

KRAFT&DELE

PROFESSIONAL

NÁVOD K POUŽITÍ

PŘEKLAD PŮVODNÍCH POKYNŮ SVÁŘEČKA MIG/MMA250



Przed rozpoczęciem pracy prosimy o dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi.



CE

ÚČEL

Svářečka MIG 250 je vybavena jednofázovým napájením a je vyrobena podle technologie invertoru IGBT. Tento výrobek je určen pro svařování metodou MIG v ochranné atmosféře v plynu a svařování obalenými elektrodami stejnosměrným proudem (DC). poloautomatická svářečka MIG 250 je určena pro svařování samoochrannými dráty do průměru 0,9 mm, dráty , stejně jako obalenými elektrodami do průměru 4 mm. Svářečka není určena pro profesionální nebo odborné použití. Jakékoli změny na mechanické nebo elektrické konstrukci stroje vedou ke ztrátě záruky.

BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA

Ochrana očí

Světlo generované svařovacím obloukem je velmi jasné. Příímý pohled na svařování , i když jen na krátkou dobu, může způsobit popáleniny rohovky. Většina začátečníků si myslí, že maska je všechno, protože chrání před nebezpečným svářecím obloukem, ale ukazuje se, že tomu tak není, např. svařování v místnosti s bílými stěnami může být nebezpečné i pro vaši pokožku. Svářečské kukly slouží pouze k ochraně před jiskrami. Buďte opatrní a upozorněte ostatní ve svém okolí, že se chystáte svařovat, snažte se chránit svůj pracovní prostor, abyste neublížili ostatním, a buďte obzvláště opatrní v blízkosti dětí a zvířat.

Škodlivé výpary

Výpary ze slitin hliníku a zinkových povlaků jsou jedovaté. Při vdechnutí hrozí nebezpečí těžké otravy (zimnice, příznaky podobné chřipce, které mohou přetrvávat několik dní). Zinkový povlak bychom měli před svařováním odstranit a měli bychom používat vhodnou masku. Nejen to, ale toxické jsou i výpary z tavného drátu, tzv. samospalovacího drátu.

Při svařování oceli také vznikají různé škodlivé výpary. Proto bychom měli svařovat v dobře větraných prostorách.

Profesionální dílny mají odsávací systémy; v našem případě by bylo nejlepší nechat například otevřená garážová vrata. Při dlouhodobém svařování je nejlepší používat protiprachovou masku.

Ochrana proti UV záření a rozstříku svařovacího materiálu

Světlo ze svařovacího oblouku má silné UV záření a způsobuje popáleniny. Popáleniny od tekutého kovu jsou velmi bolestivé. Je nezbytné chránit si celé ruce a nohy. I když je horko, měli bychom být přiměřeně

oblečení. Dávejte pozor, abyste nenechávali odkrytá místa, kde může dojít k rozstříknutí tekutého kovu. Vždy používejte ochranné rukavice.

Svařovaný kov je vždy horký a většina popálenin je způsobena nepozorností, např. když chcete změnit polohu svařovaného dílu a uchopíte jej rukou.

Požární bezpečnost

Svařovací jiskry se mohou od svaru vzdálit až několik metrů. Jiskry z broušení jsou ještě horší, protože jich je mnoho. Vždy se snažte posoudit riziko požáru v místnosti. Odstraňte z prostoru všechny hořlavé předměty. Myslíte si, že si všimnete plamenů? To je nemožné, když máte na hlavě tmavý skleněný štít 10DIN. Hasicí přístroj (vhodný k hašení elektrických spotřebičů), kbelík s pískem je také dobrým řešením ze zřejmých důvodů - nepoužívejte vodu - riziko popálení.

Bezpečnost při broušení

Brusné nástroje jsou velmi hlučné. Vždy bychom měli nosit ochranu sluchu. Při broušení je velmi důležitá ochrana očí. I ty nejlevnější brýle jsou lepší než žádné brýle. Brousit je třeba tak, aby jiskry létaly směrem od vás. Nezapomeňte také, že směs hliníkového a ocelového prachu je vysoce hořlavá a že se od ní může vznítit svářecí oblouk.

ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST

Obecné připomínky.

1) Při svařování elektrickým proudem může mít pracovník povoleno:

a) úspěšně absolvoval příslušný svářečský kurz a případně získal příslušnou kvalifikaci,

b) je v dobrém zdravotním stavu, což dokládá lékařské potvrzení.

2) Pracovníci musí být odpočatí, střizliví, nosit nehořlavý pracovní oděv z nehořlavé tkaniny nebo kůže, vlasy si zakrýt čepicí, nosit nehořlavou obuv a kalhoty, svářečské rukavice a osobní ochranné prostředky - koženou zástěru, svářečskou masku a osobní ochranné prostředky dýchacích cest.

3) Demontážní, opravárenské a kontrolní práce

Elektrické svařování zařízení by měl provádět kvalifikovaný servis.

4) Kombinace několika svařovacích zdrojů energie nesmí způsobit překročení přípustného napětí mezi výstupními obvody kombinovaných zdrojů energie v nezátíženém stavu.

5) Obvod svařovacího proudu by neměl být uzemněn, s výjimkou případů, kdy jsou svařované předměty připojeny k zemi.

6) Svařovací vedení spojující obrobek se zdrojem energie by mělo být připojeno přímo k obrobku nebo k přípravku co nejbližší svařovacímu prostoru.

ZÁKLADNÍ KROKY PŘED ZAHÁJENÍM PRÁCE

7) Uživatel by měl:

- a) seznámit se s prováděcí dokumentací a rozsahem svařečských prací,
- b) naplánovat pořadí jednotlivých svarů,
- c) připravit vhodné elektrody,
- d) připravte si vhodné brýle pro svařečskou masku,
- e) zkontrolujte stav připojení svařovacího systému a držáku elektrody,
- f) zkontrolujte, zda svařování neohrožuje životní prostředí (účinky záření oblouku, možnost vznícení hořlavých složek),
- g) zkontrolujte, zda se při svařování na stěně nemůže vznítit druhá strana,
- h) případné zjištěné anomálie nahláste prodejci nebo kvalifikovanému servisnímu technikovi.
- i) zajistit požární bezpečnost.

Svařovací operace

8) Pracovní stanici, pokud není pevná, chraňte pohyblivými zástěnami proti oslnění a rozstříku.

9) Pro svařování používejte pouze elektrické kabely a držák elektrod v dobrém stavu (nepoškozená izolace). 10) Pro svařování používejte pouze elektrody správné tloušťky.

11) Svařovaný předmět spolehlivě a pevně upevněte a umístěte tak, aby nedošlo k jeho poškození.

12) Umístěte svařované obrobky tak, abyste zabránili jejich pohybu nebo převrácení. Při odskakování strusky používejte jehlová kladiva a ochranné brýle.

13) Při svařování v uzavřených prostorách používejte ochranu dýchacích cest bez ohledu na použitou ventilaci.

14) Při práci uvnitř nádrží, kotlů a jiných kovových prostor používejte elektrické osvětlení 24 V. 15) Dbejte na to, aby svařovaná část nepředstavovala pro uživatele nebezpečí pádu nebo nebezpečí pohybu.

16) Při svařování na lešení zkontrolujte stav lešení. 17) Chraňte dýchací cesty, oči, obličej a ruce před popálením vlivem expozice používáním vhodných osobních ochranných prostředků.

18) Zapněte individuální odsávání vzduchu, pokud je jím pracoviště vybaveno, aby byly plynné výpary odváděny z pracoviště.

19) Používejte pouze vhodné, nepoškozené a nenamazané nářadí a dílenské pomůcky.

20) Provádět všechny zadané práce přesně, v souladu s platným technologickým postupem a podle pokynů nadřízeného.

Zakázané činnosti. 22) Uživatel nesmí:

- a) uchopení horkého kovu připraveného ke svařování nebo po svařování,
- b) sami opravovat vadné elektrické rozvody (elektroinstalace),
- c) během přestávek mějte držák elektrod pod paží,
- d) posunutí svářečské masky příliš daleko od obličeje, její odložení před zhasnutím oblouku a zapálení oblouku bez ochrany obličeje,
- e) svařování bez řádného uzemnění obrobku,
- f) použít provizorní připojení pro svařovací zařízení,
- g) způsobují, že podlaha na pracovišti je mokrá, kluzká, nerovná, znečištěná odpadky, zanesená.

Základní operační činnosti. 23) Uživatel by měl:

- a) odpojte svářečku od napětí,
- b) zkontrolujte, zda během svařování nevznikl ve svařovacím místě nebo v jeho blízkosti požár,
- c) uklidit pracovní prostor, odstranit hroty elektrod a svařovací strusku.

Závěrečné poznámky.

- 1) Při provádění svářečských prací v uzavřených prostorách (do 15 m³) by měl být uživatel pojištěn jinou osobou, která se nachází venku.
- 2) V případě pochybností o bezpečnosti práce má externí osoba právo přerušit práci uživatele.

POZOR!

Uživatel svářečky by měl být plnoletý a plně si uvědomovat důsledky své práce. Nedodržení bezpečnostních pravidel může vést k poškození zdraví nebo ztrátě života.

Tyto pokyny si uschovejte pro další uživatele svářečky.

TECHNICKÉ ÚDAJE

MODEL	KD1875
DODÁVKY	230V 50Hz
OCHRANA ELEKTRICKÝCH SÍTÍ	MIN. 16A
MAX. SVAŘOVACÍ PROUD	250A
ROZSAH NASTAVENÍ MIG/MMA	20-250A
CHLADICÍ SYSTÉM	ventilátor
ŘADA ELEKTROD	1,6-4,0MM
STUPEŇ OCHRANY	Ip21
PRACOVNÍ CYKLUS 100%	250A
PRACOVNÍ CYKLUS 60%	190A
OVLÁDANÉ DRÁTĚNÉ CÍVKY	1 KG - 0,8 / 0,9 MM
METODY SVAŘOVÁNÍ	MIG / MMA

KONSTRUKCE



POUŽITÍ

Svářečka by se měla přenášet pomocí rukojeti na horní straně krytu. Zajistěte, aby měla volný přístup k chlazení, přičemž na každé straně jednotky musí být 25 cm. Před každým spuštěním zkontrolujte stav zástrček, kabelů, krytu a spínačů. V případě jakýchkoli nesrovnalostí se obraťte na autorizované servisní středisko.

Dráty

Svářečka je vybavena integrovaným sklíčidlem pro svařování metodou MIG, sklíčidlem pro svařování metodou MMA a zemnicím kabelem se svorkou. Na zadní straně krytu je umístěn napájecí kabel se zástrčkou.

INTEGROVANÝ SVAŘOVACÍ HOŘÁK MIG



MMA SVAŘOVACÍ DRŽÁK

SVAŘOVACÍ PISTOLE MMA/MIG

Svařování metodou MIG

Připojte zemnicí vodič ke svařovanému dílu pomocí upínacího zařízení.

- Zapojte síťovou zástrčku do zásuvky.
- Zapněte napájení jednotky pomocí přepínače
- Vložte elektrodový drát do podavače.
- Nastavení vhodných parametrů svařování
- Přiblížte rukojeť ke svařovaným obrobkům tak, aby vzdálenost mezi tryskou a obrobky byla přibližně 10 mm. Stiskněte tlačítko na svařovací pistoli a začněte svařovat. Uvolněním tlačítka svařování ukončíte.

POZOR! Během svařování je zakázáno přepínat rozsahy svařovacího proudu. To může způsobit elektrický zkrat a poškození zařízení. Za tímto účelem přerušete svařování a přepněte proudový rozsah pomocí přepínače.

Provoz poloautomatické svářečky MIG 250 by měl probíhat v prostředí bez korozivních složek a vysoké prašnosti. Stroj neumísťujte do prašných prostor, do blízkosti brusek v provozu apod.

Je třeba se vyvarovat provozu v prostředí s vysokou vlhkostí, zejména v situacích, kdy se na kovových součástech vyskytuje rosa. V případě orosení kovových součástí, např. v případě, že se na nich vyskytuje rosa.

Po přenesení chladného stroje do teplé místnosti počkejte, až se orosí. Pokud má být svářečka používána venku, je vhodné ji umístit pod střechu, aby byla chráněna před nepříznivými povětrnostními podmínkami.

MIG250 by měla být provozována za následujících podmínek:

- kolísání efektivní hodnoty napájecího napětí nejvýše o 10 %.
- okolní teplota od -10 °C do +40 °C
- atmosférický tlak 860 až 1060 hPa
- relativní vlhkost atmosférického vzduchu nejvýše 80 %.

Svařování stíněnou elektrodou

Při tomto typu obloukového svařování vytváří elektroda sama teplo ve formě oblouku, chrání okolí a zlepšuje pokrytí a vyplnění svaru, když se kovové jádro elektrody taví v souladu s vytvářeným svarem.

Elektroda (velikost a typ) by měla být vybrána podle typu prováděné práce. Doporučujeme elektrodu běžně označovanou jako "rutilová elektroda", a to z důvodu jejích univerzálních vlastností a největší dostupnosti. Materiál, který se má svařovat obalenou elektrodou, je uhlíková ocel.

Po kontrole všech bezpečnostních opatření a kontrole zařízení, vyčištění, přípravě a upevnění svařovaného materiálu připojte vodiče podle návodu s doporučeními. U normální elektrody je výstup se zápornou polaritou (označený jako

-) je připojen ke svařovanému dílu přes zemnicí svorku. Výstup s kladnou polaritou (označený +) je připojen ke svorce držáku elektrody, ke které je připojena svařovací elektroda. zaslepený konec.

Uživatel by měl být vybaven vlastními osobními ochrannými pomůckami včetně svářečského štítu nebo přilby vhodné pro danou práci a ochranného oděvu na ochranu pokožky před popálením a zářením.

Svařování začíná zapálením oblouku. Používají se různé metody; nejjednodušší je otřít jej o svařovaný díl.

Po zapálení oblouku se elektroda drží ve vzdálenosti přibližně rovnající se průměru samotné elektrody a posuv elektrody se spouští tahem dozadu, jako by psal pravák.

Elektroda by měla být držena blízko svislice, pod úhlem 65° - 80° k vodorovné čáře, ve středu svaru, v závislosti na typu průchodu (počáteční nebo vyplněný) a potřebě vyplnit spoj: posuv v přímce, klikatě nebo v malých kruzích.

Dobré nastavení intenzity, polohy a rychlosti posuvu elektrod vede k příjemnému, jemnému zvuku. Při správném provedení práce bude výsledný svarový steh rovnoměrný s povrchovými stopami ve tvaru rovnoměrných půlměsíců. Křížový profil nebude vyčnívat a vzniklou strusku lze snadno odstranit.

Ihned po provedení stehu odstraňte strusku kladivem a před případným druhým stehem očistěte svár kartáčem.

Příklad rozsahu výkonu a průměru svařovací elektrody pro uhlíkovou ocel

TLOUŠŤKA SVAŘOVANÉHO MATERIÁLU	PRŮMĚR ELEKTRODY	ROZSAH PROUDU
1-2MM	1,6MM	30-60A
1,5-3,5 MIL.	2,0MM	60-80A
3-5MM	2,5MM	60-100A
5-8MM	3,2 MIL.	90-150A
8-12MM	4.0MM	140-240A
PŘES 12MM	4,8-6MM	200-350A

ÚDRŽBA SKLADOVÁNÍ PŘEPRAVA

POZOR! Jakékoli údržbářské nebo opravářské práce na přístroji se smí provádět pouze po vypnutí svářečky a jejím odpojení od elektrické sítě.

KONZERVACE

Před každým použitím zkontrolujte stav napájecího kabelu a pracovních vodičů. Neodstraňujte kryt stroje, pokud je nutné vyčistit vnitřek stroje od prachu nebo jiných nečistot, použijte proud suchého vzduchu (max. 1 bar). Pokud je vnitřek stroje velmi znečištěný, obraťte se na naše servisní oddělení za účelem vyčištění. Služba vyčištění vnitřku stroje není zahrnuta v záruce a je zpoplatněna dle ceníku servisního oddělení.

SKLADOVÁNÍ

Pokud se spotřebič nebude delší dobu používat, je třeba jej vyčistit a poté umístit na suché a chráněné místo chráněné před vlhkostí a mimo dosah zdrojů tepla. Do skladovacích prostor nesmí mít přístup děti a zvířata.

TRANSPORT

Při přepravě svářečky odpojte ovládací kabely, navinujte napájecí kabel a umístěte svářečku do vozidla v poloze, která nezpůsobí její převrácení během přepravy. Při přemísťování svářečky na jiné místo odpojte ovládací kabely a přemísťujte svářečku pomocí rukojeti, nepřemísťujte svářečku tahem za napájecí kabel.

PŘIPOJENÍ OCHRANNÉHO PLYNU PRO MIG

Před připojením lahve se ujistěte, že plyn, který obsahuje, je správný pro zamýšlený svařovací proces. Poté je třeba zkontrolovat stav lahve a tlakové hadice. Láhev by měla být umístěna v blízkosti pracovního místa a zajištěna proti samovolnému pohybu. V závislosti na typu použitého plynu by měla láhev stát svisle nebo vodorovně. Odstraňte ochranu ventilu lahve a odstraňte případné nečistoty na výstupu plynu - vyfoukejte stlačeným vzduchem. Nasadte regulátor tlaku s manometrem. Tlakoměr musí být ve svislé poloze. Vypněte regulátor tlaku a po odšroubování ventilu lahve zkontrolujte těsnost připojení pomocí pěnidla. Pokud je spojení těsné, vypněte ventil lahve, pokud ne, odstraňte netěsnost. připojte připojovací otvor regulátoru tlaku pomocí ohebné hadice k plynové přípojce. Koncovky hadice umístěné na regulátoru a přípojce musí být zajištěny proti neoprávněnému sklouznutí vhodně zvolenými hadicovými svorkami. Hadice by měla být vyrobena z materiálu inertního vůči použitému technickému plynu a odolného vůči tlaku v plynovém systému.

LIKVIDACE ELEKTRICKÝCH A ELEKTRONICKÝCH ZAŘÍZENÍ



Symbol s přeškrtnutým košem na kolečkách označuje, že je zakázáno odkládat použité zařízení společně s ostatním odpadem. Všechna elektrická a elektronická zařízení by měla být zlikvidována.

odděleně od ostatního odpadu, s využitím recyklace a specializovaných míst určených místními úřady.

Správný způsob likvidace starého spotřebiče pomůže zabránit potenciálně negativním dopadům na zdraví a životní prostředí.

Další informace o způsobu likvidace starých spotřebičů získáte na místním úřadě, u firmy zabývající se likvidací odpadu nebo v obchodě, kde byl tento výrobek zakoupen nebo kde bylo zařízení uvedeno na trh.

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Podle ISO/IEC Guide 22 a EN 45014

Autorizovaný zástupce výrobce: Zástupce: Foreintrade S.A.

Adresa zplnomocněného zástupce: Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn.

PROHLAŠUJEME, ŽE VÝROBEK JE V SOULADU S EVROPSKÝMI NORMAMI.

Název produktu: Svářečka MIG (ochranná známka Kraft&Dele)

Model (obchodní označení): KD1875

Údaje o výrobku: Jmenovitý výkon: 20-250 A
Napětí 230V / 50Hz

Prohlášení:

Výrobek, na který se toto prohlášení vztahuje, splňuje požadavky směrnic ES:

1. Směrnice 2014/30/EU o elektromagnetické kompatibilitě
2. Směrnice 2014/35/EU o nízkém napětí
3. 2011/65/EU Směrnice ROHS 2
4. 2000/14/ES Směrnice o emisích hluku

Podle norem:

EN 60974-10:2014/A1:2015

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019

Certifikát č. E8A 109009 0004 Rev. 00 vydaný společností TUV SUD Product Service Gmbh (Ridlerstrasse 65, Mnichov, Německo) ze dne 12.11.2021.

A

Certifikát č. N8A 109009 0002 Rev. 01 vydaný společností TUV SUD Product Service Gmbh (Ridlerstrasse 65, Mnichov, Německo) ze dne 4.10.2022.

Osoba odpovědná za vedení technických záznamů: 54 Modrzewiowa, 05- 555 Tarczyn.

Ma Dong Hui, Janówek, 11.06.2023