



G80073

G80074

Překlad původního návodu k použití



Svářečka TIG 200HS 230V

Svářečka TIG 250HS 230V

Typ: G80073, G80074

Model: TIG 200HS 230V, TIG 250HS 230V

Vyrobeno pro:

F.H. GEKO

Kietlin, ul. Spacerowa 3

97-500 Radomsko

www.geko.pl



Před prvním použitím si prosím pečlivě přečtěte tento návod a pokyny k používání zařízení. Je odpovědností uživatele, aby se seznámil se všemi pokyny nezbytnými pro bezpečné používání a provoz a aby chápal všechna rizika, která mohou při provozu zařízení nastat.



POZOR!!!

Vzhledem k neustálému zdokonalování produktů jsou fotografie a nákresy obsažené v návodu orientační a mohou se lišit od zakoupeného zboží. Tyto rozdíly nemohou být důvodem pro reklamaci.

Návod k použití obsahuje důležité informace o bezpečné instalaci a používání výrobku. Před zahájením jakékoli instalace, uvedení do provozu a provozu si pečlivě přečtěte tento návod k obsluze. Uchovejte pokyny pro budoucí použití na místě dostupném pro personál.

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Před použitím si pozorně přečtěte návod k použití, abyste předešli riziku zranění osob a/nebo škod na majetku.

VAROVÁNÍ!

- Při práci s generátorem vždy dodržujte základní bezpečnostní opatření, abyste snížili riziko požáru, úrazu elektrickým proudem a zranění. Před montáží a použitím si pozorně přečtěte tyto pokyny.
- Nikdy neměňte pracovní funkci během svařování - mohlo by dojít k poškození jednotky.
- Před zahájením svařování připojte kabel svařovací pistole ke stroji.
- Používejte generátor pouze se schváleným RCD.
- Používejte pouze kvalitní spotřební materiál a příslušenství.
- Generátor smí opravovat pouze kvalifikovaný personál.

Vyvarujte se úrazu elektrickým proudem

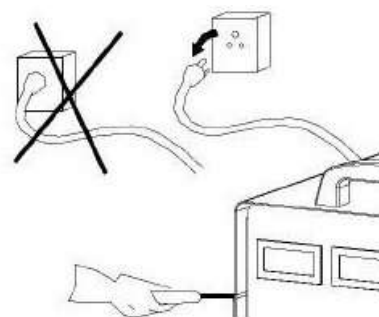
- Generátor smí být připojen pouze k řádně uzemněné elektrické zásuvce.
- Nikdy se nedotýkejte živých částí, elektrod nebo kabelů holýma rukama. Při práci s generátorem vždy používejte suché svářečské rukavice.
- Nezapomeňte se vždy izolovat od obráběného předmětu.

Při svařování vzniká zdraví škodlivý kouř / plyn

- Vyvarujte se vdechování kouře / plynu vznikajícího během svařování.
- Generátor používejte pouze v dobře větraných místnostech.

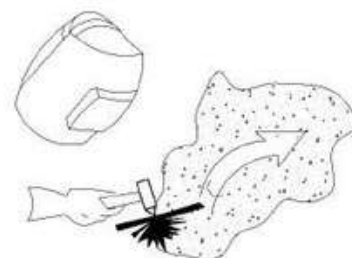
Světlo vyzařované svařovacím obloukem způsobuje poškození očí a pokožky

- Používejte svařečskou kuklu, svařečské brýle a vhodný pracovní oděv.
- Udržujte kolemjdoucí, zejména děti a domácí zvířata, v bezpečné vzdálenosti od pracoviště.



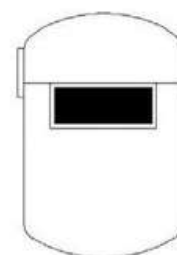
Nebezpečí ohně

- Sváření může způsobit požár. Nepoužívejte generátor v blízkosti hořlavých předmětů nebo v blízkosti zdí a stropů.
- V blízkosti pracoviště by měl být vždy k dispozici funkční hasicí přístroj.



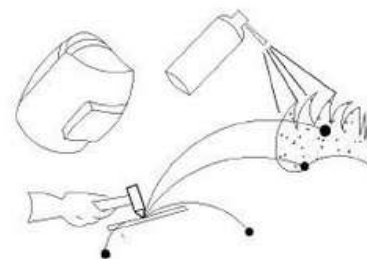
Hluk může poškodit váš sluch

- Používejte ochranu sluchu.



V případě selhání hardwaru

- Přečtěte si tyto pokyny.
- Pokud problém nemůžete vyřešit, kontaktujte svého distributora.



BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

Pracoviště

1. Maximální povolená vlhkost vzduchu: 80 %.
2. Teplota: -10 až 40 °C.
3. Nepracujte v dešti nebo na přímém slunci.
4. Nepracujte v prostředí s velkým množstvím prachu a korozivních plynů.
5. Nepracujte v příliš silném průvanu.

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

1. Ventilace - Jednotka je chlazena ventilátorem.
DŮLEŽITÉ! Nikdy nezakrývejte ani neblokuje ventilační otvory generátoru. Kolem generátoru ponechejte volný prostor alespoň 0,3 m pro dostatečné větrání.
2. Zabraňte přetížení zařízení - Pokud je generátor přetížen, ochrana proti přetížení vypne generátor. Nevypínejte generátor vypínačem, ale nechte běžet ventilátor. Jednotka se znovu aktivuje, jakmile se ochladí na normální provozní teplotu.
3. Nezpůsobujte přepětí - Nepřekračujte hodnotu dovoleného vstupního napětí dle technických údajů - může dojít k poškození generátoru.
4. Skříň generátoru by měla být uzemněna vodičem o průřezu alespoň 10 mm², připojeným k zemnicí svorce na generátoru.
5. Nedotýkejte se částí pod napětím - nebezpečí úrazu elektrickým proudem.

TECHNICKÉ PARAMETRY

Napětí, frekvence: Jednofázové 230V + 10%, 50 / 60Hz

Vstupní proud: 17 / 21A (v závislosti na modelu)

Napětí naprázdno: 55 V

Rozsah nastavení svařovacího proudu: 10–200A

Jmenovité napětí: 18 - 20V

Průtok plynu po dokončení svařování: 2.5s

Faktor zatížení: 60%

Ztráta energie při nečinnosti: 40 W

Zapálení oblouku: HF

Účinnost: 85%

Účinník: 0,93

Třída izolace: B

Stupeň ochrany krytu: IP21

Hmotnost: 8kg

Rozměry: 371 x 155 x 295mm

POPIS

Svařovací jednotka MMA / TIG s přepínačem funkcí.

Při svařování MMA (obloukové svařování obalenou elektrodou) generátor pracuje na principu stejnosměrného proudu a regulace tlaku oblouku. Proto se při normální délce oblouku proud nemění s mírnými změnami délky oblouku, což má za následek stabilní oblouk a rovnoměrné svařování. Pokud se oblouk výrazně zkrátí nebo se výrazně sníží napětí oblouku, může se proud zvýšit, takže se elektroda roztaví rychleji a délka oblouku se vrátí do normálu. Pokud se oblouk tak zkrátí, že je napětí oblouku velmi nízké (nebezpečí zkratu), proud klesne, aby se zabránilo zkratu, rozstříku a popálení.

Při svařování TIG generátor mění napětí oblouku tak, aby byl svařovací proud udržován konstantní. V případě zkratu se výstupní proud automaticky sníží na 0, čímž se zabrání kontaminaci obráběného předmětu wolframovou elektrodou.

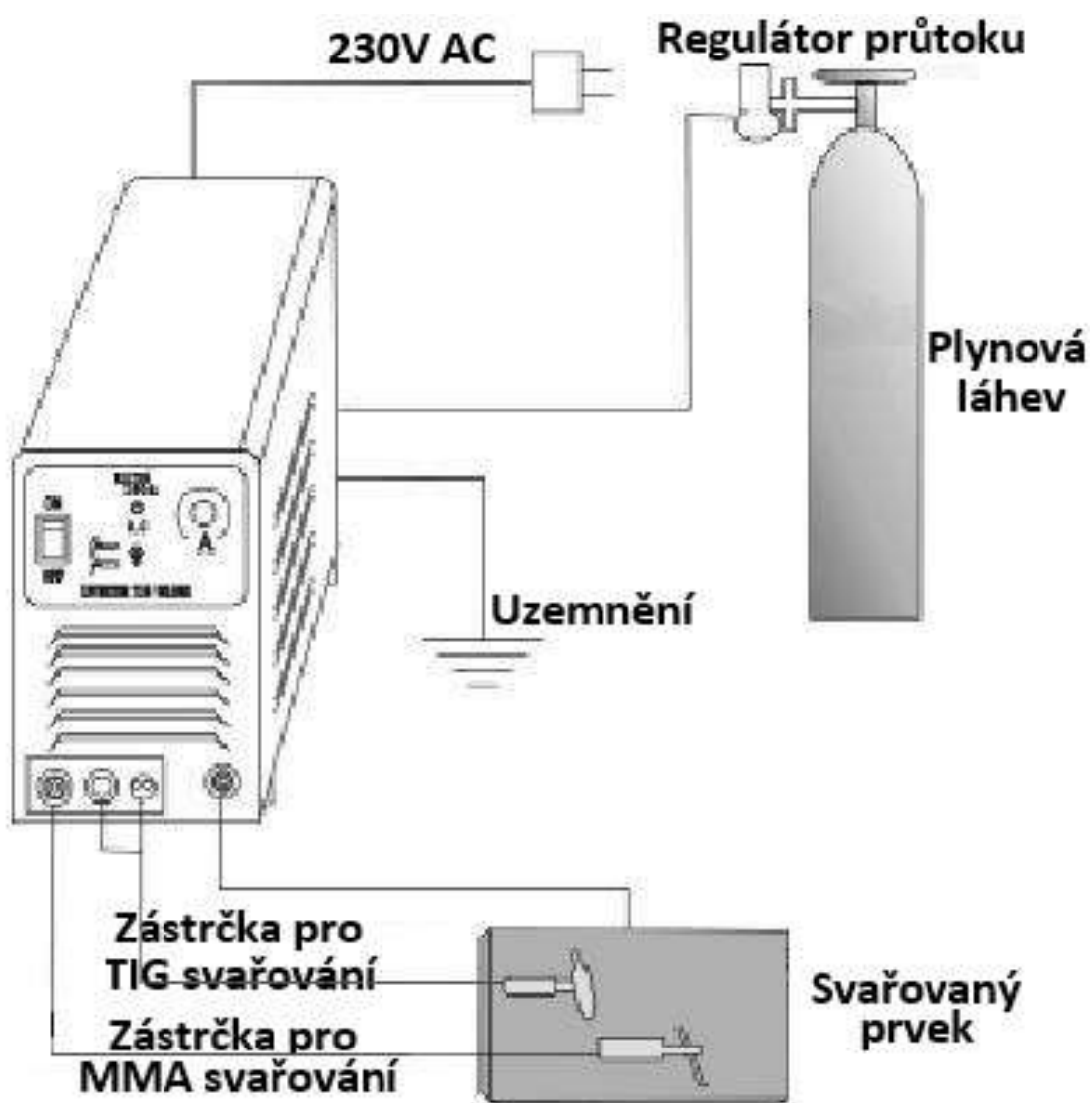
SERVIS

Instalace

Při práci s dlouhým svařovacím kabelem by měl být použit kabel s větším průřezem, aby se zabránilo poklesu napětí. V opačném případě nebude svařovací jednotka správně fungovat.

Připojení napájecího kabelu

1. Ujistěte se, že jste zapojili vodiče do příslušných svorek.
2. Vstupní napětí je 230V AC, jednofázové.
3. Pravidelně kontrolujte měřením, zda jsou vypínač a napájecí kabel správně připojeny a zda nejsou zoxidované.



Připojení kabelu svařovací pistole

U svařování TIG se spojení provede stejným způsobem jako výše. Pro svařování MMA je spojení provedeno v souladu s následujícím.

1. Chladič se dodává s jedním červeným a jedním černým kabelem. Připojte černý kabel ke svařovací pistoli a červený kabel k zemnicí svorce. Utahujte klíčem, dokud nebude spojení bezpečné a stabilní, jinak může dojít k převaření.
2. Nesprávné připojení zemnicího kabelu může také poškodit elektrickou síť nebo shodit síťové pojistky. Při připojování kabelů dbejte na správnou polaritu. Pro svařování kyselou elektrodou je obráběný předmět připojen k + pólu a svařovací hořák k - pólu. Pro svařování nerezové oceli je svařovací hořák připojen k + pólu a obráběný předmět k - pólu.

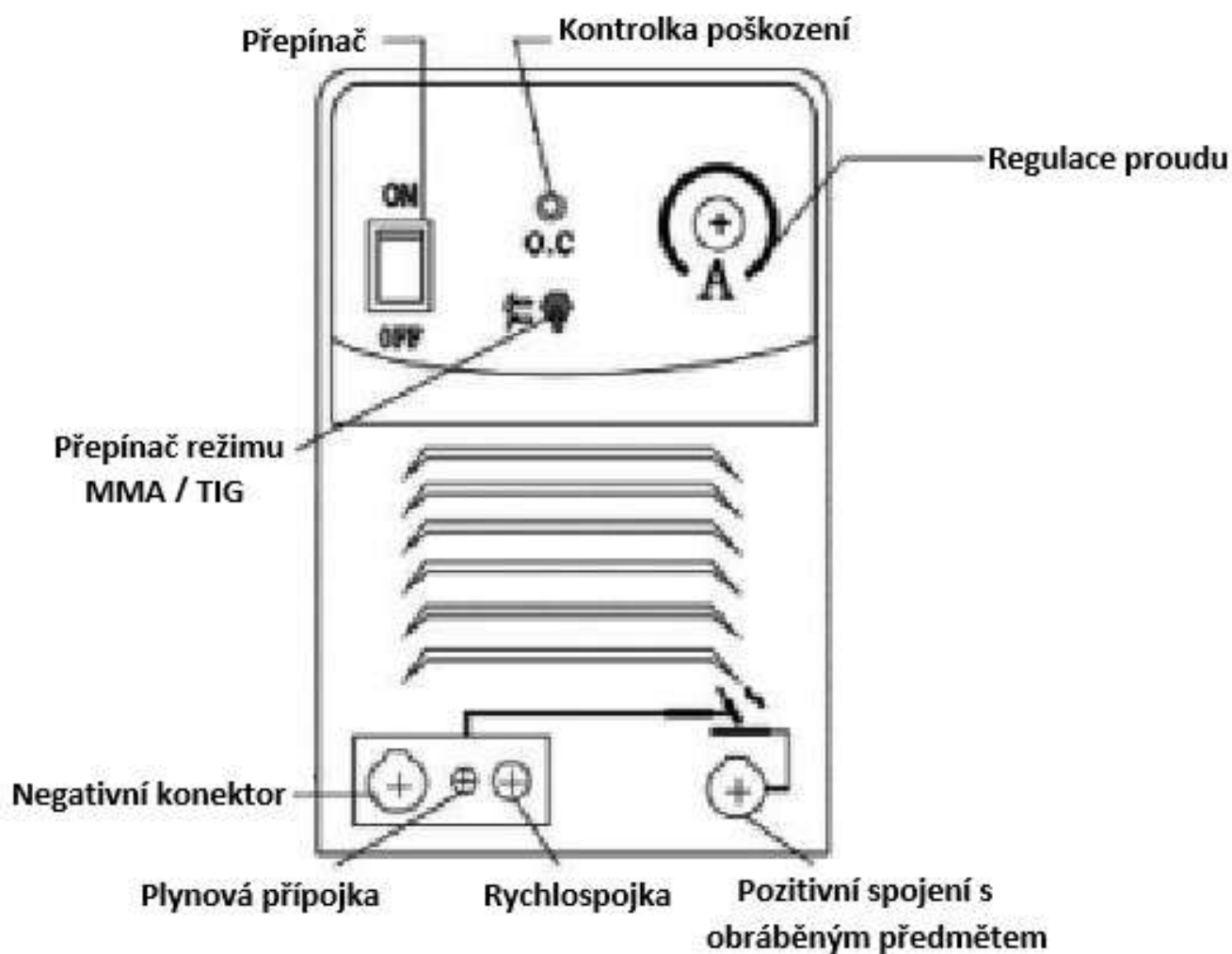
Způsob použití - TIG

1. Nastavte spínač do polohy zapnuto. Indikátor napětí se rozsvítí.
2. Otevřete ventil plynové láhve a nastavte požadovaný průtok.
3. Spustí se ventilátor generátoru. Stiskněte aktivační tlačítko na svařovací pistoli. Solenoidový ventil se otevře, plyn začne proudit a oblouk (HF) se zapálí (oblouk je slyšitelný).
4. Nastavte svařovací proud podle tloušťky obráběného předmětu.
5. Podržte wolframovou elektrodu 2–4 mm od obrobku a stiskněte tlačítko zapálení oblouku. Po zapálení svařovacího oblouku se vysokofrekvenční oblouk vypne a můžete začít svařovat.

Způsob použití - MMA

1. Nastavte spínač na ovládacím panelu do polohy zapnuto. Spustí se ventilátor.
2. Nastavte přepínač režimů na ovládacím panelu do polohy ARC.
3. Nastavte proud podle tloušťky obráběného předmětu.

DŮLEŽITÉ!



KONTROLNÍ PANEL

Připojte všechny kabely správně. Uvolnění kabelů během svařování může způsobit zranění a/nebo poškození majetku.

Nastavení pro nerezové plechy, TIG (orientační informace)						
Tloušťka plechu (mm)	Průměr wolframové elektrody (mm)	Průměr drátu (mm)	Typ proudu	Svařovací proud (A)	Průtok plynu (l/min)	Rychlost svařování (cm/min)
1,0	2	1,6	DC plus	7–28	3–4	12–47
1,2	2	1,6		15	3–4	25
1,5	2	1,6		5–19	3–4	8–32

Nastavení pro titan a slitiny titanu, TIG (orientační informace)									
Tloušťka plechu (mm)	Tvar svaru	Počet vrstev svaru	Průměr wolframové elektrody (mm)	Průměr drátu (mm)	Svařovací proud (A)	Průtok plynu (l/min)			Průměr plynové trysky (mm)
0,5	I	1	1,5	1,0	30–50	8–10	6–8	14–16	10
1,0		1	2,0	1,0-2,0	40–60	8–10	6–8	14–16	10
1,5		1	2,0	1,0-2,0	60–80	10–12	8–10	14–16	10–12
2,0		1	2,0-3,0	1,0-2,0	80–110	12–14	10–12	16–20	12–14
2,5		1	2,0-3,0	2,0	110-120	12–14	10–12	16–20	12–14
3,0	Y	1–2	3,0	2,0-3,0	120–140	12–14	10–12	16–20	14–18
4,0		2	3,0-4,0	2,0-3,0	130–150	14–16	12–14	20–25	18–20
5,0		2–3	4,0	3,0	130–150	14–16	12–14	20–25	18–20
6,0		2–3	4,0	3,0-4,0	140–180	14–16	12–14	25–28	18–20
7,0		2–3	4,0	3,0-4,0	140–180	14–16	12–14	25–28	20–22
8,0		3–4	4,0	3,0-4,0	140–180	14–16	12–14	25–28	20–22

ÚDRŽBA

1. Pravidelně čistěte stlačeným vzduchem. Při práci v zakouřeném a/nebo znečištěném prostředí jednotku čistěte každý měsíc.
2. Používejte stlačený vzduch při nízkém tlaku, jinak může dojít k poškození jednotky.
3. Pravidelně kontrolujte, zda jsou správně provedeny plynové a elektrické přípojky a zda nedošlo k jejich oxidaci. Případné zoxidované povrchy odstraňte brusným papírem a dotáhněte spoje.

4. Pokud je generátor mokrý, otestujte jej před použitím na izolaci. Zkontrolujte také izolaci mezi krytem a živými částmi.
5. Pokud generátor nebude delší dobu používán, měl by být skladován na suchém místě a v původním obalu.

ODSTRAŇOVÁNÍ PROBLÉMŮ

Možné problémy mohou být způsobeny podmínkami prostředí, napájením nebo díly a příslušenstvím. Pokud se vyskytnou problémy, zkontrolujte nejprve podmínky prostředí.

Černá oblast svaru

Pokud oblast svaru zčerná, není řádně chráněna plyny.

1. Zkontrolujte, zda je otevřený ventil plynové láhve a zda je tlak plynu dostatečný. Pokud je tlak nižší než 0,5 MPa, naplňte láhev plynem.
2. Zkontrolujte, zda je průtok plynu dostatečný. Proud plynu lze přizpůsobit svařovacímu proudu, ale vždy musí být dostatečný k ochraně oblasti svaru. Průtok plynu nesmí být nikdy menší než 5 l/min.
3. Nejjednodušší způsob, jak zkontrolovat průtok plynu, je položit ruku na hadici a zkontrolovat, zda plyn proudí. Pokud je hadice ucpaná nebo netěsná nebo pokud je kontaminován plyn, výsledek svařování se zhoršuje.
4. Silné poryvy vzduchu mohou také zhoršit výsledek svařování.
5. Rozsah pulzace je nastaven příliš nízko.

Oblouk se obtížně zapaluje a snadno se uhasí

1. Používejte kvalitní wolframové elektrody. Nekvalitní elektrody mají horší elektrické vlastnosti.
2. Pokud není wolframová elektroda správně připojena, oblouk se bude obtížně zapalovat a snadno zhasne.

Nestabilní svařovací proud

Může to být způsobeno následujícími důvody:

1. Síťové napětí kolísá.
2. Dochází k rušení ze sítě nebo jiných elektrických zařízení.

Vyhledávání závad a opravy smí provádět pouze kvalifikovaný personál se svářečskou kvalifikací.

EU Prohlášení o shodě

Výrobce:

F.H. GEKO, Kietlin, ul. Spacerowa 3, Radomsko 97500, Polsko

prohlašuje, že následně označené zařízení na základě své koncepce a konstrukce, stejně jako na trh uvedené provedení, odpovídají příslušným bezpečnostním požadavkům Evropské unie. Při námi neodsouhlasených změnách zařízení ztrácí toto prohlášení svou platnost. Toto prohlášení se vydává na výhradní odpovědnost výrobce.

**Svářečka TIG 200HS 230V, Svářečka TIG 250HS 230V
G80073, G80074, Model: TIG 200HS 230V, TIG 250HS 230V**

bylo navrženo a vyrobeno ve shodě s následujícími normami:

EN 60974-1:2005

a harmonizačními předpisy:

Rady 2006/95/EC

je totožné s kopií, která je předmětem certifikátu ES přezkoušení typu č. AC/0161109 ze dne 6.11.2009 vydanou Auger Certifications & Testing Service Ltd, Suite 8525, 16-18 Circus road, St. John's Wood, Londýn, NW8 6PG

Kompletaci technické dokumentace provedl Grzegorz Kowalczyk se sídlem na adrese výrobce. Technická dokumentace je dostupná na adrese výrobce.

Místo a datum vydání EU prohlášení o shodě: F.H. GEKO, Kietlin, ul. Spacerowa 3, Radomsko 97500, Poland 17.4.2013

Osoba oprávněná vypracováním EU prohlášení o shodě jménem výrobce

(podpis, jméno, funkce):

Grzegorz Kowalczyk

Jednatel



mgr Grzegorz Kowalczyk

Authorised person

Distributor: TorriaCars s.r.o., Nádražní 12, 471 07 Žandov, www.torriacars.cz, email: info@torriacars.cz, IČ: 28723163 DIČ: CZ28723163



INSTRUKCJA OBSŁUGI

G80073 SPAWARKA TIG 200HS 230V

G80074 SPAWARKA TIG 250HS 230V



W instrukcji obsługi zawarto istotne informacje dotyczące bezpiecznego instalowania i użytkowania wyrobu. Przed podjęciem czynności związanych z zainstalowaniem, uruchomieniem i użytkowaniem należy dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Instrukcje należy zachować do przyszłego użytku w miejscu dostępnym przez obsługę.



ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Przed użyciem dokładnie przeczytaj instrukcję obsługi, aby uniknąć ryzyka obrażeń ciała i/lub uszkodzenia mienia.

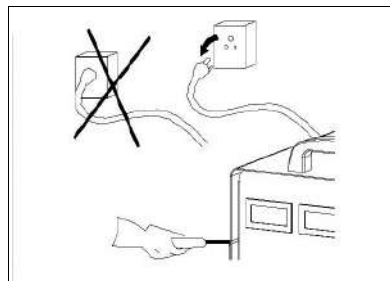
OSTRZEŻENIE!

Podczas pracy z agregatem zawsze przestrzegaj podstawowych zasad bezpieczeństwa w celu zmniejszenia ryzyka pożaru, porażenia prądem i obrażeń ciała. Przed montażem i użyciem dokładnie przeczytaj niniejsze wskazówki.

- Nigdy nie zmieniaj funkcji pracy podczas spawania – może to doprowadzić do uszkodzenia agregatu.
- Przed przystąpieniem do spawania podłącz kabel uchwyty spawalniczego do urządzenia.
- Używaj agregatu wyłącznie z zatwierdzonym bezpiecznikiem różnicowo-prądowym.
- Używaj materiałów eksploatacyjnych oraz akcesoriów wyłącznie dobrej jakości.
- Napraw agregatu może dokonywać wyłącznie wykwalifikowany personel.

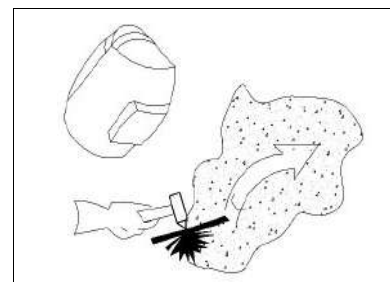
Unikaj porażenia prądem

- Agregat można podłączać wyłącznie do właściwie uziemionego gniazdka sieciowego.
 - Nigdy nie dotykaj gołymi rękami elementów przewodzących napięcie, elektrod ani przewodów.
- Podczas pracy z agregatem zawsze używaj suchych rękawic spawalniczych.
- Pamiętaj, by zawsze odizolować się od obrabianego przedmiotu.



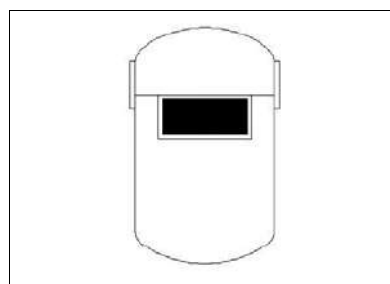
Podczas spawania powstaje szkodliwy dla zdrowia dym/gaz

- Unikaj wdychania dymu/gazu powstającego podczas spawania.
- Używaj agregatu wyłącznie w pomieszczeniach z dobrą wentylacją.



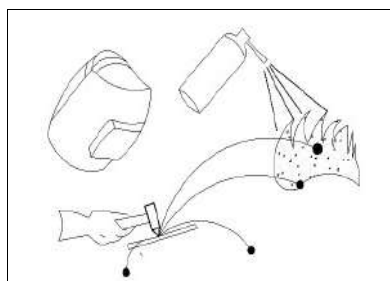
Światło emitowane przez łuk spawalniczy powoduje uszkodzenia oczu i skóry

- Używaj przyłbicy spawalniczej, okularów spawalniczych i odpowiedniej odzieży roboczej.
- Osoby postronne, zwłaszcza dzieci, i zwierzęta domowe powinny znajdować się w bezpiecznej odległości od miejsca pracy.



Niebezpieczeństwo pożaru

- Rozbryzgi mogą spowodować pożar. Nie używaj agregatu w otoczeniu łatwopalnych przedmiotów ani w pobliżu ścian czy sufitu.
- W pobliżu miejsca pracy zawsze powinna być dostępna sprawna gaśnica.



Hałas może spowodować uszkodzenie słuchu

- Używaj środków ochrony słuchu.

W przypadku usterek sprzętu

- Przeczytaj niniejszą instrukcję.
- Skontaktuj się z dystrybutorem, jeśli nie możesz rozwiązać problemu.

ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

Miejsce pracy

1. Maksymalna dozwolona wilgotność powietrza: 80%.
2. Temperatura: od -10 do 40°C.
3. Nie pracuj w deszczu ani w bezpośrednim świetle słonecznym.
4. Nie pracuj w środowisku zawierającym dużą ilość pyłów i gazów korozyjnych.
5. Nie pracuj w zbyt mocnych przeciągach.

Zasady bezpieczeństwa

1. Wentylacja

Agregat jest chłodzony wentylatorem.

WAŻNE! Nigdy nie zakrywaj ani nie blokuj otworów wentylacyjnych agregatu. Pozostaw co najmniej 0,3 m wolnej przestrzeni wokół agregatu w celu zapewnienia wystarczającej wentylacji.

2. Unikaj przeciążania urządzenia

Jeżeli agregat ulegnie przeciążeniu, wyzwoli się zabezpieczenie przed przeciążeniem, które wyłączy agregat. Nie wyłączaj agregatu za pomocą przełącznika, lecz pozwól pracować wentylatorowi.

Agregat aktywuje się ponownie, gdy schłodzi się do normalnej temperatury pracy.

3. Nie doprowadzaj do przepięcia

Nie przekraczaj wartości dozwolonego napięcia wejściowego zgodnego z danymi technicznymi – może to uszkodzić agregat.

4. Obudowę agregatu należy uziemić przewodem o minimalnej powierzchni przekroju 10 mm², podłączonym do zacisku uziemiającego na agregacie.

5. Nie dotykaj części przewodzących napięcie – ryzyko porażenia prądem.

DANE TECHNICZNE

Napięcie, częstotliwość (V AC, Hz) Jednofazowe 230V ± 10%, 50/60Hz

Prąd wejściowy (A) 17 _21A (w zależności od modelu)

Napięcie jałowe (V) 55

Zakres ustawień prądu spawania (A) 10–200

Napięcie znamionowe (V) 18 - 20

Wypływ gazu po zakończeniu spawania (s) 2,5

Współczynnik obciążenia (%) 60

Strata energii na biegu jałowym (W) 40

Zapłon łuku HF

Sprawność (%) 85

Współczynnik mocy 0,93

Klasa izolacji B

Stopień ochrony obudowy IP21

Masa (kg) 8,0

Wymiary (mm) 371 x 155 x 295

OPIS

Agregat spawalniczy MMA/TIG z przełącznikiem wyboru funkcji.

Przy spawaniu metodą MMA (spawanie łukowe elektrodami otulonymi) agregat pracuje na zasadzie regulacji prądu stałego i ciśnienia łuku. Dlatego też przy normalnej długości łuku prąd nie zmienia swej wartości przy umiarkowanych wahaniach długości łuku, co zapewnia stabilny łuk i równe spawanie. Jeżeli łuk ulegnie znacznemu skróceniu lub napięcie łuku zmaleje w dużej mierze, prąd będzie mógł wzrosnąć, tak by topnienie elektrody przebiegało szybciej, a długość łuku powróciła do normalnej wartości. Jeżeli łuk stanie się tak krótki, że napięcie łuku będzie bardzo niskie (ryzyko zwarcia), wartość prądu spadnie, co pozwoli uniknąć zwarcia, rozbryzgów i przypieczenia.

Przy spawaniu metodą TIG agregat zmienia napięcie łuku w taki sposób, że prąd spawania utrzymywany jest na stałym poziomie. W przypadku zwarcia prąd wychodzący ulega automatycznemu obniżeniu do 0, co pozwala uniknąć zanieczyszczenia obrabianego elementu elektrodą wolframową.

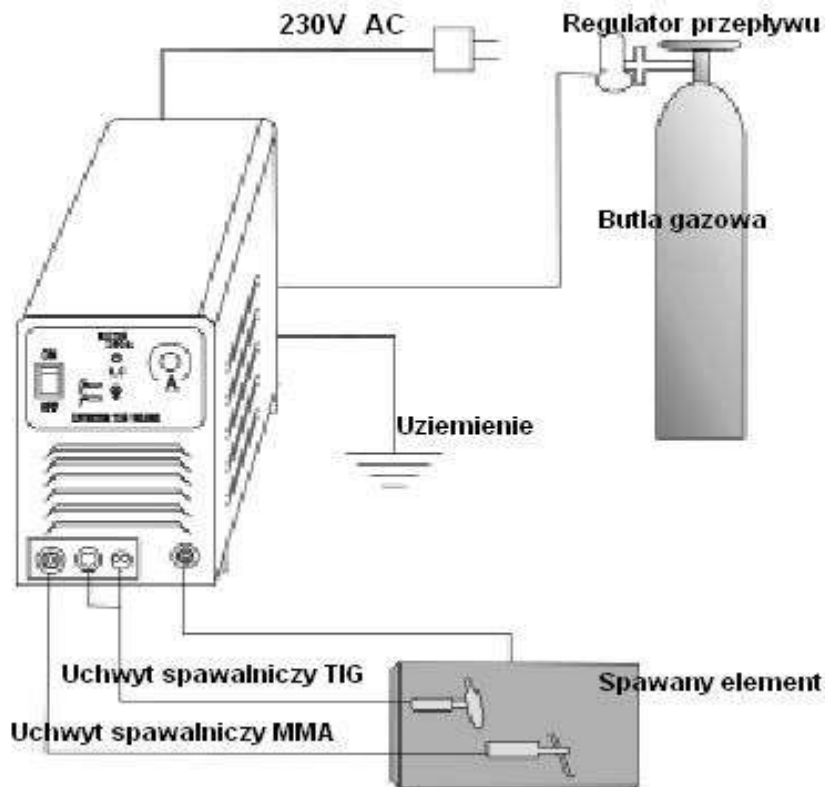
OBSŁUGA

Instalacja

Podczas pracy z długim kablem spawalniczym należy stosować kabel o większym przekroju, by przeciwdziałać spadkom napięcia. W przeciwnym razie agregat spawalniczy nie będzie działał prawidłowo.

Podłączanie kabla zasilającego

1. Zwróć uwagę, by podłączyć przewody do odpowiednich zacisków.
2. Napięcie wejściowe to 230 V AC, jednofazowe.
3. Sprawdzaj regularnie poprzez dokonywanie pomiarów, czy przełącznik i kabel zasilający są poprawnie podłączone i czy nie uległy utlenieniu.



Podłączanie kabla uchwyty spawalniczego

Do spawania metodą TIG podłączenie wykonuje się w taki sam sposób jak powyżej. Do spawania metodą MMA podłączenie wykonuje się zgodnie z poniższym.

1. Agregat dostarczany jest z jednym czerwonym i jednym czarnym kablem. Podłącz czarny kabel do uchwyty spawalniczego, a czerwony do zacisku masowego. Dokręć kluczem, tak by podłączenie było bezpieczne i stabilne, w przeciwnym razie może dojść do przypieczenia.
2. Niewłaściwe podłączenie kabla zacisku masowego może ponadto spowodować uszkodzenia w sieci elektrycznej lub wyzwolić bezpieczniki sieciowe. Zwróć uwagę na właściwą polaryzację przy podłączaniu kabli. Do spawania elektrodami kwaśnymi obrabiany element podłączany jest do bieguna +, a uchwyty spawalniczy do bieguna -. Do spawania stali nierdzewnej uchwyty spawalniczy podłączany jest do bieguna +, a obrabiany przedmiot do bieguna -.

Sposób użycia

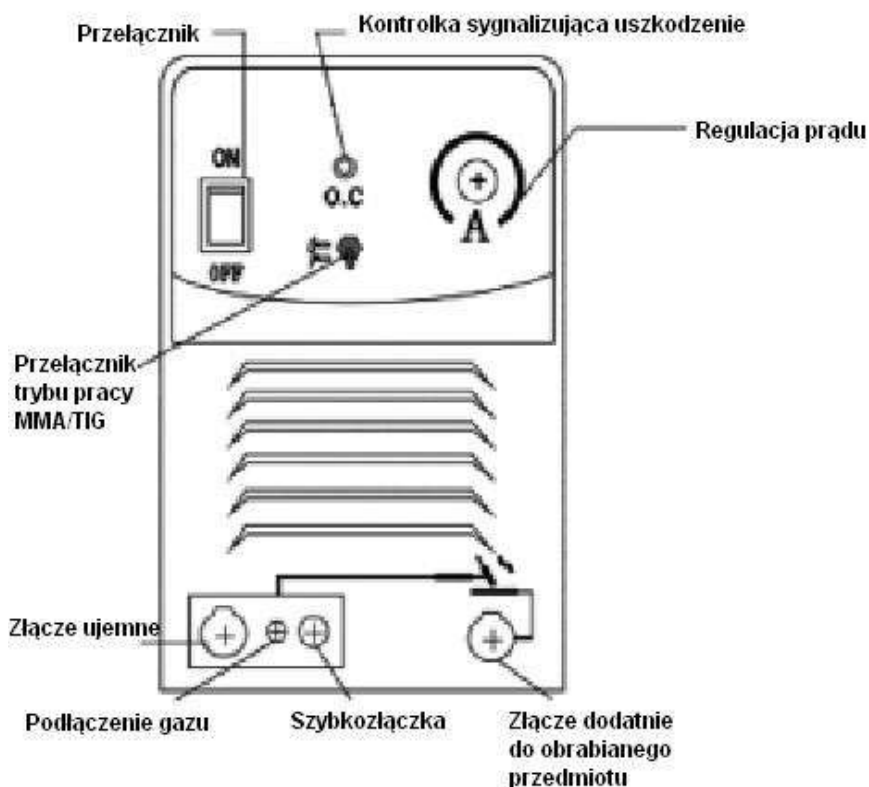
TIG

1. Ustaw przełącznik w pozycji włączonej. Zapali się kontrolka napięcia.
2. Otwórz zawór butli gazowej i ustaw żądany przepływ.
3. Uruchomi się wentylator agregatu. Naciśnij przycisk aktywujący na uchwycie spawalniczym. Otworzy się zawór magnetyczny, gaz wypłynie i zapali się łuk (HF) (łuk jest słyszalny).
4. Ustaw prąd spawania odpowiedni do grubości obrabianego przedmiotu.
5. Trzymaj elektrodę wolframową 2–4 mm od obrabianego przedmiotu i naciśnij przycisk zapalania łuku. Po zapaleniu łuku spawalniczego łuk HF wyłącza się i możesz zacząć spawać.

MMA

1. Ustaw przełącznik na panelu sterowania w pozycji włączonej. Uruchamia się wentylator.
2. Ustaw przełącznik trybu pracy na panelu sterowania w pozycji ARC.
3. Ustaw prąd odpowiedni do grubości obrabianego przedmiotu.

WAŻNE!



PANEL STEROWANIA

Prawidłowo podłącz wszystkie kable. Poluzowanie się kabli podczas spawania grozi obrażeniami ciała i/ lub uszkodzeniem mienia.

Ustawienia dla blach ze stali nierdzewnej, TIG (jest to wyłącznie pomocnicza informacja)						
Grubość blachy (mm)	Średnica, elektroda wolframowa (mm)	Średnica, drut (mm)	Rodzaj prądu	Prąd spawania (A)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość spawania (cm/min)
1,0	2	1,6	DC plus	7-28	3-4	12-47
1,2	2	1,6		15	3-4	25
1,5	2	1,6		5-19	3-4	8-32

Ustawienia dla tytanu i stopów tytanu, TIG (jest to wyłącznie pomocnicza informacja)									
Grubość blachy (mm)	Kształt spoiny	Liczba warstw spoiny	∅ elektroda wolframowa (mm)	∅ drut (mm)	Prąd spawania (A)	Przepływ gazu (l/min)			∅ dysza gazowa (mm)
0,5	I	1	1,5	1,0	30-50	8-10	6-8	14-16	10
1,0		1	2,0	1,0-2,0	40-60	8-10	6-8	14-16	10
1,5		1	2,0	1,0-2,0	60-80	10-12	8-10	14-16	10-12
2,0		1	2,0-3,0	1,0-2,0	80-110	12-14	10-12	16-20	12-14
2,5		1	2,0-3,0	2,0	110-120	12-14	10-12	16-20	12-14
3,0	Y	1-2	3,0	2,0-3,0	120-140	12-14	10-12	16-20	14-18
4,0		2	3,0-4,0	2,0-3,0	130-150	14-16	12-14	20-25	18-20
5,0		2-3	4,0	3,0	130-150	14-16	12-14	20-25	18-20
6,0		2-3	4,0	3,0-4,0	140-180	14-16	12-14	25-28	18-20
7,0		2-3	4,0	3,0-4,0	140-180	14-16	12-14	25-28	20-22
8,0		3-4	4,0	3,0-4,0	140-180	14-16	12-14	25-28	20-22

KONSERWACJA

1. Czyścić regularnie sprężonym powietrzem. W przypadku wykonywania pracy w zadymionym i/lub zanieczyszczonym środowisku należy czyścić agregat co miesiąc.
2. Używać sprężonego powietrza pod niskim ciśnieniem, w przeciwnym razie agregat może ulec uszkodzeniu.
3. Sprawdzaj regularnie, czy połączenia gazowe i elektryczne są poprawnie wykonane i czy nie uległy utlenieniu. Usuń ewentualne utlenione powierzchnie papierem ściernym i dokręć połączenia.
4. Jeżeli agregat zamókł, przed użyciem należy go przetestować pod kątem izolacji. Sprawdź także izolację między obudową a elementami przewodzącymi napięcie.
5. Jeżeli agregat nie będzie używany przez dłuższy czas, należy go przechowywać w suchym miejscu i w oryginalnym opakowaniu.

WYKRYWANIE USTEREK

Ewentualne problemy mogą zostać spowodowane przez warunki otoczenia, zasilanie lub części i akcesoria. W przypadku wystąpienia problemów najpierw sprawdź warunki otoczenia.

Czarne miejsce spawu

Jeżeli miejsce spawu staje się czarne, nie jest ono właściwie chronione przez osłonę gazów.

1. Sprawdź, czy zawór butli gazowej jest otwarty i czy ciśnienie gazu jest wystarczające. Jeżeli ciśnienie jest niższe niż 0,5 MPa, należy uzupełnić butlę gazem.
2. Sprawdź, czy przepływ gazu jest wystarczający. Przepływ gazu można dostosować do prądu spawania, lecz musi być on zawsze wystarczający, by chronić miejsce spawu. Przepływ gazu nigdy nie może być mniejszy niż 5 l/min.
3. Najprostszym sposobem na skontrolowanie przepływu gazu jest przyłożenie dłoni do węża i sprawdzenie, czy gaz wypływa. Jeżeli wąż jest niedrożny lub nieszczelny lub jeśli gaz jest zanieczyszczony, rezultat spawania pogarsza się.
4. Mocne podmuchy powietrza mogą także pogorszyć rezultat spawania.
5. Ustawiony jest zbyt niski zakres pulsacji.

Łuk trudno się zapala i łatwo gaśnie

1. Używaj elektrod wolframowych dobrej jakości. Elektrody niskiej jakości mają gorsze właściwości elektryczne.
2. Jeżeli elektroda wolframowa nie jest poprawnie podłączona, łuk spawalniczy będzie się trudno zapalał i łatwo gasł.

Niestabilny prąd spawania

Może to zależeć od następujących przyczyn.

1. Napięcie sieciowe ulega wahaniom.
2. Występują zakłócenia z sieci elektrycznej lub innych sprzętów elektrycznych.

Wyszukiwania usterek oraz napraw może dokonywać wyłącznie wykwalifikowany personel posiadający uprawnienia spawalnicze.



DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

F.H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że:

G80073 SPAWARKA TIG 200HS 230V
G80074 SPAWARKA TIG 250HS 230V

spełnia wymagania dyrektywy Rady: 2006/95/EC, Rozporządzenia MINISTRA GOSPODARKI, PRACY I POLITYKI SPOŁECZNEJ z dnia 12 marca 2003 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla sprzętu elektrycznego oraz norm EN 60974-1:2005

jest identyczny z egzemplarzem, będącym przedmiotem certyfikatu oceny typu WE nr AC/0161109 z dnia 06.11.2009r.

wydanego przez AUGER CERTIFICATION & TESTING SERVICE LTD
SUITE 8525, 16-18 CIRCUS ROAD, ST. JOHN'S WOOD, LONDON, NW8 6PG

Niniejsza Deklaracja Zgodności WE traci swoją ważność, jeżeli produkt zostanie zmieniony lub przebudowany bez zgody producenta.

Kietlin, 17.04.2013r

Miejsce i data wystawienia

mgr. Grzegorz Kowalczyk

Nazwisko, imię i stanowisko osoby upoważnionej