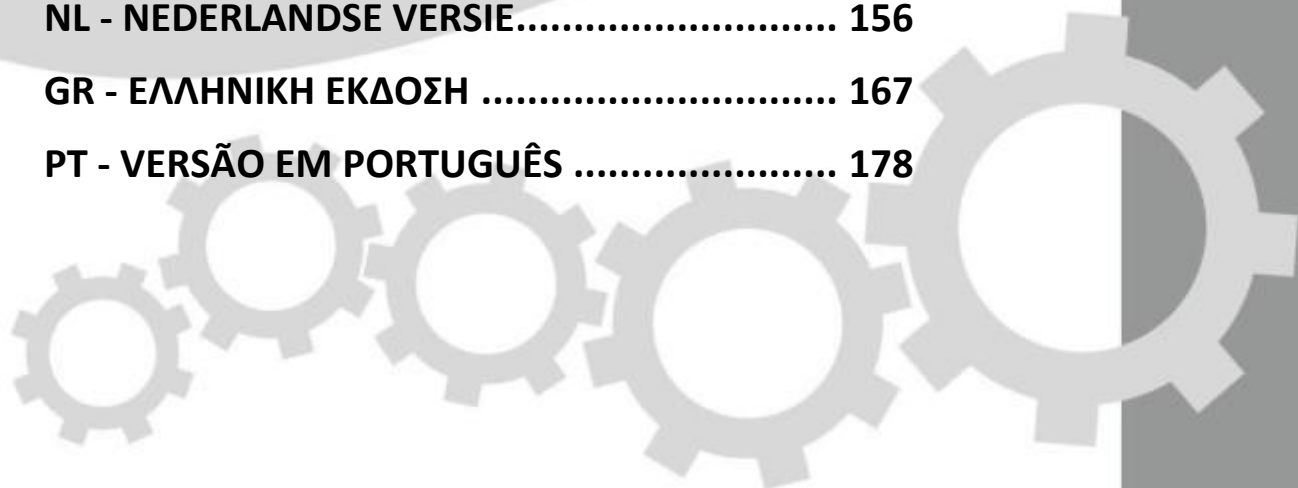




PL - POLSKA WERSJA.....	2
EN - ENGLISH VERSION	13
DE - DEUTSCHE VERSION.....	24
FR - VERSION FRANÇAISE	35
RU - РУССКАЯ ВЕРСИЯ.....	46
UA - УКРАЇНСЬКА ВЕРСИЯ	57
LT - LIETUVIŠKA VERSIJA	68
LV - LATVIEŠU VERSIJA	79
CZ - ČESKÁ VERZE.....	90
SK - SLOVENSKÁ VERZIA.....	101
HU - MAGYAR VÁLTOZAT.....	112
RO - VERSIUNEA ROMÂNĂ.....	123
ES - VERSIÓN EN ESPAÑOL	134
IT - VERSIONE ITALIANA.....	145
NL - NEDERLANDSE VERSIE.....	156
GR - ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΕΚΔΟΣΗ	167
PT - VERSÃO EM PORTUGUÊS	178





INSTRUKCJA OBSŁUGI

Spawarka MIG Single bez gazu

Kod: G80098, Model: MIG-200

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

PL - POLSKA WERSJA



Wyprodukowano dla
GEKO Sp. z o.o. Sp. K.
Kietlin, ul. Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

*Przed pierwszym użyciem prosimy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi.
Zapoznanie się z wszelkimi instrukcjami, niezbędnymi do bezpiecznego użytkowania i obsługi oraz
zrozumienie wszelkiego ryzyka, jakie może wystąpić podczas eksploatacji urządzenia należy do
obowiązków ich użytkownika.*



OCHRONA ŚRODOWISKA



Informacja dla użytkowników o pozbywaniu się urządzeń elektrycznych i elektronicznych (dotyczy gospodarstw domowych).

Przedstawiony symbol umieszczony na produktach lub dołączonej do nich dokumentacji informuje, że niesprawnych urządzeń elektrycznych lub elektronicznych nie można wyrzucać razem z odpadami bytowymi.

Prawidłowe postępowanie w razie konieczności utylizacji, powtórnego użycia lub odzysku podzespołów polega na przekazaniu urządzenia do wyspecjalizowanego punktu zbiórki, gdzie będzie przyjęte bezpłatnie. Informacji o lokalizacji miejsc zbiórki zużytego sprzętu udzielają władze lokalne.

Prawidłowa utylizacja urządzenia umożliwia zachowanie cennych zasobów i uniknięcie negatywnego wpływu na zdrowie i środowisko, które może być zagrożone przez nieodpowiednie postępowanie z odpadami.

Nieprawidłowa utylizacja odpadów zagrożona jest karami przewidzianymi w odpowiednich przepisach lokalnych.

W razie konieczności pozbycia się urządzeń elektrycznych lub elektronicznych, prosimy skontaktować się z najbliższym punktem sprzedaży lub z dostawcą, którzy udzielą dodatkowych informacji.

UWAGA!!!

Ze względu na ciągłe doskonalenie produktów zamieszczone w instrukcji zdjęcia oraz rysunki mają charakter poglądowy i mogą różnić się od zakupionego towaru.

Różnice te nie mogą być podstawą do reklamacji.

Dane techniczne

Napięcie 230V~50Hz

Częstotliwość 50/60 Hz

Znamionowa pojemność wejściowa 6.1 KVA

Prąd wyjściowy 40-200 A

Napięcie bez obciążenia 16-24 V

Cykl pracy 60 %

Prędkość drutu 3-15 m/min

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Podczas spawania lub cięcia może dojść do zranienia, dlatego prosimy o rozważenie ochrony podczas pracy. Aby uzyskać więcej informacji, zapoznaj się z zasadami bezpieczeństwa, które są zgodne z wymaganiami producenta.

ZAGROŻENIE PORAŻENIEM PRĄDEM

- Ustaw uziemienie zgodnie z obowiązującymi normami.
- Zabrania się dotykania odsłoniętych części elektrycznych i elektrody odkrytą skórą, mokrymi rękawicami lub ubraniem.
- Upewnij się, że jesteś odizolowany od podłoża i obrabianego przedmiotu.
- Upewnij się, że jesteś w bezpiecznej pozycji.

GAZY I OPARY SZKODLIWE DLA ZDROWIA

- Nie wdychaj gazów i oparów.
- Podczas spawania łukowego należy używać wentylatorów lub wyciągów powietrza, aby uniknąć wdychania gazów.

PROMIEŃ ŁUKOWY - SZKODLIWY DLA OCZU, POWODUJE OPARZENIA SKÓRY

- Noś odpowiednią maskę ochronną, przyłbicę i odzież ochronną.
- Przygotuj odpowiednią maskę ochronną lub zastonę, aby chronić osobę patrzącą.

OGIEŃ

- Iskra spawalnicza może powodować pożar, upewnij się, że w obszarze spawania nie ma żadnych rzeczy łatwopalnych.

HAŁAS - NADMIERNE HAŁASY MOGĄ BYĆ SZKODLIWE DLA SŁUCHU

- Używaj środków ochronnych słuchu
- Ostrzeż obserwatora, że hałas jest szkodliwy dla słuchu

AWARIA - W PRZYPADKU WYSTĄPIENIA PROBLEMÓW SKONTAKTUJ SIĘ Z SERWISEM

- Jeśli podczas instalacji i eksploatacji występuje problem, postępuj zgodnie z instrukcją obsługi.
- Jeśli wskazówki bezpieczeństwa są dla Ciebie niezrozumiałe - skontaktuj się z serwisem.

OSTRZEŻENIE! Podczas korzystania z maszyny należy chronić przełącznik ochronny.

OPIS SPAWARKI

Spawarka jest maszynką wykorzystującą najbardziej zaawansowaną technologię inwertorową. Rozwój inwertorowych spawarek w osłonie gazowej zyskuje cały czas na popularności i rozwoju technologii. Spawarka inwertorowa wykorzystuje tranzystor IGBT o dużej mocy do przenoszenia częstotliwości 50/60 Hz do 20 kHz a następnie zmniejsza napięcie i komutuje oraz generuje napięcie o dużej mocy za pośrednictwem technologii PWM.

Ze względu na znaczne zmniejszenie masy i objętości głównego transformatora: wydajność wzrosła o 30%. Pojawienie się na rynku spawarek inwertorowych uważane jest za rewolucję w przemyśle spawalniczym.

Sprzęt spawalniczy w osłonie CO₂ wykorzystuje najbardziej zaawansowaną technologię inwertorową. Wnętrze maszyny jest wyposażone w elektroniczny obwód reaktora, który można dokładnie kontrolować proces przejścia elektrycznego i przejścia zmiennego, zapewniając doskonałą charakterystykę spawania. W porównaniu z innymi spawarkami, ten model ma ogromne zalety: stabilna prędkość drutu, kompaktowość, oszczędność energii, brak szumów

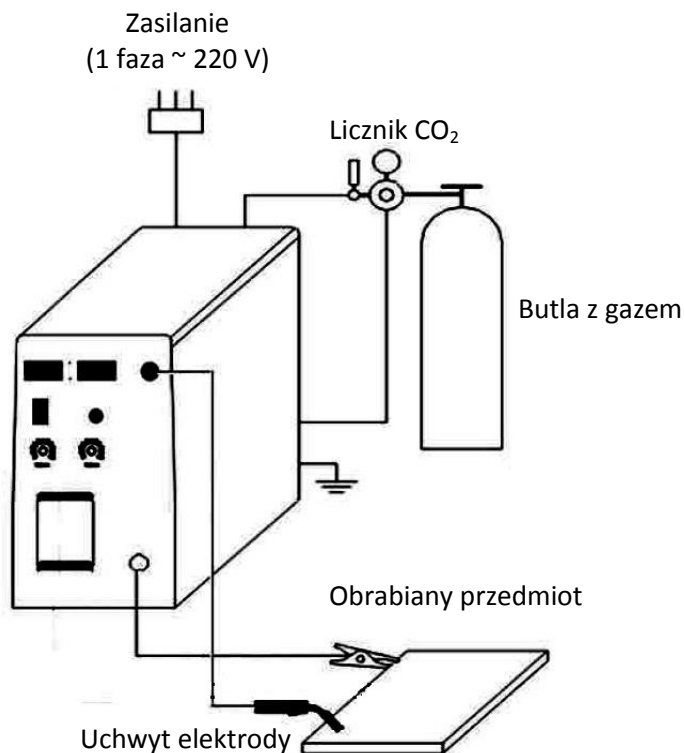
elektromagnetycznych. Ciągła i stabilna praca przy małym prądzie szczególnie polecana jest do spawania blach ze stali nierdzewnej. Możliwość automatycznej kompensacji pulsacji napięcia, małe iskrzenie, dobry łuk, wysoki cykl pracy itd.

INSTALACJA

Spawarka wyposażona jest w zestaw kompensacji napięcia zasilania, gdy napięcie waha się w zakresie 15% napięcia znamionowego, nadal działa normalnie.

W przypadku stosowania długich przewodów w celu zminimalizowania spadków napięcia sugeruje się zastosowanie przewodu o dużym przekroju. Jeśli kabel jest zbyt długi, wpłynie to na działanie niektórych funkcji spawarki, dlatego sugerowana długość kabla jest podana.

1. Upewnij się, że wlot do maszyny nie jest zakryty lub zablokowany, aby zapobiec nieprawidłowemu działaniu układu chłodzenia.
2. Użyj kabla uziemiającego o przekroju nie mniejszym niż 6mm² do połączenia obudowy i uziemienia.
1. Podłącz butlę gazu z przepływomierzem i wlotem CO₂ za maszyną za pomocą przewodu gazowego.
2. Podłącz wtyczkę kabla uziemiającego do gniazda w przednim panelu.
3. Włóż szpulę z drutem w odpowiednie miejsce - koło powinno być dopasowane do mocowania
4. Wybierz odpowiednie gniazdo drutu zgodnie z rozmiarem
5. Odkręć śrubę koła dociskowego drutu, przepuść drut przez rurkę prowadzącą, wyreguluje docisk, aby uniemożliwić ślizganie się drutu - nacisk musi być odpowiedni.
6. Rolka drutu powinna obracać się zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
7. Umieść i dokręć rączkę spawalniczą w gnieździe, poprowadź ręcznie drut do palnika.

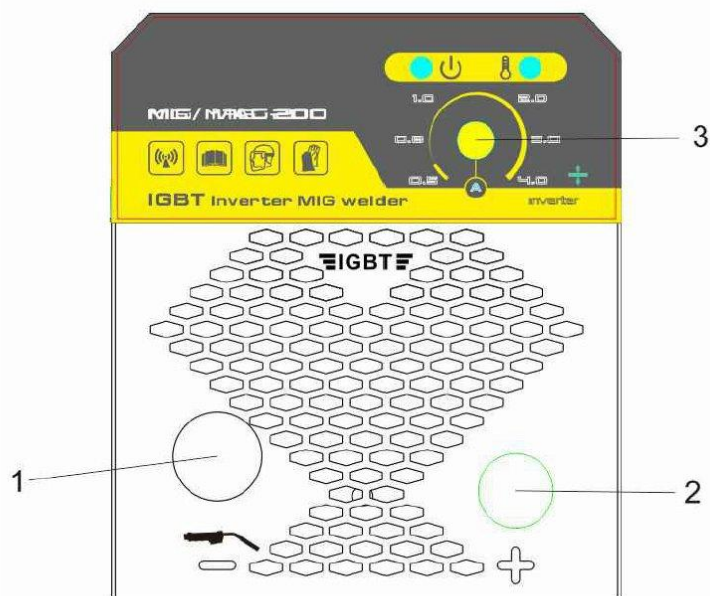


UŻYTKOWANIE

1. Ustaw przełącznik powietrza w pozycji ON, otwórz zawór butli argonu i wyreguluj przepływ.
2. Dopasuj średnicę drutu maszyny zgodnie z obsługiwanym metalem.
3. Wybierz rozpiętość luki palnika na podstawie średnicy drutu
4. Ustaw pokrętło napięcia i prędkości we właściwej pozycji w oparciu o grubość obrabianego przedmiotu.
5. Naciśnij wyłącznik palnika, aby wypuścić przewód do głowicy palnika i rozpocznij pracę.

SZKIC PRZEDNIEJ OBUDOWY

1. Rączka od MIG
2. Dodatni zacisk wyjściowy
3. Pokrętło regulacji



UWAGI I ŚRODKI ZAPOBIEGAWCZE

1. Środowisko

- Maszyna powinna pracować w suchym otoczeniu o wilgotności maksymalnie 90 %.
- Temperatura otoczenia powinna wynosić od -10 do 40 stopni Celsjusza.
- Unikaj spawania w słońcu lub deszczu. Nie pozwól by woda dostała się do urządzenia.
- Unikaj spawania w obszarze zapyłonym lub w środowisku z korozyjnym gazem.
- Unikaj spawania gazowego w środowisku o silnym przepływie powietrza.

2. Normy bezpieczeństwa

Spawarka jest wyposażona w obwód zabezpieczający przed przepięciem, przetężeniem i przegrzaniem. Gdy napięcie, prąd wyjściowy i temperatura maszyny przekroczą wymagany standard, spawarka przestanie działać automatycznie, jednak nadmierne użycie (takie jak przepięcie) nadal będzie skutkować uszkodzeniem spawarki. Aby tego uniknąć, użytkownik musi zwrócić uwagę na następujące kwestie:

1. **MIEJSCE PRACY MUSI BYĆ ODPOWIEDNIO WENTYLOWANE!** Spawarka jest maszyną o dużej mocy, gdy jest obsługiwana, generuje duże prądy a naturalny podmuch wiatru nie spełnia wymagań dotyczących chłodzenia maszyny - dlatego wyposażona jest w wewnętrzny wentylator. Upewnij się, że wlot nie jest zablokowany lub zakryty.

2. **NIE PRZECIĄŻAJ!** Operator powinien pamiętać, aby obserwować maksymalny prąd pracy, dopilnuj aby prąd spawania nie przekroczył maksymalnego prądu. Przeciążenie powoduje uszkodzenie i spalanie maszyny.

3. **UWAŻAJ NA PRZEPĘCIA!** Napięcie zasilania można znaleźć na schemacie głównym danych technicznych. Automatyczny obwód kompensacji napięcia zapewni utrzymanie prądu spawania w dopuszczalnym zakresie. Jeśli napięcie zasilania przekroczy dopuszczalny ograniczony zakres, spowoduje to uszkodzenie elementów maszyny.

4. Za spawarką znajduje się śrubka uziemiająca, na której znajduje się znacznik uziemienia. Przed przystąpieniem do pracy, skorupa spawalnicza musi być niezawodnie uziemiona kablem o przekroju ponad 6mm² aby zapobiec wypadkom.

5. Jeśli czas zgrzewania zostanie przekroczony w ograniczonym cyklu pracy, spawarka przestanie działać. Ponieważ maszyna jest przegrzana, przełącznik kontroli temperatury jest w pozycji "ON", a kontrolka świeci na czerwono. Gdy kontrolka zgaśnie, a temperatura spadnie do standardowego zakresu, można ponownie spawać.

PYTANIA KTÓRE MOGĄ POJAWIĆ SIĘ PODCZAS UŻYTKOWANIA

A. Spawanie tukiem jest trudne a tuk łatwy do zerwania

1. Upewnij się, że kabel uziemiający jest dobrze podłączony do przedmiotu.
2. Sprawdź wszystkie podłączenia kabli w urządzeniu.

B. Prąd wyjściowy nie może osiągnąć objętości znamionowej:

To, że dostarczane napięcie jest inne niż znamionowe, prowadzi do niezgodności prądu wyjściowego i ustawionego prądu. Gdy dostarczane napięcie jest niższe niż znamionowe, maksymalny prąd wyjściowy będzie niższy niż znamionowy.

C. Prąd nie stabilizuje się podczas pracy maszyny.

Mogą na to wpływać następujące czynniki:

- Zmieniono napięcie w sieci energetycznej.
- Zakłócenia w sieci energetycznej.

KONSERWACJA

Ostrzeżenie ! Przed konserwacją i sprawdzaniem urządzenia należy wyłączyć zasilanie.

1. Regularnie usuwaj kurz czystym sprężonym powietrzem. Jeśli spawarka pracuje w środowisku zanieczyszczonym dymem i zanieczyszczonym powietrzem, należy co miesiąc usuwać kurz.
2. Ciśnienie sprężonego powietrza musi się mieścić w rozsądnym zakresie, aby zapobiec uszkodzeniu małych elementów wewnątrz maszyny.
3. Regularnie sprawdzać obwody wewnętrzne spawarki i upewnij się, że podłączenia obwodów są prawidłowe i szczelnie podłączone.
4. Nie dopuść do przedostania się wody i pary do urządzenia. Jeśli tak się stanie, wysusz ją i sprawdź maszynę.
5. Jeśli spawarka nie będzie używana przez dłuższy czas, należy ją włożyć do opakowania i przechować w suchym i czystym miejscu.
6. Gdy maszyna pracuje ponad 300 godzin, dokładnie sprawdź wnętrze spawarki.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Uwaga: Poniższe czynności muszą być wykonywane przez wykwalifikowanych elektryków.

Wskaźnik zasilania nie świeci się, wentylator nie działa, brak mocy do spawania

1. Upewnij się, że przełącznik powietrza jest zamknięty.
2. Sprawdź czy kabel zasilający jest cały.
3. Niektóre rezystory zmienne ciepła (cztery) panelu są uszkodzone, gdy to nastąpi - przełącznik DC24V jest otwarty lub złącza mają słaby kontakt.
4. Panel zasilania (płytki dolna) jest uszkodzona, nie może wyprowadzić zasilania DC537V
 - Mostek silikonowy jest uszkodzony lub jego złącze jest słabe
 - Panel zasilania jest spalony
 - Sprawdź styk i włóż kabel do przełącznika powietrza do panelu zasilania
5. Dodatkowe zasilanie panelu sterowania jest uszkodzone.

Kontrolka zasilania świeci się, wentylator pracuje, nie można spawać

1. Sprawdź czy wszystkie kable są dobrze podłączone pod płytkę
2. Złącze wyjściowe jest odpięte
3. Złącze wyjściowe jest źle podpięte
4. Uszkodzony odwód sterujący.

Kontrola zasilania świeci, działa wentylator, kontrola nieprawidłowości świeci się

1. Może to być ochrona przed przegrzaniem, wyłącz urządzenie a następnie włącz je ponownie po zgaszeniu lampki od ostrzeżenia
2. Może to być ochrona przed przegrzaniem - odczekaj 2-3 minuty
3. Może to być uszkodzony obwód inwertera, wyciągnij wtyczkę z zasilania głównego, który jest na płytce MODS (wkładka VH-07 która jest obok wentylatora) a następnie otwórz urządzenie:

- Jeśli wskaźnik ostrzeżeń dalej się pali, niektóre z rezystorów na płycie MOS są uszkodzone, sprawdź je i wymień na ten sam model - Jeśli wskaźnik ostrzeżeń się nie zapali:
 - a. Może to być uszkodzony transformator płyty głównej, zmierz objętość indukcyjności i objętości Q transformatora, wymień ją jeśli jest taka potrzeba
 - b. Może element transformatora jest uszkodzony, znajdź usterkę i wymień element.



Dwie ostatnie cyfry roku naniesienia oznaczenia CE - 21

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

GEKO Sp. z o.o. Sp. K., Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że:

Spawarka MIG Single bez gazu

Kod: G80098, Model: MIG-200

spełnia wymagania Parlamentu Europejskiego i Rady:

2014/30/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej, 2014/35/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia.

2011/65/UE z dnia 8 czerwca 2011 r. w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym

norm EN IEC 60974-1:2018+A1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011, jest zgodny z certyfikatem typu WE nr ISETC.002220200918 z dnia 18.09.2020 wydanego przez ISET Srl Unipersonale, Via Donatori del Sangue, 9 46024 – Moglia (MN), Kraj: Włochy, Telefon: +39 0376 598963, Fax : +39 0376 598963, Email: iset@iset-italia.com, Strona internetowa: www.iset-italia.com,

Numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej: 0865

oraz certyfikatu nr OViSCE2108-043RC z dnia 09.09.2021 wydanego przez Zhejiang European African testing & Certification Co., Ltd. (OViS) 4th floor, Building 4, No 888, Donghuan Road Development

Zonę, Taizhou City, Zhejiang PRC

www.ovis-lab.com, Telefon: 400-8008-959

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

Za przygotowanie i przechowywanie dokumentacji technicznej odpowiada:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 29.11.2021

Miejsce i data wystawienia

Larysa Kowalczyk

Nazwisko, imię osoby upoważnionej



INSTRUCTION MANUAL

Single MIG welder without gas

Code: G80098, Model: MIG-200

Translation of the original instructions

EN - ENGLISH VERSION



Manufactured for
GEKO Sp. z o. o. Sp. K.
Kietlin, Spacerowa Street 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Before first use, please read this instruction manual carefully.

It is the user's responsibility to read all instructions necessary for safe use and operation and to understand any risks that may arise during the operation of the device.



ENVIRONMENTAL PROTECTION



Information for users on the disposal of electrical and electronic devices (applies to households).

The symbol shown on products or accompanying documentation indicates that faulty electrical or electronic devices must not be disposed of with household waste.

The correct procedure for disposal, reuse, or recovery of components involves taking the device to a specialized collection point, where it will be accepted free of charge. Information on the location of waste equipment collection points is available from local authorities.

Correct disposal of this device helps to conserve valuable resources and avoid negative impacts on health and the environment that may be caused by inappropriate waste handling.

Improper waste disposal is subject to penalties as provided for in the relevant local regulations.

If you need to dispose of electrical or electronic devices, please contact your nearest point of sale or supplier for further information.

ATTENTION!!!

Due to continuous product improvement, the photos and drawings included in the manual are for illustrative purposes only and may differ from the purchased product.

These differences cannot be the basis for a complaint.

Technical data

Voltage 230V~50Hz

Frequency 50/60 Hz

Rated input capacity 6.1 KVA

Output current 40-200 A

No-load voltage 16-24 V

Duty cycle 60%

Wire speed 3-15 m/min

SAFETY RULES

Welding or cutting can cause injury, so please consider protecting yourself while working. For more information, please review the manufacturer's safety guidelines.

ELECTRIC SHOCK HAZARD

- Set up grounding in accordance with applicable standards.
- Do not touch exposed electrical parts and electrodes with bare skin, wet gloves or clothing.
- Make sure you are isolated from the ground and the workpiece.
- Make sure you are in a safe position.

GASES AND FUMES HARMFUL TO HEALTH

- Do not inhale gases and vapors.
- When arc welding, use fans or air extractors to avoid inhaling gases.

ARC RAY - HARMFUL TO EYES, CAUSES SKIN BURNS

- Wear appropriate protective mask, face shield and protective clothing.
- Prepare an appropriate protective mask or veil to protect the viewer.

FIRE

- Welding spark may cause fire, make sure there are no flammable things in the welding area.

NOISE - EXCESSIVE NOISE CAN BE HARMFUL TO HEARING

- Use hearing protection
- Warn the observer that noise is harmful to hearing

FAILURE - IN CASE OF PROBLEMS, CONTACT SERVICE

- If a problem occurs during installation and operation, follow the operating instructions.
- If you do not understand the safety instructions, please contact the service center.

WARNING! When using the machine, please protect the protective switch.

DESCRIPTION OF THE WELDING MACHINE

The welder utilizes the most advanced inverter technology. Gas-shielded inverter welders are constantly gaining popularity and technological advancements. The inverter welder utilizes a high-power IGBT transistor to transmit frequencies from 50/60 Hz to 20 kHz, then reduces the voltage, commutates, and generates high-power voltage via PWM technology.

Due to a significant reduction in the weight and volume of the main transformer, efficiency increased by 30%. The appearance of inverter welders on the market is considered a revolution in the welding industry .

This CO2 welding machine utilizes the most advanced inverter technology. The machine's internals are equipped with an electronic reactor circuit that precisely controls the electrical and alternating current processes, ensuring excellent welding characteristics. Compared to other welding machines, this model offers significant advantages: stable wire speed, compact size, energy savings, and low noise.

Electromagnetic. Continuous and stable operation at low current is particularly recommended for welding stainless steel sheets. Automatic voltage pulsation compensation, low sparking, good arc, high duty cycle, etc.

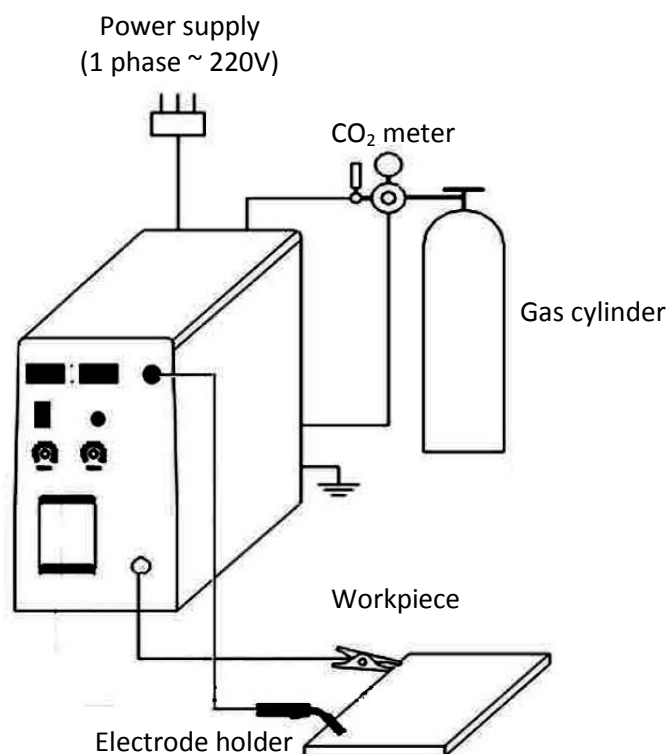
INSTALLATION

The welder is equipped with a supply voltage compensation kit, when the voltage fluctuates within 15% of the rated voltage, it continues to operate normally.

When using long cables, it is recommended to use a heavy gauge cable to minimize voltage drops. If the cable is too long, it will affect some of the welder's functions, which is why the suggested cable length is provided.

1. Make sure the machine intake is not covered or blocked to prevent the cooling system from malfunctioning.
2. Use a grounding cable with a cross-section of not less than 6mm² to connect the housing and ground.

1. Connect the gas cylinder with flow meter and CO₂ inlet downstream of the machine using a gas hose.
2. Connect the ground cable plug to the socket on the front panel.
3. Insert the wire spool into the appropriate place - the wheel should fit snugly into the mounting
4. Select the appropriate wire socket according to the size
5. Unscrew the screw of the wire pressure wheel, pass the wire through the guide tube, adjust the pressure to prevent the wire from slipping - the pressure must be appropriate.
6. The wire roll should rotate clockwise.
7. Place and tighten the welding handle in the socket, and manually guide the wire into the torch.

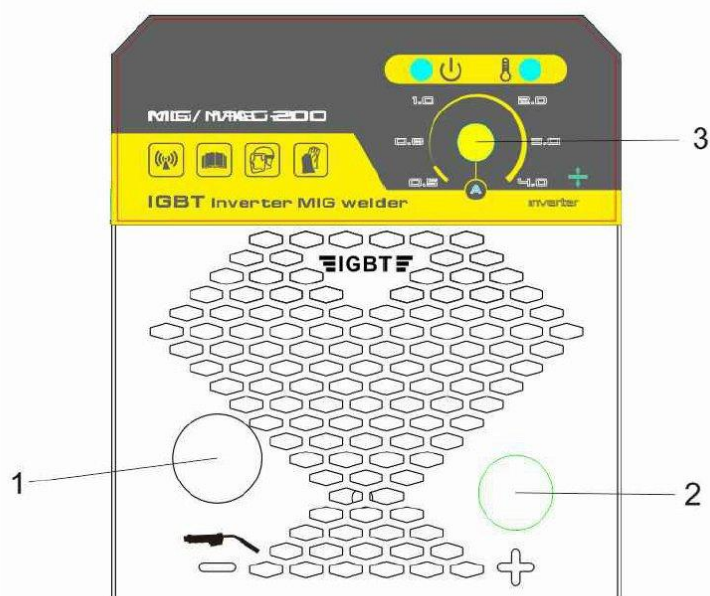


USE

1. Set the air switch to the ON position, open the argon cylinder valve and adjust the flow.
2. Adjust the machine wire diameter according to the metal being processed.
3. Select the torch gap width based on the wire diameter
4. Set the voltage and speed knob to the appropriate position based on the thickness of the workpiece.
5. Press the torch switch to release the wire into the torch head and begin operation.

FRONT COVER SKETCH

1. MIG handle
2. Positive output terminal
3. Adjustment knob



NOTES AND PREVENTIVE MEASURES

1. Environment

- The machine should be operated in a dry environment with a maximum humidity of 90%.
- The ambient temperature should be between -10 and 40 degrees Celsius.
- Avoid welding in direct sunlight or rain. Do not allow water to enter the device.
- Avoid welding in dusty areas or in environments with corrosive gas.
- Avoid gas welding in environments with strong airflow.

2. Safety standards

The welder is equipped with overvoltage, overcurrent, and overheating protection circuitry. When the machine's voltage, output current, and temperature exceed the required standard, the welder will automatically stop operating. However, excessive use (such as overvoltage) will still result in damage to the welder. To avoid this, the user must pay attention to the following:

1. **THE WORK AREA MUST BE ADEQUATELY VENTILATED!** The welder is a powerful machine. When operated, it generates high currents, and natural wind does not meet the machine's cooling requirements. Therefore, it is equipped with an internal fan. Ensure the inlet is not blocked or covered.
2. **DO NOT OVERLOAD!** The operator should remember to observe the maximum operating current and ensure that the welding current does not exceed the maximum current. Overloading will damage and burn the machine.
3. **BE CAREFUL OF OVERVOLTAGE!** The supply voltage can be found in the main technical data diagram. An automatic voltage compensation circuit will ensure that the welding current is maintained within the allowable range. If the supply voltage exceeds the allowable limited range, it will damage the machine components.
4. There is a grounding screw behind the welder with a grounding indicator. Before starting work, the welding shell must be reliably grounded with a cable with a cross-section of more than 6mm² to prevent accidents.
5. If the welding time is exceeded within the limited duty cycle, the welder will stop operating. Because the machine is overheated, the temperature control switch is in the "ON" position and the indicator light is red. Once the indicator light goes out and the temperature drops to the standard range, welding can be resumed.

QUESTIONS THAT MAY ARISE DURING USE

A. Arc welding is difficult and the arc is easy to break.

1. Make sure the ground cable is securely connected to the item.
2. Check all cable connections on the device.

B. Output current cannot reach rated capacity:

If the supplied voltage is different from the rated voltage, the output current will not match the set current. If the supplied voltage is lower than the rated voltage, the maximum output current will be lower than the rated current.

C. The current does not stabilize during machine operation.

The following factors may influence this:

- The voltage in the power grid has been changed.
- Disturbances in the power grid.

MAINTENANCE

Warning! Before performing maintenance or inspection of the device, turn off the power.

1. Regularly remove dust with clean compressed air. If the welder is operated in an environment contaminated with smoke and air pollution, dust should be removed monthly.
2. The compressed air pressure must be within a reasonable range to prevent damage to small components inside the machine.
3. Regularly check the internal circuits of the welding machine and make sure that the circuit connections are correct and tight.
4. Do not allow water or steam to enter the machine. If this happens, dry it and check the machine.
5. If the welding machine will not be used for a long time, put it in its packaging and store it in a dry and clean place.
6. When the machine has been running for more than 300 hours, carefully inspect the interior of the welder.

PROBLEM SOLVING

Note: The following operations must be performed by qualified electricians.

Power indicator not lit, fan not working, no welding power

1. Make sure the air switch is closed.
2. Check if the power cable is intact.
3. Some of the panel's variable heat resistors (four) are damaged when this happens - the DC24V switch is open or the connectors have poor contact.
4. The power board (bottom board) is damaged, it can't output DC537V power
 - The silicone bridge is damaged or its connection is weak
 - The power panel is burned out
 - Check the contact and insert the cable to the air switch into the power panel
5. The auxiliary power supply to the control panel is faulty.

Power light is on, fan is running, but welding is not possible

1. Check if all cables are properly connected to the board
2. Output connector is disconnected
3. The output connector is connected incorrectly.
4. Damaged control circuit.

Power indicator light is on, fan is running, fault indicator light is on

1. This may be overheating protection, turn the device off and then on again after the warning light goes off.
2. It may be overheating protection - wait 2-3 minutes
3. It may be a damaged inverter circuit, pull out the plug from the main power supply which is on the MODS board (VH-07 insert which is next to the fan) and then open the device:

- If the warning indicator still lights up, some of the resistors on the MOS board are damaged, check them and replace them with the same model - If the warning indicator does not light up:
 - a. It may be a faulty mainboard transformer, measure the inductance and Q volume of the transformer, replace it if necessary
 - b. Maybe a transformer element is damaged, find the fault and replace the element.



The last two digits of the year of application of the CE marking - 21

EC DECLARATION OF CONFORMITY

GEKO Sp. z o. o. Sp. K., Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

declares with full responsibility that:

Single MIG welder without gas

Code: G80098, Model: MIG-200

meets the requirements of the European Parliament and the Council:

2014/30/EU of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of Member States relating to electromagnetic compatibility, 2014/35/EU of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of Member States relating to the making available on the market of electrical equipment designed for use within certain voltage limits.

2011/65/EU of 8 June 2011 on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment

EN standards IEC 60974-1:2018+A1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011, is in conformity with EC type-certificate no.

ISETC.002220200918 dated 18/09/2020 issued by ISET Srl Unipersonale, Via Donatori del Sangue, 9 46024 – Moglia (MN), Country: Italy, Telephone: +39 0376 598963, Fax: +39 0376 598963, Email: iset@iset-italia.com, Website: www.iset-italia.com,

Notified Body Identification Number: 0865

and certificate No. OViSCE2108-043RC dated 09/09/2021 issued by Zhejiang European African testing & Certification Co., Ltd. (OViS) 4th floor, Building 4, No. 888, Donghuan Road Development Zone, Taizhou City, Zhejiang PRC
www.ovis-lab.com, Phone: 400-8008-959

This Declaration of Conformity becomes invalid if the product is changed or rebuilt without the manufacturer's consent.

The following persons are responsible for preparing and storing technical documentation:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 29/11/2021

Place and date of issue

Larysa Kowalczyk

Surname, name of the authorized person



BEDIENUNGSANLEITUNG

MIG-Einzelschweißgerät ohne Gas

Code: G80098, Modell: MIG-200

Übersetzung der Originalanleitung

DE - DEUTSCHE VERSION



Hergestellt für
GEKO Sp. z o. o. Sp. K.
Kietlin, Spacerowa-Strasse 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung vor der ersten Verwendung sorgfältig durch.

Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, alle für die sichere Verwendung und Bedienung erforderlichen Anweisungen zu lesen und sich über alle Risiken im Klaren zu sein, die beim Betrieb des Geräts auftreten können.



UMWELTSCHUTZ



Informationen für Verbraucher zur Entsorgung von Elektro- und Elektronikgeräten (gilt für Haushalte).

Das auf Produkten oder Begleitdokumenten abgebildete Symbol weist darauf hin, dass defekte elektrische oder elektronische Geräte nicht über den Hausmüll entsorgt werden dürfen.

Die ordnungsgemäße Entsorgung, Wiederverwendung oder Rückgewinnung von Komponenten erfolgt durch Abgabe des Geräts an einer speziellen Sammelstelle, wo es kostenlos entgegengenommen wird. Informationen zu den Sammelstellen für Altgeräte erhalten Sie bei Ihren örtlichen Behörden.

Durch die ordnungsgemäße Entsorgung dieses Geräts können Sie wertvolle Ressourcen schonen und negative Auswirkungen auf Gesundheit und Umwelt vermeiden, die durch unsachgemäße Abfallbehandlung entstehen können.

Bei unsachgemäßer Abfallentsorgung drohen Strafen gemäß den jeweiligen örtlichen Vorschriften.

Wenn Sie elektrische oder elektronische Geräte entsorgen müssen, wenden Sie sich für weitere Informationen bitte an Ihre nächstgelegene Verkaufsstelle oder Ihren Lieferanten.

AUFMERKSAMKEIT!!!

Aufgrund kontinuierlicher Produktverbesserungen dienen die im Handbuch enthaltenen Fotos und Zeichnungen nur zur Veranschaulichung und können vom gekauften Produkt abweichen. Diese Unterschiede können nicht als Grundlage für eine Reklamation dienen.

Technische Daten

Spannung 230 V ~ 50 Hz

Frequenz 50/60 Hz

Nenneingangsleistung 6,1 KVA

Ausgangsstrom 40-200 A

Leerlaufspannung 16-24 V

Einschaltdauer 60 %

Drahtgeschwindigkeit 3-15 m/min

SICHERHEITSREGELN

Schweißen oder Schneiden kann zu Verletzungen führen. Schützen Sie sich daher bei der Arbeit. Weitere Informationen finden Sie in den Sicherheitsrichtlinien des Herstellers.

STROMSCHLAGGEFAHR

- Erdung gemäß den geltenden Normen einrichten.
- Berühren Sie freiliegende elektrische Teile und Elektroden nicht mit bloßer Haut, nassen Handschuhen oder Kleidung.
- Stellen Sie sicher, dass Sie vom Boden und vom Werkstück isoliert sind.
- Sorgen Sie für eine sichere Position.

GESUNDHEITSSCHÄDLICHE GASE UND DÄMPFE

- Gase und Dämpfe nicht einatmen.
- Verwenden Sie beim Lichtbogenschweißen Ventilatoren oder Luftabsauger, um das Einatmen von Gasen zu vermeiden.

LICHTBOGENSTRAHLUNG – SCHÄDLICH FÜR DIE AUGEN, VERURSACHT HAUTVERBRENNUNGEN

- Tragen Sie eine geeignete Schutzmaske, einen Gesichtsschutz und Schutzkleidung.
- Bereiten Sie eine geeignete Schutzmaske oder einen Schleier zum Schutz des Betrachters vor.

FEUER

- Schweißfunken können Feuer verursachen. Stellen Sie sicher, dass sich im Schweißbereich keine brennbaren Gegenstände befinden.

LÄRM – ÜBERMÄSSIGER LÄRM KANN DAS GEHÖR SCHÄDIGEN

- Verwenden Sie einen Gehörschutz
- Warnen Sie den Beobachter, dass Lärm schädlich für das Gehör ist

STÖRUNG - BEI PROBLEMEN KONTAKTIEREN SIE DEN SERVICE

- Wenn bei der Installation und beim Betrieb ein Problem auftritt, befolgen Sie die Bedienungsanleitung.
- Wenn Sie die Sicherheitshinweise nicht verstehen, wenden Sie sich bitte an das Servicecenter.

WARNUNG! Schützen Sie bei der Verwendung der Maschine den Schutzschalter.

BESCHREIBUNG DES SCHWEISSGERÄTS

Das Schweißgerät nutzt modernste Invertertechnologie. Schutzgas-Inverterschweißgeräte erfreuen sich stetiger Beliebtheit und technologischer Weiterentwicklung. Das Inverterschweißgerät nutzt einen Hochleistungs-IGBT-Transistor zur Übertragung von Frequenzen von 50/60 Hz bis 20 kHz, reduziert anschließend die Spannung, kommutiert und erzeugt mittels PWM-Technologie eine Hochleistungsspannung.

Durch eine deutliche Reduzierung von Gewicht und Volumen des Haupttransformators konnte der Wirkungsgrad um 30 % gesteigert werden. Das Erscheinen von Inverterschweißgeräten auf dem Markt gilt als Revolution in der Schweißbranche .

Dieses CO₂-Schweißgerät nutzt modernste Invertertechnologie. Die Maschine ist mit einer elektronischen Drosselschaltung ausgestattet, die den Strom- und Wechselstromprozess präzise steuert und so hervorragende Schweißeigenschaften gewährleistet. Im Vergleich zu anderen Schweißgeräten bietet dieses Modell entscheidende Vorteile: stabile Drahtgeschwindigkeit, kompakte Größe, Energieeinsparung und geringe Geräuschentwicklung.

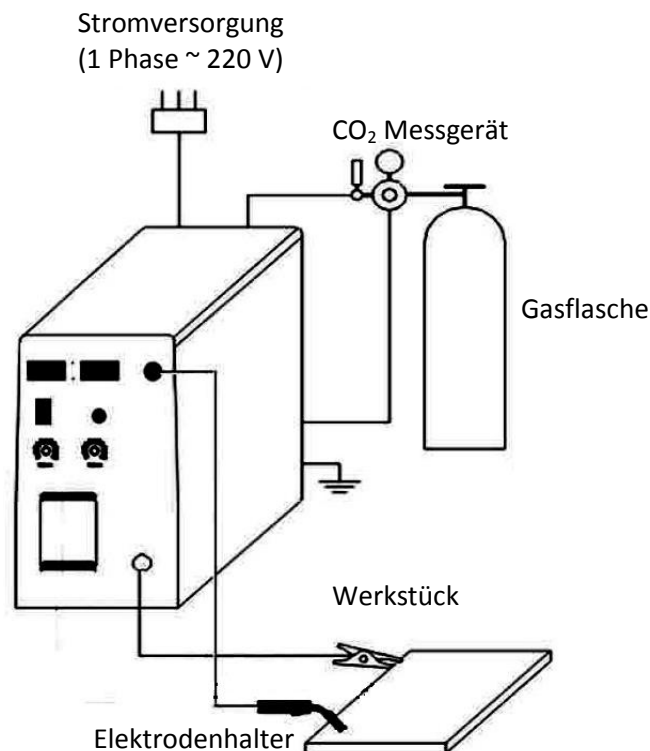
Elektromagnetisch. Kontinuierlicher und stabiler Betrieb bei niedriger Stromstärke wird besonders zum Schweißen von Edelstahlblechen empfohlen. Automatische Spannungspulsationskompensation, geringe Funkenbildung, guter Lichtbogen, hohe Einschaltdauer usw.

INSTALLATION

Das Schweißgerät ist mit einem Versorgungsspannungskompensationssatz ausgestattet. Wenn die Spannung innerhalb von 15 % der Nennspannung schwankt, funktioniert es weiterhin normal.

Bei der Verwendung langer Kabel wird empfohlen, ein dickeres Kabel zu verwenden, um Spannungsabfälle zu minimieren. Ein zu langes Kabel beeinträchtigt einige Funktionen des Schweißgeräts. Aus diesem Grund wird die empfohlene Kabellänge angegeben.

1. Stellen Sie sicher, dass der Maschineneinlass nicht abgedeckt oder blockiert ist, um Fehlfunktionen des Kühlsystems zu vermeiden.
2. Verwenden Sie zur Verbindung von Gehäuse und Erde ein Erdungskabel mit einem Querschnitt von mindestens 6 mm².
1. Schließen Sie die Gasflasche mit Durchflussmesser und CO₂-Eingang hinter der Maschine mit einem Gasschlauch an.
2. Schließen Sie den Stecker des Erdungskabels an die Buchse auf der Vorderseite an.
3. Setzen Sie die Drahtspule an der entsprechenden Stelle ein - das Rad sollte fest in die Halterung passen
4. Wählen Sie die entsprechende Kabelbuchse entsprechend der Größe
5. Lösen Sie die Schraube des Drahtandruckrads, führen Sie den Draht durch das Führungsrohr und stellen Sie den Druck ein, um ein Verrutschen des Drahtes zu verhindern. Der Druck muss angemessen sein.
6. Die Drahtrolle sollte sich im Uhrzeigersinn drehen.
7. Setzen Sie den Schweißgriff in die Fassung ein, ziehen Sie ihn fest und führen Sie den Draht manuell in den Brenner.

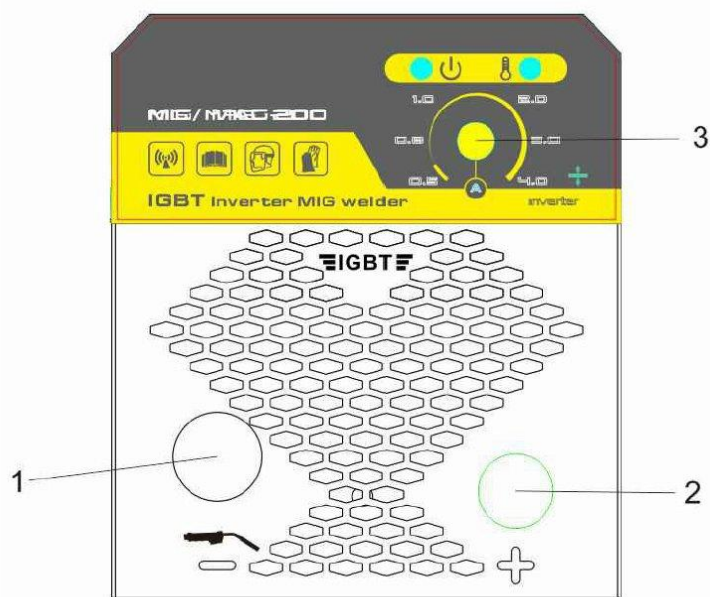


VERWENDEN

1. Stellen Sie den Luftschalter auf die Position „ON“, öffnen Sie das Ventil der Argonflasche und regulieren Sie den Durchfluss.
2. Passen Sie den Drahtdurchmesser der Maschine an das zu verarbeitende Metall an.
3. Wählen Sie die Brennerspaltbreite basierend auf dem Drahtdurchmesser
4. Stellen Sie den Spannungs- und Geschwindigkeitsknopf je nach Dicke des Werkstücks auf die entsprechende Position ein.
5. Drücken Sie den Brennerschalter, um den Draht in den Brennerkopf freizugeben und den Betrieb zu beginnen.

SKIZZE DER VORDEREN ABDECKUNG

1. MIG-Griff
2. Positiver Ausgangsanschluss
3. Einstellknopf



HINWEISE UND VORBEUGENDE MASSNAHMEN

1. Umwelt

- Die Maschine sollte in einer trockenen Umgebung mit einer maximalen Luftfeuchtigkeit von 90 % betrieben werden.
- Die Umgebungstemperatur sollte zwischen -10 und 40 Grad Celsius liegen.
- Vermeiden Sie das Schweißen bei direkter Sonneneinstrahlung oder Regen. Lassen Sie kein Wasser in das Gerät eindringen.
- Vermeiden Sie das Schweißen in staubigen Bereichen oder in Umgebungen mit korrosiven Gasen.
- Vermeiden Sie Gasschweißen in Umgebungen mit starkem Luftstrom.

2. Sicherheitsstandards

Das Schweißgerät ist mit einem Überspannungs-, Überstrom- und Überhitzungsschutz ausgestattet. Überschreiten Spannung, Ausgangsstrom und Temperatur des Geräts den erforderlichen Standard, schaltet sich das Schweißgerät automatisch ab. Übermäßige Beanspruchung (z. B. durch Überspannung) kann jedoch zu Schäden am Schweißgerät führen. Um dies zu vermeiden, muss der Anwender Folgendes beachten:

1. **DER ARBEITSBEREICH MUSS AUSREICHEND BELÜFTET SEIN!** Das Schweißgerät ist ein leistungsstarkes Gerät. Beim Betrieb erzeugt es hohe Ströme, und der natürliche Wind reicht nicht aus, um die Maschine zu kühlen. Daher ist es mit einem internen Lüfter ausgestattet. Stellen Sie sicher, dass der Einlass nicht blockiert oder abgedeckt ist.
2. **NICHT ÜBERLASTEN!** Der Bediener sollte den maximalen Betriebsstrom beachten und sicherstellen, dass der Schweißstrom den maximalen Strom nicht überschreitet. Eine Überlastung kann die Maschine beschädigen und zum Durchbrennen bringen.
3. **VORSICHT ÜBERSpannung!** Die Versorgungsspannung finden Sie im technischen Datenblatt. Eine automatische Spannungskompensation sorgt dafür, dass der Schweißstrom im zulässigen Bereich bleibt. Überschreitet die Versorgungsspannung den zulässigen Bereich, führt dies zu Schäden an den Maschinenkomponenten.
4. Hinter dem Schweißgerät befindet sich eine Erdungsschraube mit Erdungsanzeige. Vor Arbeitsbeginn muss die Schweißschale mit einem Kabel mit einem Querschnitt von mehr als 6 mm² zuverlässig geerdet werden, um Unfälle zu vermeiden.
5. Wird die Schweißzeit innerhalb der begrenzten Einschaltdauer überschritten, stoppt das Schweißgerät den Betrieb. Da das Gerät überhitzt ist, befindet sich der Temperaturschalter in der Position „ON“ und die Kontrollleuchte leuchtet rot. Sobald die Kontrollleuchte erlischt und die Temperatur auf den Standardbereich gesunken ist, kann das Schweißen fortgesetzt werden.

FRAGEN, DIE WÄHREND DER NUTZUNG AUFTRETEN KÖNNEN

A. Lichtbogenschweißen ist schwierig und der Lichtbogen bricht leicht.

1. Stellen Sie sicher, dass das Erdungskabel sicher mit dem Artikel verbunden ist.
2. Überprüfen Sie alle Kabelverbindungen am Gerät.

B. Der Ausgangsstrom kann die Nennkapazität nicht erreichen:

Wenn die Versorgungsspannung von der Nennspannung abweicht, entspricht der Ausgangsstrom nicht dem eingestellten Strom. Wenn die Versorgungsspannung niedriger als die Nennspannung ist, ist der maximale Ausgangsstrom niedriger als der Nennstrom.

C. Der Strom stabilisiert sich während des Maschinenbetriebs nicht.

Folgende Faktoren können dies beeinflussen:

- Die Spannung im Stromnetz wurde geändert.
- Störungen im Stromnetz.

WARTUNG

Warnung! Schalten Sie die Stromversorgung aus, bevor Sie Wartungs- oder Inspektionsarbeiten am Gerät durchführen.

1. Entfernen Sie regelmäßig Staub mit sauberer Druckluft. Wenn das Schweißgerät in einer mit Rauch und Luftverschmutzung belasteten Umgebung betrieben wird, sollte der Staub monatlich entfernt werden.
2. Der Druckluftdruck muss in einem angemessenen Bereich liegen, um Schäden an kleinen Komponenten im Inneren der Maschine zu vermeiden.
3. Überprüfen Sie regelmäßig die internen Schaltkreise des Schweißgeräts und stellen Sie sicher, dass die Schaltkreisverbindungen korrekt und fest sind.
4. Achten Sie darauf, dass kein Wasser oder Dampf in die Maschine gelangt. Sollte dies dennoch passieren, trocknen Sie die Maschine und überprüfen Sie sie.
5. Wenn das Schweißgerät längere Zeit nicht verwendet wird, verpacken Sie es und lagern Sie es an einem trockenen und sauberen Ort.
6. Wenn die Maschine mehr als 300 Stunden in Betrieb war, überprüfen Sie das Innere des Schweißgeräts sorgfältig.

PROBLEMLÖSUNG

Hinweis: Die folgenden Vorgänge müssen von qualifizierten Elektrikern durchgeführt werden.

Betriebsanzeige leuchtet nicht, Lüfter funktioniert nicht, keine Schweißleistung

1. Stellen Sie sicher, dass der Luftschalter geschlossen ist.
2. Prüfen Sie, ob das Stromkabel intakt ist.
3. Einige der variablen Heizwiderstände (vier) des Panels werden in diesem Fall beschädigt – der DC24V-Schalter ist offen oder die Anschlüsse haben einen schlechten Kontakt.
4. Die Stromplatine (untere Platine) ist beschädigt und kann keine DC537V-Leistung ausgeben
 - Die Silikonbrücke ist beschädigt oder ihre Verbindung ist schwach
 - Das Power Panel ist durchgebrannt
 - Überprüfen Sie den Kontakt und stecken Sie das Kabel zum Luftschalter in das Power Panel
5. Die Hilfsstromversorgung des Bedienfelds ist defekt.

Die Betriebsanzeige leuchtet, der Lüfter läuft, aber Schweißen ist nicht möglich

1. Überprüfen Sie, ob alle Kabel richtig mit der Platine verbunden sind
2. Ausgangsstecker ist getrennt
3. Der Ausgangsstecker ist falsch angeschlossen.
4. Beschädigter Steuerkreis.

Betriebsanzeige leuchtet, Lüfter läuft, Fehleranzeige leuchtet

1. Dies kann ein Überhitzungsschutz sein. Schalten Sie das Gerät aus und wieder ein, nachdem die Warnleuchte erloschen ist.
2. Es kann ein Überhitzungsschutz sein - warten Sie 2-3 Minuten
3. Möglicherweise handelt es sich um eine beschädigte Wechselrichterschaltung. Ziehen Sie den Stecker aus der Hauptstromversorgung, die sich auf der MODS-Platine befindet (VH-07-Einsatz, der sich neben dem Lüfter befindet), und öffnen Sie dann das Gerät:

- Leuchtet die Warnanzeige weiterhin, sind einige Widerstände auf der MOS-Platine beschädigt, überprüfen Sie diese und ersetzen Sie sie durch das gleiche Modell - Leuchtet die Warnanzeige nicht:
 - a. Möglicherweise handelt es sich um einen defekten Mainboard-Transformator. Messen Sie die Induktivität und das Q-Volumen des Transformators und ersetzen Sie ihn gegebenenfalls.
 - b. Möglicherweise ist ein Transformatorelement beschädigt. Suchen Sie den Fehler und ersetzen Sie das Element.



Die letzten beiden Ziffern des Jahres der Anwendung der CE-Kennzeichnung - 21

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

GEKO Sp. z o.o. z o. O. Sp. K., Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

erklärt mit voller Verantwortung, dass:

MIG-Einzelschweißgerät ohne Gas

Code: G80098, Modell: MIG-200

erfüllt die Anforderungen des Europäischen Parlaments und des Rates:

2014/30/EU vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit, 2014/35/EU vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Bereitstellung elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen auf dem Markt.

2011/65/EU vom 8. Juni 2011 zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten

EN-Normen IEC 60974-1:2018+A1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011, entspricht der EG-Typenzulassung Nr. ISETC.002220200918 vom 18.09.2020, ausgestellt von ISET Srl Unipersonale, Via Donatori del Sangue, 9 46024 – Moglia (MN), Land: Italien, Telefon: +39 0376 598963, Fax: +39 0376 598963,

E-Mail: iset@iset-italia.com, Website: www.iset-italia.com,

Identifikationsnummer der benannten Stelle: 0865

und Zertifikat Nr. OViSCE2108-043RC vom 09.09.2021, ausgestellt von Zhejiang European African Testing & Certification Co., Ltd. (OViS), 4. Stock, Gebäude 4, Nr. 888, Donghuan Road Development Zone, Taizhou City, Zhejiang, VR China
www.ovis-lab.com, Telefon: 400-8008-959

Diese Konformitätserklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn das Produkt ohne Zustimmung des Herstellers verändert oder umgebaut wird.

Für die Erstellung und Aufbewahrung der technischen Dokumentation sind folgende Personen verantwortlich:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa-Straße 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 29.11.2021

Ort und Datum der Ausstellung

Larysa Kowalczyk

Nachname, Name der bevollmächtigten Person



MANUEL D'INSTRUCTIONS

Poste à souder MIG simple sans gaz

Code : G80098, Modèle : MIG-200

Traduction des instructions originales

FR - VERSION FRANÇAISE



Fabriqué pour
GEKO Sp. z o. o. Sp. K.
Kietlin, rue Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Avant la première utilisation, veuillez lire attentivement ce manuel d'instructions.

Il est de la responsabilité de l'utilisateur de lire toutes les instructions nécessaires à une utilisation et un fonctionnement sûrs et de comprendre tous les risques pouvant survenir pendant le fonctionnement de l'appareil.



PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT



Informations destinées aux utilisateurs sur l'élimination des appareils électriques et électroniques (s'applique aux ménages).

Le symbole figurant sur les produits ou sur la documentation qui les accompagne indique que les appareils électriques ou électroniques défectueux ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères.

La procédure correcte d'élimination, de réutilisation ou de récupération des composants consiste à déposer l'appareil dans un point de collecte spécialisé, où il sera accepté gratuitement. Des informations sur l'emplacement des points de collecte des équipements usagés sont disponibles auprès des autorités locales.

L'élimination correcte de cet appareil contribue à préserver des ressources précieuses et à éviter les impacts négatifs sur la santé et l'environnement qui peuvent être causés par une gestion inappropriée des déchets.

L'élimination inappropriée des déchets est passible de sanctions prévues par la réglementation locale en vigueur.

Si vous devez vous débarrasser d'appareils électriques ou électroniques, veuillez contacter votre point de vente ou fournisseur le plus proche pour plus d'informations.

ATTENTION!!!

En raison de l'amélioration continue du produit, les photos et les dessins inclus dans le manuel sont uniquement à des fins d'illustration et peuvent différer du produit acheté.

Ces différences ne peuvent pas être à l'origine d'une réclamation.

Données techniques

Tension 230V~50Hz

Fréquence 50/60 Hz

Capacité d'entrée nominale 6,1 KVA

Courant de sortie 40-200 A

Tension à vide 16-24 V

Cycle de service 60%

Vitesse du fil 3-15 m/min

RÈGLES DE SÉCURITÉ

Le soudage ou le découpage peuvent entraîner des blessures ; pensez donc à vous protéger pendant vos travaux. Pour plus d'informations, veuillez consulter les consignes de sécurité du fabricant.

RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE

- Réaliser une mise à la terre conformément aux normes en vigueur.
- Ne touchez pas les pièces électriques exposées et les électrodes avec la peau nue, des gants ou des vêtements mouillés.
- Assurez-vous d'être isolé du sol et de la pièce.
- Assurez-vous d'être dans une position sûre.

GAZ ET FUMÉES NOCIFS POUR LA SANTÉ

- Ne pas inhaler les gaz et les vapeurs.
- Lors du soudage à l'arc, utilisez des ventilateurs ou des extracteurs d'air pour éviter d'inhaler des gaz.

RAYONS D'ARC - NOCIF POUR LES YEUX, PROVOQUE DES BRÛLURES DE LA PEAU

- Porter un masque de protection, un écran facial et des vêtements de protection appropriés.
- Préparez un masque ou un voile de protection approprié pour protéger le spectateur.

FEU

- Une étincelle de soudage peut provoquer un incendie, assurez-vous qu'il n'y a pas d'objets inflammables dans la zone de soudage.

BRUIT - UN BRUIT EXCESSIF PEUT ÊTRE NOCIF POUR L'OUÏE

- Utiliser une protection auditive
- Avertir l'observateur que le bruit est nocif pour l'audition

PANNE - EN CAS DE PROBLÈME, CONTACTEZ LE SERVICE

- Si un problème survient lors de l'installation et du fonctionnement, suivez les instructions d'utilisation.
- Si vous ne comprenez pas les consignes de sécurité, veuillez contacter le centre de service.

ATTENTION ! Lors de l'utilisation de la machine, veuillez protéger l'interrupteur de protection.

DESCRIPTION DE LA MACHINE À SOUDER

Le poste à souder utilise la technologie Inverter la plus avancée. Les postes à souder Inverter à protection gazeuse gagnent en popularité et en progrès technologiques. Le poste à souder Inverter utilise un transistor IGBT haute puissance pour transmettre des fréquences de 50/60 Hz à 20 kHz, puis réduit la tension, commute et génère une tension haute puissance via la technologie PWM.

Grâce à une réduction significative du poids et du volume du transformateur principal, le rendement a augmenté de 30 %. L'arrivée sur le marché des postes à souder à onduleur est considérée comme une révolution dans l'industrie du soudage .

Ce poste à souder CO2 utilise la technologie Inverter la plus avancée. Ses composants internes sont équipés d'un circuit de réactance électronique qui contrôle avec précision les processus électriques et alternatifs, garantissant ainsi d'excellentes caractéristiques de soudage. Comparé à d'autres postes à souder, ce modèle offre des avantages significatifs : vitesse de fil stable, compacité, économies d'énergie et faible niveau sonore.

Électromagnétique. Un fonctionnement continu et stable à faible courant est particulièrement recommandé pour le soudage des tôles en acier inoxydable. Compensation automatique des pulsations de tension, faible production d'étincelles, arc performant, facteur de marche élevé, etc.

INSTALLATION

Le soudeur est équipé d'un kit de compensation de tension d'alimentation, lorsque la tension fluctue dans les 15 % de la tension nominale, il continue de fonctionner normalement.

Lors de l'utilisation de câbles longs, il est recommandé d'utiliser un câble de gros calibre afin de minimiser les chutes de tension. Un câble trop long affectera certaines fonctions du poste à souder ; c'est pourquoi la longueur de câble suggérée est indiquée.

1. Assurez-vous que l'admission de la machine n'est pas couverte ou bloquée pour éviter tout dysfonctionnement du système de refroidissement.

2. Utilisez un câble de mise à la terre d'une section d'au moins 6 mm² pour connecter le boîtier et la terre.

1. Raccordez la bouteille de gaz avec le débitmètre et l'entrée de CO2 en aval de la machine à l'aide d'un tuyau de gaz.

2. Connectez la fiche du câble de terre à la prise située sur le panneau avant.

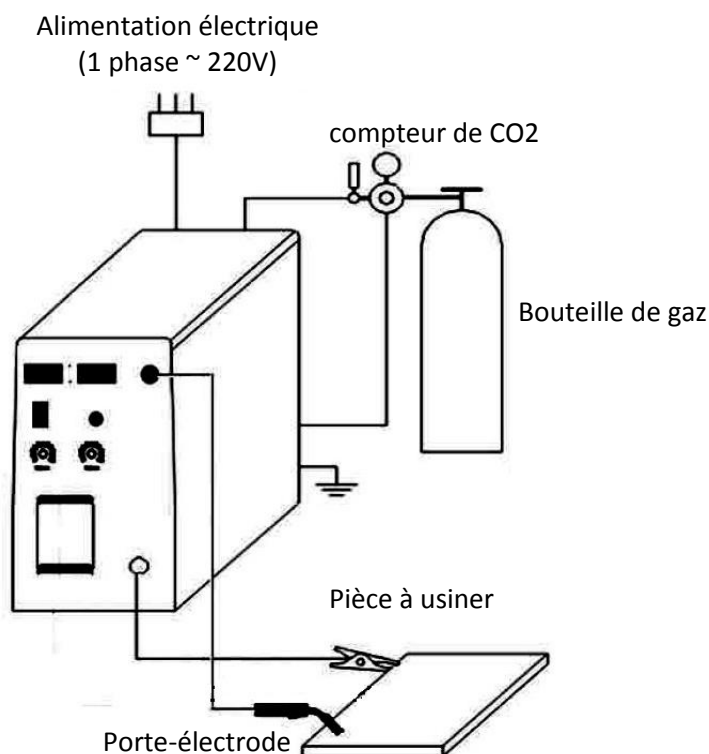
3. Insérez la bobine de fil à l'endroit approprié - la roue doit s'adapter parfaitement au support

4. Sélectionnez la douille de fil appropriée en fonction de la taille

5. Dévissez la vis de la roue de pression du fil, passez le fil à travers le tube de guidage, ajustez la pression pour éviter que le fil ne glisse - la pression doit être appropriée.

6. Le rouleau de fil doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.

7. Placez et serrez la poignée de soudage dans la douille et guidez manuellement le fil dans la torche.

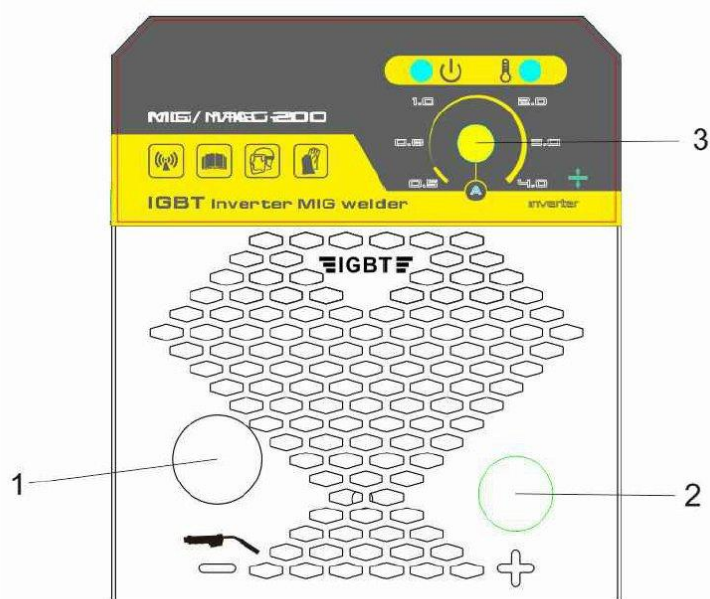


UTILISER

1. Réglez l'interrupteur d'air sur la position ON, ouvrez la vanne de la bouteille d'argon et réglez le débit.
2. Ajustez le diamètre du fil de la machine en fonction du métal traité.
3. Sélectionnez la largeur de l'espacement de la torche en fonction du diamètre du fil
4. Réglez le bouton de tension et de vitesse sur la position appropriée en fonction de l'épaisseur de la pièce.
5. Appuyez sur l'interrupteur de la torche pour libérer le fil dans la tête de la torche et commencer l'opération.

CROQUIS DE LA COUVERTURE AVANT

1. Poignée MIG
2. Borne de sortie positive
3. Bouton de réglage



REMARQUES ET MESURES PRÉVENTIVES

1. Environnement

- La machine doit être utilisée dans un environnement sec avec une humidité maximale de 90 %.
- La température ambiante doit être comprise entre -10 et 40 degrés Celsius.
- Évitez de souder en plein soleil ou sous la pluie. Ne laissez pas l'eau pénétrer dans l'appareil.
- Évitez de souder dans des zones poussiéreuses ou dans des environnements contenant des gaz corrosifs.
- Évitez le soudage au gaz dans les environnements à fort flux d'air.

2. Normes de sécurité

Le poste à souder est équipé d'un circuit de protection contre les surtensions, les surintensités et les surchauffes. Lorsque la tension, le courant de sortie et la température de l'appareil dépassent les normes requises, le poste s'arrête automatiquement. Cependant, une utilisation excessive (par exemple, une surtension) peut endommager le poste. Pour éviter cela, l'utilisateur doit prêter attention aux points suivants :

1. **LA ZONE DE TRAVAIL DOIT ÊTRE ADÉQUATEMENT VENTILÉE !** Le poste à souder est un appareil puissant. En fonctionnement, il génère des courants élevés, et le vent naturel ne suffit pas à le refroidir. Il est donc équipé d'un ventilateur interne. Assurez-vous que l'entrée d'air n'est ni obstruée ni recouverte.
2. **NE PAS SURCHARGER !** L'opérateur doit veiller à respecter le courant maximal de fonctionnement et à ce que le courant de soudage ne dépasse pas ce courant. Une surcharge endommagerait et brûlerait la machine.
3. **ATTENTION AUX SURTENSIONS !** La tension d'alimentation est indiquée dans le schéma technique principal. Un circuit de compensation automatique de tension garantit le maintien du courant de soudage dans la plage autorisée. Un dépassement de la tension d'alimentation peut endommager les composants de la machine.
4. Une vis de mise à la terre avec indicateur de mise à la terre est située derrière le poste à souder. Avant de commencer le travail, la coque de soudage doit être correctement mise à la terre avec un câble d'une section supérieure à 6 mm² afin d'éviter tout accident.
5. Si le temps de soudage est dépassé pendant le cycle de service limité, le poste à souder s'arrête. En raison d'une surchauffe, l'interrupteur de contrôle de température est en position « ON » et le voyant lumineux est rouge. Une fois le voyant éteint et la température redescendue à la plage standard, le soudage peut reprendre.

QUESTIONS POUVANT SURVENIR PENDANT L'UTILISATION

A. Le soudage à l'arc est difficile et l'arc est facile à rompre.

1. Assurez-vous que le câble de terre est solidement connecté à l'élément.
2. Vérifiez toutes les connexions des câbles sur l'appareil.

B. Le courant de sortie ne peut pas atteindre la capacité nominale :

Si la tension d'alimentation est différente de la tension nominale, le courant de sortie ne correspondra pas au courant réglé. Si la tension d'alimentation est inférieure à la tension nominale, le courant de sortie maximal sera également inférieur au courant nominal.

C. Le courant ne se stabilise pas pendant le fonctionnement de la machine.

Les facteurs suivants peuvent influencer cela :

- La tension du réseau électrique a été modifiée.
- Perturbations du réseau électrique.

ENTRETIEN

Attention ! Avant d'effectuer des opérations de maintenance ou d'inspection sur l'appareil, coupez l'alimentation.

1. Dépoussiérez régulièrement à l'air comprimé propre. Si le poste à souder est utilisé dans un environnement pollué par la fumée et la pollution atmosphérique, dépoussiérez-le tous les mois.
2. La pression de l'air comprimé doit être dans une plage raisonnable pour éviter d'endommager les petits composants à l'intérieur de la machine.
3. Vérifiez régulièrement les circuits internes de la machine à souder et assurez-vous que les connexions des circuits sont correctes et serrées.
4. Ne laissez pas d'eau ou de vapeur pénétrer dans la machine. Si cela se produit, séchez-la et vérifiez-la.
5. Si le poste à souder n'est pas utilisé pendant une longue période, rangez-le dans son emballage et stockez-le dans un endroit sec et propre.
6. Lorsque la machine a fonctionné pendant plus de 300 heures, inspectez soigneusement l'intérieur du soudeur.

RÉSOLUTION DE PROBLÈMES

Remarque : Les opérations suivantes doivent être effectuées par des électriciens qualifiés.

Le voyant d'alimentation n'est pas allumé, le ventilateur ne fonctionne pas, pas de puissance de soudage

1. Assurez-vous que l'interrupteur d'air est fermé.
2. Vérifiez si le câble d'alimentation est intact.
3. Certaines des résistances thermiques variables du panneau (quatre) sont endommagées lorsque cela se produit : l'interrupteur DC24V est ouvert ou les connecteurs ont un mauvais contact.
4. La carte d'alimentation (carte inférieure) est endommagée, elle ne peut pas fournir de courant continu 537 V.
 - Le pont en silicone est endommagé ou sa connexion est faible
 - Le panneau d'alimentation est grillé
 - Vérifiez le contact et insérez le câble de l'interrupteur d'air dans le panneau d'alimentation
5. L'alimentation auxiliaire du panneau de commande est défectueuse.

Le voyant d'alimentation est allumé, le ventilateur fonctionne, mais le soudage n'est pas possible

1. Vérifiez si tous les câbles sont correctement connectés à la carte
2. Le connecteur de sortie est déconnecté
3. Le connecteur de sortie est mal connecté.
4. Circuit de commande endommagé.

Le voyant d'alimentation est allumé, le ventilateur fonctionne, le voyant de panne est allumé

1. Il peut s'agir d'une protection contre la surchauffe. Éteignez l'appareil, puis rallumez-le une fois le voyant éteint.
2. Il peut s'agir d'une protection contre la surchauffe - attendez 2 à 3 minutes
3. Il peut s'agir d'un circuit d'onduleur endommagé, débranchez la fiche de l'alimentation principale qui se trouve sur la carte MODS (insert VH-07 qui se trouve à côté du ventilateur) puis ouvrez l'appareil :

- Si le voyant d'avertissement s'allume toujours, certaines résistances de la carte MOS sont endommagées, vérifiez-les et remplacez-les par le même modèle - Si le voyant d'avertissement ne s'allume pas :
 - a. Il peut s'agir d'un transformateur de carte mère défectueux. Mesurez l'inductance et le volume Q du transformateur et remplacez-le si nécessaire.
 - b. Peut-être qu'un élément du transformateur est endommagé, recherchez le défaut et remplacez l'élément.



Les deux derniers chiffres de l'année d'application du marquage CE - 21

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

GEKO Sp. z o.o. z o. o. Sp. K., Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

déclare en toute responsabilité que :

Poste à souder MIG simple sans gaz

Code : G80098, Modèle : MIG-200

répond aux exigences du Parlement européen et du Conseil :

2014/30/UE du 26 février 2014 relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la compatibilité électromagnétique, 2014/35/UE du 26 février 2014 relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la mise à disposition sur le marché de matériel électrique conçu pour être employé dans certaines limites de tension.

2011/65/UE du 8 juin 2011 relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques

Les normes EN IEC 60974-1:2018+A1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011 sont conformes au certificat CE de type n°

ISETC.002220200918 du 18/09/2020 délivré par ISET Srl Unipersonale, Via Donatori del Sangue, 9 46024 – Moglia (MN), Pays : Italie, Téléphone : +39 0376 598963, Fax : +39 0376 598963,

Courriel : iset@iset-italia.com, Site Web : www.iset-italia.com,

Numéro d'identification de l'organisme notifié : 0865

et le certificat n° OViSCE2108-043RC daté du 09/09/2021 délivré par Zhejiang European African testing & Certification Co., Ltd. (OViS) 4e étage, bâtiment 4, n° 888, zone de développement de

Donghuan Road, ville de Taizhou, Zhejiang RPC

www.ovis-lab.com, Téléphone : 400-8008-959

Cette déclaration de conformité devient invalide si le produit est modifié ou reconstruit sans le consentement du fabricant.

Les personnes suivantes sont responsables de la préparation et du stockage de la documentation technique :

Larysa Kowalczyk, Kietlin, rue Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 29/11/2021

Lieu et date d'émission

Larysa Kowalczyk

Nom, prénom de la personne autorisée



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Одинарный сварочный аппарат MIG без газа

Код: G80098, Модель: МИГ-200

Перевод оригинальной инструкции
RU - РУССКАЯ ВЕРСИЯ



Изготовлено для
GEKO Sp. z o. o. Sp. K.
Кетлин, улица Спейсера, 3
97-500 Радомско
www.geko.pl

*Перед первым использованием внимательно прочтите данную инструкцию.
Пользователь обязан прочитать все инструкции, необходимые для безопасного использования
и эксплуатации, а также осознать любые риски, которые могут возникнуть во время
эксплуатации устройства.*



ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ



Информация для пользователей по утилизации электрических и электронных приборов (касается домохозяйств).

Символ, изображенный на изделиях или сопроводительной документации, указывает на то, что неисправные электрические или электронные приборы нельзя утилизировать вместе с бытовыми отходами.

Правильная процедура утилизации, повторного использования или восстановления компонентов предполагает сдачу устройства в специализированный пункт приёма, где его примут бесплатно. Информацию о местоположении пунктов приёма отработанного оборудования можно получить в местных органах власти.

Правильная утилизация данного устройства помогает сохранить ценные ресурсы и избежать негативного воздействия на здоровье и окружающую среду, которое может быть вызвано неправильной утилизацией отходов.

Неправильная утилизация отходов влечет за собой штрафные санкции, предусмотренные соответствующими местными правилами.

Если вам необходимо утилизировать электрические или электронные приборы, обратитесь в ближайшую точку продажи или к поставщику для получения дополнительной информации.

ВНИМАНИЕ!!!

**В связи с постоянным совершенствованием продукции
фотографии и рисунки, включенные в руководство,
предназначены исключительно для иллюстративных целей и
могут отличаться от приобретенного продукта.
Указанные различия не могут быть основанием для подачи
жалобы.**

Технические данные

Напряжение 230 В~50 Гц

Частота 50/60 Гц

Номинальная входная мощность 6,1 кВА

Выходной ток 40-200 А

Напряжение холостого хода 16-24 В

Рабочий цикл 60%

Скорость подачи проволоки 3-15 м/мин

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

Сварка или резка могут привести к травмам, поэтому, пожалуйста, позаботьтесь о своей безопасности во время работы. Для получения дополнительной информации ознакомьтесь с рекомендациями производителя по технике безопасности.

ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

- Обеспечьте заземление в соответствии с действующими стандартами.
- Не прикасайтесь к открытым электрическим частям и электродам голой кожей, мокрыми перчатками или одеждой.
- Убедитесь, что вы изолированы от земли и заготовки.
- Убедитесь, что вы находитесь в безопасном положении.

ВРЕДНЫЕ ДЛЯ ЗДОРОВЬЯ ГАЗЫ И ПАРЫ

- Не вдыхайте газы и пары.
- При дуговой сварке используйте вентиляторы или вытяжные устройства, чтобы избежать вдыхания газов.

ДУГОВОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ - ВРЕДНО ДЛЯ ГЛАЗ, ВЫЗЫВАЕТ ОЖОГИ КОЖИ

- Используйте соответствующую защитную маску, защитный щиток и защитную одежду.
- Подготовьте соответствующую защитную маску или вуаль для защиты зрителя.

ОГОНЬ

- Искры от сварки могут стать причиной пожара, убедитесь, что в зоне сварки нет легковоспламеняющихся предметов.

ШУМ - ЧРЕЗМЕРНЫЙ ШУМ МОЖЕТ БЫТЬ ВРЕДЕН ДЛЯ СЛУХА

- Используйте средства защиты органов слуха.
- Предупредите наблюдателя, что шум вреден для слуха.

НЕИСПРАВНОСТЬ - В СЛУЧАЕ ВОЗНИКНОВЕНИЯ ПРОБЛЕМ ОБРАТИТЕСЬ В СЕРВИСНУЮ СЛУЖБУ

- Если во время установки и эксплуатации возникли проблемы, следуйте инструкциям по эксплуатации.
- Если вам не понятны инструкции по технике безопасности, обратитесь в сервисный центр.

ВНИМАНИЕ! При использовании аппарата обязательно защищайте защитный выключатель.

ОПИСАНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА

В этом сварочном аппарате используется самая передовая инверторная технология. Газозащитный инверторный сварочный аппарат постоянно набирает популярность и совершенствуется. В инверторном сварочном аппарате используется мощный IGBT-транзистор для передачи частоты от 50/60 Гц до 20 кГц, после чего напряжение понижается, коммутируется и генерируется высокое напряжение с помощью технологии ШИМ.

Благодаря значительному уменьшению веса и объема главного трансформатора КПД увеличился на 30%. Появление на рынке инверторных сварочных аппаратов считается революцией в сварочной отрасли.

Этот сварочный аппарат для сварки в среде углекислого газа использует самую передовую инверторную технологию. Аппарат оснащен электронным дросселем, который точно управляет процессами подачи электрического и переменного тока, обеспечивая превосходные сварочные характеристики. По сравнению с другими сварочными аппаратами эта модель обладает значительными преимуществами: стабильной скоростью подачи проволоки, компактными размерами, экономичностью и низким уровнем шума.

Электромагнитный. Непрерывная и стабильная работа на низком токе особенно рекомендуется для сварки листов нержавеющей стали. Автоматическая компенсация пульсаций напряжения, низкое искрение, хорошая дуга, высокая продолжительность включения и т. д.

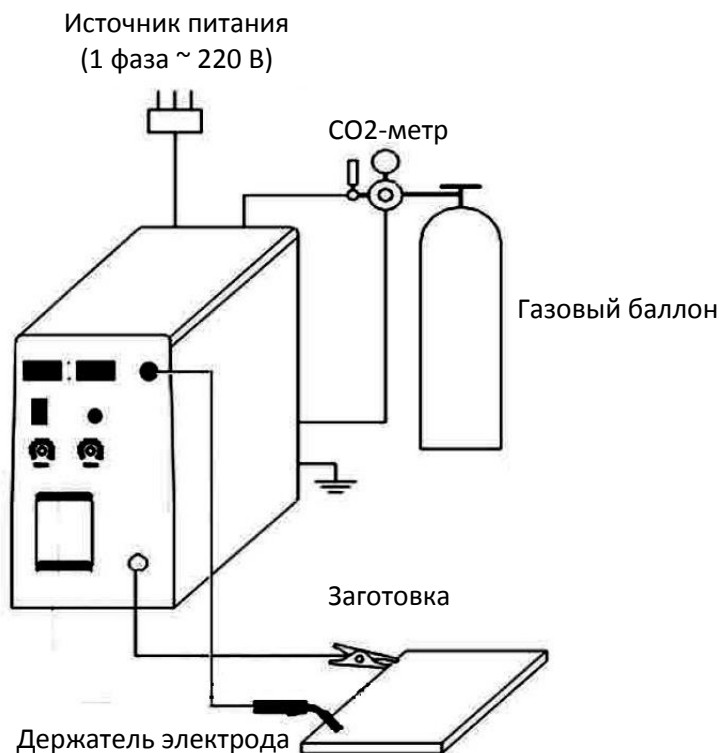
УСТАНОВКА

Сварочный аппарат оснащен комплектом компенсации напряжения питания, при колебаниях напряжения в пределах 15% от номинального он продолжает работать в штатном режиме.

При использовании длинных кабелей рекомендуется использовать кабель большего сечения, чтобы минимизировать падение напряжения. Слишком длинный кабель может повлиять на некоторые функции сварочного аппарата, поэтому указана рекомендуемая длина кабеля.

1. Убедитесь, что воздухозаборник машины не закрыт и не заблокирован, чтобы предотвратить неисправность системы охлаждения.
2. Для соединения корпуса с землей используйте заземляющий кабель сечением не менее 6 мм².

1. Соедините газовый баллон с расходомером и впускным отверстием для CO₂ после машины с помощью газового шланга.
2. Подключите вилку заземляющего кабеля к разъему на передней панели.
3. Вставьте катушку с проволокой в соответствующее место - колесо должно плотно войти в крепление.
4. Выберите подходящую по размеру розетку для провода.
5. Открутите винт прижимного колеса проволоки, пропустите проволоку через направляющую трубку, отрегулируйте давление, чтобы предотвратить проскальзывание проволоки - давление должно быть соответствующим.
6. Проволочный ролик должен вращаться по часовой стрелке.
7. Вставьте и затяните сварочную рукоятку в гнездо и вручную введите проволоку в горелку.

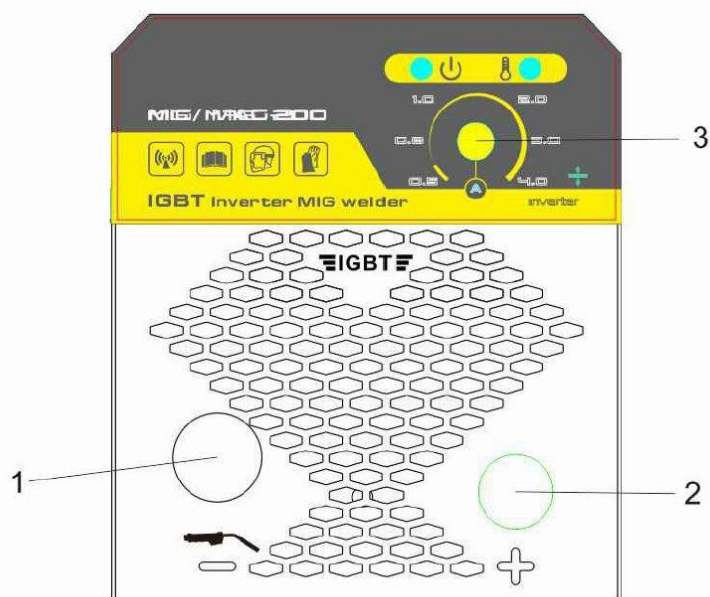


ИСПОЛЬЗОВАТЬ

1. Установите воздушный переключатель в положение «ВКЛ», откройте клапан баллона с аргоном и отрегулируйте поток.
2. Отрегулируйте диаметр проволоки станка в соответствии с обрабатываемым металлом.
3. Выберите ширину зазора горелки в зависимости от диаметра проволоки.
4. Установите регулятор напряжения и скорости в соответствующее положение в зависимости от толщины заготовки.
5. Нажмите выключатель горелки, чтобы высвободить провод из головки горелки и начать работу.

Эскиз передней обложки

1. Ручка MIG
2. Положительный выходной терминал
3. Регулировочная ручка



ПРИМЕЧАНИЯ И ПРОФИЛАКТИЧЕСКИЕ МЕРЫ

1. Окружающая среда

- Машину следует эксплуатировать в сухом помещении с влажностью воздуха не более 90%.
- Температура окружающей среды должна быть от -10 до 40 градусов Цельсия.
- Не допускайте попадания воды в устройство. Не допускайте сварки под прямыми солнечными лучами или под дождём.
- Избегайте проведения сварочных работ в запыленных помещениях или в среде с агрессивными газами.
- Избегайте проведения газовой сварки в помещениях с сильным потоком воздуха.

2. Стандарты безопасности

Сварочный аппарат оснащён защитой от перенапряжения, перегрузки по току и перегрева. Если напряжение, выходной ток и температура аппарата превышают установленные значения, он автоматически отключается. Однако чрезмерное использование (например, перенапряжение) может привести к повреждению аппарата. Во избежание этого необходимо учитывать следующее:

1. **РАБОЧАЯ ЗОНА ДОЛЖНА ХОРОШО ПРОВЕТРИВАТЬСЯ!** Сварочный аппарат — мощный аппарат. Во время работы он генерирует высокие токи, и естественный поток воздуха не обеспечивает его охлаждения. Поэтому он оснащён внутренним вентилятором. Убедитесь, что впускное отверстие не заблокировано и не перекрыто.
2. **НЕ ПЕРЕГРУЖАЙТЕ!** Оператор должен помнить о максимально допустимом рабочем токе и следить за тем, чтобы сварочный ток не превышал его. Перегрузка может привести к повреждению и возгоранию аппарата.
3. **ОСТОРОЖНО, ПЕРЕНАПРЯЖЕНИЕ!** Напряжение питания указано в таблице основных технических характеристик. Автоматическая схема компенсации напряжения обеспечивает поддержание сварочного тока в допустимом диапазоне. Превышение допустимого напряжения питания может привести к повреждению компонентов аппарата.
4. Сзади сварочного аппарата имеется заземляющий винт с индикатором заземления. Перед началом работы сварочный кожух должен быть надёжно заземлён кабелем сечением не менее 6 мм² во избежание несчастных случаев.
5. Если время сварки превышает допустимое в течение ограниченного рабочего цикла, сварочный аппарат прекращает работу. Из-за перегрева аппарата переключатель температуры находится в положении «ВКЛ», а индикатор горит красным. Как только индикатор погаснет и температура опустится до нормы, сварку можно возобновить.

ВОПРОСЫ, КОТОРЫЕ МОГУТ ВОЗНИКНУТЬ ВО ВРЕМЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

А. Дуговая сварка сложна, и дуга легко обрывается.

1. Убедитесь, что заземляющий кабель надёжно подключен к изделию.
2. Проверьте все кабельные соединения на устройстве.

В. Выходной ток не может достичь номинальной мощности:

Если подаваемое напряжение отличается от номинального, выходной ток не будет соответствовать заданному. Если подаваемое напряжение ниже номинального, максимальный выходной ток будет ниже номинального.

С. Ток не стабилизируется во время работы машины.

На это могут повлиять следующие факторы:

- Напряжение в электросети изменилось.
- Нарушения в электросети.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Внимание! Перед обслуживанием или проверкой устройства отключите питание.

1. Регулярно удаляйте пыль чистым сжатым воздухом. Если сварочный аппарат работает в среде, загрязненной дымом и загрязненным воздухом, удаление пыли следует проводить ежемесячно.
2. Давление сжатого воздуха должно находиться в разумных пределах, чтобы не допустить повреждения мелких компонентов внутри машины.
3. Регулярно проверяйте внутренние цепи сварочного аппарата и убедитесь в правильности и надежности соединений цепей.
4. Не допускайте попадания воды или пара в машину. Если это произошло, просушите её и проверьте.
5. Если сварочный аппарат не будет использоваться в течение длительного времени, уберите его в упаковку и храните в сухом и чистом месте.
6. Если аппарат проработал более 300 часов, внимательно осмотрите внутреннюю часть сварочного аппарата.

РЕШЕНИЕ ПРОБЛЕМ

Примечание: следующие операции должны выполняться квалифицированными электриками.

Индикатор питания не горит, вентилятор не работает, нет сварочного тока

1. Убедитесь, что воздушный выключатель закрыт.
2. Проверьте целостность кабеля питания.
3. При этом повреждаются некоторые переменные тепловые резисторы панели (четыре) - разомкнут выключатель DC24V или плохой контакт в разъемах.
4. Плата питания (нижняя плата) повреждена, она не может выдавать напряжение постоянного тока 537 В.
 - Силиконовый мост поврежден или его соединение слабое.
 - Сгорела панель питания.
 - Проверьте контакт и вставьте кабель воздушного выключателя в силовой щит.
5. Неисправен вспомогательный источник питания панели управления.

Индикатор питания горит, вентилятор работает, но сварка невозможна.

1. Проверьте, правильно ли подключены все кабели к плате.
2. Выходной разъем отсоединен.
3. Выходной разъем подключен неправильно.
4. Повреждена цепь управления.

Индикатор питания горит, вентилятор работает, индикатор неисправности горит

1. Это может быть защита от перегрева, выключите устройство и включите его снова после того, как погаснет контрольная лампа.
2. Возможно сработала защита от перегрева - подождите 2-3 минуты.
3. Возможно, повреждена схема инвертора, выньте вилку из основного источника питания, который находится на плате MODS (вставка VH-07, которая находится рядом с вентилятором), а затем откройте устройство:

- Если предупреждающий индикатор продолжает гореть, некоторые резисторы на плате МОР повреждены, проверьте их и замените резисторами той же модели. - Если предупреждающий индикатор не загорается:

а. Возможно, неисправен трансформатор на материнской плате. Измерьте индуктивность и добротность трансформатора, при необходимости замените его.

б. Возможно, поврежден элемент трансформатора, найдите неисправность и замените элемент.



Последние две цифры года нанесения маркировки CE - 21

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС

ГЕКО СП. з о. о. СП. К., Китлин, ул. Спейсерова 3, 97-500 Радомско

заявляет со всей ответственностью, что:

Одинарный сварочный аппарат MIG без газа

Код: G80098, Модель: МИГ-200

соответствует требованиям Европейского парламента и Совета:

2014/30/ЕС от 26 февраля 2014 г. о гармонизации законодательств государств-членов в области электромагнитной совместимости, 2014/35/ЕС от 26 февраля 2014 г. о гармонизации законодательств государств-членов в отношении выпуска на рынок электрооборудования, предназначенного для использования в определенных пределах напряжения.

2011/65/ЕС от 8 июня 2011 г. об ограничении использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании

Стандарты EN IEC 60974-1:2018+A1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011, соответствуют сертификату типа EC № ISETC.002220200918 от 18.09.2020, выданному ISET Srl Unipersonale, Via Donatori del Sangue, 9 46024 – Moglia (MN), Страна: Италия, Телефон: +39 0376 598963, Факс: +39 0376 598963, Электронная почта: iset@iset-italia.com, Веб-сайт: www.iset-italia.com,

Идентификационный номер уполномоченного органа: 0865

и сертификат № OViSCE2108-043RC от 09.09.2021 г., выданный компанией Zhejiang European African testing & Certification Co., Ltd. (OVIS), 4-й этаж, здание 4, д. 888, зона развития улицы

Дунхуань, г. Тайчжоу, КНР

www.ovis-lab.com, Телефон: 400-8008-959

Настоящая Декларация о соответствии становится недействительной, если изделие изменено или переработано без согласия производителя.

Ответственными за подготовку и хранение технической документации являются следующие лица:

Лариса Ковальчик, Китлин, улица Спейсерова 3, 97-500 Радомско.



Китлин, 29/11/2021

Место и дата выдачи

Лариса Ковальчик

Фамилия, имя уполномоченного лица



ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Зварювальний апарат MIG з одним дротом без газу

Код: G80098, Модель: MIG-200

Переклад оригінальної інструкції
UA - УКРАЇНСЬКА ВЕРСІЯ



Виготовлено для
GEKO Sp. z o. o. Sp. K.
Кетлін, вулиця Спацєрова, 3
97-500 Радомськ
www.geko.pl

Перед першим використанням, будь ласка, уважно прочитайте цю інструкцію з експлуатації.

Користувач несе відповідальність за ознайомлення з усіма інструкціями, необхідними для безпечного використання та експлуатації, а також за розуміння будь-яких ризиків, які можуть виникнути під час експлуатації пристрою.



ЗАХИСТ ДОВКІЛЛЯ



Інформація для користувачів щодо утилізації електричних та електронних приладів (стосується домогосподарств).

Символ, зображений на виробі або в супровідній документації, вказує на те, що несправні електричні або електронні пристрої не можна утилізувати разом з побутовими відходами.

Правильна процедура утилізації, повторного використання або відновлення компонентів передбачає доставку пристрою до спеціалізованого пункту збору, де його приймуть безкоштовно. Інформацію про місцезнаходження пунктів збору відходів обладнання можна отримати в місцевих органах влади. Правильна утилізація цього пристрою допомагає зберегти цінні ресурси та уникнути негативного впливу на здоров'я та навколишнє середовище, який може бути спричинений неправильним поводженням з відходами.

Неналежна утилізація відходів тягне за собою штрафи, передбачені відповідними місцевими правилами.

Якщо вам потрібно утилізувати електричні або електронні пристрої, зверніться до найближчого пункту продажу або постачальника для отримання додаткової інформації.

УВАГА!!!

Через постійне вдосконалення продукції, фотографії та малюнки, що містяться в інструкції, наведені лише для ілюстрації та можуть відрізнятися від придбаного продукту.

Ці розбіжності не можуть бути підставою для скарги.

Технічні дані

Напруга 230 В ~ 50 Гц

Частота 50/60 Гц

Номінальна вхідна потужність 6,1 кВА

Вихідний струм 40-200 А

Напруга холостого ходу 16-24 В

Робочий цикл 60%

Швидкість подачі дроту 3-15 м/хв

ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ

Зварювання або різання можуть призвести до травм, тому, будь ласка, подбайте про власний захист під час роботи. Для отримання додаткової інформації, будь ласка, ознайомтеся з інструкціями з безпеки виробника.

НЕБЕЗПЕКА УРАЖЕННЯ ЕЛЕКТРИМУЛЬТИЧНИМ СТРУМОМ

- Встановіть заземлення відповідно до чинних стандартів.
- Не торкайтеся відкритих електричних частин та електродів голою шкірою, мокрими рукавичками чи одягом.
- Переконайтеся, що ви ізольовані від землі та заготовки.
- Переконайтеся, що ви перебуваєте в безпечному положенні.

ГАЗИ ТА ВИПАДИ ШКІДЛИВІ ДЛЯ ЗДОРОВ'Я

- Не вдихайте газів та парів.
- Під час дугового зварювання використовуйте вентилятори або витяжки, щоб уникнути вдихання газів.

ДУГОВИЙ ПРОМІНЬ – ШКІДЛИВИЙ ДЛЯ ОЧЕЙ, ВИКЛИКАЄ ОПІКИ ШКІРИ

- Одягайте відповідну захисну маску, захисний щиток для обличчя та захисний одяг.
- Підготуйте відповідну захисну маску або вуаль для захисту глядача.

ВОГНЯ

- Іскра від зварювання може спричинити пожежу, переконайтеся, що в зоні зварювання немає легкозаймистих речовин.

ШУМ – НАДМІРНИЙ ШУМ МОЖЕ БУТИ ШКІДЛИВИМ ДЛЯ СЛУХУ

- Використовуйте засоби захисту слуху
- Попередьте спостерігача, що шум шкідливий для слуху

НЕСПРАВНІСТЬ - У РАЗІ ВИНИКНЕННЯ ПРОБЛЕМ ЗВЕРНІТЬСЯ В СЕРВІСНУ СЛУЖБУ

- Якщо під час встановлення та експлуатації виникнуть проблеми, дотримуйтесь інструкцій з експлуатації.
- Якщо ви не розумієте інструкцій з техніки безпеки, зверніться до сервісного центру.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ! Під час використання машини, будь ласка, захистіть захисний вимикач.

ОПИС ЗВАРЮВАЛЬНОГО АПАРАТУ

Зварювальний апарат використовує найсучаснішу інверторну технологію. Інверторні зварювальні апарати із захистом газу постійно набирають популярності та технологічні досягнення. Інверторний зварювальний апарат використовує потужний IGBT-транзистор для передачі частот від 50/60 Гц до 20 кГц, потім знижує напругу, комутує та генерує потужну напругу за допомогою технології ШІМ.

Завдяки значному зменшенню ваги та об'єму основного трансформатора, ККД зріс на 30%. Поява на ринку інверторних зварювальних апаратів вважається революцією у зварювальній галузі.

Цей зварювальний апарат CO2 використовує найсучаснішу інверторну технологію. Внутрішні компоненти апарата оснащені електронною реакторною схемою, яка точно контролює електричні та змінні струмові процеси, забезпечуючи чудові зварювальні характеристики. Порівняно з іншими зварювальними апаратами, ця модель пропонує значні переваги: стабільна швидкість подачі дроту, компактний розмір, економія енергії та низький рівень шуму.

Електромагнітний. Безперервна та стабільна робота при низькому струмі особливо рекомендується для зварювання листів нержавіючої сталі. Автоматична компенсація пульсацій напруги, низьке іскріння, хороша дуга, високий робочий цикл тощо.

ВСТАНОВЛЕННЯ

Зварювальний апарат оснащений комплектом для компенсації напруги живлення, який продовжує працювати в нормальному режимі, коли напруга коливається в межах 15% від номінальної.

Під час використання довгих кабелів рекомендується використовувати кабель великого перерізу, щоб мінімізувати падіння напруги. Якщо кабель занадто довгий, це вплине на деякі функції зварювального апарату, тому вказано рекомендовану довжину кабелю.

1. Переконайтеся, що впускний отвір машини не закритий і не заблокований, щоб запобігти несправності системи охолодження.

2. Використовуйте заземлювальний кабель з поперечним перерізом не менше 6 мм² для з'єднання корпусу та заземлення.

1. Підключіть газовий балон з витратоміром та впускним отвором CO₂ до машини за допомогою газового шланга.

2. Підключіть штекер заземлювального кабелю до розетки на передній панелі.

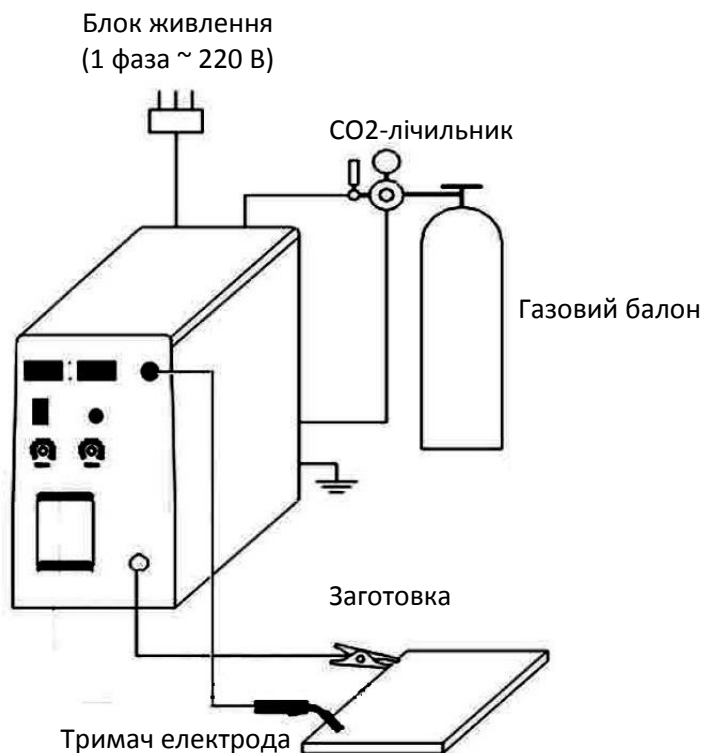
3. Вставте катушку з дротом у відповідне місце – колесо повинно щільно прилягати до кріплення

4. Виберіть відповідну розетку дроту відповідно до розміру

5. Відкрутіть гвинт колеса притиску дроту, пропустіть дріт через пряму трубку, відрегулюйте тиск, щоб запобігти зісковзуванню дроту – тиск має бути відповідним.

6. Дротяний рулон повинен обертатися за годинниковою стрілкою.

7. Встановіть та затягніть зварювальну ручку в гніздо та вручну вставте дріт у пальник.

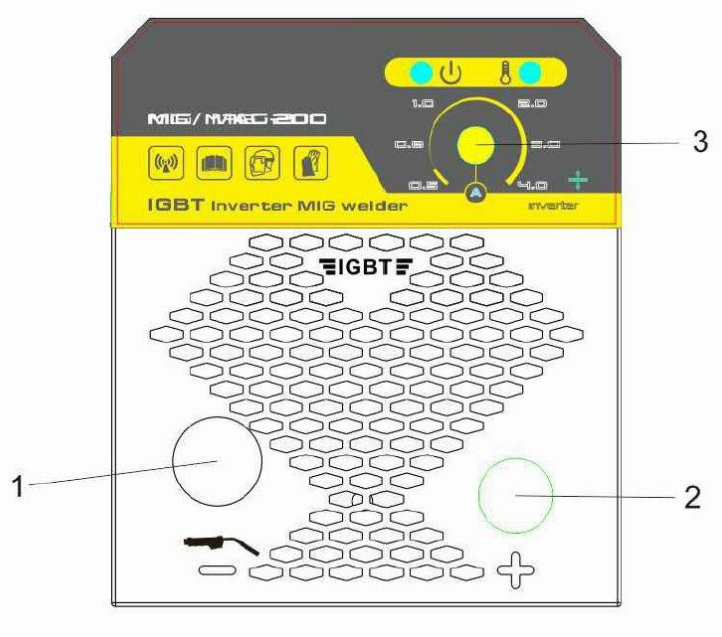


ВИКОРИСТАННЯ

1. Встановіть перемикач повітря у положення ON (УВІМК.), відкрийте клапан аргонового балона та відрегулюйте потік.
2. Відрегулюйте діаметр дроту машини відповідно до оброблюваного металу.
3. Виберіть ширину зазору пальника на основі діаметра дроту
4. Встановіть ручку напруги та швидкості у відповідне положення залежно від товщини заготовки.
5. Натисніть вимикач пальника, щоб вивільнити дріт у головку пальника та розпочати роботу.

ЕСКІЗ ОБКЛАДИНКИ

1. Ручка MIG
2. Позитивний вихідний термінал
3. Ручка регулювання



ПРИМІТКИ ТА ПРОФІЛАКТИЧНІ ЗАХОДИ

1. Навколишнє середовище

- Машину слід використовувати в сухому приміщенні з максимальною вологістю повітря 90%.
- Температура навколишнього середовища повинна бути від -10 до 40 градусів Цельсія.
- Уникайте зварювання під прямими сонячними променями або дощем. Не допускайте потрапляння води всередину пристрою.
- Уникайте зварювання в запилених місцях або в середовищі з агресивними газами.
- Уникайте газового зварювання в середовищах із сильним потоком повітря.

2. Стандарти безпеки

Зварювальний апарат оснащений схемою захисту від перенапруги, перевантаження по струму та перегріву. Коли напруга, вихідний струм та температура апарату перевищують необхідний стандарт, зварювальний апарат автоматично вимикається. Однак надмірне використання (наприклад, перенапруга) все одно призведе до пошкодження зварювального апарату. Щоб уникнути цього, користувач повинен звернути увагу на наступне:

1. **РОБОЧА ЗОНА ПОВИННА БУТИ НАЛЕЖНО ПРОВІТРЮВАНА!** Зварювальний апарат – це потужна машина. Під час роботи він генерує високі струми, а природний вітер не забезпечує охолодження апарату. Тому він оснащений внутрішнім вентилятором. Переконайтеся, що вхідний отвір не заблокований або не закритий.
2. **НЕ ПЕРЕВАНТАЖУЙТЕ!** Оператор повинен пам'ятати про необхідність дотримуватися максимального робочого струму та стежити за тим, щоб зварювальний струм не перевищував максимальне значення струму. Перевантаження призведе до пошкодження та спалення апарату.
3. **БУДЬТЕ ОБЕРЕЖНІ, ЩО ДО ПЕРЕНАПРУГИ!** Напругу живлення можна знайти на основній схемі технічних даних. Схема автоматичної компенсації напруги забезпечить підтримку зварювального струму в межах допустимого діапазону. Якщо напруга живлення перевищить допустимий обмежений діапазон, це призведе до пошкодження компонентів апарату.
4. За зварювальним апаратом є гвинт заземлення з індикатором заземлення. Перед початком роботи зварювальний корпус необхідно надійно заземлити кабелем з поперечним перерізом більше 6 мм², щоб запобігти нещасним випадкам.
5. Якщо час зварювання перевищено в межах обмеженого робочого циклу, зварювальний апарат зупиниться. Через перегрів апарату перемикач контролю температури знаходиться в положенні «УВІМК.», а індикатор світиться червоним. Як тільки індикатор згасне і температура знизиться до стандартного діапазону, зварювання можна відновити.

ЗАПИТАННЯ, ЯКІ МОЖУТЬ ВИНИКНУТИ ПІД ЧАС ВИКОРИСТАННЯ

А. Дугове зварювання складне, і дугу легко обірвати.

1. Переконайтеся, що кабель заземлення надійно підключений до виробу.
2. Перевірте всі кабельні з'єднання на пристрої.

В. Вихідний струм не може досягти номінальної потужності:

Якщо напруга живлення відрізняється від номінальної, вихідний струм не відповідатиме встановленому струму. Якщо напруга живлення нижча за номінальну, максимальний вихідний струм буде нижчим за номінальний.

С. Струм не стабілізується під час роботи машини.

На це можуть впливати такі фактори:

- Напруга в електромережі змінилася.
- Перебої в електромережі.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Увага! Перед проведенням технічного обслуговування або перевірки пристрою вимкніть живлення.

1. Регулярно видаляйте пил чистим стисненим повітрям. Якщо зварювальний апарат працює в середовищі, забрудненому димом та повітрям, пил слід видаляти щомісяця.
2. Тиск стисненого повітря повинен бути в межах розумного діапазону, щоб запобігти пошкодженню дрібних компонентів всередині машини.
3. Регулярно перевіряйте внутрішні кола зварювального апарату та переконайтеся, що з'єднання ланцюгів правильні та щільні.
4. Не допускайте потрапляння води або пари всередину машини. Якщо це станеться, висухіть її та перевірте машину.
5. Якщо зварювальний апарат не використовуватиметься протягом тривалого часу, покладіть його в упаковку та зберігайте у сухому та чистому місці.
6. Після того, як апарат пропрацював понад 300 годин, ретельно огляньте його внутрішню частину.

ВИРІШЕННЯ ПРОБЛЕМ

Примітка: Наступні операції повинні виконуватися кваліфікованими електриками.

Індикатор живлення не світиться, вентилятор не працює, немає зварювальної потужності

1. Переконайтеся, що повітряний вимикач закритий.
2. Перевірте цілісність кабелю живлення.
3. Деякі зі змінних терморезисторів панелі (чотири) пошкоджені, коли це трапляється – перемикач DC24V розімкнутий або роз'єми мають поганий контакт.
4. Плата живлення (нижня плата) пошкоджена, вона не може видавати живлення постійного струму 537 В.
 - Силіконовий місток пошкоджений або його з'єднання слабке
 - Перегоріла панель живлення
 - Перевірте контакт і вставте кабель до повітряного вимикача в панель живлення
5. Несправне допоміжне джерело живлення панелі керування.

Індикатор живлення горить, вентилятор працює, але зварювання неможливе

1. Перевірте, чи всі кабелі правильно підключені до плати
2. Вихідний роз'єм від'єднаний
3. Вихідний роз'єм підключено неправильно.
4. Пошкоджена схема керування.

Індикатор живлення горить, вентилятор працює, індикатор несправності горить

1. Це може бути захист від перегріву, вимкніть пристрій, а потім знову ввімкніть його після того, як попереджувальний індикатор згасне.
2. Можливо, це захист від перегріву - зачекайте 2-3 хвилини
3. Можливо, пошкоджено електричне коло інвертора. Витягніть штекер з основного блоку живлення, який знаходиться на платі MODS (вставка VH-07, що поруч із вентилятором), а потім відкрийте пристрій:

- Якщо індикатор попередження все ще світиться, деякі резистори на платі MOS пошкоджені, перевірте їх та замініть резисторами такої ж моделі. - Якщо індикатор попередження не світиться:
 - а. Можливо, несправний трансформатор материнської плати, виміряйте індуктивність та добротність трансформатора, замініть його за необхідності.
 - б. Можливо, пошкоджено елемент трансформатора, знайдіть несправність і замініть елемент.



Останні дві цифри року застосування маркування CE - 21

ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ ЄС

GEKO Sp. z o. o. Sp. K., Кітлін, вул. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

заявляє з повною відповідальністю, що:

Зварювальний апарат MIG з одним дротом без газу

Код: G80098, Модель: MIG-200

відповідає вимогам Європейського Парламенту та Ради:

2014/30/ЄС від 26 лютого 2014 року про гармонізацію законодавства держав-членів щодо електромагнітної сумісності, 2014/35/ЄС від 26 лютого 2014 року про гармонізацію законодавства держав-членів щодо надання на ринку електрообладнання, призначеного для використання в певних межах напруги.

2011/65/ЄС від 8 червня 2011 року про обмеження використання певних небезпечних речовин в електричному та електронному обладнанні

Стандарти EN IEC 60974-1:2018+A1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011, відповідають сертифікату типу ЄС № ISETC.002220200918 від 18.09.2020, виданому ISET Srl Unipersonale, Via Donatori del Sangue, 9 46024 – Moglia (MN), Країна: Італія, Телефон: +39 0376 598963, Факс: +39 0376 598963, Електронна пошта: iset@iset-italia.com, Вебсайт: www.iset-italia.com

Ідентифікаційний номер уповноваженого органу: 0865

та сертифікат № OViSCE2108-043RC від 09.09.2021, виданий Zhejiang European African testing & Certification Co., Ltd. (OViS) 4-й поверх, будівля 4, № 888, зона розвитку дороги Дунхуань, місто Тайчжоу, Чжецзян, КНР
www.ovis-lab.com, Телефон: 400-8008-959

Ця Декларація про відповідність втрачає чинність, якщо виріб змінено або перебудовано без згоди виробника.

За підготовку та зберігання технічної документації відповідають такі особи:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko.



Кітлін, 29/11/2021

Місце та дата видачі

Лариса Ковальчик

Прізвище, ім'я уповноваженої особи



INSTRUKCIJOS VADOVAS

MIG vieno suvirinimo aparatas be dujų

Kodas: G80098, Modelis: MIG-200

Originalių instrukcijų vertimas

LT - LIETUVIŠKA VERSIJA



Pagaminta

GEKO Sp. z o. o. Sp. K.

Kietlin, Spacerowa gatvė 3

97-500 Radomskas

www.geko.pl

Prieš pirmą kartą naudodami, atidžiai perskaitykite šią naudojimo instrukciją.

Naudotojo pareiga yra perskaityti visas saugaus naudojimo ir eksploataavimo instrukcijas bei suprasti bet kokią riziką, kuri gali kilti naudojant įrenginį.



APLINKOS APSAUGA



Informacija vartotojams apie elektros ir elektroninių prietaisų utilizavimą (taikoma namų ūkiams).

Ant gaminių arba pridedamoje dokumentacijoje esantis simbolis reiškia, kad sugedusių elektrinių arba elektroninių prietaisų negalima išmesti kartu su buitinėmis atliekomis.

Teisinga komponentų utilizavimo, pakartotinio naudojimo ar regeneravimo procedūra apima prietaiso nunešimą į specializuotą surinkimo punktą, kur jis bus priimtas nemokamai. Informacijos apie įrangos atliekų surinkimo punktų vietą galite gauti iš vietos valdžios institucijų.

Tinkamas šio prietaiso utilizavimas padeda tausoti vertingus išteklius ir išvengti neigiamo poveikio sveikatai bei aplinkai, kurį gali sukelti netinkamas atliekų tvarkymas.

Už netinkamą atliekų šalinimą taikomos baudos, numatytos atitinkamuose vietos teisės aktuose.

Jei jums reikia utilizuoti elektros ar elektroninius prietaisus, kreipkitės į artimiausią pardavimo vietą arba tiekėją.

DĖMESIO!!!

Dėl nuolatinio gaminio tobulinimo, vadove pateiktos nuotraukos ir brėžiniai yra tik iliustraciniai ir gali skirtis nuo įsigyto gaminio.

Šie skirtumai negali būti skundo pagrindas.

Techniniai duomenys

Įtampa 230 V ~ 50 Hz

Dažnis 50/60 Hz

Nominali įėjimo galia 6,1 kVA

Išėjimo srovė 40–200 A

Įtampa be apkrovos 16–24 V

Darbo ciklas 60%

Vielos greitis 3–15 m/min.

SAUGOS TAISYKLĖS

Virinimas ar pjovimas gali sukelti sužalojimų, todėl dirbdami apsvarstykite galimybę apsisaugoti. Daugiau informacijos rasite gamintojo saugos gairėse.

ELEKTROS SMŪGIO PAVOJUS

- Įžeminimą įrenkite pagal galiojančius standartus.
- Nelieskite atvirų elektrinių dalių ir elektrodų plika oda, šlapiomis pirštinėmis ar drabužiais.
- Įsitikinkite, kad esate izoliuoti nuo žemės ir ruošinio.
- Įsitikinkite, kad esate saugioje padėtyje.

SVEIKATAI KENKSMINGOS DUJOS IR GARAI

- Neįkvėpkite dujų ir garų.
- Atliekant lankinį suvirinimą, naudokite ventiliatorius arba oro ištraukiklius, kad neįkvėptumėte dujų.

LANKO SPINDULIAI – KENKSMINGI AKIMS, SUKELIA ODOS NUDEGIMUS

- Dėvėkite tinkamą apsauginę kaukę, veido skydelį ir apsauginius drabužius.
- Pasiruoškite tinkamą apsauginę kaukę arba šydą žiūrovui apsaugoti.

UGNIS

- Suvirinimo kibirkštis gali sukelti gaisrą, įsitikinkite, kad suvirinimo zonoje nėra degių daiktų.

TRIUKŠMAS – PER DIDELIS TRIUKŠMAS GALI BŪTI ŽALINGAS KLAUSAI

- Naudokite klausos apsaugos priemones
- Įspėkite stebėtoją, kad triukšmas kenkia klausai

GEDIMAS – IŠKILUS PROBLEMŲ, KREIPKITĖS Į APTARNAVIMO SKYRIŲ

- Jei diegimo ar naudojimo metu kyla problemų, vadovaukitės naudojimo instrukcijomis.
- Jei nesuprantate saugos nurodymų, kreipkitės į techninės priežiūros centrą.

ĮSPĖJIMAS! Naudodami įrenginį, apsaugokite apsauginį jungiklį.

SUVIRINIMO APARATO APRAŠYMAS

Suvirinimo aparatas naudoja pažangiausią inverterinę technologiją. Dujomis ekranuoti inverteriniai suvirinimo aparatai nuolat populiarėja ir technologiškai tobulėja. Inverterinis suvirinimo aparatas naudoja didelės galios IGBT tranzistorių, kuris perduoda dažnius nuo 50/60 Hz iki 20 kHz, tada sumažina įtampą, komutuoja ir generuoja didelės galios įtampą per PWM technologiją.

Dėl žymiai sumažėjusio pagrindinio transformatoriaus svorio ir tūrio, efektyvumas padidėjo 30 %. Inverterinių suvirinimo aparatų atsiradimas rinkoje laikomas suvirinimo pramonės revoliucija .

Šis CO2 suvirinimo aparatas naudoja pažangiausią inverterio technologiją. Aparato vidinėje dalyje įrengta elektroninė reaktoriaus grandinė, kuri tiksliai valdo elektros ir kintamosios srovės procesus, užtikrindama puikias suvirinimo charakteristikas. Palyginti su kitais suvirinimo aparatais, šis modelis pasižymi reikšmingais pranašumais: stabilų vielos greitį, kompaktišką dydį, energijos taupymą ir mažą triukšmo lygį.

Elektromagnetinis. Nuolatinis ir stabilus veikimas esant mažai srovei ypač rekomenduojamas suvirinant nerūdijančio plieno lakštus. Automatinis įtampos pulsavimo kompensavimas, maža kibirkščių susidarymo tikimybė, geras suvirinimo lankas, didelis darbo ciklas ir kt.

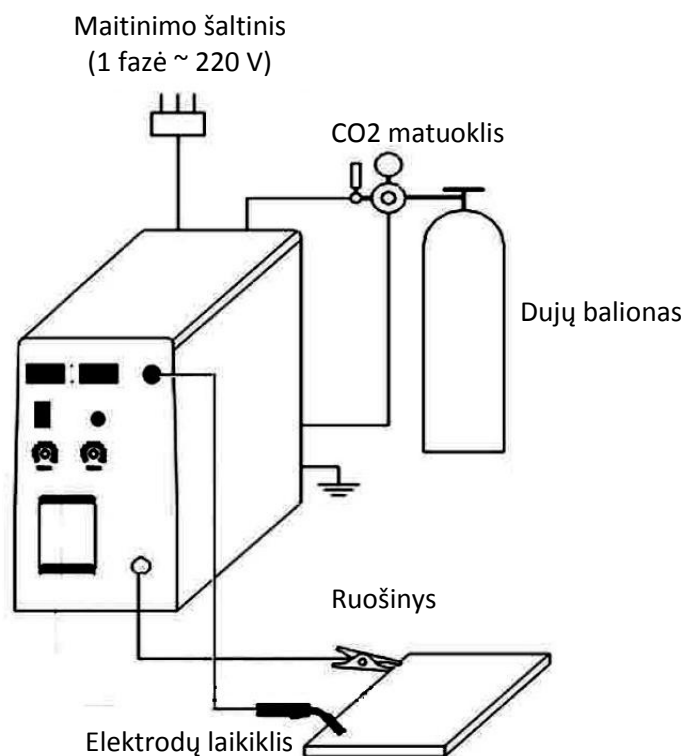
ĮRENGIMAS

Suvirinimo aparatas turi maitinimo įtampos kompensavimo rinkinį, kai įtampa svyruoja 15 % vardinės įtampos ribose, jis toliau veikia normaliai.

Naudojant ilgus kabelius, rekomenduojama naudoti storesnio skersmens kabelį, kad būtų kuo mažiau įtampos kritimų. Jei kabelis per ilgas, tai paveiks kai kurias suvirinimo aparato funkcijas, todėl pateikiamas rekomenduojamas kabelio ilgis.

1. Įsitikinkite, kad įrenginio įsiurbimo anga nėra uždengta ar užblokuota, kad aušinimo sistema nesugestų.
2. Korpusui ir įžeminimui sujungti naudokite ne mažesnio kaip 6 mm² skerspjūvio įžeminimo kabelį.

1. Dujų žarna prijunkite dujų balioną prie srauto matuoklio ir CO2 įleidimo angos pasroviui nuo įrenginio.
2. Prijunkite įžeminimo laido kištuką prie lizdo priekiniame skydelyje.
3. Įkiškite vielos ritę į tinkamą vietą – ratas turi tvirtai įsitaisyti tvirtinimo elemente
4. Pasirinkite tinkamą laido lizdą pagal dydį
5. Atsukite vielos prispaudimo ratuko varžtą, perkiškite vielą per kreipiamąjį vamzdelį, sureguliuokite slėgį, kad viela neslystų – slėgis turi būti tinkamas.
6. Vielos ritinėlis turėtų sukis pagal laikrodžio rodyklę.
7. Įstatykite ir priveržkite suvirinimo rankeną į lizdą ir rankiniu būdu įkiškite vielą į degiklį.

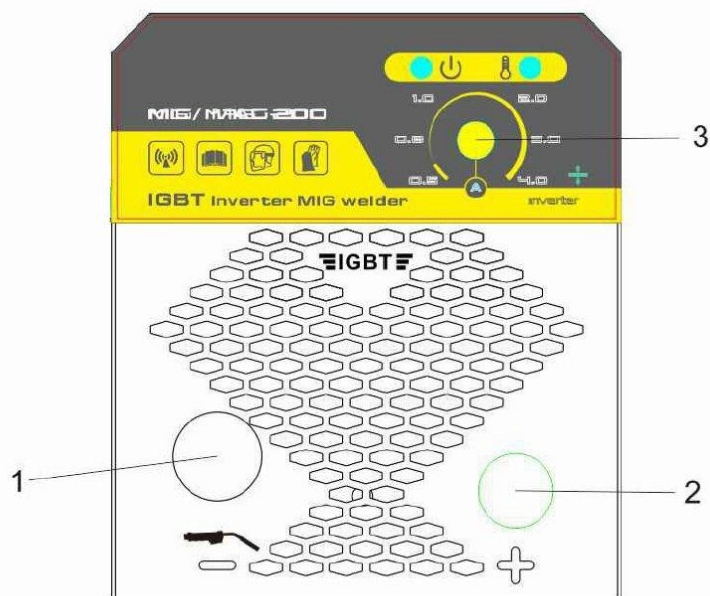


NAUDOJIMAS

1. Nustatykite oro jungiklį į padėtį „JUNGTĄ“, atidarykite argono baliono vožtuvą ir sureguliuokite srautą.
2. Nustatykite vielos skersmenį pagal apdorojamą metalą.
3. Pasirinkite degiklio tarpo plotį pagal vielos skersmenį
4. Nustatykite įtampos ir greičio rankenėlę į atitinkamą padėtį, atsižvelgdami į ruošinio storį.
5. Paspauskite degiklio jungiklį, kad atlaisvintumėte laidą degiklio galvutėje ir pradėtumėte darbą.

PRIEKINIO VIRŠĖLIO ESKIZAS

1. MIG rankena
2. Teigiamas išėjimo gnybtas
3. Reguliavimo rankenėlė



PASTABOS IR PREVENCINĖS PRIEMONĖS

1. Aplinka

- Įrenginys turi būti naudojamas sausoje aplinkoje, kurioje oro drėgnumas neviršija 90 %.
- Aplinkos temperatūra turi būti nuo -10 iki 40 laipsnių Celsijaus.
- Venkite suvirinimo tiesioginiuose saulės spinduliuose ar lyjant. Neleiskite vandeniui patekti į įrenginį.
- Venkite suvirinimo dulkėtose vietose arba aplinkoje, kurioje yra korozinių dujų.
- Venkite dujinio suvirinimo aplinkoje, kurioje yra stiprus oro srautas.

2. Saugos standartai

Suvirinimo aparatas turi apsaugos nuo viršįtampio, viršsrovės ir perkaitimo grandinę. Kai aparato įtampa, išėjimo srovė ir temperatūra viršija reikiamą standartą, suvirinimo aparatas automatiškai nustoja veikti. Tačiau per didelis naudojimas (pvz., viršįtampis) vis tiek gali pažeisti suvirinimo aparatą. Norėdamas to išvengti, naudotojas turi atkreipti dėmesį į šiuos dalykus:

1. **DARBO VIETA TURI BŪTI TINKAMAI VĖDINAMA!** Suvirinimo aparatas yra galingas įrenginys. Veikiant jis generuoja didelę srovę, o natūralus vėjas nepatenkina įrenginio aušinimo poreikių. Todėl jame yra vidinis ventiliatorius. Įsitikinkite, kad įleidimo anga nėra užblokuota ar uždengta.
2. **NEPERKRAUTI!** Operatorius turėtų nepamiršti laikytis maksimalios darbinės srovės ir užtikrinti, kad suvirinimo srovė neviršytų maksimalios srovės. Perkrova sugadins ir sudegins įrenginį.
3. **SAUGOKITĖS DĖL VIRŠĮTAMPOS!** Maitinimo įtampą galite rasti pagrindinėje techninių duomenų diagramoje. Automatinė įtampos kompensavimo grandinė užtikrins, kad suvirinimo srovė būtų palaikoma leistiname diapazone. Jei maitinimo įtampa viršija leistiną ribotą diapazoną, tai sugadins įrenginio komponentus.
4. Už suvirinimo aparato yra įžeminimo varžtas su įžeminimo indikatoriumi. Prieš pradėdant darbą, suvirinimo korpusas turi būti patikimai įžemintas didesnio nei 6 mm² skerspjūvio kabeliu, kad būtų išvengta nelaimingų atsitikimų.
5. Jei suvirinimo laikas viršijamas riboto darbo ciklo metu, suvirinimo aparatas nustos veikti. Kadangi aparatas perkaito, temperatūros valdymo jungiklis yra padėtyje „JUNGTĄ“, o indikatoriaus lemputė šviečia raudonai. Kai indikatoriaus lemputė užgesa ir temperatūra nukrenta iki standartinio diapazono, suvirinimą galima tęsti.

KLAUSIMAI, KURIE GALI IŠKILTI NAUDOJIMO METU

A. Lankinis suvirinimas yra sudėtingas, o lanką lengva nutraukti.

1. Įsitikinkite, kad įžeminimo laidas yra tvirtai prijungtas prie gaminio.
2. Patikrinkite visas įrenginio kabelių jungtis.

B. Išėjimo srovė nepasiekia vardinės talpos:

Jei tiekiamą įtampą skiriasi nuo vardinės įtampos, išėjimo srovė neatitiks nustatytos srovės. Jei tiekiamą įtampą yra mažesnė už vardinę įtampą, maksimali išėjimo srovė bus mažesnė už vardinę srovę.

C. Srovė nestabilizuojasi mašinos veikimo metu.

Tam gali turėti įtakos šie veiksniai:

- Pakeista elektros tinklo įtampa.
- Elektros tinklo sutrikimai.

PRIEŽIŪRA

Įspėjimas! Prieš atlikdami įrenginio techninę priežiūrą ar patikrą, išjunkite maitinimą.

1. Reguliariai valykite dulkes švariu suslėgtu oru. Jei suvirinimo aparatas naudojamas dūmų ir oro taršos užterštoje aplinkoje, dulkes reikia valyti kas mėnesį.
2. Suslėgto oro slėgis turi būti priimtino diapazono ribose, kad nebūtų pažeisti maži mašinos viduje esantys komponentai.
3. Reguliariai tikrinkite suvirinimo aparato vidines grandines ir įsitikinkite, kad grandinės jungtys yra teisingos ir tvirtos.
4. Neleiskite vandeniui ar garams patekti į aparatą. Jei taip atsitiktų, išdžiovinkite jį ir patikrinkite aparatą.
5. Jei suvirinimo aparatas ilgą laiką nebus naudojamas, sudėkite jį į pakuotę ir laikykite sausoje ir švarioje vietoje.
6. Kai aparatas veikia ilgiau nei 300 valandų, atidžiai patikrinkite suvirinimo aparato vidų.

PROBLEMŲ SPRENDIMAS

Pastaba: Šiuos veiksmus turi atlikti kvalifikuoti elektrikai.

Maitinimo indikatorius nešviečia, ventiliatorius neveikia, nėra suvirinimo galios

1. Įsitikinkite, kad oro jungiklis yra uždarytas.
2. Patikrinkite, ar nepažeistas maitinimo laidas.
3. Kai taip nutinka, pažeidžiami kai kurie skydelio kintamo šiluminio rezistoriaus elementai (keturi) – DC24V jungiklis yra atidarytas arba jungtys blogai kontaktuoja.
4. Maitinimo plokštė (apatinė plokštė) yra pažeista, ji negali tiekti nuolatinės 537 V srovės.
 - Silikoninis tiltelis yra pažeistas arba jo jungtis silpna
 - Maitinimo skydelis perdegęs
 - Patikrinkite kontaktą ir įkiškite oro jungiklio laidą į maitinimo skydelį
5. Sugedęs pagalbinis maitinimo šaltinis valdymo pultui.

Maitinimo lemputė dega, ventiliatorius veikia, bet suvirinti negalima

1. Patikrinkite, ar visi laidai tinkamai prijungti prie plokštės
2. Išvesties jungtis atjungta
3. Išvesties jungtis prijungta neteisingai.
4. Sugadinta valdymo grandinė.

Maitinimo indikatoriaus lemputė dega, ventiliatorius veikia, gedimo indikatoriaus lemputė dega

1. Tai gali būti apsauga nuo perkaitimo, išjunkite įrenginį ir vėl įjunkite, kai užges įspėjamoji lemputė.
2. Tai gali būti apsauga nuo perkaitimo – palaukite 2–3 minutes
3. Gali būti pažeista keitiklio grandinė, ištraukite kištuką iš pagrindinio maitinimo šaltinio, esančio MODS plokštėje (VH-07 įdėklas, esantis šalia ventiliatoriaus), ir atidarykite įrenginį:

- Jei įspėjamasis indikatorius vis tiek šviečia, kai kurie MOS plokštės rezistoriai yra pažeisti, patikrinkite juos ir pakeiskite to paties modelio rezistoriais. - Jei įspėjamasis indikatorius neužsidega:
 - a. Gali būti sugedęs pagrindinės plokštės transformatorius, išmatuokite transformatoriaus induktyvumą ir Q koeficientą, jei reikia, pakeiskite.
 - b. Galbūt transformatoriaus elementas yra pažeistas, suraskite gedimą ir pakeiskite elementą.



Paskutiniai du CE ženklo taikymo metų skaitmenys – 21

EB ATITIKTIES DEKLARACIJA

GEKO Sp. z o. o. Sp. K., Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

su visa atsakomybe pareiškia, kad:

MIG vieno suvirinimo aparatas be dujų

Kodas: G80098, Modelis: MIG-200

atitinka Europos Parlamento ir Tarybos reikalavimus:

2014 m. vasario 26 d. Direktyva 2014/30/ES dėl valstybių narių įstatymų, susijusių su elektromagnetiniu suderinamumu, suderinimo, 2014 m. vasario 26 d. Direktyva 2014/35/ES dėl valstybių narių įstatymų, susijusių su elektros įrangos, skirtos naudoti tam tikrose įtampos ribose, tiekimu rinkai, suderinimo.

2011 m. birželio 8 d. Direktyva 2011/65/ES dėl tam tikrų pavojingų medžiagų naudojimo elektros ir elektroninėje įrangoje apribojimo

EN standartus IEC 60974-1:2018+A1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011, atitinka ISET Srl Unipersonale, Via Donatori del Sangue, 9 46024 – Moglia (MN), išduoto EB tipo sertifikato Nr. ISETC.002220200918, 2020-09-18, reikalavimus.

Šalis: Italija, Telefonas: +39 0376 598963, Faksas: +39 0376 598963.

El. paštas: iset@iset-italia.com, Svetainė: www.iset-italia.com,

Notifikuotosios įstaigos identifikacinis numeris: 0865

ir sertifikatą Nr. OViSCE2108-043RC, išduotą 2021 m. rugsėjo 9 d., „Zhejiang European African testing & Certification Co., Ltd.“ (OVIS), 4 aukštas, 4 pastatas, Nr. 888, Donghuan kelio plėtos zona,

Taizhou miestas, Džedziangas, Kinijos Liaudies Respublika

www.ovis-lab.com, tel.: 400-8008-959

Ši atitikties deklaracija netenka galios, jei gaminys yra pakeičiamas arba perkonstruojamas be gamintojo sutikimo.

Už techninės dokumentacijos parengimą ir saugojimą atsakingi šie asmenys:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa gatvė 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 2021 m. lapkričio 29 d.

Išdavimo vieta ir data

Larysa Kowalczyk

Ilgalioto asmens pavardė, vardas



LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

MIG metināšanas iekārta bez gāzes

Kods: G80098, Modelis: MIG-200

Originālo instrukciju tulkojums

LV - LATVIEŠU VERSIJA



Ražots priekš

GEKO Sp. z o. o. Sp. K.

Kietlin, Spacerowa iela 3

97-500 Radomsko

www.geko.pl

Pirms pirmās lietošanas reizes, lūdzu, uzmanīgi izlasiet šo lietošanas instrukciju.

Lietotāja pienākums ir izlasīt visus norādījumus, kas nepieciešami drošai lietošanai un darbībai, kā arī izprast visus riskus, kas var rasties ierīces darbības laikā.



VIDES AIZSARDZĪBA



Informācija lietotājiem par elektrisko un elektronisko ierīču utilizāciju (attiecas uz mājsaimniecībām).

Uz produktiem vai pievienotajā dokumentācijā redzamais simbols norāda, ka bojātas elektriskās vai elektroniskās ierīces nedrīkst izmest kopā ar sadzīves atkritumiem.

Pareiza detaļu utilizācijas, atkārtotas izmantošanas vai atgūšanas procedūra ietver ierīces nogādāšanu specializētā savākšanas punktā, kur tā tiks pieņemta bez maksas. Informācija par nolietoto iekārtu savākšanas punktu atrašanās vietu ir pieejama vietējās pašvaldībās.

Pareiza šīs ierīces utilizācija palīdz saglabāt vērtīgus resursus un novērst negatīvu ietekmi uz veselību un vidi, ko var radīt nepareiza atkritumu apstrāde.

Nepareiza atkritumu utilizācija ir sodāma saskaņā ar attiecīgajiem vietējiem noteikumiem.

Ja jums ir nepieciešams atbrīvoties no elektriskām vai elektroniskām ierīcēm, lūdzu, sazinieties ar tuvāko tirdzniecības vietu vai piegādātāju, lai iegūtu plašāku informāciju.

UZMANĪBU!!!

**Sakarā ar nepārtrauktu produktu uzlabošanu, rokasgrāmatā iekļautās fotogrāfijas un zīmējumi ir tikai ilustratīviem nolūkiem un var atšķirties no iegādātā produkta.
Šīs atšķirības nevar būt par pamatu sūdzībai.**

Tehniskie dati

Spriegums 230 V ~ 50 Hz

Frekvence 50/60 Hz

Nominālā ieejas jauda 6,1 kVA

Izejas strāva 40–200 A

Tukšgaitas spriegums 16–24 V

Darba cikls 60%

Stieples ātrums 3–15 m/min

DROŠĪBAS NOTEIKUMI

Metināšana vai griešana var izraisīt traumas, tāpēc, lūdzu, apsveriet iespēju sevi pasargāt darba laikā. Lai iegūtu plašāku informāciju, lūdzu, pārskatiet ražotāja drošības vadlīnijas.

ELEKTRISKĀS STRĀVAS TRIECIENA RISKS

- Izveidojiet zemējumu saskaņā ar piemērojamajiem standartiem.
- Nepieskarieties atklātām elektriskajām daļām un elektrodiem ar kailu ādu, mitriem cimdiem vai apģērbu.
- Pārliedzinieties, ka esat izolēts no zemes un sagataves.
- Pārliedzinieties, ka atrodaties drošā pozīcijā.

VESELĪBAI KAITĪGAS GĀZES UN IZGAROJUMI

- Neieelpot gāzes un tvaikus.
- Veicot lokaetināšanu, izmantojiet ventilatorus vai gaisa nosūcējus, lai izvairītos no gāzu ieelpošanas.

LOKA STARS — KAITĪGS ACĪM, IZRAISA ĀDAS APDEGUMUS

- Valkājiet atbilstošu aizsargmasku, sejas aizsargu un aizsargapģērbu.
- Sagatavojiet atbilstošu aizsargmasku vai plīvuru, lai aizsargātu skatītāju.

UGUNSGRĒKS

- Metināšanas dzirkstele var izraisīt ugunsgrēku, pārliedzinieties, ka metināšanas zonā nav viegli uzliesmojošu vielu.

TROKSNIS — PĀRMĒRĪGS TROKSNIS VAR BŪT KAITĪGS DZIRDEI

- Izmantojiet dzirdes aizsargus
- Brīdiniet novērotāju, ka troksnis ir kaitīgs dzirdei

KĻŪME — PROBLĒMU GADĪJUMĀ SAZINIETIES AR APKOPES DIENESTU

- Ja uzstādīšanas vai ekspluatācijas laikā rodas problēmas, ievērojiet lietošanas instrukciju.
- Ja nesaprotat drošības norādījumus, lūdzu, sazinieties ar servisa centru.

BRĪDINĀJUMS! Lietojot ierīci, lūdzu, aizsargājiet aizsargslēdzi.

METINĀŠANAS IEKĀRTAS APRAKSTS

Metinātājs izmanto vismodernāko invertora tehnoloģiju. Gāzes ekranēti invertora metināšanas aparāti pastāvīgi iegūst popularitāti un tehnoloģiskos uzlabojumus. Invertora metināšanas aparāts izmanto jaudīgu IGBT tranzistoru, lai pārraidītu frekvences no 50/60 Hz līdz 20 kHz, pēc tam samazina spriegumu, komutējas un ģenerē jaudīgu spriegumu, izmantojot PWM tehnoloģiju.

Pateicoties ievērojamam galvenā transformatora svāra un tilpuma samazinājumam, efektivitāte palielinājās par 30%. Invertora metināšanas aparātu parādīšanās tirgū tiek uzskatīta par revolūciju metināšanas nozarē.

Šī CO2 metināšanas iekārta izmanto vismodernāko invertora tehnoloģiju. Iekārtas iekšējās daļas ir aprīkotas ar elektronisko reaktora ķēdi, kas precīzi kontrolē elektriskās un maiņstrāvas procesus, nodrošinot lieliskas metināšanas īpašības. Salīdzinot ar citām metināšanas iekārtām, šim modelim ir ievērojamas priekšrocības: stabils stieples ātrums, kompakts izmērs, enerģijas taupīšana un zems trokšņa līmenis.

Elektromagnētiskais. Nepārtraukta un stabila darbība pie zemas strāvas ir īpaši ieteicama nerūsējošā tērauda loksņu metināšanai. Automātiska sprieguma pulsācijas kompensācija, zema dzirksteļošana, laba loka darbība, augsts darba cikls utt.

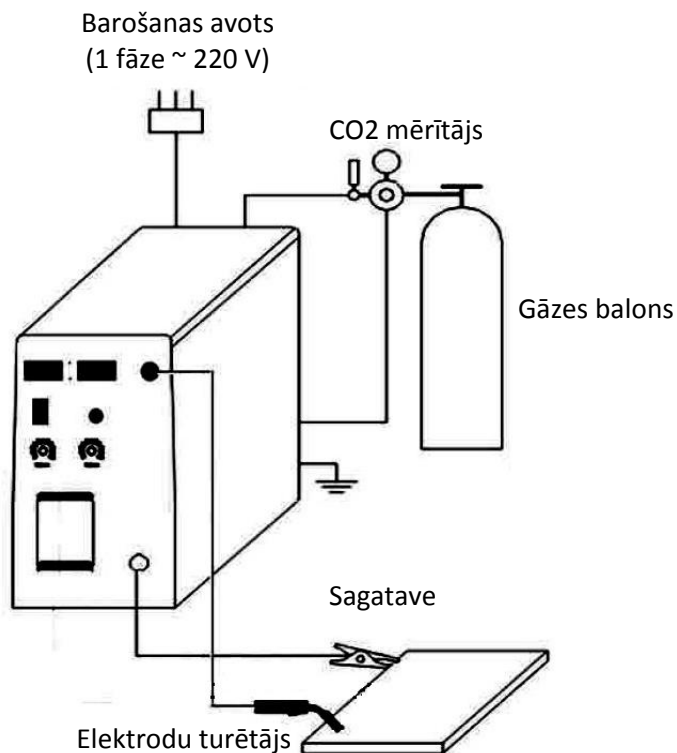
UZSTĀDĪŠANA

Metinātājs ir aprīkots ar barošanas sprieguma kompensācijas komplektu, un, ja spriegums svārstās 15% robežās no nominālā sprieguma, tas turpina darboties normāli.

Izmantojot garus kabeļus, ieteicams izmantot biezāka diametra kabeļus, lai samazinātu sprieguma kritumus. Ja kabelis ir pārāk garš, tas ietekmēs dažas metināšanas aparāta funkcijas, tāpēc ir norādīts ieteicamais kabeļa garums.

1. Pārļiecinieties, vai iekārtas ieplūdes atvere nav aizsegta vai bloķēta, lai novērstu dzesēšanas sistēmas darbības traucējumus.
2. Korpusa un zemējuma savienošanai izmantojiet zemējuma kabeļus ar šķērsriezumu, kas nav mazāks par 6 mm².

1. Savienojiet gāzes balonu ar plūsmas mērītāju un CO2 ieplūdi aiz iekārtas, izmantojot gāzes šļūteni.
2. Pievienojiet zemējuma kabeļa spraudni kontaktligzdai priekšējā panelī.
3. Ievietojiet stieples spoli atbilstošajā vietā — ritenim ir cieši jāpieguļ stiprinājumam
4. Izvēlieties atbilstošu vada ligzdu atbilstoši izmēram
5. Atskrūvējiet stieples spiediena riteņa skrūvi, izvelciet stiepli caur vadotni, neregulējiet spiedienu, lai novērstu stieples slīdēšanu — spiedienam jābūt atbilstošam.
6. Stieples rullim jāgriežas pulksteņrādītāja virzienā.
7. Ievietojiet un pievelciet metināšanas rokturi ligzdā un manuāli ievadiet stiepli deglī.

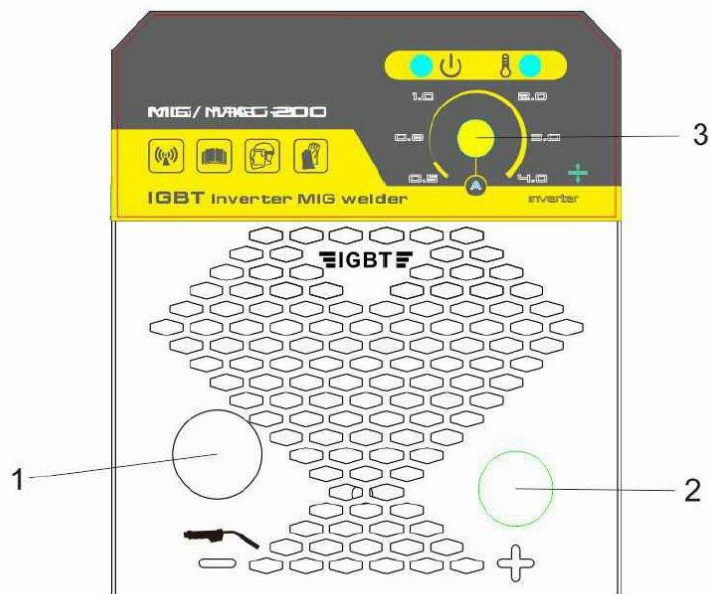


LIETOŠANA

1. Iestatiet gaisa slēdzi ON pozīcijā, atveriet argona balona vārstu un noregulējiet plūsmu.
2. Pielāgojiet iekārtas stieples diametru atbilstoši apstrādājamajam metālam.
3. Izvēlieties degļa atstarpes platumu, pamatojoties uz stieples diametru.
4. Iestatiet sprieguma un ātruma regulatoru atbilstošajā pozīcijā atkarībā no sagataves biezuma.
5. Nospiediet degļa slēdzi, lai atbrīvotu vadu degļa galvā un sāktu darbu.

PRIEKŠĒJĀ VĀKA SKICE

1. MIG rokturis
2. Pozitīvais izejas spaile
3. Regulēšanas poga



PIEZĪMES UN PREVENTĪVIE PASĀKUMI

1. Vide

- Iekārta jādarbina sausā vidē ar maksimālo mitruma līmeni 90%.
- Apkārtējās vides temperatūrai jābūt no -10 līdz 40 grādiem pēc Celsija.
- Izvairieties no metināšanas tiešos saules staros vai lietū. Neļaujiet ūdenim iekļūt ierīcē.
- Izvairieties no metināšanas putekļainās vietās vai vidē ar kodīgām gāzēm.
- Izvairieties no gāzes metināšanas vidē ar spēcīgu gaisa plūsmu.

2. Drošības standarti

Metinātājs ir aprīkots ar pārsprieguma, pārslodzes un pārkaršanas aizsardzības shēmu. Kad aparāta spriegums, izejas strāva un temperatūra pārsniedz noteikto standartu, metināšanas aparāts automātiski pārtrauks darboties. Tomēr pārmērīga lietošana (piemēram, pārspriegums) joprojām var sabojāt metināšanas aparātu. Lai no tā izvairītos, lietotājam jāpievērš uzmanība šādiem aspektiem:

1. **DARBA VIETA IR JĀPIELĀGO PIEMĒROJAMI VENTILĒJAMI!** Metināšanas iekārta ir jaudīga iekārta. Darbības laikā tā rada lielu strāvu, un dabiskais vējš neapmierina iekārtas dzesēšanas prasības. Tāpēc tā ir aprīkota ar iekšējo ventilatoru. Pārliecinieties, vai ieplūdes atvere nav bloķēta vai pārklāta.

2. **NEPĀRSLODZĒT!** Operatoram jāatceras ievērot maksimālo darba strāvu un jānodrošina, lai metināšanas strāva nepārsniegtu maksimālo strāvu. Pārslodze sabojās un apdedzinās iekārtu.

3. **UZMANĪGI NO PĀRSPRIEGUMA!** Barošanas spriegumu var atrast galvenajā tehnisko datu shēmā. Automātiska sprieguma kompensācijas ķēde nodrošinās metināšanas strāvas uzturēšanu pieļaujamajā diapazonā. Ja barošanas spriegums pārsniedz pieļaujamo ierobežoto diapazonu, tas sabojās iekārtas komponentus.

4. Aiz metināšanas iekārtas atrodas zemējuma skrūve ar zemējuma indikatoru. Pirms darba uzsākšanas metināšanas apvalks ir droši jāieņem ar kabeli, kura šķērsgriezums ir lielāks par 6 mm², lai novērstu negadījumus.

5. Ja metināšanas laiks ierobežotā darba cikla ietvaros tiek pārsniegts, metināšanas iekārta pārtrauks darboties. Tā kā iekārta ir pārkaršusi, temperatūras regulēšanas slēdzis ir ieslēgts (ON) pozīcijā un indikatora gaisma ir sarkana. Kad indikatora gaisma nodziest un temperatūra nokrītas līdz standarta diapazonam, metināšanu var atsākt.

JAUTĀJUMI, KAS VAR RADĪTIES LIETOŠANAS LAIKĀ

A. Loka metināšana ir sarežģīta, un loku ir viegli pārraut.

1. Pārliecinieties, vai zemējuma kabelis ir droši pievienots priekšmetam.
2. Pārbaudiet visus ierīces kabeļu savienojumus.

B. Izejas strāva nesasniedz nominālo jaudu:

Ja piegādātais spriegums atšķiras no nominālā sprieguma, izejas strāva neatbilst iestatītajai strāvai. Ja piegādātais spriegums ir zemāks par nominālo spriegumu, maksimālā izejas strāva būs zemāka par nominālo strāvu.

C. Strāva nestabilizējas mašīnas darbības laikā.

To var ietekmēt šādi faktori:

- Ir mainīts spriegums elektrotīklā.
- Traucējumi elektrotīklā.

APKOPE

Brīdinājums! Pirms ierīces apkopes vai pārbaudes izslēdziet strāvas padevi.

1. Regulāri notīriet putekļus ar tīru saspiestu gaisu. Ja metināšanas iekārta tiek darbināta vidē, kas piesārņota ar dūmiem un gaisa piesārņojumu, putekļi jānotīra katru mēnesi.
2. Saspīestā gaisa spiedienam jābūt saprātīgā diapazonā, lai novērstu bojājumus mazām detaļām iekārtas iekšpusē.
3. Regulāri pārbaudiet metināšanas iekārtas iekšējās ķēdes un pārliedzinieties, vai ķēdes savienojumi ir pareizi un cieši.
4. Neļaujiet ūdenim vai tvaikam iekļūt ierīcē. Ja tas notiek, nosusiniet to un pārbaudiet ierīci.
5. Ja metināšanas iekārta netiks lietota ilgu laiku, ievietojiet to iepakojumā un uzglabājiēt sausā un tīrā vietā.
6. Kad iekārta ir darbojusies vairāk nekā 300 stundas, rūpīgi pārbaudiet metināšanas iekārtas iekšpusi.

PROBLĒMU RISINĀŠANA

Piezīme: Turpmāk minētās darbības jāveic kvalificētiem elektriķiem.

Strāvas indikators nedeg, ventilators nedarbojas, nav metināšanas jaudas

1. Pārliedzinieties, vai gaisa slēdzis ir aizvērts.
2. Pārbaudiet, vai strāvas kabelis ir neskarts.
3. Daži no paneļa mainīgajiem siltuma rezistoriem (četriem) tiek bojāti, ja tas notiek — DC24V slēdzis ir atvērts vai savienotājiem ir slikts kontakts.
4. Strāvas plate (apakšējā plate) ir bojāta, tā nevar izvadīt līdzstrāvu 537 V.
 - Silikona tiltiņš ir bojāts vai tā savienojums ir vājš
 - Strāvas panelis ir izdedzis
 - Pārbaudiet kontaktu un ievietojiet gaisa slēdža vadu strāvas panelī.
5. Vadības paneļa papildu barošanas avots ir bojāts.

Ieslēgšanas/izslēgšanas indikators deg, ventilators darbojas, bet metināšana nav iespējama.

1. Pārbaudiet, vai visi kabeļi ir pareizi pievienoti platei
2. Izejas savienotājs ir atvienots
3. Izejas savienotājs ir nepareizi pievienots.
4. Bojāta vadības ķēde.

Ieslēgts strāvas indikators, ventilators darbojas, ieslēgts klūmes indikators

1. Tā var būt pārkaršanas aizsardzība, izslēdziet ierīci un pēc brīdinājuma gaismas nodzišanas atkal ieslēdziet.
2. Iespējams, ka tā ir pārkaršanas aizsardzība — uzgaidiet 2–3 minūtes
3. Iespējams, ka ir bojāta invertora ķēde, atvienojiet kontaktdakšu no galvenā barošanas avota, kas atrodas MODS plates (VH-07 ieliktnis, kas atrodas blakus ventilatoram), un pēc tam atveriet ierīci:

- Ja brīdinājuma indikators joprojām iedegas, daži no MOS plates rezistoriem ir bojāti, pārbaudiet tos un nomainiet ar tāda paša modeļa rezistoriem. - Ja brīdinājuma indikators neiedegas:
 - a. Iespējams, ka bojāts ir mātesplates transformators. Izmēriet transformatora induktivitāti un Q koeficientu, ja nepieciešams, nomainiet to.
 - b. Varbūt ir bojāts transformatora elements, atrodiet vainu un nomainiet elementu.



CE marķējuma piemērošanas gada pēdējie divi cipari — 21

EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

GEKO Sp. z o. o. Sp. K., Kītлина, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

ar pilnu atbildību paziņo, ka:

MIG metināšanas iekārta bez gāzes

Kods: G80098, Modelis: MIG-200

atbilst Eiropas Parlamenta un Padomes prasībām:

2014. gada 26. februāra Direktīva 2014/30/ES par dalībvalstu tiesību aktu saskaņošanu attiecībā uz elektromagnētisko savietojamību, 2014. gada 26. februāra Direktīva 2014/35/ES par dalībvalstu tiesību aktu saskaņošanu attiecībā uz tādu elektroiekārtu pieejamību tirgū, kas paredzētas lietošanai noteiktās sprieguma robežās.

2011. gada 8. jūnija Direktīva 2011/65/ES par dažu bīstamu vielu izmantošanas ierobežošanu elektriskās un elektroniskās iekārtās

EN standarti IEC 60974-1:2018+A1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011 atbilst EK tipa sertifikātam Nr. ISETC.002220200918, datēts ar 18.09.2020., ko izdevusi ISET Srl Unipersonale, Via Donatori del Sangue, 9 46024 – Moglia (MN),

Valsts: Itālija, Tālrunis: +39 0376 598963, Fakss: +39 0376 598963,

E-pasts: iset@iset-italia.com, tīmekļa vietne: www.iset-italia.com,

Pilnvarotās iestādes identifikācijas numurs: 0865

un sertifikātu Nr. OVISCE2108-043RC, kas datēts ar 2021. gada 9. septembri, izdevusi Zhejiang European African testing & Certification Co., Ltd. (OVIS), 4. stāvs, 4. ēka, Nr. 888, Donghuan Road Development Zone, Taizhou pilsēta, Zhejiang, ĶTR
www.ovis-lab.com, tālrunis: 400-8008-959

Šī atbilstības deklarācija zaudē spēku, ja produkts tiek mainīts vai pārbūvēts bez ražotāja piekrišanas.

Par tehniskās dokumentācijas sagatavošanu un glabāšanu ir atbildīgas šādas personas:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko.



Kītлина, 2021. gada 29. novembris

Izdošanas vieta un datums

Larisa Kovaļčika

Pilnvarotās personas uzvārds, vārds



NÁVOD K POUŽITÍ

MIG svařovací přístroj bez plynu

Kód: G80098, Model: MIG-200

Překlad originálního návodu
CZ - ČESKÁ VERZE



Vyrobena pro
GEKO Sp. z o. o. Sp. K.
Kietlin, Spacerowa ulice 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Před prvním použitím si prosím pečlivě přečtěte tento návod k obsluze.

Je odpovědností uživatele přečíst si všechny pokyny nezbytné pro bezpečné používání a provoz a porozumět všem rizikům, která mohou během provozu zařízení nastat.



OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ



Informace pro uživatele o likvidaci elektrických a elektronických zařízení (platí pro domácnosti).

Symbol uvedený na výrobcích nebo v průvodní dokumentaci označuje, že vadná elektrická nebo elektronická zařízení nesmí být likvidována společně s domovním odpadem.

Správný postup pro likvidaci, opětovné použití nebo recyklaci součástí zahrnuje odnesení zařízení na specializované sběrné místo, kde bude bezplatně přijato. Informace o umístění sběrných míst pro odpadní zařízení získáte od místních úřadů.

Správná likvidace tohoto zařízení pomáhá šetřit cenné zdroje a předcházet negativním dopadům na zdraví a životní prostředí, které mohou být způsobeny nesprávným nakládáním s odpadem.

Nesprávná likvidace odpadu podléhá sankcím podle příslušných místních předpisů.

Pokud potřebujete zlikvidovat elektrická nebo elektronická zařízení, obraťte se na nejbližší prodejní místo nebo dodavatele, kde vám sdělí další informace.

POZOR!!!

Vzhledem k neustálému vylepšování produktů slouží fotografie a výkresy v manuálu pouze pro ilustrační účely a mohou se lišit od zakoupeného produktu.

Tyto rozdíly nemohou být důvodem pro reklamaci.

Technické údaje

Napětí 230 V ~ 50 Hz

Frekvence 50/60 Hz

Jmenovitý vstupní výkon 6,1 kVA

Výstupní proud 40–200 A

Napětí bez zátěže 16–24 V

Pracovní cyklus 60 %

Rychlost drátu 3–15 m/min

BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA

Svařování nebo řezání může způsobit zranění, proto prosím zvažte svou ochranu při práci. Další informace naleznete v bezpečnostních pokynech výrobce.

NEBEZPEČÍ ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM

- Proveďte uzemnění v souladu s platnými normami.
- Nedotýkejte se odkrytých elektrických částí a elektrod holou kůží, mokřými rukavicemi nebo oděvem.
- Ujistěte se, že jste izolováni od země a obrobku.
- Ujistěte se, že jste v bezpečné pozici.

PLYNY A VÝPARY ŠKODLIVÉ ZDRAVÍ

- Nevdechujte plyny a páry.
- Při obloukovém svařování používejte ventilátory nebo odsávače vzduchu, abyste zabránili vdechování plynů.

OBLOUKOVÉ ZAPÁRENÍ - ŠKODLIVÉ PRO OČI, ZPŮSOBUJE POPÁLENINY KŮŽE

- Používejte vhodnou ochrannou masku, štít na obličej a ochranný oděv.
- Připravte si vhodnou ochrannou masku nebo závoj k ochraně diváka.

OHEŇ

- Jiskra při svařování může způsobit požár, ujistěte se, že se v oblasti svařování nenacházejí žádné hořlavé předměty.

HLUK – NADMĚRNÝ HLUK MŮŽE BÝT ŠKODLIVÝ PRO SLUCH

- Používejte ochranu sluchu
- Upozorněte pozorovatele, že hluk je škodlivý pro sluch

PORUCHA - V PŘÍPADĚ PROBLÉMŮ KONTAKTUJTE SERVIS

- Pokud se během instalace a provozu vyskytne problém, postupujte podle návodu k obsluze.
- Pokud nerozumíte bezpečnostním pokynům, obraťte se na servisní středisko.

VAROVÁNÍ! Při používání stroje chraňte ochranný spínač.

POPIS SVÁŘECÍHO STROJE

Svářečka využívá nejmodernější invertorovou technologii. Invertorové svářečky s ochranným plynem neustále získávají na popularitě a technologickém pokroku. Invertorová svářečka využívá vysoce výkonný IGBT tranzistor k přenosu frekvencí od 50/60 Hz do 20 kHz, poté snižuje napětí, komutuje a generuje vysokovýkonné napětí pomocí technologie PWM.

Díky výraznému snížení hmotnosti a objemu hlavního transformátoru se účinnost zvýšila o 30 %. Vznik invertorových svářeček na trhu je považován za revoluci ve svářečském průmyslu .

Tento CO2 svářečí stroj využívá nejmodernější invertorovou technologii. Vnitřní součásti stroje jsou vybaveny elektronickým reaktorovým obvodem, který přesně řídí elektrické a střídavé procesy a zajišťuje tak vynikající svařovací vlastnosti. Ve srovnání s jinými svářečími stroji nabízí tento model významné výhody: stabilní rychlost drátu, kompaktní rozměry, úsporu energie a nízkou hlučnost.

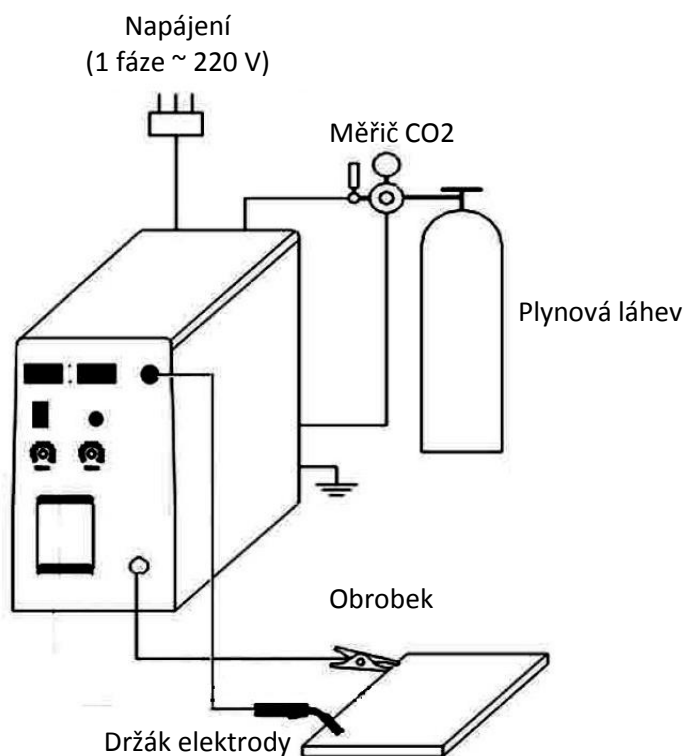
Elektromagnetické. Nepřetržitý a stabilní provoz při nízkém proudu se doporučuje zejména pro svařování plechů z nerezové oceli. Automatická kompenzace pulzací napětí, nízké jiskření, dobrý oblouk, vysoký pracovní cyklus atd.

INSTALACE

Svářečka je vybavena sadou pro kompenzaci napájecího napětí. Pokud napětí kolísá v rozmezí 15 % jmenovitého napětí, svářečka pokračuje v normálním provozu.

Při použití dlouhých kabelů se doporučuje použít silnější kabel, aby se minimalizovaly poklesy napětí. Příliš dlouhý kabel ovlivní některé funkce svářečky, a proto je uvedena doporučená délka kabelu.

1. Ujistěte se, že sání stroje není zakryté ani blokováno, abyste zabránili poruše chladicího systému.
2. Pro připojení pouzdra a uzemnění použijte zemní kabel s průřezem nejméně 6 mm².
1. Připojte plynovou láhev s průtokoměrem a vstupem CO2 za stroj pomocí plynové hadice.
2. Zapojte zástrčku zemního kabelu do zásuvky na předním panelu.
3. Vložte cívku s drátem na příslušné místo – kolo by mělo pevně zapadat do úchyty
4. Vyberte vhodnou zásuvku podle velikosti
5. Odšroubujte šroub přitlačného kolečka drátu, protáhněte drát vodicí trubicí a upravte tlak, aby drát neprokluzoval – tlak musí být vhodný.
6. Cívka s drátem by se měla otáčet ve směru hodinových ručiček.
7. Vložte a utáhněte svařovací rukojeť do objímky a ručně zaveďte drát do hořáku.

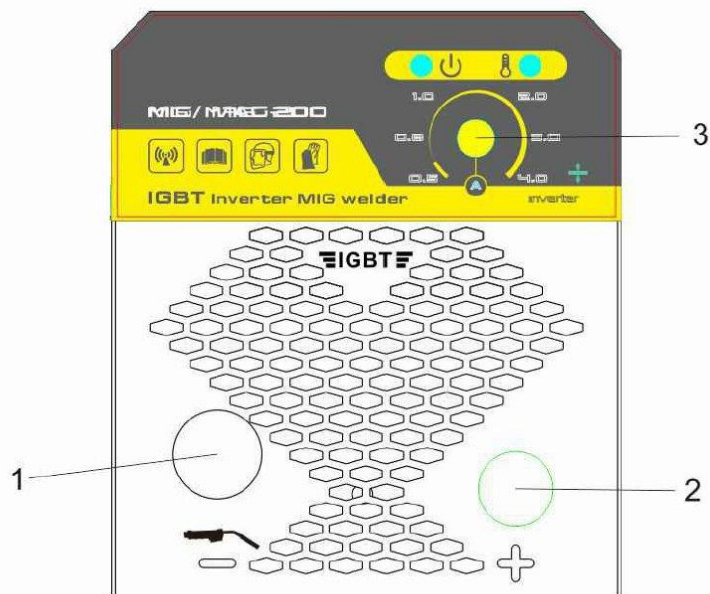


POUŽITÍ

1. Nastavte spínač vzduchu do polohy ON, otevřete ventil argonové lahve a upravte průtok.
2. Upravte průměr drátu stroje podle zpracovávaného kovu.
3. Vyberte šířku mezery hořáku na základě průměru drátu
4. Nastavte knoflík napětí a rychlosti do příslušné polohy podle tloušťky obrobku.
5. Stiskněte spínač hořáku pro uvolnění drátu do hlavy hořáku a zahájení provozu.

NÁČRT PŘEDNÍ OBÁLKY

1. Rukojeť MIG
2. Kladný výstupní terminál
3. Nastavovací knoflík



POZNÁMKY A PREVENTIVNÍ OPATŘENÍ

1. Životní prostředí

- Stroj by měl být provozován v suchém prostředí s maximální vlhkostí vzduchu 90 %.
- Teplota okolí by měla být mezi -10 a 40 stupni Celsia.
- Nesvařujte na přímém slunci nebo v dešti. Nedovolte, aby se do zařízení dostala voda.
- Nesvařujte v prašných prostorách nebo v prostředí s korozivními plyny.
- Vyhnete se svařování plynem v prostředí se silným prouděním vzduchu.

2. Bezpečnostní normy

Svářečka je vybavena ochranou proti přepětí, nadproudu a přehřátí. Pokud napětí, výstupní proud a teplota stroje překročí požadovanou normu, svářečka se automaticky vypne. Nadměrné používání (například přepětí) však stále povede k poškození svářečky. Aby se tomu zabránilo, musí uživatel dbát na následující:

1. PRACOVNÍ PROSTOR MUSÍ BÝT DOSTATEČNĚ VĚTRÁN! Svářečka je výkonný stroj. Při provozu generuje vysoké proudy a přirozený vítr nesplňuje požadavky stroje na chlazení. Proto je vybavena vnitřním ventilátorem. Ujistěte se, že vstupní otvor není blokován nebo zakryt.

2. NEPŘETÍŽUJTE! Obsluha by měla dodržovat maximální provozní proud a zajistit, aby svařovací proud nepřekročil maximální povolený proud. Přetížení poškodí a spálí stroj.

3. POZOR NA PŘEPĚTÍ! Napájecí napětí naleznete v hlavním schématu technických údajů. Obvod automatické kompenzace napětí zajistí, aby svařovací proud byl udržován v povoleném rozsahu. Pokud napájecí napětí překročí povolený omezený rozsah, poškodí se součásti stroje.

4. Za svářečkou se nachází zemnicí šroub s indikátorem uzemnění. Před zahájením práce musí být svářecí kryt spolehlivě uzemněn kabelem s průřezem větším než 6 mm², aby se zabránilo nehodám.

5. Pokud je doba svařování překročena v rámci omezeného pracovního cyklu, svářečka se zastaví. Vzhledem k přehřátí stroje je regulátor teploty v poloze „ON“ a kontrolka svítí červeně. Jakmile kontrolka zhasne a teplota klesne na standardní rozsah, lze svařování obnovit.

OTÁZKY, KTERÉ MOHOU BĚHEM POUŽÍVÁNÍ VZNIKNOU

A. Obloukové svařování je obtížné a oblouk se snadno přeruší.

1. Ujistěte se, že je zemnicí kabel bezpečně připojen k danému zařízení.
2. Zkontrolujte všechna kabelová připojení na zařízení.

B. Výstupní proud nemůže dosáhnout jmenovité kapacity:

Pokud se dodávané napětí liší od jmenovitého napětí, výstupní proud nebude odpovídat nastavenému proudu. Pokud je dodávané napětí nižší než jmenovité napětí, maximální výstupní proud bude nižší než jmenovitý proud.

C. Proud se během provozu stroje nestabilizuje.

To mohou ovlivnit následující faktory:

- Napětí v elektrické síti se změnilo.
- Poruchy v elektrické síti.

ÚDRŽBA

Varování! Před prováděním údržby nebo kontroly zařízení vypněte napájení.

1. Pravidelně odstraňujte prach čistým stlačeným vzduchem. Pokud je svářečka provozována v prostředí znečištěném kouřem a vzduchem, měl by být prach odstraňován měsíčně.
2. Tlak stlačeného vzduchu musí být v rozumném rozmezí, aby se zabránilo poškození malých součástí uvnitř stroje.
3. Pravidelně kontrolujte vnitřní obvody svářečky a ujistěte se, že jsou jejich připojení správná a těsná.
4. Nedovolte, aby se do stroje dostala voda nebo pára. Pokud k tomu dojde, osušte jej a zkontrolujte stroj.
5. Pokud svářečka nebude delší dobu používána, vložte ji do obalu a skladujte na suchém a čistém místě.
6. Pokud svářečka běží déle než 300 hodin, pečlivě zkontrolujte její vnitřek.

ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Poznámka: Následující úkony musí provádět kvalifikovaní elektrikáři.

Kontrolka napájení nesvítí, ventilátor nefunguje, žádný svařovací výkon

1. Ujistěte se, že je vzduchový spínač zavřený.
2. Zkontrolujte, zda je napájecí kabel neporušený.
3. V takovém případě jsou některé z variabilních tepelných odporů panelu (čtyři) poškozené – spínač DC24V je rozpojený nebo mají konektory špatný kontakt.
4. Napájecí deska (spodní deska) je poškozená, nemůže dodávat napájení DC537V.
 - Silikonový můstek je poškozený nebo je jeho spojení slabé
 - Napájecí panel je spálený
 - Zkontrolujte kontakt a zapojte kabel k vzduchovému spínači do rozvaděče.
5. Pomocný zdroj napájení ovládacího panelu je vadný.

Kontrolka napájení svítí, ventilátor běží, ale svařování není možné

1. Zkontrolujte, zda jsou všechny kabely správně připojeny k desce
2. Výstupní konektor je odpojen
3. Výstupní konektor je nesprávně připojen.
4. Poškozený řídicí obvod.

Kontrolka napájení svítí, ventilátor běží, kontrolka poruchy svítí

1. Může se jednat o ochranu proti přehřátí, po zhasnutí kontrolky zařízení vypněte a znovu zapněte.
2. Může se jednat o ochranu proti přehřátí - počkejte 2-3 minuty
3. Může se jednat o poškozený obvod měniče, vytáhněte zástrčku z hlavního napájecího zdroje, který se nachází na desce MODS (vložka VH-07, která je vedle ventilátoru), a poté otevřete zařízení:

- Pokud se kontrolka stále rozsvítí, některé rezistory na desce MOS jsou poškozené, zkontrolujte je a vyměňte za rezistory stejného modelu. - Pokud se kontrolka nerozsvítí:
 - a. Může se jednat o vadný transformátor základní desky, změřte indukčnost a objem Q transformátoru, v případě potřeby jej vyměňte.
 - b. Možná je poškozen transformátorový prvek, najděte závadu a prvek vyměňte.



Poslední dvě číslice roku použití označení CE - 21

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ES

GEKO Sp. z o. Ó. Sp. K., Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

s plnou odpovědností prohlašuje, že:

MIG svařovací přístroj bez plynu

Kód: G80098, Model: MIG-200

splňuje požadavky Evropského parlamentu a Rady:

2014/30/EU ze dne 26. února 2014 o harmonizaci právních předpisů členských států týkajících se elektromagnetické kompatibility, 2014/35/EU ze dne 26. února 2014 o harmonizaci právních předpisů členských států týkajících se dodávání elektrických zařízení určených pro použití v určitých mezích napětí na trh.

2011/65/EU ze dne 8. června 2011 o omezení používání některých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních

Normy EN IEC 60974-1:2018+A1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011, je ve shodě s typovým certifikátem ES č.

ISETC.002220200918 ze dne 18. 9. 2020 vydaným společností ISET Srl Unipersonale, Via Donatori del Sangue, 9 46024 – Moglia (MN), Země: Itálie, Telefon: +39 0376 598963, Fax: +39 0376 598963, E-mail: iset@iset-italia.com, Webové stránky: www.iset-italia.com

Identifikační číslo oznámeného subjektu: 0865

a certifikát č. OViSCE2108-043RC ze dne 09.09.2021 vydaný společností Zhejiang European African testing & Certification Co., Ltd. (OViS) 4. patro, budova 4, č. 888, rozvojová zóna silnice Donghuan, město Taizhou, provincie Zhejiang, ČLR
www.ovis-lab.com, Telefon: 400-8008-959

Toto prohlášení o shodě pozbývá platnosti, pokud je výrobek změněn nebo přestavěn bez souhlasu výrobce.

Za přípravu a uchování technické dokumentace jsou zodpovědné následující osoby:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 29. 11. 2021

Místo a datum vydání

Larysa Kowalczyková

Příjmení, jméno oprávněné osoby



NÁVOD NA POUŽITIE

Jednoduchý MIG zvárací přístroj bez plynu

Kód: G80098, Model: MIG-200

Preklad originálnych pokynov
SK - SLOVENSKÁ VERZIA



Vyrobené pre
GEKO Sp. z o. o. Sp. K.
Kietlin, Spacerowa ulica 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Pred prvým použitím si pozorne prečítajte tento návod na obsluhu.

Je zodpovednosťou používateľa prečítať si všetky pokyny potrebné pre bezpečné používanie a prevádzku a pochopiť všetky riziká, ktoré môžu počas prevádzky zariadenia vzniknúť.



OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA



Informácie pre používateľov o likvidácii elektrických a elektronických zariadení (platí pre domácnosti).

Symbol zobrazený na výrobkoch alebo v sprievodnej dokumentácii označuje, že chybné elektrické alebo elektronické zariadenia sa nesmú likvidovať spolu s domovým odpadom.

Správny postup likvidácie, opätovného použitia alebo zhodnotenia komponentov zahŕňa odovzdanie zariadenia na špecializovaný zberný dvor, kde bude bezplatne prijaté. Informácie o umiestnení zberných dvorov pre odpadové zariadenia získate od miestnych úradov.

Správna likvidácia tohto zariadenia pomáha šetriť cenné zdroje a predchádzať negatívnym vplyvom na zdravie a životné prostredie, ktoré môžu byť spôsobené nesprávnym nakladaním s odpadom.

Nesprávna likvidácia odpadu podlieha sankciám podľa príslušných miestnych predpisov.

Ak potrebujete zlikvidovať elektrické alebo elektronické zariadenia, kontaktujte, prosím, najbližšie predajné miesto alebo dodávateľa, kde vám poskytnú ďalšie informácie.

POZOR!!!

Z dôvodu neustáleho vylepšovania produktov slúžia fotografie a výkresy v návode len na ilustračné účely a môžu sa líšiť od zakúpeného produktu.

Tieto rozdiely nemôžu byť dôvodom na reklamáciu.

Technické údaje

Napätie 230 V ~ 50 Hz

Frekvencia 50/60 Hz

Menovitý vstupný výkon 6,1 kVA

Výstupný prúd 40 – 200 A

Napätie bez záťaže 16 – 24 V

Pracovný cyklus 60 %

Rýchlosť drôtu 3 – 15 m/min

BEZPEČNOSTNÉ PRAVIDLÁ

Zváranie alebo rezanie môže spôsobiť zranenie, preto zvážte svoju ochranu počas práce. Viac informácií nájdete v bezpečnostných pokynoch výrobcu.

NEBEZPEČENSTVO ÚRAZU ELEKTRICKÝM PRÚDOM

- Uzemnenie vytvorte v súlade s platnými normami.
- Nedotýkajte sa odkrytých elektrických častí a elektród holou pokožkou, mokrými rukavicami alebo oblečením.
- Uistite sa, že ste izolovaní od zeme a obrobku.
- Uistite sa, že ste v bezpečnej polohe.

PLYNY A VÝPARY ŠKODLIVÉ PRE ZDRAVIE

- Nevdychujte plyny a výpary.
- Pri oblúkovom zváraní používajte ventilátory alebo odsávače vzduchu, aby ste predišli vdýchnutiu plynov.

OBLÚKOVÉ LÚČENIE - ŠKODLIVÉ PRE OČI, SPÔSOBUJE POPÁLENINY KOŽE

- Noste vhodnú ochrannú masku, štít na tvár a ochranný odev.
- Pripravte si vhodnú ochrannú masku alebo závoj na ochranu diváka.

POŽIAR

- Iskra zo zvárania môže spôsobiť požiar, uistite sa, že v oblasti zvárania sa nenachádzajú žiadne horľavé predmety.

HLUK – NADMERNÝ HLUK MÔŽE BYŤ ŠKODLIVÝ PRE SLUCH

- Používajte ochranu sluchu
- Upozornite pozorovateľa, že hluk je škodlivý pre sluch

PORUCHA - V PRÍPADE PROBLÉMOV KONTAKTUJTE SERVIS

- Ak sa počas inštalácie a prevádzky vyskytne problém, postupujte podľa návodu na obsluhu.
- Ak nerozumiete bezpečnostným pokynom, kontaktujte servisné stredisko.

UPOZORNENIE! Pri používaní stroja chráňte ochranný spínač.

POPIS ZVÁRACIEHO STROJA

Zváračka využíva najmodernejšiu invertorovú technológiu. Invertorové zväračky s ochranným plynom neustále získavajú na popularite a technologickom pokroku. Invertorová zväračka využíva vysokovýkonný IGBT tranzistor na prenos frekvencií od 50/60 Hz do 20 kHz, potom znižuje napätie, komutuje a generuje vysokovýkonné napätie pomocou technológie PWM.

Vďaka výraznému zníženiu hmotnosti a objemu hlavného transformátora sa účinnosť zvýšila o 30 %. Príchod invertorových zvaračiek na trh sa považuje za revolúciu v zvaračskom priemysle .

Tento zvarací stroj CO2 využíva najmodernejšiu invertorovú technológiu. Vnútorne časti stroja sú vybavené elektronickým reaktorovým obvodom, ktorý presne riadi elektrické a striedavé procesy, čím zabezpečuje vynikajúce zvaracie vlastnosti. V porovnaní s inými zvaracími strojmi ponúka tento model významné výhody: stabilnú rýchlosť drôtu, kompaktné rozmery, úsporu energie a nízku hlučnosť.

Elektromagnetické. Nepretržitá a stabilná prevádzka pri nízkom prúde sa odporúča najmä na zváranie plechov z nehrdzavejúcej ocele. Automatická kompenzácia pulzacie napätia, nízke iskrenie, dobrý oblúk, vysoký pracovný cyklus atď.

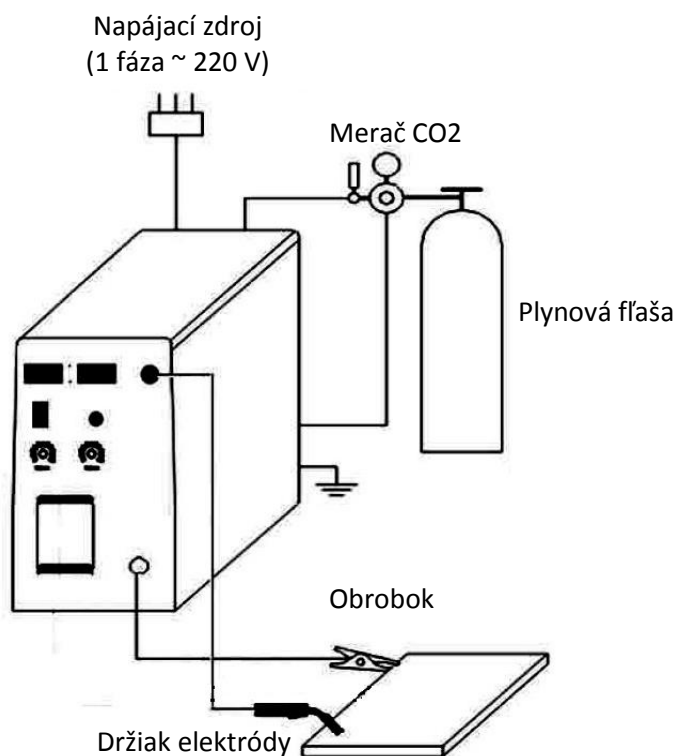
INŠTALÁCIA

Zvaračka je vybavená súpravou na kompenzáciu napájacieho napätia, ktorá pri kolísaní napätia v rámci 15 % menovitého napätia pokračuje v normálnej prevádzke.

Pri použití dlhých káblov sa odporúča použiť hrubý kábel, aby sa minimalizovali poklesy napätia. Ak je kábel príliš dlhý, ovplyvní to niektoré funkcie zvaračky, a preto je uvedená odporúčaná dĺžka kábla.

1. Uistite sa, že nasávanie vzduchu do stroja nie je zakryté alebo zablokované, aby ste predišli poruche chladiaceho systému.
2. Na pripojenie krytu a uzemnenia použite uzemňovací kábel s prierezom najmenej 6 mm².

1. Pripojte plynovú fľašu s prietokomerom a vstupom CO₂ za stroj pomocou plynovej hadice.
2. Zapojte zástrčku uzemňovacieho kábla do zásuvky na prednom paneli.
3. Vložte cievku s drôtom na príslušné miesto – koleso by malo pevne zapadnúť do držiaka
4. Vyberte vhodnú zásuvku podľa veľkosti
5. Odskrutkujte skrutku prítlačného kolieska drôtu, prevlečte drôt cez vodiacu trubicu, nastavte tlak, aby sa drôt nešmýkal – tlak musí byť primeraný.
6. Valec s drôtom by sa mal otáčať v smere hodinových ručičiek.
7. Vložte a utiahnite zvaráciu rukoväť do objímky a ručne zaveďte drôt do horáka.

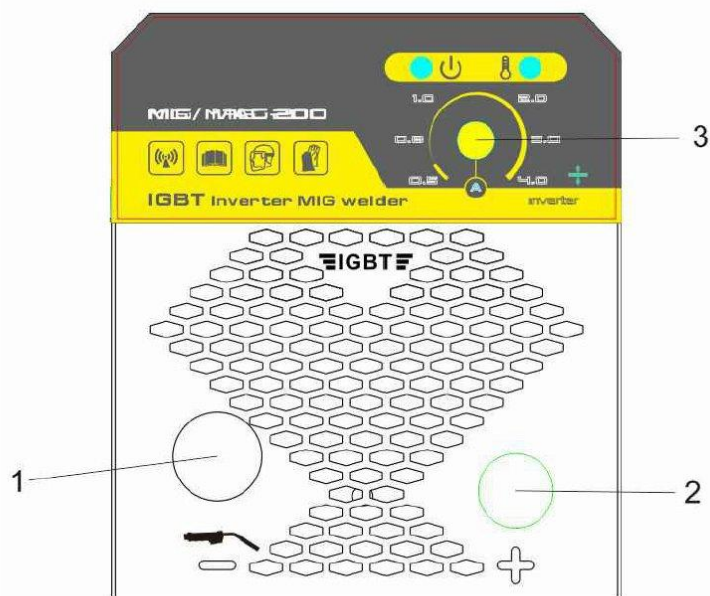


POUŽITIE

1. Nastavte vzduchový spínač do polohy ON, otvorte ventil argónovej fľaše a upravte prietok.
2. Priemer drôtu stroja upravte podľa spracovávaného kovu.
3. Vyberte šírku medzery horáka na základe priemeru drôtu
4. Nastavte gombík napätia a rýchlosti do príslušnej polohy podľa hrúbky obrobku.
5. Stlačte spínač horáka, aby ste uvoľnili drôt do hlavy horáka a spustili prevádzku.

NÁČRT PREDNEJ OBÁLKY

1. Rukoväť MIG
2. Kladný výstupný terminál
3. Nastavovacie koliesko



POZNÁMKY A PREVENTÍVNE OPATRENIA

1. Životné prostredie

- Stroj by sa mal prevádzkovať v suchom prostredí s maximálnou vlhkosťou vzduchu 90 %.
- Teplota okolia by mala byť medzi -10 a 40 stupňami Celzia.
- Nezvárajte na priamom slnku alebo v daždi. Nedovoľte, aby sa do zariadenia dostala voda.
- Vyhňte sa zváraniu v prašných priestoroch alebo v prostredí s korozívnym plynom.
- Vyhňte sa zváraniu plynom v prostredí so silným prúdením vzduchu.

2. Bezpečnostné normy

Zváračka je vybavená ochrannými obvodmi proti prepätiu, nadprúdu a prehriatiu. Keď napätie, výstupný prúd a teplota stroja prekročia požadovanú normu, zváračka sa automaticky zastaví. Nadmerné používanie (napríklad prepätie) však stále povedie k poškodeniu zváračky. Aby sa tomu predišlo, musí používateľ venovať pozornosť nasledujúcim bodom:

1. **PRACOVNÝ PRIESTOR MUSÍ BYŤ DOSTATOČNE VETRANÝ!** Zváračka je výkonný stroj. Počas prevádzky generuje vysoké prúdy a prirodzený vietor nespĺňa požiadavky stroja na chladenie. Preto je vybavená vnútorným ventilátorom. Uistite sa, že vstupný otvor nie je blokovaný alebo zakrytý.
2. **NEPREŤAŽOVAŤ!** Obsluha by mala pamätať na dodržiavanie maximálneho prevádzkového prúdu a zabezpečiť, aby zvárací prúd neprekročil maximálny prúd. Preťaženie poškodí a spáli stroj.
3. **POZOR NA PREPÄTIE!** Napájacie napätie nájdete v hlavnom diagrame technických údajov. Obvod automatickej kompenzácie napätia zabezpečí, aby sa zvárací prúd udržiaval v povolenom rozsahu. Ak napájacie napätie prekročí povolený obmedzený rozsah, poškodí to komponenty stroja.
4. Za zváračkou sa nachádza uzemňovacia skrutka s indikátorom uzemnenia. Pred začatím práce musí byť zvárací kryt spoľahlivo uzemnený káblom s prierezom väčším ako 6 mm², aby sa predišlo nehodám.
5. Ak sa prekročí čas zvarovania v rámci obmedzeného pracovného cyklu, zváračka sa zastaví. Z dôvodu prehriatia zariadenia je spínač regulácie teploty v polohe „ON“ a kontrolka svieti na červeno. Keď kontrolka zhasne a teplota klesne na štandardnú hodnotu, zvarovanie je možné obnoviť.

OTÁZKY, KTORÉ MÔŽU VZNIKNÚŤ POČAS POUŽÍVANIA

A. Oblúkové zvarovanie je náročné a oblúk sa ľahko preruší.

1. Uistite sa, že uzemňovací kábel je bezpečne pripojený k zariadeniu.
2. Skontrolujte všetky káblové pripojenia na zariadení.

B. Výstupný prúd nemôže dosiahnuť menovitú kapacitu:

Ak sa dodávané napätie líši od menovitého napätia, výstupný prúd nebude zodpovedať nastavenému prúdu. Ak je dodávané napätie nižšie ako menovité napätie, maximálny výstupný prúd bude nižší ako menovitý prúd.

C. Prúd sa počas prevádzky stroja nestabilizuje.

Môžu to ovplyvniť nasledujúce faktory:

- Napätie v elektrickej sieti sa zmenilo.
- Poruchy v elektrickej sieti.

ÚDRŽBA

Upozornenie! Pred vykonaním údržby alebo kontroly zariadenia vypnite napájanie.

1. Pravidelne odstraňujte prach čistým stlačeným vzduchom. Ak sa zváračka používa v prostredí znečistenom dymom a znečisteným ovzduším, prach by sa mal odstraňovať mesačne.
2. Tlak stlačeného vzduchu musí byť v primeranom rozsahu, aby sa zabránilo poškodeniu malých súčiastok vo vnútri stroja.
3. Pravidelne kontrolujte vnútorné obvody zváračky a uistite sa, že sú pripojenia obvodov správne a pevné.
4. Nedovoľte, aby sa do zariadenia dostala voda alebo para. Ak sa tak stane, vysušte ho a skontrolujte zariadenie.
5. Ak zváračku nebudete dlhší čas používať, vložte ju do obalu a uskladnite na suchom a čistom mieste.
6. Keď stroj beží viac ako 300 hodín, starostlivo skontrolujte vnútro zváračky.

RIEŠENIE PROBLÉMOV

Poznámka: Nasledujúce operácie musia vykonávať kvalifikovaní elektrikári.

Kontrolka napájania nesvieti, ventilátor nefunguje, žiadny zvárací výkon

1. Uistite sa, že je vzduchový spínač zatvorený.
2. Skontrolujte, či je napájací kábel neporušený.
3. Niektoré z variabilných tepelných odporov panela (štyri) sú v tomto prípade poškodené – prepínač DC24V je otvorený alebo konektory majú slabý kontakt.
4. Napájacia doska (spodná doska) je poškodená, nedokáže poskytovať výstup jednosmerného napájania 537 V.
 - Silikónový mostík je poškodený alebo jeho spojenie je slabé
 - Napájací panel je vypálený
 - Skontrolujte kontakt a zapojte kábel k vzduchovému spínaču do napájacieho panela.
5. Pomocný zdroj napájania ovládacieho panela je chybný.

Kontrolka napájania svieti, ventilátor beží, ale zváranie nie je možné

1. Skontrolujte, či sú všetky káble správne pripojené k doske
2. Výstupný konektor je odpojený
3. Výstupný konektor je nesprávne pripojený.
4. Poškodený riadiaci obvod.

Kontrolka napájania svieti, ventilátor beží, kontrolka poruchy svieti

1. Môže ísť o ochranu proti prehriatiu, zariadenie vypnite a po zhasnutí kontrolky znova zapnite.
2. Môže ísť o ochranu proti prehriatiu – počkajte 2 – 3 minúty
3. Môže ísť o poškodený obvod meniča, vytiahnite zástrčku z hlavného zdroja napájania, ktorý sa nachádza na doske MODS (vložka VH-07, ktorá je vedľa ventilátora) a potom otvorte zariadenie:

- Ak sa výstražný indikátor stále rozsvieti, niektoré rezistory na doske MOS sú poškodené, skontrolujte ich a vymeňte ich za rezistory rovnakého modelu. - Ak sa výstražný indikátor nerozsvieti:
 - a. Môže ísť o chybný transformátor na základnej doske, zmerajte indukčnosť a objem Q transformátora, v prípade potreby ho vymeňte.
 - b. Možno je poškodený prvok transformátora, nájdite poruchu a vymeňte ho.



Posledné dve číslice roku použitia označenia CE - 21

VYHLÁSENIE O ZHODE ES

GEKO Sp. z o. o. Sp. K., Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

s plnou zodpovednosťou vyhlasuje, že:

Jednoduchý MIG zvárací prístroj bez plynu

Kód: G80098, Model: MIG-200

spĺňa požiadavky Európskeho parlamentu a Rady:

2014/30/EÚ z 26. februára 2014 o harmonizácii právnych predpisov členských štátov týkajúcich sa elektromagnetickej kompatibility, 2014/35/EÚ z 26. februára 2014 o harmonizácii právnych predpisov členských štátov týkajúcich sa sprístupňovania elektrických zariadení určených na používanie v rámci určitých limitov napätia na trhu.

2011/65/EÚ z 8. júna 2011 o obmedzení používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach

Normy EN IEC 60974-1:2018+A1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011, je v zhode s typovým certifikátom ES č. ISETC.002220200918 zo dňa 18. 9. 2020 vydaným spoločnosťou ISET Srl Unipersonale, Via Donatori del Sangue, 9 46024 – Moglia (MN), Krajina: Taliansko, Telefón: +39 0376 598963, Fax: +39 0376 598963, E-mail: iset@iset-italia.com, webová stránka: www.iset-italia.com,

Identifikačné číslo notifikovanej osoby: 0865

a certifikát č. OVISCE2108-043RC zo dňa 09.09.2021 vydaný spoločnosťou Zhejiang European African testing & Certification Co., Ltd. (OVIS) 4. poschodie, budova 4, č. 888, rozvojová zóna cesty Donghuan, mesto Taizhou, Zhejiang, ČĽR
www.ovis-lab.com, Telefón: 400-8008-959

Toto vyhlásenie o zhode stráca platnosť, ak je výrobok zmenený alebo prestavaný bez súhlasu výrobcu.

Za prípravu a uchovávanie technickej dokumentácie sú zodpovedné tieto osoby:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 29. 11. 2021
Miesto a dátum vydania

Larysa Kowalczyková
Priezvisko, meno oprávnenej osoby



HASZNÁLATI UTASÍTÁS

MIG egyfázisú hegesztő gáz nélkül

Kód: G80098, Modell: MIG-200

Az eredeti utasítások fordítása
HU - MAGYAR VÁLTOZAT



Gyártva:
GEKO Sp. z o. o. Sp. K.
Kietlin, Spacerowa utca 3.
97-500 Radomsko
www.geko.pl

**Első használat előtt kérjük, figyelmesen olvassa el ezt a használati útmutatót.
A felhasználó felelőssége, hogy elolvassa az összes szükséges utasítást a biztonságos használathoz és
üzemeltetéshez, és megértse a készülék működtetése során felmerülő kockázatokat.**



KÖRNYEZETVÉDELEM



Tájékoztató a felhasználók számára az elektromos és elektronikus eszközök ártalmatlanításáról (háztartásokra vonatkozik).

A termékeken vagy a mellékelt dokumentációban látható szimbólum azt jelzi, hogy a hibás elektromos vagy elektronikus eszközöket tilos a háztartási hulladékkal együtt kidobni.

Az alkatrészek ártalmatlanításának, újrafelhasználásának vagy hasznosításának helyes eljárása az, hogy a készüléket egy erre a célra kijelölt gyűjtőhelyre vigye, ahol ingyenesen átveszik. A hulladékgyűjtő pontok helyéről a helyi önkormányzatoknál kérhet információt.

A készülék megfelelő ártalmatlanítása segít megőrizni az értékes erőforrásokat, és elkerülni az egészségre és a környezetre gyakorolt negatív hatásokat, amelyeket a nem megfelelő hulladékkezelés okozhat.

A hulladék nem megfelelő ártalmatlanítása a vonatkozó helyi előírásoknak megfelelően büntetéssel jár.

Ha elektromos vagy elektronikus készülékeket kell ártalmatlanítania, további információkért forduljon a legközelebbi értékesítési ponthoz vagy szállítóhoz.

FIGYELEM!!!

A folyamatos termékfejlesztés miatt a kézikönyvben található fotók és rajzok csak illusztrációk, és eltérhetnek a megvásárolt terméktől.

Ezek az eltérések nem képezhetik panasz alapját.

Műszaki adatok

Feszültség 230V~50Hz

Frekvencia 50/60 Hz

Névleges bemeneti teljesítmény 6,1 KVA

Kimeneti áram 40-200 A

Terhelés nélküli feszültség 16-24 V

Kitöltési ciklus 60%

Huzalsebesség 3-15 m/perc

BIZTONSÁGI SZABÁLYOK

A hegesztés vagy vágás sérülést okozhat, ezért kérjük, gondoskodjon a saját védelme érdekében munka közben. További információkért kérjük, tekintse át a gyártó biztonsági irányelveit.

ÁRAMÜTÉS VESZÉLYE

- A földelést a vonatkozó szabványoknak megfelelően kell kialakítani.
- Ne érintse meg a szabadon lévő elektromos alkatrészeket és elektródákat csupasz bőrrel, nedves kesztyűvel vagy ruházattal.
- Győződjön meg róla, hogy el van szigetelve a talajtól és a munkadarabtól.
- Győződjön meg róla, hogy biztonságos helyzetben van.

EGÉSZSÉGRE KÁROS GÁZOK ÉS GŐZÖK

- Ne lélegezze be a gázokat és gőzöket.
- Ívhegesztéskor ventilátorokat vagy légelszívókat kell használni a gázok belélegzésének elkerülése érdekében.

ÍVSUGÁR - ÁRTALMAS A SZEMRE, BŐRÉGÉSI SÉRÜLÉSEKET OKOZ

- Viseljen megfelelő védőmaszkot, arcvédőt és védőruházatot.
- Készítsen elő megfelelő védőmaszkot vagy fátlyat a néző védelme érdekében.

TÚZ

- A hegesztési szikrák tüzet okozhatnak, győződjön meg arról, hogy nincsenek gyúlékony anyagok a hegesztési területen.

ZAJ - A TÚLZOTT ZAJ KÁROS LEHET A HALLÁSRA

- Használjon hallásvédőt
- Figyelmeztess a megfigyelőt, hogy a zaj káros a hallásra

HIBA - PROBLÉMA ESETÉN KÉRJÜK, ... FORDULJON A SZERVIZHEZ

- Ha a telepítés vagy üzemeltetés során probléma merül fel, kövesse a kezelési utasításokat.
- Ha nem érti a biztonsági utasításokat, kérjük, forduljon a szervizközpontához.

FIGYELMEZTETÉS! A gép használata során kérjük, védje a védőkapcsolót.

A HEGESZTŐGÉP LEÍRÁSA

A hegesztő a legfejlettebb inverter technológiát alkalmazza. A gázzal védett inverteres hegesztők folyamatosan népszerűvé válnak, és a technológiai fejlődés is folyamatosan növekszik. Az inverteres hegesztő nagy teljesítményű IGBT tranzisztort használ az 50/60 Hz-től 20 kHz-ig terjedő frekvenciák átvitelére, majd csökkenti a feszültséget, kommutál, és PWM technológia segítségével nagy teljesítményű feszültséget generál.

A fő transzformátor súlyának és térfogatának jelentős csökkenésének köszönhetően a hatásfok 30%-kal nőtt. Az inverteres hegesztők megjelenése a piacon forradalomnak számít a hegesztőiparban.

Ez a CO₂ hegesztőgép a legfejlettebb inverter technológiát alkalmazza. A gép belső részei elektronikus reaktor áramkörrel vannak felszerelve, amely pontosan szabályozza az elektromos és váltakozó áramú folyamatokat, biztosítva a kiváló hegesztési tulajdonságokat. Más hegesztőgépekhez képest ez a modell jelentős előnyöket kínál: stabil huzalsebesség, kompakt méret, energiatakarékosság és alacsony zajszint.

Elektromágneses. Folyamatos és stabil működés alacsony áramerősségen, különösen rozsdamentes acéllemezek hegesztéséhez ajánlott. Automatikus feszültségpulzáció-kompenzáció, alacsony szikraképződés, jó ív, magas kitöltési tényező stb.

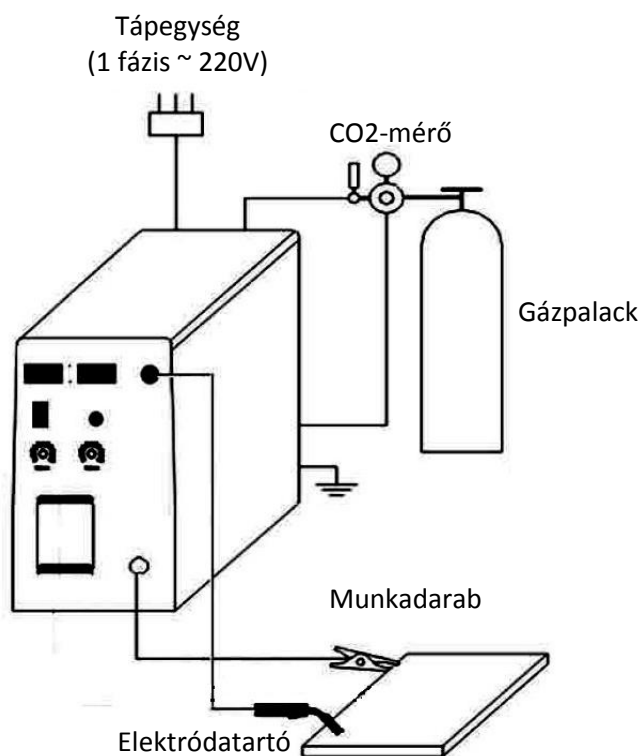
TELEPÍTÉS

A hegesztő tápfeszültség-kiegyenlítő készlettel van felszerelve, amely a névleges feszültség 15%-án belüli ingadozása esetén továbbra is normálisan működik.

Hosszú kábelek használata esetén vastagabb kábel használata ajánlott a feszültségesések minimalizálása érdekében. A túl hosszú kábel befolyásolhatja a hegesztő egyes funkcióit, ezért a javasolt kábelhossz van megadva.

1. Győződjön meg arról, hogy a gép szívónyílása nincs letakarva vagy eltömődve, hogy elkerülje a hűtőrendszer meghibásodását.
2. A ház és a föld összekapcsolásához legalább 6 mm² keresztmetszetű földelőkábelt használjon.

1. Csatlakoztassa a gázpalackot az áramlásmérőhöz és a gép utáni CO₂ bemenethez egy gáztömítő segítségével.
2. Csatlakoztassa a földelőkábel dugóját az előlapon található aljzatba.
3. Helyezze be a huzaltekeresztet a megfelelő helyre - a keréknek szorosan kell illeszkednie a rögzítőelembe
4. Válassza ki a megfelelő vezeték aljzatot a méretnek megfelelően
5. Csavarja ki a huzalnyomó kerék csavarját, vezesse át a huzalt a vezetőcsövön, állítsa be a nyomást, hogy megakadályozza a huzal elcsúszását - a nyomásnak megfelelőnek kell lennie.
6. A huzaltekeresnek az óramutató járásával megegyezően kell forognia.
7. Helyezze a hegesztőfogantyút a foglalatba, húzza meg és vezesse be kézzel a huzalt a pisztolyba.

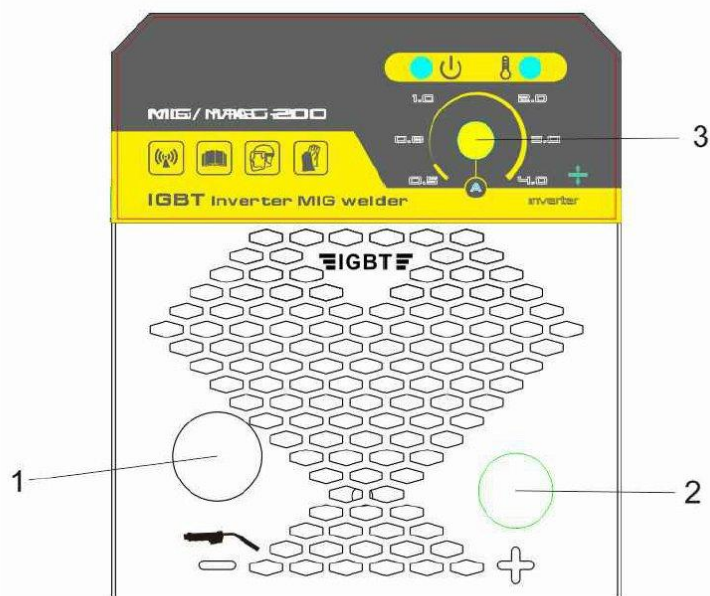


HASZNÁLAT

1. Állítsa a levegőkapcsolót ON állásba, nyissa ki az argonpalack szelepét, és állítsa be az áramlást.
2. Állítsa be a gép huzalátmérőjét a feldolgozandó fémnek megfelelően.
3. Válassza ki a pisztoly rész szélességét a huzalátmérő alapján
4. Állítsa a feszültség- és sebességszabályozó gombot a munkadarab vastagságának megfelelő állásba.
5. Nyomja meg a pisztoly kapcsolóját, hogy a vezeték a pisztolyfejbe vezesse és megkezdje a működést.

ELSŐ BORÍTÓ VÁZLATA

1. MIG fogantyú
2. Pozitív kimeneti csatlakozó
3. Beállító gomb



MEGJEGYZÉSEK ÉS MEGELŐZŐ INTÉZKEDÉSEK

1. Környezet

- A gépet száraz, maximum 90%-os páratartalmú környezetben kell üzemeltetni.
- A környezeti hőmérsékletnek -10 és 40 Celsius fok között kell lennie.
- Kerülje a hegesztést közvetlen napfényben vagy esőben. Ne engedje, hogy víz jusson a készülékbe.
- Kerülje a hegesztést poros területeken vagy korrozív gázokat tartalmazó környezetben.
- Kerülje a gázhegesztést erős légáramlású környezetben.

2. Biztonsági szabványok

A hegesztőgép túlfeszültség-, túláram- és túlmelegedés elleni védelmi áramkörrel van felszerelve. Amikor a gép feszültsége, kimeneti árama és hőmérséklete meghaladja az előírt szabványt, a hegesztőgép automatikusan leáll. A túlzott használat (például túlfeszültség) azonban továbbra is károsíthatja a hegesztőgépet. Ennek elkerülése érdekében a felhasználónak a következőkre kell figyelnie:

1. A MUNKATERÜLETET MEGFELELŐEN SZELLŐZTETNI KELL! A hegesztőgép egy nagy teljesítményű gép. Működés közben nagy áramerősséget generál, és a természetes szél nem elégíti ki a gép hűtési igényeit. Ezért belső ventilátorral van felszerelve. Győződjön meg arról, hogy a bemeneti nyílás nincs eltömődve vagy letakarva.
2. NE TERHELJE TÚL! A kezelőnek ne felejtse el betartani a maximális üzemi áramot, és ügyeljen arra, hogy a hegesztőáram ne haladja meg a maximális áramerősséget. A túlterhelés károsíthatja és kikapcsolhatja a gépet.
3. VIGYÁZZON A TÚLFESZÜLTSGRE! A tápfeszültség a fő műszaki adattáblázatban található. Egy automatikus feszültségkiegyenlítő áramkör biztosítja, hogy a hegesztőáram a megengedett tartományon belül maradjon. Ha a tápfeszültség meghaladja a megengedett korlátozott tartományt, az károsítja a gép alkatrészeit.
4. A hegesztő mögött egy földelőcsavar található földelésjelzővel. A munka megkezdése előtt a hegesztőházat megbízhatóan földelni kell egy 6 mm²-nél nagyobb keresztmetszetű kábellel a balesetek elkerülése érdekében.
5. Ha a hegesztési idő a korlátozott munkacikluson belül túllépi a beállított időt, a hegesztőgép leáll. Mivel a gép túlmelegedett, a hőmérséklet-szabályozó kapcsoló „BE” állásban van, és a jelzőfény pirosan világít. Amint a jelzőfény kialszik és a hőmérséklet a normál tartományba esik, a hegesztés folytatható.

HASZNÁLAT SORÁN FELFELEDHETŐ KÉRDÉSEK

A. Az ívhegesztés nehézkes, és az ív könnyen megszakadhat.

1. Győződjön meg arról, hogy a földkábel megfelelően csatlakozik a termékhez.
2. Ellenőrizze az eszköz összes kábelcsatlakozását.

B. A kimeneti áram nem éri el a névleges kapacitást:

Ha a tápfeszültség eltér a névleges feszültségtől, a kimeneti áram nem fog egyezni a beállított árammal. Ha a tápfeszültség alacsonyabb a névleges feszültségnél, a maximális kimeneti áram alacsonyabb lesz, mint a névleges áram.

C. Az áram nem stabilizálódik a gép működése közben.

A következő tényezők befolyásolhatják ezt:

- Megváltozott a hálózati feszültség.
- Zavarok az elektromos hálózatban.

KARBANTARTÁS

Figyelem! A készülék karbantartása vagy ellenőrzése előtt kapcsolja ki az áramellátást.

1. Rendszeresen távolítsa el a port tiszta sűrített levegővel. Ha a hegesztőgépet füsttel és légszennyezéssel szennyezett környezetben üzemeltetik, a port havonta el kell távolítani.
2. A sűrített levegő nyomásának ésszerű tartományon belül kell lennie, hogy elkerülje a gép belsejében lévő apró alkatrészek károsodását.
3. Rendszeresen ellenőrizze a hegesztőgép belső áramköreit, és győződjön meg arról, hogy az áramköri csatlakozások megfelelőek és szorosak.
4. Ne engedje, hogy víz vagy gőz jusson a gépbe. Ha ez mégis megtörténik, szárítsa meg és ellenőrizze a gépet.
5. Ha a hegesztőgépet hosszabb ideig nem használja, tegye vissza a csomagolásába, és tárolja száraz, tiszta helyen.
6. Miután a gép több mint 300 órán át működött, alaposan vizsgálja meg a hegesztőgép belsejét.

PROBLÉMA MEGOLDÁS

Megjegyzés: A következő műveleteket szakképzett villanyszerelőnek kell elvégeznie.

A tápellátás jelzőfénye nem világít, a ventilátor nem működik, nincs hegesztőtéljesítmény

1. Győződjön meg arról, hogy a levegőkapcsoló zárva van.
2. Ellenőrizze, hogy a tápkábel sértetlen-e.
3. A panel néhány változtatható hőellenállása (négy) megsérül, amikor ez történik - a DC24V kapcsoló szakadásban van, vagy a csatlakozók rosszul érintkeznek.
4. A tápegység panelje (alsó panel) sérült, nem tud DC537V feszültséget leadni.
 - A szilikonhíd sérült, vagy a csatlakozása gyenge
 - A tápegység panelje kiégett
 - Ellenőrizze az érintkezőt, és csatlakoztassa a légkapcsoló kábelét a tápegységhez.
5. A vezérlőpanel segéd tápegysége hibás.

A tápellátás jelzőfény világít, a ventilátor működik, de hegesztés nem lehetséges.

1. Ellenőrizze, hogy minden kábel megfelelően csatlakozik-e a panelhez
2. A kimeneti csatlakozó nincs csatlakoztatva
3. A kimeneti csatlakozó helytelenül van csatlakoztatva.
4. Sérült vezérlőáramkör.

A tápellátásjelző világít, a ventilátor működik, a hibajelző világít

1. Ez túlmelegedés elleni védelem lehet, kapcsolja ki a készüléket, majd miután a figyelmeztető lámpa kialszik, kapcsolja be újra.
2. Lehet, hogy túlmelegedés elleni védelemről van szó - várjon 2-3 percet
3. Lehetséges, hogy az inverter áramköre sérült. Húzza ki a csatlakozódugót a MODS panelen található fő tápegységből (VH-07 betét, amely a ventilátor mellett található), majd nyissa ki a készüléket:

- Ha a figyelmeztető jelzőfény továbbra is világít, a MOS panelen található ellenállások közül néhány sérült, ellenőrizze és cserélje ki őket ugyanolyan típusúra. - Ha a figyelmeztető jelzőfény nem világít:
 - a. Lehet, hogy hibás az alaplapi transzformátor, mérje meg a transzformátor induktivitását és Q-értékét, szükség esetén cserélje ki.
 - b. Lehet, hogy egy transzformátor elem sérült, keresse meg a hibát és cserélje ki az elemet.



A CE-jelölés alkalmazási évének utolsó két számjegye - 21

EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

GEKO Sp. z o. o. Sp. K., Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

teljes felelősséggel kijelenti, hogy:

MIG egyfázisú hegesztő gáz nélkül

Kód: G80098, Modell: MIG-200

megfelel az Európai Parlament és a Tanács követelményeinek:

2014/30/EU irányelv (2014. február 26.) az elektromágneses összeférhetőségre vonatkozó tagállami jogszabályok harmonizációjáról, 2014/35/EU irányelv (2014. február 26.) a meghatározott feszültséghatárokon belüli használatra tervezett elektromos berendezések forgalmazására vonatkozó tagállami jogszabályok harmonizációjáról.

2011/65/EU irányelv (2011. június 8.) egyes veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozásáról

Az EN szabványok (IEC 60974-1:2018+A1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011) megfelelnek az ISET Srl Unipersonale, Via Donatori del Sangue, 9 46024 – Moglia (MN) által kiállított, ISETC.002220200918 számú, 2020.09.18-i EK-típustanúsítványnak. Ország: Olaszország, Telefon: +39 0376 598963, Fax: +39 0376 598963,

E-mail: iset@iset-italia.com, Weboldal: www.iset-italia.com,

Bejelentett szervezet azonosító száma: 0865

és a Zhejiang European African testing & Certification Co., Ltd. (OVIS) által kiállított, 2021.09.09-i OVISCE2108-043RC számú tanúsítvány, melynek címe: 4. emelet, 4. épület, 888. szám, Donghuan Road Development Zone, Taizhou város, Zhejiang Kína
www.ovis-lab.com, Telefon: 400-8008-959

Ez a megfelelőségi nyilatkozat érvényét veszti, ha a terméket a gyártó beleegyezése nélkül megváltoztatják vagy átépítik.

A műszaki dokumentáció elkészítéséért és tárolásáért a következő személyek felelősek:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 2021.11.29.

Kiállítás helye és dátuma

Larysa Kowalczyk

Meghatalmazott személy vezetékneve, neve



MANUAL DE INSTRUCȚIUNI

Aparat de sudură MIG simplu fără gaz

Cod: G80098, Model: MIG-200

Traducerea instrucțiunilor originale
RO - VERSIUNEA ROMÂNĂ



Fabricat pentru
GEKO Sp. z o. o. Sp. K.
Kietlin, Strada Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

***Înainte de prima utilizare, vă rugăm să citiți cu atenție acest manual de instrucțiuni.
Este responsabilitatea utilizatorului să citească toate instrucțiunile necesare pentru utilizarea și operarea
în siguranță și să înțeleagă orice riscuri care pot apărea în timpul funcționării dispozitivului.***



PROTECȚIA MEDIULUI



Informații pentru utilizatori privind eliminarea dispozitivelor electrice și electronice (se aplică gospodăriilor).

Simbolul afișat pe produse sau în documentația însoțitoare indică faptul că dispozitivele electrice sau electronice defecte nu trebuie eliminate la gunoiul menajer.

Procedura corectă de eliminare, reutilizare sau recuperare a componentelor implică ducerea dispozitivului la un punct de colectare specializat, unde va fi acceptat gratuit. Informații despre amplasarea punctelor de colectare a echipamentelor uzate sunt disponibile de la autoritățile locale.

Eliminarea corectă a acestui dispozitiv ajută la conservarea resurselor valoroase și la evitarea impactului negativ asupra sănătății și mediului, care poate fi cauzat de manipularea necorespunzătoare a deșeurilor.

Eliminarea necorespunzătoare a deșeurilor este supusă sancțiunilor prevăzute de reglementările locale relevante.

Dacă trebuie să eliminați dispozitive electrice sau electronice, vă rugăm să contactați cel mai apropiat punct de vânzare sau furnizor pentru informații suplimentare.

ATENȚIE!!!

Datorită îmbunătățirii continue a produsului, fotografiile și desenele incluse în manual sunt doar cu titlu ilustrativ și pot diferi de produsul achiziționat.

Aceste diferențe nu pot constitui temeiul unei plângeri.

Date tehnice

Tensiune 230V~50Hz

Frecvență 50/60 Hz

Capacitate nominală de intrare 6,1 KVA

Curent de ieșire 40-200 A

Tensiune în gol 16-24 V

Ciclu de funcționare 60%

Viteză sârmă 3-15 m/min

REGULI DE SIGURANȚĂ

Sudura sau tăierea pot provoca vătămări corporale, așa că vă rugăm să luați în considerare protejarea dumneavoastră în timp ce lucrați. Pentru mai multe informații, vă rugăm să consultați instrucțiunile de siguranță ale producătorului.

PERICOL DE ELECTROCUTARE

- Instalați împământarea în conformitate cu standardele aplicabile.
- Nu atingeți componentele electrice expuse și electrozii cu pielea goală, mănușile sau hainele ude.
- Asigurați-vă că sunteți izolat de sol și de piesa de lucru.
- Asigurați-vă că vă aflați într-o poziție sigură.

GAZE ȘI FUMURI DĂUNĂTOARE SĂNĂTĂȚII

- Nu inhalați gaze și vapori.
- La sudarea cu arc, folosiți ventilatoare sau extractoare de aer pentru a evita inhalarea gazelor.

RAZĂ ARC - NOCIV PENTRU OCHI, PROVOACĂ ARSURI ALE PIELII

- Purtați mască de protecție, vizieră și îmbrăcăminte de protecție adecvate.
- Pregătiți o mască sau un voal de protecție adecvat pentru a proteja privitorul.

FOC

- Scântele de sudură pot provoca incendii, asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în zona de sudură.

ZGOMOT - ZGOMOTUL EXCESIV POATE FI DĂUNĂTOR AUZULUI

- Folosiți protecție auditivă
- Avertizați observatorul că zgomotul este dăunător auzului

DEFECT - ÎN CAZ DE PROBLEME, CONTACTAȚI SERVICIUL DE SERVICIU

- Dacă apare o problemă în timpul instalării și utilizării, urmați instrucțiunile de utilizare.
- Dacă nu înțelegeți instrucțiunile de siguranță, vă rugăm să contactați centrul de service.

AVERTISMENT! Când utilizați mașina, protejați întrerupătorul de protecție.

DESCRIEREA APARATULUI DE SUDURĂ

Aparatul de sudură utilizează cea mai avansată tehnologie cu invertor. Aparatele de sudură cu invertor cu gaz protector câștigă constant popularitate și progrese tehnologice. Aparatul de sudură cu invertor utilizează un tranzistor IGBT de mare putere pentru a transmite frecvențe de la 50/60 Hz la 20 kHz, apoi reduce tensiunea, comută și generează tensiune de mare putere prin intermediul tehnologiei PWM.

Datorită reducerii semnificative a greutatei și volumului transformatorului principal, eficiența a crescut cu 30%. Apariția aparatelor de sudură cu invertor pe piață este considerată o revoluție în industria sudării.

Acest aparat de sudură cu CO₂ utilizează cea mai avansată tehnologie inverter. Componentele interne ale aparatului sunt echipate cu un circuit electronic de reacție care controlează cu precizie procesele electrice și de curent alternativ, asigurând caracteristici excelente de sudare. Comparativ cu alte aparate de sudură, acest model oferă avantaje semnificative: viteză stabilă a firului, dimensiuni compacte, economie de energie și zgomot redus.

Electromagnetic. Funcționarea continuă și stabilă la curent redus este recomandată în special pentru sudarea tablelor de oțel inoxidabil. Compensare automată a pulsațiilor de tensiune, scântei reduse, arc bun, ciclu de funcționare ridicat etc.

INSTALARE

Aparatul de sudură este echipat cu un kit de compensare a tensiunii de alimentare; atunci când tensiunea fluctuează în limita a 15% din tensiunea nominală, acesta continuă să funcționeze normal.

Când se utilizează cabluri lungi, se recomandă utilizarea unui cablu cu grosime mare pentru a minimiza căderile de tensiune. Dacă cablul este prea lung, va afecta unele dintre funcțiile aparatului de sudură, motiv pentru care este furnizată lungimea sugerată a cablului.

1. Asigurați-vă că admisia mașinii nu este acoperită sau blocată pentru a preveni funcționarea defectuoasă a sistemului de răcire.

2. Folosiți un cablu de împământare cu o secțiune transversală de cel puțin 6 mm² pentru a conecta carcasa la împământare.

1. Conectați butelia de gaz la debitmetru și la intrarea de CO₂ în aval de mașină folosind un furtun de gaz.

2. Conectați ștecherul cablului de împământare la mufa de pe panoul frontal.

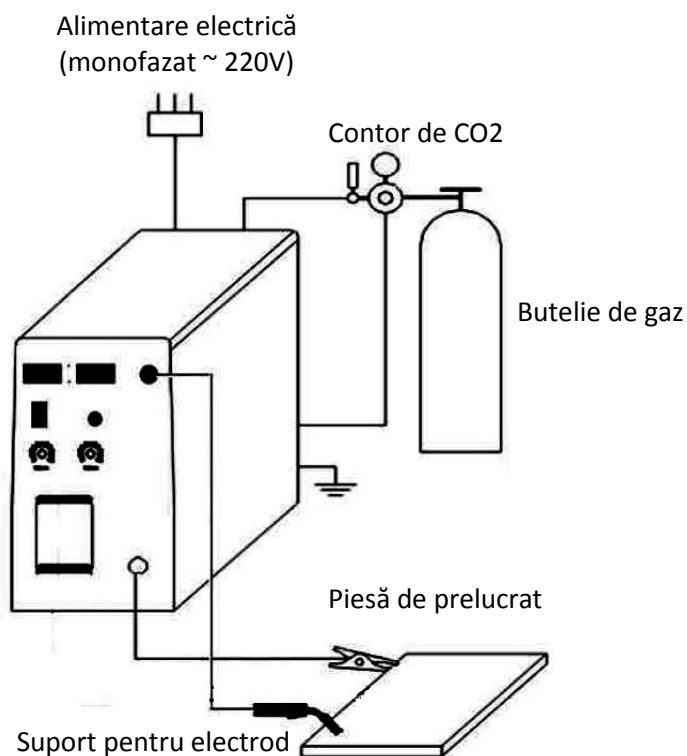
3. Introduceți bobina de sârmă în locul corespunzător - roata trebuie să se potrivească perfect în suport.

4. Selectați mufa de sârmă corespunzătoare în funcție de dimensiune

5. Deșurubați șurubul roții de presiune a sârmei, treceți sârma prin tubul de ghidare, reglați presiunea pentru a preveni alunecarea sârmei - presiunea trebuie să fie corespunzătoare.

6. Rola de sârmă trebuie să se rotească în sensul acelor de ceasornic.

7. Introduceți și strângeți mânerul de sudură în soclu și ghidați manual sârma în torță.

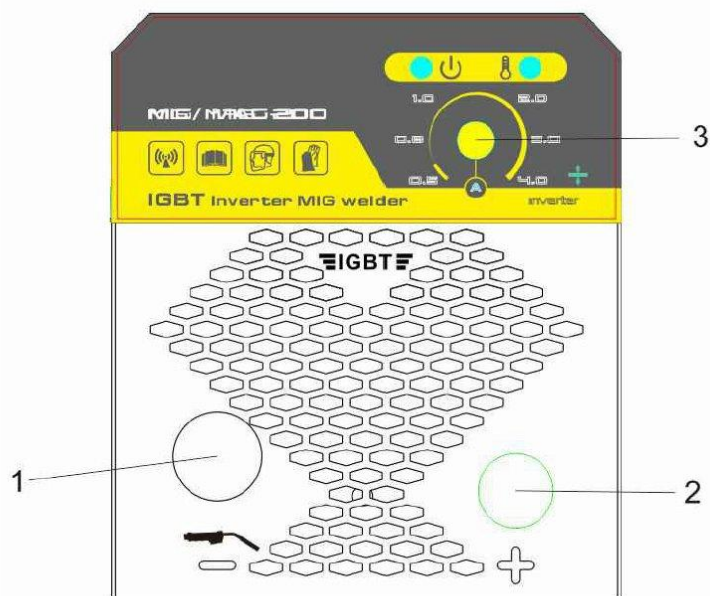


UTILIZARE

1. Setați comutatorul de aer în poziția ON, deschideți robinetul buteliei de argon și reglați debitul.
2. Ajustați diametrul firului mașinii în funcție de metalul prelucrat.
3. Selectați lățimea spațiului dintre torțe în funcție de diametrul sârmei
4. Setați butonul de tensiune și viteză în poziția corespunzătoare, în funcție de grosimea piesei de prelucrat.
5. Apăsăți comutatorul torței pentru a elibera firul în capul torței și a începe funcționarea.

SCHIȚĂ COPERTĂ FAȚĂ

1. Mâner MIG
2. Terminal de ieșire pozitiv
3. Buton de reglare



NOTE ȘI MĂSURI PREVENTIVE

1. Mediul înconjurător

- Mașina trebuie utilizată într-un mediu uscat, cu o umiditate maximă de 90%.
- Temperatura ambientală trebuie să fie între -10 și 40 de grade Celsius.
- Evitați sudarea în lumina directă a soarelui sau în ploaie. Nu permiteți pătrunderea apei în dispozitiv.
- Evitați sudarea în zone cu praf sau în medii cu gaze corozive.
- Evitați sudarea cu gaz în medii cu flux puternic de aer.

2. Standarde de siguranță

Aparatul de sudură este echipat cu circuite de protecție la supratensiune, supracurent și supraîncălzire. Când tensiunea, curentul de ieșire și temperatura aparatului depășesc standardul necesar, aparatul de sudură se va opri automat din funcționare. Cu toate acestea, utilizarea excesivă (cum ar fi supratensiunea) va duce în continuare la deteriorarea aparatului de sudură. Pentru a evita acest lucru, utilizatorul trebuie să acorde atenție următoarelor aspecte:

1. ZONA DE LUCRU TREBUIE VENTILATĂ ADECVAT! Aparatul de sudură este un aparat puternic. Atunci când funcționează, generează curenți mari, iar vântul natural nu îndeplinește cerințele de răcire ale aparatului. Prin urmare, este echipat cu un ventilator intern. Asigurați-vă că orificiul de admisie nu este blocat sau acoperit.
2. NU SUPRAÎNCĂRCAȚI! Operatorul trebuie să respecte curentul maxim de funcționare și să se asigure că curentul de sudare nu depășește curentul maxim. Supraîncărcarea va deteriora și va arde aparatul.
3. ATENȚIE LA SUPRATENSIUNE! Tensiunea de alimentare poate fi găsită în schema principală cu date tehnice. Un circuit automat de compensare a tensiunii va asigura menținerea curentului de sudură în intervalul admis. Dacă tensiunea de alimentare depășește intervalul limită admis, componentele aparatului vor fi deteriorate.
4. În spatele aparatului de sudură există un șurub de împământare cu un indicator de împământare. Înainte de începerea lucrului, carcasa de sudură trebuie împământată în mod fiabil cu un cablu cu o secțiune transversală mai mare de 6 mm² pentru a preveni accidentele.
5. Dacă timpul de sudare este depășit în cadrul ciclului de funcționare limitat, aparatul de sudură se va opri din funcționare. Deoarece aparatul este supraîncălzit, comutatorul de control al temperaturii este în poziția „ON” și martorul luminos este roșu. Odată ce martorul luminos se stinge și temperatura scade în intervalul standard, sudarea poate fi reluată.

ÎNTREBĂRI CARE POT APĂREA ÎN TIMPUL UTILIZĂRII

A. Sudarea cu arc este dificilă, iar arcul este ușor de rupt.

1. Asigurați-vă că ați conectat cablul de împământare la dispozitiv.
2. Verificați toate conexiunile cablurilor de pe dispozitiv.

B. Curentul de ieșire nu poate atinge capacitatea nominală:

Dacă tensiunea furnizată este diferită de tensiunea nominală, curentul de ieșire nu va corespunde curentului setat. Dacă tensiunea furnizată este mai mică decât tensiunea nominală, curentul maxim de ieșire va fi mai mic decât curentul nominal.

C. Curentul nu se stabilizează în timpul funcționării mașinii.

Următorii factori pot influența acest lucru:

- Tensiunea din rețeaua electrică a fost modificată.
- Perturbări ale rețelei electrice.

ÎNTREȚINERE

Atenție! Înainte de a efectua lucrări de întreținere sau inspecție a dispozitivului, opriți alimentarea.

1. Îndepărtați praful în mod regulat cu aer comprimat curat. Dacă aparatul de sudură funcționează într-un mediu contaminat cu fum și poluare a aerului, praful trebuie îndepărtat lunar.
2. Presiunea aerului comprimat trebuie să se încadreze într-un interval rezonabil pentru a preveni deteriorarea componentelor mici din interiorul mașinii.
3. Verificați periodic circuitele interne ale aparatului de sudură și asigurați-vă că conexiunile circuitelor sunt corecte și strânse.
4. Nu permiteți pătrunderea apei sau a aburului în aparat. Dacă se întâmplă acest lucru, uscați-l și verificați aparatul.
5. Dacă aparatul de sudură nu va fi utilizat pentru o perioadă lungă de timp, puneți-l în ambalajul său și depozitați-l într-un loc uscat și curat.
6. Când aparatul a funcționat mai mult de 300 de ore, inspectați cu atenție interiorul aparatului de sudură.

REZOLVAREA PROBLEMELOR

Notă: Următoarele operațiuni trebuie efectuate de către electricieni calificați.

Indicatorul de alimentare nu este aprins, ventilatorul nu funcționează, nu există putere de sudură

1. Asigurați-vă că întrerupătorul de aer este închis.
2. Verificați dacă cablul de alimentare este intact.
3. Unele dintre rezistențele termice variabile ale panoului (patru) se deteriorează atunci când se întâmplă acest lucru - comutatorul DC24V este deschis sau conectorii au un contact slab.
4. Placa de alimentare (placa de jos) este deteriorată, nu poate furniza curent continuu de 537V.
 - Puntea de silicon este deteriorată sau conexiunea sa este slabă
 - Panoul de alimentare este ars
 - Verificați contactul și introduceți cablul la comutatorul de aer în panoul de alimentare
5. Sursa auxiliară de alimentare a panoului de control este defectă.

Lumina de alimentare este aprinsă, ventilatorul funcționează, dar sudarea nu este posibilă

1. Verificați dacă toate cablurile sunt conectate corect la placă
2. Conectorul de ieșire este deconectat
3. Conectorul de ieșire este conectat incorect.
4. Circuit de control defect.

Indicatorul luminos de alimentare este aprins, ventilatorul funcționează, indicatorul luminos de defecțiune este aprins

1. Aceasta poate fi o protecție împotriva supraîncălzirii, opriți dispozitivul și porniți-l din nou după ce se stinge martorul luminos.
2. Ar putea fi protecție la supraîncălzire - așteptați 2-3 minute
3. Este posibil să fie un circuit al invertorului defect, scoateți ștecherul de la sursa principală de alimentare care se află pe placa MODS (insertia VH-07 care este lângă ventilator) și apoi deschideți dispozitivul:

- Dacă indicatorul de avertizare se aprinde în continuare, unele dintre rezistențele de pe placa MOS sunt deteriorate, verificați-le și înlocuiți-le cu unele de același model. - Dacă indicatorul de avertizare nu se aprinde:

- a. Ar putea fi un transformator defect al plăcii de bază, măsurați inductanța și volumul Q al transformatorului, înlocuiți-l dacă este necesar
- b. Poate că un element al transformatorului este defect, găsiți defectul și înlocuiți elementul.



Ultimele două cifre ale anului de aplicare a marcajului CE - 21

DECLARAȚIE CE DE CONFORMITATE

GEKO Sp. z o. o. Sp. K., Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

declară pe deplin responsabilitate că:

Aparat de sudură MIG simplu fără gaz

Cod: G80098, Model: MIG-200

îndeplinește cerințele Parlamentului European și ale Consiliului:

2014/30/UE din 26 februarie 2014 privind armonizarea legislației statelor membre referitoare la compatibilitatea electromagnetică și 2014/35/UE din 26 februarie 2014 privind armonizarea legislației statelor membre referitoare la punerea la dispoziție pe piață a echipamentelor electrice concepute pentru a fi utilizate în anumite limite de tensiune.

2011/65/UE din 8 iunie 2011 privind restricționarea utilizării anumitor substanțe periculoase în echipamentele electrice și electronice

Standardele EN IEC 60974-1:2018+A1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011, sunt conforme cu certificatul de tip CE nr.

ISETC.002220200918 din data de 18/09/2020 emis de ISET Srl Unipersonale, Via Donatori del Sangue, 9 46024 – Moglia (MN), Țara: Italia, Telefon: +39 0376 598963, Fax: +39 0376 598963, E-mail: iset@iset-italia.com, Site web: www.iset-italia.com,

Număr de identificare al organismului notificat: 0865

și certificatul nr. OViSCE2108-043RC din data de 09.09.2021 emis de Zhejiang European African Testing & Certification Co., Ltd. (OViS) etajul 4, clădirea 4, nr. 888, zona de dezvoltare a drumului Donghuan, orașul Taizhou, RPC Zhejiang
www.ovis-lab.com, Telefon: 400-8008-959

Această Declarație de Conformitate devine invalidă dacă produsul este modificat sau reconstruit fără acordul producătorului.

Următoarele persoane sunt responsabile pentru pregătirea și păstrarea documentației tehnice:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Strada Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 29/11/2021

Locul și data emiterii

Larysa Kowalczyk

Numele, numele persoanei autorizate



MANUAL DE INSTRUCCIONES

Soldadora simple MIG sin gas
Código: G80098, Modelo: MIG-200

Traducción de las instrucciones originales
ES - VERSIÓN EN ESPAÑOL



Fabricado para
GEKO Sp. z o. o. Sp. K.
Kietlin, calle Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Antes del primer uso, lea atentamente este manual de instrucciones.

Es responsabilidad del usuario leer todas las instrucciones necesarias para un uso y funcionamiento seguros y comprender cualquier riesgo que pueda surgir durante el funcionamiento del dispositivo.



PROTECCIÓN AMBIENTAL



Información para usuarios sobre la eliminación de aparatos eléctricos y electrónicos (aplicable a los hogares).

El símbolo que aparece en los productos o en la documentación que los acompaña indica que los dispositivos eléctricos o electrónicos defectuosos no deben desecharse con la basura doméstica.

El procedimiento correcto para la eliminación, reutilización o recuperación de componentes consiste en llevar el dispositivo a un punto de recogida especializado, donde se aceptará gratuitamente. Puede obtener información sobre la ubicación de los puntos de recogida de residuos de equipos a través de las autoridades locales.

La eliminación correcta de este dispositivo ayuda a conservar recursos valiosos y a evitar impactos negativos en la salud y el medio ambiente que pueden producirse por un manejo inadecuado de los residuos.

La eliminación inadecuada de residuos estará sujeta a las sanciones previstas en la normativa local pertinente.

Si necesita deshacerse de dispositivos eléctricos o electrónicos, comuníquese con su punto de venta o proveedor más cercano para obtener más información.

¡¡¡ATENCIÓN!!!

Debido a la mejora continua del producto, las fotografías y dibujos incluidos en el manual son sólo para fines ilustrativos y pueden diferir del producto adquirido.

Estas diferencias no pueden ser base de una queja.

Datos técnicos

Voltaje 230 V ~ 50 Hz

Frecuencia 50/60 Hz

Capacidad nominal de entrada 6,1 KVA

Corriente de salida 40-200 A

Tensión sin carga 16-24 V

Ciclo de trabajo 60%

Velocidad del cable 3-15 m/min

NORMAS DE SEGURIDAD

Soldar o cortar puede causar lesiones, así que considere protegerse mientras trabaja. Para más información, consulte las normas de seguridad del fabricante.

PELIGRO DE DESCARGA ELÉCTRICA

- Establecer la conexión a tierra de acuerdo a las normas aplicables.
- No toque partes eléctricas expuestas ni electrodos con la piel descubierta, guantes o ropa mojada.
- Asegúrese de estar aislado del suelo y de la pieza de trabajo.
- Asegúrate de estar en una posición segura.

GASES Y HUMOS NOCIVOS PARA LA SALUD

- No inhalar gases y vapores.
- Al soldar con arco, utilice ventiladores o extractores de aire para evitar inhalar gases.

RAYO DE ARCO - DAÑINO PARA LOS OJOS, CAUSA QUEMADURAS EN LA PIEL

- Use mascarilla protectora, pantalla facial y ropa protectora adecuadas.
- Preparar una máscara o velo protector adecuado para proteger al espectador.

FUEGO

- Las chispas de soldadura pueden provocar incendios, asegúrese de que no haya elementos inflamables en el área de soldadura.

RUIDO - EL RUIDO EXCESIVO PUEDE SER DAÑINO PARA LA AUDICIÓN

- Utilice protección auditiva
- Advertir al observador que el ruido es perjudicial para la audición.

FALLO - EN CASO DE PROBLEMAS, CONTACTE AL SERVICIO TÉCNICO

- Si ocurre algún problema durante la instalación y el funcionamiento, siga las instrucciones de funcionamiento.
- Si no entiende las instrucciones de seguridad, comuníquese con el centro de servicio.

¡ADVERTENCIA! Al utilizar la máquina, proteja el interruptor de protección.

DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA DE SOLDAR

La soldadora utiliza la tecnología inverter más avanzada. Las soldadoras inverter con protección de gas están en constante crecimiento y avances tecnológicos. La soldadora inverter utiliza un transistor IGBT de alta potencia para transmitir frecuencias de 50/60 Hz a 20 kHz, luego reduce el voltaje, conmuta y genera voltaje de alta potencia mediante tecnología PWM.

Gracias a una reducción significativa del peso y el volumen del transformador principal, la eficiencia aumentó un 30 %. La aparición de las soldadoras inverter en el mercado se considera una revolución en la industria de la soldadura .

Esta soldadora de CO2 utiliza la tecnología inverter más avanzada. Su interior está equipado con un circuito de reactor electrónico que controla con precisión los procesos eléctricos y de corriente alterna, garantizando excelentes características de soldadura. En comparación con otras soldadoras, este modelo ofrece importantes ventajas: velocidad de alambre estable, tamaño compacto, ahorro de energía y bajo nivel de ruido.

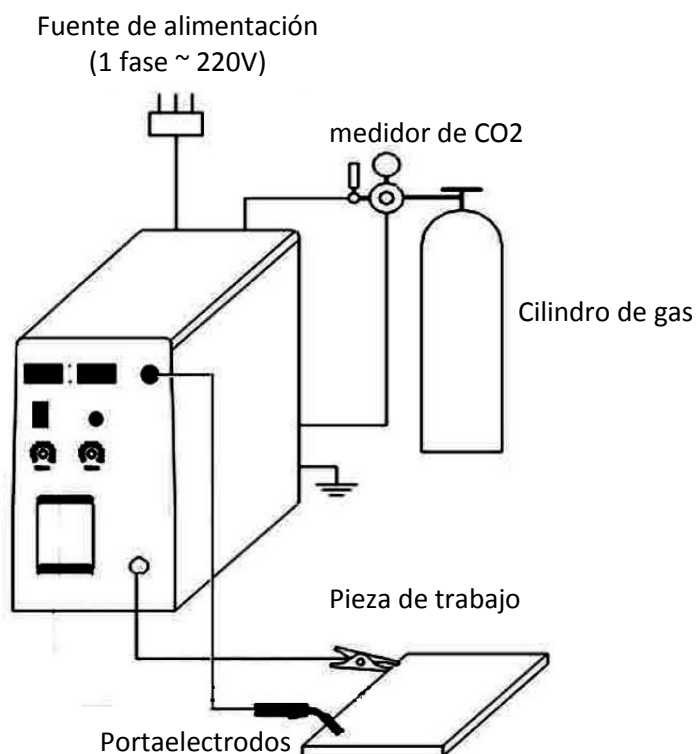
Electromagnético. El funcionamiento continuo y estable a baja corriente se recomienda especialmente para soldar chapas de acero inoxidable. Compensación automática de pulsaciones de voltaje, baja formación de chispas, buen arco, alto ciclo de trabajo, etc.

INSTALACIÓN

El soldador está equipado con un kit de compensación de voltaje de suministro, cuando el voltaje fluctúa dentro del 15% del voltaje nominal, continúa funcionando normalmente.

Al utilizar cables largos, se recomienda usar un cable de calibre grueso para minimizar las caídas de tensión. Si el cable es demasiado largo, afectará algunas funciones de la soldadora, por lo que se proporciona la longitud de cable sugerida.

1. Asegúrese de que la entrada de la máquina no esté cubierta ni bloqueada para evitar que el sistema de enfriamiento funcione mal.
 2. Utilice un cable de tierra con una sección transversal no inferior a 6 mm² para conectar la carcasa y la tierra.
-
1. Conecte el cilindro de gas con el medidor de flujo y la entrada de CO2 aguas abajo de la máquina usando una manguera de gas.
 2. Conecte el enchufe del cable de tierra al zócalo del panel frontal.
 3. Inserte el carrete de alambre en el lugar apropiado: la rueda debe encajar perfectamente en el soporte.
 4. Seleccione el conector de cable adecuado según el tamaño.
 5. Desatornille el tornillo de la rueda de presión del alambre, pase el alambre a través del tubo guía, ajuste la presión para evitar que el alambre se resbale – la presión debe ser adecuada.
 6. El rollo de alambre debe girar en el sentido de las agujas del reloj.
 7. Coloque y apriete el mango de soldadura en el zócalo y guíe manualmente el alambre hacia el soplete.

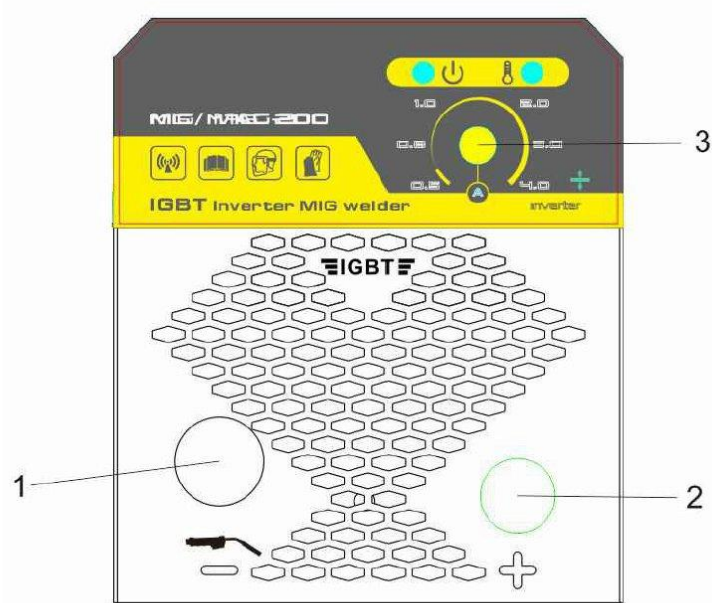


USAR

1. Coloque el interruptor de aire en la posición ON, abra la válvula del cilindro de argón y ajuste el flujo.
2. Ajuste el diámetro del alambre de la máquina según el metal que se esté procesando.
3. Seleccione el ancho del espacio de la antorcha en función del diámetro del alambre.
4. Ajuste la perilla de voltaje y velocidad a la posición adecuada según el grosor de la pieza de trabajo.
5. Presione el interruptor de la antorcha para liberar el cable en el cabezal de la antorcha y comenzar la operación.

BOCETO DE LA PORTADA

1. Mango MIG
2. Terminal de salida positivo
3. Perilla de ajuste



NOTAS Y MEDIDAS PREVENTIVAS

1. Medio ambiente

- La máquina debe utilizarse en un ambiente seco con una humedad máxima del 90%.
 - La temperatura ambiente debe estar entre -10 y 40 grados centígrados.
- Evite soldar bajo la luz solar directa o la lluvia. No permita que entre agua en el dispositivo.
- Evite soldar en áreas polvorosas o en ambientes con gases corrosivos.
 - Evite la soldadura con gas en entornos con fuerte flujo de aire.

2. Normas de seguridad

La soldadora está equipada con circuitos de protección contra sobretensión, sobrecorriente y sobrecalentamiento. Si el voltaje, la corriente de salida y la temperatura de la máquina superan el estándar requerido, la soldadora dejará de funcionar automáticamente. Sin embargo, un uso excesivo (como una sobretensión) puede causar daños a la soldadora. Para evitar esto, el usuario debe prestar atención a lo siguiente:

1. ¡EL ÁREA DE TRABAJO DEBE ESTAR ADECUADAMENTE VENTILADA! La soldadora es una máquina potente. Al operarla, genera altas corrientes, y el viento natural no cubre sus necesidades de refrigeración. Por lo tanto, está equipada con un ventilador interno. Asegúrese de que la entrada de aire no esté bloqueada ni cubierta.
2. ¡NO SOBRECARGUE! El operador debe recordar respetar la corriente máxima de operación y asegurarse de que la corriente de soldadura no la exceda. La sobrecarga dañará y quemará la máquina.
3. ¡CUIDADO CON LA SOBRETENSIÓN! La tensión de alimentación se encuentra en el diagrama de datos técnicos principales. Un circuito automático de compensación de tensión garantiza que la corriente de soldadura se mantenga dentro del rango permitido. Si la tensión de alimentación excede el rango permitido, se dañarán los componentes de la máquina.
4. Detrás de la soldadora hay un tornillo de puesta a tierra con indicador de puesta a tierra. Antes de comenzar a trabajar, la carcasa de soldadura debe estar conectada a tierra de forma fiable con un cable de sección transversal superior a 6 mm² para evitar accidentes.
5. Si se excede el tiempo de soldadura dentro del ciclo de trabajo limitado, la soldadora dejará de funcionar. Debido a que la máquina se sobrecalienta, el interruptor de control de temperatura está en la posición "ON" y la luz indicadora está roja. Una vez que la luz indicadora se apaga y la temperatura desciende al rango estándar, se puede reanudar la soldadura.

PREGUNTAS QUE PUEDEN SURGIR DURANTE EL USO

A. La soldadura por arco es difícil y el arco es fácil de romper.

1. Asegúrese de que el cable de tierra esté conectado de forma segura al artículo.
2. Verifique todas las conexiones de cables en el dispositivo.

B. La corriente de salida no puede alcanzar la capacidad nominal:

Si la tensión suministrada es diferente de la tensión nominal, la corriente de salida no coincidirá con la corriente configurada. Si la tensión suministrada es inferior a la tensión nominal, la corriente de salida máxima será inferior a la corriente nominal.

C. La corriente no se estabiliza durante el funcionamiento de la máquina.

Los siguientes factores pueden influir en esto:

- Se ha modificado el voltaje en la red eléctrica.
- Perturbaciones en la red eléctrica.

MANTENIMIENTO

¡Advertencia! Antes de realizar tareas de mantenimiento o inspección, apague el dispositivo.

1. Elimine el polvo regularmente con aire comprimido limpio. Si la soldadora se utiliza en un entorno contaminado con humo y aire contaminado, debe eliminarse el polvo mensualmente.
2. La presión del aire comprimido debe estar dentro de un rango razonable para evitar daños a los componentes pequeños dentro de la máquina.
3. Revise periódicamente los circuitos internos de la máquina de soldar y asegúrese de que las conexiones del circuito sean correctas y estén firmes.
4. No permita que entre agua ni vapor en la máquina. Si esto ocurre, séquela y revísela.
5. Si la máquina de soldar no se utilizará durante un largo periodo de tiempo, guárdela en su embalaje en un lugar seco y limpio.
6. Cuando la máquina haya estado funcionando durante más de 300 horas, inspeccione cuidadosamente el interior de la soldadora.

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Nota: Las siguientes operaciones deben ser realizadas por electricistas calificados.

El indicador de encendido no está encendido, el ventilador no funciona, no hay potencia de soldadura

1. Asegúrese de que el interruptor de aire esté cerrado.
2. Compruebe si el cable de alimentación está intacto.
3. Algunas de las resistencias térmicas variables del panel (cuatro) se dañan cuando esto sucede: el interruptor DC24V está abierto o los conectores tienen mal contacto.
4. La placa de alimentación (placa inferior) está dañada, no puede emitir alimentación DC537V
 - El puente de silicona está dañado o su conexión es débil
 - El panel de alimentación está quemado.
 - Verifique el contacto e inserte el cable del interruptor de aire en el panel de alimentación.
5. La fuente de alimentación auxiliar al panel de control está defectuosa.

La luz de encendido está encendida, el ventilador está funcionando, pero no es posible soldar

1. Compruebe si todos los cables están conectados correctamente a la placa.
2. El conector de salida está desconectado
3. El conector de salida está conectado incorrectamente.
4. Circuito de control dañado.

La luz indicadora de encendido está encendida, el ventilador está funcionando, la luz indicadora de falla está encendida

1. Esto puede ser una protección contra sobrecalentamiento; apague el dispositivo y vuelva a encenderlo después de que se apague la luz de advertencia.
2. Puede ser una protección contra sobrecalentamiento: espere 2-3 minutos.
3. Puede ser un circuito inversor dañado, desconecte el enchufe de la fuente de alimentación principal que está en la placa MODS (inserto VH-07 que está al lado del ventilador) y luego abra el dispositivo:

- Si el indicador de advertencia aún se enciende, algunas de las resistencias en la placa MOS están dañadas, revíselas y reemplácelas con el mismo modelo. - Si el indicador de advertencia no se enciende:
 - a. Puede ser un transformador de placa base defectuoso, mida la inductancia y el volumen Q del transformador, reemplácelo si es necesario
 - b. Quizás un elemento del transformador esté dañado, busque la falla y reemplace el elemento.



Los dos últimos dígitos del año de aplicación del marcado CE - 21

DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD

GEKO sp. z o. o. sp. K., Kietlin, st. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

declara con plena responsabilidad que:

Soldadora simple MIG sin gas

Código: G80098, Modelo: MIG-200

cumple los requisitos del Parlamento Europeo y del Consejo:

2014/30/UE, de 26 de febrero de 2014, relativa a la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de compatibilidad electromagnética, 2014/35/UE, de 26 de febrero de 2014, relativa a la armonización de las legislaciones de los Estados miembros sobre la comercialización de material eléctrico diseñado para utilizarse con determinados límites de tensión.

2011/65/UE, de 8 de junio de 2011, sobre restricciones a la utilización de determinadas sustancias peligrosas en aparatos eléctricos y electrónicos

El producto cumple con las normas EN IEC 60974-1:2018+A1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 61000-3-11:2000 y EN 61000-3-12:2011, y es conforme con el certificado de tipo CE n.º ISETC.002220200918, de 18/09/2020, emitido por ISET Srl Unipersonale, Via Donatori del Sangue, 9 46024 – Moglia (MN), Italia. Teléfono: +39 0376 598963. Fax: +39 0376 598963.

Correo electrónico: iset@iset-italia.com, Sitio web: www.iset-italia.com,

Número de identificación del organismo notificado: 0865

y certificado n.º OVISCE2108-043RC de fecha 09/09/2021 emitido por Zhejiang European African testing & Certification Co., Ltd. (OVIS), 4.º piso, edificio 4, n.º 888, zona de desarrollo de la carretera Donghuan, ciudad de Taizhou, Zhejiang, República Popular China.

www.ovis-lab.com, Teléfono: 400-8008-959

Esta Declaración de conformidad perderá su validez si el producto se modifica o reconstruye sin el consentimiento del fabricante.

Las siguientes personas son responsables de preparar y almacenar la documentación técnica:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, calle Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 29/11/2021

Lugar y fecha de emisión

Larysa Kowalczyk

Apellido, nombre de la persona autorizada



MANUALE DI ISTRUZIONI

Saldatrice MIG singola senza gas

Codice: G80098, Modello: MIG-200

Traduzione delle istruzioni originali

IT - VERSIONE ITALIANA



Prodotto per
GEKO Sp. z o. o. Sp. K.
Kietlin, via Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Prima del primo utilizzo, leggere attentamente il presente manuale di istruzioni.

È responsabilità dell'utente leggere tutte le istruzioni necessarie per un utilizzo e un funzionamento sicuri e comprendere eventuali rischi che potrebbero sorgere durante il funzionamento del dispositivo.



PROTEZIONE AMBIENTALE



Informazioni per gli utenti sullo smaltimento di apparecchi elettrici ed elettronici (valide per le famiglie).

Il simbolo riportato sui prodotti o sulla documentazione allegata indica che i dispositivi elettrici o elettronici difettosi non devono essere smaltiti insieme ai rifiuti domestici.

La corretta procedura per lo smaltimento, il riutilizzo o il recupero dei componenti prevede il conferimento del dispositivo presso un punto di raccolta specializzato, dove verrà accettato gratuitamente. Informazioni sull'ubicazione dei punti di raccolta dei rifiuti di apparecchiature sono disponibili presso le autorità locali.

Lo smaltimento corretto di questo dispositivo contribuisce a preservare risorse preziose e a evitare impatti negativi sulla salute e sull'ambiente che potrebbero essere causati da uno smaltimento inappropriato dei rifiuti.

Lo smaltimento improprio dei rifiuti è soggetto alle sanzioni previste dalle normative locali vigenti.

Se devi smaltire dispositivi elettrici o elettronici, contatta il punto vendita o il fornitore più vicino per ulteriori informazioni.

ATTENZIONE!!!

A causa del continuo miglioramento del prodotto, le foto e i disegni inclusi nel manuale sono solo a scopo illustrativo e potrebbero differire dal prodotto acquistato.

Tali differenze non possono costituire motivo di reclamo.

Dati tecnici

Tensione 230V~50Hz

Frequenza 50/60 Hz

Capacità di ingresso nominale 6,1 KVA

Corrente di uscita 40-200 A

Tensione a vuoto 16-24 V

Ciclo di lavoro 60%

Velocità del filo 3-15 m/min

REGOLE DI SICUREZZA

Saldare o tagliare può causare lesioni, quindi si prega di proteggersi durante il lavoro. Per ulteriori informazioni, consultare le linee guida di sicurezza del produttore.

PERICOLO DI SCOSSA ELETTRICA

- Eseguire la messa a terra in conformità alle norme vigenti.
- Non toccare le parti elettriche esposte e gli elettrodi con la pelle nuda, con guanti o indumenti bagnati.
- Assicurarsi di essere isolati da terra e dal pezzo in lavorazione.
- Assicurati di essere in una posizione sicura.

GAS E FUMI NOCIVI PER LA SALUTE

- Non inalare gas e vapori.
- Durante la saldatura ad arco, utilizzare ventilatori o estrattori d'aria per evitare di inalare gas.

RAGGI AD ARCO - NOCIVI PER GLI OCCHI, PROVOCANO USTIONI ALLA PELLE

- Indossare mascherina protettiva, visiera e indumenti protettivi adeguati.
- Preparare una maschera protettiva o un velo adeguati per proteggere lo spettatore.

FUOCO

- Le scintille di saldatura possono causare incendi, assicurarsi che non vi siano oggetti infiammabili nell'area di saldatura.

RUMORE - UN RUMORE ECCESSIVO PUÒ ESSERE DANNOSO PER L'UDITO

- Utilizzare protezioni acustiche
- Avvertire l'osservatore che il rumore è dannoso per l'udito

GUASTO - IN CASO DI PROBLEMI CONTATTARE L'ASSISTENZA

- Se si verifica un problema durante l'installazione e il funzionamento, seguire le istruzioni per l'uso.
- Se non si comprendono le istruzioni di sicurezza, contattare il centro di assistenza.

ATTENZIONE! Durante l'uso della macchina, proteggere l'interruttore di protezione.

DESCRIZIONE DELLA SALDATRICE

La saldatrice utilizza la tecnologia inverter più avanzata. Le saldatrici inverter con protezione a gas stanno guadagnando costantemente popolarità e avanzamenti tecnologici. La saldatrice inverter utilizza un transistor IGBT ad alta potenza per trasmettere frequenze da 50/60 Hz a 20 kHz, quindi riduce la tensione, commuta e genera tensione ad alta potenza tramite tecnologia PWM.

Grazie a una significativa riduzione del peso e del volume del trasformatore principale, l'efficienza è aumentata del 30%. L'arrivo sul mercato delle saldatrici inverter è considerato una rivoluzione nel settore della saldatura.

Questa saldatrice a CO₂ utilizza la più avanzata tecnologia inverter. I componenti interni della macchina sono dotati di un circuito reattore elettronico che controlla con precisione i processi elettrici e a corrente alternata, garantendo eccellenti caratteristiche di saldatura. Rispetto ad altre saldatrici, questo modello offre vantaggi significativi: velocità del filo stabile, dimensioni compatte, risparmio energetico e bassa rumorosità.

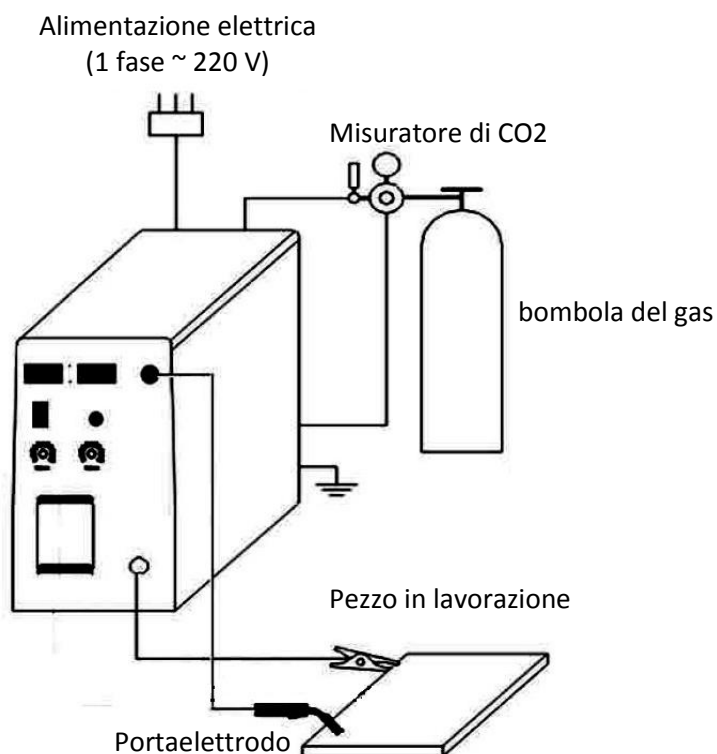
Elettromagnetico. Il funzionamento continuo e stabile a bassa corrente è particolarmente consigliato per la saldatura di lamiere in acciaio inossidabile. Compensazione automatica delle pulsazioni di tensione, bassa formazione di scintille, arco di buona qualità, elevato ciclo di lavoro, ecc.

INSTALLAZIONE

La saldatrice è dotata di un kit di compensazione della tensione di alimentazione; quando la tensione fluttua entro il 15% della tensione nominale, continua a funzionare normalmente.

Quando si utilizzano cavi lunghi, si consiglia di utilizzare un cavo di grosso calibro per ridurre al minimo le cadute di tensione. Se il cavo è troppo lungo, comprometterà alcune funzioni della saldatrice, motivo per cui viene fornita la lunghezza del cavo consigliata.

1. Assicurarsi che l'aspirazione della macchina non sia coperta o bloccata per evitare malfunzionamenti del sistema di raffreddamento.
 2. Utilizzare un cavo di messa a terra con una sezione trasversale non inferiore a 6 mm² per collegare l'alloggiamento e la terra.
-
1. Collegare la bombola del gas al misuratore di portata e all'ingresso di CO₂ a valle della macchina utilizzando un tubo del gas.
 2. Collegare la spina del cavo di terra alla presa sul pannello frontale.
 3. Inserire la bobina del filo nel punto appropriato: la ruota dovrebbe adattarsi perfettamente al montaggio
 4. Selezionare la presa del filo appropriata in base alle dimensioni
 5. Svitare la vite della rotella di pressione del filo, far passare il filo attraverso il tubo guida, regolare la pressione per evitare che il filo scivoli: la pressione deve essere adeguata.
 6. Il rullo del filo deve ruotare in senso orario.
 7. Posizionare e serrare l'impugnatura di saldatura nella presa e guidare manualmente il filo nella torcia.

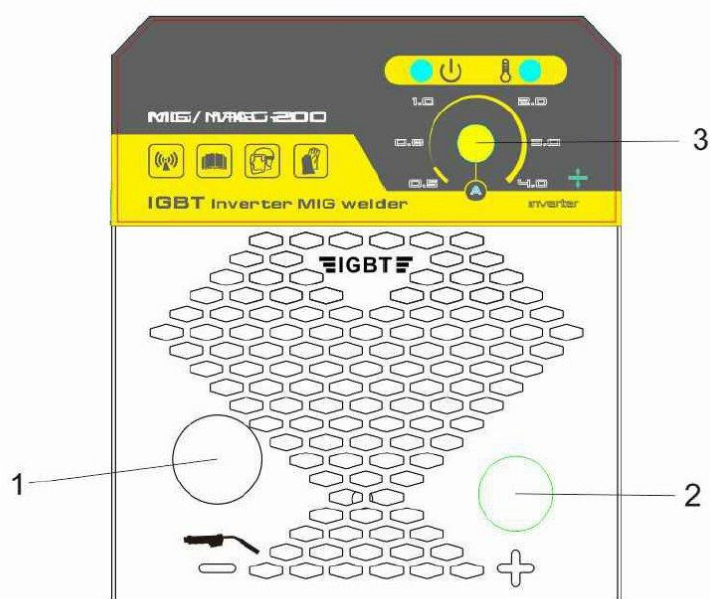


UTILIZZO

1. Impostare l'interruttore dell'aria in posizione ON, aprire la valvola della bombola di argon e regolare il flusso.
2. Regolare il diametro del filo della macchina in base al metallo da lavorare.
3. Selezionare la larghezza della fessura della torcia in base al diametro del filo
4. Impostare la manopola di tensione e velocità sulla posizione appropriata in base allo spessore del pezzo da lavorare.
5. Premere l'interruttore della torcia per rilasciare il filo nella testa della torcia e iniziare il funzionamento.

SCHIZZO DI COPERTINA

1. Maniglia MIG
2. Terminale di uscita positivo
3. Manopola di regolazione



NOTE E MISURE PREVENTIVE

1. Ambiente

- La macchina deve essere utilizzata in un ambiente asciutto con un'umidità massima del 90%.
- La temperatura ambiente dovrebbe essere compresa tra -10 e 40 gradi Celsius.
- Evitare di saldare sotto la luce diretta del sole o sotto la pioggia. Evitare che l'acqua penetri nel dispositivo.
- Evitare di saldare in zone polverose o in ambienti con gas corrosivi.
- Evitare la saldatura a gas in ambienti con forte flusso d'aria.

2. Standard di sicurezza

La saldatrice è dotata di circuiti di protezione da sovratensione, sovracorrente e surriscaldamento. Quando la tensione, la corrente di uscita e la temperatura della macchina superano lo standard richiesto, la saldatrice si arresta automaticamente. Tuttavia, un utilizzo eccessivo (ad esempio in caso di sovratensione) può comunque danneggiare la saldatrice. Per evitare ciò, l'utente deve prestare attenzione a quanto segue:

1. **L'AREA DI LAVORO DEVE ESSERE ADEGUATAMENTE VENTILATA!** La saldatrice è una macchina potente. Quando è in funzione, genera correnti elevate e il vento naturale non soddisfa le esigenze di raffreddamento della macchina. Pertanto, è dotata di una ventola interna. Assicurarsi che la presa d'aria non sia ostruita o coperta.

2. **NON SOVRACCARICARE!** L'operatore deve ricordarsi di rispettare la corrente massima di esercizio e assicurarsi che la corrente di saldatura non superi la corrente massima. Il sovraccarico danneggerà e brucerà la macchina.

3. **ATTENZIONE ALLE SOVRATENSIONI!** La tensione di alimentazione è indicata nello schema dei dati tecnici principali. Un circuito di compensazione automatica della tensione garantisce che la corrente di saldatura venga mantenuta entro i limiti consentiti. Se la tensione di alimentazione supera i limiti consentiti, i componenti della macchina subiranno danni.

4. Dietro la saldatrice è presente una vite di messa a terra con indicatore di messa a terra. Prima di iniziare il lavoro, la calotta di saldatura deve essere messa a terra in modo affidabile con un cavo con una sezione trasversale superiore a 6 mm² per evitare incidenti.

5. Se il tempo di saldatura viene superato entro il ciclo di lavoro limitato, la saldatrice smetterà di funzionare. Poiché la macchina è surriscaldata, l'interruttore di controllo della temperatura è in posizione "ON" e la spia luminosa è rossa. Una volta che la spia luminosa si spegne e la temperatura scende al di sotto dell'intervallo standard, è possibile riprendere la saldatura.

DOMANDE CHE POSSONO ESSERE PRESENTI DURANTE L'USO

A. La saldatura ad arco è difficile e l'arco si interrompe facilmente.

1. Assicurarsi che il cavo di terra sia collegato saldamente all'articolo.
2. Controllare tutti i collegamenti dei cavi sul dispositivo.

B. La corrente di uscita non può raggiungere la capacità nominale:

Se la tensione di alimentazione è diversa dalla tensione nominale, la corrente di uscita non corrisponderà alla corrente impostata. Se la tensione di alimentazione è inferiore alla tensione nominale, la corrente di uscita massima sarà inferiore alla corrente nominale.

C. La corrente non si stabilizza durante il funzionamento della macchina.

I seguenti fattori possono influenzare questo:

- La tensione nella rete elettrica è stata modificata.
- Disturbi nella rete elettrica.

MANUTENZIONE

Attenzione! Prima di effettuare interventi di manutenzione o ispezione del dispositivo, spegnerlo.

1. Rimuovere regolarmente la polvere con aria compressa pulita. Se la saldatrice viene utilizzata in un ambiente contaminato da fumo e inquinamento atmosferico, la polvere deve essere rimossa mensilmente.
2. La pressione dell'aria compressa deve rientrare in un intervallo ragionevole per evitare danni ai piccoli componenti all'interno della macchina.
3. Controllare regolarmente i circuiti interni della saldatrice e assicurarsi che i collegamenti dei circuiti siano corretti e serrati.
4. Non far entrare acqua o vapore nella macchina. In tal caso, asciugarla e controllarla.
5. Se la saldatrice non verrà utilizzata per un lungo periodo, riporla nell'imballaggio e conservarla in un luogo asciutto e pulito.
6. Se la macchina è in funzione da più di 300 ore, ispezionare attentamente l'interno della saldatrice.

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Nota: le seguenti operazioni devono essere eseguite da elettricisti qualificati.

La spia di alimentazione non è accesa, la ventola non funziona, la saldatura non funziona

1. Assicurarsi che l'interruttore dell'aria sia chiuso.
2. Verificare che il cavo di alimentazione sia integro.
3. Quando ciò accade, alcune delle resistenze termiche variabili del pannello (quattro) risultano danneggiate: l'interruttore DC24V è aperto oppure i connettori hanno un contatto scadente.
4. La scheda di alimentazione (scheda inferiore) è danneggiata, non può erogare corrente DC537V
 - Il ponte in silicone è danneggiato o la sua connessione è debole
 - Il pannello di alimentazione è bruciato
 - Controllare il contatto e inserire il cavo dell'interruttore dell'aria nel quadro elettrico
5. L'alimentazione ausiliaria del pannello di controllo è difettosa.

La spia di alimentazione è accesa, la ventola funziona, ma la saldatura non è possibile

1. Verificare che tutti i cavi siano correttamente collegati alla scheda
2. Il connettore di uscita è scollegato
3. Il connettore di uscita è collegato in modo errato.
4. Circuito di controllo danneggiato.

La spia di alimentazione è accesa, la ventola è in funzione, la spia di guasto è accesa

1. Potrebbe trattarsi di una protezione contro il surriscaldamento: spegnere il dispositivo e riaccenderlo dopo che la spia si è spenta.
2. Potrebbe trattarsi di una protezione da surriscaldamento: attendere 2-3 minuti
3. Potrebbe trattarsi di un circuito inverter danneggiato, staccare la spina dall'alimentatore principale che si trova sulla scheda MODS (inserto VH-07 che si trova accanto alla ventola) e quindi aprire il dispositivo:

- Se la spia di avvertenza continua a illuminarsi, alcune delle resistenze sulla scheda MOS sono danneggiate, controllarle e sostituirle con lo stesso modello. - Se la spia di avvertenza non si illumina:
 - a. Potrebbe trattarsi di un trasformatore della scheda madre difettoso, misurare l'induttanza e il volume Q del trasformatore, sostituirlo se necessario
 - b. Forse un elemento del trasformatore è danneggiato, trova il guasto e sostituisci l'elemento.



Le ultime due cifre dell'anno di applicazione della marcatura CE - 21

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

GEKO Sp. z o. o. Sp. K., Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

dichiara sotto la piena responsabilità che:

Saldatrice MIG singola senza gas

Codice: G80098, Modello: MIG-200

soddisfa i requisiti del Parlamento europeo e del Consiglio:

2014/30/UE del 26 febbraio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica, 2014/35/UE del 26 febbraio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato del materiale elettrico destinato a essere adoperato entro taluni limiti di tensione.

Direttiva 2011/65/UE dell'8 giugno 2011 sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche

Norme EN IEC 60974-1:2018+A1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011, è conforme al certificato di tipo CE n. ISETC.002220200918 del 18/09/2020 rilasciato da ISET Srl Unipersonale, Via Donatori del Sangue, 9 46024 – Moglia (MN),

Paese: Italia, Telefono: +39 0376 598963, Fax: +39 0376 598963,

E-mail: iset@iset-italia.com, Sito web: www.iset-italia.com,

Numero di identificazione dell'organismo notificato: 0865

e certificato n. OVISCE2108-043RC del 09/09/2021 rilasciato da Zhejiang European African testing & Certification Co., Ltd. (OVIS) 4° piano, Edificio 4, n. 888, Donghuan Road Development Zone, Taizhou City, Zhejiang PRC

www.ovis-lab.com, Telefono: 400-8008-959

La presente Dichiarazione di conformità perde la sua validità se il prodotto viene modificato o ricostruito senza il consenso del produttore.

Le seguenti persone sono responsabili della preparazione e dell'archiviazione della documentazione tecnica:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, via Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 29/11/2021

Luogo e data di emissione

Larysa Kowalczyk

Cognome, nome della persona autorizzata



GEBRUIKSAANWIJZING

MIG Enkelvoudig Lasser zonder Gas

Code: G80098, Model: MIG-200

Vertaling van de originele instructies

NL - NEDERLANDSE VERSIE



Gefabriceerd voor
GEKO Sp. z o. o. Sp. K.
Kietlin, Spacerowa Street 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Lees voor het eerste gebruik deze gebruiksaanwijzing zorgvuldig door.

Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om alle instructies te lezen die nodig zijn voor veilig gebruik en bediening, en om op de hoogte te zijn van eventuele risico's die zich kunnen voordoen tijdens het gebruik van het apparaat.



MILIEUBESCHERMING



Informatie voor gebruikers over de verwijdering van elektrische en elektronische apparaten (geldt voor huishoudens).

Het symbool op een product of in de bijbehorende documentatie geeft aan dat defecte elektrische of elektronische apparaten niet met het huisvuil mogen worden weggegooid.

De juiste procedure voor verwijdering, hergebruik of terugwinning van componenten houdt in dat u het apparaat naar een gespecialiseerd inzamelpunt brengt, waar het gratis wordt geaccepteerd. Informatie over de locatie van inzamelpunten voor afgedankte apparatuur is verkrijgbaar bij de lokale autoriteiten.

Als u dit apparaat op de juiste manier weggooit, draagt u bij aan het behoud van waardevolle hulpbronnen en voorkomt u negatieve gevolgen voor de gezondheid en het milieu die kunnen worden veroorzaakt door onjuiste afvalverwerking.

Bij onjuiste afvalverwerking worden sancties opgelegd overeenkomstig de plaatselijke regelgeving.

Als u elektrische of elektronische apparaten wilt afvoeren, neem dan contact op met het dichtstbijzijnde verkooppunt of leverancier voor meer informatie.

AANDACHT!!!

Omdat wij onze producten voortdurend verbeteren, zijn de foto's en tekeningen in de handleiding uitsluitend ter illustratie. Deze kunnen afwijken van het gekochte product.

Deze verschillen kunnen geen basis vormen voor een klacht.

Technische gegevens

Spanning 230V~50Hz

Frequentie 50/60 Hz

Nominale ingangscapaciteit 6,1 kVA

Uitgangsstroom 40-200 A

Nullastspanning 16-24 V

Inschakelduur 60%

Draadsnelheid 3-15 m/min

VEILIGHEIDSREGELS

Lassen of snijden kan letsel veroorzaken, dus overweeg uzelf te beschermen tijdens het werk. Raadpleeg voor meer informatie de veiligheidsrichtlijnen van de fabrikant.

GEVAAR VOOR ELEKTRISCHE SCHOKKEN

- Zorg voor een aarding volgens de geldende normen.
- Raak blootliggende elektrische onderdelen en elektroden niet aan met blote huid, natte handschoenen of kleding.
- Zorg ervoor dat u geïsoleerd bent van de grond en het werkstuk.
- Zorg ervoor dat u op een veilige plek staat.

GASSEN EN DAMPEN DIE SCHADELIJK ZIJN VOOR DE GEZONDHEID

- Adem geen gassen en dampen in.
- Gebruik bij booglassen ventilatoren of luchtazuigers om inademing van gassen te voorkomen.

ARC RAY - SCHADELIJK VOOR DE OGEN, VEROORZAAKT BRANDWONDEN OP DE HUID

- Draag een geschikt beschermend masker, gelaatsscherm en beschermende kleding.
- Zorg voor een passend beschermend masker of een sluier om de kijker te beschermen.

VUUR

- Lasvonken kunnen brand veroorzaken. Zorg ervoor dat er zich geen brandbare voorwerpen in de lasruimte bevinden.

GELUID - OVERMATIG GELUID KAN SCHADELIJK ZIJN VOOR HET GEHOOR

- Gebruik gehoorbescherming
- Waarschuw de waarnemer dat lawaai schadelijk is voor het gehoor

STORING - NEEM BIJ PROBLEMEN CONTACT OP MET DE SERVICE

- Indien er zich tijdens de installatie en bediening een probleem voordoet, dient u de gebruiksaanwijzing te volgen.
- Als u de veiligheidsinstructies niet begrijpt, neem dan contact op met het servicecentrum.

WAARSCHUWING! Bescherm de veiligheidsschakelaar tijdens het gebruik van de machine.

BESCHRIJVING VAN DE LASMACHINE

De lasser maakt gebruik van de meest geavanceerde invertertechnologie. Gasafgeschermdde inverterlasapparaten winnen voortdurend aan populariteit en technologische vooruitgang. De inverterlasmachine maakt gebruik van een krachtige IGBT-transistor om frequenties van 50/60 Hz tot 20 kHz over te brengen, vervolgens de spanning te verlagen, te commuteren en een hoogspanning te genereren via PWM-technologie.

Dankzij een aanzienlijke gewichts- en volumevermindering van de hoofdtransformator steeg de efficiëntie met 30%. De komst van inverterlasapparaten wordt beschouwd als een revolutie in de lasindustrie .

Deze CO₂-lasmachine maakt gebruik van de meest geavanceerde invertertechnologie. De interne onderdelen van de machine zijn uitgerust met een elektronisch reactorcircuit dat de elektrische en wisselstroomprocessen nauwkeurig regelt, wat zorgt voor uitstekende laseigenschappen. Vergeleken met andere lasmachines biedt dit model aanzienlijke voordelen: een stabiele draadsnelheid, een compact formaat, energiebesparing en een laag geluidsniveau.

Elektromagnetisch. Continue en stabiele werking bij lage stroomsterkte wordt met name aanbevolen voor het lassen van roestvrijstalen platen. Automatische spanningspulscompensatie, lage vonkvorming, goede boog, hoge inschakelduur, enz.

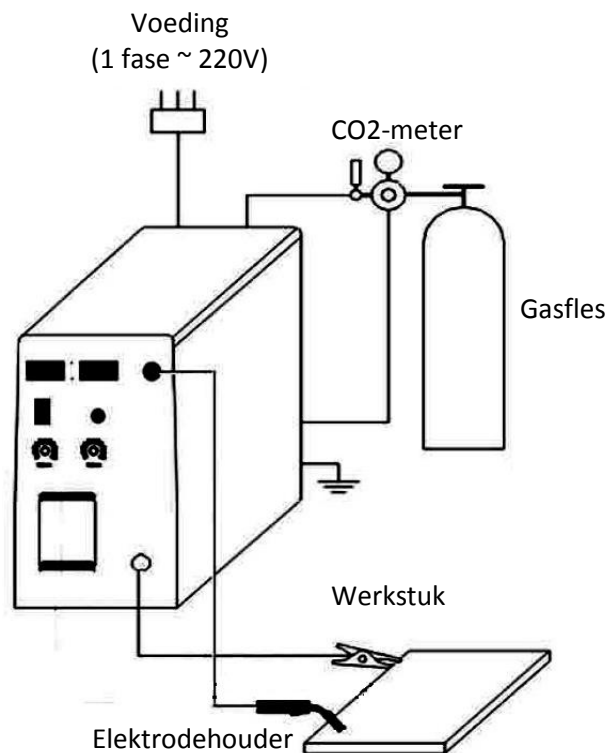
INSTALLATIE

Het lasapparaat is uitgerust met een voedingsspanningscompensatieset. Wanneer de spanning binnen 15% van de nominale spanning schommelt, blijft het apparaat normaal functioneren.

Bij gebruik van lange kabels is het raadzaam om een dikke kabel te gebruiken om spanningsverlies te minimaliseren. Een te lange kabel kan de functies van de lasser beïnvloeden. Daarom wordt de aanbevolen kabellengte vermeld.

1. Zorg ervoor dat de inlaat van het apparaat niet is afgedekt of geblokkeerd om te voorkomen dat het koelsysteem defect raakt.
2. Gebruik een aardingskabel met een doorsnede van minimaal 6 mm² om de behuizing en de aarde te verbinden.

1. Sluit de gasfles met flowmeter en CO₂-inlaat stroomafwaarts van het apparaat aan met behulp van een gasslang.
2. Sluit de stekker van de aardingskabel aan op de aansluiting op het voorpaneel.
3. Plaats de draadspoel op de juiste plaats - het wiel moet goed in de montage passen
4. Selecteer de juiste draadaansluiting op basis van de maat
5. Draai de schroef van het draadaandruk wiel los, voer de draad door de geleidebuis en stel de druk zo in dat de draad niet wegglijdt. De druk moet goed zijn.
6. De draadrol moet met de klok mee draaien.
7. Plaats de lashendel in de aansluiting, draai deze vast en leid de draad handmatig in de toorts.

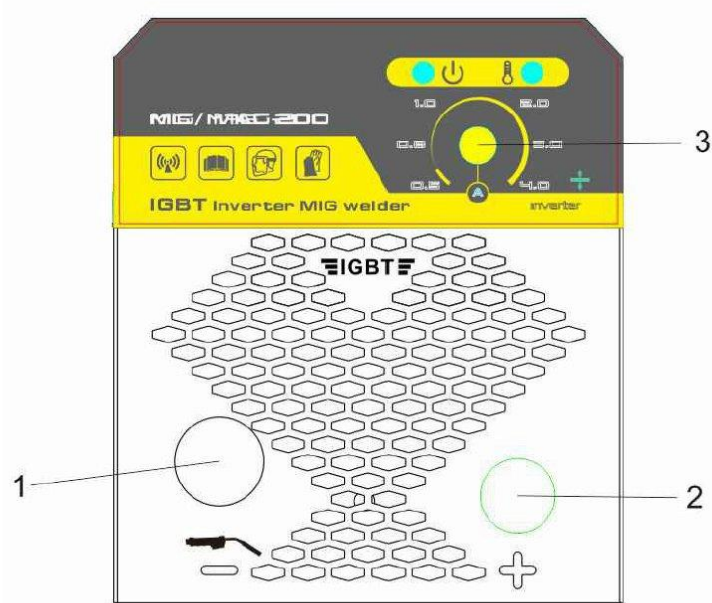


GEBRUIK

1. Zet de luchtschakelaar op AAN, open de klep van de argoncilinder en stel de stroom in.
2. Pas de diameter van de machinedraad aan op het te bewerken metaal.
3. Selecteer de branderspleetbreedte op basis van de draaddiameter
4. Stel de spannings- en snelheidsknop in op de juiste positie, afhankelijk van de dikte van het werkstuk.
5. Druk op de schakelaar van de toorts om de draad in de toortskop los te maken en het apparaat te gebruiken.

SCHETS VAN DE VOORKANT

1. MIG-handgreep
2. Positieve uitgangsklem
3. Verstelknop



OPMERKINGEN EN PREVENTIEVE MAATREGELEN

1. Milieu

- De machine moet in een droge omgeving worden gebruikt met een maximale luchtvochtigheid van 90%.
- De omgevingstemperatuur moet tussen de -10 en 40 graden Celsius liggen.
- Vermijd lassen in direct zonlicht of regen. Zorg ervoor dat er geen water in het apparaat komt.
- Vermijd lassen in stoffige ruimtes of in omgevingen met corrosieve gassen.
- Vermijd gaslassen in omgevingen met een sterke luchtstroom.

2. Veiligheidsnormen

Het lasapparaat is uitgerust met een overspannings-, overstroom- en oververhittingsbeveiliging. Wanneer de spanning, uitgangsstroom en temperatuur van het apparaat de vereiste norm overschrijden, stopt het lasapparaat automatisch. Overmatig gebruik (zoals overspanning) kan echter nog steeds leiden tot schade aan het lasapparaat. Om dit te voorkomen, moet de gebruiker op het volgende letten:

1. **DE WERKPLEK MOET VOLDOENDE GEVENTILEERD ZIJN!** Het lasapparaat is een krachtig apparaat. Tijdens gebruik genereert het hoge stroomsterktes en de natuurlijke wind voldoet niet aan de koelvereisten van het apparaat. Daarom is het apparaat uitgerust met een interne ventilator. Zorg ervoor dat de inlaat niet geblokkeerd of afgedekt is.

2. **NIET OVERBELASTEN!** De gebruiker moet de maximale bedrijfsstroom in acht nemen en ervoor zorgen dat de lasstroom de maximale stroom niet overschrijdt. Overbelasting zal de machine beschadigen en verbranden.

3. **LET OP OVERSPANNING!** De voedingsspanning vindt u in het belangrijkste technische gegevensdiagram. Een automatisch spanningscompensatiecircuit zorgt ervoor dat de lasstroom binnen het toegestane bereik blijft. Als de voedingsspanning het toegestane bereik overschrijdt, kan dit de machinecomponenten beschadigen.

4. Achter het lasapparaat bevindt zich een aardingsschroef met aardingsindicator. Voordat met de werkzaamheden wordt begonnen, moet de laskap betrouwbaar worden geaard met een kabel met een doorsnede van meer dan 6 mm² om ongevallen te voorkomen.

5. Als de lastijd binnen de beperkte inschakelduur wordt overschreden, stopt het lasapparaat met werken. Omdat het apparaat oververhit is, staat de temperatuurschakelaar in de "AAN"-stand en brandt het indicatielampje rood. Zodra het indicatielampje uitgaat en de temperatuur daalt tot het standaardbereik, kan het lassen worden hervat.

VRAGEN DIE TIJDENS HET GEBRUIK KUNNEN ONTSTAAN

A. Booglassen is moeilijk en de boog kan gemakkelijk worden verbroken.

1. Zorg ervoor dat de aardingskabel goed is aangesloten op het apparaat.
2. Controleer alle kabelverbindingen op het apparaat.

B. Uitgangsstroom kan de nominale capaciteit niet bereiken:

Als de geleverde spanning afwijkt van de nominale spanning, komt de uitgangsstroom niet overeen met de ingestelde stroomsterkte. Als de geleverde spanning lager is dan de nominale spanning, zal de maximale uitgangsstroom lager zijn dan de nominale stroomsterkte.

C. De stroom stabiliseert niet tijdens de werking van de machine.

De volgende factoren kunnen hierop van invloed zijn:

- De spanning in het elektriciteitsnet is gewijzigd.
- Storingen in het elektriciteitsnet.

ONDERHOUD

Waarschuwing! Schakel de stroom uit voordat u onderhoud of inspectie aan het apparaat uitvoert.

1. Verwijder regelmatig stof met schone perslucht. Als de lasmachine wordt gebruikt in een omgeving met veel rook en luchtvervuiling, moet het stof maandelijks worden verwijderd.
2. De druk van de perslucht moet binnen een redelijk bereik liggen om schade aan kleine onderdelen in de machine te voorkomen.
3. Controleer regelmatig de interne circuits van het lasapparaat en zorg ervoor dat de circuitaansluitingen correct en stevig zijn.
4. Zorg ervoor dat er geen water of stoom in het apparaat komt. Als dit toch gebeurt, droog het apparaat dan en controleer het.
5. Als het lasapparaat gedurende een langere periode niet gebruikt wordt, doe het dan in de verpakking en bewaar het op een droge en schone plaats.
6. Wanneer de machine langer dan 300 uur heeft gedraaid, dient u de binnenkant van het lasapparaat zorgvuldig te inspecteren.

PROBLEEMOPLOSSING

Let op: De volgende handelingen moeten worden uitgevoerd door gekwalificeerde elektriciens.

Stroomindicator brandt niet, ventilator werkt niet, geen lasvermogen

1. Zorg ervoor dat de luchtschakelaar gesloten is.
2. Controleer of de stroomkabel intact is.
3. Wanneer dit gebeurt, raken enkele van de vier variabele warmteweerstanden van het paneel beschadigd: de DC24V-schakelaar is open of de connectoren maken slecht contact.
4. Het voedingsbord (onderste bord) is beschadigd, het kan geen DC537V-vermogen leveren
 - De siliconenbrug is beschadigd of de verbinding is zwak
 - Het stroompaneel is doorgebrand
 - Controleer het contact en steek de kabel van de luchtschakelaar in het stroompaneel
5. De hulpvoeding van het bedieningspaneel is defect.

Het lampje brandt, de ventilator draait, maar lassen is niet mogelijk.

1. Controleer of alle kabels goed op het bord zijn aangesloten
2. Uitgangsconnector is losgekoppeld
3. De uitgangsconnector is verkeerd aangesloten.
4. Beschadigd regelcircuit.

Het stroomindicatielampje brandt, de ventilator draait, het storingsindicatielampje brandt

1. Dit kan een oververhittingsbeveiliging zijn. Schakel het apparaat uit en weer in nadat het waarschuwinglampje is uitgegaan.
2. Het kan een oververhittingsbeveiliging zijn - wacht 2-3 minuten
3. Mogelijk is het invertercircuit beschadigd. Trek de stekker uit de hoofdvoeding die zich op het MODS-bord bevindt (VH-07-inzetstuk naast de ventilator) en open vervolgens het apparaat:

- Als het waarschuwinglampje nog steeds brandt, zijn er enkele weerstanden op het MOS-bord beschadigd. Controleer deze en vervang ze door hetzelfde model. - Als het waarschuwinglampje niet brandt:
 - a. Het kan een defecte transformator op het moederbord zijn, meet de inductie en het Q-volume van de transformator en vervang deze indien nodig.
 - b. Misschien is een transformatorelement beschadigd. Zoek de fout en vervang het element.



De laatste twee cijfers van het jaar van toepassing van de CE-markering - 21

EG-VERKLARING VAN CONFORMITEIT

GEKO Sp. z o. O. Sp. K., Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

verklaart onder volledige verantwoordelijkheid dat:

MIG Enkelvoudig Lasser zonder Gas

Code: G80098, Model: MIG-200

voldoet aan de eisen van het Europees Parlement en de Raad:

2014/30/EU van 26 februari 2014 betreffende de harmonisatie van de wetgevingen van de lidstaten inzake elektromagnetische compatibiliteit, 2014/35/EU van 26 februari 2014 betreffende de harmonisatie van de wetgevingen van de lidstaten inzake het op de markt aanbieden van elektrisch materiaal dat bestemd is voor gebruik binnen bepaalde spanningsgrenzen.

2011/65/EU van 8 juni 2011 betreffende de beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in elektrische en elektronische apparatuur

EN-normen IEC 60974-1:2018+A1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011, is in overeenstemming met EG-typecertificaat nr.

ISETC.002220200918 d.d. 18/09/2020 uitgegeven door ISET Srl Unipersonale, Via Donatori del Sangue, 9 46024 – Moglia (MN), Land: Italië, Telefoon: +39 0376 598963, Fax: +39 0376 598963, E-mailadres: iset@iset-italia.com, Website: www.iset-italia.com,

Aangemelde instantie identificatienummer: 0865

en certificaat nr. OViSCE2108-043RC gedateerd 09/09/2021 uitgegeven door Zhejiang European African testing & Certification Co., Ltd. (OVIS) 4e verdieping, gebouw 4, nr. 888, Donghuan Road Development Zone, Taizhou City, Zhejiang PRC
www.ovis-lab.com, Telefoon: 400-8008-959

Deze conformiteitsverklaring verliest haar geldigheid indien het product zonder toestemming van de fabrikant wordt gewijzigd of herbouwd.

De volgende personen zijn verantwoordelijk voor het voorbereiden en bewaren van technische documentatie:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa-sstraat 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 29/11/2021

Plaats en datum van uitgifte

Larysa Kowalczyk

Achternaam, naam van de gemachtigde persoon



ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΟΔΗΓΙΩΝ

Μονή μηχανή συγκόλλησης MIG χωρίς αέριο

Κωδικός: G80098, Μοντέλο: MIG-200

Μετάφραση των πρωτότυπων οδηγιών

GR - ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΕΚΔΟΣΗ



Κατασκευάζεται για
GEKO Sp. z o. o. Sp. K.
Κιέτλιν, Οδός Spacerowa 3
97-500 Ράντομσκι
www.geko.pl

Πριν από την πρώτη χρήση, διαβάστε προσεκτικά αυτό το εγχειρίδιο οδηγιών.
Είναι ευθύνη του χρήστη να διαβάσει όλες τις οδηγίες που είναι απαραίτητες για την ασφαλή χρήση και
λειτουργία και να κατανοήσει τυχόν κινδύνους που ενδέχεται να προκύψουν κατά τη λειτουργία της
συσκευής.



ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΙΚΗ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ



Πληροφορίες για τους χρήστες σχετικά με την απόρριψη ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών (ισχύει για νοικοκυριά).

Το σύμβολο που εμφανίζεται στα προϊόντα ή στα συνοδευτικά έγγραφα υποδεικνύει ότι οι ελαττωματικές ηλεκτρικές ή ηλεκτρονικές συσκευές δεν πρέπει να απορρίπτονται με τα οικιακά απορρίμματα.

Η σωστή διαδικασία για την απόρριψη, την επαναχρησιμοποίηση ή την ανάκτηση εξαρτημάτων περιλαμβάνει τη μεταφορά της συσκευής σε ένα εξειδικευμένο σημείο συλλογής, όπου θα γίνεται δεκτή δωρεάν. Πληροφορίες σχετικά με την τοποθεσία των σημείων συλλογής αποβλήτων εξοπλισμού διατίθενται από τις τοπικές αρχές.

Η σωστή απόρριψη αυτής της συσκευής βοηθά στην εξοικονόμηση πολύτιμων πόρων και στην αποφυγή αρνητικών επιπτώσεων στην υγεία και το περιβάλλον που μπορεί να προκληθούν από ακατάλληλο χειρισμό των αποβλήτων.

Η ακατάλληλη απόρριψη αποβλήτων υπόκειται σε κυρώσεις όπως προβλέπεται από τους σχετικούς τοπικούς κανονισμούς.

Εάν χρειάζεται να απορρίψετε ηλεκτρικές ή ηλεκτρονικές συσκευές, επικοινωνήστε με το πλησιέστερο σημείο πώλησης ή προμηθευτή για περισσότερες πληροφορίες.

ΠΡΟΣΟΧΗ!!!

Λόγω της συνεχούς βελτίωσης του προϊόντος, οι φωτογραφίες και τα σχέδια που περιλαμβάνονται στο εγχειρίδιο είναι μόνο για επεξηγηματικούς σκοπούς και ενδέχεται να διαφέρουν από το αγορασμένο προϊόν.

Αυτές οι διαφορές δεν μπορούν να αποτελέσουν βάση για καταγγελία.

Τεχνικά δεδομένα

Τάση 230V~50Hz

Συχνότητα 50/60 Hz

Ονομαστική ισχύς εισόδου 6,1 KVA

Ρεύμα εξόδου 40-200 A

Τάση χωρίς φορτίο 16-24 V

Κύκλος λειτουργίας 60%

Ταχύτητα σύρματος 3-15 m/min

ΚΑΝΟΝΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Η συγκόλληση ή η κοπή μπορεί να προκαλέσει τραυματισμό, γι' αυτό λάβετε υπόψη σας την προστασία σας κατά την εργασία. Για περισσότερες πληροφορίες, ανατρέξτε στις οδηγίες ασφαλείας του κατασκευαστή.

ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΞΙΑΣ

- Εγκαταστήστε τη γείωση σύμφωνα με τα ισχύοντα πρότυπα.
- Μην αγγίζετε τα εκτεθειμένα ηλεκτρικά μέρη και τα ηλεκτρόδια με γυμνό δέρμα, βρεγμένα γάντια ή ρούχα.
- Βεβαιωθείτε ότι είστε απομονωμένοι από το έδαφος και το τεμάχιο εργασίας.
- Βεβαιωθείτε ότι βρίσκεστε σε ασφαλή θέση.

ΑΕΡΙΑ ΚΑΙ ΑΝΑΠΝΕΥΣΤΗΡΕΣ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΑ ΓΙΑ ΤΗΝ ΥΓΕΙΑ

- Μην εισπνέετε αέρια και ατμούς.
- Κατά τη συγκόλληση με τόξο, χρησιμοποιήστε ανεμιστήρες ή απαγωγείς αέρα για να αποφύγετε την εισπνοή αερίων.

ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑ ARC - ΕΠΙΒΛΑΒΕΣ ΓΙΑ ΤΑ ΜΑΤΙΑ, ΠΡΟΚΑΛΕΙ ΕΓΚΑΥΜΑΤΑ ΣΤΟ ΔΕΡΜΑ

- Να φοράτε κατάλληλη προστατευτική μάσκα, προστατευτική προσωπίδα και προστατευτικό ρουχισμό.
- Ετοιμάστε μια κατάλληλη προστατευτική μάσκα ή πέπλο για να προστατεύσετε τον θεατή.

ΦΩΤΙΑ

- Ο σπινθήρας συγκόλλησης μπορεί να προκαλέσει πυρκαγιά, βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχουν εύφλεκτα αντικείμενα στην περιοχή συγκόλλησης.

ΘΟΡΥΒΟΣ - Ο ΥΠΕΡΒΟΛΙΚΟΣ ΘΟΡΥΒΟΣ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΑΚΟΗ

- Χρησιμοποιήστε προστατευτικά ακοής
- Προειδοποιήστε τον παρατηρητή ότι ο θόρυβος είναι επιβλαβής για την ακοή

ΒΛΑΒΗ - ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ, ΕΠΙΚΟΙΝΩΝΗΣΤΕ ΜΕ ΤΟ ΕΞΥΠΗΡΕΤΗΣΗ

- Εάν παρουσιαστεί κάποιο πρόβλημα κατά την εγκατάσταση και τη λειτουργία, ακολουθήστε τις οδηγίες λειτουργίας.
- Εάν δεν κατανοείτε τις οδηγίες ασφαλείας, επικοινωνήστε με το κέντρο σέρβις.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Όταν χρησιμοποιείτε το μηχάνημα, προστατεύστε τον προστατευτικό διακόπτη.

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΗΣ ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ

Η μηχανή συγκόλλησης χρησιμοποιεί την πιο προηγμένη τεχνολογία inverter. Οι μηχανές συγκόλλησης inverter με θωράκιση αερίου κερδίζουν συνεχώς δημοτικότητα και τεχνολογικές εξελίξεις. Η μηχανή συγκόλλησης inverter χρησιμοποιεί ένα τρανζίστορ IGBT υψηλής ισχύος για τη μετάδοση συχνοτήτων από 50/60 Hz έως 20 kHz, στη συνέχεια μειώνει την τάση, τη μετατρέπει και παράγει τάση υψηλής ισχύος μέσω τεχνολογίας PWM.

Λόγω της σημαντικής μείωσης του βάρους και του όγκου του κύριου μετασχηματιστή, η απόδοση αυξήθηκε κατά 30%. Η εμφάνιση των συγκολλητών με μετατροπέα στην αγορά θεωρείται επανάσταση στον κλάδο της συγκόλλησης .

Αυτή η μηχανή συγκόλλησης CO2 χρησιμοποιεί την πιο προηγμένη τεχνολογία inverter. Τα εσωτερικά της μηχανής είναι εξοπλισμένα με ένα ηλεκτρονικό κύκλωμα αντιδραστήρα που ελέγχει με ακρίβεια τις ηλεκτρικές και εναλλασσόμενες διαδικασίες ρεύματος, εξασφαλίζοντας εξαιρετικά χαρακτηριστικά συγκόλλησης. Σε σύγκριση με άλλες μηχανές συγκόλλησης, αυτό το μοντέλο προσφέρει σημαντικά πλεονεκτήματα: σταθερή ταχύτητα καλωδίου, συμπαγές μέγεθος, εξοικονόμηση ενέργειας και χαμηλό θόρυβο.

Ηλεκτρομαγνητική. Η συνεχής και σταθερή λειτουργία σε χαμηλό ρεύμα συνιστάται ιδιαίτερα για τη συγκόλληση φύλλων από ανοξείδωτο χάλυβα. Αυτόματη αντιστάθμιση παλμών τάσης, χαμηλός σπινθήρας, καλό τόξο, υψηλός κύκλος λειτουργίας, κ.λπ.

ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ

Η μηχανή συγκόλλησης είναι εξοπλισμένη με ένα κιτ αντιστάθμισης τάσης τροφοδοσίας, όταν η τάση κυμαίνεται εντός 15% της ονομαστικής τάσης, συνεχίζει να λειτουργεί κανονικά.

Όταν χρησιμοποιείτε μακριά καλώδια, συνιστάται η χρήση καλωδίου μεγάλου πάχους για την ελαχιστοποίηση των πτώσεων τάσης. Εάν το καλώδιο είναι πολύ μακρύ, θα επηρεάσει ορισμένες από τις λειτουργίες της μηχανής συγκόλλησης, γι' αυτό και παρέχεται το προτεινόμενο μήκος καλωδίου.

1. Βεβαιωθείτε ότι η είσοδος εισόδου του μηχανήματος δεν είναι καλυμμένη ή μπλοκαρισμένη για να αποτρέψετε δυσλειτουργία του συστήματος ψύξης.

2. Χρησιμοποιήστε ένα καλώδιο γείωσης με διατομή όχι μικρότερη από 6mm² για να συνδέσετε το περίβλημα και τη γείωση.

1. Συνδέστε τη φιάλη αερίου με το ροόμετρο και την είσοδο CO2 κατάντη του μηχανήματος χρησιμοποιώντας έναν εύκαμπτο σωλήνα αερίου.

2. Συνδέστε το βύσμα του καλωδίου γείωσης στην υποδοχή στο μπροστινό πλαίσιο.

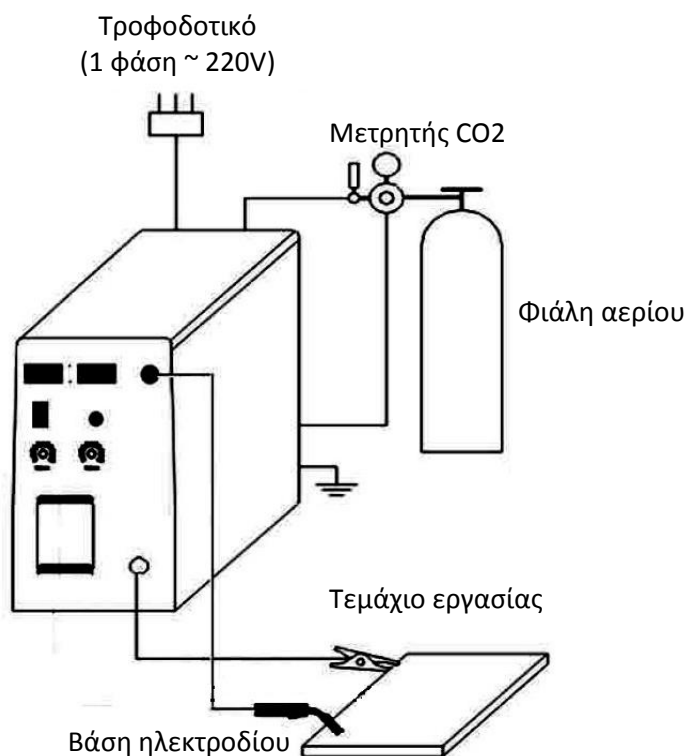
3. Τοποθετήστε το καρούλι του σύρματος στην κατάλληλη θέση - ο τροχός πρέπει να εφαρμόζει άνετα στη βάση στήριξης

4. Επιλέξτε την κατάλληλη υποδοχή καλωδίου ανάλογα με το μέγεθος

5. Ξεβιδώστε τη βίδα του τροχού πίεσης σύρματος, περάστε το σύρμα μέσα από τον σωλήνα οδηγό, ρυθμίστε την πίεση για να αποτρέψετε την ολίσθηση του σύρματος - η πίεση πρέπει να είναι η κατάλληλη.

6. Το ρολό σύρματος πρέπει να περιστρέφεται δεξιόστροφα.

7. Τοποθετήστε και σφίξτε τη λαβή συγκόλλησης στην υποδοχή και οδηγήστε χειροκίνητα το σύρμα μέσα στον πυρσό.

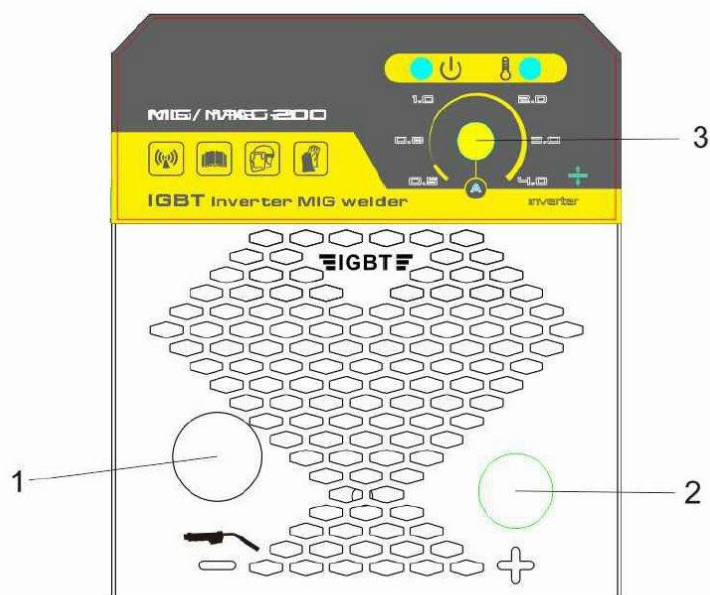


ΧΡΗΣΗ

1. Ρυθμίστε τον διακόπτη αέρα στη θέση ON, ανοίξτε τη βαλβίδα της φιάλης αργού και ρυθμίστε τη ροή.
2. Προσαρμόστε τη διάμετρο του σύρματος της μηχανής ανάλογα με το μέταλλο που υποβάλλεται σε επεξεργασία.
3. Επιλέξτε το πλάτος του κενού του πυρσού με βάση τη διάμετρο του σύρματος
4. Ρυθμίστε το κουμπί τάσης και ταχύτητας στην κατάλληλη θέση με βάση το πάχος του τεμαχίου εργασίας.
5. Πατήστε τον διακόπτη του πυρσού για να απελευθερώσετε το καλώδιο στην κεφαλή του πυρσού και να ξεκινήσετε τη λειτουργία.

ΣΚΙΤΣΟ ΕΞΩΦΥΛΛΟΥ

1. Λαβή MIG
2. Θετικός ακροδέκτης εξόδου
3. Κουμπί ρύθμισης



ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ ΚΑΙ ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΑ ΜΕΤΡΑ

1. Περιβάλλον

- Το μηχάνημα πρέπει να λειτουργεί σε ξηρό περιβάλλον με μέγιστη υγρασία 90%.
- Η θερμοκρασία περιβάλλοντος πρέπει να είναι μεταξύ -10 και 40 βαθμών Κελσίου.
- Αποφύγετε την ηλεκτροσυγκόλληση σε άμεσο ηλιακό φως ή βροχή. Μην επιτρέπετε την είσοδο νερού στη συσκευή.
- Αποφύγετε τις συγκολλήσεις σε σκονισμένες περιοχές ή σε περιβάλλοντα με διαβρωτικό αέριο.
- Αποφύγετε τη συγκόλληση αερίου σε περιβάλλοντα με ισχυρή ροή αέρα.

2. Πρότυπα ασφαλείας

Η μηχανή συγκόλλησης είναι εξοπλισμένη με κυκλώματα προστασίας από υπέρταση, υπερένταση και υπερθέρμανση. Όταν η τάση, το ρεύμα εξόδου και η θερμοκρασία της μηχανής υπερβούν το απαιτούμενο πρότυπο, η μηχανή συγκόλλησης θα σταματήσει αυτόματα να λειτουργεί. Ωστόσο, η υπερβολική χρήση (όπως η υπέρταση) θα προκαλέσει ζημιά στη μηχανή συγκόλλησης. Για να αποφευχθεί αυτό, ο χρήστης πρέπει να δώσει προσοχή στα ακόλουθα:

1. Ο ΧΩΡΟΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΑΕΡΙΖΕΤΑΙ ΕΠΑΡΚΩΣ! Η μηχανή συγκόλλησης είναι μια ισχυρή μηχανή. Κατά τη λειτουργία της, παράγει υψηλά ρεύματα και ο φυσικός άνεμος δεν καλύπτει τις απαιτήσεις ψύξης της μηχανής. Επομένως, είναι εξοπλισμένη με εσωτερικό ανεμιστήρα. Βεβαιωθείτε ότι η είσοδος δεν είναι φραγμένη ή καλυμμένη.
2. ΜΗΝ ΥΠΕΡΦΟΡΤΩΝΕΤΕ! Ο χειριστής θα πρέπει να θυμάται να τηρεί το μέγιστο ρεύμα λειτουργίας και να διασφαλίζει ότι το ρεύμα συγκόλλησης δεν υπερβαίνει το μέγιστο ρεύμα. Η υπερφόρτωση θα προκαλέσει ζημιά και κάψιμο στο μηχάνημα.
3. ΠΡΟΣΟΧΗ ΣΤΗΝ ΥΠΕΡΤΑΣΗ! Η τάση τροφοδοσίας αναγράφεται στο κύριο διάγραμμα τεχνικών δεδομένων. Ένα αυτόματο κύκλωμα αντιστάθμισης τάσης θα διασφαλίσει ότι το ρεύμα συγκόλλησης διατηρείται εντός του επιτρεπόμενου εύρους. Εάν η τάση τροφοδοσίας υπερβεί το επιτρεπόμενο εύρος, θα προκληθεί ζημιά στα εξαρτήματα του μηχανήματος.
4. Υπάρχει μια βίδα γείωσης πίσω από τη μηχανή συγκόλλησης με ένδειξη γείωσης. Πριν από την έναρξη των εργασιών, το κέλυφος συγκόλλησης πρέπει να γειωθεί αξιόπιστα με ένα καλώδιο με διατομή μεγαλύτερη από 6 mm² για την αποφυγή ατυχημάτων.
5. Εάν ο χρόνος συγκόλλησης ξεπεραστεί εντός του περιορισμένου κύκλου λειτουργίας, η μηχανή συγκόλλησης θα σταματήσει να λειτουργεί. Επειδή η μηχανή υπερθερμαίνεται, ο διακόπτης ελέγχου θερμοκρασίας βρίσκεται στη θέση "ON" και η ενδεικτική λυχνία είναι κόκκινη. Μόλις σβήσει η ενδεικτική λυχνία και η θερμοκρασία πέσει στο τυπικό εύρος, η συγκόλληση μπορεί να συνεχιστεί.

ΕΡΩΤΗΣΕΙΣ ΠΟΥ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΚΥΨΟΥΝ ΚΑΤΑ ΤΗ ΧΡΗΣΗ

A. Η συγκόλληση με τόξο είναι δύσκολη και το τόξο είναι εύκολο να σπάσει.

1. Βεβαιωθείτε ότι το καλώδιο γείωσης είναι καλά συνδεδεμένο στο αντικείμενο.
2. Ελέγξτε όλες τις συνδέσεις καλωδίων στη συσκευή.

B. Το ρεύμα εξόδου δεν μπορεί να φτάσει την ονομαστική χωρητικότητα:

Εάν η παρεχόμενη τάση είναι διαφορετική από την ονομαστική τάση, το ρεύμα εξόδου δεν θα ταιριάζει με το ρυθμισμένο ρεύμα. Εάν η παρεχόμενη τάση είναι χαμηλότερη από την ονομαστική τάση, το μέγιστο ρεύμα εξόδου θα είναι χαμηλότερο από το ονομαστικό ρεύμα.

Γ. Το ρεύμα δεν σταθεροποιείται κατά τη λειτουργία του μηχανήματος.

Οι ακόλουθοι παράγοντες μπορεί να επηρεάσουν αυτό:

- Η τάση στο ηλεκτρικό δίκτυο έχει αλλάξει.
- Διαταραχές στο δίκτυο ηλεκτροδότησης.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Προειδοποίηση! Πριν από την εκτέλεση εργασιών συντήρησης ή επιθεώρησης της συσκευής, απενεργοποιήστε την τροφοδοσία ρεύματος.

1. Αφαιρείτε τακτικά τη σκόνη με καθαρό πεπιεσμένο αέρα. Εάν η μηχανή συγκόλλησης λειτουργεί σε περιβάλλον μολυσμένο με καπνό και ατμοσφαιρική ρύπανση, η σκόνη θα πρέπει να απομακρύνεται μηνιαίως.
2. Η πίεση του πεπιεσμένου αέρα πρέπει να είναι εντός ενός εύλογου εύρους για να αποτραπεί η πρόκληση ζημιάς σε μικρά εξαρτήματα στο εσωτερικό του μηχανήματος.
3. Ελέγχετε τακτικά τα εσωτερικά κυκλώματα της μηχανής συγκόλλησης και βεβαιωθείτε ότι οι συνδέσεις των κυκλωμάτων είναι σωστές και σφιχτές.
4. Μην αφήνετε νερό ή ατμό να εισέλθει στη συσκευή. Σε περίπτωση που συμβεί αυτό, στεγνώστε την και ελέγξτε τη συσκευή.
5. Εάν η μηχανή συγκόλλησης δεν πρόκειται να χρησιμοποιηθεί για μεγάλο χρονικό διάστημα, τοποθετήστε την στη συσκευασία της και αποθηκεύστε την σε ξηρό και καθαρό μέρος.
6. Όταν το μηχάνημα λειτουργεί για περισσότερες από 300 ώρες, ελέγξτε προσεκτικά το εσωτερικό της μηχανής συγκόλλησης.

ΕΠΙΛΥΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ

Σημείωση: Οι ακόλουθες εργασίες πρέπει να εκτελούνται από εξειδικευμένους ηλεκτρολόγους.

Η ένδειξη λειτουργίας δεν ανάβει, ο ανεμιστήρας δεν λειτουργεί, δεν υπάρχει ισχύς συγκόλλησης

1. Βεβαιωθείτε ότι ο διακόπτης αέρα είναι κλειστός.
2. Ελέγξτε αν το καλώδιο τροφοδοσίας είναι άθικτο.
3. Μερικές από τις μεταβλητές αντιστάσεις θερμότητας του πίνακα (τέσσερις) καταστρέφονται όταν συμβαίνει αυτό - ο διακόπτης DC24V είναι ανοιχτός ή οι σύνδεσμοι έχουν κακή επαφή.
4. Η πλακέτα τροφοδοσίας (κάτω πλακέτα) είναι κατεστραμμένη, δεν μπορεί να δώσει ρεύμα DC537V.
 - Η γέφυρα σιλικόνης είναι κατεστραμμένη ή η σύνδεσή της είναι αδύναμη
 - Ο πίνακας τροφοδοσίας έχει καεί
 - Ελέγξτε την επαφή και τοποθετήστε το καλώδιο στον διακόπτη αέρα στον πίνακα τροφοδοσίας
5. Η βοηθητική τροφοδοσία ρεύματος προς τον πίνακα ελέγχου είναι ελαττωματική.

Η λυχνία λειτουργίας είναι αναμμένη, ο ανεμιστήρας λειτουργεί, αλλά η συγκόλληση δεν είναι δυνατή

1. Ελέγξτε αν όλα τα καλώδια είναι σωστά συνδεδεμένα στην πλακέτα
2. Η υποδοχή εξόδου είναι αποσυνδεδεμένη
3. Η υποδοχή εξόδου δεν είναι σωστά συνδεδεμένη.
4. Κατεστραμμένο κύκλωμα ελέγχου.

Η ενδεικτική λυχνία λειτουργίας είναι αναμμένη, ο ανεμιστήρας λειτουργεί, η ενδεικτική λυχνία σφάλματος είναι αναμμένη

1. Αυτό μπορεί να είναι προστασία υπερθέρμανσης. Απενεργοποιήστε τη συσκευή και ενεργοποιήστε την ξανά αφού σβήσει η προειδοποιητική λυχνία.
2. Μπορεί να είναι προστασία υπερθέρμανσης - περιμένετε 2-3 λεπτά
3. Μπορεί να πρόκειται για κατεστραμμένο κύκλωμα μετατροπέα, τραβήξτε το φιν από την κύρια παροχή ρεύματος που βρίσκεται στην πλακέτα MODS (ένθετο VH-07 που βρίσκεται δίπλα στον ανεμιστήρα) και στη συνέχεια ανοίξτε τη συσκευή:

- Εάν η προειδοποιητική ένδειξη εξακολουθεί να ανάβει, ορισμένες από τις αντιστάσεις στην πλακέτα MOS είναι κατεστραμμένες, ελέγξτε τις και αντικαταστήστε τις με αντιστάσεις του ίδιου μοντέλου. - Εάν η προειδοποιητική ένδειξη δεν ανάβει:

α. Μπορεί να είναι ελαττωματικός ο μετασχηματιστής της μητρικής πλακέτας, μετρήστε την αυτεπαγωγή και τον όγκο Q του μετασχηματιστή και αντικαταστήστε τον εάν είναι απαραίτητο.

β. Ίσως κάποιο στοιχείο μετασχηματιστή να έχει υποστεί ζημιά, εντοπίστε το σφάλμα και αντικαταστήστε το στοιχείο.



Τα δύο τελευταία ψηφία του έτους εφαρμογής της σήμανσης CE - 21

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕΚ

GEKO Σπ. ε ο. ο. Sp. K., Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

δηλώνει με πλήρη ευθύνη ότι:

Μονή μηχανή συγκόλλησης MIG χωρίς αέριο Κωδικός: G80098, Μοντέλο: MIG-200

πληροί τις απαιτήσεις του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου:

2014/30/ΕΕ της 26ης Φεβρουαρίου 2014 για την εναρμόνιση των νομοθεσιών των κρατών μελών σχετικά με την ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα, 2014/35/ΕΕ της 26ης Φεβρουαρίου 2014 για την εναρμόνιση των νομοθεσιών των κρατών μελών σχετικά με τη διαθεσιμότητα στην αγορά ηλεκτρολογικού υλικού που έχει σχεδιαστεί για χρήση εντός ορισμένων ορίων τάσης.

2011/65/ΕΕ της 8ης Ιουνίου 2011 σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικό και ηλεκτρονικό εξοπλισμό

Τα πρότυπα EN IEC 60974-1:2018+A1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011, συμμορφώνονται με το πιστοποιητικό τύπου ΕΚ αριθ. ISETC.002220200918 με ημερομηνία 18/09/2020 που εκδόθηκε από την ISET Srl Unipersonale, Via Donatori del Sangue, 9 46024 – Moglia (MN), Χώρα: Ιταλία, Τηλέφωνο: +39 0376 598963, Φαξ: +39 0376 598963,

Ηλεκτρονικό ταχυδρομείο: iset@iset-italia.com, Ιστότοπος: www.iset-italia.com,

Αριθμός αναγνώρισης κοινοποιημένου οργανισμού: 0865

και πιστοποιητικό αριθ. OViSCE2108-043RC με ημερομηνία 09/09/2021 που εκδόθηκε από την Zhejiang European African testing & Certification Co., Ltd. (OViS) 4ος όροφος, Κτίριο 4, Αρ. 888, Ζώνη Ανάπτυξης Donghuan Road, Πόλη Taizhou, Zhejiang ΛΔΚ
www.ovis-lab.com, Τηλέφωνο: 400-8008-959

Η παρούσα Δήλωση Συμμόρφωσης παύει να ισχύει εάν το προϊόν τροποποιηθεί ή ανακατασκευαστεί χωρίς τη συγκατάθεση του κατασκευαστή.

Τα ακόλουθα άτομα είναι υπεύθυνα για την προετοιμασία και την αποθήκευση της τεχνικής τεκμηρίωσης:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko.



Κιέτλιν, 29/11/2021

Τόπος και ημερομηνία έκδοσης

Λαρίσα Κοβάλτσικ

Επώνυμο, όνομα του εξουσιοδοτημένου προσώπου



MANUAL DE INSTRUÇÕES

Soldador MIG Simples sem Gás

Código: G80098, Modelo: MIG-200

Tradução das instruções originais
PT - VERSÃO EM PORTUGUÊS



Fabricado para
GEKO Sp. z o. o. Sp. K.
Kietlin, Rua Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Antes do primeiro uso, leia atentamente este manual de instruções.

É responsabilidade do usuário ler todas as instruções necessárias para uso e operação seguros e entender quaisquer riscos que possam surgir durante a operação do dispositivo.



PROTEÇÃO AMBIENTAL



Informações para usuários sobre o descarte de dispositivos elétricos e eletrônicos (válido para residências).

O símbolo exibido nos produtos ou na documentação que os acompanha indica que dispositivos elétricos ou eletrônicos defeituosos não devem ser descartados com o lixo doméstico.

O procedimento correto para descarte, reutilização ou recuperação de componentes envolve levar o dispositivo a um ponto de coleta especializado, onde será aceito gratuitamente. Informações sobre a localização dos pontos de coleta de equipamentos usados estão disponíveis junto às autoridades locais.

O descarte correto deste dispositivo ajuda a conservar recursos valiosos e evitar impactos negativos à saúde e ao meio ambiente que podem ser causados pelo manuseio inadequado de resíduos.

O descarte inadequado de resíduos está sujeito a penalidades conforme previsto nas regulamentações locais pertinentes.

Se precisar descartar dispositivos elétricos ou eletrônicos, entre em contato com o ponto de venda ou fornecedor mais próximo para obter mais informações.

ATENÇÃO!!!

Devido à melhoria contínua do produto, as fotos e os desenhos incluídos no manual são apenas para fins ilustrativos e podem ser diferentes do produto adquirido.

Essas diferenças não podem ser base para uma reclamação.

Dados técnicos

Voltagem 230V~50Hz

Frequência 50/60 Hz

Capacidade de entrada nominal 6,1 KVA

Corrente de saída 40-200 A

Tensão sem carga 16-24 V

Ciclo de trabalho 60%

Velocidade do fio 3-15 m/min

REGRAS DE SEGURANÇA

Soldar ou cortar pode causar ferimentos, portanto, considere se proteger durante o trabalho. Para mais informações, consulte as diretrizes de segurança do fabricante.

PERIGO DE CHOQUE ELÉTRICO

- Instalar o aterramento de acordo com as normas aplicáveis.
- Não toque nas partes elétricas e eletrodos expostos com a pele nua, luvas ou roupas molhadas.
- Certifique-se de estar isolado do solo e da peça de trabalho.
- Certifique-se de que você está em uma posição segura.

GASES E FUMOS NOCIVOS À SAÚDE

- Não inale gases e vapores.
- Ao soldar a arco, utilize ventiladores ou extratores de ar para evitar a inalação de gases.

RAIO DE ARCO - NOCIVO AOS OLHOS, CAUSA QUEIMADURAS NA PELE

- Use máscara de proteção adequada, protetor facial e roupas de proteção.
- Prepare uma máscara ou véu de proteção apropriado para proteger o espectador.

FOGO

- Faíscas de soldagem podem causar incêndio, certifique-se de que não haja objetos inflamáveis na área de soldagem.

RUÍDO - RUÍDO EXCESSIVO PODE SER PREJUDICIAL À AUDIÇÃO

- Use proteção auditiva
- Avisar o observador que o ruído é prejudicial à audição

FALHA - EM CASO DE PROBLEMAS, CONTATE O SERVIÇO

- Caso ocorra algum problema durante a instalação e operação, siga as instruções de operação.
- Caso não entenda as instruções de segurança, entre em contato com o centro de serviço.

ATENÇÃO! Ao utilizar a máquina, proteja o interruptor de proteção.

DESCRIÇÃO DA MÁQUINA DE SOLDAGEM

O soldador utiliza a mais avançada tecnologia de inversor. Soldadores inversores com proteção gasosa estão constantemente ganhando popularidade e avanços tecnológicos. O soldador inversor utiliza um transistor IGBT de alta potência para transmitir frequências de 50/60 Hz a 20 kHz, reduzindo a tensão, comutando e gerando alta tensão por meio da tecnologia PWM.

Devido à redução significativa no peso e no volume do transformador principal, a eficiência aumentou em 30%. O surgimento das máquinas de solda inversoras no mercado é considerado uma revolução na indústria de soldagem.

Esta máquina de solda a CO₂ utiliza a mais avançada tecnologia de inversor. O interior da máquina é equipado com um circuito de reator eletrônico que controla com precisão os processos elétricos e de corrente alternada, garantindo excelentes características de soldagem. Comparado a outras máquinas de solda, este modelo oferece vantagens significativas: velocidade do arame estável, tamanho compacto, economia de energia e baixo ruído.

Eletromagnético. Operação contínua e estável em baixa corrente, particularmente recomendada para soldagem de chapas de aço inoxidável. Compensação automática de pulsação de tensão, baixa formação de faíscas, arco de alta qualidade, alto ciclo de trabalho, etc.

INSTALAÇÃO

O soldador é equipado com um kit de compensação de tensão de alimentação, quando a tensão oscila dentro de 15% da tensão nominal, ele continua operando normalmente.

Ao utilizar cabos longos, recomenda-se o uso de um cabo de bitola grossa para minimizar as quedas de tensão. Se o cabo for muito longo, algumas funções do soldador serão afetadas, por isso, o comprimento de cabo sugerido é fornecido.

1. Certifique-se de que a entrada da máquina não esteja coberta ou bloqueada para evitar mau funcionamento do sistema de arrefecimento.

2. Utilize um cabo de aterramento com seção transversal não inferior a 6 mm² para conectar o invólucro e o aterramento.

1. Conecte o cilindro de gás ao medidor de vazão e à entrada de CO₂ a jusante da máquina usando uma mangueira de gás.

2. Conecte o plugue do cabo de aterramento ao soquete no painel frontal.

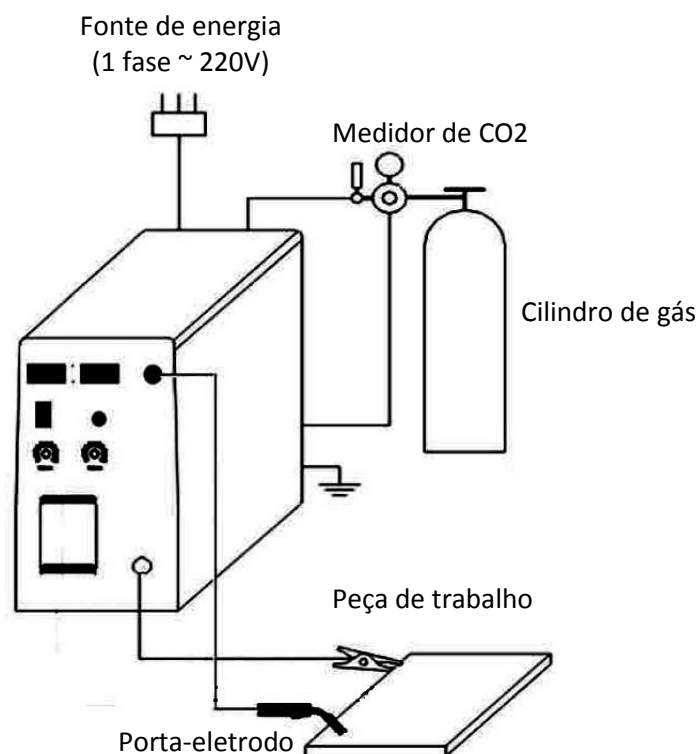
3. Insira o carretel de fio no local apropriado - a roda deve se encaixar perfeitamente no suporte

4. Selecione o soquete de fio apropriado de acordo com o tamanho

5. Desaparafuse o parafuso da roda de pressão do fio, passe o fio pelo tubo guia, ajuste a pressão para evitar que o fio escorregue - a pressão deve ser apropriada.

6. O rolo de arame deve girar no sentido horário.

7. Coloque e aperte a alça de soldagem no soquete e guie manualmente o fio para dentro da tocha.

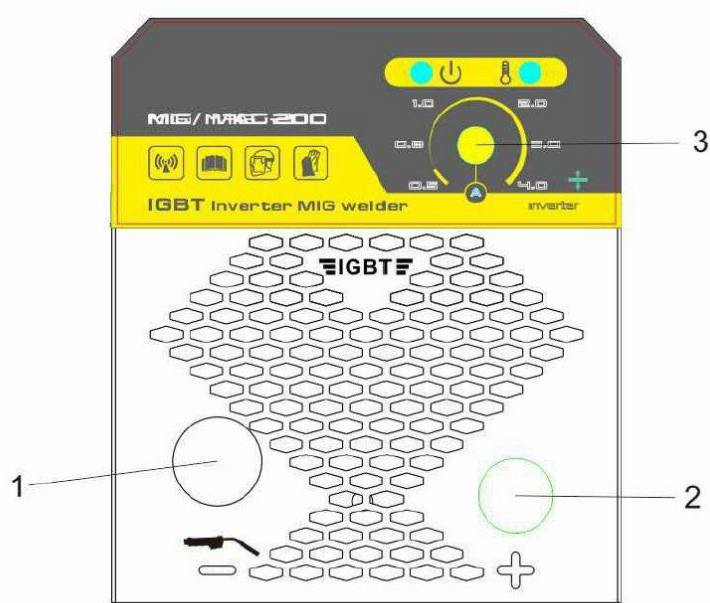


USAR

1. Coloque o interruptor de ar na posição LIGADO, abra a válvula do cilindro de argônio e ajuste o fluxo.
2. Ajuste o diâmetro do fio da máquina de acordo com o metal que está sendo processado.
3. Selecione a largura da abertura da tocha com base no diâmetro do fio
4. Ajuste o botão de voltagem e velocidade na posição apropriada com base na espessura da peça de trabalho.
5. Pressione o interruptor da tocha para liberar o fio no cabeçote da tocha e iniciar a operação.

ESBOÇO DA CAPA

1. Alça MIG
2. Terminal de saída positivo
3. Botão de ajuste



NOTAS E MEDIDAS PREVENTIVAS

1. Meio Ambiente

- A máquina deve ser operada em ambiente seco com umidade máxima de 90%.
- A temperatura ambiente deve estar entre -10 e 40 graus Celsius.
- Evite soldar sob luz solar direta ou chuva. Não permita a entrada de água no aparelho.
- Evite soldar em áreas empoeiradas ou em ambientes com gases corrosivos.
- Evite soldar a gás em ambientes com forte fluxo de ar.

2. Padrões de segurança

A máquina de solda é equipada com circuitos de proteção contra sobretensão, sobrecorrente e superaquecimento. Quando a tensão, a corrente de saída e a temperatura da máquina excedem os padrões exigidos, a máquina de solda para de funcionar automaticamente. No entanto, o uso excessivo (como sobretensão) ainda pode causar danos à máquina de solda. Para evitar isso, o usuário deve prestar atenção ao seguinte:

1. A ÁREA DE TRABALHO DEVE SER ADEQUADAMENTE VENTILADA! A soldadora é uma máquina potente. Quando em operação, gera altas correntes, e o vento natural não atende às necessidades de resfriamento da máquina. Portanto, ela é equipada com um ventilador interno. Certifique-se de que a entrada de ar não esteja bloqueada ou coberta.
2. NÃO SOBRECARREGUE! O operador deve se lembrar de observar a corrente máxima de operação e garantir que a corrente de soldagem não exceda a corrente máxima. A sobrecarga danificará e queimará a máquina.
3. CUIDADO COM SOBRETENSÃO! A tensão de alimentação pode ser encontrada no diagrama de dados técnicos principal. Um circuito de compensação automática de tensão garante que a corrente de soldagem seja mantida dentro da faixa permitida. Se a tensão de alimentação exceder a faixa permitida, os componentes da máquina serão danificados.
4. Há um parafuso de aterramento atrás do soldador com um indicador de aterramento. Antes de iniciar o trabalho, o corpo de solda deve ser aterrado de forma confiável com um cabo com seção transversal superior a 6 mm² para evitar acidentes.
5. Se o tempo de soldagem for excedido dentro do ciclo de trabalho limitado, o soldador parará de operar. Devido ao superaquecimento da máquina, o interruptor de controle de temperatura estará na posição "ON" e a luz indicadora ficará vermelha. Assim que a luz indicadora se apagar e a temperatura voltar à faixa padrão, a soldagem poderá ser retomada.

DÚVIDAS QUE PODEM SURTIR DURANTE O USO

A. A soldagem a arco é difícil e o arco é fácil de quebrar.

1. Certifique-se de que o cabo terra esteja conectado firmemente ao item.
2. Verifique todas as conexões de cabos no dispositivo.

B. A corrente de saída não pode atingir a capacidade nominal:

Se a tensão fornecida for diferente da tensão nominal, a corrente de saída não corresponderá à corrente definida. Se a tensão fornecida for menor que a tensão nominal, a corrente máxima de saída será menor que a corrente nominal.

C. A corrente não se estabiliza durante a operação da máquina.

Os seguintes fatores podem influenciar isso:

- A voltagem na rede elétrica foi alterada.
- Perturbações na rede elétrica.

MANUTENÇÃO

Atenção! Antes de realizar qualquer manutenção ou inspeção no dispositivo, desligue-o da energia.

1. Remova regularmente o pó com ar comprimido limpo. Se a soldadora for operada em um ambiente contaminado com fumaça e poluição do ar, o pó deve ser removido mensalmente.
2. A pressão do ar comprimido deve estar dentro de uma faixa razoável para evitar danos a pequenos componentes dentro da máquina.
3. Verifique regularmente os circuitos internos da máquina de solda e certifique-se de que as conexões do circuito estejam corretas e firmes.
4. Não permita a entrada de água ou vapor na máquina. Se isso acontecer, seque-a e verifique-a.
5. Se a máquina de solda não for utilizada por um longo período, coloque-a na embalagem e guarde-a em local seco e limpo.
6. Quando a máquina estiver funcionando por mais de 300 horas, inspecione cuidadosamente o interior do soldador.

RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Nota: As seguintes operações devem ser realizadas por eletricitistas qualificados.

Indicador de energia não aceso, ventilador não funciona, sem potência de soldagem

1. Certifique-se de que o interruptor de ar esteja fechado.
2. Verifique se o cabo de alimentação está intacto.
3. Alguns dos resistores de calor variáveis do painel (quatro) são danificados quando isso acontece - o interruptor DC24V está aberto ou os conectores têm mau contato.
4. A placa de alimentação (placa inferior) está danificada e não pode fornecer energia DC537V
 - A ponte de silicone está danificada ou sua conexão está fraca
 - O painel de energia está queimado
 - Verifique o contato e insira o cabo do interruptor de ar no painel de energia
5. A fonte de alimentação auxiliar do painel de controle está com defeito.

A luz de energia está acesa, o ventilador está funcionando, mas a soldagem não é possível

1. Verifique se todos os cabos estão conectados corretamente à placa
2. O conector de saída está desconectado
3. O conector de saída está conectado incorretamente.
4. Circuito de controle danificado.

A luz indicadora de energia está acesa, o ventilador está funcionando, a luz indicadora de falha está acesa

1. Isso pode ser proteção contra superaquecimento. Desligue o dispositivo e ligue-o novamente depois que a luz de advertência apagar.
2. Pode ser proteção contra superaquecimento - aguarde 2 a 3 minutos
3. Pode ser um circuito inversor danificado, retire o plugue da fonte de alimentação principal que está na placa MODS (inserção VH-07 que fica ao lado do ventilador) e então abra o dispositivo:

- Se o indicador de aviso ainda acender, alguns dos resistores na placa MOS estão danificados, verifique-os e substitua-os pelo mesmo modelo. - Se o indicador de aviso não acender:
 - a. Pode ser um transformador da placa-mãe com defeito, meça a indutância e o volume Q do transformador, substitua-o se necessário
 - b. Talvez um elemento do transformador esteja danificado, localize a falha e substitua o elemento.



Os dois últimos dígitos do ano de aplicação da marcação CE - 21

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DA CE

GEKO Sp. z o. ó. Sp. K., Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

declara com plena responsabilidade que:

Soldador MIG Simples sem Gás

Código: G80098, Modelo: MIG-200

cumpre os requisitos do Parlamento Europeu e do Conselho:

2014/30/UE de 26 de fevereiro de 2014 sobre a harmonização das legislações dos Estados-Membros respeitantes à compatibilidade eletromagnética, 2014/35/UE de 26 de fevereiro de 2014 sobre a harmonização das legislações dos Estados-Membros respeitantes à disponibilização no mercado de equipamento elétrico concebido para utilização dentro de certos limites de tensão.

2011/65/UE de 8 de junho de 2011 relativa à restrição da utilização de determinadas substâncias perigosas em equipamentos elétricos e eletrónicos

Normas EN IEC 60974-1:2018+A1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011, está em conformidade com o certificado de tipo CE n.º ISETC.002220200918 datado de 18/09/2020 emitido por ISET Srl Unipersonale, Via Donatori del Sangue, 9 46024 – Moglia (MN), País: Itália, Telefone: +39 0376 598963, Fax: +39 0376 598963, E-mail: iset@iset-italia.com, Site: www.iset-italia.com,

Número de Identificação do Organismo Notificado: 0865

e certificado nº OViSCE2108-043RC datado de 09/09/2021 emitido pela Zhejiang European African testing & Certification Co., Ltd. (OViS) 4º andar, Edifício 4, nº 888, Donghuan Road Development Zone, Taizhou City, Zhejiang PRC
www.ovis-lab.com, Telefone: 400-8008-959

Esta Declaração de Conformidade torna-se inválida se o produto for alterado ou reconstruído sem o consentimento do fabricante.

As seguintes pessoas são responsáveis pela preparação e armazenamento da documentação técnica:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Rua Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 29/11/2021

Local e data de emissão

Larysa Kowalczyk

Sobrenome, nome da pessoa autorizada