

Betriebsanleitung

160A Digi - WIG + MMA Inverter 230Volt komplett mit MMA - Zubehör, in Box Art. Nr. 3345-131

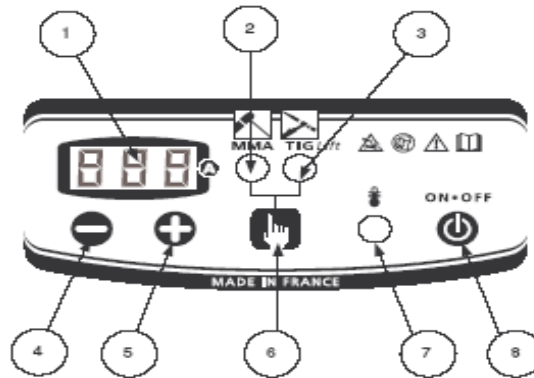


Regelbereich: 10 – 160 A
Für folgende Materialien: Stahl, rostfreier Stahl
Für alle Elektroden. von 1,6 – 4mm DM
Für WIG Brennertyp: SR17V 16/25 mm²

Erstellt am 20.03.08

Beschreibung

Das einphasige Inverter Schweißgerät von 4,6 kg tragbar, für umhüllte Stabelektrode und TIG lift Arc im Gleichstrombetrieb zu verwenden. Es kann Rutil-, basische und Inox-, Gusselektroden Schweißen. Bei der TIG Funktion kann es die meisten Metalle Schweißen, bis auf Aluminium und die Legierungen. Mit der IP23 Funktion kann das Gerät draußen verwendet werden. Es wird geschützt gegen Stromerzeugerverwendung (230V +/-15%)



Versorgung – Inbetriebnahme

- Versorgungsspannung: 230V; 50 Hz
- Dieses Gerät ist mit einem Stecker 16A geliefert.
- Inbetriebnahme: Taste „ON / OFF“ (8)

Schweißen mit umhüllten Stabelektroden (Betriebsart MMA)

- Das Gerät verfügt über 3 Funktionen, die spezifisch den INVERTER Geräten entsprechen: hot START hilft beim Zünden der Elektrode mit einer Schweißspannung. ARC FORCE verstärkt den Schweißstrom, um beim eintauchen der Elektrode ins Schweißbad ein Verkleben zu vermeiden. ANTI STICKING vermeidet das lästige Kleben der Elektroden beim Starten.

- Betrieb:

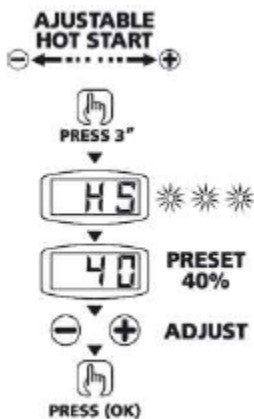
Wählen Sie die Einstellung MMA (2) mit der Taste (6)

Stellen Sie die gewünschte Leistung ein (Anzeige(1)) mit den Tasten (4) u. (5)

- Einstellbarer Hot Start

Die Funktion Hot Start ist einstellbar von 0 bis 60% in der Begrenzung von 160 A

Um die Funktion Hot Start einzustellen, folgen Sie den Folgenden Phasen:



1. Drücken Sie 3 Sekunden lang die Taste (6)
2. Die Meldung „HS“ (Hot Start) blinkt, dann erscheint eine Ziffer
3. Stellen Sie den gewünschten Prozentsatz ein (Anzeige (1)) mithilfe der Tasten (4) u. (5). Die Meldung „HI“ zeigt, dass die Funktion Hot Start mit 160A eingestellt wurde.
4. Bestätigen Sie den gewünschten Wert mit der Taste (6)

Schweißen TIG Lift Arc.

Stecken Sie die Masseklemme auf dem positiven Pol(+) ein.

Stecken Sie den Ventiltrenner auf dem negativen Pol(-) ein.

Schließen Sie das Schlauchgas von der Gasflasche und Stellen Sie die Durchflussmenge ein.

Wählen Sie die Stelle TIG(3) mit der Taste (6).

Stellen Sie die gewünschte Leistung (Anzeige(1)) mit den Tasten (4) und (5).



Generelle Bemerkungen

Lassen Sie das Gerät nach dem Schweißprozess zwecks Abkühlung eingeschaltet
 Hitzeschutz: Das Licht (7) leuchtet auf, die Abkühlungsdauer beträgt ungefähr 2 Minuten.

Empfehlungen:

- Benützen Sie das Gerät nur in sauberen Räumen, in einem Mindestabstand von 1 Meter zum Schweißstück.
- Das gerät nicht oberhalb von Personen oder Sachen bewegen.
- Schützen Sie sich mit einer Maske
- Tragen Sie die zum Schweißen geeigneten Schutzkleider (Arbeiter- oder Jeanshose)
- Tragen Sie Handschuhe, brandsichere Schürze
- Entfernen Sie die Elektroden aus dem Halter nach Beendigung der Schweißarbeiten.
- Regelmäßig die Schutzhaube demontieren und das Gerät mittels Ausblasen reinigen.

Sicherheit:

Achtung: Gefahr eines Stromschlages! Dieses Gerät kann nur auf einer einphasigen Stromversorgung mit 3 Kabeln mit Nullleiter zur Erde verwendet werden. Schützen Sie sich und andere Personen. Es sind für folgende Gefahren und Risiken die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen vorzukehren:
 Feuer, Rauch Explosionen, Regen, Nebel, Feuchtigkeit, nicht entflammbare Umgebung und Produkte, Lichtbogenstrahlungen, elektrischer Schock, Personen mit Herzschrittmacher.
 Nicht geeignet für das Auftauen von Leitungen.
 In TIG Schweißen behandeln Sie vorsichtig die Gasflasche. Es gibt Risiken, wenn die Flasche oder das Falschenventil beschädigt ist.

Fehler, Ursache, Lösung:

Fehler	Ursache	Lösungen
Das Gerät gibt keinen Strom ab und das gelbe Überhitzungslicht (7) ist eingeschaltet.	Der Hitzeschutz des Gerätes wurde eingeschaltet.	Warten Sie auf das Abkühlungsende, ungefähr 2 min. Das Licht (7) ist ausgeschaltet.
Die Anzeige ist eingeschaltet aber das Gerät gibt keinen Strom ab.	Das Massekabel oder der Elektrodenträger ist nicht zum Gerät angeschlossen.	Prüfen Sie die Anschlüsse.
Bei der Inbetriebnahme zeigt die Anzeige horizontale Striche während einer Sekunde dann wird es ausgeschaltet	Die Spannung befindet sich nicht in der Toleranz von 230V +/- 15%	Prüfen Sie die elektrische Installation.

Bedeutung von Zeichen und Beschriftung

A	Ampere	I _{1max}	Maximaler Versorgungsstrom (Effektivwert)
V	Volts	I _{1eff}	Maximaler tatsächlicher Versorgungsstrom
Hz	Hertz	U ₁	Netzspannung
	Schweißen mit unabschmelzender Elektrode (TIG - Tungsten Inert Gaz)	EN 60 974-1	Das Gerät entspricht der Norm EN60974-1 für Schweißgeräte
	Schweißen mit umhüllter Elektrode (MMA – Manual Metal Arc)		Einphasiger Konverter Trafo-Gleichrichter
	Schutz gegen Risiko von elektrischem Schock	X 45% 60% 100%	X : Zykluszeit 45%, 60% und 100 %
	Gleichschweisstrom	I ₂ 160A 140A 110A	I ₂ : entsprechender Strom
	Geschützt gegen Wasser und gegen Kontakt zu gefährlichen Teilen mit den Fingern	U ₂ 26,4v 25,6v 24,4v	U ₂ : entsprechende konventionelle Ladungsspannung
U ₀	Leerlaufspannung		Achtung : Schweißen kann Feuer oder Explosion verursachen
	Einphasige Versorgung 50 oder 60Hz		Gerät entspricht europäischen Richtlinien
	Der elektrische Lichtbogen verursacht Strahlungen auf Augen und Haut (schützen Sie sich !)		Achtung : Lesen Sie die Gebrauchsanweisung