos „+“, ir pasukite kabelio kištuką, kad pritvirtintumėte jungtį.
- 2) Prijunkite suvirinimo kabelį prie jungties, pažymėtos „-“, ir pasukite kabelio kištuką, kad pritvirtintumėte jungtį.
- 3) Prijunkite dujų liniją nuo baliono prie TIG degiklio (balionas turi būti aprūpintas tinkamu slėgio reguliatoriumi).
- 4) Prijunkite TIG degiklio valdymo laidą prie jungties, esančios aparato priekiniame skydelyje.
- 5) Prijunkite maitinimo laidą prie elektros lizdo ir paleiskite aparatą.
- 6) Prijunkite įžeminimo laidą prie ruošinio. Atlikus šiuos veiksmus, galima pradėti suvirinimą.

Suvirinimas MIG/MAG metodu

- 1) Įkiškite suvirinimo pistoleto kabelio kištuką į „Euro MIG/MAG“ išvesties lizdą aparato priekiniame skydelyje ir priveržkite.

- 2) Įkiškite įžeminimo laido kištuką į suvirinimo aparato priekiniame skydelyje esantį gnybtą, pažymėtą „-“, ir priveržkite pagal laikrodžio rodyklę.
- 3) Įkiškite poliškumo keitimo kištuką į suvirinimo aparato priekiniame skydelyje esantį gnybtą, pažymėtą „+“, ir priveržkite pagal laikrodžio rodyklę.
- 4) Įsitikinkite, kad aparate sumontuota tinkama suvirinimo viela.
- 5) Prijunkite apsauginių dujų balioną su slėgio reduktoriumi prie dujų įleidimo angos, esančios aparato galiniame skydelyje, naudodami dujų žarną.
- 6) Prijunkite maitinimo laidą prie elektros lizdo ir paleiskite aparatą.
- 7) Prijunkite įžeminimo laidą prie ruošinio. Atlikus šiuos veiksmus, galima pradėti suvirinimą.

Suvirinimas FCAW metodu (be dujų)

- 1) Įkiškite suvirinimo pistoleto kabelio kištuką į „Euro MIG/MAG“ išvesties lizdą aparato priekiniame skydelyje ir priveržkite.
- 2) Įžeminimo laido kištuką įkiškite į gnybtą, pažymėtą „+“ suvirinimo aparato priekiniame skydelyje, ir priveržkite pagal laikrodžio rodyklę.
- 3) Įkiškite poliškumo keitimo kištuką į gnybtą, pažymėtą „-“ suvirinimo aparato priekiniame skydelyje, ir priveržkite pagal laikrodžio rodyklę.
- 4) Įsitikinkite, kad aparate sumontuota tinkama savaimė apsauganti suvirinimo viela.
- 5) Prijunkite maitinimo laidą prie elektros lizdo ir paleiskite aparatą.
- 6) Prijunkite įžeminimo laidą prie ruošinio. Atlikus šiuos veiksmus, galima pradėti suvirinimą.

MMA suvirinimo režimas:

- 1) Prijunkite suvirinimo kabelį prie jungties, pažymėtos „+“, ir pasukite kabelio kištuką, kad pritvirtintumėte jungtį.
- 2) Prijunkite įžeminimo laidą prie jungties, pažymėtos „-“, ir pasukite laido jungtį, kad pritvirtintumėte jungtį.
- 3) Prijunkite maitinimo laidą ir įjunkite maitinimą.
- 4) Prijunkite įžeminimo laidą prie ruošinio. Atlikus šiuos veiksmus, galima pradėti suvirinimą.



ATSARGIAI! Kabelio poliškumas gali skirtis! Visa poliškumo informacija turi būti aprašyta ant elektrodo gamintojo pateiktos pakuotės!

8. Varančiojo ritinėlio keitimas

ATSARGIAI! Visi techninės priežiūros, dalių keitimo, remonto ar reguliavimo darbai turi būti atliekami atjungus maitinimo šaltinį nuo įrenginio.

Jei reikia pakeisti vielos skersmenį, taip pat pakeiskite pavaros ritinėlį arba sureguliuokite pavaros ritinėlio padėtį.

- 1) Pakreipkite slėgio reguliavimo svirtį, kad atidarytumėte slėgio ritinėlį.
- 2) Atsukite pavaros ritinėlio tvirtinimo rankenėlę ir įsitikinkite, kad pavaros ritinėlio dydis atitinka montuojamą vielą.
- 3) Jei reikia, nuimkite pavaros ritinėlį nuo veleno ir pasukite jį, kad pakeistumėte griovelį, kuriuo judės suvirinimo viela.
- 4) Vėl įstatykite pavaros ritinėlį.
- 5) Priveržkite pavaros ritinėlio tvirtinimo rankenėlę.
- 6) Uždarykite slėgio ritinėlį ir nustatykite slėgio reguliavimo svirtį į vertikalią padėtį.

- 7) Sureguliuokite slėgį svirtimi.

9. Suvirinimo vielos keitimas

ATSARGIAI! Visi techninės priežiūros, dalių keitimo, remonto ar reguliavimo darbai turi būti atliekami atjungus maitinimo šaltinį nuo įrenginio.

- 1) Atidarykite aparato korpusą ir pritvirtinkite suvirinimo vielos ritę prie laikiklio taip, kad ji sukėtųsi prieš laikrodžio rodyklę.
- 2) Atlaisvinkite vielos galą nuo ritės ir visą laiką laikykite jį rankoje, kad ritė neišvyniotų.
- 3) Ištiesinkite vielos galą apie 20 cm ir nupjaukite sulenktą dalį.
- 4) Atidarykite slėgio reguliavimo svirtį, kuri atidaro padavimo mechanizmą.
- 5) Nukreipkite vielą per galinį vielos kreipiklį į suvirinimo pistoleto vielos kreipiklį.
- 6) Uždarykite padavimo mechanizmą ir užfiksuokite jį slėgio reguliavimo svirtimi. Įsitikinkite, kad viela eina pavaros ritinėlio grioveliu.
- 7) Sureguliuokite svirties slėgį, bet neviršykite pusės skalės. Per didelis slėgis gali pažeisti vielą. Kita vertus, jei slėgis per silpnas, viela slys padavimo mechanizme ir viela nejudės sklandžiai.
- 8) Įsitikinkite, kad į suvirinimo pistoletą įdėtas kontaktinis antgalis, tinkamas sumontuotai suvirinimo vielai. Jei reikia, pakeiskite kontaktinį antgalį.
- 9) Paspauskite suvirinimo pistoleto gaiduką ir palaukite, kol viela išeis.
ATSARGIAI! Norint ištraukti vielą iš degiklio, reikia įjungti įrenginio maitinimą.
- 10) Uždarykite ritės korpuso dangtelį.

ATSARGIAI! Įkišdami vielą į pistoletą, nenukreipkite pistoleto į save ar kitus žmones. Nelaikykite rankos, pvz., priešais antgalį, nes nupjautas vielos galas yra labai aštrus. Taip pat laikykite pirštus atokiau nuo padavimo ritinėlio, nes dėl to pirštai gali būti suspausti tarp ritinėlių.

TIG suvirinimo laidų poliškumas

Daugumoje TIG suvirinimo operacijų naudojamas neigiamas poliškumas. Suvirinimo degiklis prijungiamas prie neigiamo poliaus, o įžeminimo gnybtas – prie teigiamo poliaus. Taip sumažėja elektrodo nusidėvėjimas ir padidėja suvirinamoje medžiagoje sukauptos šilumos kiekis.

Lanko uždegimas TIG LIFT metodu

Norėdami uždegti suvirinimo lanką TIG LIFT metodu, atsukite vožtuvą ant rankenos, paspauskite mygtuką, tada švelniai patrinkite volframo elektrodą į ruošinį ir šiek tiek pakelkite degiklį, kad lankas užsidegtų. Atleidus mygtuką, suvirinimo procesas baigiamas (2T režimu).



TIG LIFT metodo suvirinimo degiklio su dujų valdymo vožtuvu degiklyje pavyzdys.

ATSARGIAI! TIG degiklis nėra standartinis rinkinio priedas.

10. Pakuotės išmetimas

Prašome išsaugoti visas pakuotės medžiagas (kartoną, plastikines juosteles ir polistireninį putplastį), kad įrenginys būtų apsaugotas transportavimo metu, jei jį reikėtų siųsti į techninės priežiūros centrą!

11. Transportavimas ir sandėliavimas

Transportuodami įrenginį, apsaugokite jį nuo smūgių ir apvirtimo, nedėkite jo „aukštyn kojomis“. Įrenginį laikykite gerai vėdinamoje patalpoje, kurioje yra sausas oras ir nėra koroziją sukeliančių dujų.

12. Valymas ir priežiūra

- a) Prieš kiekvieną valymą ir kai įrenginys nenaudojamas, ištraukite maitinimo kištuką ir visiškai atvėsinkite įrenginį.
- b) Paviršiams valyti naudokite tik nekorozines valymo priemones.
- c) Nepurškite įrenginio vandens srove ir nemerkitė jo į vandenį.
- d) Įsitinkinkite, kad pro korpuso ventilacijos angas nepatenka vanduo.
- e) Ventilacijos angas išvalykite šepetiu ir suslėgtu oru.
- f) Po kiekvieno valymo visas dalis reikia gerai išdžiovinti prieš vėl naudojant įrenginį.
- g) Įrenginį laikykite sausoje ir vėsioje vietoje, apsaugotoje nuo drėgmės ir tiesioginių saulės spindulių.
- h) Reguliariai valykite dulkes sausu ir švariu suslėgtu oru.
- i) Įrenginys turi būti apsaugotas nuo vandens ir drėgmės.
- j) Įrenginio negalima statyti ant šildomo paviršiaus.
- k) Įrenginį laikykite sausoje ir švarioje patalpoje.

13. Reguliarus įrenginio patikrinimas

Kad įrenginys tinkamai veiktų, būtina periodinė priežiūra.

ATSARGIAI: Prieš atlikdami techninę priežiūrą, išjunkite įrenginį ir atjunkite jį nuo maitinimo šaltinio.


Reguliarūs patikrinimai	Kas 6 mėnesius atliekama įprastinė priežiūra
<ul style="list-style-type: none">- Pakeiskite neįskaitomas etiketes- Patikrinkite visų jungiklių veikimą.- Patikrinkite, ar tinkamai veikia ventiliatorius ir ar oras pučia iš įrenginio galo- Eksploatacijos metu atkreipkite dėmesį į per didelę vibraciją, triukšmą, kvapą ir dujų nuotėkį- Patikrinkite, ar neperdegę degiklio ar įžeminimo laidai- Patikrinkite, ar neperdegiusios elektros jungtys- Patikrinkite, ar nepažeistas maitinimo kabelis.	<ul style="list-style-type: none">- Prapūskite įrenginį sausu, švariu slėgiu oru.- Patikrinkite įvesties / išvesties juostos elektros jungtis, kad priveržtumėte atsilaisvinusius arba pakeistumėte surūdijusius varžtus.



Acest Manual de utilizare a fost tradus pentru confortul dumneavoastră, utilizând traducerea automată. S-au depus eforturi rezonabile pentru a oferi o traducere precisă; cu toate acestea, nicio traducere automată nu este perfectă și nici nu este destinată să înlocuiască traducătorii umani. Manualul de utilizare oficial este versiunea în limba engleză. Orice discrepanțe sau diferențe create în traducere nu sunt obligatorii și nu au niciun efect juridic în scopuri de conformitate sau aplicare. Dacă apar întrebări legate de exactitatea informațiilor conținute în Manualul de utilizare, vă rugăm să consultați versiunea în limba engleză a conținutului respectiv, care este versiunea oficială.

1. Simboluri

	Citiți instrucțiunile de utilizare.
	Prodotus reciclabil.
	Prodotul îndeplinește cerințele standardelor de siguranță relevante.
	Purtați îmbrăcăminte de protecție care protejează întregul corp
	Atenție! Purtați mănuși de protecție.
	Purtați ochelari de protecție.
	Purtați încălțăminte de protecție.
	Atenție! Suprafața fierbinte poate provoca arsuri!
	Atenție! Risc de incendiu sau explozie.
	Atenție! Vaporii nocivi, pericol de otrăvire. Gazele și fumurile pot fi periculoase pentru sănătate. Procesul de sudare eliberează gaze și fumuri de sudură. Inhalarea acestor substanțe poate fi periculoasă pentru sănătate.
	Utilizați o mască de sudură cu o nuanță de filtru adecvată.
	ATENȚIE! Radiații nocive de la arcul de sudură

	Nu atingeți piesele sub tensiune.
-----------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------



ATENȚIE! Ilustrațiile din acest manual de instrucțiuni sunt doar cu titlu de referință și pot diferi de produsul real în anumite detalii.

2. Date tehnice

Descrierea parametrilor	Valoarea parametrului		
Nume produs	Aparat de sudură MIG/MAG		
Model	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Tensiune nominală de intrare [V] / frecvență [Hz].	230/50	230/50	230/50
Tip de sudare	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
Interval de curent de sudare MIG/MAG [A]	20-130	20-160	20-180
Interval de curent de sudare Lift TIG [A]	10-130	20-160	10-200
Interval de curent de sudare MMA [A]	20-120	20-140	20-180
Ciclu de funcționare [%]	60	60	60
Diametrul sârmei [mm]	Φ0.8/0.9/1.0	Φ0.8/0.9/1.0	Φ0.6/0.8/1.0
Clasă IP	IP21S	IP21S	IP21S
Clasă de izolație	↑	↑	↑
Dimensiuni (lățime x adâncime x înălțime) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Greutate [kg]	6	6,3	6,4

3. Descriere generală

Manualul este destinat să ajute la utilizarea sigură și fiabilă. Produsul este proiectat și fabricat strict conform specificațiilor tehnice, utilizând cea mai recentă tehnologie și componente și menținând cele mai înalte standarde de calitate.

CITIȚI ȘI ÎNȚELEGEȚI CU ATENȚIE ACEST MANUAL ÎNAINTE DE A ÎNCEPE LUCRĂRILE.

Pentru a asigura funcționarea îndelungată și fiabilă a dispozitivului, asigurați-vă că îl utilizați și îl întrețineți corect, respectând instrucțiunile din acest manual de instrucțiuni. Datele tehnice și specificațiile din acest manual sunt actualizate. Producătorul își rezervă dreptul de a efectua modificări pentru a îmbunătăți calitatea. Ținând cont de progresul tehnic și de posibilitatea de a reduce zgomotul, unitatea este proiectată și construită astfel încât riscurile rezultate din emisiile de zgomot să fie reduse la cel mai scăzut nivel posibil.

4. Siguranța utilizării



ATENȚIE! Citiți toate avertismentele și instrucțiunile de siguranță. Nerespectarea avertismentelor și instrucțiunilor poate duce la electrocutare, incendiu și/sau vătămări corporale grave sau deces.

Termenul „dispozitiv” sau „produs” din avertismente și descrierea instrucțiunilor se referă la:
Aparat de sudură MIG/MAG

4.1. Generalități

- a) Aveți grijă de propria siguranță și de cea a terților citind și urmând instrucțiunile conținute în acest manual.
- b) Doar persoanelor calificate li se permite să pornească, să opereze, să manipuleze și să repare dispozitivul.
- c) Dispozitivul nu trebuie utilizat în alte scopuri decât cele pentru care este destinat.
- d) În timpul funcționării, dispozitivul generează un câmp electromagnetic în jurul său, care poate provoca funcționarea defectuoasă a implanturilor medicale, de exemplu a stimulatoarelor cardiace etc.
- e) Este interzisă îndreptarea mânerului de sudură spre dumneavoastră, alte persoane și animale.
- f) Aveți grijă la revizia și întreținerea regulată.
- g) Deconectați unitatea de la sursa de alimentare înainte de orice reglare, întreținere, înlocuire a duzei etc.
- h) Nu utilizați produsul cu carcasa îndepărtată.
- i) Aruncați toate deșeurile de sudură în conformitate cu reglementările locale.

4.2. Instrucțiuni pentru securizarea lucrărilor periculoase de incendiu

Pregătirea clădirii și a încăperilor pentru lucrări periculoase de incendiu constă în:

- a) curățarea încăperilor sau locurilor în care se vor efectua lucrările de orice materiale inflamabile și contaminare;
- b) mutarea tuturor obiectelor inflamabile și neinflamabile din ambalaje inflamabile la o distanță sigură;
- c) protejați materialele care nu pot fi îndepărtate prin acoperirea lor, de exemplu, cu foi metalice, plăci de gips-carton etc. împotriva efectelor, de exemplu, ale stropilor de sudură;
- d) verificați dacă materialele sau obiectele susceptibile de aprindere din încăperile adiacente nu necesită protecție locală;
- e) etanșați cu materiale neinflamabile orice orificii de trecere din instalații, ventilație etc., situate în vecinătatea locului de muncă;
- f) protejați împotriva stropilor de sudură sau a deteriorării mecanice toate cablurile electrice, de gaz și de instalații cu izolație inflamabilă, cu condiția ca acestea să se afle în raza de risc cauzată de lucrări periculoase de incendiu;
- g) verificați dacă în ziua respectivă nu s-au efectuat lucrări de vopsire sau alte lucrări care utilizează substanțe inflamabile.

Scântele pot provoca incendii

Scântele de sudură pot provoca incendii, explozii și arsuri ale pielii neprotejate. Purtați mănuși de sudură și îmbrăcăminte de protecție la sudură. Îndepărtați sau fixați toate materialele și substanțele inflamabile din zona de lucru. Nu sudați recipiente sau rezervoare închise care au conținut lichide inflamabile. Astfel de recipiente sau rezervoare trebuie clătite înainte de sudare pentru a îndepărta lichidele inflamabile. Nu sudați în apropierea gazelor, vaporilor sau lichidelor inflamabile. Echipamentele de stingere a incendiilor (pături antifoc și stingătoare cu pulbere sau zăpadă) trebuie amplasate în apropierea zonei de lucru, într-un loc vizibil și ușor accesibil.

Buteliile pot exploda

Folosiți numai butelii de gaz omologate și un regulator funcțional. Buteliile trebuie transportate, depozitate și poziționate în poziție verticală. Protejați buteliile de căldură, răsturnare și deteriorări mecanice. Păstrați toate părțile instalației de gaz în stare bună: butelie, furtun, fittinguri, regulator.

Materialele sudate pot provoca arsuri

Nu atingeți niciodată piesele sudate cu părți ale corpului neprotejate. Purtați întotdeauna mănuși de sudură și un clește atunci când atingeți sau mutați material sudat.

4.3. Pregătirea locului de muncă pentru sudare

Atenție! Sudarea poate provoca un incendiu sau o explozie.

- a) Respectați reglementările de sănătate și securitate pentru lucrările de sudură și dotați locul de muncă cu un stingător adecvat
- b) Sudura în locuri unde materialele inflamabile se pot aprinde este interzisă.
- c) Sudura într-o atmosferă care conține un amestec exploziv de gaze, vapori, ceți sau prafuri inflamabile cu aerul este interzisă.
- d) Îndepărtați toate materialele inflamabile pe o rază de 12 m de la locul de sudură și, dacă acest lucru este imposibil, acoperiți materialele inflamabile cu o învelișă neinflamabilă.
- e) Luați măsuri de precauție împotriva scânteilor și a particulelor metalice incandescente.
- f) Rețineți că scânteile sau așchiile de metal fierbinte pot pătrunde prin fantele sau deschiderile capacelor, capacelor sau ecranelor de protecție.
- g) Nu sudați rezervoare sau butoaie care conțin sau au conținut substanțe inflamabile. Nu sudați nici în vecinătatea lor.
- h) Nu sudați rezervoare sub presiune, conducte de presiune sau rezervoare sub presiune.
- i) Asigurați întotdeauna o ventilație suficientă.
- j) Asigurați-vă că vă aflați într-o poziție stabilă înainte de a începe sudarea.

4.4. Echipament individual de protecție

Atenție! Radiațiile arcului electric pot deteriora ochii sau pielea corpului.

- a) La sudare, purtați îmbrăcăminte de protecție curată, fără ulei, confecționată din material neinflamabil și neconductor (piele, bumbac gros), mănuși din piele, cizme înalte și o glugă de protecție.
- b) Înainte de sudare, îndepărtați orice obiecte inflamabile sau explozive, cum ar fi brichetele și chibriturile cu propan-butan.
- c) Folosiți echipament de protecție a feței (cască sau vizieră) și acoperiți ochii cu o nuanță care se potrivește cu vederea și curentul de sudare al sudorului. Standardele de siguranță sugerează o nuanță nr. 13 pentru orice amperaj sub 300 A. Se pot utiliza nuanțe de protecție inferioare dacă arcul este acoperit de piesa de lucru.
- d) Folosiți întotdeauna ochelari de protecție omologați, cu o protecție laterală sub cască sau altă protecție.
- e) Folosiți viziere la locul de muncă pentru a-i proteja pe ceilalți de strălucire sau stropi.
- f) Purtați întotdeauna dopuri de urechi sau alte dispozitive de protecție auditivă împotriva zgomotului excesiv și pentru a preveni pătrunderea stropilor în urechi.
- g) Trecătorii trebuie avertizați să nu se uite la arcul electric.

4.5. Protecție împotriva șocurilor electrice

Atenție! Șocul electric poate fi fatal.

- a) Conectați cablul de alimentare la cea mai apropiată priză și direcționați-l într-un mod practic și sigur. Evitați să întindeți cablul în mod neglijent prin cameră pe o suprafață neexaminată, deoarece acest lucru poate duce la electrocutare sau incendiu.
- b) Contactul cu piesele încărcate electric poate provoca electrocutare sau arsuri grave.
- c) Arcul electric și zona de lucru se încarcă electric atunci când circulă curentul.
- d) Circuitul de intrare și circuitele interne ale unității sunt, de asemenea, sub tensiune atunci când alimentarea este pornită.
- e) Nu atingeți componentele sub tensiune.
- f) Purtați mănuși uscate, fără scame, izolate și îmbrăcăminte de protecție.

- g) Folosiți pe podea covorașe izolatoare sau alte acoperiri izolatoare suficient de mari pentru a preveni contactul dintre corp și obiect sau podea.
- h) Nu atingeți arcul electric.
- i) Opriti alimentarea cu energie electrică înainte de a manipula, curăța sau înlocui electrodul.
- j) Asigurați-vă că cablul de împământare este conectat corect și că ștecherul este introdus corect în priză împământată. Împământarea necorespunzătoare a unității poate duce la un risc pentru viață sau sănătate.
- k) Verificați periodic cablurile de alimentare pentru a vedea dacă există deteriorări sau lipsă de izolație. Un cablu deteriorat trebuie înlocuit. Repararea neglijentă a izolației poate duce la deces sau vătămări corporale.
- l) Opriti dispozitivul atunci când nu este utilizat.
- m) Cablul nu trebuie înfășurat în jurul corpului.
- n) Piesa de prelucrat trebuie împământată corespunzător.
- o) Pot fi utilizate doar accesoriile în stare bună.
- p) Părțile deteriorate ale dispozitivului trebuie reparate sau înlocuite. Folosiți centuri de siguranță atunci când lucrați la înălțime.
- q) Toate echipamentele și articolele de siguranță trebuie depozitate într-un singur loc.
- r) Țineți vârful mânerului departe de corp atunci când trăgaciul este acționat.
- s) Conectați cablul de împământare la piesa de lucru sau cât mai aproape de aceasta (de exemplu, la masa de lucru).
- t) Clema de lucru trebuie izolată dacă nu este conectată la piesa de lucru, pentru a evita contactul cu metalul.
- u) Produsul este conceput pentru utilizare în interior. Cu toate acestea, dacă a fost expus la umezeală sau ploaie, trebuie verificat dacă nu pătrund picături de apă în interior, ceea ce ar putea provoca un accident.
- v) Nu permiteți udarea unității.

Atenție! Aparatul poate fi încă sub tensiune atunci când cablul de alimentare este deconectat.

- a) După oprirea unității și deconectarea cablului de tensiune, verificați tensiunea pe condensatorul de intrare și asigurați-vă că valoarea tensiunii este zero, în caz contrar nu atingeți componentele unității.



ATENȚIE Deși aparatul a fost proiectat pentru a fi sigur, cu măsuri de siguranță adecvate și în ciuda utilizării unor caracteristici suplimentare de siguranță pentru utilizator, există totuși un mic risc de accident sau vătămare corporală la manipularea aparatului. Se recomandă prudență și bun simț atunci când îl utilizați.

4.6. Gaze și vapori

Atenție! Gazul poate fi periculos pentru sănătate sau poate duce la deces!

- a) Păstrați întotdeauna distanța față de ieșirea de gaz.
- b) La sudare, acordați atenție schimbului de aer, evitând inhalarea gazului.
- c) Îndepărtați substanțele chimice (grăsimi, solvenți) de pe suprafața pieselor de lucru, deoarece acestea ard la temperaturi ridicate, degajând vapori otrăvitori.
- d) Sudarea pieselor galvanizate este permisă numai cu o extracție eficientă cu filtrare și alimentare cu aer curat. Vaporii de zinc sunt foarte toxici, iar simptomul otrăvirii este așa-numita febră a zincului.

5. Instrucțiuni de utilizare

5.1. Generalități

- a) Dispozitivul trebuie utilizat în conformitate cu scopul propus, în conformitate cu reglementările de sănătate și siguranță și cu restricțiile rezultate din datele de pe plăcuța cu caracteristicile tehnice (nivelul IP, ciclul de funcționare, tensiunea de alimentare etc.).
- b) Nu deschideți unitatea, deoarece acest lucru va anula garanția; de asemenea, explozia pieselor expuse poate provoca vătămări corporale.
- c) Producătorul nu este răspunzător pentru modificările tehnice ale echipamentului sau daunele materiale rezultate din introducerea acestor modificări.
- d) Dacă echipamentul funcționează defectuos, contactați centrul de service.
- e) Nu acoperiți fantele de ventilație ale dispozitivului - așezați aparatul de sudură la o distanță de 30 cm de obiectele din jur.
- f) Aparatul de sudură nu trebuie ținut sub braț sau aproape de corp.
- g) Nu instalați echipamentul în încăperi cu mediu agresiv, cu mult praf și în apropierea dispozitivelor cu emisie mare de câmp electromagnetic.
- h) Țineți degetele, părul și îmbrăcămintea departe de ventilatorul rotativ.
- i) Aparatul trebuie împământat în timpul funcționării.
- j) Când LED-ul de suprasarcină termică se aprinde în timpul funcționării aparatului, opriți imediat funcționarea și așteptați răcirea aparatului.
- k) Când aparatul este utilizat pentru o perioadă lungă de timp sau cu curent mare, opriți alimentarea cu energie numai după ce aparatul s-a răcit.
- l) Nu opriți dispozitivul în timpul sudării!
- m) Întrețineți unitatea în mod regulat și curățați interiorul unității de praf.

5.2. Conectarea unității

5.2.1. Conexiune electrică

- a) Echipamentul trebuie conectat de către o persoană calificată. În plus, o persoană cu calificările necesare trebuie să verifice dacă instalația de împământare și electrică, inclusiv sistemul de protecție, respectă reglementările de siguranță și funcționează corect.
- b) Amplasați echipamentul în apropierea locului de muncă.
- c) Pentru a conecta unitatea, evitați cablurile prea lungi.
- d) Aparatele de sudură monofazate trebuie conectate la o priză echipată cu un pin de împământare.
- e) Aparatele de sudură alimentate de la rețeaua trifazată sunt livrate fără ștecher, trebuie să vă procurați singur un astfel de ștecher și să solicitați instalarea de către o persoană calificată.

ATENȚIE! Dispozitivul poate fi utilizat numai dacă este conectat la o instalație cu o siguranță funcțională.

5.2.2. Racordarea la gaz

- a) Amplasați buteliile de gaz departe de obiectul care urmează să fie sudat și asigurați-le împotriva căderii.
- b) Racordul la gaz al aparatului de sudură trebuie conectat la butelia de gaz sau la sistemul de alimentare cu gaz cu un furtun adecvat și un regulator cu control al debitului de gaz. Atenție! Nu este permisă utilizarea reglatoarelor de rețea pentru buteliile de gaz și invers. O astfel de interschimbare poate duce la deteriorarea reductorului și la vătămări corporale.
- c) Utilizarea economică a gazului prelungeste timpul de sudare.

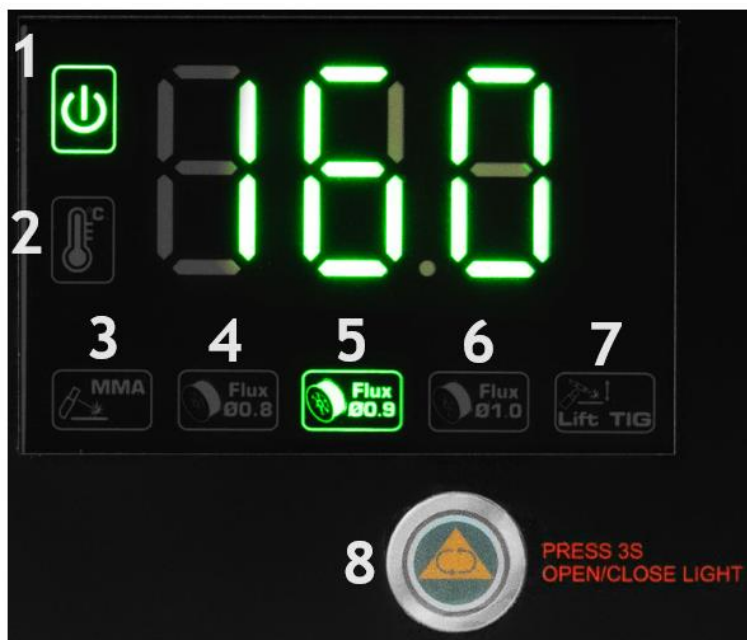
6. Prezentare generală a produsului

MAGITEX 160



- 1 – Panou de control
 2 – Buton de reglare a tensiunii (MIG)
 3 – Buton de reglare a vitezei sârmei (MIG) | Buton de reglare a curentului (MMA, TIG)
 4 – Mufă pentru torța de sudură MIG/MMA/TIG
 5 – Mufă pentru linia de control MIG/TIG
 6 – Mufă pentru cablu de împământare
 7 – Comutator PORNIT/OPRIT

Panou de control:



- 1 – Pictogramă Pornire
 2 – Pictogramă Supraîncălzire
 3 – Pictogramă mod de lucru MMA
 4 – Pictogramă mod de lucru FLUX Φ 0.8
 5 – Pictogramă mod de lucru FLUX Φ 0.9
 6 – Pictogramă mod de lucru FLUX Φ 1.0
 7 – Pictogramă mod de lucru LIFT TIG
 8 – Buton pentru schimbarea modurilor de lucru / aprinderea și stingerea luminii (țineți apăsat timp de 3 secunde)

MAGITEX 200



- 1 – Panou de control
- 2 – Buton de reglare a tensiunii (MIG)
- 3 – Buton de reglare a vitezei sârmei (MIG) | Buton de reglare a curentului (MMA, TIG)
- 4 – Priză pentru torța de sudură MIG/MMA/TIG
- 5 – Priză de ieșire negativă
- 6 – Priză de ieșire pozitivă
- 7 – Ștecher pentru schimbarea polarității la sudarea cu FLUX.
- 8 – Comutator PORNIT/OPRIT
- 9 – Conexiune gaz

Panou de control:



- 1 – Pictogramă Pornit/Oprit
- 2 – Pictogramă Supraîncălzire
- 3 – Pictogramă mod de lucru MMA
- 4 – Pictogramă mod de lucru SOLID Φ 0.8
- 5 – Pictogramă mod de lucru SOLID Φ 1.0
- 6 – Pictogramă mod de lucru FLUX Φ 0.8
- 7 – Pictogramă mod de lucru FLUX Φ 1.0
- 8 – Pictogramă mod de lucru LIFT TIG
- 9 – Buton pentru schimbarea modurilor de lucru / aprinderea și stingerea luminii (țineți apăsat timp de 3 secunde)

MAGITEX 250



1 – Panou de control

2 – Buton de reglare a vitezei sârmei (MIG) | Buton de reglare a curentului / curentului final (MMA, TIG)

3 – Buton de reglare a tensiunii (MIG)

4 – Priză pentru torța de sudură MIG

5 – Priză de ieșire negativă

6 – Priză de ieșire pozitivă

7 – Ștecher pentru schimbarea polarității la sudarea cu FLUX.

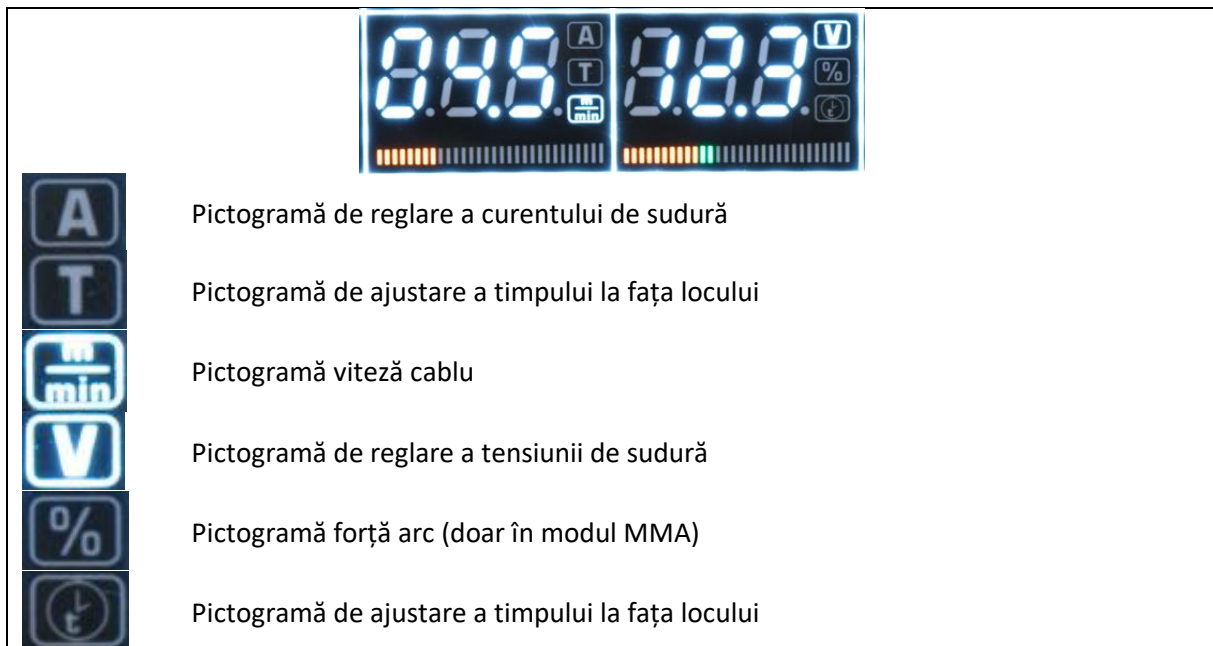
8 – Comutator PORNIT/OPRIT

9 – Racord gaz

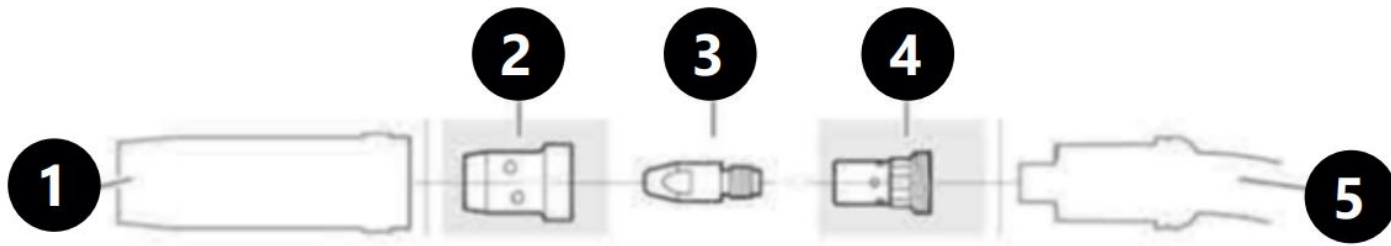
Panou de control:



- 1 – Buton pornit/oprit lumină
 2 – Buton pentru schimbarea modului de sudare („Manual” / „Autosync” / „MMA” / „Lift TIG”
 3 – Buton pentru schimbarea gazului de sudare („CO2” / „MIX” / „FLUX”)
 4 – Pictogramă supraîncălzire
 5 – Pictogramă alimentare PORNITĂ
 6 – Pictogramă supracurent
 7 – Buton de sudare rapidă („SPOT”) – disponibil pentru modurile de sudare „Manual” și „Autosync”
 8 – Buton pentru schimbarea diametrului firului
 9 – Buton pentru schimbarea modului de lucru al torței (2T / 4T / „SPOT”)
 10 – Buton de reglare a curentului de sudură
 11 – Buton de setare a curentului de sfârșit al sudării – disponibil pentru modul de sudare 4T
 12 - Buton de reglare a tensiunii de sudură



Torță MIG/MAG



- 1 - duză de gaz
- 2 - distribuitor de gaze
- 3 - vârf de contact
- 4 - adaptor pentru vârf
- 5 - gâtul torței

7. Conectarea firelor

ATENȚIE! Conectarea cablurilor la dispozitiv trebuie efectuată cu sursa de alimentare deconectată și dispozitivul oprit.

Verificarea etanșeității conexiunilor de gaz

Înainte de prima utilizare și apoi la intervale regulate, se recomandă verificarea scurgerilor de gaz.

Procedura trebuie efectuată după cum urmează:

- 1) Conectați regulatorul și ansamblul conductei de gaz și strângeți toate conexiunile și clemele.
- 2) Deschideți încet robinetul buteliei.
- 3) Setați debitul pe regulator la aproximativ 8-10 l/min.
- 4) Închideți robinetul buteliei și urmăriți acul manometrului de pe regulator. Dacă acul scade spre zero, înseamnă că există o scurgere de gaz. Ocazional, scurgerea de gaz poate fi lentă. Pentru a o identifica, lăsați presiunea gazului în regulator și în conductă pentru o perioadă lungă de timp (aproximativ 15 minute).
- 5) În cazul unei scurgeri de gaz, verificați toate conexiunile și bornele pentru scurgeri. Perierea sau pulverizarea cu apă cu săpun va cauza apariția de bule la locul scurgerii.
- 6) Strângeți clemele sau cuplajele pentru a elimina scurgerile de gaz.

IMPORTANT! - Se recomandă verificarea scurgerilor de gaz înainte de a porni aparatul. Se recomandă închiderea robinetului buteliei atunci când aparatul nu este utilizat.

Mod de sudare TIG

- 1) Conectați cablul de împământare la conexiunea marcată cu "+" și răsuciți ștecherul cablului pentru a fixa conexiunea.
- 2) Conectați cablul de sudură la conexiunea marcată cu "-" și răsuciți ștecherul cablului pentru a fixa conexiunea.
- 3) Conectați conducta de gaz de la butelie la torța TIG (butelie trebuie să fie echipată cu un regulator de presiune adecvat).
- 4) Conectați cablul de control al torței TIG la conectorul de pe panoul frontal al aparatului.
- 5) Conectați cablul de alimentare la o priză electrică și porniți aparatul.
- 6) Conectați firul de împământare la piesa de lucru. După finalizarea acestor pași, sudarea poate începe.

Sudarea folosind metoda MIG/MAG

- 1) Introduceți ștecherul cablului pistolului de sudură în mufa de ieșire Euro MIG/MAG de pe panoul frontal al aparatului și strângeți-l.
- 2) Introduceți ștecherul firului de împământare în terminalul marcat cu „-” de pe panoul frontal al aparatului de sudură și strângeți-l în sensul acelor de ceasornic.
- 3) Introduceți ștecherul de schimbare a polarității în terminalul marcat cu „+” de pe panoul frontal al aparatului de sudură și strângeți-l în sensul acelor de ceasornic.
- 4) Asigurați-vă că în aparat este instalat firul de sudură corect.
- 5) Conectați butelia de gaz protector cu un reductor de presiune la intrarea de gaz de pe panoul din spate al aparatului folosind un furtun de gaz.
- 6) Conectați cablul de alimentare la o priză electrică și porniți aparatul.
- 7) Conectați firul de împământare la piesa de lucru. După finalizarea acestor pași, sudarea poate începe.

Sudarea folosind metoda FCAW (fără gaz)

- 1) Introduceți ștecherul cablului pistolului de sudură în mufa de ieșire Euro MIG/MAG de pe panoul frontal al aparatului și strângeți-l.
- 2) Introduceți ștecherul firului de împământare în terminalul marcat cu "+" de pe panoul frontal al aparatului de sudură și strângeți-l în sensul acelor de ceasornic.
- 3) Introduceți ștecherul de schimbare a polarității în terminalul marcat cu "-" de pe panoul frontal al aparatului de sudură și strângeți-l în sensul acelor de ceasornic.
- 4) Asigurați-vă că în aparat este instalat firul de sudură autoecranat corect.
- 5) Conectați cablul de alimentare la o priză electrică și porniți aparatul.
- 6) Conectați firul de împământare la piesa de lucru. După finalizarea acestor pași, sudarea poate începe.

Modul de sudare MMA:

- 1) Conectați cablul de sudură la conexiunea marcată cu "+" și răsuciți ștecherul cablului pentru a fixa conexiunea.
- 2) Conectați firul de împământare la conexiunea marcată cu "-" și răsuciți conectorul firului pentru a fixa conexiunea.
- 3) Conectați cablul de alimentare și porniți alimentarea.
- 4) Conectați firul de împământare la piesa de lucru. După finalizarea acestor pași, sudarea poate începe.



ATENȚIE! Polaritatea cablului poate varia! Toate informațiile privind polaritatea trebuie descrise pe ambalajul furnizat de producătorul electrodului!

8. Înlocuirea rolei de antrenare

ATENȚIE! Toate lucrările de întreținere, înlocuirea pieselor, reparațiile sau reglajele trebuie efectuate cu alimentarea deconectată de la dispozitiv.

Dacă trebuie să modificați diametrul sârmei, înlocuiți și rola de antrenare sau reglați poziția rolei de antrenare.

- 1) Înclinați maneta de reglare a presiunii pentru a deschide rola de presiune.

- 2) Deșurubați butonul de montare a rolei de antrenare și asigurați-vă că dimensiunea rolei de antrenare este potrivită pentru sârma care este instalată.
- 3) Dacă este necesar, trageți rola de antrenare de pe ax și rotiți-o pentru a schimba canelura prin care se va deplasa sârma de sudură.
- 4) Reinstalați rola de antrenare.
- 5) Strângeți butonul de montare a rolei de antrenare.
- 6) Închideți rola de presiune și setați maneta de reglare a presiunii în poziție verticală.
- 7) Reglați presiunea cu maneta.

9. Înlocuirea sârmei de sudură

ATENȚIE! Toate lucrările de întreținere, înlocuirea pieselor, reparațiile sau reglajele trebuie efectuate cu alimentarea deconectată de la dispozitiv.

- 1) Deschideți carcasa aparatului și atașați bobina de sârmă de sudură la suport astfel încât să se rotească în sens invers acelor de ceasornic.
- 2) Desfaceți capătul sârmei de pe bobină și țineți-l în mână în permanență pentru a preveni desfășurarea bobinei.
- 3) Îndreptați capătul sârmei pe aproximativ 20 cm și tăiați partea îndoită.
- 4) Deschideți maneta de reglare a presiunii care deschide mecanismul de alimentare.
- 5) Ghidați sârma prin ghidajul de sârmă din spate către ghidajul de sârmă al pistolului de sudură.
- 6) Închideți mecanismul de alimentare și fixați-l cu maneta de reglare a presiunii. Asigurați-vă că sârma se deplasează în canelura rolei de antrenare.
- 7) Reglați presiunea manetei, dar nu depășiți jumătatea scalei. O presiune prea mare poate deteriora sârma. Pe de altă parte, dacă presiunea este prea slabă, sârma va aluneca în mecanismul de alimentare și sârma nu se va mișca lin.
- 8) Asigurați-vă că vârful de contact potrivit pentru sârma de sudură instalată este introdus în pistolul de sudură. Dacă este necesar, înlocuiți vârful de contact.
- 9) Apăsăți trăgaciul pistolului de sudură și așteptați ca sârma să iasă.
ATENȚIE! Scoaterea sârmei din arzător necesită alimentarea unității.
- 10) Închideți capacul carcasei bobinei.

ATENȚIE! Când introduceți sârma în pistol, nu îndreptați pistolul spre dumneavoastră sau spre alte persoane. Nu așezați mâna, de exemplu, în fața vârfului, deoarece capătul tăiat al sârmei este foarte ascuțit. De asemenea, țineți degetele departe de rola de alimentare, deoarece acest lucru poate duce la prinderea degetelor între role.

Polaritatea cablurilor de sudură TIG

Polaritatea negativă este utilizată în majoritatea operațiunilor de sudură TIG. Torța de sudură este conectată la polul negativ, iar clema de împământare la polul pozitiv. Astfel, uzura electrodului este redusă și cantitatea de căldură stocată în materialul sudat crește.

Amorsarea arcului în metoda TIG LIFT

Pentru a aprinde arcul de sudură în metoda TIG LIFT, deșurubați supapa de pe mâner, apăsați butonul, apoi frecați ușor electrodul de tungsten de piesa de lucru și ridicați ușor torța astfel încât arcul să se aprindă. Eliberarea butonului încheie procesul de sudare (în modul 2T).



Un exemplu de torță de sudură pentru metoda TIG lift cu o supapă de control al gazului în torță.

ATENȚIE! Torța TIG nu este un accesoriu standard al kitului.

10. Eliminarea ambalajului

Vă rugăm să păstrați toate materialele de ambalare (carton, benzi de plastic și spumă de polistiren) pentru a vă asigura că unitatea este protejată în timpul transportului, în cazul în care este necesar să o trimiteți la un centru de service!

11. Transport și depozitare

Când transportați unitatea, protejați-o de șocuri și răsturnare și nu o așezați „cu susul în jos”. Depozitați unitatea într-o încăpere bine ventilată, unde este prezent aer uscat și nu sunt prezente gaze corozive.

12. Curățare și întreținere

- a) Scoateți ștecherul de la rețea înainte de fiecare curățare și când unitatea nu este utilizată și răciți complet unitatea.
- b) Folosiți numai agenți de curățare necorozivi pentru curățarea suprafețelor.
- c) Nu pulverizați unitatea cu jet de apă și nu o scufundați în apă.
- d) Asigurați-vă că nu pătrunde apă prin orificiile de ventilație ale carcasei.
- e) Curățați orificiile de ventilație cu o perie și aer comprimat.
- f) După fiecare curățare, toate componentele trebuie uscate bine înainte de a utiliza din nou unitatea.
- g) Depozitați unitatea într-un loc uscat și răcoros, ferit de umiditate și de lumina directă a soarelui.
- h) Îndepărtați praful în mod regulat cu aer comprimat uscat și curat.
- i) Mașina trebuie protejată de apă și umiditate.
- j) Mașina nu trebuie așezată pe o suprafață încălzită.
- k) Depozitați mașina într-o încăpere uscată și curată.

13. Inspecția regulată a dispozitivului

Întreținerea periodică este necesară pentru ca unitatea să funcționeze corect.





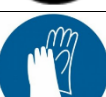








ATENȚIE: Opriti unitatea și deconectați-o de la sursa de alimentare înainte de a efectua întreținerea.

Inspecții regulate	Întreținere de rutină la fiecare 6 luni
<ul style="list-style-type: none">- Înlocuiți etichetele ilizibile- Verificați funcționarea tuturor întrerupătoarelor.- Verificați dacă ventilatorul funcționează corect și dacă iese aer din spatele mașinii- Aveți grijă la vibrații excesive, zgomot, miros și scurgeri de gaz în timpul funcționării- Verificați dacă firele arzătorului sau de împământare nu sunt arse- Verificați dacă nicio conexiune electrică nu este arse- Verificați dacă cablul de alimentare nu este deteriorat.	<ul style="list-style-type: none">- Suflați unitatea cu aer uscat și curat sub presiune.- Verificați conexiunile electrice ale regletei de intrare/ieșire pentru a strânge șuruburile slăbite sau a înlocui șuruburile ruginite.



Ta uporabniški priročnik je bil za vaše udobje preveden s strojnimi prevajanjem. Vloženega smo bili v razumne mere, da bi zagotovili natančen prevod; vendar noben avtomatiziran prevod ni popoln in ni namenjen nadomestitvi človeških prevajalcev. Uradni uporabniški priročnik je angleška različica. Morebitna neskladja ali razlike v prevodu niso zavezujoče in nimajo pravnega učinka za namene skladnosti ali izvrševanja. Če se pojavijo kakršna koli vprašanja v zvezi s točnostjo informacij v uporabniškem priročniku, glejte angleško različico te vsebine, ki je uradna različica.

1. Simboli

	Preberite navodila za uporabo.
	Izdelek, primeren za recikliranje.
	Izdelek izpolnjuje zahteve ustreznih varnostnih standardov.
	Nosite zaščitna oblačila, ki ščitijo celotno telo
	Pozor! Nosite zaščitne rokavice.
	Nosite zaščitna očala.
	Nosite zaščitno obutev.
	Pozor! Vroča površina lahko povzroči opekline!
	Pozor! Nevarnost požara ali eksplozije.
	Pozor! Škodljivi hlapi, nevarnost zastrupitve. Plini in hlapi so lahko nevarni za vaše zdravje. Varjenje sprošča varilne pline in hlape. Vdihavanje teh snovi je lahko nevarno za zdravje.
	Uporabljajte varilsko masko z ustreznim filtrom.
	POZOR! Škodljivo sevanje varilnega obloka
	Ne dotikajte se delov pod napetostjo.



POZOR! Ilustracije v teh navodilih za uporabo so zgolj informativne narave in se lahko v nekaterih podrobnostih razlikujejo od dejanskega izdelka.

2. Tehnični podatki

Opis parametra	Vrednost parametra		
Ime izdelka	MIG/MAG varilni aparat		
Model	MAGITEX 160	MAGITEX 200	MAGITEX 250
Nazivna vhodna napetost [V] / frekvenca [Hz].	230/50	230/50	230/50
Vrsta varjenja	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG	MMA / MIG / TIG
Območje varilnega toka MIG/MAG [A]	20–130	20–160	20–180
Območje varilnega toka Lift TIG [A]	10–130	20–160	10–200
Območje varilnega toka MMA [A]	20–120	20–140	20–180
Delovni cikel [%]	60	60	60
Premer žice [mm]	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,8/0,9/1,0	Φ0,6/0,8/1,0
Razred IP	IP21S	IP21S	IP21S
Izolacijski razred	H	H	H
Dimenzije (širina x globina x višina) [cm]	350 x 150 x 220	330 x 220 x 150	450 x 160 x 220
Teža [kg]	6	6,3	6,4

3. Splošni opis

Priročnik je namenjen varni in zanesljivi uporabi. Izdelek je zasnovan in izdelan izključno v skladu s tehničnimi specifikacijami z uporabo najnovejše tehnologije in komponent ter ob upoštevanju najvišjih standardov kakovosti.

PRED ZAČETKOM DELA POZORNO PREBERITE IN RAZUMEJTE TA PRIROČNIK.

Da bi zagotovili dolgo in zanesljivo delovanje naprave, jo pravilno upravljajte in vzdržujte v skladu z navodili v tem priročniku za uporabo. Tehnični podatki in specifikacije v tem priročniku so posodobljeni. Proizvajalec si pridržuje pravico do sprememb za izboljšanje kakovosti. Ob upoštevanju tehničnega napredka in možnosti zmanjšanja hrupa je enota zasnovana in izdelana tako, da so tveganja, ki izhajajo iz emisij hrupa, čim manjša.

4. Varnost uporabe



POZOR! Preberite vsa varnostna opozorila in navodila. Neupoštevanje opozoril in navodil lahko povzroči električni udar, požar in/ali hude poškodbe ali smrt.

Izraz "naprava" ali "izdelek" v opozorilih in opisu navodil se nanaša na:

MIG/MAG varilni aparat

4.1. Splošno

- Poskrbite za svojo varnost in varnost tretjih oseb tako, da preberete in upoštevate smernice v tem priročniku.
- Napravo lahko zaženejo, upravljajo, rokujejo in popravljajo le usposobljene osebe.
- Naprave se ne sme uporabljati za druge namene, kot za tiste, za katere je namenjena.

- d) Med delovanjem naprava ustvarja elektromagnetno polje okoli sebe, ki lahko povzroči okvaro medicinskih vsadkov, npr. srčnih spodbujevalnikov itd.
- e) Prepovedano je usmerjati varilni ročaj proti sebi, drugim ljudem in živalim.
- f) Poskrbite za redno servisiranje in vzdrževanje.
- g) Pred kakršnimi koli nastavitvami, vzdrževanjem, zamenjavo šobe itd. napravo odklopite iz električnega omrežja.
- h) Izdelka ne uporabljajte brez ohišja.
- i) Vse varilne odpadke zavržite v skladu z lokalnimi predpisi.

4.2. Smernice za zavarovanje požarno nevarnih del

Priprava stavbe in prostorov za požarno nevarna dela obsega:

- a) čiščenje prostorov ali mest, kjer se bodo dela izvajala, vnetljivih materialov in onesnaženja;
- b) vse vnetljive in nevnetljive predmete v vnetljivi embalaži premaknite na varno razdaljo;
- c) zaščitite materiale, ki jih ni mogoče odstraniti s prekrivanjem, na primer s kovinskimi ploščami, mavčnimi ploščami itd., pred učinki, na primer varilnih brizg;
- d) preverite, ali materiali ali predmeti, ki so dovzetni za vžig v sosednjih prostorih, ne potrebujejo lokalne zaščite;
- e) zatesnite z nevnetljivimi materiali vse skozi luknje v inštalacijah, prezračevanju itd., ki se nahajajo v bližini delovnega mesta;
- f) zaščitite pred varilnimi brizgi ali mehanskimi poškodbami vse električne, plinske in instalacijske kable z vnetljivo izolacijo, pod pogojem, da so znotraj območja tveganja, ki ga povzročajo požarno nevarna dela;
- g) preverite, ali na ta dan niso bila izvedena kakšna pleskarska ali druga dela z vnetljivimi snovmi.

Iskre lahko povzročijo požar

Iskre pri varjenju lahko povzročijo požare, eksplozije in opekline nezaščitene kože. Pri varjenju nosite varilne rokavice in zaščitna oblačila. Odstranite ali zavarujte vse vnetljive materiale in snovi z delovnega območja. Ne varite zaprtih posod ali rezervoarjev, ki so vsebovali vnetljive tekočine. Takšne posode ali rezervoarje je treba pred varjenjem sprati, da odstranite vnetljive tekočine. Ne varite v bližini vnetljivih plinov, hlapov ali tekočin. Oprema za gašenje požarov (gasilne odeje in gasilni aparati na prah ali sneg) mora biti nameščena v bližini delovnega območja na vidnem in lahko dostopnem mestu.

Jeklenke lahko eksplodirajo

Uporabljajte samo odobrene plinske jeklenke in pravilno delujoč regulator. Jeklenke je treba prevažati, shranjevati in postavljeni pokonci. Jeklenke zaščitite pred vročino, prevrnitvijo in mehanskimi poškodbami. Vse dele plinske napeljave vzdržujte v dobrem stanju: jeklenko, cev, priključke, regulator.

Varjeni materiali lahko povzročijo opekline

Nikoli se ne dotikajte varjenih delov z nezaščitnimi deli telesa. Pri dotikanju ali premikanju varjenega materiala vedno nosite varilske rokavice in klešče.

4.3. Priprava delovnega mesta za varjenje

Pozor! Varjenje lahko povzroči požar ali eksplozijo.

- a) Upoštevajte zdravstvene in varnostne predpise za varilna dela in delovno mesto opremite z ustreznim gasilnim aparatom
- b) Varjenje na mestih, kjer se lahko vžgejo vnetljivi materiali, je prepovedano.
- c) Varjenje v atmosferi, ki vsebuje eksplozivno mešanico vnetljivih plinov, hlapov, meglic ali prahu z zrakom, je prepovedano.

- d) Odstranite vse vnetljive materiale v polmeru 12 m od mesta varjenja in če to ni mogoče, vnetljive materiale pokrijte z nevnetljivim pokrovom.
- e) Sprejmite previdnostne ukrepe proti iskram in žarečim kovinskim delcem.
- f) Upoštevajte, da lahko iskre ali vroči kovinski drobcji prodrejo skozi reže ali odprtine v zaščitnih pokrovi, pokrovi ali zaslonih.
- g) Ne varite rezervoarjev ali sodov, ki vsebujejo ali so vsebovali vnetljive snovi. Prav tako ne varite v njihovi bližini.
- h) Ne varite tlačnih rezervoarjev, tlačnih cevi ali tlačnih posod.
- i) Vedno zagotovite zadostno prezračevanje.
- j) Preden začnete variti, se prepričajte, da ste v stabilnem položaju.

4.4. Osebna zaščitna oprema

Pozor! Sevanje obloka lahko poškoduje oči ali kožo telesa.

- a) Pri varjenju nosite čista, oljna zaščitna oblačila iz nevnetljivega in neprevodnega materiala (usnje, debel bombaž), usnjene rokavice, visoke škornje in zaščitno kapuco.
- b) Pred varjenjem se znebite vseh vnetljivih ali eksplozivnih predmetov, kot so vžigalniki na propan-butan in vžigalice.
- c) Uporabite zaščito za obraz (čelado ali ščit) in pokrijte oči z odtenukom, ki ustreza varilčevemu vidu in varilnemu toku. Varnostni standardi priporočajo odtenuk št. 13 za katero koli amperažo pod 300 A. Nižji odtenuki zaščitne se lahko uporabijo, če je oblok prekrit z obdelovancem.
- d) Vedno uporabljajte odobrena zaščitna očala s stranskim ščitom pod čelado ali drugim ščitom.
- e) Uporabljajte ščitnike na delovnem mestu, da zaščitite druge pred bleščanjem ali brizganjem.
- f) Vedno nosite čepke za ušesa ali drugo zaščito sluha pred prekomernim hrupom in da preprečite vdor brizganja v ušesa.
- g) Mimoidoče je treba opozoriti, naj ne gledajo v električni oblok.

4.5. Zaščita pred udarom

Pozor! Električni udar je lahko smrten.

- a) Napajalni kabel priključite v najbližjo vtičnico in ga napeljite na praktičen in varen način. Izogibajte se neprevidnemu razporejanju kabla po prostoru na nepreverjeni površini, saj lahko to povzroči električni udar ali požar.
- b) Stik z električno nabitimi deli lahko povzroči električni udar ali hude opekline.
- c) Električni oblok in delovno območje sta med tokom električno nabita.
- d) Vhodni tokokrog in notranje vezje enote sta pod napetostjo, ko je napajanje vklopljeno.
- e) Ne dotikajte se komponent pod napetostjo.
- f) Nosite suhe, izolirane rokavice, ki ne puščajo vlaken, in zaščitna oblačila.
- g) Na tleh uporabite izolacijske podloge ali druge izolacijske premaze, ki so dovolj veliki, da preprečijo stik med telesom in predmetom ali tlemi.
- h) Ne dotikajte se električnega obloka.
- i) Preden se lotite dela, čistite ali zamenjate elektrodo, jo izklopite.
- j) Prepričajte se, da je ozemljitveni kabel pravilno priključen in da je vtič pravilno vstavljen v ozemljeno vtičnico. Nepravilna ozemljitev enote lahko povzroči tveganje za življenje ali zdravje.
- k) Redno preverjajte napajalne kable glede poškodb ali pomanjkanja izolacije. Poškodovan kabel je treba zamenjati. Nepazljivo popravilo izolacije lahko povzroči smrt ali telesne poškodbe.
- l) Izklopite napravo, ko je ne uporabljate.
- m) Kabel ne sme biti ovit okoli telesa.
- n) Obdelovanec mora biti pravilno ozemljen.
- o) Uporabljajte lahko le dodatke, ki so v dobrem stanju.

- p) Poškodovane dele naprave je treba popraviti ali zamenjati. Pri delu na višini uporabljajte varnostne pasove.
- q) Vso opremo in varnostne predmete je treba shraniti na enem mestu.
- r) Ko je sprožilec aktiviran, držite konico ročaja stran od telesa.
- s) Ozemljitveni kabel pritrdite na obdelovanec ali čim bližje njemu (npr. na delovno mizo).
- t) Delovna spona mora biti izolirana, če ni priključena na obdelovanec, da se prepreči stik s kovino.
- u) Izdelek je zasnovan za uporabo v zaprtih prostorih. Če pa je bil izpostavljen vlagi ali dežju, je treba preveriti, ali vanj vstopijo vodne kapljice, saj bi to lahko povzročilo nesrečo.
- v) Ne dovolite, da se naprava zmoči.

Pozor! Naprava je lahko še vedno pod napetostjo, ko je napajalni kabel odklopljen.

- a) Ko izklopite napravo in odklopite napetostni kabel, preverite napetost na vhodnem kondenzatorju in se prepričajte, da je vrednost napetosti nič, sicer se ne dotikajte komponent enote.



POZOR Čeprav je naprava zasnovana varno, z ustreznimi zaščitnimi ukrepi in kljub uporabi dodatnih varnostnih funkcij za uporabnika, obstaja pri rokovanju z napravo še vedno majhno tveganje za nesrečo ali poškodbo. Pri uporabi je priporočljivo biti previden in ravnati po zdravi pameti.

4.6. Plini in hlapi

Pozor! Plin je lahko nevaren za zdravje ali povzroči smrt!

- a) Vedno se izogibajte izstopu plina.
- b) Pri varjenju bodite pozorni na izmenjavo zraka in se izogibajte vdihavanju plina.
- c) S površine obdelovancev odstranite kemične snovi (masti, topila), saj gorijo pri visoki temperaturi in sproščajo strupene hlape.
- d) Varjenje pocinkanih delov je dovoljeno le z učinkovitim odsesovanjem s filtracijo in dovodom čistega zraka. Cinkovi hlapi so zelo strupeni, simptom zastrupitve pa je tako imenovana cinkova mrzlica.

5. Navodila za uporabo

5.1. Splošna navodila

- a) Napravo je treba uporabljati v skladu z njenim predvidenim namenom, v skladu z zdravstvenimi in varnostnimi predpisi ter omejitvami, ki izhajajo iz podatkov na napisni ploščici (stopnja IP, delovni cikel, napajalna napetost itd.).
- b) Ne odpirajte enote, saj s tem razveljavite garancijo; prav tako lahko eksplozivajoči izpostavljeni deli povzročijo poškodbe.
- c) Proizvajalec ne odgovarja za tehnične spremembe opreme ali materialno škodo, ki bi nastala zaradi teh sprememb.
- d) V primeru okvare opreme se obrnite na servisni center.
- e) Ne prekrivajte prezračevalnih rež naprave – varilni aparat postavite na razdaljo 30 cm od okoliških predmetov.
- f) Varilnega aparata ne smete držati pod pazduho ali blizu telesa.
- g) Opreme ne nameščajte v prostorih z agresivnim okoljem, visoko prašnostjo in v bližini naprav z visokim elektromagnetnim oddajanjem.
- h) Prste, lase in oblačila držite stran od vrtečega se ventilatorja.
- i) Naprava mora biti med delovanjem ozemljena.

- j) Ko med delovanjem naprave zasveti LED dioda za toplotno preobremenitev, takoj prenehajte z delovanjem in počakajte, da se naprava ohladi.
- k) Če napravo uporabljate dlje časa ali z visokim tokom, izklopite napajanje šele, ko se naprava ohladi.
- l) Naprave med varjenjem ne izklaplajte!
- m) Redno vzdržujte napravo in čistite njeno notranjost prahu.

5.2. Priključitev naprave

5.2.1. Električna povezava

- a) Opremo mora priključiti usposobljena oseba. Poleg tega mora oseba s potrebnimi kvalifikacijami preveriti, ali ozemljitev in električna napeljava, vključno z zaščitnim sistemom, ustrežata varnostnim predpisom in ali deluje pravilno.
- b) Opremo postavite v bližino delovnega mesta.
- c) Za priključitev enote se izogibajte predolgim kablom.
- d) Enofazni varilni aparati morajo biti priključeni na vtičnico, opremljeno z ozemljitvenim zatičem.
- e) Varilni aparati, ki jih napaja trifazno omrežje, so dobavljeni brez vtiča, zato si tak vtič priskrbite sami in namestitev naj izvede usposobljena oseba.

POZOR! Naprava se sme uporabljati le, če je priključena na instalacijo z delujočo varovalko.

5.2.2. Priključek za plin

- a) Plinske jeklenke postavite stran od predmeta varjenja in jih zavarujte pred padcem.
- b) Plinski priključek varilnega aparata mora biti priključen na plinsko jeklenko ali na sistem za dovod plina z ustrezno cevjo in regulatorjem z nadzorom pretoka plina. Pozor! Uporaba omrežnih regulatorjev za plinske jeklenke in obratno ni dovoljena. Takšna zamenjava lahko povzroči poškodbe reduktorja in telesne poškodbe.
- c) Varčna poraba plina podaljša čas varjenja.

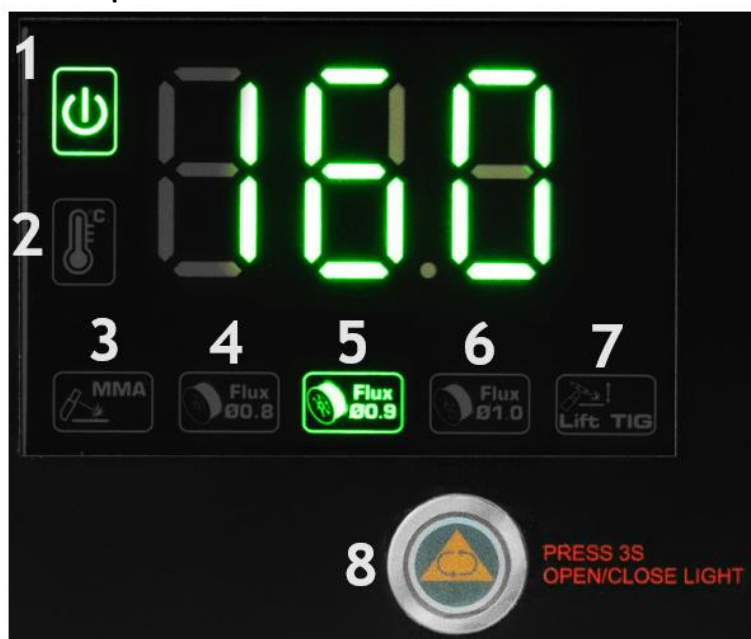
6. Pregled izdelka

MAGITEX 160



- 1 – Nadzorna plošča
 2 – Gumb za nastavev napetosti (MIG)
 3 – Gumb za nastavev hitrosti žice (MIG) | Gumb za nastavev toka (MMA, TIG)
 4 – Vtičnica za varilni gorilnik MIG/MMA/TIG
 5 – Vtičnica za krmilni vodnik MIG/TIG
 6 – Vtičnica za ozemljitveni vodnik
 7 – Stikalo VKLOP/IZKLOP

Nadzorna plošča:



- 1 – Ikona za vklop
 2 – Ikona za pregrevanje
 3 – Ikona načina dela MMA
 4 – Ikona načina dela FLUX Φ 0,8
 5 – Ikona načina dela FLUX Φ 0,9
 6 – Ikona načina dela FLUX Φ 1,0
 7 – Ikona načina dela LIFT TIG
 8 – Gumb za spreminjanje načinov dela / vklop in izklop luči (držite 3 sekunde)

MAGITEX 200



- 1 – Nadzorna plošča
 2 – Gumb za nastavitev napetosti (MIG)
 3 – Gumb za nastavitev hitrosti žice (MIG) | Gumb za nastavitev toka (MMA, TIG)
 4 – Vtičnica za varilni gorilnik MIG/MMA/TIG
 5 – Negativni izhodni priključek
 6 – Pozitivni izhodni priključek
 7 – Vtič za spremembo polaritete pri varjenju s talilom.
 8 – Stikalo za VKLOP/IZKLOP
 9 – Priključek za plin

Nadzorna plošča:



- 1 – Ikona za VKLOP
 2 – Ikona za pregrevanje
 3 – Ikona načina dela MMA
 4 – Ikona načina dela SOLID Φ 0,8
 5 – Ikona načina dela SOLID Φ 1,0
 6 – Ikona načina dela FLUX Φ 0,8
 7 – Ikona načina dela FLUX Φ 1,0
 8 – Ikona načina dela LIFT TIG
 9 – Gumb za spreminjanje načinov dela / vklop in izklop luči (držite 3 sekunde)

MAGITEX 250

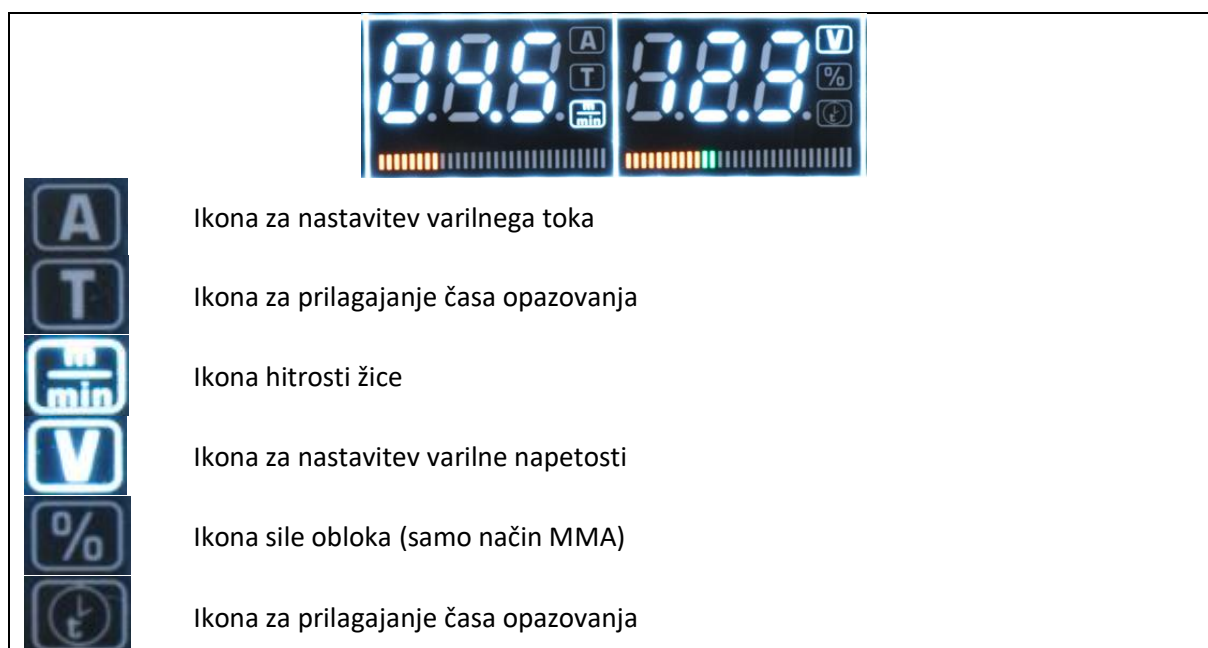


- 1 – Nadzorna plošča
- 2 – Gumb za nastavitev hitrosti žice (MIG) | Gumb za nastavitev toka/končnega toka (MMA, TIG)
- 3 – Gumb za nastavitev napetosti (MIG)
- 4 – Vtičnica za MIG varilni gorilnik
- 5 – Negativni izhod
- 6 – Pozitivni izhod
- 7 – Vtič za spremembo polaritete pri varjenju s talogom.
- 8 – Stikalo VKLOP/IZKLOP
- 9 – Priključek za plin

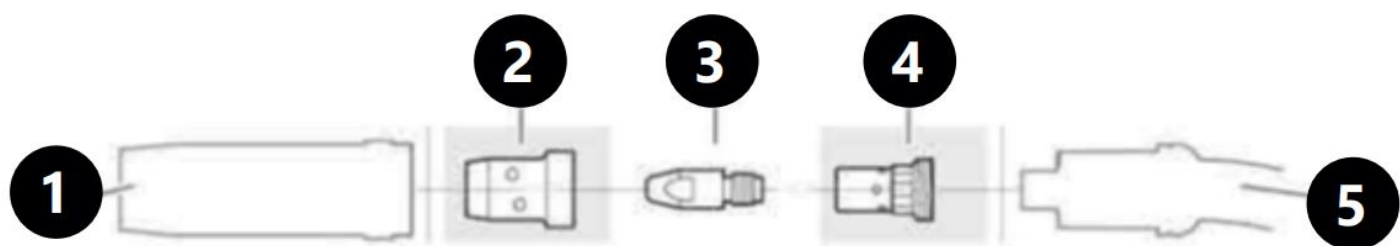
Nadzorna plošča:



- 1 – Gumb za vklop/izklop luči
 2 – Gumb za spremembo načina varjenja («Ročno» / »Samodejna sinhronizacija» / »MMA« / »Dvigalni TIG«
 3 – Gumb za spremembo načina varjenja s plinom («CO2» / »MIX« / »FLUX«)
 4 – Ikona pregrevanja
 5 – Ikona vklopa
 6 – Ikona preobremenitvenega toka
 7 – Gumb za hitro varjenje («SPOT») – na voljo za varilni način »Ročno« in »Samodejno sinhronizirano«
 8 – Gumb za spreminjanje premera žice
 9 – Gumb za spremembo načina delovanja gorilnika (2T / 4T / »SPOT«)
 10 – Gumb za nastavitev varilnega toka
 11 – Gumb za nastavitev končnega toka varjenja – na voljo za način varjenja 4T
 12 – Gumb za nastavitev varilne napetosti



MIG/MAG gorilnik



- 1 - plinska šoba
- 2 - distributer plina
- 3 - kontaktna konica
- 4 - adapter za konico
- 5 - vrat gorilnika

7. Povezovanje žic

POZOR! Priključitev kablov na napravo mora biti izvedena, ko je napajanje odklopljeno in naprava izklopljena.

Preverjanje tesnosti plinskih priključkov

Pred prvo uporabo in nato v rednih presledkih je priporočljivo preveriti morebitno puščanje plina.

Postopek je treba izvesti na naslednji način:

- 1) Priključite regulator in plinsko cev ter privijte vse priključke in objemke.
- 2) Počasi odprite ventil jeklenke.
- 3) Na regulatorju nastavite pretok na približno 8–10 l/min.
- 4) Zaprite ventil jeklenke in opazujte kazalec manometra na regulatorju. Če kazalec pade proti ničli, to pomeni, da pride do uhajanja plina. Občasno je lahko uhajanje plina počasno. Da bi ga prepoznali, pustite plinski tlak v regulatorju in cevi dlje časa (približno 15 minut).
- 5) V primeru puščanja plina preverite vse priključke in sponke glede tesnjenja. Čopič ali pršenje z milnico bo povzročilo nastanek mehurčkov na mestu puščanja.
- 6) Privijte objemke ali spojke, da odpravite puščanje plina.

POMEMBNO! - Pred zagonom aparata je priporočljivo preveriti, ali plin pušča. Priporočljivo je, da zaprete ventil jeklenke, ko aparata ne uporabljate.

Način varjenja TIG

- 1) Ozemljitveni kabel priključite na priključek, označen z "+", in zavrtite vtič kabla, da pritrдите povezavo.
- 2) Varilni kabel priključite na priključek, označen z "-", in zavrtite vtič kabla, da pritrдите povezavo.
- 3) Plinsko cev iz jeklenke priključite na gorilnik TIG (jeklenka mora biti opremljena z ustreznim regulatorjem tlaka).
- 4) Krmilni kabel gorilnika TIG priključite na priključek na sprednji plošči aparata.
- 5) Napajalni kabel priključite v električno vtičnico in zaženite aparat.
- 6) Ozemljitveno žico priključite na obdelovanec. Ko so ti koraki zaključeni, se lahko začne varjenje.

Varjenje z metodo MIG/MAG


- 1) Vtič kabla varilne pištole vstavite v izhodno vtičnico Euro MIG/MAG na sprednji plošči aparata in ga privijte.
- 2) Vtič ozemljitvene žice vstavite v priključek z oznako "-" na sprednji plošči varilnega aparata in ga privijte v smeri urinega kazalca.
- 3) Vtič za spremembo polaritete vstavite v priključek z oznako "+" na sprednji plošči varilnega aparata in ga privijte v smeri urinega kazalca.
- 4) Prepričajte se, da je v aparatu nameščena pravilna varilna žica.
- 5) Jeklenko z zaščitnim plinom z reduktorjem tlaka priključite na dovod plina na zadnji plošči stroja s plinsko cevjo.
- 6) Napajalni kabel priključite v električno vtičnico in zaženite stroj.
- 7) Ozemljitveno žico priključite na obdelovanec. Ko so ti koraki zaključeni, se lahko začne varjenje.

Varjenje z metodo FCAW (brez plina)

- 1) Vtič kabla varilne pištole vstavite v izhodno vtičnico Euro MIG/MAG na sprednji plošči stroja in ga privijte.
- 2) Vtič ozemljitvene žice vstavite v priključek z oznako "+" na sprednji plošči varilnega stroja in ga privijte v smeri urinega kazalca.
- 3) Vtič za spremembo polaritete v priključek z oznako "-" na sprednji plošči varilnega stroja in ga privijte v smeri urinega kazalca.
- 4) Prepričajte se, da je v stroju nameščena pravilna samozaščitna varilna žica.
- 5) Napajalni kabel priključite v električno vtičnico in zaženite stroj.
- 6) Ozemljitveno žico priključite na obdelovanec. Ko so ti koraki zaključeni, se lahko začne varjenje.

Način varjenja MMA:

- 1) Varilni kabel priključite na priključek z oznako "+" in zavrtite vtič kabla, da pritrdite povezavo.
- 2) Ozemljitveno žico priključite na priključek z oznako "-" in zavrtite konektor žice, da pritrdite povezavo.
- 3) Priključite napajalni kabel in vklopite napajanje.
- 4) Priključite ozemljitveno žico na obdelovanec. Ko so ti koraki zaključeni, se lahko začne varjenje.

 **POZOR!** Polarnost kabla se lahko razlikuje! Vse informacije o polarnosti morajo biti opisane na embalaži, ki jo je priložil proizvajalec elektrode!

8. Zamenjava pogonskega valja

POZOR! Vsa vzdrževanja, zamenjave delov, popravila ali nastavitve je treba izvajati, ko je napajanje naprave odklopljeno.

Če morate spremeniti premer žice, zamenjajte tudi pogonski valj ali prilagodite položaj pogonskega valja.

- 1) Nagnite ročico za nastavitev tlaka, da odprete pritisni valj.

- 2) Odvijte gumb za pritrditev pogonskega valja in se prepričajte, da je velikost pogonskega valja ustrezna za žico, ki jo nameščate.
- 3) Po potrebi izvlecite pogonski valj z gredi in ga obrnite, da spremenite utor, skozi katerega se bo premikala varilna žica.
- 4) Ponovno namestite pogonski valj.
- 5) Privijte gumb za pritrditev pogonskega valja.
- 6) Zaprite pritiski valj in nastavite ročico za nastavitve tlaka v navpičen položaj.
- 7) Z ročico prilagodite tlak.

9. Zamenjava varilne žice

POZOR! Vsaj vzdrževanja, zamenjave delov, popravila ali nastavitve je treba izvajati, ko je napajanje naprave odklopljeno.

- 1) Odprite ohišje naprave in pritrdite tuljavo varilne žice na držalo tako, da se vrti v nasprotni smeri urinega kazalca.
- 2) Odprite konec žice s tuljave in ga ves čas držite v roki, da preprečite odvijanje tuljave.
- 3) Konec žice poravnajte za približno 20 cm in odrežite upognjen del.
- 4) Odprite ročico za nastavitve tlaka, ki odpre mehanizem za podajanje.
- 5) Žico napeljite skozi zadnje vodilo žice do vodila žice varilne pištole.
- 6) Zaprite podajalni mehanizem in ga pritrdite z ročico za nastavitve tlaka. Prepričajte se, da žica teče v utoru pogonskega valja.
- 7) Prilagodite tlak ročice, vendar ne prekoračite polovice skale. Prevelik pritisk lahko poškoduje žico. Po drugi strani pa bo, če je tlak prešibak, žica zdrsnila v podajalnem mehanizmu in žica se ne bo premikala gladko.
- 8) Prepričajte se, da je v varilno pištolo vstavljena kontaktna konica, primerna za nameščeno varilno žico. Po potrebi zamenjajte kontaktno konico.
- 9) Pritisnite sprožilec varilne pištole in počakajte, da žica pride ven.
POZOR! Za odstranitev žice iz gorilnika je treba priključiti na napajanje enote.
- 10) Zaprite pokrov ohišja tuljave.

POZOR! Ko vstavljate žico v pištolo, pištole ne usmerjajte vase ali v druge ljudi. Ne postavljajte roke, npr. pred konico, saj je odrezan konec žice zelo oster. Prav tako držite prste stran od podajalnega valja, saj lahko to povzroči, da se vaši prsti stisnejo med valji.

Polarnost varilnih kablov TIG

Pri večini TIG varjenja se uporablja negativna polarnost. Varilni gorilnik je priključen na negativni pol, ozemljitvena sponka pa na pozitivni pol. Tako se zmanjša obraba elektrode in poveča količina toplote, shranjene v varjenem materialu.

Vžig obloka pri metodi TIG LIFT

Za vžig varilnega obloka pri metodi TIG LIFT odvijte ventil na ročaju, pritisnite gumb, nato volframovo elektrodo nežno podrgnite obdelovanec in rahlo dvignite gorilnik, da se oblok vžge. Sprostitev gumba konča postopek varjenja (v načinu 2T).



Primer varilnega gorilnika za metodo TIG lift s plinskim regulacijskim ventilom v gorilniku.

POZOR! Gorilnik TIG ni standardni dodatek kompleta.

10. Odstranjevanje embalaže

Prosimo, shranite ves embalažni material (karton, plastične trakove in polistirensko peno), da zagotovite zaščito enote med prevozom, če jo boste morali poslati v servisni center!

11. Prevoz in shranjevanje

Med prevozom enote jo zaščitite pred udarci in prevračanjem ter je ne postavljajte "na glavo". Napravo shranjujte v dobro prezračevanem prostoru, kjer je prisoten suh zrak in ni prisotnih korozivnih plinov.

12. Čiščenje in vzdrževanje

- a) Pred vsakim čiščenjem in ko enote ne uporabljate, izvlecite omrežni vtič in jo popolnoma ohladite.
- b) Za čiščenje površin uporabljajte samo čistilna sredstva, ki ne vsebujejo korozivnih snovi.
- c) Naprave ne pršite s curkom vode in je ne potaplajte v vodo.
- d) Pazite, da skozi prezračevalne odprtine v ohišju ne vdre voda.
- e) Prezračevalne odprtine očistite s krtačo in stisnjenim zrakom.
- f) Po vsakem čiščenju je treba vse dele dobro posušiti, preden enoto ponovno uporabite.
- g) Napravo shranjujte na suhem in hladnem mestu, zaščiteno pred vlago in neposredno sončno svetlobo.
- h) Redno odstranjujte prah s suhim in čistim stisnjenim zrakom.
- i) Naprava mora biti zaščitena pred vodo in vlago.
- j) Naprave ne smete postaviti na ogrevano površino.
- k) Napravo shranjujte v suhem in čistem prostoru.

13. Redni pregled naprave

Za pravilno delovanje enote je potrebno redno vzdrževanje.

POZOR: Pred vzdrževanjem izklopite enoto in jo odklopite iz električnega omrežja.

Redni pregledi	6-mesečno redno vzdrževanje
<ul style="list-style-type: none">- Zamenjajte neberljive nalepke- Preverite delovanje vseh stikal.- Preverite, ali ventilator deluje pravilno in ali zrak uhaja iz zadnje strani naprave- Med delovanjem bodite pozorni na prekomerne vibracije, hrup, vonj in uhajanje plina- Preverite, ali so žice gorilnika ali ozemljitve prežgane- Preverite, ali so morebitne električne povezave prežgane- Preverite, ali je napajalni kabel poškodovan.	<ul style="list-style-type: none">- Napravo izpihajte s suhim, čistim zrakom pod tlakom.- Preverite električne povezave vhodno/izhodne letve, da privijete zrahljane vijake ali zamenjate zarjavele vijake.



UMWELT- UND ENTSORGUNGSHINWEISE: Bitte beachten und befolgen Sie bei der Entsorgung des Geräts die nationalen und örtlichen Vorschriften und Bestimmungen.

ENVIRONMENTAL AND DISPOSAL INSTRUCTIONS: For the disposal of the device please consider and act according to the national and local rules and regulations.

INFORMACJE DOTYCZĄCE ŚRODOWISKA I UTYLIZACJI: Przy użyciu urządzenia należy przestrzegać krajowych i lokalnych przepisów oraz regulacji.

INFORMACE O ŽIVOTNÍM PROSTŘEDÍ A LIKVIDACI: Při likvidaci zařízení dodržujte prosím národní a místní pravidla a předpisy.

CONSIGNES DE PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT ET D'ÉLIMINATION : Pour l'élimination de l'appareil, veuillez respecter les règles et réglementations nationales et locales en vigueur.

INFORMAZIONI AMBIENTALI E SULLO SMALTIMENTO: Per lo smaltimento del dispositivo, si prega di osservare e agire in conformità con le norme e i regolamenti nazionali e locali.

INSTRUCCIONES DE MEDIO AMBIENTE Y ELIMINACIÓN: Para la eliminación del dispositivo, tenga en cuenta y actúe de acuerdo con las normas y regulaciones nacionales y locales.

KÖRNYEZETVÉDELMI ÉS ÁRTALMATLANÍTÁSI TUDNIVALÓK: A készülék ártalmatlanításakor kérjük, vegye figyelembe és kövesse a nemzeti és helyi szabályokat és előírásokat.

MILJØ- OG BORTSKAFFELSESANVISNINGER: Ved bortskaffelse af apparatet bedes du overholde og handle i overensstemmelse med de nationale og lokale regler og bestemmelser.

YMPÄRISTÖ- JA HÄVITTÄMISOHJEET: Laitteen hävittämisessä on noudatettava kansallisia ja paikallisia sääntöjä ja määräyksiä.

MILIEU- EN AFVALVERWERKINGSINSTRUCTIES: Neem bij het weggooien van het apparaat de nationale en lokale regels en voorschriften in acht.

MILJØ- OG AVFALLSHÅNTERINGSINSTRUKSJONER: Ved avhending av enheten, vennligst følg nasjonale og lokale lover og regler.

MILJÖ- OCH AVFALLSHANTERINGSANVISNINGAR: Vid kassering av enheten, vänligen beakta och följ nationella och lokala lagar och bestämmelser.

INSTRUÇÕES AMBIENTAIS E DE ELIMINAÇÃO: Para a eliminação do dispositivo, por favor, considere e aja de acordo com as normas e regulamentos nacionais e locais.

INFORMÁCIE O ŽIVOTNOM PROSTREDÍ A LIKVIDÁCII: Pri likvidácii zariadenia dodržiavajte vnútroštátne a miestne pravidlá a predpisy.

УКАЗАНИЯ ЗА ОКОЛНАТА СРЕДА И ИЗХВЪРЛЯНЕ: За изхвърлянето на устройството, моля, съобразете се и действайте в съответствие с националните и местните правила и разпоредби.

ΥΠΟΔΕΙΞΕΙΣ ΓΙΑ ΤΟ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝ ΚΑΙ ΤΗΝ ΑΠΟΡΡΙΨΗ: Για την απόρριψη της συσκευής, παρακαλείστε να λάβετε υπόψη και να ενεργήσετε σύμφωνα με τους εθνικούς και τοπικούς κανόνες και κανονισμούς.

NAPOMENE O ZAŠTITI OKOLIŠA I ZBRINJAVANJU: Prilikom zbrinjavanja uređaja molimo pridržavajte se nacionalnih i lokalnih pravila i propisa.

APLINKOSAUGOVOS IR ŠALINIMO NURODYMAI: Šalindami prietaisą, laikykitės nacionalinių ir vietinių taisyklių bei taisyklių.

INSTRUCȚIUNI PRIVIND MEDIUL ȘI ELIMINAREA: Pentru eliminarea dispozitivului, vă rugăm să țineți cont și să acționați în conformitate cu regulile și reglementările naționale și locale.

NAVODILA ZA OKOLJE IN ODSTRANJEVANJE: Pri odstranjevanju naprave upoštevajte nacionalna in lokalna pravila ter predpise.

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