

Instrukcja ważna dla urządzeń wyprodukowanych po: / Návod pro zařízení vyrobená po: / Návod pre obsluhu zariadení vyrobených po: / Instrukcija – įrenginiai, kurie buvo pagaminti nuo: / Lietošanas instrukcija ierīcēm izgatavotiem pēc: / Útmutató a után gyártott készülékekhez: / Manualul de utilizare pentru aparate fabricate după: / Bedienungsanleitung für Geräte, hergestellt wurden die nach dem / Navodila veljajo za naprave, proizvedene po: / Upute vrijede za uređaje proizvedene nakon: / Ръководството е валидно за устройства, произведени след: / Інструкція дійсна для обладнання, виготовленого після **01.01.2023**

- PL** **Spawarka inwertorowa**
Instrukcja obsługi z kartą gwarancyjną
- CZ** **Invertorová svářečka**
Návod k obsluze se záručním listem
- SK** **Invertorová zväračka**
Užívateľská príručka so záručným listom
- LT** **Inverterinis suvirinimo aparatas**
Naudojimo instrukcija su Garantiniu lapu
- LV** **Invertora metināšanas aparāts**
Lietošanas instrukcija ar garantijas talonu
- HU** **Inverteres hegesztő berendezés**
Használati Utasítás Garanciajeggyel
- RO** **Aparat de sudură de tip inverter**
Instrucţiuni de utilizare şi certificat de garanţie
- SI** **Inverterski varilnik**
Navodila za uporabo z garancijskim listom
- BG** **Инверторен заваръчен апарат**
Инструкции за експлоатация с гаранционна карта
- UA** **Інверторний зварювальний апарат**
Інструкція з експлуатації з гарантійним талоном



PL Wszelkie prawa zastrzeżone. Niniejsze opracowanie jest chronione prawem autorskim. Kopiowanie lub rozpowszechnianie Instrukcji Obsługi we fragmentach albo w całości bez zgody Dedra Exim zabronione. Dedra Exim zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian konstrukcyjno-technicznych oraz kompletacyjnych bez uprzedniego powiadomienia. Zmiany te nie mogą stanowić podstawy do reklamowania produktu. Instrukcja obsługi dostępna na stronie www.dedra.pl

CZ Všechna práva vyhrazena. Toto zpracování je chráněno autorským právem. Kopírování nebo šíření Návodu k obsluze v částech nebo vcelku bez souhlasu společnosti Dedra Exim je zakázáno. Dedra Exim si vyhrazuje právo zavádět konstrukční a technické a komplementační změny bez dřívějšího oznámení. Tyto změny nemohou být základem pro reklamování výrobku. Návod k obsluze dostupný na stránkách www.dedra.pl

SK Všetky práva vyhradené. Tieto materiály sú chránené autorskými právami. Kopírovanie prípadne šírenie častí, prípadne celého návodu na obsluhu je bez súhlasu spoločnosti Dedra Exim zakázané. Dedra Exim si vyhradzuje právo na vykonávanie konštrukčno-technických zmien, a zmien doplnkového príslušenstva, bez predchádzajúceho upozornenia. Tieto zmeny nemôžu byť dôvodom na reklamáciu výrobku. Užívateľská príručka je dostupná na webovej stránke www.dedra.pl

LT Visos teisės saugomos. Šis kūrinys yra saugomas autorių teisių įstatymų. Eksploatavimo instrukcijos arba jos fragmentų kopijavimas ir platinimas be „Dedra Exim“ sutikimo draudžiamas. „Dedra Exim“ pasilieka sau teisę įvesti konstrukcines, technines arba komplektacijos pakeičius bei išankstinio įspėjimo. Šie pakeičiai negali būti skundo dėl produkto pagrindu. Naudojimo instrukcija yra prieinama svetainėje: www.dedra.pl

LV Visas tiesības pasargātas. Šis izdevums ir sargāts ar autortiesību. Lietošanas Instrukcijas kopēšana vai izplatīšana pilnīgi vai fragmentos bez Dedra Exim firmas piekrišanas ir aizliegta. Firma Dedra Exim atstāj sev tiesību veikt konstrukcijas-tehniskas izmaiņas, kā arī komplektācijas izmaiņu bez iepriekšēja paziņojuma. Šīs izmaiņas nevar būt par pamatu produkta reklamēšanai. Lietošanas instrukcija pieejama mājaslapā www.dedra.pl

HU Minden jog fenntartva. A jelen kiadvány szerzői jogokkal védve. A Használati Utasítás másolása vagy terjesztése egészében vagy részleteiben a Dedra Exim írásos engedélye nélkül tilos. A Dedra Exim fenntartja magának a szerkezeti-műszaki, valamint komplettálási változtatások előzetes bejelentés nélkülűl bevezetésének jogát. Ezek a változtatások nem szolgálhatnak alappál a termék reklamációjának. A használati utasítás a weboldalon elérhető www.dedra.pl

RO Toate drepturile rezervate. Această redactare este protejată prin legea dreptului de autor. Este interzisă copierea, reproducerea în orice fel sau multiplicarea și distribuirea parțială sau în totalitate a Manualului de utilizare fără permisiunea firmei Dedra Exim. Firma Dedra Exim își rezervă dreptul de a face modificări tehnice și constructive sau de completare a dispozitivului fără o notificare prealabilă. Aceste modificări nu pot constitui temelii pentru reclamarea produsului. Instrucțiunea de deservire accesibilă pe pagina www.dedra.pl

SI Vse pravice pridržane. Ta navodila so zaščitena na podlagi predpisov o avtorskih pravicah. Prepovedano je kopiranje ali razširjanje teh navodil za uporabo po delih ali v celoti brez soglasja Dedra Exim. Dedra Exim si pridržuje pravico do uvajanja konstrukcijsko-tehničnih in kompletacijskih sprememb brez predhodnega obvestila. Te spremembe ne morejo biti podlaga za prijavo reklamacije. Navodila za uporabo so na voljo na strani www.dedra.pl

BG Всички права запазени. Това произведение е защитено с авторски права. Забранено е копирането или разпространението на ръководството за потребителя на части или изцяло без разрешението на Dedra Exim. Dedra Exim си запазва правото да прави промени в дизайна, техниката и комплектността без предварително уведомление. Тези промени не могат да бъдат основание за рекламиране на продукта. Ръководството за потребителя е на разположение на адрес www.dedra.pl

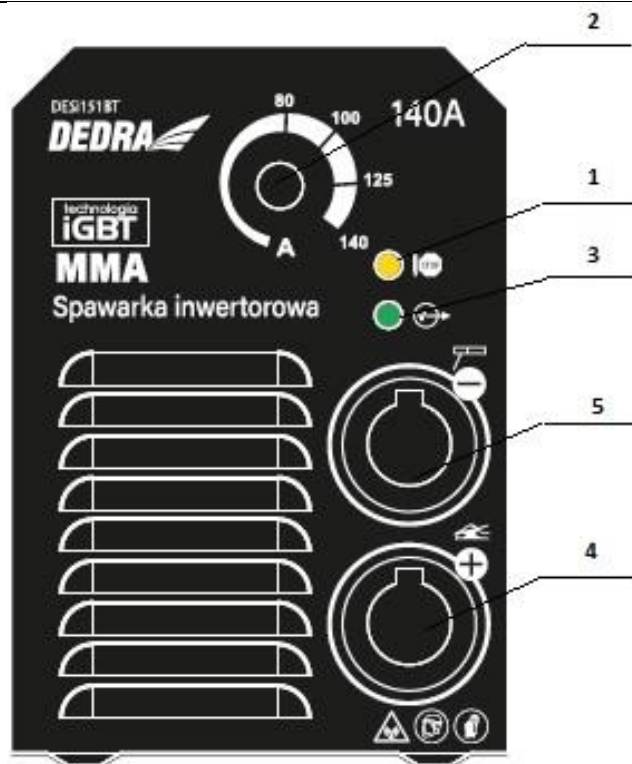
UA Всі права захищені. Ця робота захищена авторським правом. Копіювання або розповсюдження Посібника користувача повністю або частково без дозволу Dedra Exim заборонено. Dedra Exim залишає за собою право вносити зміни в конструкцію, технічні характеристики та комплектацію без попереднього повідомлення. Ці зміни не можуть бути підставою для реклами продукту. Посібник користувача доступний на сайті www.dedra.pl

Kontakt

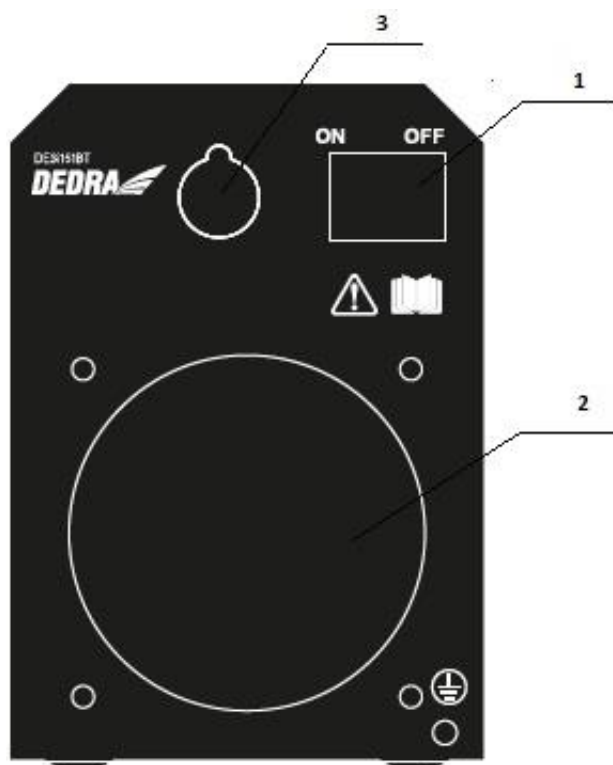
Kontaktai / Kontakts / Elérhetőség / Contact / Contacto / Contact / Contact / Kontakt /
Kontakt / Kontakt/ Свържете се с:
Dedra Exim Sp. z o.o., ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków
Tel. +48 22 73 83 777 wew. 129, 165, fax +48 22 73 83 779
serwis@dedra.com.pl www.dedra.pl



1. Zdjęcia i rysunki



A



B

Opis piktogramów / Popis použitých piktogramů / Opis používaných piktogramov / Panaudotų piktogramų aprašymas / Lietoto piktogrammu apraksts / Az alkalmazott piktogramok magyarázata / Descrierea pictogramelor / Opis piktogramov / Opis piktograma/ Описание на пиктограмите / Опис піктограм



Nakaz: przeczytaj instrukcję obsługi / Příkaz: přečtěte návod k obsluze / Příkaz: oboznáňte sa s uživatelskou príručkou / Privaloma: perskaitykite aptarnavimo instrukciją / Norādījums: rūpīgi iepazīstieties ar lietotāja rokasgrāmatā sniegto informāciju / Utasítás: olvassa el az útmutatót / Obligatoriul: citiți manualul de utilizare / Ukaz: preberi navodila za uporabo / Nalog: pročitajte upute za uporabu/ Заповедта: прочетете ръководството за употреба / Заборона: прочитайте інструкцію з експлуатації



Łatwy zapłon łuku - układ ułatwiający zapłon łuku / Snadné zapálení oblouku – soustava usnadňující zapálení oblouku / L'ahké zapálenie oblúka – systém uľahčujúci vzplanutie oblúka / Lengvas lanko uždegimas – sistema palengvinanti lanko uždegimą / Viegla loka aizdegšana - loka aizdegšanas atvieglošanas sistēma / Könnyű ív begyújtás - az ív begyújtását megkönnyítő egység / Aprinderea ușoară a arcului – sistemul facilitează aprinderea arcului / **Enostaven sistem vžiga** električnega loka / Система за лесно запалване на дъгата / Проста система запалювання дуги



Startowy wzrost prądu spawania - układ regulujący dynamikę łuku i jego stabilność / Počáteční růst svařovacího proudu – soustava, která nastavuje dynamiku oblouku a jeho stabilitu / Startový nárůst zváracieho prúdu – systém regulujúci dynamiku oblúka a jeho stabilitu / Startinis suvirinimo elektros padidėjimas – lanko dinamiką ir stabilumą reguliuojanti sistema / Metināšanas strāvas starta palielināšana - loka dinamikas un stabilitātes regulējošā sistēma / Induló magas hegesztő áram - az ív dinamikáját és stabilitását szabályozó egység / Aprinderea ușoară a arcului – sistemul facilitează aprinderea arcului / Začetno povečanje varilnega toka - sistem za uravnavanje dinamike oblaka in njegove stabilnosti / Начално увеличаване на заваръчния ток - система за регулиране на динамиката на дъгата и нейната стабилност / Стартове збільшення зварювального струму - система регулювання динаміки дуги та її стабільності



Układ zapobiegający zniszczeniu elektrody w wyniku jej przyklejenia / Soustava zabráňující poničení elektrody v následku její přilepení / Systém předcházající zničení elektrody následkem jej privarenia / Sistema, apsauganti nuo elektrodos sunaikinimo dėl jo prilipimo / Sistēma, kas sarga elektrodu no bojāšanas pielipināšanas rezultātā / Az elektróda odaragadásából eredő tönkretételét megakadályozó egység / Sistemul de prevenire a distrugerii electrodului din cauza lipirii / Sistem za preprečevanje uničenja elektrod zaradi lepljenja / Система за предотвратяване на разрушаването на електродите поради залепване / Система запобігання руйнуванню електрода через налипання



Przystosowanie do zasilania z generatora oraz informacja o jego minimalnej mocy / Přizpůsobení napájení z generátoru a informace o jeho minimálním výkonu / Prispôsobenie na napájanie z generátora a informácia o jeho minimálnom príkone / Pritaikymas maitinimui iš generatoriaus ir informacija apie jo minimalią galią / Pielāgošana barošanai no ģeneratora un informācija par tā minimālo jaudu / ģenerātorā tīrēnō mūkōdētēsre alkalmas, tājēkzotātō annak minimālis teljesitmnérēdī / Adaptat pentru alimentare din generator precum și informația privind puterea minimală / Prilagoditev za napajanje z generatorjem in podatki o njegovi najmanjši moči / Адаптиране за захранване с генератор и информация за минималната му мощност / Пристосування для живлення від генератора та інформація про його мінімальну потужність



Sygnalizacja zadziałania zabezpieczenia termicznego / Signalizace zapůsobení termického zabezpečení / Signalizácia aktivácie tepelnej poistky / Terminės apsaugos suveikimo signalizavimas / Termiskās aizsardzības iedarbināšanas signalizācija / A termikus védelem működésének jelzése / Semnalizarea activării protecției termice / Indikacija izklopa toplotne zaščite / Индикация за задействане на термичната защита / Индикация спрацювання теплового захисту



Nakaz stosowania osłony twarzy (maska spawalnicza) / Příkaz používání ochrany obličeje (svářečská maska) / Prikaz – používajte ochranu tváre (zváračská maska) / Privaloma naudoti veido apsaugą (suvirintojo skydelį) / Obligāti lietot sejas aizsardzību (metināšanas maska) / Arcvédelem (hegesztőpajzs) használatra kötelező / Obligatoriu: folosiți echipamentul pentru protecția feței (masca de sudare) / Obvezna uporaba obraznega ščita (varilne maske) / Задължително използване на лицеви щитове (маска за заваряване) / Обов'язкове використання захисного щитка (зварювальної маски)



Nakaz stosować rękawice ochronne / Příkaz: používejte ochranné rukavice / Prikaz: používajte ochranné rukavice / Privaloma naudoti apsauginius akinius/ Pieprasijums: lietot aizsardzības cimdus/ Utasítás: használnjon védőkesztyűt / Obligatori: purtați manșii de protecție/ Zahteva: uporabljajte zaščitne rokavice / Naredba: koristite zaštitne naočale / Предписание: използвайте защитни ръкавици / Рецепт: використовуйте захисні рукавички



Ostrzeżenie o promieniowaniu podczerwonym / Výstraha o infračerveném záření / Výstraha – intenzívne infračervené žiarenie / Įspėjimas apie infraraudonąją spinduliuotę / Brīdinājums par infrasarkanā starojuma / Figyelmeztetés az infravörös sugárzásra / Avertisment de radiații infraroșu / Infrardece opozorilo / Инфрачервено предупреждение / Инфрачервоне попередження



Oznakowanie gniazda przyłączeniowego biegunu (-) przed podłączeniem sprawdzić zalecenie producenta elektrod - zazwyczaj do tego gniazda należy przyłączyć przewód z uchwytem elektrody / Označení připojovací zásuvky pólu (-) před připojením ověřte doporučení výrobce elektrod – obvykle je třeba připojit k této zásuvce vodič s držákem elektrody / Označenie konektora záporného pólu (-) pred pripojením skontrolujte pokyny výrobcu elektrod – obvyčajne sa k tomuto konektoru pripája kábel s držiakom elektrody / Poliaus (-) pajungimo lizdo pažymėjimas prieš įjungiant, patikrinti gamintojo nurodymus elektrodas – įprastai prie šio lizdo reikia pajungti laidą su elektrodų laikikliu / Pola (-) pieslēgšanas ligzdas apzīmējums pirms pieslēgšanas pārbaudīt elektrodu ražotāja norādījumu - parasti pie ligzdas var būt pieslēgts vads ar elektroda turētāju / A (-) pólus csatlakozó aljzata jelölése a csatlakoztatás előtt ellenőrizze az elektróda gyártó utasításait - általában ebbe az aljzatba kell csatlakoztatni az elektróda befogós kábelt / Marcarea prizei pentru racordarea polului (-) înainte de a conecta verificați recomandările producătorului electrodul – de obicei la această priză trebuie conectat cablul cu cleștele electrodului / Oznaka priključno vtičnice (-) Pred priključitvijo preverite priporočilo proizvajalca elektrod - običajno je treba na to vtičnico priključiti kabel z elektrodnim držalom. / Маркировка на гнездото за свързване на полюсите (-) Преди свързване проверете препоръката на производителя на електрода - обикновено към това гнездо трябва да се свърже кабел с държач за електрод. / Маркування гнізда для підключення полюсів (-) перед підключенням перевірте рекомендацію виробника електрода - зазвичай до цього гнізда слід підключати кабель з тримачем електрода



Oznakowanie gniazda przyłączeniowego biegunu (+) przed podłączeniem sprawdzić zalecenie producenta elektrod - zazwyczaj do tego gniazda należy przyłączyć przewód z uchwytem elektrody / Označení připojovací zásuvky pólu (+) před připojením ověřte doporučení výrobce elektrod – obvykle je třeba připojit k této zásuvce vodič s držákem elektrody / Označenie konektora kladného pólu (+) pred pripojením skontrolujte pokyny výrobcu elektrod – obvyčajne sa k tomuto konektoru pripája kábel s držiakom elektrody / Poliaus (+) pajungimo lizdo pažymėjimas prieš įjungiant, patikrinti gamintojo nurodymus elektrodas – įprastai prie šio lizdo reikia pajungti laidą su elektrodų laikikliu / Pola (+) pieslēgšanas ligzdas apzīmējums pirms pieslēgšanas pārbaudīt elektrodu ražotāja norādījumu - parasti pie ligzdas var būt pieslēgts vads ar elektroda turētāju / A (+) pólus csatlakozó aljzata jelölése a csatlakoztatás előtt ellenőrizze az elektróda gyártó utasításait - általában ebbe az aljzatba kell csatlakoztatni az elektróda befogós kábelt / Marcarea prizei pentru racordarea polului (+) înainte de a conecta verificați recomandările producătorului electrodul – de obicei la această priză trebuie conectat cablul cu cleștele electrodului / Oznacite priključno vtičnico pola (+) pred priključitvijo preverite priporočilo proizvajalca elektrod - običajno je treba v to vtičnico priključiti kabel elektrodnega držala / Маркируйте гнездото за свързване на полюса (+) Преди да свържете, проверете препоръката на производителя на електрода - обикновено кабелът на държача на електрода трябва да се свърже към това гнездо. / Позначте гніздо для підключення полюса (+) перед підключенням перевірте рекомендації виробника електрода - зазвичай кабель тримача електрода повинен бути підключений до цього гнізда



PL Spis treści

1. Zdjęcia i rysunki
2. Szczegółowe przepisy bezpieczeństwa
3. Opis urządzenia
4. Przeznaczenie urządzenia
5. Ograniczenie użycia
6. Dane techniczne
7. Przygotowanie do pracy
8. Podłączenie do sieci
9. Włączanie urządzenia
10. Użytkowanie urządzenia
11. Bieżące czynności obsługiowe
12. Części zamienne i akcesoria
13. Samodzielne usuwanie usterek
14. Informacje dodatkowe
15. Kompletacja urządzenia
16. Informacja dla użytkowników o pozbywaniu się urządzeń elektrycznych i elektronicznych
17. Karta gwarancyjna

Deklaracja zgodności została dołączona do instrukcji jako oddzielny dokument. W przypadku braku deklaracji zgodności należy się skontaktować z Dedra Exim Sp. z o.o. Ogólne przepisy bezpieczeństwa zostały dołączone do instrukcji jako oddzielna broszura.



OSTRZEŻENIE. Przeczytać wszystkie ostrzeżenia oznaczone symbolem i wszystkie instrukcje. Nieprzestrzeganie podanych niżej ostrzeżeń i wskazówek dotyczących bezpieczeństwa może być przyczyną porażenia prądem elektrycznym, pożaru lub poważnych obrażeń.

Zachować wszystkie ostrzeżenia i instrukcje do przyszłego użytku.

2. Szczegółowe przepisy bezpieczeństwa

Podczas pracy urządzeniem spawalniczym zaleca się zawsze przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa pracy, w celu uniknięcia wybuchu pożaru, porażenia prądem lub obrażeń mechanicznych.

- W czasie pracy należy stosować środki ochrony osobistej: fartuch spawalniczy, rękawice spawalnicze, maskę spawalniczą i odpowiednie obuwie o antypoślizgowej podeszwie.
- Stosować okulary ochronne podczas czyszczenia spoiny.
- Stanowisko spawalnicze powinno być wyposażone w sprawnie działającą instalację odciągową. Zabroniona jest praca w pomieszczeniu zapyłonym lub zakurczonym.
- Stanowisko spawalnicze powinno być oddzielone ekranem ochronnym.
- Zabronione jest użytkowanie urządzenia w wilgotnym lub mokrym pomieszczeniu.
- Zabronione jest pozostawianie lub użytkowanie urządzenia na deszczu lub

śniegu.

- Zabronione jest użytkowanie spawarki w miejscach, w których znajdują się ciecze łatwopalne lub gazy.
- Zabronione jest umieszczanie spawarki na podłożu pochyłym, niestabilnym lub sykim.
- Podczas pracy nie dotykać części uziemionych jak kaloryfery, przewody wodne, chłodziarki itp.
- Spawarkę należy włączać do sieci zasilającej jedynie na czas pracy. Po włączeniu zasilania w miejscu pracy nie mogą przebywać osoby nie powołane. Urządzenie jest szczególnie niebezpieczne dla dzieci, dlatego należy dołożyć szczególnej troski, by urządzenie było absolutnie niedostępne dla dzieci.
- Zabronione jest użytkowanie urządzenia niezgodnie z jego przeznaczeniem. Nie stosować spawarki do rozmrażania rur.
- Nie demontować obudowy urządzenia
- Sprawdzać każdorazowo przed uruchomieniem urządzenia stan osłon i wszelkich elementów bezpieczeństwa pracy. Nie pracować z uszkodzonymi, wymienić na wolne od wad.
- Przewód zasilający oraz ewentualnie zastosowany przedłużacz chronić przed nadmiernym ciepłem, olejami oraz ostrymi krawędziami. Nie pracować, gdy przedłużacz jest zwinięty.
- Przedłużacz stosowany przy pracy powinien zapewniać swobodną eksploatację, a długość przewodu powinna być tak dobrana by jego nadmiar nie przeszkadzał w pracy.
- Nie ciągnąć za przewód przyłączeniowy odłączając wtyczkę z gniazdka.
- Przed rozpoczęciem spawania należy unieruchomić obrabiany materiał za pomocą ścisków lub imadła.
- Podczas pracy przyjąć pozycję wykluczającą przewrócenie się. Stać pewnie.
- Każdorazowo przed rozpoczęciem pracy spawarką należy kontrolować stan przewodu zasilającego, przewodów spawalniczych, uchwytów elektrod i pozostałych stosowanych przewodów prądowych. Nie pracować uszkodzonymi. Uszkodzone wymienić na wolne od wad.
- Przed pierwszym podłączeniem spawarki należy sprawdzić czy napięcie zasilające odpowiada oznaczeniu na tabliczce znamionowej urządzenia. Gniazdko zasilające musi być wyposażone w zacisk ochronny.
- Zabronione jest pozostawianie urządzenia podłączonego do sieci bez dozoru. Każdorazowo po zakończeniu pracy obowiązkowo odłączyć wtyczkę od sieci zasilającej.

Jednakże nawet jeśli spawarka jest eksploatowana zgodnie z Instrukcją Obsługi niemożliwe jest całkowite wyeliminowanie pewnego czynnika ryzyka związanego z jej konstrukcją i przeznaczeniem. W szczególności występują następujące ryzyka:

- Poparzenia.
- Zatrucia gazami, spalinami lub oparami.
- Uszkodzenia wzroku.
- Wzniesienia pożaru.
- Porażenia prądem elektrycznym.
- Negatywnego oddziaływania pola elektromagnetycznego na zdrowie spawacza.

3. Opis urządzenia

Rys. A: 1. Sygnalizacja zadziałania zabezpieczenia termicznego; 2. Pokrętko nastaw prądu spawania; 3. Sygnalizacja działania; 4. Gniazdo przewodu prądowego (+); 5. Gniazdo przewodu prądowego (-)

Rys. B: 1. Wyłącznik 2. Wentylator 3. Przewód zasilający

4. Przeznaczenie urządzenia

Spawarki inwertorowe są produktem przeznaczonym do spawania łukowego elektrodą otuloną (metoda MMA). Spawarki inwertorowe są nowym rodzajem spawarek, generujących niezbędne wartości prądowe za pomocą układów elektronicznych. Cechują je niewielkie rozmiary, niska waga, znaczna sprawność, szeroki zakres zastosowania, bardzo dobre efekty spawania i znaczna mobilność transportowa.

Spawarka model: DESI151BT przeznaczona jest do spawania ręcznego elektrodami otulonymi takich materiałów jak stale stopowe, konstrukcyjne oraz żeliwa. Można nią pracować z zastosowaniem elektrod o średnicach od 1,6 mm do 4 mm, w zależności od zadanego prądu spawania, potrzeb i rodzaju wykonywanej operacji za pomocą spawarki. Spawarki przystosowane są do zasilania o napięciu 230V ~, 50 Hz (jednofazowe).

Dopuszcza się wykorzystanie urządzenia w pracach remontowo-budowlanych, warsztatach naprawczych, w pracach amatorskich przy równoczesnym przestrzeganiu warunków użytkowania i dopuszczalnych warunków pracy, zawartych w instrukcji obsługi.

5. Ograniczenia użycia

Urządzenie może być użytkowane tylko zgodnie zamieszczonymi poniżej „Dopuszczalnymi warunkami pracy”.

UWAGA Nie umieszczać spawarki na podłożu pochyłym, niestabilnym lub sykim

UWAGA Praca urządzeń sterowanych drogą radiową może zostać zakłócona przez spawarkę. Należy odpowiednio przygotować miejsce pracy. Funkcjonowanie sprzętu łączności radiowej w pobliżu spawarki może być zakłócone.

UWAGA Zabroniona jest praca w pomieszczeniach zapyłonych lub zakurzonych. Spawarkę umieścić w pomieszczeniu wolnym od kurzu i brudu, o swobodnej cyrkulacji powietrza i sprawnie działającą instalacją odciągową.

UWAGA Zabroniona jest praca w pomieszczeniach z dostępem wilgoci. Nie użytkować spawarki przy temperaturze powyżej 40° C oraz w temperaturach ujemnych.

UWAGA Nie przeciążać spawarki. Przestrzegać określonego cyklu pracy (współczynnik X) przy nastawach prądowych podczas spawania.

Wg normy PN-EN 60974-1 Sprzęt do spawania łukowego część 1: Spawalnicze źródła energii rozróżnia się następujące rodzaje zanieczyszczeń:

a) Stopień zanieczyszczenia 1: Bez zanieczyszczeń lub tylko suche, nie przewodzące zanieczyszczenia. Zanieczyszczenia nie mają znaczenia.

b) Stopień zanieczyszczenia 2: Tylko nie przewodzące zanieczyszczenia, czasem jednak należy spodziewać się przewodności spowodowanej kondensacją.

c) Stopień zanieczyszczenia 3: Zanieczyszczenia przewodzące lub nie przewodzące zanieczyszczenia suche, które zaczynają przewodzić z powodu kondensacji.

d) Stopień zanieczyszczenia 4: Zanieczyszczenia generują stałe przewodzenie, spowodowane przez przewodzący pył, deszcz lub śnieg.

Stopień zanieczyszczenia mikrośrodkowa zostały ustalone dla celów oceny odstępu izolacyjnego powietrznego i powierzchniowego wg 2.5.1 IEC 60664-1 (Terminy i definicje pkt. 3.40 str. 13 wg normy PN-EN 60974-1)

Zgodnie z normą PN-EN 60974-1 oraz IEC 60664-1 większość spawalniczych źródeł energii mieści się w III kategorii przepięć. Powinny być zaprojektowane do stosowania w warunkach o minimum 3 stopniu zanieczyszczenia. Elementy składowe lub podzespoły z odstępami izolacyjnymi powietrznymi lub powierzchniowymi odpowiadającymi stopniowi zanieczyszczenia 2 są dopuszczalne, jeżeli są całkowicie powleczone, szczególnie obudowane lub zalane zgodnie z IEC 60664-1

UWAGA NIE STOSOWAĆ SPAWARKI DO ROZMRAŻANIA RUR !!!

Samowolne zmiany w budowie mechanicznej i elektrycznej, wszelkie modyfikacje, czynności obsługowe nieopisane w instrukcji obsługi będą traktowane jako bezprawne i powodują natychmiastową utratę praw gwarancyjnych, a deklaracja zgodności traci ważność.

Użytkowanie niezgodne z przeznaczeniem, bądź niezgodnie z instrukcją obsługi spowoduje natychmiastową utratę praw gwarancyjnych.

Tabela nastaw i cyklu pracy znajduje się na tylnym panelu urządzenia. Legenda:

X - Cykl pracy I2 - Znamionowy prąd spawania U2 - Napięcie w stanie obciążenia

Przyjmuje się, iż czas pełnego cyklu pracy wynosi 10 min.

6. Dane techniczne

Model	DESI151BT
Napięcie zasilające	230 V ~ 50 Hz
Maksymalny prąd spawania	140 A
Zakres regulacji prądu spawania	20 – 140 A
Maksymalna średnica elektrody	3,25 mm
Chłodzenie	wentylator
Waga	8 kg
Stopień ochrony	IP21S
Sprawność źródła	85%
Moc w stanie jałowym	50W

Maksymalny prąd spawania jest możliwy do osiągnięcia jedynie gdy sieć zasilająca zapewni pełną wydajność prądową. Spawarka wymaga przyłączenia do sieci elektrycznej o wartości nominalnej 230 V. Przewody przedłużające o małym przekroju powodują znaczne obniżenie osiągniętych wartości. Spawarka przystosowana jest do zasilania z agregatu o mocy nominalnej 10 kVA. Stosowanie agregatów o niższej mocy uniemożliwia użytkowanie spawarki w całym zakresie nastaw prądowych.

7. Przygotowanie do pracy

UWAGA Wszystkie czynności przygotowawcze przeprowadzać przy urządzeniu odłączonym od źródła zasilania.

W opakowaniu wraz ze spawarką inwertorową znajdują się: przewód spawalniczy z uchwytem elektrodowym oraz przewód masowy z zaciskiem materiału.

Spawarka powinna być ustawiona w miejscu dobrze oświetlonym bez dostępu wilgoci. Sprawdzić przed rozpoczęciem pracy spawarką stan przewodu zasilającego, przewodów spawalniczych, uchwytu elektrod i zacisku materiału. Nie pracować uszkodzonymi. Uszkodzone wymienić na wolne od wad. W czasie spawania przewody prądowe wytwarzają silne pole elektromagnetyczne. W celu zmniejszenia promieniowania elektromagnetycznego należy je ułożyć blisko siebie.

8. Podłączenie do sieci

Przed podłączeniem urządzenia do źródła prądu należy upewnić się, czy napięcie zasilania odpowiada wartości podanej na tabliczce znamionowej.

Instalacja zasilająca powinna być wykonana zgodnie z zasadniczymi wymaganiami dotyczącymi instalacji elektrycznych i spełniać wymogi bezpieczeństwa użytkowania. Parametry minimalnego przekroju przewodu zasilającego oraz nominalnej wartości bezpiecznika w zależności od mocy urządzenia podano w poniższej tabeli:

Moc urządzenia [W]	Minimalny przekrój przewodu [mm ²]	Minimalna wartość bezpiecznika typu C [A]
≥2300	2,5	16

Instalacja winna być wykonana przez uprawnionego elektryka. W przypadku korzystania z przedłużaczy należy zwrócić uwagę by przekrój żyły nie był mniejszy od wymaganego (patrz tabela). Przewód elektryczny ułożyć tak, aby w czasie pracy nie był narażony na przecięcie. Nie używać uszkodzonych

przedłużaczy. Okresowo sprawdzać stan techniczny przewodu zasilającego. Nie ciągnąć za przewód zasilający.

9. Włączanie urządzenia

UWAGA Przed uruchomieniem urządzenia bezwzględnie wykonać czynności opisane w rozdziale „Przygotowanie do pracy”.

Upewnić się że sieć zasilająca jest wyposażona w przewód ochronny. Należy stosować przedłużacz trójżyłowy (z przewodem ochronnym), o przekroju żył przystosowanym do nominalnego obciążenia.

Upewnić się, że przycisk włącznika jest w pozycji wyłączony (oznakowany OFF lub O). Załączenie napięcia następuje poprzez przestawienie przycisku włącznika w pozycję włączony (oznakowany ON lub I) znajdującego się na tylnej ścianie urządzenia.

Podłączyć przewody spawalnicze do spawarki z biegunowością zaleconą przez producenta elektrod. Stosowne oznakowanie znajduje się na opakowaniu.

Biegunowość podłączenia przykładowo: elektroda oznakowana na opakowaniu DC (-) przed stałą, biegunowość (-), należy przewody prądowe podłączyć następująco:

1. Przewód spawalniczy doprowadzający prąd do uchwytu elektrodowego - wcisnąć końcówkę przewodu w gniazdo oznaczone (-) i przekręcić w prawo do oporu.

2. Przewód spawalniczy, masowy - wcisnąć końcówkę przewodu w gniazdo oznaczone (+) i przekręcić w prawo do oporu.

Osadzić elektrodę w uchwycie, a zacisk przewodu przymocować do spawanego materiału. Materiał w miejscu mocowania zacisku musi być oczyszczony z rdzy, resztek farby czy lakieru. Miejsce mocowania zacisku na materiale powinno znajdować się możliwie blisko strefy spawania, ale w odległości uniemożliwiającej uszkodzenie przewodu doprowadzającego prąd do spawanego materiału.

W przypadku konieczności spawania w miejscu odległym od źródła zasilania i ze względu na możliwe znaczne spadki napięcia w przewodzie zasilającym, należy stosować przedłużacze o przekroju żył większym niż 2,5 mm². Przedłużacz musi być wyposażony w przewód ochronny.

Na panelu sterującym spawarki, obok przycisku włącznika z jego prawej strony znajduje się pokrętko nastaw prądu spawania wraz ze skalą. Prąd spawania jest jednym z podstawowych parametrów pracy elektrodą otuloną. Pokręcając pokrętką możemy zadać wartość prądu spawania (A).

W przypadku zbyt intensywnej i długotrwałej pracy załącza się układ zabezpieczenia. Sygnalizuje to dioda jak na rys. 2. Wentylator spawarki działa dalej studząc elementy sterujące obwodem spawania. Po pewnym czasie, zależnym od temperatury otoczenia dioda gaśnie. Spawanie można kontynuować.

Nie zasłaniać otworów wentylacyjnych spawarki. Nie przykrywać spawarki. W przypadku konieczności ochrony spawarki np. przed deszczem należy wykonać osłonę na zasadzie parasola lub wiaty. Przepływ powietrza chłodzącego musi być swobodny.

10. Użytkowanie urządzenia

Przygotowanie materiału do spawania

Oczyszczyć materiał przeznaczony do spawania w miejscach układania spoiny i w miejscu mocowania uchwytu zaciskowego materiału. Rdzę, farbę, lakier i tym podobne zabrudzenia usunąć za pomocą szczotki drucianej, papieru ściernego lub chemicznie przez odtłuszczenie. Oczyszczenie elementów do spawania ręcznego wykonać na szerokości ok. 25mm.

Wszelkie zanieczyszczenia materiału należy usunąć, gdyż w czasie spawania powodują wydzielanie się dużych ilości gazów i tlenków, a dodatkowo są przyczyną spadku wytrzymałości złącza.

Spawanie

Spawanie łukowe elektrodą otuloną polega na zajarzeniu łuku przez spawacza między końcem elektrody, a materiałem rodzimym przedmiotu spawanego. Jest to proces, w którym trwałe połączenie uzyskuje się poprzez stopienie ciepłem łuku elektrycznego rdzenia elektrody otulonej i metalicznych składników otuliny elektrody oraz materiału spawanego. Elektroda jest ręcznie przesuwana przez spawacza i ustawiana pod pewnym kątem. Tworzy się spoina. Otulina elektrody w zależności od rodzaju elektrody wytwarza podczas procesu spawania odsłonę gazową strefy spawania chroniącą ją przed dostępem atmosfery. Następuje również wprowadzenie do obszaru spawania pierwiastków odtleniających i wytworzenie powłoki żużlowej.

Do podstawowych parametrów spawania zaliczamy natężenie prądu spawania (regulowane przez spawacza pokrętką nastaw prądu), napięcie łuku elektrycznego (regulowane przez spawacza odstępem elektrody od materiału), prędkość spawania (regulowana przez spawacza zwalnianiem lub przyspieszaniem posuwu ręcznej elektrody) oraz średnicę elektrody i jej położenie względem złącza.

Z powyższych względów przebieg procesu spawania jest w bardzo znaczącym stopniu uzależniony od wiedzy, doświadczenia, umiejętności i praktyki spawającego.

Zaleca się dla mniej wprawnych operatorów wykonanie prób spawania na zbędnych kawałkach materiału.

Przed przystąpieniem do pracy należy obowiązkowo wykonać wszelkie czynności opisane wcześniej. Szczególną uwagę zwrócić na wszelkie elementy związane z bezpieczeństwem pracy i przygotowaniem stanowiska pracy, oczyszczeniem materiału przeznaczonego do spawania oraz przygotowaniem urządzenia do pracy.

Podłączyć przewody prądowe do spawarki zgodnie z biegunowością podaną przez producenta elektrod, wsunąć wtyczkę do sieci zasilającej (przycisk włącznika musi być w pozycji wyłączony), osadzić uchwyt zaciskowy na materiale przeznaczonym do spawania, osadzić elektrodę otuloną w uchwycie. Włączyć spawarkę i ustawić pokrętką wymagany prąd spawania. Zajarzyć łuk poprzez zwarcie elektrody z materiałem i uniesienie elektrody na odległość pozwalającą na utrzymanie łuku, lub poprzez pocieranie elektrodą o powierzchnię przedmiotu. Łuk zawsze zajarzamy w strefie spoiny, którą mamy nanieść. Wykonać operację spawania. Po spawaniu oczyścić spoinę usuwając

resztki żużla za pomocą młotka. Nie układać kolejnego ścięgu na nie oczyszczonej powierzchni.

11. Bieżące czynności obsługowe

UWAGA Wszystkie czynności obsługowe przeprowadzać przy urządzeniu odłączonym od źródła zasilania.

Bieżące czynności obsługowe prowadzić przy wyjętej z gniazdka wtyczce.

Sprawdzić każdorazowo stan techniczny spawarki. Kontrolować czy przewody prądowe są sprawne i nie noszą żadnych śladów uszkodzeń mechanicznych. Sprawdzić stan obu uchwytów. Sprawdzić stan przewodu zasilającego. W przypadku wykrycia jakichkolwiek nieprawidłowości usunąć je.

Przy każdej okazji, szczególnie po zakończeniu pracy oczyszczają wloty powietrza wentylatora chłodzącego układy spawarki. Czynność tą najlepiej wykonywać przy pomocy sprężonego powietrza.

Utrzymywać w czystości oba uchwyty przewodów prądowych. Utrzymywać spawarkę czystą i nie zanieczyszczoną. Spawarkę przechowywać w pomieszczeniu suchym bez dostępu wilgoci. Przewody prądowe odłączyć i zwinać. Składować urządzenie w miejscu niedostępnym dla dzieci.

12. Części zamienne i akcesoria

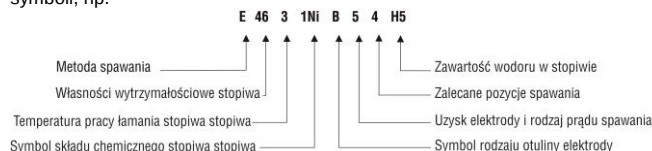
Akcesoria dostępne w sprzedaży:

Dobór średnicy elektrody otulonej oraz jej rodzaju do spawanego materiału jest bardzo istotnym parametrem poprawnego wykonania operacji spawania. Średnica elektrody ma istotny wpływ na kształt spoiny oraz na głębokość wtopienia. Zwiększenie średnicy elektrody, przy stałym natężeniu prądu obniża głębokość wtopienia i zwiększa szerokość spoiny.

Długości elektrod są uzależnione od średnic elektrod i przykładowo wynoszą: dla elektrod o średnicy 2,5mm; 250 - 300 - 350 mm, a dla elektrod o średnicy 3,2 mm; 300 - 350 - 400 - 450 mm.

Pełny zestaw własności elektrod podawany jest w charakterystykach technicznych opracowanych przez producenta. Charakterystyki te podają wszystkie dane: oznaczenie elektrody, typ otuliny, zastosowanie elektrody, pozycje spawania, rodzaj i natężenie prądu spawania w zależności od średnicy elektrody, biegunowość podłączenia elektrody, konieczne zabiegi cieplne przy spawaniu, warunki suszenia i przechowywania elektrod.

Oznaczenie elektrod otulonych według PN-EN 499 - "Spawalnictwo. Materiały dodatkowe do spawania. Elektrody otulone do ręcznego spawania łukowego stali niestopowych i drobnoziarnistych. Oznaczenie", składa się z ośmiu symboli, np.



Poza oznaczeniami normatywnymi występują także oznaczenia własne poszczególnych producentów elektrod. Elektrody otulone do ręcznego spawania łukowego w zależności od przeznaczenia spawania konkretnych gatunków stali klasyfikowane są także według norm: PN-EN 757 dot. stali o wysokiej wytrzymałości, PN-EN 1599 dot. stali żarowytrzymałych, PN-EN 1600 dot. stali nierdzewnych i żaroodpornych.

Do prac spawalniczych spawarką DESI151BT można stosować dostępne na rynku elektrody otulone różnych producentów.

Nie należy przekraczać zalecanych i dopuszczalnych średnic elektrod i należy dobrać odpowiednią średnicę elektrody w celu optymalnego wykonania kształtu spoiny. Należy właściwie dobrać otulinę czyli rodzaju elektrody do gatunku materiału przeznaczonego do spawania i rodzaju wykonywanej spoiny.

W celu zakupu części zamiennych i akcesoriów należy skontaktować się z Serwisem Dedra Exim. Dane kontaktowe znajdują się na 1. stronie instrukcji.

Przy zamawianiu części zamiennych prosimy podać numer partii umieszczony na tabliczce znamionowej oraz opisać uszkodzoną część, dodatkowo podając orientacyjny termin zakupu urządzenia.

W okresie gwarancyjnym naprawy dokonywane są na zasadach podanych w karcie gwarancyjnej. Reklamowany produkt prosimy przekazać do naprawy w miejscu zakupu (sprzedawca zobowiązany jest przyjąć reklamowany produkt), przesłać do serwisu centralnego Dedra Exim lub przesłać do serwisu najbliższego względem miejsca zamieszkania (lista serwisów na stronie www.dedra.pl). Prosimy uprzejmie dołączyć wypełnioną kartę gwarancyjną. Po okresie gwarancyjnym naprawy wykonuje serwis centralny. Uszkodzony produkt należy przesłać do serwisu (koszty wysyłki pokrywa użytkownik).

13. Samodzielne usuwanie usterek

UWAGA Przed przystąpieniem do samodzielnego usuwania usterek odłączyć urządzenie od zasilania.

PROBLEM	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Wskaźnik zasilania nie świeci się, wentylator nie działa, brak prądu na wyjściu.	Przewód zasilający jest źle podłączony lub uszkodzony	Wcisnąć wtyczkę głębiej, sprawdzić przewód zasilający
	W gniazdku nie ma napięcia sieciowego	Sprawdzić napięcie w gniazdku lub czy nie zadziałał bezpiecznik
	Uszkodzony włącznik	spawarkę oddać do serwisu
Wskaźnik zasilania świeci się, wentylator nie działa lub działa chwilę, brak prądu na wyjściu.	Napięcie sieci inne niż 220-240 V	Włączyć wtyczkę w gniazdko zasilające o napięciu 230 V ~ 50 Hz
	Urządzenie może znajdować się w trybie awaryjnym	Wyłączyć urządzenie na 2-3 min i załączyć ponownie
Wskaźnik (dioda) zabezpieczenia	Uszkodzone lub źle podłączone jeden lub	Sprawdzić oba przewody i ich

termicznego nie świeci się, brak prądu na wyjściu.	oba przewody prądowe: uchwytu elektrody i uchwytu zaciskowego	podłączenie. Zaciśnąć poprawnie lub wymienić na nowe w razie potrzeby
Wskaźnik (dioda) zabezpieczenia termicznego świeci się, brak prądu na wyjściu	Zadziałało zabezpieczenie termiczne	Pozostawić spawarkę włączoną do sieci zasilającej celem wychłodzenia

14. Informacje dodatkowe

Stopnie zanieczyszczeń środowiska w pracy spawarki
Wg normy PN-EN 60974-1 Sprzęt do spawania łukowego część 1: Spawalnicze źródła energii różni się następujące rodzaje zanieczyszczeń:

- a) Stopień zanieczyszczenia 1: Bez zanieczyszczeń lub tylko suche, nie przewodzące zanieczyszczenia. Zanieczyszczenia nie mają znaczenia.
b) Stopień zanieczyszczenia 2: Tylko nie przewodzące zanieczyszczenia, czasem jednak należy spodziewać się przewodności spowodowanej kondensacją.

15. Komplektacja urządzenia

1. Przewód spawalniczy z uchwytem elektrody - przekrój 16 mm², długość 2 m (1szt.), 2. Przewód masowy z zaciskiem - przekrój 16 mm², długość 1,5 m (1 szt.), 3. Maska ochronna (1szt.) + szybka spawalnicza (1 szt.), 4. Szczotka z młoteczkami (1 szt.)

16. 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 np. na swoich stronach internetowych.

Prawidłowa utylizacja urządzenia umożliwia zachowanie cennych zasobów i uniknięcie negatywnego wpływu na zdrowie i środowisko, wynikające z możliwości obecności w sprzęcie niebezpiecznych: substancji, mieszanin oraz części składowych.

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

Użytkownicy w krajach Unii Europejskiej: W razie konieczności pozbycia się urządzeń elektrycznych lub elektronicznych, prosimy skontaktować się z najbliższym punktem sprzedaży lub z dostawcą, którzy udzieli dodatkowych informacji.

Pozbywanie się odpadów w krajach poza Unią Europejską: Taki symbol dotyczy tylko krajów Unii Europejskiej. W razie potrzeby pozbycia się niniejszego produktu prosimy skontaktować się z lokalnymi władzami lub ze sprzedawcą celem uzyskania informacji o prawidłowym sposobie postępowania.

Karta gwarancyjna

na

[Spawarka inwertorowa]

Nr katalogowy: DESi151BT nr partii:

(zwane dalej Produktem)

Data zakupu Produktu:

Pieczęć sprzedawcy

Data i podpis sprzedawcy:

Oświadczenie Użytkownika:

Potwierdzam, że zostałem poinformowany o warunkach gwarancji oraz skutkach nieprzestrzegania wytycznych zawartych w Instrukcji obsługi i karcie gwarancyjnej. Warunki niniejszej gwarancji są mi znane, co potwierdzam własnoręcznym podpisem:

.....
Data i miejsce

.....
Podpis Użytkownika

I. Odpowiedzialność za Produkt

1. Gwarant – Dedra Exim Sp. z o.o. z siedzibą w Pruszkowie, adres: ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków, KRS 0000062517, Sąd Rejonowy dla m.st. Warszawy w Warszawie, XIV Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego, NIP 527-020-49-33, kapitał zakładowy: 100 980.00 zł.
2. Na warunkach określonych w niniejszej karcie gwarancyjnej Gwarant udziela gwarancji na Produkt, pochodzący z dystrybucji Gwaranta.

3. Odpowiedzialność z tytułu gwarancji obejmuje tylko wady powstałe z przyczyn tkwiących w Produkcie w momencie jego wydania Użytkownikowi.
4. Z tytułu gwarancji Użytkownik, uzyskuje prawo do bezpłatnej naprawy Produktu, o ile wada ujawniła się w okresie gwarancji. Sposób naprawy Produktu (metoda wykonania naprawy) zależy od decyzji Gwaranta.

W przypadku stwierdzenia przez Gwaranta braku możliwości naprawy Gwarant zastrzega sobie prawo wymiany wadliwego elementu albo całego Produktu na wolny od wad, obniżenia ceny Produktu lub odstąpienia od umowy.

5. W stosunku do Użytkownika, który nie jest konsumentem w rozumieniu ustawy z dnia 23 kwietnia 1964r. Kodeks cywilny, odpowiedzialność odszkodowawcza Gwaranta za szkody wynikające z niniejszej gwarancji i/lub w związku z jej zawarciem i wykonywaniem, bez względu na tytuł prawny, jest ograniczona maksymalnie do wysokości wartości wadliwego Produktu.

II. Okres gwarancji

Elementy Produktu	Czas trwania ochrony gwarancyjnej
Spawarka inwertorowa	36 miesięcy, licząc od daty zakupu Produktu uwidocznionej w niniejszej karcie gwarancyjnej
Przewód elektrodowy Przewód masowy Maska spawalnicza Szczotka druciana / młoteczek Osłonka ceramiczna TIG Elektroda wolframowa Uchwyt elektrody Uchwyt wolframowej Uchwyt elektrodowy Uchwyt masowy Osłonka palnika MIG/MAG Dysza palnika MIG/MAG Dysza cięcia plazmowego Osłonka ceramiczna przewodu plazmowego	Elementy nieobjęte gwarancją.

III. Warunki skorzystania z gwarancji

1. Przedstawienie przez Użytkownika wypełnionej karty gwarancyjnej Produktu oraz uprawdopodobnienie przez Użytkownika okoliczności zakupu Produktu, np. poprzez przedstawienie paragonu, faktury, itd. W celu sprawnego przeprowadzenia reklamacji zaleca się aby Użytkownik przekazał wraz z Produktem do reklamacji wszystkie elementy określone w „Komplektacji urządzenia” zawartej w Instrukcji obsługi.

2. Stosowanie się przez Użytkownika do zaleceń zawartych w Instrukcji obsługi i karcie gwarancyjnej.

3. Gwarancja obejmuje tylko obszar Rzeczypospolitej Polskiej i UE.

4. Gwarancja nie obejmuje wad Produktu powstałych w szczególności na skutek:

- a. Nieprzestrzegania przez Użytkownika warunków określonych w Instrukcji obsługi, w szczególności w zakresie prawidłowej eksploatacji, konserwacji i czyszczenia;
b. Zastosowania przez Użytkownika środków czyszczących lub konserwujących niezgodnych z Instrukcją obsługi;
c. Nieodpowiedniego przechowywania i transportu Produktu przez Użytkownika;
d. Samowolnych zmian i/lub przeróbek Produktu przez Użytkownika, które nie były uzgadniane z Gwarantem;
e. Zastosowania przez Użytkownika w Produkcie materiałów eksploatacyjnych niezgodnych z Instrukcją obsługi.

5. Użytkownik, który nie jest konsumentem w rozumieniu ustawy z dnia 23 kwietnia 1964r. Kodeks cywilny, traci gwarancję na Produkt, w którym:

- numery seryjne, oznaczenia dat i tabliczki znamionowe zostały usunięte, zmienione lub uszkodzone przez Użytkownika;
- plomby zostały uszkodzone przez Użytkownika lub noszą ślady manipulacji Użytkownika.

6. Uwaga! Czynności związane z codzienną obsługą Produktu, wynikające m.in. z Instrukcji obsługi Użytkownik wykonuje we własnym zakresie i na swój koszt.

IV. Procedura reklamacyjna

1. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowej pracy Produktu, przed dokonaniem zgłoszenia reklamacyjnego należy upewnić się czy wszystkie czynności określone w szczególności w Instrukcji obsługi zostały wykonane w sposób prawidłowy.

2. Zgłoszenie reklamacji zaleca się dokonać niezwłocznie, najlepiej w terminie 7 dni od daty zauważenia wady Produktu. Użytkownik, który nie jest konsumentem w rozumieniu ustawy z dnia 23 kwietnia 1964r. Kodeks cywilny traci uprawnienia wynikające z niniejszej gwarancji w przypadku niezgłoszenia reklamacji w terminie 7 dni.

3. Zgłoszenie reklamacji można dokonać m.in. w punkcie zakupu Produktu, w serwisie gwarancyjnym lub pisemnie na adres: Dedra Exim Sp. z o.o., ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków.

4. Użytkownik może złożyć reklamację przy wykorzystaniu formularza dostępnego na stronie internetowej www.dedra.pl. („Formularz zgłoszenia reklamacji z tytułu gwarancji”).

5. Adresy serwisów gwarancyjnych dla poszczególnych krajów dostępne są na stronie www.dedra.pl. W przypadku braku serwisu gwarancyjnego dla danego kraju zgłoszenia reklamacyjne z tytułu gwarancji zaleca się kierować na adres: Dedra Exim Sp. z o.o. ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków (Polska).

6. Mając na uwadze bezpieczeństwo Użytkownika zakazuje się korzystania z wadliwego Produktu.

7. Uwaga! Korzystanie z wadliwego Produktu jest niebezpieczne dla zdrowia i życia Użytkownika.

8. Wykonanie obowiązków wynikających z gwarancji nastąpi w terminie 14 dni roboczych, licząc od dnia dostarczenia reklamowanego Produktu przez Użytkownika.

9. Przed dostarczeniem wadliwego Produktu do reklamacji zaleca się jego oczyszczenie. Reklamowany Produkt zaleca się dokładnie zabezpieczyć przed uszkodzeniami w transporcie (zaleca się dostarczyć reklamowany Produkt w oryginalnym opakowaniu).

10. Okres gwarancji ulega przedłużeniu o czas, w ciągu którego skutek wady Produktu objętego gwarancją Użytkownik nie mógł z niego korzystać.

Gwarancja nie wyłącza, nie ogranicza, ani nie zawiesza uprawnień Użytkownika wynikających z przepisów o rękojmi za wady rzeczy sprzedanej.

CZ Obsah

1. Snímky a obrázky
2. Podrobné bezpečnostní předpisy
3. Popis zařízení
4. Určení nástroje
5. Omezení použití
6. Technické údaje
7. Příprava k práci
8. Připojení k síti
9. Zapínání nástroje
10. Použití nástroje
11. Aktuální provozní práce
12. Náhradní díly a příslušenství
13. Samostatné odstranění závad
14. Další informace
15. Výbava nástroje
16. Informace pro uživatele o zbavování se elektrických a elektronických zařízení
17. Záruční list

Překlad originálního návodu

Prohlášení o shodě bylo připojeno k návodu jako jednotlivý dokument. V případě chybějícího prohlášení o shodě kontaktujte Dedra Exim Sp. z o.o. Všeobecné bezpečnostní podmínky byly připojeny k návodu jako jednotlivá brožura.

VAROVÁNÍ. Přečtěte si všechna upozornění označená symbolem  a všechny pokyny. Nedodržení níže uvedených upozornění a bezpečnostních pokynů může vést k úrazu elektrickým proudem, požáru nebo vážným zraněním.

Uložte všechna upozornění a pokyny pro pozdější použití.

2. Podrobné bezpečnostní předpisy

Při práci se svařovacím zařízením vždy dodržujte základní zásady bezpečnosti práce, aby se zabránilo vzniku požáru, úrazu elektrickým proudem nebo mechanickému poranění.

- Při práci používejte osobní ochranné prostředky: svařovací zástěru, svařovací rukavice, svařovací kuklu a vhodnou obuv s protiskluzovou podešví.
 - Při čištění svaru používejte ochranné brýle.
 - Svařovací pracoviště musí být vybaveno účinným odtahovým zařízením. Nepracujte v prašném nebo zakouřeném prostředí.
 - Svařovací pracoviště musí být odděleno ochrannou stěnou.
 - Zařízení nepoužívejte ve vlhkém nebo mokřem prostředí.
 - Svářečku nepoužívejte nebo nenechávejte na dešti nebo ve sněhu.
 - Svářečku nepoužívejte na místech, kde se nacházejí lehké hořlavé kapaliny nebo plyny.
 - Svářečku nestavějte na nakloněný, nestabilní nebo nepevněný povrch.
 - Při práci se nedotýkejte uzemněných předmětů, jako jsou radiátory, vodovodní trubky, chladničky atp.
 - Svářečku připojujte k napájecí síti pouze na dobu práce. Po zapnutí napájení se na pracovišti nesmí zdržovat nepovolané osoby. Zařízení je velmi nebezpečné pro děti, proto vyloučte mimořádnou úsilí, aby zařízení nebylo nijak přístupné pro děti.
 - Zařízení nepoužívejte v rozporu s jeho určením. Svářečku nepoužívejte pro rozmrazování trubek.
 - Neodebírejte kryt zařízení.
 - Před zprovozněním svářečky vždy kontrolujte stav ochranných krytů a všech bezpečnostních provozních prvků. Nepracujte s poškozenými, vyměňte je za nové.
 - Napájecí kabel a eventuálně prodlužovací kabel chraňte proti nadměrnému teplu, olejům a ostrým hranám. Nepracujte, pokud máte prodlužovací kabel stočený.
 - Prodlužovací kabel používaný při práci musí umožňovat svobodné používání a délku kabelu vyberte tak, aby jeho nadbytek nepřekážel při práci.
 - Netahejte za napájecí kabel při vytahování zástrčky ze zásuvky.
 - Před zahájením svařování připevněte obráběný materiál pomocí úponek nebo svěráku.
 - Při práci zaujměte polohu, abyste se nepřevrátili. Stůjte pevně.
 - Před zahájením práce se svářečkou vždy kontrolujte stav napájecího kabelu, svařovacích kabelů, držáků elektrod a ostatních používaných proudových kabelů. Nepracujte s poškozenými. Poškozené vyměňte za nové.
 - Před prvním připojením svářečky zkontrolujte, zda napájecí napětí odpovídá označení na typovém štítku zařízení. Síťová zásuvka musí mít ochranný kolík.
 - Zařízení nenechávejte připojené k napájecí síti bez dohledu. Vždy po ukončení práce bezpodmínečně odpojte zástrčku ze síťové zásuvky.
- Dokonce i když svářečku používáte v souladu s návodem k obsluze, nelze zcela vyloučit určitý faktor rizika spojený s její konstrukcí a určením. Zejména vznikají následující rizika:
- Popáleniny.
 - Otrava plyny, spaliny nebo výpary.
 - Poškození zraku.
 - Vznícení požáru.
 - Úraz elektrickým proudem.

- Negativní vliv elektromagnetického pole na zdraví svářeče.

3. Popis zařízení

Obr. A

1. Indikace zapnutí tepelné ochrany; 2. Otočný regulátor svařovacího proudu; 3. Indikační kontrolka; 4. Zdlíčka proudového kabelu (+); 5. Zdlíčka proudového kabelu (-)

4. Určení nástroje

Invertorové svářečky jsou určeny pro obloukové svařování obalovanou elektrodou (metoda MMA). Invertorové svářečky jsou novým typem svářeček, které generují nezbytné proudové hodnoty pomocí elektronických systémů. Vyznačují se malými rozměry, nízkou hmotností, značnou účinností, širokým rozsahem použití, velmi dobrými výsledky svařování a značnou přepravní mobilitou.

Svářečka model: DESi151BT je určena pro ruční svařování obalovanými elektrodami takových materiálů, jako jsou legované oceli, konstrukční oceli a litina. Můžete s ní pracovat s použitím obalovaných elektrod o průměrech od 1,6 mm do 4 mm, v závislosti na nastaveném svařovacím proudu, požadavcích a druhu prováděných operací. Svářečky jsou přizpůsobeny napájení s napětím 230 V ~ 50 Hz (jednofázové).

Zařízení se může používat pro stavební a opravné práce, v opravárenských dílnách, pro hobby použití se současným dodržováním podmínek používání a přípustných pracovních podmínek, uvedených v návodu k obsluze.

5. Omezení použití

Zařízení může být používáno pouze v souladu s níže uvedenými "Přípustnými provozními podmínkami".

POZOR Svářečku neumísťte na nakloněný, nestabilní nebo sypký povrch.

POZOR Svářečka může narušovat provoz rádiem ovládaných zařízení. Připravte vhodné místo provozu. V blízkosti svářečky může být rušeno fungování rádiového spojení.

POZOR Nepracujte v prašných nebo zakouřených prostorách. Svářečku postavte do čisté místnosti s dobrou cirkulací vzduchu a funkční odtahovou instalací.

POZOR Nepracujte ve vlhkých prostorách. Svářečku nepoužívejte při teplotě nad 40 °C a při teplotě pod 0 °C. Svářečku nepřetěžujte. Dodržujte stanovený pracovní cyklus (součinitel X) u nastavení proudu při svařování.

Dle normy PN-EN 60974-1 Zařízení pro obloukové svařování část 1.: Podle svařovacích zdrojů energie se rozlišují následující druhy znečištění:

a) Stupeň znečištění 1: Bez nečistot nebo pouze suché, nevodivé nečistoty. Znečištění nemá význam.

b) Stupeň znečištění 2: Pouze nevodivé nečistoty, občas je však třeba předpokládat vodivost způsobenou kondenzací.

c) Stupeň znečištění 3: Vodivé znečištění nebo nevodivé suché nečistoty, které se stanou vodivými z důvodu kondenzace.

d) Stupeň znečištění 4: Nečistoty generují trvalou vodivost, způsobenou vodivým prachem, deštěm nebo sněhem.

Stupně znečištění mikroprostředí byly stanoveny za účelem posouzení vzduchového a povrchového izolačního odstupu dle 2.5.1 IEC 60664-1

(Pojmy a definice bod 3.40 str. 13 dle normy PN-EN 60974-1)

V souladu s normou PN-EN 60974-1 a IEC 60664-1 se většina zdrojů svařovacího proudu nachází v kategorii III přepětí. Musí být navrženy pro používání v podmínkách s minimálním stupněm znečištění 3. Součásti nebo podstaty se vzduchovými nebo povrchovými izolačními odstupy odpovídajícími stupni znečištění 2 jsou přípustné, pokud jsou úplně potažené nebo těsně zabudované nebo zalité v souladu s IEC 60664-1.

POZOR SVÁŘEČKU NEPOUŽÍVEJTE PRO ROZMRAZOVÁNÍ TRUBEK !!!

Samovolné změny v mechanické a elektrické stavbě, veškeré úpravy, obslužné činnosti nepopsané v návodu k obsluze budou vnímány jako právně neopodstatněné a způsobí okamžitou ztrátu záručních práv a prohlášení o shodě ztratí platnost. Používání, které budou v rozporu s určením nebo v rozporu s návodem k obsluze způsobí okamžitou ztrátu záručních práv.

Tabulka nastavení a provozních cyklů se nachází na zadním panelu zařízení. Vysvětlivky:

X – Provozní cyklus I2 – Jmenovitý svařovací proud U2 – Napětí při zatížení
Předpokládá se, že čas úplného pracovního cyklu činí 10 min.

6. Technické údaje

Model invertorové svářečky	DESi151BT
Napájecí napětí	230 V ~ 50 Hz
Maximální svařovací proud	140 A
Maximální průměr elektrody	3,25 mm
Rozsah regulace svařovacího proudu	20 – 140 A
Chlazení	Ventilátor
Hmotnost	8kg
Stupeň krytí	IP21S
Efektivita zdroje	85%
Výkon naprázdno	50W

Maximálního svařovacího proudu můžete dosáhnout pouze tehdy, když napájecí síť zajišťuje úplný proudový výkon. Svářečku připojujte k elektrické síti se jmenovitou hodnotou 230 V. Prodlužovací kabely s malým průřezem značně snižují provozní vlastnosti svářečky. Svářečka je přizpůsobena napájení z agregátu se jmenovitým výkonem 10 kVA. Používání agregátů s nižším

výkonem znemožňuje používání svářečky v celém rozsahu proudového nastavení.

7. Příprava k práci

⚠ POZOR Všechny činnosti je nutné provádět při zástrčce vysunuté ze zásuvky.

V balení se s invertorovou svářečkou nacházejí svařovací kabely s elektrodovým držákem a kostřicí kabel se svorkou na materiál. Svářečku postavte na dobře osvětlené místo bez přístupu vlhkosti. Před zahájením práce se svářečkou kontrolujte stav napájecího kabelu, svařovacích kabelů, držáku elektrody a upnutí materiálu. Nepracujte s poškozenými. Poškozené vyměňte za nové. Při svařování proudové kabely vytvářejí silné elektromagnetické pole. Abyste snížili elektromagnetické záření, uložte kabely blízko sebe.

8. Připojení k síti

Před připojením zařízení ke zdroji napájení je nutné se ujistit, že napětí napájení odpovídá hodnotě uvedené v údajovém štítku.

Napájecí instalace by měla být vyhotovena v souladu s přísnými požadavky týkajícími se elektrických instalací a splňovat bezpečnostní podmínky používání. Parametry minimálního průřezu napájecího kabelu a jmenovité hodnoty jističe v závislosti na výkonu zařízení byly uvedeny v níže uvedené tabulce:

Výkon přístroje [W]	Minimální průřez vodiče [mm ²]	Minimální hodnota pojistky typu C [A]
≥2300	2,5	16

Instalace by měla být vyhotovena oprávněným elektrikářem. V případě využívání prodlužovače věnujte pozornost tomu, aby průřez žíly nebyl nižší, než požadovaný (viz tabulka). Elektrický kabel položte tak, aby v průběhu provozu nebyl vystaven možnému přerušení. Nepoužívejte poškozené prodlužovače. Pravidelně kontrolujte technický stav napájecího kabelu. Netahejte napájecí kabel.

9. Zapínání nástroje

⚠ POZOR Před spuštěním zařízení proveďte kroky popsané v části "Příprava k práci".

Ujistěte se, že napájecí síť je vybavena ochranným vodičem. Používejte trojžilový prodlužovací kabel (s ochranným vodičem), s průměrem žil přizpůsobeným jmenovitému zatížení.

Ujistěte se, že tlačítko spínače je v poloze vypnuto (označení OFF nebo O). Napětí zapnete přepnutím tlačítka spínače do polohy zapnuto (označení ON nebo I) umístěného na zadní straně zařízení.

Svařovací kabely připojte ke svářečce s polaritou doporučenou výrobcem elektrod. Příslušné označení se nachází na obalu.

Názorná polarita připojení: elektroda s označením na obalu DC (-) stejnosměrný proud, polarita (-), proudové kabely připojte následujícím způsobem:

1. Svařovací kabel přivádějící proud do elektrodového držáku – zatlačte koncovku kabelu od zdíčky označené (-) a otočte vpravo nadoraz.
2. Svařovací kabel, hromadný – zatlačte koncovku kabelu do zdíčky označené (+) a otočte vpravo nadoraz.

Elektrodu vložte do držáku a svorku druhého kabelu připevněte ke svařovanému materiálu. Materiál v místě připevnění svorky očistěte od rzi, zbytků barvy nebo laku. Místo připevnění svorky na materiálu se musí nacházet co nejbližší místu svařování, ale ve vzdálenosti znemožňující poškození kabelu přivádějícímu proud od svařovaného materiálu.

Pokud budete muset svařovat na místě vzdáleném od zdroje napájení a s ohledem na možný značný pokles napětí v napájecím kabelu, použijte prodlužovací kabely s průřezem žil větším 2,5 mm². Prodlužovací kabel musí být vybaven ochranným vodičem.

Na ovládacím panelu svářečky, vedle spínače, na jeho pravé straně se nachází otočný regulátor svařovacího proudu s potenciometrem. Svařovací proud je jedním ze základních parametrů práce s obalovanou elektrodou. Otáčením regulátoru můžete zadávat hodnoty svařovacího proudu (A).

Při příliš intenzivní a dlouhodobé práci se zapne ochrana. Indikuje to kontrolka jako na obr. 2. Ventilátor svářečky funguje nadále a chladí tak řídicí součástky svařovacího obvodu. Po určité době, v závislosti na okolní teplotě, kontrolka zhasne. Můžete pokračovat ve svařování.

10. Použití nástroje

Příprava materiálu ke svařování

Očistěte materiál určený pro svařování na místech nanášení svaru a na místě připevnění svorky pro uzemnění materiálu. Rez, barvu, lak a jiné nečistoty odstraňte drátěným kartáčem, brusným papírem nebo chemicky odmaštěním. Dílce pro ruční svařování očistěte v šířce asi 25 mm.

Veškeré znečištění materiálu odstraňte, protože při svařování uniká velké množství plynů a oxidů, a navíc přispívají k poklesu trvalosti spoje.

Svařování

Oblokové svařování obalovanou elektrodou spočívá v rozsvícení oblouku svářečem mezi koncem elektrody a přírodním materiálem svařovaného předmětu. Je to proces, ve kterém dosáhnete trvalého spojení roztavením teplem elektrického oblouku jádra obalované elektrody a kovových složek obalu elektrody a svařovaného materiálu. Elektrodu ručně přesouvejte a nastavujte pod určitým úhlem. Tvóří se svar. Obal elektrody v závislosti na jejím druhu vytváří při procesu svařování plynovou ochranu v prostoru svařování a chrání ji proti přístupu vzduchu. Dochází také k zavedení do prostoru svařování oxidačních prvků a vytvoření struskového povlaku.

K základním parametrům svařování se započítává intenzita svařovacího proudu (nastavitelná, zadávaná svářečem pomocí otočného regulátoru svařovacího proudu), napětí elektrického oblouku (nastavitelné svářečem odstupem elektrody od materiálu), rychlost svařování (nastavitelná svářečem zpomalením

nebo zrychlením ručního posuvu elektrody) a průměrem elektrody a její polohy vzhledem ke svaru.

Z výše uvedených pohledů je průběh svařovacího procesu ve velké míře závislý na znalostech, zkušenostech, dovednosti a praxi svářeče.

Pro méně zkušené operátory se doporučuje provedení zkoušek svařování na zbytečných kouscích materiálu.

Před zahájením práce bezpodmínečně proveďte veškeré dříve popsané činnosti. Zvláštní pozornost věnujte všem prvkům spojeným s bezpečností práce a přípravou pracovního místa, očištění materiálu určeného pro svařování a přípravě zařízení k práci.

11. Aktuální provozní práce

⚠ POZOR Všechny obslužené činnosti je nutné provádět při zástrčce vysunuté ze zásuvky.

Běžné servisní činnosti provádějte při zástrčce vytažené ze zásuvky.

Vždy kontrolujte technický stav svářečky. Kontrolujte, zda jsou proudové kabely funkční a nemají žádné stopy mechanického poškození. Kontrolujte stav obou držáků. Kontrolujte stav napájecího kabelu. Pokud zjistíte jakékoli závady, odstraňte je.

Při každé příležitosti, zejména po ukončení práce, čistěte vstupní otvory ventilátoru ochlazujícího systémy svářečky. Tuto činnost nejlépe provádějte pomocí stlačeného vzduchu.

Oba držáky proudových kabelů udržujte v čistotě. Svářečku udržujte čistou a bez nečistot. Svářečku uchovávejte v suché místnosti bez vlhkosti. Proudové kabely odpojte a svině. Zařízení skladujte na místě nepřístupném pro děti.

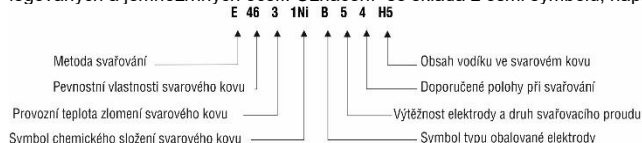
12. Náhradní díly a příslušenství

Výběr průměrů obalované elektrody a její druh pro svařování materiálu je velmi důležitým parametrem správného provedení operace svařování. Průměr elektrody má velmi důležitý vliv na tvar svaru a na hloubku zatavení. Zvýšení průměru elektrody, při konstantní intenzitě proudu, snižuje hloubku zatavení a zvyšuje šířku svaru.

Délka elektrod závisí na průměru elektrod a činí například: pro elektrody s průměrem 2,5 mm; 250 – 300 – 350 mm a pro elektrody s průměrem 3,2 mm; 300 – 350 – 400 – 450 mm.

Úplný přehled vlastností elektrod je uváděn v technických charakteristikách zpracovaných výrobcem. Tyto charakteristiky uvádějí všechny údaje: označení elektrody, typ obalu, použití elektrody, polohy při svařování, druh a intenzitu svařovacího proudu v závislosti na průměru elektrody, polaritu připojení elektrody, nutné tepelné činnosti při svařování, podmínky sušení a uchovávání elektrod.

Označení obalovaných elektrod podle PN-EN 499 – „Svařování. Dodatečné materiály pro svařování. Obalované elektrody pro ruční obloukové svařování legovaných a jemnozrnných ocelí. Označení“ se skládá z osmi symbolů, např.



Kromě normativního označení se vyskytuje také vlastní označení jednotlivých výrobců elektrod. Obalované elektrody pro ruční obloukové svařování v závislosti na určeném svařování konkrétních druhů oceli je klasifikováno také podle normy: PN-EN 757 týkající se ocelí s vysokou pevností, PN-EN 1599 týkající se žáruvzdorných ocelí, PN-EN 1600 týkající se nerezových a žáruvzdorných ocelí.

Pro svařování práce pomocí svářečky DESi151BT můžete používat obalované elektrody různých výrobců dostupné na trhu.

Nepřekračujte doporučené a přípustné průměry elektrod a vyberte vhodný průměr elektrody za účelem optimálního provedení tvaru svaru. Pamatujte také na správný výběr obalu nebo typu elektrody pro druh materiálu určeného pro svařování a druh prováděného svaru.

Pro nákup náhradních dílů a příslušenství kontaktujte servis Dedra Exim. Kontaktní údaje jsou uvedeny na 1. straně návodu.

Při objednávání náhradních dílů uveďte číslo šarže na typovém štítku, stejně jako popište poškozenou část a dále uveďte odhadovanou dobu nákupu zařízení.

Během záruční doby se opravy provádějí za podmínek uvedených v záruční listině. Reklamovaný produkt, předejte k opravě na místo pořízení (prodávající povinen přijmout reklamované zboží), pošlete na servisní středisko nejbližší k místu bydliště (seznam služeb na internetových stránkách www.dedra.pl), nebo zašlete do centrálního servisu Dedra Exim. Přiložte prosím vyplněnou záruční listinu. Po záruční době opravy provádí centrální servis. Poškozené zboží musí být odesláno do servisního střediska (náklady na dopravu platí uživatel).

13. Samostatné odstranění závad

⚠ POZOR Před zahájením odstraňování závad odpojte nástroj od napájení.

PROBLÉM	PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Ukazatel napájení nesvítí, ventilátor nefunguje, na výstupu není proud.	Napájení kabel není správně připojen nebo je poškozen	Dotlačte zástrčku hlouběji, zkontrolujte napájecí kabel
	V zásuvce není síťové napětí	Zkontrolujte napětí v zásuvce nebo zda se neaktivovala pojistka
	Poškozený přepínač	Svářečku odevzdejte do servisu
Ukazatel napájení svítí, ventilátor nefunguje nebo	Síťové napětí je jiné než 220–240 V	Vložte zástrčku do síťové zásuvky s napětím 230 V ~ 50 Hz

funguje krátce, na výstupu není proud.	Zařízení může být v nouzovém režimu	Zařízení vypněte na 2–3 min. a opět zapněte
Ukazatel (kontrolka) tepelné ochrany nesvítí, na výstupu není proud.	Poškozené nebo špatně připojené jeden nebo oba proudové kabely: držáku elektrody a zemního držáku	Zkontrolujte oba kabely a jejich připojení. Upněte správně nebo bude-li třeba, vyměňte
Ukazatel (kontrolka) tepelné ochrany svítí, na výstupu není proud.	Aktivace tepelné ochrany	Svářečku nechte připojenou k napájecí síti, aby vychladla

14. Další informace

Stupně znečištění prostředí při práci se svářečkou

Podle normy PN-EN 60974-1 Zařízení pro obloukové svařování část 1.: Zdroje svařovacího proudu rozlišují se následující druhy znečištění:

a) Stupeň znečištění 1: Nevyskytuje se žádné znečištění nebo pouze suché, nevodivé znečištění. Znečištění nemá význam.

b) Stupeň znečištění 2: Pouze nevodivé znečištění, časem je třeba však předpokládat vodivost způsobenou kondenzací.

c) Stupeň znečištění 3: Vodivé znečištění nebo nevodivé suché znečištění, které začíná být vodivé z důvodu kondenzace.

d) Stupeň znečištění 4: Znečištění generuje trvalou vodivost způsobenou vodivým prachem, deštěm nebo sněhem.

Stupně znečištění mikroprostředí byly stanoveny pro účely hodnocení izolačního vzduchového a povrchového odstupu dle 2.5.1 IEC 60664-1 (Pojmy a definice bod 3.40 str. 13 dle normy PN-EN 60974-1).

V souladu s normou PN-EN 60974-1 a IEC 60664-1 většina zdrojů svařovacího proudu se nachází v kategorii III přepětí. Musí být navrženy pro používání v podmínkách s minimálním stupněm znečištění 3. Součásti nebo podstavy se vzduchovými nebo povrchovými izolačními odstupy odpovídajícími stupni znečištění 2 jsou přípustné, pokud jsou úplně potažené nebo těsně zabudované nebo zalité v souladu s IEC 60664-1

15. Výbava nástroje

1. Svařovací kabel s držákem elektrody – průřez 16 mm², délka 2 m (1 ks), 2. Uzemňovací kabel se svorkou – průřez 16 mm², délka 1,5 m (1 ks), 3. Ochranný štít (1 ks) + svářečské sklo (1 ks), 4. Kartáč s kladivem (1 ks)

16. Informace pro uživatele o likvidaci elektrických a elektronických zařízení

(platí pro domácnosti)



Symbol uvedený na výrobcích nebo v průvodní dokumentaci označuje, že vadné elektrické nebo elektronické zařízení nesmí být likvidováno společně s domovním odpadem. Pokud potřebujete zlikvidovat, znovu použít nebo využít součástky, je správné je odnést na specializované sběrné místo, kde je příjmom zdarma. Informace o umístění sběrných míst pro použitá zařízení poskytují místní orgány, např. na svých internetových stránkách.

Správnu likvidáciu zariadenia je možné šetriť cenné zdroje a zabrániť negatívnym vplyvom na zdravie a životné prostredie v dôsledku možnej prítomnosti nebezpečných látok, zmesí a komponentov v zariadení. Za nesprávnou likvidaci odpadu hrozí sankce podle příslušných místních předpisů.

Uživatelé v zemích EU: Pokud potřebujete zlikvidovat elektrické nebo elektronické zařízení, obraťte se na nejbližší prodejní místo nebo na svého dodavatele, který vám poskytne další informace.

Likvidace v zemích mimo Evropskou unii: Tento symbol se vztahuje pouze na země Evropské unie. Pokud si přejete tento výrobek zlikvidovat, obraťte se na místní úřady nebo prodejce, aby vám sdělil správný způsob likvidace.

Záruční list

pro

[Invertorová svářečka]

Katalogové číslo: DESI151BT Sériové číslo:.....

(dále jen **výrobek**)

Datum zakoupení výrobku:

Razítko prodávajícího.....

Datum a podpis prodávajícího:

Prohlášení uživatele:

Potvřuji, že jsem byl seznámen se záručními podmínkami a důsledky nedodržování pokynů uvedených v návodu k obsluze a záručním listu. Se záručními podmínkami souhlasím, což potvrzuji vlastnoručním podpisem:

.....
datum a místo podpis uživatele

I. Odpovědnost za výrobek

1. Ručitel – DEDRA EXIM Sp. z o.o. se sídlem v Pruszkowie, adresa: ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków, KRS 0000062517, Obvodní soud pro hl. město Varšavu

ve Varšavě, XIV. Hospodářský odbor Celostátního soudního rejstříku, DIČ 527-020-49-33, Základní kapitál: 100 980.00 zł.

2. Podle podmínek stanovených v tomto záručním listu ručitel poskytuje záruku na výrobek, pocházející z distribuce ručitele.

3. Záruční odpovědnost za vady se týká pouze vad vzniklých z příčin tkvících ve výrobku v okamžiku jeho vydání uživateli.

4. Uživatel má nárok na bezplatnou záruční opravu výrobku, pokud vada byla zjištěná v záruční době. Provedení opravy výrobku (způsob opravy) závisí na rozhodnutí ručitele. Pokud ručitel nemůže provést opravu, vyhrazuje si právo na výměnu vadné součásti nebo celého výrobku za bezvadný, snížení ceny výrobku nebo odstoupení od smlouvy.

5. Vůči uživateli, který není spotřebitelem ve smyslu zákona ze dne 23. dubna 1964 občanský zákoník, je odpovědnost Ručitele za škody vyplývající z této záruky a/nebo v souvislosti s jejím uzavřením a plněním, bez ohledu na právní titul, omezena maximálně do výše hodnoty vadného výrobku.

II. Záruční doba

Součásti výrobku, na které se vztahuje záruka	Doba trvání záruční ochrany
Invertorová svářečka	36 měsíců, počítáno od data nákupu výrobku uvedeného v tomto záručním listu
Elektrodotový kabel Kostřicí kabel Svařovací kukla Drátěný kartáč / kladívko Keramický kryt TIG Wolframová elektroda Držák wolframové elektrody Elektrodotový držák Kostřicí držák Kryt hořáku MIG/MAG Tryska hořáku MIG/MAG Tryska pro plazmové řezání Keramický kryt pro plazmový kabel	Součásti, na které se nevztahuje záruka

III. Podmínky uplatňování záruky

1. Przedstawienie przez Użytkownika wypełnionej karty gwarancyjnej Produktu

1. Předložení vyplněného záručního listu pro výrobek a doložení okolností nákupu výrobku, např. předložením paragonu, faktury atd. Pro správné vyřízení reklamace se doporučuje, abyste společně s výrobkem předali všechny součásti stanovené v kapitole „Kompletace“ výrobku uvedené v návodu k obsluze.

2. Dodržování pokynů uvedených v návodu k obsluze a záručním listu.

3. Záruka platí pouze na území Polska a EU.

4. Záruka se nevztahuje na vady výrobku vzniklé zejména v následku:

a. Nedodržování podmínek stanovených v návodu k obsluze, zejména v rozsahu správného provozování, údržby a čištění;

b. Používání čisticích nebo ošetrovacích prostředků v rozporu s návodem k obsluze;

c. Nevhodného skladování a přepravování výrobku;

d. Svépomocných změn a/nebo úpravy výrobku, které nebyly dohodnuty s ručitelem;

e. Používání ve výrobku provozních materiálů v rozporu s návodem k obsluze.

5. Uživatel, který není spotřebitelem ve smyslu zákona ze dne 23. dubna 1964 občanský zákoník, ztratí záruku na výrobek, na kterém:

- odstraní, změní nebo poškodil sériová čísla, označení údajů a výkonové štítky;

- ucpávky byly poškozeny uživatelem nebo nesly stopy manipulace uživatele.

6. Upozornění! Činnosti spojené s každodenní obsluhou výrobku, vyplývající mj. z návodu k obsluze, provádí uživatel ve vlastní režii a na své náklady.

IV. Postup při reklamaci

1. V případě zjištění nesprávného provozu výrobku se před nahlášením reklamace ujistěte, že jste provedli správně všechny činnosti podrobně popsané v návodu k obsluze.

2. Reklamaci nahláste ihned, nejlépe do 7 dnů od data zjištění vady výrobku. Uživatel, který není spotřebitelem ve smyslu zákona ze dne 23. dubna 1964 občanský zákoník, ztratí nárok na uplatnění záruky v případě nenahlášení reklamace do 7 dnů.

3. Reklamaci můžete nahlásit mj. v místě zakoupení výrobku, v záručním servisu nebo písemně na adresu: DEDRA EXIM Sp. z o.o., ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków.

4. Reklamaci můžete nahlásit prostřednictvím formuláře dostupného na stránkách www.dedra.pl. („Formulář pro nahlášení reklamace“).

5. Adresy záručních servisů v jednotlivých státech jsou dostupné na stránkách www.dedra.pl. Pokud v daném státě není uveden servis, reklamační formulář zašlete na adresu: DEDRA EXIM Sp. z o.o., ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków (Polska).

6. Z bezpečnostních důvodů je zakázáno používat vadný výrobek.

7. Upozornění!!!! Používání vadného výrobku ohrožuje zdraví a život uživatele.

8. Povinnosti vyplývající ze záruky budou splněny do 14 pracovních dnů, počítáno ode dne doručení reklamovaného výrobku.

9. Vadný výrobek před odevzdáním do servisu vyčistěte. Reklamovaný výrobek důkladně zabezpečte proti poškození při přepravě (doporučuje se předat reklamovaný výrobek v originálním obalu).

10. Záruční doba se prodlužuje o dobu, během níž uživatel z důvodu vady výrobku, na kterou se vztahuje záruka, nemohl výrobek používat.

Záruka nevylučuje, neomezuje ani nepozastavuje nároky uživatele vyplývající z ručení za vady prodané věci.

SK Obsah

1. Fotografie a obrázky

2. Podrobné bezpečnostné predpisy

3. Popis zariadenia
4. Určenie zariadenia
5. Obmedzenia používania
6. Technické údaje
7. Príprava na prácu
8. Pripojenie k sieti
9. Zapnutie zariadenia
10. Používanie zariadenia
11. Priebežná údržba
12. Náhradné diely a príslušenstvo
13. Samostatné odstraňovanie porúch
14. Dodatočné informácie
15. Kompletizácia zariadenia
16. Informácie pre užívateľov týkajúca sa likvidácie elektrických a elektronických zariadení
17. Záručný list

Preklad originálneho návodu

Vyhlasenie o zhode bolo pripojené k návodu ako samostatný dokument. Ak dané vyhlásenie o zhode chýba, je potrebné kontaktovať spoločnosť Dedra Exim Sp. z o.o. Všeobecné pokyny pre bezpečnosť boli pripojené k návodu ako samostatná brožúra.

UPOZORNENIE. Prečítajte si všetky upozornenia označené symbolom a všetky pokyny.

Nedodržanie nasledujúcich bezpečnostných upozornení a bezpečnostných pokynov môže spôsobiť zásah elektrickým prúdom, požiar, alebo vážne poranenie.

Zachovajte všetky upozornenia a návod pre budúce použitie.

2. Podrobné bezpečnostné predpisy

Pri používaní zväracieho zariadenia odporúčame, aby ste vždy dodržiavali základné zásady bezpečnosti práce, aby ste sa vyhli prípadnému výbuchu, požiaru, zásahu el. prúdom alebo inému zraneniu či úrazu.

- Počas práce používajte vhodné osobné ochranné prostriedky: zväračská zástera, zväračské rukavice, zväračská maska a vhodná obuv s protišmykovou podrážkou.
- Pri čistení zvaru používajte ochranné okuliare.
- Zväračské pracovisko musí byť vybavené fungujúcim odsávacím systémom. Nepracujte v zaprášenej miestnosti, je to zakázané.
- Zväračské pracovisko musí byť oddelené vhodným ochranným panelom alebo zásterou.
- Zariadenie nepoužívajte vo vlhkej alebo v mokrej miestnosti.
- Zariadenie nenechávajte a nepoužívajte na dažďa alebo snehu, je to zakázané.
- Zväračku nepoužívajte na miestach, v ktorých sa nachádzajú horľavé kvapaliny alebo plyny.
- Zväračku nepoužívajte na šikmom, nestabilnom a sypkom podklade, je to zakázané.
- Počas práce sa nedotýkajte uzemnených predmetov, ako sú radiátory, vodovodné potrubia, chladiče ap.
- Zväračku k el. sieti pripájajte iba počas vykonávania práce. Keď je zariadenie zapnuté, na mieste vykonávania práce sa nemôžu nachádzať žiadne neoprávnené osoby. Zariadenie je obzvlášť nebezpečné pre deti, preto deti nemôžu mať v žiadnom prípade a za žiadnych okolností k nemu prístup.
- Zariadenie sa v žiadnom prípade nepoužívajte nezhodne s jeho určením. Zväračku nepoužívajte na rozmrazovanie rúr.
- Nerozoberajte a neodstraňujte plášť zariadenia.
- Pred každým spustením zariadenia skontrolujte stav krytov, clôn, ako aj všetkých bezpečnostných prvkov a bezpečnostného vybavenia. Nepracujte s poškodenými, vymeňte ich na bezchybné a nepoškodené.
- Napájací kábel a prípadne používaný predlžovací kábel chráňte pred nadmerným teplom, olejmi a ostrými hranami. Nepracujte, keď je predlžovací kábel zvinutý.
- Ak používate predlžovací kábel, nesmie brániť v slobodnom používaní (v slobodnej práci), a musí mať takú dĺžku, aby pri práci nezavadzal a neprekážal.
- Pri vyťahovaní zástrčky z el. zásuvky nikdy neťahajte za napájací kábel.
- Pred začatím zvárania obrábaný materiál znehybnite svorkami alebo zverákmi.
- Počas práce zaujmite takú pozíciu, aby ste stáli stabilne a nemohli sa prevrátiť. Stojte pevne.
- Vždy pred začatím používania zväračky skontrolujte stav napájacieho kábla, zväracích káblov, držiakov elektród a iných prúdových káblov, ktoré sa používajú. Nepoužívajte poškodené. Poškodené vymeňte na bezchybné a nepoškodené.
- Pred prvým pripojením zväračky skontrolujte, či sa napätie v el. sieti zhoduje s hodnotami uvedenými na výrobnom štítku zariadenia. El. zásuvka bezpodmienečne musí mať ochranný vodič.
- Zariadenie, ktoré je pripojené k el. sieti, v žiadnom prípade nesmie zostať bez dozoru. Vždy po skončení práce zástrčku zariadenia odpojte od el. napätia. Hoci sa zväračka používa v súlade s pokynmi uvedenými v používateľskej príručke, nedá sa úplne odstrániť isté riziko, ktoré vyplýva a súvisí z jej konštrukcie a z jej účelu. Sú to predovšetkým nasledovné riziká:
- Popálenia.

- Otravy plynmi, spalínami alebo výparmi.
- Poškodenia zraku.
- Vzplanutie požiaru.
- Zásah el. prúdu.
- Negatívny vplyv elektromagnetického poľa na zdravie zvärača.

3. Opis zariadenia

obr. A

1. Signalizácia aktivácie tepelnej poistky; 2. Reg. koliesko zväracieho prúdu; 3. Signalizácia práce; 4. Zásuvka prúdového kábla (+); 5. Zásuvka kábla prúdového (-)

4. Zamýšľané použitie zariadenia

Invertorové zväračky sú výrobky určené na oblúkové zváranie obalenými elektródami (metóda MMA). Invertorové zväračky sú zväračky nového typu, ktoré potrebný prúd generujú pomocou elektronických obvodov. Majú malé rozmery, nízku hmotnosť, výraznú efektívnosť, široké možnosti použitia, veľmi dobré výsledky zvárania a sú pomerne ľahko prenášateľné.

Zväračka model: DESI151BT je určená na ručné zváranie obalenými elektródami takých materiálov ako sú oceleové zliatiny, konštrukčné ocele a liatiny. Môže sa používať s elektródami s priemerom od 1,6 mm do 4 mm, podľa zadaného zväracieho prúdu, potrieb a typu vykonávanej činnosti pomocou zväračky. Zväračky sú určené na napájanie el. napätím 230V ~, 50 Hz (jednofázové).

Zariadenie je určené na používanie pri rekonštrukčno-stavebných prácach, v dielnach a v servisoch, pri amatérskych prácach, pričom musia byť dodržiavané podmienky používania a prípustné prevádzkové podmienky, ktoré sú uvedené v užívateľskej príručke.

5. Obmedzenia používania

Zariadenie sa môže používať iba v súlade s nižšie umiestnenými „Prípustnými pracovnými podmienkami“ uvedenými nižšie“.

 **POZOR** Zväračku neumiestňujte na šikmom, nestabilnom alebo sypkom podklade.

 **POZOR** Zväračka môže ovplyvňovať zariadenia ovládané bezdrôtovo. Miesto práce musí byť vhodne pripravené.

 **POZOR** Fungovanie rádiových zariadení môže byť v blízkosti zväračky rušené.

 **POZOR** Zariadenie sa nesmie používať v zaprášených miestnostiach. Zväračka sa môže používať v nezaprášenej a čistej miestnosti, s voľnou cirkuláciou vzduchu a s náležite fungujúcim odsávacím systémom.

 **POZOR** Zariadenie sa nesmie používať vo vlhkých miestnostiach. Zväračku nepoužívajte pri teplote vyššej než +40 °C ani pri mínusových teplotách.

Zväračku nepreťažuje. Dodržujte daný pracovný cyklus (koeficient X) so správnym nastavením úrovne prúdu počas zvárania.

Podľa normy PN-EN 60974-1 Zariadenia na oblúkové zváranie 1. časť: Zväračské zdroje energie, rozlišujú sa nasledujúce typy znečistenia:

- a) 1. stupeň znečistenia: Bez znečistenia alebo iba suché, nevodivé znečistenie. Znečistenie nemá význam.
- b) 2. stupeň znečistenia: Iba nevodivé znečistenie, niekedy ale môže dôjsť k vodivosti spôsobenej kondenzáciou.
- c) 3. stupeň znečistenia: Vodivé znečistenie alebo nevodivé suché znečistenie, ktoré začína byť vodivé vplyvom kondenzácie.
- d) 4. stupeň znečistenia: Znečistenie vytvára stálu vodivosť spôsobenú vodivým prachom, dažďom alebo snehom.

Stupne znečistenia mikroprostredia boli určené pre definovanie izolačného odstupu vo vzduchu a na povrchu podľa 2.5.1 IEC 60664-1

(Termíny a definície bod. 3.40 strana 13 podľa normy PN-EN 60974-1)

Podľa normy PN-EN 60974-1 a IEC 60664-1 väčšina zväračských zdrojov energie patrí do 3. kategórie skratov. Musia byť naprojektované na používanie v podmienkach s minimálne 3. stupňom znečistenia. Súčasti zariadenia alebo komponenty so vzduchovými a s povrchovými izolačnými odstupmi spĺňajúce požiadavky 2. Stupňa znečistenia sú povolené, ak sú úplne obalené, tesne zamontované alebo zaliate podľa IEC 60664-1

 **POZOR** ZVÄRACUKU NEPOUŽÍVAJTE NA ROZMRAZOVANIE RÚR !!!

Neoprávnené a samostatné zmeny v mechanickej a elektrickej konštrukcii, všetky úpravy, činnosti údržby, ktoré nie sú opísané v návode na obsluhu, budú považované za nezákonné a spôsobia okamžitú stratu záručných práv a vyhlásenie o zhode už nebude platné.

Použitie v rozpore s účelom, alebo v nezhodne s návodom na použitie, bude mať za následok okamžitú stratu záručných práv.

Tabuľka nastavení a pracovného cyklu je umiestnená na zadnom paneli zariadenia. Legenda:

X – Pracovný cyklus I2 – Nominálny zvärací prúd U2 – Napätie pri zaťažení

Predpokladá sa, že celý pracovný cyklus trvá 10 min.

6. Technické údaje

Model invertorovej zväračky	DESI151BT
Zdrojové napätie	230 V ~ 50 Hz
Maximálny zvärací prúd	140 A
Rozsah nastavenia zväracieho prúdu	20 – 140 A
Maximálny priemer elektródy	3,25 mm
Chladienie	Ventilátor
Hmotnosť	8kg

Stupeň ochrany	IP21S
Efektívnosť zdroja	85%
Príkon v jalovom stave	50W

Maximálny zvärací prúd sa dá dosiahnuť iba vtedy, keď používaná napájacia sieť poskytuje plný prúdový výkon. Zväračka je určená na napájanie z el. siete s menovitým napätím 230 V. Predlžovacie káble s malým prierezom výrazne znižujú výkon zväračky. Zväračka je prispôbená na napájanie zo zdrojového agregátu s nominálnym výkonom 10 kVA. V prípade použitia generátorov s nižším výkonom sa zväračka nedá používať v plnom rozsahu zväracieho prúdu.

7. Príprava na prácu

⚠ POZOR **Všetky činnosti musia byť vykonávané len vtedy, keď je zástrčka vytiahnutá zo zásuvky.**

V balení spolu s invertorovou zväračkou sú: zvärací kábel s elektródovou svorkou a uzemňujúci kábel s materiálovou svorkou. Zväračka musí byť postavená na dobre osvetlenom mieste, bez prístupu vlhkosti. Pred každým použitím zväračky skontrolujte stav napájacieho kábla, zväracích káblov, držiaku elektród a uzemňovacej svorky. Nepoužívajte poškodené. Poškodené vymeňte na bezchybné a nepoškodené. Počas zvárania prúdové káble vytvárajú silné elektromagnetické pole. Na zníženie elektromagnetického žiarenia umiestňujte ich v svojej blízkosti.

8. Pripojenie k sieti

Pred pripojením zariadenia k zdroju napájania sa uistite, že napájacie napätie zodpovedá hodnote uvedenej na typovom štítku. Inštalácia elektrického napájania by mala byť vykonaná v súlade so základnými požiadavkami na elektrické inštalácie a mala by spĺňať požiadavky bezpečného používania. Parametre minimálneho prierezu napájacieho kábla a menovitej hodnoty poistky v závislosti od výkonu zariadenia sú uvedené v nasledujúcej tabuľke:

Výkon zariadenia [W]	Minimálny prierez vodiča [mm2]	Minimálna hodnota ističa typu C [A]
≥2300	2,5	16

Inštaláciu by mal vykonať kvalifikovaný elektrikár. Pri použití predlžovacích káblov skontrolujte, či nie je prierez vodiča menší ako je požadované (pozri tabuľku). Elektrický kábel umiestnite tak, aby počas prevádzky nebol vystavený prípadnému poškodeniu. Nepoužívajte poškodené predlžovacie káble. Pravidelne kontrolujte technický stav napájacieho kábla. Neťahajte za sieťový kábel.

9. Zapnutie zariadenia

⚠ POZOR **Skôr, než zapnete zariadenie, tak určite musíte vykonať činnosti popísané v kapitole „Príprava na prácu“.**

Uistite sa, že el. obvod, z ktorého sa napája zariadenie, má ochranný vodič. Musí sa používať trojvodičová predlžovacia šnúra (s ochranným vodičom) s dostatočným prierezom vodičov pre danú nominálnu záťaž. Skontrolujte, či je zapínač vo vypnutej polohe (označená OFF alebo O). Napätie zapnete prepnutím tlačidla zapínača na zapnutú polohu (označenú ON alebo I), ktoré sa nachádza na zadnej strane zariadenia. K zväračke pripojte zväracie káble, zachovajte požadovanú polarizáciu podľa pokynov výrobcu elektród. Príslušné označenie je uvedené na balení. Polarizácia pripojenia napríklad: elektróda označená na balení DC (-) jednosmerný prúd, polarizácia (-), prúdové káble majú byť pripojené takto: 1. Zvärací kábel privádzajúci prúd do držiaka elektródy – koncovku kábla zasuňte do lôžka označeného (-) a prikrúťte vpravo do konca. 2. Zvärací kábel, uzemňujúci – koncovku kábla zasuňte do lôžka označeného (+) a prikrúťte vpravo do konca.

Do držiaka vložte elektródu, a svorku druhého kábla upevnite k zváranému materiálu. Materiál na mieste upevnenia svorky očistite od hrdze, zvyškov farby či laku. Miesto upevnenia svorky na materiáli malo by sa nachádzať čo najbližšie miesta zvárania, ale v takej vzdialenosti, aby nemohlo dôjsť k poškodeniu káblu privádzajúceho prúd do zváraného materiálu. Ak je potrebné zvärať v príliš veľkej vzdialenosti od zdroja napájania, vzhľadom na možný výrazný pokles napätia v napájacom kábli, môžu sa používať predlžovacie káble s prierezom vodičov väčším ako 2,5 mm2. Predlžovací kábel musí mať ochranný vodič. Na ovládacom paneli zväračky, vedľa tlačidla zapínača napravo sa nachádza reg. koliesko s mierkou na nastavenie výšky zväracieho prúdu. Zvärací prúd je jedným zo základných parametrov práce s obalenými elektródami. Ovládacím kolieskom sa nastavuje úroveň zväracieho prúdu (A). V prípade príliš intenzívnej a dlhotrvajúcej práce sa aktivuje zabezpečenie. Signalizuje to kontrolka, tak ako na obr. 2. Ventilátor zväračky zostane spustený, aby chladil ovládacie prvky zväracieho obvodu. Po istom čase, závisí to od teploty prostredia, kontrolka zhasne. Môžete pokračovať v zváraní. Nezakrývajte ventilačné otvory zväračky. Zväračku neprikrývajte. Ak zväračku musíte chrániť, napr. pred dažďom, môžete ju zacioliť kytom vo forme daždníka alebo striešky. Chladiaci vzduch musí voľne prúdiť.

10. Používanie zariadenia

Príprava materiálu na zváranie

Materiál, ktorý sa bude zvärať, očistite na miestach zvaru a na miestach upevnenia svoriek. Hrdzu, farbu, lak a podobné nečistoty odstráňte drôtenou kefou, brúsnym papierom alebo chemicky odmastením. Elementy, ktoré budete zvärať, očistite na šírku približne 25 mm. Všetky prípadné nečistoty, ktoré sa nachádzajú na materiáli, odstráňte, pretože počas zvárania sa uvoľňuje veľké množstvo plynov a oxidov, a dodatočne sú príčinou poklesu odolnosti zvaru.

Zváranie

Princípom oblúčkového zvárania obalenou elektródou je vytvorenie oblúka zväračom medzi koncom elektródy a materiálom zváraného predmetu. Je to proces, v ktorom sa trvalé spojenie získava roztavením jadra obalenej elektródy,

kovových zložiek obalu elektródy, ako aj zváraného materiálu teplom elektrického oblúka. Zvärač elektródu ručne presúva a drží ju pod istým uhlom. Vytvára sa zvar. Obal elektródy, podľa typu elektródy, počas zvárania vytvára na mieste zvárania ochrannú plynovú atmosféru, ktorá chráni zvar pred prístupom vzduchu z okolia. Do oblasti zvárania sa tiež dostávajú antioxidačné prvky a vytvára sa troskový obal.

Základnými parametrami zvárania sú: úroveň zväracieho prúdu (nastavovateľná, regulovaná zväračom regulačným gombíkom prúdu), napätie elektrického oblúka (regulované zväračom vzdialenosťou elektródy od materiálu), rýchlosť zvárania (regulovaná zväračom zrýchľovaním alebo spomaľovaním rýchlosti ručného posúvania elektródy), ako aj priemery elektródy a jej poloha voči spoju.

Vzhľadom k tomu je proces zvárania v značnej miere závislý od vedomostí, skúseností, schopností a praxe zvärača.

Odporúčame, aby menej skúsený operátor (zvärač) vykonal skúšky zvárania na odpadových kúskoch materiálu.

Pred začatím zvárania vždy vykonajte všetky vyššie opísané činnosti. Zvláštnu pozornosť venujte predovšetkým všetkým bezpečnostným prvkom a príprave miesta práce, očisteniu materiálu, ktorý budete zvärať, ako aj príprave zariadenia na použitie.

Prúdové káble pripojte k zväračke, zachovávajte polarizáciu odporučenú výrobcom elektród, zástrčku vsuňte do el. siete (tlačidlo zapínača musí byť vo vypnutej polohe), svorku uchopte na materiáli, ktorý budete zvärať, obalenú elektródu vsaďte do držiaka. Zapnite zväračku a regulačným gombíkom nastavte požadovaný zvärací prúd. Vytvorte oblúk skratovaním elektródy s materiálom, a následne odťahnite elektródu na požadovanú vzdialenosť, ktorá umožňuje udržať oblúk, alebo potieraním elektródy o povrch predmetu. Oblúk vždy vytvorte na mieste zvaru, ktorý chcete urobiť. Vykonajte operáciu zvárania. Po zváraní zvar očistite, a zvyšky trosky odstráňte pomocou kladiva. V žiadnom prípade nenahádzajte ďalšiu vrstvu zvaru na neočistený povrch.

11. Pribežná údržba

⚠ POZOR **Všetky údržbové činnosti musia byť vykonávané len vtedy, keď je zástrčka vytiahnutá zo zásuvky.**

Pribežné obslužné činnosti vykonávajte iba keď je zástrčka vytiahnutá z el. zásuvky.

Vždy skontrolujte technický stav zväračky. Kontrolujte, či prúdové káble sú funkčné a či nie sú viditeľné žiadne mechanické poškodenia. Skontrolujte stav oboch držiakov. Skontrolujte stav napájacieho kábla. Ak sa vyskytnú akékoľvek nedostatky, odstráňte ich.

Pri každej príležitosti, hlavne po skončení práce, očistite vstupné prieduchy ventilátora chladiaceho obvodu zväračky. Túto činnosť najlepšie vykonajte prúdom stlačeného vzduchu.

Oba držiaky prúdových káblov udržiavajte v čistote. Zväračku udržiuje v náležitej čistote, nemôže byť špinavá. Zväračku skladujte v suchej miestnosti bez prístupu vlhkosti. Prúdové káble odpojte a zviníte. Zariadenie skladujte na mieste mimo dosahu detí.

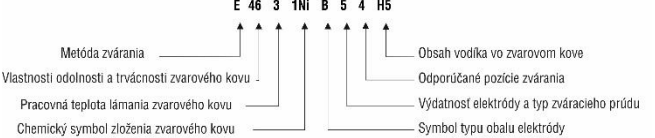
12. Náhradné diely a príslušenstvo

Správny výber priemeru obalenej elektródy ako aj jej typu vzhľadom k zváranému materiálu je veľmi dôležitý parameter ovplyvňujúci vykonanie operácie zvárania. Priemer elektródy má podstatný vplyv na tvar zvaru, ako aj na hĺbku roztavenia. Ak sa zväčší priemer elektródy a zachová sa úroveň prúdu, zníži sa hĺbka roztavenia a zväčší sa šírka zvaru.

Dĺžka elektródy závisí od priemeru elektródy, napríklad: elektródy s priemerom 2,5 mm; 250 - 300 - 350 mm, a elektródy s priemerom 3,2 mm; 300 - 350 - 400 - 450 mm.

Kompletná zostava vlastností elektród je uvedená v technických charakteristikách, ktoré poskytujú výrobcovia. V týchto charakteristikách sú uvedené všetky údaje: označenie elektródy, typ obalu, použitie elektródy, pozície zvárania, typ a úroveň zväracieho prúdu v závislosti od priemeru elektródy, polarita pripojenia elektródy, nevyhnutné tepelné činnosti pri zváraní, podmienky sušenia a skladovania elektród.

Označovanie obaleneých elektród podľa PN-EN 499 - “Zváranie. Dodatočné materiály na zváranie. Obalené elektródy na ručné oblúčkové zváranie nezliatinových a jemnozrnných ocelí. Značenie”, sa skladá z ôsmych symbolov, napr.



Okrem normatívneho značenia výrobcovia môžu používať vlastné označovanie elektród. Obalené elektródy na ručné oblúčkové zváranie podľa určenia zvárania konkrétnych druhov ocelí sú klasifikované aj podľa noriem: PN-EN 757 týka sa vysoko odolnej ocele, PN-EN 1599 týka sa tepelne odolnej ocele, PN-EN 1600 týka sa nehrdzavejúcej a žiaruvzdornej ocele.

Na zväračské práce pomocou zväračky DESI151BT sa môžu používať obalené elektródy rôznych výrobcov, ktorú sú dostupné na trhu.

Neprekráčajte odporúčané a povolené priemery elektród, vždy vyberte elektródu s vhodným a správnym priemerom, aby bol vykonaný zvar optimálny a kvalitný. Správne vyberajte typ obalu, tzn. typ elektródy, vzhľadom na zváraný materiál ako aj typ vykonávaného zvaru

Ak si chcete kúpiť náhradné diely a príslušenstvo, tak sa prosím obráťte na servis Dedra Exim. Kontaktné údaje nájdete na 1. strane tohto návodu.

Pri objednávaní náhradných dielov uveďte prosím sériové číslo nachádzajúce sa na typovom štítku spolu Opíšte poškodenú časť, okrem toho uveďte približný termín kúpy zariadenia.

Počas trvania záruky sa oprava vykonáva na základe podmienok uvedených v záručnom liste. Reklamovaný produkt odovzdajte na opravu v mieste nákupu (predávajúci je povinný prijať reklamovaný produkt), odošlite do najbližšieho

servisného strediska k miestu bydliska (zoznam servisov nájdete na stránkach www.dedra.pl), alebo odošlite do centrálneho servisu Dedra Exim. Prosím, aby ste priložili vyplnený záručný list. Po skončení záručnej doby opravy vykonáva centrálny servis. Poškodený produkt musí byť odoslaný do servisu (náklady na dodanie hradí používateľ).

13. Samostatné odstraňovanie porúch

⚠ POZOR Pred začatím samostatného odstránenia porúch, odpojte zariadenie od zdroja napájania.

PROBLÉM	PRÍČINA	RIEŠENIE
Kontrolka napájania sa nesvieti, ventilátor nefunguje, žiadny prúd na výstupe.	Napájací kábel je zle pripojený, alebo je poškodený.	Zástrčku zasuňte hlbšie, skontrolujte napájací kábel
	V el. zásuvke nie je el. napätie	Skontrolujte napätie v el. zásuvke, alebo či sa neaktivoval istič
	Poškodený zapínač	zváračku odovzdajte do servisu
Kontrolka napájania sa svieti, ventilátor nefunguje alebo funguje iba chvíľu, žiadny prúd na výstupe.	Napätie el. siete je iné ako 220-240 V	Zástrčku vložte do el. zásuvky s napätím 230 V ~ 50 Hz
	Zariadenie môže byť v havarijnom režime	Zariadenie vypnite na 2 až 3 minúty a opätovne zapnite
Kontrolka tepelnej poistky sa nesvieti, žiadny prúd na výstupe.	Poškodené alebo zle pripojený jeden alebo oba prúdové káble: držiaka elektródy a svorkového (uzemňovacieho) držiaka	Skontrolujte oba káble a ich pripojenia. V prípade potreby správne zatlačte alebo vymeňte na nové
Kontrolka tepelnej poistky sa svieti, žiadny prúd na výstupe.	Aktivovala sa teplotná poistka	Zváračku nechajte pripojenú k el. napätiu, aby sa vychladila

14. Dodatočné informácie

Úroveň znečistenia prostredia na mieste používania zväračky Podľa normy PN-EN 60974-1 Zariadenia na oblúkové zváranie 1. časť: Zväračské zdroje energie, rozlišujú sa nasledujúce typy znečistenia:

a) 1. stupeň znečistenia: Bez znečistenia alebo iba suché, nevodivé znečistenie. Znečistenie nemá význam.

b) 2. stupeň znečistenia: Iba nevodivé znečistenie, niekedy ale môže dôjsť k vodivosti spôsobenej kondenzáciou.

c) 3. stupeň znečistenia: Vodivé znečistenie alebo nevodivé suché znečistenie, ktoré začína byť vodivé vplyvom kondenzácie.

d) 4. stupeň znečistenia: Znečistenie vytvára stálu vodivosť spôsobenú vodivým prachom, dažďom alebo snehom.

Stupne znečistenia mikroprostredia boli určené na účely hodnotenia izolačného odstupu vo vzduchu a na povrchu podľa 2.5.1 IEC 60664-1 (Termíny a definície bod 3.40 strana 13 podľa normy PN-EN 60974-1).

Podľa normy PN-EN 60974-1 a IEC 60664-1 väčšina zväračských zdrojov energie patrí do 3. kategórie skratov. Musia byť naprojektované na používanie v podmienkach s minimálne 3. stupňom znečistenia. Súčiastky zariadenia alebo komponenty so vzduchovými a s povrchovými izolačnými odstupmi spĺňajúce požiadavky 2. Stupňa znečistenia sú povolené, ak sú úplne obalené, tesne zamontované alebo zaliate podľa IEC 60664-1

15. Kompletizácia zariadenia

1. Zvárací kábel so svorkou elektródy – prierez 16 mm², dĺžka 2 m (1 ks), 2. Uzemňovací kábel so svorkou – prierez 16 mm², dĺžka 1,5 m (1 ks), 3. Ochranná maska (1 ks) + zväračská clona (1 ks), 4. Kefa s kladivkom (1 ks)

16. Informácie pre užívateľov k likvidácii elektrických alebo elektronických zariadení

(platí pre domácnosti)



Symbol uvedený na výrobkoch alebo v sprievodnej dokumentácii označuje, že chybné elektrické alebo elektronické zariadenia sa nesmú likvidovať spolu s domovým odpadom. Ak potrebujete zlikvidovať, opätovne použiť alebo zhodnotiť komponenty, správne je odovzdať ich na špecializovanom zbernom mieste, kde ich prijímú bezplatne. Informácie o umiestnení zberných miest pre použité zariadenia poskytujú miestne orgány, napr. na svojich webových stránkach.

Správnu likvidáciu zariadenia je možné šetriť cenné zdroje a zabrániť negatívnym vplyvom na zdravie a životné prostredie v dôsledku možnej prítomnosti nebezpečných látok, zmesí a komponentov v zariadení.

Za nesprávnu likvidáciu odpadu hrozia sankcie podľa príslušných miestnych predpisov.

Používatelia v krajinách EÚ: Ak potrebujete zlikvidovať elektrické alebo elektronické zariadenie, obráťte sa na najbližšie predajné miesto alebo na svojho dodávateľa, ktorý vám poskytne ďalšie informácie.

Likvidácia v krajinách mimo Európskej únie: Tento symbol sa vzťahuje len na krajiny Európskej únie. Ak chcete tento výrobok zlikvidovať, obráťte sa na miestne úrady alebo predajcu, ktorý vám poskytne informácie o správnom spôsobe likvidácie.

Záručný list

na

[Invertorová zväračka]

Katalógové č.: DESI151BT Číslo šarže:

(ďalej len Výrobok)

Dátum nákupu výrobku:

Pečiatka predajcu

Dátum a podpis predajcu:

Vyhlasenie Užívateľa:

Potvrdzujem, že som bol oboznámený so záručnými podmienkami, ako aj s následkami nedodržania pokynov a odporúčaní, ktoré sú uvedené v užívateľskej príručke a v záručnom liste. Záručné podmienky sú mi známe, čo potvrdzujem vlastnoručným podpisom:

.....
dátum a miesto

.....
podpis Užívateľa

I. Zodpovednosť za Výrobok

1. Ručiteľ - spoločnosť „DEDRA EXIM sp. z o.o.“ sídliaca v meste: Pruszków, na adrese: ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków, Poľsko, zapísaná do obchodného registra pod číslom KRS 0000062517 vedenom oblasťným súdom pre hlavné mesto Varšava vo Varšave, 14. ekonomické oddelenie Štátneho súdneho registra, IČ DPH: PL 5270204933, základné imanie: 100 980,00 PLN.

2. Podľa podmienok stanovených týmto záručným listom Ručiteľ udeľuje záruku na Výrobok, pochádzajúci z distribúcie Ručiteľa.

3. Zodpovednosť na základe záruky sa vzťahuje iba na chyby, ktoré vznikli následkom príčin nachádzajúcich sa vo Výrobku v momente jeho vydania Užívateľovi.

4. Na základe záruky Užívateľ získava právo na bezplatnú opravu výrobku, ak sa chyba objaví počas trvania záručnej lehoty. Spôsob opravy Výrobku (metóda vykonania opravy) závisí od rozhodnutia Ručiteľa. V prípade, ak Ručiteľ uzná, že Výrobok sa nedá opraviť, Ručiteľ si vyhradzuje právo vymeniť chybný prvok alebo celý Výrobok na výrobok bez chýb, právo na zníženie ceny Výrobku alebo právo na odstúpenie od dohody.

5. Voči Užívateľovi, ktorý nie je konzumentom v zmysle zákona z 23. apríla 1964 Občiansky zákonník, zodpovednosť Ručiteľa za škody vyplývajúce z tejto záruky a/alebo ktoré súvisia s jej uzatvorením a realizáciou, bez ohľadu na právny základ, je obmedzená maximálne do výšky hodnoty chybného Výrobku.

II. Záručná lehota

Prvky Výrobku na ktoré sa vzťahuje záruka	Trvanie záručnej ochrany
Invertorová zväračka	36 mesiacov od dňa nákupu Výrobku, ktorý je uvedený v tomto záručnom liste
Elektródový kábel Uzemňujúci kábel Zväračská maska Drôtená kefa / kladivko Keramická clona TIG Vofrámová elektróda Svorka volfrámovej elektródy Elektródová svorka Uzemňujúca svorka Kryt horáka MIG/MAG Dýza horáka MIG/MAG Dýza plazmového rezania Keramický kryt plazmovej hadice	Na tieto prvky sa záruka nevzťahuje.

III. Podmienky využitia záruky

1. Užívateľ je povinný predstaviť vyplnený Záručný list výrobku, ako aj náležitý doklad o nákupe Výrobku, napr. predstavením pokladničného bloku, faktúry ap. Aby reklamačný proces prebiehal efektívne odporúčame, aby Užívateľ spolu s reklamovaným výrobkom doručil všetky prvky vymenované v kapitole užívateľskej príručky výrobku „Diely a časti“.

2. Užívateľ je povinný dodržiavať pokyny a odporúčania uvedené v užívateľskej príručke a v záručnom liste.

3. Záruka platí iba na území Poľskej republiky a členských štátov EÚ.

4. Záruka sa nevzťahuje na chyby, ktoré vznikli (predovšetkým) následkom:

a. Nedodržania podmienok určených v užívateľskej príručke, predovšetkým podmienok správneho používania, prevádzky, údržby a čistenia

b. Použitia na čistenie alebo na údržbu nevhodných prípravkov, nezhodne s užívateľskou príručkou;

c. Nevhodného uchovávaní a prepravy výrobku;

d. Výkonania neautorizovaných zmien a/alebo iných zásahov do výrobku, na ktoré výrobca nevyjadril súhlas;

e. Použitím vo výrobku/s výrobkom nevhodných prevádzkových materiálov, nezhodne s užívateľskou príručkou.

5. Užívateľ, ktorý nie je konzumentom v zmysle zákona z 23. apríla 1964 Občiansky zákonník, stráca záručné práva na výrobok, v ktorom:

- sériové čísla, označenia dátumov a výrobné štítky boli odstránené, zmenené alebo poškodené;

- boli poškodené plomby alebo sú na nich viditeľné stopy manipulácie.

6. Pozor! Činnosti súvisiace s každodennou obsluhou výrobku, vyplývajúce medzi iným z užívateľskej príručky, Užívateľ vykonáva vlastnými silami a na vlastné náklady.

IV. Reklamačná procedúra

1. V prípade, ak Užívateľ objaví, že Výrobok nefunguje správne, ešte pred zložením reklamácie je povinný uistiť sa, či boli náležite vykonané všetky stanovené činnosti, predovšetkým tie uvedené v užívateľskej príručke.
 2. Reklamácia musí byť podaná bezodkladne, najlepšie v priebehu 7 dní od dňa, v ktorom sa prejavila (objavila) chyba Výrobku. Užívateľ, ktorý nie je konzumentom v zmysle zákona z 23. apríla 1964 Občiansky zákonník, stráca práva vyplývajúce z tejto záruky v prípade, ak reklamáciu nepodá v priebehu 7 dní od dňa, v ktorom sa prejavila (objavila) chyba Výrobku.
 3. Reklamáciu môžete podať medzi inými na mieste, v ktorom ste výrobok kúpili, v záručnom servise alebo poštou na adresu: DEDRA EXIM sp. z o.o., ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków, Poľsko.
 4. Užívateľ môže podať reklamáciu prostredníctvom formulára, ktorý je dostupný na webovej stránke www.dedra.pl. („Formulár podania reklamácie na základe udelenej záruky“).
 5. Adresy záručných servisov v jednotlivých štátoch sú zverejnené na webovej stránke www.dedra.pl. V prípade, ak v danom štáte sa nenachádza záručný servis, odporúčame reklamovaný výrobok doručiť na adresu: DEDRA EXIM sp. z o.o. ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków, Poľsko.
 6. Vzhľadom na bezpečnosť Užívateľa, nefunkčný (chybný) výrobok sa v žiadnom prípade nesmie používať.
 7. Pozor!!! Používanie nefunkčného (chybného) výrobku je nebezpečné pre zdravie a život Užívateľov.
 8. Povinnosti vyplývajúce z udelenej záruke budú vyplnené v lehote 14 pracovných dní počítajúc od dňa doručenia reklamovaného Výrobku Užívateľom.
 9. Pred zaslaním reklamácie odporúčame reklamovaný Výrobok náležite očistiť. Odporúčame reklamovaný Výrobok dôkladne zabezpečiť pre prípadným poškodeniami počas prepravy (reklamovaný Výrobok odporúčame doručiť v originálnom obale).
 10. Záručná lehota sa predlžuje o čas, počas ktorého Užívateľ následkom chyby (nefunkčnosti) výrobku, na ktorú sa vzťahovala záruka, nemohol Výrobok používať.
- Záruka nevyklučuje, neobmedzuje a ani nepozastavuje právo Užívateľa (kupujúceho) na základe príslušných predpisov o ručení za chyby predanej veci.

Turinys

1. Nuotraukos ir piešiniai
2. Detalios saugos taisyklės
3. Prietaiso aprašas
4. Prietaiso paskirtis
5. Naudojimo apribojimai
6. Techniniai duomenys
7. Paruošimas darbui
8. Jungimas į tinklą
9. Prietaiso įjungimas
10. Prietaiso naudojimas
11. Einamieji naudojimo veiksmai
12. Atsarginės dalys ir reikmenys
13. Savarankiškas defektų pašalinimas
14. Papildoma informacija
15. Prietaiso elementai
16. Informacija naudotojams apie elektros ir elektronikos prietaisų pašalinimą
17. Garantijos lapas

Originalios instrukcijos vertima

Atitikties deklaracija buvo pridėta prie instrukcijos kaip atskiras dokumentas. Atveju, kai nebus atitikties deklaracijos reikia susisiekti su Dedra Exim Sp. z o.o. Bendrosios saugumo sąlygos buvo pridėtos prie instrukcijos kaip atskira brošiūra.

 **ĮSPĖJIMAS** Perskaityti visus įspėjimus pažymėtus simboliu ir visas  instrukcijas. Žemiau pateiktų įspėjimų ir saugos nurodymų nesilaikymas, gali būti elektros srovės smūgio, gaisro ar sunkių sužalojimų priežastimi.

Išsaugoti visus įspėjimus ir instrukcijas ateičiai.

2. Detalios saugos taisyklės

Suvirinimo aparato naudojimo metu rekomenduojama visuomet laikytis pagrindinių darbo saugos taisyklių, kas padės išvengti sprogimo, gaisro, elektros smūgio arba mechaninių sužalojimų.

- Darbo metu reikia naudoti asmeninės apsaugos priemones: suvirintojo prijuostę, suvirintojo pirštines, suvirintojo kaukę ir atitinkamą avalinę su neslidžiais padais.
- Siūlės valymo metu būtina naudoti apsauginius akinius.
- Suvirinimo darbų vietoje privalo būti gerai veikianti ventiliacijos sistema. Draudžiama dirbti dulktose patalpose.
- Suvirinimo darbų vieta turi būti atskirta apsauginiu ekranu.
- Draudžiama naudoti įrenginį drėgnoje arba šlapioje vietoje.
- Draudžiama palikti įrenginį lietuje arba ant sniego.
- Draudžiama naudoti suvirinimo aparatą vietose, kuriose yra degiųjų skysčių arba dujų.
- Netaipinti suvirinimo aparato ant nelygaus, nestabilaus arba biraus pagrindo.
- Darbo metu neliesiti įžemintų daiktų (pvz. radiatorių, vandens vamzdžių, šaldiklių ir pan.).
- Suvirinimo aparatas turi būti įjungtas į elektros tinklą tik darbo metu. Įjungus elektros įtampą, darbo vietoje negali būti jokių pašalinių žmonių. Įrenginys yra ypač pavojingas vaikams, todėl reikia ypatingai pasirūpinti tuo, kad įrenginys būtų absoliučiai neprieinamas vaikams.
- Draudžiama naudoti įrenginį ne pagal jo paskirtį. Draudžiama naudoti suvirinimo aparatą vamzdžių atšildymo metu.
- Nedemontuoti įrenginio korpuso.

- Kiekvieną kartą prieš įjungiant įrenginį, patikrinti priedangų ir kitų darbo saugą užtikrinančių elementų būklę. Draudžiama dirbti, jei šie elementai yra pažeisti, būtina juos pakeisti tvarkingais.
 - Maitinimo laidas ir potencialus ilgintuvus turi būti saugomi nuo pernelyg didelės šilumos, tepalų ir aštrių kraštų. Draudžiama dirbti, jei ilgintuvus yra suvyniotas.
 - Darbo metu naudojamas ilgintuvus turi užtikrinti laisvą eksploatavimą, o laido ilgis turi būti taip parinktas, kad jo perteklius netrukdytų dirbti.
 - Išimant kištuką iš rozetės netraukti už maitinimo laido.
 - Prieš pradėdant suvirinimo darbus, būtina įtvirtinti apdirbamą medžiagą gnybtuose arba spaustuve.
 - Darbo metu priimti tokią poziciją, kurioje neįmanoma pargriūti. Reikia stovėti tvirtai.
 - Kiekvieną kartą prieš pradėdant darbą su suvirinimo aparatu, būtina patikrinti maitinimo laidų, suvirinimo laidų, elektrodų laikiklių ir kitų elektros laidų būklę. Nedirbti, jei jie yra pažeisti. Pažeistus pakeisti tvarkingais.
 - Prieš pirmą suvirinimo aparato pajungimą reikia patikrinti, ar įtampa atitinka vertę, nurodytą informacinėje lentelėje. Elektros rozetė privalo turėti nulinių gnybtą.
 - Draudžiama palikti be priežiūros įrenginį, įjungtą į elektros tinklą. Kiekvieną kartą baigus darbą, būtina ištraukti kištuką iš elektros tinklo rozetės.
- Bet, net tuomet, kai suvirinimo aparatas yra eksploatuojamas pagal Eksploatavimo instrukciją, neįmanoma visiškai pašalinti tam tikros rizikos, susijusios su jo konstrukcija ir paskirtimi. Galimos rizikos pavyzdžiai:
- Nudėgimas.
 - Apsinuodijimas dujomis, išmetamosiomis dujomis ar garais.
 - Regos pažeidimas.
 - Gaisro kilimas.
 - Elektros smūgis.
 - Neigiamas elektromagnetinio lauko poveikis suvirintojo sveikatai.

3. Įrenginio aprašymas

Pav. A

1. Terminės apsaugos suveikimo signalizavimas; 2. Suvirinimo srovės reguliatorius; 3. Veikimo signalizavimas; 4. Srovinio laido lizdas (+); 5. Srovinio laido lizdas (-);

4. Prietaiso paskirtis

Invertorové zvrácky sú výrobky určené na oblúkové zvráranie obalenými elektródami (metóda MMA). Invertorové zvrácky sú zvrácky nového typu, ktoré potrebný prúd generujú pomocou elektronických obvodov. Majú malé rozmery, nízku hmotnosť, výraznú efektívnosť, široké možnosti použitia, veľmi dobré výsledky zvrárania a sú pomerne ľahko prenášateľné.

Zvráčka model: DESI151BT je určená na ručné zvráranie obalenými elektródami takých materiálov ako sú oceľové zliatiny, konštrukčné ocele a liatiny. Môže sa používať s elektródami s priemerom od 1,6 mm do 4 mm, podľa zadaneho zvracieho prúdu, potreba a typu vykonávanej činnosti pomocou zvrácky. Zvrácky sú určené na napájanie el. napätím 230V ~, 50 Hz (jednofázové).

Leidžiama naudoti įrenginį remonto ir statybos darbuose, remonto servisuose, mėgėjiškuose darbuose, jei yra laikomasi naudojimo sąlygų ir leistinų darbo sąlygų, nurodytų Naudojimo instrukcijoje.

5. Naudojimo apribojimai

Prietaisas gali būti naudojamas vien tik pagal pateiktas "Priimtinas darbo sąlygas".

 **DEMESIO** Zvráčku neumiestňujte na šikmom, nestabilnom alebo sypkom podklade.

 **DEMESIO** Zvráčka môže ovplyvňovať zariadenia ovládané bezdrôtovo. Miesto práce musí byť vhodné pripravené.

 **DEMESIO** Fungovanie rádiových zariadení môže byť v blízkosti zvrácky rušené.

 **DEMESIO** Zariadenie sa nesmie používať v zaprášených miestnostiach. Zvráčka sa môže používať v nezaprášenej a čistej miestnosti, s voľnou cirkuláciou vzduchu a s náležite fungujúcim odsávacím systémom.

 **DEMESIO** Zariadenie sa nesmie používať vo vlhkých miestnostiach. Zvráčku nepoužívajte pri teplotė vyššej než +40 °C ani pri mínusových teplotách.

Zvráčku nepreťažuje. Dodržujte daný pracovný cyklus (koeficient X) so správnym nastavením úrovne prúdu počas zvrárania.

Podľa normy PN-EN 60974-1 Zariadenia na oblúkové zvráranie 1. časť: Zvráčské zdroje energie, rozlišujú sa nasledujúce typy znečistenia:

- a) 1. stupeň znečistenia: Bez znečistenia alebo iba suché, nevodivé znečistenie. Znečistenie nemá význam.
- b) 2. stupeň znečistenia: Iba nevodivé znečistenie, niekedy ale môže dôjsť k vodivosti spôsobenej kondenzáciou.
- c) 3. stupeň znečistenia: Vodivé znečistenie alebo nevodivé suché znečistenie, ktoré začína byť vodivé vplyvom kondenzácie.
- d) 4. stupeň znečistenia: Znečistenie vytvára stálu vodivosť spôsobenú vodivým prachom, dažďom alebo snehom.

Stupne znečistenia mikroprostredia boli určené pre definovanie izolačného odstupu vo vzduchu a na povrchu podľa 2.5.1 IEC 60664-1 (Termíny a definície bod. 3.40 strana 13 podľa normy PN-EN 60974-1)

Podľa normy PN-EN 60974-1 a IEC 60664-1 väčšina zvráčských zdrojov energie patrí do 3. kategórie skratov. Musia byť naprojektované na používanie v podmienkach s minimálne 3. stupňom znečistenia. Súčiastky zariadenia alebo komponenty so vzduchovými a s povrchovými izolačnými odstupmi spĺňajúce požiadavky 2. Stupňa znečistenia sú povolené, ak sú úplne obalené, tesne zamontované alebo zaliate podľa IEC 60664-1

 **DEMESIO** ZVRÁČKU NEPOUŽÍVAJTE NA ROZMRAZOVANIE RÚR !!!

Savaiminiai pakeitimai mechaninei ir elektros statyboje, visi modifikavimai, naudojimo veiksmai, neaprašyti instrukcijoje bus traktuojami kaip neteisėti ir priveda prie staigaus garantijos teisės praradimo, o atitiktis garantija praras galiojimą.

Naudojimas ne pagal naudojimo instrukcijos nuorodas ir paskirtį privės prie staigaus garantijos teisės praradimo.

Taбуl'ka nastaveni a pracovného cyklu je umiestnená na zadnom paneli zariadenia. Legenda:

X – Pracovný cyklus I2 – Nominálny zvärací prúd U2 – Napätie pri zaťažení

Predpokladá sa, že celý pracovný cyklus trvá 10 min

6. Techniniai duomenys

Inverterinio suvirinimo aparato modelis	DESi151BT
Maitinimo įtampa	230 V ~ 50 Hz
Maksimali suvirinimo srovė	140 A
Suvirinimo srovės reguliavimo diapazonas	20 – 140 A
Maksimalus elektrodo skersmuo	3,25 mm
Aušinimas	Ventiliatorius
Svoris	8kg
Apsaugos laipsnis	IP21S
Šaltinio efektyvumas	85%
Tuščiosios eigos galia	50W

Maksimali darbo srovė gali būti pasiekta tik, kai elektros tinklas užtikrina pilną elektros tiekimo efektyvumą. Suvirinimo aparatas turi būti įjungiamas į elektros tinklą su 230 V įtampa. Mažo skersmens ilgintuvo laidai žymiai sumažins suvirinimo aparato pajėgumą. Suvirinimo aparatas pritaikytas darbui su generatoriumi, kurio vardinė galia yra 10 kVA. Mažesniu galingumu pasižymintys generatoriai neleidžia naudoti visus įtampos nustatymus.

7. Paruošimas darbui

 **DEMESIO**

Aprašyti žemiau nurodyti veiksmus reikia atlikti išėjus iš lizdo kištuką.

Įpakavime kartu su inverteriniu suvirinimo aparatu yra suvirinimo laidas su elektrodu laikikliu ir įžeminimo laidas su medžiagos gnybtu. Suvirinimo aparatas privalo stovėti gerai apšviestoje vietoje, kurioje nėra drėgmės. Prieš pradėdant darbą su suvirinimo aparatu, patikrinti elektros laido, suvirinimo laidų, elektrodų laikiklių ir medžiagos gnybto būklę. Nedirbti, jei jie yra pažeisti. Pažeistus pakeisti tvarkingais. Suvirinimo metu sroviniai laidai skleidžia stiprų elektromagnetinį lauką. Norint sumažinti elektromagnetinį spinduliavimą, reikia padėti srovinius laidus arti savęs.

8. Jungimas į tinklą

Prieš prietaiso prie elektros srovės prijungimo reikia įsitikinti, ar maitinimo įtampa atitinka vertėms pateiktoms prietaiso vardinėje lentelėje. Maitinimo instaliacija turėtų būti atlikta pagal esminius reikalavimus, susijusius su elektros instaliacija ir pildyti saugaus naudojimo reikalavimus. Maitinimo laido minimalaus skersmens, o taip pat nominalios saugiklio vertės priklausomai nuo prietaiso galios yra pateikti žemiau nurodytoje lentelėje:

Prietaiso galia [W]	Minimalus laido skersmuo [mm2]	Minimali C tipo saugiklio vertė [A]
≥2300	2,5	16

Visas elektros instaliacijos jungtis gali įrengti tik reikiamą kvalifikaciją turintis elektrikas. Atveju, kai naudosite prailgintuvus, reikia atkreipti dėmesį, kad gyslos skersmuo nebūtų mažesnis negu reikalaujama (žr. lentelė). Elektros laidą reikia išdėstyti tokiu būdu, kad darbo metu negręstų perpjovimas. Negalima naudoti pažeistų prailgintuvų. Periodiškai patikrinti maitinimo laido techninį stavį. Netraukti už maitinimo laido.

9. Prietaiso įjungimas

 **DEMESIO**

Prieš prietaiso įjungimą reikia būtinai atlikti veiksmus, aprašytus „Paruošimas darbui“ skyriuje

Įsitikinti, kad maitinimo tinklas turi apsauginį laidą. Būtina naudoti trilaidį ilgintuvą (su apsauginiu laidu), kurio vielų skersmuo yra pritaikytas nominaliai apkrovai. Įsitikinti, kad įjungimo mygtukas yra pozicijoje „Išjungtas“ (pažymėtas „OFF“ arba „O“). Įtampa yra įjungiamo perjungus įjungiklio mygtuką, esantį galinėje įrenginio dalyje, į poziciją „Įjungtas“ (pažymėta „ON“ arba „I“). Pajungti suvirinimo laidus prie suvirinimo aparato atkreipiant dėmesį į poliškumą ir laikantis elektrodų gamintojo nurodymų. Atitinkamos žymos yra nurodytos ant įpakavimo.

Poliškumo pajungimo pavyzdys: elektrodas ant įpakavimo pažymėtas DC (-) nuolatinė srovė, poliškumas (-), srovinius laidus reikia pajungti šiuo būdu:

- Suvirinimo laidas, kuris tiekia elektrą elektrodo laikikliui – įspausti laido antgalį į lizdą pažymėtą (-) ir pasukti į dešinę, kol pasijus pasipriešinimas.
- Įžeminimo suvirinimo laidas – įspausti laido antgalį į lizdą pažymėtą (+) ir pasukti į dešinę, kol pasijus pasipriešinimas.

Įtvirtinti elektrodą laikiklyje, o kito laido gnybtą pritvirtinti prie suvirinamos medžiagos. Gnybto tvirtinimo vietoje medžiaga turi būti nuvalyta nuo rūdžių, dažų ar lako likučių. Gnybto tvirtinimo ant medžiagos vieta turi būti kuo arčiau suvirinimo vietos, bet taip toli, kad būtų neįmanoma pažeisti elektrą tiekiantį laidą.

Jei reikia atlikti suvirinimo darbus toli nuo maitinimo šaltinio, dėl galimų įtampos nuosmukių maitinamame laide reikia naudoti ilgintuvus, kurių vielų skersmuo yra ne didesnis kaip 2,5 mm2. Ilgintuvus privalo turėti apsauginį laidą. Suvirinimo aparato valdymo skydelyje, dešinėje įjungiklio mygtuko pusėje yra suvirinimo srovės nustatymo ranka su skale. Suvirinimo srovė yra vienas iš pagrindinių darbo su glaistyto elektrodu parametras. Pasukant reguliatorių, galime nustatyti norimą suvirinimo srovės vertę (A).

Pernelyg intensyvaus ir ilgo darbo metu įsijungs apsaugos sistema. Tai signalizuoja diodas, kaip pav. 2. Suvirinimo aparato ventiliatorius ir toliau veiks

aušindamas suvirinimo grandinės elementus. Po kiek laiko, kuris priklauso nuo aplinkos temperatūros, diodas užges. Galima tęsti suvirinimo darbus. Neuždengti suvirinimo aparato ventiliacinių angų. Nepridengti suvirinimo aparato. Jei reikia apsaugoti suvirinimo aparatą pvz. nuo lietaus, reikia atlikti apsaugą, kuri būtų panaši į skėtį ar pavėsinę. Aušinančio oro srovė privalo laisvai tekėti.

10. Prietaiso naudojimas

Medžiagos paruošimas suvirinimui

Nuvalyti suvirinamą medžiagą vietose, kur bus daroma siūlė, ir medžiagos gnybto tvirtinimo vietoje. Vieliniu šepetėliu, švitrinio popieriumi arba cheminiu būdu nuriebinant pašalinti rūdis, dažus, laką ir panašius nešvarumus. Rankinio suvirinimo atveju nuvalytas elementų plotis turi būti apie 25 mm. Reikia pašalinti visus medžiagos nešvarumus, nes suvirinimo metu iš jų išsiskirs didelis dujų ir oksidų kiekis, dėl ko siūlės patvarumas sumažėja.

Suvirinimas

Lankinio suvirinimo glaistytais elektrodais metu suvirintojas uždega lanką tarp elektrodo galo ir suvirinamo objekto natūralios medžiagos. Tai procesas, kurio metu patvarus sujungimas yra gaunamas, kai veikiant elektros lanko šilumai išsilydo glaistyto elektrodo šerdis, metaliniai elektrodo glaisto komponentai ir suvirinama medžiaga. Elektrodas yra rankiniu būdu perstumiamas ir nustatomas tam tikru kampu. Susidaro siūlė. Priklausomai nuo elektrodo tipo elektrodo glaistas suvirinimo proceso metu sudaro suvirinimo zonoje dujų priedangą, saugodamas ją nuo atmosferos. Taip pat į suvirinimo zoną yra įvedamos dezoksiduojančios medžiagos ir susidaro šlako sluoksnis. Prie pagrindinių suvirinimo parametrų priskaičiuojame suvirinimo srovės stiprį (reguliuoja suvirintojas, nustatydamas srovės reguliatoriumi), elektros lanko įtampą (reguliuoja suvirintojas, nustatydamas elektrodo nuotolį nuo medžiagos), suvirinimo greitį (reguliuoja suvirintojas, sulėtindamas arba pagreitinindamas elektrodo judėjimą) ir elektrodo skersmenį ir jo padėtį sujungimo atžvilgiu. Dėl aukščiau išvardytų priežasčių suvirinimo procesas stipriai priklauso nuo suvirintojo žinių, patirties, gebėjimų ir praktikos.

Rekomenduojama, kad mažiau patyręs operatorius atliktų suvirinimo bandymą ant nereikalingų medžiagos likučių. Prieš pradėdant darbą, būtinai reikia atlikti visus aukščiau išvardintus veiksmus. Išskirtinį dėmesį reikia skirti elementams, susijusiems su darbo sauga ir darbo vietos paruošimu darbui, suvirinamos medžiagos valymui ir įrenginio paruošimui darbui. Atsižvelgiant į elektrodų gamintojo nurodytą poliškumą, pajungti srovinius laidus prie suvirinimo aparato, įkišti kištuką į rozetę (įjungimo mygtukas turi būti padėtyje „Išjungtas“), pritvirtinti gnybtą prie suvirinamos medžiagos, įtvirtinti glaistyto elektrodą laikiklyje. Įjungti suvirinimo aparatą ir reguliatoriumi nustatyti norimą suvirinimo srovę. Uždegti lanką prisiliečiant elektrodu prie medžiagos ir pakelti elektrodą taip, kad lankas būtų palaikomas, arba patrinant elektrodu daikto paviršių. Lanką visada uždegame siūlės, kurią planuojame padaryti, vietoje. Atlikti suvirinimo operaciją. Po suvirinimo nuvalyti siūlę plaktuku pašalinant šlako likučius. Nedaryti naujos siūlės ant nenuvalyto paviršiaus.

11. Einamieji naudojimo veiksmai

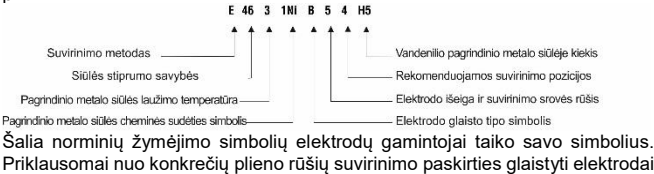
 **DEMESIO**

Visus naudojimo veiksmus reikia atlikti išėjus iš lizdo kištuką.

Visi aptarnavimo veiksmai turi būti atliekami išėjus kištuką iš rozetės. Kiekvieną kartą patikrinti suvirinimo aparato techninę būklę. Kontroliuoti, ar sroviniai laidai yra tvarkingi ir neturi jokių mechaninių pažeidimų. Patikrinti abiejų laikiklių būklę. Patikrinti maitinamojo laido būklę. Aptikus bet kokius pažeidimus, pašalinti juos. Išnaudoti kiekvieną progą, ypač baigus darbą, ir nuvalyti suvirinimo aparatą aušinančio ventiliatoriaus oro įsiurbimo ir išmetimo angas. Tai geriausia daryti suspaustu oru. Abu sroviniai laidai turi būti švarūs. Suvirinimo aparatas turi būti nuvalytas ir švarus. Suvirinimo aparatas turi būti laikomas sausoje patalpoje, kur nėra jokios drėgmės. Elektros laidai turi būti atjungti ir suvynioti. Įrenginį laikyti vaikams neprieinamoje vietoje.

12. Pakeičiamos dalys ir priedai

Glaistyto elektrodo skersmens ir jo tipo priklausomai nuo suvirinamos medžiagos parinkimas yra labai svarbus teisingo suvirinimo operacijos atlikimo parametras. Elektrodo skersmuo daro esminę įtaką siūlės formai ir gyliui. Elektrodo skersmens didinimas esant pastoviai srovei didina siūlės plotį ir sumažina gylį. Elektrodo ilgis priklauso nuo elektrodų skersmens ir, pavyzdžiui, sudaro: 2,5 mm skersmens elektrodams; 250 - 300 - 350 mm, o 3,2 mm skersmens elektrodams; 300 - 350 - 400 - 450 mm. Pilnas elektrodų savybių aprašymas yra nurodomas elektrodų gamintojo paruoštoje techninėje charakteristikoje. Šioje charakteristikoje yra nurodyti visi duomenys: elektrodo žymės, glaisto tipas, elektrodo panaudojimas, suvirinimo pozicijos, suvirinimo srovės rūšis ir stipris priklausomai nuo elektrodo skersmens, elektrodo pajungimo poliškumas, būtinos šiluminės procedūros suvirinimo metu, elektrodų džiovinimo ir laikymo sąlygos. Glaistytų elektrodų žymėjimas pagal PN-EN 499 – „Suvirinimas. Suvirinimo papildomos medžiagos. Glaistyti elektrodai rankiniam lankiniam suvirinimui – nelegiruotasis ir smulkiagrūdis plienas. Žymė susideda iš aštuonių simbolių, pvz.



Šalia norminių žymėjimo simbolių elektrodų gamintojai taiko savo simbolius. Priklausomai nuo konkrečių plieno rūšių suvirinimo paskirties glaistyti elektrodai

rankiniam lankiniam suvirinimui yra klasifikuojami pagal normas: PN-EN 757 – didelio patvarumo plienas, PN-EN 1599 – kaitrai atsparus plienas, PN-EN 1600 nerūdijantis ir atsparus karščiui plienas.

Suvirinimo darbų su DESi151BT suvirinimo aparatu metu galima naudoti rinkoje esančius skirtingų gamintojų glaistytus elektrodus.

Negalima viršyti rekomenduojamų ir leistinų elektrodų skersmenų ir reikia parinkti atitinkamą elektrodo skersmenį, kuris leis užtikrinti optimalią siūlės formą. Reikia teisingai parinkti elektrodo tipą priklausomai nuo suvirinamos medžiagos ir atliekamos siūlės tipo. Kad pirkti atsargines dalis ir aksesuarus reikia susisiekti su Dedra Exim servisu. Kontaktiniai duomenys duomenys yra 1 instrukcijos puslapyje.

Atsarginių dalių užsakymo metu prašome pateikti serijos numerį, patalpintą vardinėje lentelėje, o taip pat aprašyti sugedusią dalį, papildomai pateikiant orientacinį įtaiso pirkimo terminą.

Garantinio laikotarpio galiojimo metu taisymai yra atliekami pagal taisykles pateikiamas garantijos lape. Reklamuojamą produktą prašome pateikti taisymui pirkimo vietoje (pardavėjas įsipareigoja priimti reklamuojamą produktą), nusiųsti į servisą esantį arčiausiai gyvenamosios vietos (servisų skaičius www.dedra.pl) arba siųsti į Dedra Exim centrinį servisą. Maloniai prašome pridėti garantinę kortelę. Pasibaigus garantijos laikotarpiui taisymus atlieka centrinis servisas. Pažeistą produktą reikia siųsti į servisą (siuntimo išlaidas padengia vartotojas).

13. Savarankiškas defektų pašalinimas

⚠️ DEMESIO Prieš pradėdami savarankišką defektų pašalinimą, reikia išjungti prietaisą iš elektros maitinimo.

PROBLEMA	Priežastis	Sprendimas
Maitinimo diodas nežiba, ventiliatorius neveikia, išėjime nėra srovės.	Maitinimo laidas yra netinkamai pajungtas arba pažeistas	Įkišti kištuką giliau, patikrinti maitinimo laidą
	Rozetėje nėra įtampos	Patikrinti įtampą rozetėje, patikrinti ar nesusukeikė saugiklis
	Sugedo įjungiklis	Perduoti suvirinimo aparatą servisu
Maitinimo diodas žiba, ventiliatorius neveikia arba veikia trumpai, išėjime nėra srovės.	Tinklo įtampa yra kitokia negu 220-240 V	Įdėti kištuką į rozetę su įtampa 230 V ~ 50 Hz
	Įrenginys gali būti avariniame režime.	Išjungti įrenginį 2-3 min. ir vėl įjungti.
Terminės apsaugos diodas nežiba, išėjime nėra srovės.	Pažeisti arba blogai pajungti vienas arba abu srovės laidai: elektrodo laikiklio ir gnybto	Patikrinti abu laidus ir jų pajungimą. Teisingai užspausti arba, jei reikia, pakeisti naujais.
Terminės apsaugos diodas žiba, išėjime nėra srovės.	Suveikė terminė apsauga.	Palikti suvirinimo aparatą įjungtą į maitinimo tinklą, kad jis atvėstų

14. Papildoma informacija

Aplinkos užteršimo laipsniai suvirinimo aparato darbo metu

Pagal normą PN-EN 60974-1 „Lankinio suvirinimo įranga 1 dalis: Suvirinimo energijos šaltiniai“ yra išskiriami trys teršalų tipai:

a) Užteršimo laipsnis 1: Be teršalų arba tik sausi, nelaidūs teršalai. Teršalai neturi reikšmės.

b) Užteršimo laipsnis 2: Tik nelaidūs teršalai, bet kartais reikia tikėtis laidumo dėl kondensacijos.

c) Užteršimo laipsnis 3: Laidūs arba sausi nelaidūs teršalai, kurie tampa laidūs dėl kondensacijos.

d) Užteršimo laipsnis 4: Visada laidūs teršalai dėl laidžių dulkių, lietaus arba sniego.

Mikroaplinkos užteršimo laipsniai buvo nustatyti su tikslu įvertinti oro izoliacinį ir paviršiaus atstumą pagal 2.5.1 IEC 60664-1 (Sąvokos ir terminai 3. 40 p., 13 psl. pagal PN-EN 60974-1 standartą).

Pagal normą PN-EN 60974-1 ir IEC 60664-1 dauguma suvirinimo energijos šaltinių atitinka III viršįtampio kategoriją. Turi būti suprojektuoti naudoti sąlygomis, kai yra mažiausiai 3 užteršimo laipsniai. Elementai arba dalys su oro izoliacinį ir paviršiaus atstumais, atitinkančiais 2 užteršimo laipsnį, yra leistini, jei bus visiškai padengti, sandariai uždaryti korpuse arba glaistyti pagal IEC 60664-1.

15. Įrenginio komplektacija, baigiamosios pastabos.

Prietaiso įranga:

1. Suvirinimo laidas su elektrodo laikikliu skersmuo 16 mm², ilgis 2 m (1vnt.). 2. Masinis laidas su gnybtu - skersmuo 16 mm², ilgis 1,5 m (1 vnt.). 3. Apsauginė kvėpavimo kaukė (1vnt.) + suvirinimo stiklas (1 vnt.). 4. Šepetys su plaktuku (1 vnt.)

16. Informacija naudotojams apie sunaudotos įrangos utilizavimą

(taikoma namų ūkiams)



Ant gaminių arba pridedamuose dokumentuose nurodytas simbolis rodo, kad sugedusios elektros ar elektroninės įrangos negalima išmesti kartu su buitinėmis atliekomis. Jei norite atsikratyti, pakartotinai panaudoti ar utilizuoti komponentus, teisinga juos nuvežti į specializuotą surinkimo punktą, kur jie bus priimti nemokamai. Informaciją apie naudotos įrangos surinkimo vietas teikia vietos valdžios institucijos, pvz., savo interneto svetainėse.

Teisingas produkto utilizavimas padeda išsaugoti gamtos išteklius ir išvengti neigiamų padarinių žmonių sveikatai ir aplinkai, galinčių atsirasti dėl produkto esančių potencialiai pavojingų medžiagų, mišinių ir sudedamųjų dalių.

Už netinkamą atliekų šalinimą gresia baudos pagal atitinkamus vietos teisės aktus.

ES šalių naudotojai: Jei norite išmesti elektros ar elektroninę įrangą, kreipkitės į artimiausią prekybos vietą arba tiekėją, kuris jums suteiks daugiau informacijos. Šalinimas ne Europos Sąjungos šalyse: Šis simbolis taikomas tik Europos Sąjungos šalims. Jei norite išmesti šį gaminį, kreipkitės į vietos valdžios institucijas arba pardavėją dėl tinkamo šalinimo būdo.

Garantis lapas
na

[Inverterinis suvirinimo aparatas]

Katalogo Nr: DESi151BT Partijos numeris:

(toliau – Produktas)

Produkto pirkimo data:

Pardavėjo antspaudas

Pardavėjo parašas ir data:
Vartotojo pareiškimas:
Patvirtinu, kad buvau informuotas apie garantijos sąlygas ir taisyklių, išvardytų Naudojimo instrukcijoje ir Garantiniame lape, nepaisymo pasekmes. Šios garantijos sąlygos yra man žinomos, ką patvirtinu savo parašu:
.....
data ir vieta vartotojo parašas

- I. Atsakomybė už Produktą:**
1. Garantijos suteikėjas – „DEDRA EXIM“ Sp. z o.o. su būstine adresu: ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruškuvus, KRS 0000062517, Varšuvos apylinkės teismas, Valstybinio teismo registro XIV ūkinis skyrius, Mokesčių mokėtojo kodas 527-020-49-33, Įstatinis kapitalas: 100 980,00 PLN.
2. Šiame garantiniame lape nurodytomis sąlygomis Garantijos suteikėjas suteikia garantiją Produktui iš Garantijos suteikėjo asortimento.
3. Garantijos pagrindu atsakomybė yra priimama tik už defektus, esančius Produkte jo išdavimo Vartotojui metu.
4. Garantijos pagrindu Vartotojas gauna teisę nemokamai suremontuoti Produktą, jei defektas buvo aptiktas garantijos galiojimo metu. Apie Produkto remonto būdą (remonto atlikimo metodą) sprendžia Garantijos suteikėjas. Jei Garantijos suteikėjas nuspręstų, kad remontas yra neįmanomas, Garantijos suteikėjas pasiūlys sau teisę pakeisti elementą su defektu arba visą Produktą kitu, veikiančiu teisingai, sumažinti Produkto kainą arba anuliuoti sutartį.
5. Vartotojo, kuris pagal 1964 m. balandžio 23 d. Civilinį kodeksą nėra laikomas vartotoju, atveju Garantijos suteikėjo atsakomybė dėl kompensacijos, susijusi su šia garantija ir (arba) jos sudarymu ir vykdymu, nepriklausomai nuo formos, yra apribota iki maksimaliai Produkto su defektu vertės.

II. Garantijos laikotarpis

Produkto elementai, kuriems veikia garantija	Garantinės apsaugos trukmė
Inverterinis suvirinimo aparatas	24 mėnesiai, skaičiuojant nuo Produkto pirkimo datos, nurodytos šiame Garantiniame lape
Elektrodų laidas Įžeminimo laidas Suvirintojo kaukė Vielos šepetys / plaktukas TIG keramininė apsauga Volframo elektrodo laikiklis Elektrodų laikiklis Įžeminimo gnybtas MIG/MAG degiklio apsauga MIG/MAG degiklio antgalis Plazminio pjovimo antgalis Plazminio laido keramininė apsauga	Elementai, kuriems garantija negalioja

III. Naudojimosi garantija sąlygos

1. Vartotojas privalo patiekti užpildytą Produkto Garantinį lapą ir Produkto pirkimą patvirtinantį dokumentą (pvz. kasos čekis, sąskaita-faktūra ir pan.). Tam, kad pretenzijos nagrinėjimo procesas vyktų sklandžiai, rekomenduojama, kad Vartotojas kartu su Produktu perduotų visus elementus, nurodytus „Komplektacijos sąraše“, esančiame Naudojimo instrukcijoje.
2. Vartotojas privalo laikytis Naudojimo instrukcijoje ir Garantiniame lape nurodytų rekomendacijų.
3. Garantija galioja tik Lenkijos Respublikos ir ES teritorijoje.
4. Garantija neapima Produkto defektų, atsiradusių dėl to, kad:
- a. Vartotojas nesilaikė sąlygų, nurodytų Naudojimo instrukcijoje, ypač susijusių su teisingu naudojimu, priežiūra ir valymu;
- b. Vartotojas naudojo priežiūros ar valymo priemones, neatitinkančias sąlygas nurodytas Naudojimo instrukcijoje;
- c. Vartotojas netinkamai sandėliavo ir transportavo Produktą;

d. Vartotojas savarankiškai keitė ir (arba) modifikavo Produktą, negavęs Garantijos suteikėjo sutikimo;
e. Vartotojas naudojo Produktą eksploatacines medžiagas, neatitinkančias Naudojimo instrukcijos sąlygų
5. Vartotojas, kuris pagal 1964 m. balandžio 23 d. Civilinį kodeksą nėra laikomas vartotoju, praranda garantiją Produktui, jei:
- Vartotojas pašalino, pakeitė arba sugadino serijos numerius, datas ir informacines lenteles;
- Vartotojas pažeidė plombas arba ant jų matosi Vartotojo veiksmų pėdsakai.
6. Dėmesio! Veiksnius, susijusius su kasdieniu Produkto aptarnavimu, nurodytu pvz. Naudojimo instrukcijoje, Vartotojas atlieka pats ir savo sąskaita.

IV. Pretenzijos pateikimo procedūra:

1. Pastebėjus, kad Produktas veikia neteisingai, prieš pateikiant pretenziją, reikia įsitikinti, kad visi veiksmai, aprašyti Naudojimo instrukcijoje, buvo atlikti teisingai.
2. Pretenziją rekomenduojama pateikti nedelsiant, geriausiai per 7 dienas nuo Produkto defekto aptikimo. Vartotojas, kuris pagal 1964 m. balandžio 23 d. Civilinį kodeksą nėra laikomas vartotoju, praranda garantiją Produktui, jei nepateikia pretenzijos per 7 dienas.
3. Pretenziją galima pateikti pvz. Produkto pirkimo punkte, garantiniame servise arba raštu adresu: „DEDRA EXIM“ Sp. z o. o., ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruškuvas.
4. Vartotojas gali pateikti pretenziją, pasinaudodamas blanku, kuris yra internetinėje svetainėje: www.dedra.pl (Pretenzijos garantiniame laikotarpyje pateikimo forma).
5. Garantinių paslaugų atskirose šalyse adresai yra nurodyti svetainėje: www.dedra.pl. Jei konkrečioje šalyje nebūtų garantinio serviso, pretenzijas dėl garantijos rekomenduojama siųsti adresu: „DEDRA EXIM“ Sp. z o. o., ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruškuvas, Lenkija.
6. Majac Dėl Vartotojo saugumo draudžiama naudoti Produktą su defektais.
7. Dėmesio!!! Produkto su defektu naudojimas kelia pavojų Vartotojo sveikatai ir gyvybei.
8. Veiksmai, susiję su garantija, bus atlikti per 14 darbo dienų skaičiuojant nuo Produkto, dėl kurio yra pateikiama pretenzija, pristatymo dienos.
9. Prieš pristatant Produktą, dėl kurio yra pateikiama pretenzija, rekomenduojama jį nuvalyti. Produktą, dėl kurio yra pateikiama pretenzija, reikia kruopščiai supakuoti, kad jis būtų apsaugotas nuo pažeidimų transporto metu – rekomenduojama pristatyti produktą originalioje pakuotėje.
10. Garantijos laikotarpis yra pratęsiamas tiek, kiek Vartotojas negalėjo juo naudotis dėl garantijos apimto defekto.
Gwarancja Ši garantija neriboja, neišskiria bei nesustabdo Vartotojo teisių dėl pardautos prekės neatitikimo arba prekės defekto.

Satura rādītājs

1. Attēli un zīmējumi
2. Sīki darba drošības noteikumi
3. Ierīces apraksts
4. Ierīces pielietojums
5. Lietošanas ierobežojumi
6. Tehniskie dati
7. Sagatavošana darbībai
8. Pieslēgšana tīklam
9. Ierīces ieslēgšana
10. Ierīces lietošana
11. Tekošas tehniskas apkopes darbības
12. Rezerves daļas un piederumi
13. Patstāvīga avāriju novēršana
14. Papildinformācija
15. Ierīces komplektācija
16. Informācija lietotājiem par elektrisku un elektronisku iekārtu likvidēšanu
17. Garantijas karte

Oriģinālās instrukcijas tulkojums

Atbilstības deklarācija ir pievienota instrukcijai kā atsevišķs dokuments. Atbilstības deklarācijas neesamības gadījumā sazinieties ar uzņēmumu Dedra Exim Sp. z o.o.
Vispārīgie drošības noteikumi ir pievienoti instrukcijai kā atsevišķa brošūra.

 **BRĪDINĀJUMS.** Izlasiet visus brīdinājumus, kas apzīmēti ar simbolu,  un visas instrukcijas. Zemāk norādīto brīdinājumu un drošības norādījumu neievērošana var kļūt par elektrošoka, ugunsgrēka vai smagu traumu iemeslu.
Saglabājiet visus brīdinājumus un instrukcijas turpmākajai lietošanai.

2. Sīki darba drošības noteikumi

Darba ar elektroierīci laikā rekomendējam vienmēr ievērot pamatīgus darba drošības nosacījumus, lai izvairītos no ugunsgrēka, elektrošoka vai mehāniska ievainojuma.

- Darba laikā lietot personālus aizsardzības līdzekļus: metināšanas halātu, metināšanas cimdus, metināšanas masku un attiecīgu neslidošu apavu.
- Lietot aizsardzības brilles šuvu tīrīšanas laikā.
- Metināšanas vieta jābūt apgādātai ar labi strādājošu izsūkšanas instalāciju. Nedrīkst strādāt putekļainās telpās.
- Metināšanas vieta jābūt atdalīta ar aizsardzības ekrānu.
- Nedrīkst lietot ierīci valga vai mitrā telpā.
- Nedrīkst atstāt ierīci vai lietot zem lietus vai sniega ietekmes.
- Nedrīkst lietot metināšanas aparātu vietās, kur atrodas viegli uzliesmojoši šķidrumi vai gāzes.
- Nedrīkst novietot metināšanas aparātu uz slīpām, nestabilām vai beramām virsmām.
- Darbā nedrīkst pieskarties pie iezemētiem elementiem, piem. radiatoriem,

ūdens vadiem, dzesētājiem utt.

- Metināšanas aparātu pieslēgt pie elektroapgādi tikai uz darba laiku. Pēc elektrības ieslēgšanas darba vietā nevar atrasties nepiederošas personas. Ierīce ir sevišķi bīstama bērniem, tāpēc esiet sevišķi uzmanīgi, lai absolūti nebūtu pieejama bērniem.
- Nedrīkst lietot ierīci neatbilstoši nosacījumiem. Nelietot metinātāju cauruļu atkausēšanai.
- Nedemontēt ierīces korpusu.
- Pirms ierīces iedarbināšanas katreiz pārbaudīt pārsegu un visu darba drošības elementu stāvokli. Nedrīkst strādāt ar bojātiem elementiem, mainīt uz nebojātiem.
- Barošanas vadu un izmantotu pagarinātāju sargāt no pārmērīga siltuma, eļļām un asām malām. Nestrādāt, kad pagarinātājs ir satīts.
- Izmantots pagarinātājs jāgarantē brīvu ekspluatāciju, un vada garums jābūt tā piemērots, lai pārmērs netraucētu darbā.
- Nedrīkst vilkt elektrības vadu, lai atslēgtu kontaktdakšu no ligzdas.
- Pirms metināšanas uzsākšanas apstrādāts materiāls jābūt nostiprināts ar spailēm.
- Darba laikā pieņemt pozīciju, kas sargā no nokrišanas. Stāvēt droši.
- Katreiz pirms darba uzsākšanas pārbaudīt barošanas vadu, metināšanas vadu, elektrodu turētāju un visu izmantotu elektrības vadu stāvokli. Nedrīkst strādāt ar bojātiem. Bojātus vadus mainīt uz nebojātiem.
- Pirms metināšanas aparāta pieslēgšanas pārbaudīt, vai elektroapgādes spriegums atbilst rādītam indikācijas tabulā. Barošanas līgzdai jābūt apgādātai ar drošības spīli.
- Neatstāt ierīci, pieslēgto pie elektroapgādes, bez uzraudzības. Pēc darba pabeigšanas obligāti atslēgt ierīci no elektroapgādes. Arī gadījumā, kad metināšanas aparāts ir lietots, pilnīgi ievērojot Lietošanas instrukciju, nav iespējama pilnīgā nekāda riska, saistīta ar kompresora konstrukciju un paredzēšanu, novēršana. Sevišķi ir sekojoši draudi:
 - Apdegumi.
 - Noindēšana ar gāzēm, izplūdes gāzēm vai tvaikiem.
 - Redzes bojājumi.
 - Ugunsgrēka ierosināšana.
 - Elektrības triecieni.
 - Elektromagnētiskā laukuma negatīvā iedarbība uz metinātāja veselību.

3. Ierīces apraksts

Zīm. A 1. Termiskās aizsardzības iedarbināšanas signalizācija; 2. Metināšanas strāvas regulēšanas kļokis; 3. Darbības signalizācija; 4. Strāvas vada līgzda (+); 5. Strāvas vada līgzda (-)

3. Ierīces pielietojums

Invertora metināšanas aparāti ir produkti, paredzēti loka metināšanai ar pārklātu elektrodu (metode MMA). Invertora metināšanas aparāti ir metināšanas aparāti, kas ģenerē nepieciešamu strāvu ar elektroniskām sistēmām. Raksturo ar nelieliem izmēriem, nelielu svaru, augsto efektivitāti, plašu lietošanas diapazonu, ļoti labiem metināšanas efektiem un augsto transporta mobilitāti. Metināšanas aparāta modelis: DESI151BT ir paredzēts rokas metināšanai ar pārklātiem elektrodiem, sekojošiem materiāliem: oglekļa tērauds, konstrukcijas tērauds un čuguns. Var strādāt, izmantojot elektrodu ar diametriem no 1,6 mm līdz 4 mm, atkarīgi no uzstādītas metināšanas strāvas, prasības un veiktas operācijas ar metināšanas aparātu. Metināšanas aparāti ir pielāgoti darbam ar spriegumu 230V ~, 50 Hz (vienfāzes). Pielaujam iekārtas izmantošanu remonta-būvniecības darbos, remonta rūpnīcās, amatieru darbos, ja vienlaikus būs ievēroti lietošanas nosacījumi un pielaujami darba apstākļi, noteikti lietošanas instrukcijā. Pielaujam iekārtas izmantošanu remonta-būvniecības darbos, remonta rūpnīcās, amatieru darbos, ja vienlaikus būs ievēroti lietošanas nosacījumi un pielaujami darba apstākļi, noteikti lietošanas instrukcijā.

4. Lietošanas ierobežojumi

Ierīci var lietot tikai atbilstoši tālāk sniegtajiem „Pielaujamajiem darba apstākļiem”.

 **UZMANĪBU** Nedrīkst uzstādīt metināšanas aparātu uz slīpām, nestabilām vai beramām virsmām.

 **UZMANĪBU** Metināšanas aparāts var traucēt ierīces, kontrolētas ar radio, iedarbību. Attiecīgi sagatavot darba vietu. Radiosakaru iekārtu funkcionēšana pie metināšanas aparāta var būt traucēta.

 **UZMANĪBU** Nedrīkst strādāt putekļainās telpās. Metināšanas aparātu novietot telpā, kas ir brīva no putekļiem un netīrumiem, ar brīvu gaisa cirkulāciju un efektīvi funkcionējošu izsūkšanas instalāciju.

 **UZMANĪBU** Nedrīkst strādāt mitrās telpās. Nelietot metināšanas aparātu temperatūrā, kas pārsniedz 40°C, kā arī negatīvās temperatūrās.

 **UZMANĪBU** Nedrīkst pārslogot ierīci. Ievērot attiecīgu darba ciklu (koeficients X) ar strāvas iestādījumiem metināšanas laikā.

Pēc normas PN-EN 60974-1 Iekārtas loka metināšanai, 1. daļa: Metināšanas enerģijas avoti izcēlās sekojoši piesārņojumu veidi:

- a) Piesārņojuma līmenis 1: Bez piesārņojumiem vai tikai sausi, nepārvadoši piesārņojumi. Piesārņojumi bez nozīmes.
- b) Piesārņojuma līmenis 2: Tikai nepārvadoši piesārņojumi, bet dažreiz jābūt gaidīta vadītspēja ierosināta ar kondensāciju.
- c) Piesārņojuma līmenis 3: Pārvadoši vai nepārvadoši sausi piesārņojumi, kas var uzsākt pārvadāt sakarā ar kondensāciju.

d) Piesārņojuma līmenis 4: Piesārņojumi ģenerē stipru vadītspēju, ierosinātu ar pārvadošiem putekļiem vai nokrišņiem.

Mikrovides piesārņojuma līmeni tika noteikti gaisa un virsmas izolācijas atstarpes novērtēšanas mērķiem pēc 2.5.1 IEC 60664-1

(Termini un definīcijas 3.40 punkts 13. Ip pēc normas PN-EN 60974-1)

Pēc normas PN-EN 60974-1 un IEC 60664-1 vairāki enerģijas avoti atrodas pārmērīgā saspiestuma III. kategorijā. Jābūt projektēti izmantošanai apstākļos ar vismaz piesārņojuma 3. līmeni. Sastāvdaļas elementi vai komponenti ar gaisa vai virsmas izolācijas atstarpēm, kas atbilst piesārņojuma 2. līmenim, ir pieejami, ja ir pilnīgi segti, blīvi slēgti vai aplieti atbilstoši IEC 60664-1

⚠ UZMANĪBU NELIETOT METINĀTĀJU CAURUĻU ATKAUSĒŠANAI !!!

Patvaļīgas izmaiņas mehāniskajā un elektriskajā uzbūvē, visādas modifikācijas, apkalpošanas darbības, kas nav aprakstītas instrukcijā, tiek uzskatītas par nelikumīgām un noved pie tūlītējās garantijas tiesību zaudēšanas un atbilstības deklarācijas spēka zaudēšanas.

Ierīces lietošana, kas neatbilst pielietojumam vai lietošanas instrukcijai, noved pie tūlītējās garantijas tiesību zaudēšanas.

Iestādījumu un darba ciklu tabula atrodas uz ierīces aizmugurējā paneļa. Leģenda:

X - Darba cikls I2 - Nominālā metināšanas strāva U2 - Spriegums noslogojuma stāvoklī

Pieņemts, ka vienā pilnā darba cikla laiks ir 10 min

6. Tehniskie parametri

Invertora metināšanas aparāta modelis	DESi151BT
Barošanas spriegums	230 V ~ 50 Hz
Maksimālā metināšanas strāva	140 A
Maksimāls elektroda diametrs	3,25 mm
Metināšanas strāvas regulēšanas diapazons	20 – 140 A
Dzesēšana	Ventilators
Svars	8kg
Drošības līmenis	IP21S
Avota efektivitāte	85%
Tukšgaitas jauda	50W

Metināšanas maksimālā strāva ir iespējama sasniegšana tikai, kad barošanas tīkls drošinās pilnu strāvas efektivitāti. Metināšanas aparātiem ir nepieciešama pieslēgšana pie elektrības tīkla ar spriegumu 230 V. Pagarināšanas vadi ar nelielu šķēsgriezumu ierosina metināšanas aparāta efektivitātes redzamu samazināšanu. Metināšanas aparāts ir pielāgots darbam no agregāta ar nominālu jaudu 10 kVA. Agregātu ar zemāku jaudu lietošana neļauj lietot metināšanas aparātu visā strāvas iestādījumu diapazonā.

7. Sagatavošana darbībai

⚠ UZMANĪBU Veicot visas darbības, kontaktdakšai ir jābūt atslēgtai no kontaktligzdas.

Iepakojumā kopā ar invertora metināšanas aparātu atrodas: metināšanas vads ar elektrodu turētāju un masas vads ar materiāla spaili.

Metināšanas aparātu novietot uz gludas virsmas, labi apgaismotā vietā, bez mitruma pieejamības. Pirms darba uzsākšanas pārbaudīt barošanas vada, metināšanas vadu, elektrodu turētāju un materiāla spaili stāvokli. Nedrīkst strādāt ar bojātiem. Bojātus vadus mainīt uz nebojātiem. Metināšanas laikā strāvas vadi izdala ļoti stipru elektromagnētisku laukumu. Lai samazinātu elektromagnētisku starojumu, strāvas vadi jābūt novietoti tuvi viens pie otra.

8. Pieslēgšana tīklam

Pirms ierīces pieslēgšanas elektrības avotam pārliecinieties, ka barošanas spriegums atbilst nominālajai vērtībai, kas norādīta datu plāksnītē.

Barošanas sistēmai ir jābūt izpildītai atbilstoši pamatprasībām attiecībā uz elektriskajām sistēmām un jāatbilst lietošanas drošības prasībām. Barošanas kabeļa minimālā šķēsgriezuma un nominālās drošinātāja vērtības parametri atkarībā no ierīces jaudas ir norādīti tālāk sniegtajā tabulā:

Ierīces jauda [W]	Vada minimālais šķēsgriezums [mm ²]	C tipa drošinātāja minimālā vērtība [A]
≥2300	2,5	16

Sistēma ir jāizpilda elektrīkām ar atbilstošu kvalifikāciju. Izmantojot pagarinātājus pievērsiet uzmanību tam, lai dzīslas šķēsgriezums nebūtu mazāks par tabulā norādīto. Novietojiet elektrisko kabeli tā, lai darbības laikā tas nebūtu pakļauts pārgriešanas riskam. Neizmantojiet bojātus pagarinātājus.

Periodiski pārbaudiet barošanas kabeļa tehnisko stāvokli. Nevelciet aiz barošanas kabeļa.

9. Ierīces ieslēgšana

⚠ UZMANĪBU Pirms ierīces iedarbināšanas ir obligāti jāveic darbības, kas aprakstītas nodaļā “Sagatavošana darbībai”.

Pārbaudīt, vai barošanas tīkls ir apgādāts ar aizsardzības vadu. Lietot trīsdzīslu pagarinātāju ar aizsardzības vadu, ar dzīslu šķēsgriezumu pielāgotu nominālam noslogojumam.

Pārbaudīt, vai pārlēdzējs atrodas izslēgtā pozīcijā (apzīmējums OFF vai O). Spriegums tiek ieslēgts pēc pārlēdzēja pozīcijas uz ieslēgto pozīciju (apzīmējums ON vai I) ierīces aizmugurējā daļā.

Pieslēgt metināšanas vadus pie metināšanas aparāta, ievērojot elektrodu ražotāja polaritātes norādījumus. Attiecīgs apzīmējums atrodas uz iepakojuma virsmas.

Parauga pieslēgšanas polaritāte: elektrods apzīmēts uz iepakojuma DC (-) līdzstrāva, polaritāte (-), strāva vadus pieslēgt sekojoši:

1. Metināšanas vads ar strāvu pieslēgtu elektrodu turētājam - pieslēgt vadu ligzdā apzīmēta (-) un pagriezt uz labu līdz pretestībai.

2. Metināšanas vads masas - pieslēgt vadu ligzdā apzīmēta (+) un pagriezt uz labu līdz pretestībai.

Novietot elektrodu turētājā un otrā vada spaili piestiprināt pie metināta materiāla. Materiāls spaili piestiprināšanas vietā jābūt tīrs, bez rūsas, krāsas vai lakas. Spaili stiprināšanas vieta uz materiāla jāatrodas iespējami tuvi pie metināšanas zonas, bet tāda attālumā, lai nebūtu iespējama strāvas metināšanas vada bojāšana.

Gadījumā, kad metināšanas vieta atrodas lielā attālumā no barošanas avota, un sakarā ar redzamiem sprieguma samazinājumiem barošanas vadā, lietot pagarināšanas vadu ar dzīslu šķēsgriezumu vismaz 2,5 mm². Pagarinātājs jābūt apgādāts ar aizsardzības vadu.

Uz metināšanas aparāta vadības paneli, ieslēdzēja pogas labā pusē, atrodas metināšanas strāvas regulēšanas kloķis ar skalu. Metināšanas strāva ir viens no galvenajiem parametriem darbā ar pārklātu elektrodu. Rotējot kloķi, varam uzstādīt metināšanas strāvu (A).

Pārāk intensīva un ilglaicīga darba gadījumā ieslēgs aizsardzības sistēma. To signalizē diode - uzrādīta zīm. 2. Metināšanas aparāta ventilators dzesē metināšanas ķēdes vadības elementus. Pēc kaut kāda laika atkarīga no apkārtnes temperatūrām diode izslēdzas. Metināšana var būt turpināta.

Nedrīkst slēgt ierīces ventilācijas caurumus. Nedrīkst uzsegt ierīci. Ierīces aizsargāšanas gadījumā, piem., no lietus, izdarīt segumu nojumes veidā. Dzesēšanas gaisa plūsma jābūt brīva.

10. Ierīces lietošana

Materiāla sagatavošana metināšanai

Notīrīt metinātu materiālu metināšanas vietās un materiāla spaili stiprināšanas vietā. Rūsu, krāsu, laku un līdzīgu piesārņojumu noņemt ar atiepļu suku, smilšpapīru vai ar ķīmiskiem attaukojošiem līdzekļiem. Elementus rokas metināšanai tīrīt 25 cm platumā.

Visus materiāla piesārņojumus notīrīt, jo metināšanas laikā izraisa gāzes un oksīdu lielu daudzumu izdalīšanu, un papildus ierosinot burbuļu veidošanu vai oksīdu ieslēgumus šuvē.

Metināšana

Loka metināšana ar pārklātu elektrodu ir savienota ar loka uzdedzināšanu starp elektroda galu un metināta priekšmeta materiālu. Tas ir process, kurā stiprs savienojums ir iespējams pēc pārklāta elektroda kodola, pārklājuma metālistisku sastāvdaļu un metināta materiāla termisku izkausēšanu ar elektrisku loku. Metinātājs pārvieto elektrodu ar attiecīgu leņķi, veidojot šuvi. Elektroda pārklājums, atkarīgi no elektroda veida, metināšanas procesā veido metināšanas zonas gāzes pārvalku, sargājot no kontakta ar atmosfēru. Pieļauj arī ievadīt metināšanas zonā oksidācijas elementus un izveidot sārnū slāni.

Galvenie metināšanas parametri ir metināšanas strāva (kuru regulē metinātājs ar strāvas kloķi), elektriskā loka spriegums (kuru regulē metinātājs ar elektroda attālumu no materiāla), metināšanas ātrums (kuru regulē metinātājs, attiecīgi pārvietojot elektrodu), elektroda diametrs un elektroda pozīcija attiecīgi savienojumam.

Tāpēc metināšanas procesa gaita ir ļoti stipri atkarīga no metinātāja zināšanām, pieredzes, prasmes un prakses.

Operatoram ar mazāko pieredzi rekomendējam veikt metināšanas pārbaudi uz nevajadzīgiem materiāla gabaliem.

Pirms darba uzsākšanas obligāti veikt visu agrāk aprakstītu darbību. Sevišķi ievērot visus elementus, savienotus ar darba drošību un darba vietas sagatavošanu, metināta materiāla notīrīšanu un ierīces sagatavošanu darbam.

Pieslēgt strāvas vadus pie metinātāja, saglabājot elektrodu ražotāja polaritāti, pieslēgt ierīci pie elektroapgādes (pārlēdzējs izslēgtā pozīcijā), pieslēgt spaili pie metināta materiāla, novietot pārklātu elektrodu turētājā. Ieslēgt metinātāju un ar kloķi noteikt attiecīgu metināšanas strāvu. Aizdegt loku, kontaktējot elektrodu ar materiālu un paceļot uz attālumu, lai saglabātu loku, vai berzot ar elektrodu pa metināta materiāla. Loku vienmēr aizdegt sagatavotas šuves zonā. Veikt metināšanas operāciju. Pēc metināšanas notīrīt šuvi, noņemt sārnū atlieku, izmantojot āmuru. Jaunās šuves izveidošana nav iespējama bez virsmas attīrīšanas.

11. Tekošas tehniskas apkopes darbības

⚠ UZMANĪBU Veicot visas apkalpošanas darbības, kontaktdakšai ir jābūt atslēgtai no kontaktligzdas

Kārtēju apkopes darbību veikt tikai, kad ierīce ir atslēgta no elektroapgādes.

Katreiz pārbaudīt ierīces tehnisko stāvokli. Pārbaudīt, vai strāvas vadi nav bojāti, arī mehāniski. Pārbaudīt abu turētāju stāvokli. Pārbaudīt barošanas vada stāvokli. Jebkuru nepareizību konstatēšanas gadījumā to likvidēt.

Katrā gadījumā, sevišķi pēc darba pabeigšanas, notīrīt metinātāja elementu dzesēšanas ventilatora ieplūdes caurumus. Vislabāk to darīt ar spiestu gaisu. Saglabāt abu strāvas vadu turētāju tīrību. Saglabāt metināšanas aparātu tīrumā un bez piesārņojumiem. Metināšanas aparātu glabāt sausā telpā bez mitruma pieejamības. Strāvas vadus atslēgt un saīt. Ierīci glabāt bērniem nepieejamā vietā.

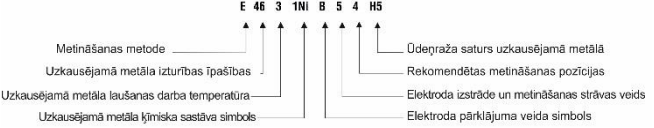
12. Rezerves daļas un piederumi

Pārklāta elektroda diametra un veida atlase metinātam materiālam ir ļoti svarīga, lai pareizi veiktu metināšanas operāciju. No elektroda diametra ir atkarīga šuves forma un izkausēšanas dziļums. Elektroda diametra palielināšana ar nemainītu strāvu samazina izkausēšanas dziļumu un paplašina šuvi.

Elektrodu garums ir atkarīgs no diametra un ir attiecīgs: elektrodiem ar diametru 2,5 mm; 250 - 300 - 350 mm, un elektrodiem ar diametru 3,2 mm; 300 - 350 - 400 - 450 mm.

Pilns elektrodu īpašību apraksts atrodas elektrodu ražotāja tehniskās lapās. Tajās lapās ir minēta visā informācija: elektroda apzīmējums, pārklājuma tips, elektroda izmantošana, metināšanas pozīcija, metināšanas strāvas veids un stiprums atkarīgi no elektroda diametra, elektroda pieslēgšanas polaritāte, nepieciešamas termiskās procedūras metināšanā, elektrodu kalšanas un glabāšanas apstākļi.

Pārklātu elektrodu apzīmējums pēc PN-EN 499 - "Metināšana. Papildī materiāli metināšanai. Pārklāti elektrodi nelegēta un sīkgraudaina tērauda rokas loka metināšanai. Apzīmējums", sastāv no astoņiem simboliem, piem.



Izņemot normatīvus apzīmējumus, elektrodu ražotāji lieto savus apzīmējumus. Pārklāti elektrodi loka rokas metināšanai, atkarīgi no paredzēšanai konkrētiem metināta tērauda veidiem, ir klasificēti arī pēc normām: PN-EN 757, kas attiecas augstās izturības tēraudam, PN-EN 1599, kas attiecas karstumizturīgam tēraudam, PN-EN 1600, kas attiecas nerūsējošam un karstumizturīgam tēraudam.

Darbiem ar metināšanas aparātu DESi151BT var izmantot tirgū pieejamu pārklātu elektrodu no dažādiem ražotājiem.

Nedrīkst pārsniegt rekomendētu un pieļaujamu elektrodu diametru, elektroda diametrs jābūt attiecīgi izvēlēts, lai optimāli formētu šuvi. Nedrīkst aizmirst, lai attiecīgi izmeklētu elektroda pārklājumu, t.i., elektroda veidu, metināta materiāla veidam un šuves tipam.

Lai iegādātos rezerves daļas un piederumus, sazinieties ar uzņēmuma Dedra Exim servisa centru. Kontaktinformācija ir atrodamā instrukcijas 1. lapā. Pasūtīt rezerves daļas, norādiet datu plāksnītē norādīto partijas numuru un aprakstiet bojāto daļu, papildus norādot orientējošu ierīces iegādes datumu.

Garantijas periodā remontu tiek veikti saskaņā ar noteikumiem, kas norādīti garantijas kartē. Ierīce, uz kuru attiecas reklamācija, ir jānodod remontam iegādes vietā (pārdevējam tā ir jāpieņem), jānodod servisa centrā, kas atrodas vistuvāk dzīvesvietai (servisa centru saraksts ir pieejams tīmekļa vietnē www.dedra.pl), vai jānosūta uzņēmuma *Dedra Exim* galvenajā servisa centrā. Pievienojiet ierīcei aizpildīto garantijas karti. Pēc garantijas perioda remontus veic galvenais servisa centrs. Nosūtiet ierīci servisa centrā (sūtījuma izmaksas sedz lietotājs).

13. Patstāvīga avāriju novēršana

⚠ UZMANĪBU Pirms patstāvīgas avāriju novēršanas sākšanas, atslēdziet ierīci no barošanas avota.

PROBLĒMA	IEMESLS	RISINĀJUMS
Barošanas rādītājs nav ieslēgts, ventilators nefunkcionē, nav strāvas uz izejas.	Elektrības vads nav pareizi pieslēgts vai ir bojāts	Iespējamā kontaktdakša dzīlāk, pārbaudīt barošanas vadu
	Elektrības līgda nav sprieguma	Pārbaudīt spriegumu līgda, pārbaudīt, vai drošinātājs nav bojāts.
	Bojāts ieslēdzējs	atdot metinātāju servisam
Barošanas rādītājs ieslēgts, ventilators nefunkcionē vai funkcionē tsā laikā, nav strāvas uz izejas.	Tīkla spriegums ir cits nekā 220-240 V	Pieslēgt kontaktdakšu pie barošanas līgdas ar spriegumu 230 V ~ 50 Hz
	Ierīce var pārslēgties uz avārijas režīmu.	Izslēgt ierīci uz 2-3 min. un atkārtoti ieslēgt
Termiskās aizsardzības rādītājs (diode) nav ieslēgts, nav strāvas uz izejas.	Bojāti vai nepareizi pieslēgti viens vai abi strāvas vadi: elektroda turētāja un spaiļes turētāja.	Pārbaudīt abus vadus un pieslēgšanu. Pareizi saspiest vai mainīt uz jauniem, ja nepieciešami.
Termiskās aizsardzības rādītājs (diode) ieslēgts, nav strāvas uz izejas.	Iedarbināja termiskā aizsargāšana	Atstāt metināšanas aparātu pieslēgtu pie barošanas tīkla, lai atdziestētu.

14. Papildinformācija

Vides piesārņošanas līmeņi metināšanas aparāta darbā
Pēc normas PN-EN 60974-1 Iekārtas loka metināšanai, 1. daļa: Metināšanas enerģijas avoti izcēlās sekojoši piesārņojumu veidi:

- Piesārņojuma līmenis 1: Bez piesārņojumiem vai tikai sausi, nepārvadoši piesārņojumi. Piesārņojumi bez nozīmes.
 - Piesārņojuma līmenis 2: Tikai nepārvadoši piesārņojumi, bet dažreiz jābūt gaidīta vadītspēja ierosināta ar kondensāciju.
 - Piesārņojuma līmenis 3: Pārvadoši vai nepārvadoši sausi piesārņojumi, kas var uzsākt pārvadāt sakarā ar kondensāciju.
 - Piesārņojuma līmenis 4: Piesārņojumi ģenerē stipru vadītspēju, ierosinātu ar pārvadošiem putekļiem vai nokrišņiem.
- Mikrovides piesārņojuma līmeņi tika noteikti gaisa un virsmas izolācijas atstarpes novērtēšanas mērķiem pēc 2.5.1 IEC 60664-1 (Termini un definīcijas, p. 3.40, 13. lpp. saskaņā ar normu PN-EN 60974-1)
Pēc normas PN-EN 60974-1 un IEC 60664-1 vairāki enerģijas avoti atrodas pārmērīgā sasprieguma III. kategorijā. Jābūt projektēti izmantošanai apstākļos ar vismaz piesārņojuma 3. līmeni. Sastāvdaļas elementi vai komponenti ar gaisa vai virsmas izolācijas atstarpēm, kas atbilst piesārņojuma 2. līmenim, ir pieejami, ja ir pilnīgi segti, blīvi slēgti vai aplieti atbilstoši IEC 60664-1

15. Ierīces komplektācija

- Metināšanas vads ar elektroda turētāju - šķēsgriezums 16 mm², garums 2 m (1 gab.),
- Masas vads ar spaili - šķēsgriezums 16 mm², garums 1,5 m (1 gab.),
- Aizsardzības maska (1 gab.) + metināšanas stikls (1 gab.),
- Suka ar āmuriņu (1 gab.)

16. Informācija lietotājiem par noliegtas elektroierīces utilizāciju

(attiecas uz māsaimniecībām)



Simbols, kas redzams uz izstrādājumiem vai pievienotajā dokumentācijā, norāda, ka bojātas elektriskās vai elektroniskās iekārtas nedrīkst izmest kopā ar sadzīves atkritumiem. Ja vēlaties atbrīvoties no sastāvdaļām, atkārtoti izmantot vai reģenerēt, pareizi ir nogādāt tās specializētā savākšanas punktā, kur tās tiks pieņemtas bez maksas. Informāciju par lietojo iekārtu savākšanas punktu atrašanās vietu sniedz vietējās iestādes, piemēram, savās tīmekļa vietnēs.

Pareiza produkta utilizācija palīdz saglabāt dabas resursus un izvairīties no negatīvas ietekmes uz cilvēku veselību un vidi, kas var rasties produkta sastāvā esošo potenciāli bīstamo vielu, maisījumu un sastāvdaļu dēļ.

Par nepareizu atkritumu apglabāšanu draud sodi saskaņā ar attiecīgajiem vietējiem noteikumiem.

Lietotāji ES valstīs: Ja nepieciešams atbrīvoties no elektriskām vai elektroniskām iekārtām, sazinieties ar tuvāko tiezniecības vietu vai savu piegādātāju, kas jums sniegs papildu informāciju.

apglabāšana valstīs ārpus Eiropas Savienības: Šis simbols attiecas tikai uz Eiropas Savienības valstīm. Ja vēlaties šo izstrādājumu izmest, sazinieties ar vietējām iestādēm vai izplatītāju, lai noskaidrotu pareizo utilizācijas metodi.

Garantijas talons

uz

[Invertora metināšanas aparāts]

Kataloga Nr: DESi151BT Partijas numurs:.....

(turpmāk saukts **Produkts**)

Produkta iegādes datums:

Pārdevēja zīmogs

Datums un pārdevēja paraksts:

Lietotāja apliecinājums:

Ar šo apliecinu, ka saņēmu informāciju par garantijas nosacījumiem, kā arī par Lietošanas instrukcijas un Garantijas talona norādījumu neievērošanas sekām. Garantijas nosacījumi ir man zināmi, ko apliecinu ar savu rokraksta parakstu:

.....

datums un vieta

.....

Lietotāja paraksts

I. Atbildība par Produktu

3. Maja 8, 05-800 Pruszków, Polija, reģistrācijas numurs KRS 0000062517, Varšavas Rajona Tiesa Varšavā, Valsts tiesas reģistra XIV. Saimnieciskā nodaļa, NMR kods (NIP) 527-020-49-33, Pamatkapitāls: 100 980,00 PLN.
- Saskaņā ar noteikumiem, minētiem šajā Garantijas talonā, Garants piešķir garantiju Produktam, kuru izpata Garants.
- Garantijas atbildība apņem tikai defektus, izraisītu pēc iemesliem, esošiem Produkta Lietotājam nodošanas laikā.
- Sakarā ar garantiju Lietotājam ir tiesības prasīt bezmaksas uzlabot Produktu, ja defekts tiks konstatēts garantijas laikā. Produkta uzlabošanas veids (remonta izdarīšanas metode) ir atkarīgs no Garanta uzskata. Gadījumā, kad Garants konstatēs, ka remonts nav iespējams, Garantam ir tiesības mainīt bojātu elementu vai visu Produktu uz brīvu no defektiem, samazināt Produkta cenu vai atteikties no līguma.
- Attiecībā uz Lietotājam, kas nav patērētājs 1964. gada 23. aprīļa Likuma "Civillikums" izpratnē, Garanta kompensācijas atbildība par zaudējumiem, savienotiem ar garantiju un/vai sakarā ar noslēgšanu un izpildīšanu, neatkarīgi no tiesiskām attiecībām, ir ierobežota tikai līdz nekvalitatīva Produkta vērtībai.

II. Garantijas laiks

Produkta elementi, apņēmi ar garantiju	Garantijas aizsardzības laiks
Invertora metināšanas aparāts	36 mēneši, skaitot no Produkta iegādes datuma norādīta Garantijas talonā
Elektrodu vads Masas vads Metināšanas maska Drāšu suka / āmuriņš Keramikas aizsardzība TIG Volframa elektrods Volframa elektroda turētājs Elektrodu turētājs Masas turētājs MIG/MAG degļa aizsardzība MIG/MAG degļa sprausla Plazmas griešanas sprausla Plazmas vada keramikas aizsardzība	Elementi neapņēmi ar garantiju.

III. Garantijas lietošanas nosacījumi

- Aizpildīts Lietotāja Produkta Garantijas talons ar Lietotāja dokumentu, apliecināšanu Produkta iegādi, piem. kases kvīts, faktūrrēķins utt. Efektīvas reklamācijas realizācijai ieteicams, lai Lietotājs nodotu kopā ar reklamētu Produktu visus elementus, minētus Produkta "Komplektācija" Lietošanas instrukcijas daļā.
- Lietošanas Instrukcijas un Garantijas talona norādījumu ievērošana.
- Garantija ir derīga tikai Polijas Republikas un ES teritorijā.

4. Garantiya neapņem Produkta defektus, ierosinātus, starp citiem, sekojošos gadījumos:

- Lietotājs neievēro Lietošanas instrukcijas noteikumus, sevišķi pareizas ekspluatācijas, konservācijas un tīrīšanas jomā;
 - Lietotājs lieto tīrīšanas vai konservācijas līdzekļus, kas neatbilst Lietošanas instrukcijas norādījumiem;
 - Lietotājs neattiecinīgi glabā un transportē Produktu;
 - Lietotājs patstāvīgi izdara Produkta izmaiņas un/var pārveidojumus, bez saskaņošanas ar Garantu;
 - Lietotājs lieto Produktā ekspluatācijas materiālus, kas neatbilst Lietošanas instrukcijas norādījumiem.
5. Lietotājs, kas nav patērētājs 1964. gada 23. aprīļa Likuma "Civilikums" izpratnē, zaudē garantijas tiesības attiecībā uz Produktam, kurā, Lietotāja darbības rezultātā:
- tika likvidēti, mainīti vai bojāti sērijas numuri, datu apzīmējumi vai nominālas tabuliņas;
 - tika bojātas vai mainītas plombas.
6. Uzmanību! Darbību, savienotu ar Produkta ikdienas apkalpošanu, ja izriet no Lietošanas instrukcijas, Lietotājs veic patstāvīgi un pēc savām izmaksām.

IV. Reklamācijas procedūra

- Produkta nepareizas darbības konstatēšanas gadījumā, pirms reklamācijas paziņošanas, Lietotājam ir pienākums pārbaudīt, vai visa darbība, tostarp aprakstīta Lietošanas instrukcija, tika pareizi veikta.
- Reklamācijas paziņojumu ieteicams sniegt nekavējoties, vislabāk 7 dienu laikā no Produkta defekta konstatēšanas dienas. Lietotājs, kas nav patērētājs 1964. gada 23. aprīļa Likuma "Civilikums" izpratnē, zaudē garantijas tiesības attiecībā uz Produktam, ja nesniedz reklamācijas paziņojumu 7 dienu laikā.
- Reklamācijas paziņojums var būt sniegts, starp citiem, Produkta iegādes vietā, garantijas servisā vai rakstiski uz adresi: DEDRA EXIM sp. z o.o., ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków, Polija.
- Lietotājs var arī sniegt reklamācijas paziņojumu, izmantojot formulāru, pieejamu mājaslapā www.dedra.pl. („Reklamācijas paziņošanas formulārs garantijas ietvaros”).
- Servisu adreses atsevišķām valstīm atrodas mājaslapā www.dedra.pl. Gadījumā, kad attiecīgajā valstī nav garantijas servisa, reklamācijas paziņojumi jābūt sniegti uz adresi: DEDRA EXIM sp. z o.o., ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków (Polija).
- Nemot vērā Lietotāja drošību, bojāta Produkta lietošana ir aizliegta.
- Uzmanību!!! Bojāta Produkta lietošana ir bīstama Lietotāja veselībai un dzīvei.
- Garantijas pienākums tiks izpildīts 14 darba dienu laikā, skaitot no dienas, kad Lietotājs piegādās bojātu Produktu
- Pirms bojāta Produkta nodošanas reklamācijai ieteicam to notīrīt. Rekomendējam rūpīgi pasargāt reklamētu Produktu no bojājumiem transportēšanas laikā (ieteicama Produkta piegāde oriģinālā iepakojumā).
- Garantijas laiks tiek pagarināts uz laiku, kurā, sakarā ar Produkta defektu,, apņemt ar garantiju, Lietotājs nevarēja to lietot. Garantija neizslēdz, neierobežo un neaptur Lietotāja tiesību, kas izriet no atbildības par pārdota produkta neatbilstību likumam.

HU Tartalomjegyzék

- Képek és ábrák
- Részletes biztonsági előírások
- A készülék leírása
- A készülék rendeltetésszerű használat
- A használat korlátozása
- Műszaki adatok
- Felkészülés a munkára
- Csatlakozás a hálózathoz
- A készülék bekapcsolása
- A készülék használata
- Folyamatos karbantartás
- Alkatrészek és tartozékok
- Önhibaelhárítás
- További információk
- A készülék kompletizálása
- Információ a felhasználóknak az elektromos és elektronikus eszközök ártalmatlanításáról
- Jótállási kártya

Az eredeti utasítás fordítása

A megfelelősegi nyilatkozatot külön dokumentumként csatolták az utasításhoz. A megfelelősegi nyilatkozat hiányában lépjen kapcsolatba a Dedra Exim Kft. Céggel.

Az általános biztonsági feltételeket külön útmutatásként csatolták az utasításokhoz. Az általános biztonsági feltételeket külön útmutatásként csatolták az utasításokhoz.

⚠ Szimbólummal jelölt összes FIGYELMEZTETÉST és az utasításokkal . Az alábbi figyelmeztetések és biztonsági utasítások be nem tartása áramütést, tüzet vagy súlyos sérülést okozhat. Tartsa a figyelmeztetéseket és utasításokat jövővi használatára.

2. Részletes biztonsági előírások

A hegesztő berendezés működése során ajánlott mindig az alapvető munkabiztonsági előírásokat követni, tűz kitérése, áramütés vagy mechanikai sérülés elkerülése érdekében.

- A munkavégzés során használjon egyéni védőfelszereléseket: hegesztő kötényt, hegesztő kesztyűt, hegesztő maszk és megfelelő cipő csúszásmentes talppal.
- Használjon védőszemüveget a varrat tisztítás során.

- A hegesztő munkahelynek hatékonyan működő elszívó rendszerrel kell legyen felszerelve. Tilos a poros vagy szállóporos helyiségekben történő munkavégzés.
- A hegesztő munkahelyet védőernyővel el kell választani.
- Tilos a berendezés használata vizes vagy nedves helyiségben.
- Tilos a készüléket esőben vagy hóban hagyni vagy ott használni.
- Tilos a hegesztő berendezés használata olyan helyeken, ahol gyúlékony folyadékok vagy gázok találhatók.
- Tilos a hegesztő berendezést lejtős, nem stabil laza padlózatán elhelyezni.
- A munkavégzés során ne érintsen földelt felületeket, mint fűtőtesteket, vízvezetéseket, hűtőköszülékeket, stb.
- A hegesztő berendezést kizárólag az üzemeltetés idejére csatlakoztassa a hálózathoz. A csatlakoztatás után a munkahelyen nem tartózkodhatnak nem illetékes személyek. A berendezés különösen veszélyes a gyermekekre, ezért különös gonddal ügyeljen arra, hogy a berendezés abszolút ne legyen elérhető gyermekek számára.
- Tilos a berendezés nem rendeltetésszerű használat. Ne használja a hegesztő berendezést csövek kiolvasztásához.
- Ne szedje le a berendezés burkolatát
- A berendezés használata előtt minden alkalommal ellenőrizze a burkolatok és az összes munkabiztonsági elem állapotát. Ne dolgozzon sérültekekkel, cserélje ki azokat hibamentesre.
- A tápkábel és az esetlegesen használt hosszabbítót védje a túlzott hőtől, olajtól és az éles szegélyektől. Ne dolgozzon vele, ha a hosszabbító össze van tekeredve.
- A munkavégzés során a hosszabbítónak biztosítania kell a szabad üzemeltetést, és a vezeték hosszát úgy kell megválasztani, hogy a feleslege ne zavarja a munkát.
- Ne a csatlakozóvezetékénél fogva húzza ki a csatlakozót az aljzatból.
- A hegesztés megkezdése előtt rögzítse a munkadarabot lezorító vagy satu segítségével.
- A munkavégzés során olyan testhelyzetet kell felvennie ami, kizárja az elesést. Álljon biztosan.
- A hegesztővel történő munka megkezdése előtt minden alkalommal ellenőrizze a tápkábel, a hegesztő kábelek, az elektródatorók és a használatra kerülő elektromos kábelek állapotát. Ne dolgozzon károsodottakkal. A károsodottakat cserélje hibamentesre.
- A hegesztő berendezés első csatlakoztatása előtt ellenőrizze, hogy a tápfeszültség megfelel-e a berendezés adattábláján jelölttel. A hálózati csatlakozót védő kapoccsal kell felszerelni.
- Tilos a hálózathoz csatlakoztatott berendezést felügyelet nélkül hagyni. A munkavégzés befejezése után mindig kötelező kihúzni a csatlakozót a táphálózatról.

Még akkor is, ha a hegesztő berendezést a Használati Utasításnak megfelelően üzemelteti, lehetetlen teljesen kiküszöbölni adott kockázati tényezőt, ami a készülék konstrukciójához és rendeltetéséhez kapcsolódik. Különösen a következő kockázatok fordulnak elő:

- Égési sérülések.
- Gáz-, égéstermék- vagy füstmérgezések.
- Látáskárosodás.
- Tűz keletkezése.
- Elektromos áramütés.
- Az elektromágneses mező negatív hatása a hegesztő személy egészségére.

3. A készülék leírása

A ábra 1. A termikus védelem aktivitásának jelzése; 2. Hegesztőáram beállító forgatógomb; 3. Üzemelés jelző; 4. Az áramvezeték aljzata (+); 5. Az áramvezeték aljzata (-)

4. A készülék rendeltetésszerű használata

Az inverteres hegesztő berendezés bevonatos elektródával történő (MMA eljárás) ívhegesztésre szolgáló termék. Az inverteres hegesztő berendezések a hegesztők új fajtája, melyek elektronikus rendszerek segítségével generálják a szükséges áramértéket. Jellemzi ezeket a kis méret, a kis súly, jelentős hatékonyság, széles alkalmazási terület, a nagyon jó hegesztési eredmények és a jelentős szállítási mobilitás.

A DESTI201M hegesztő berendezést bevonatos elektródákkal történő olyan anyagok kézi hegesztésére tervezték, mint az ötvözt- acélok, szerkezeti acélok, öntöttvas. Lehet vele dolgozni 1,6 mm - 4 mm átmérőjű bevonatos elektródák használatával, a megadott hegesztőáramtól, a végrehajtandó műveletek igényétől és fajtájától. függően a hegesztő berendezés segítségével. A hegesztő berendezéseket 230V ~, 50 Hz feszültségű (egyfázisú) táplálásra tervezték.

A készüléket építés-felújítási munkákban, amatőr munkákban, lehet használni, miközben egyidejűleg megfelelnek a használati utasításban szereplő üzemeltetési feltételeknek és a megengedett üzemi körülményeknek.

Megengedett a berendezés használata felújítási-építési munkákhoz, javítóműhelyekben, amatőr munkákhoz, a használati útmutatóban leírt használati feltételek és megengedett munka körülmények betartásával.

5. A használat korlátozása

A készülék csak az alábbi „megengedett munkaviszonyoknak” megfelelően használható.

FIGYELEM Ne helyezze a hegesztő berendezést lejtős, nem stabil laza padlózaton elhelyezni

FIGYELEM A rádióvezérelt eszközök működését a hegesztő berendezés megzavarhatja. Készítse elő megfelelően a munkahelyet. A rádióvezérlésű berendezések működését a közelben levő hegesztő berendezés zavarhatja.

FIGYELEM Tilos a poros helyiségekben történő munkavégzés. A hegesztő berendezést egy portól és piszoktól mentes, szabad levegőkeringésű jól működő elszívó berendezéssel bíró helyiségben helyezze el.

FIGYELEM Tilos a nedves helyiségekben történő munkavégzés. Ne használja a hegesztő berendezést 40°C hőmérséklet fölött valamint fagypont alatti hőmérsékleten.

FIGYELEM Ne terhelje túl a hegesztő berendezést. Tartsa be a megállapított munkaciklust (együththató X) az áram beállítási pontoknál hegesztés közben.

A PN-EN 60974-1 az ívhegesztő eszköz 1 rész: A hegesztési energiaforrásnál a következő típusú szennyeződésekkel különböztetjük meg:

- A szennyeződés foka 1: Szennyeződések nélkül vagy csak szárazak, nem vezet szennyeződéshez. A szennyeződéseknek nincs jelentőségük.
 - A szennyeződés foka 2: Csak nem vezetőképes szennyeződések, időnként számítani kell a kondenzáció miatti vezetőképesre.
 - A szennyeződés foka 3: Vezetőképes szennyeződések vagy száraz nem vezetőképesek, amelyek vezetni kezdenek a kondenzáció miatt.
 - A szennyeződés foka 4: A szennyeződések állandó vezetőképeséget generálna, amelyet vezetőképes por, eső vagy hó okoz.
- A mikroklórműködés szennyezettségi mértéke az IEC 60664-1 szabvány szerinti légrés és felületi szigetelés szerint kerültek meghatározásra (Feltételek és meghatározások 3.40 pont 13. oldal a PN-EN 60974-1 szabvány szerint)

A PN-EN 60974-1 és az IEC 60664-1 szabványoknak megfelelően a hegesztési energiaforrások a túlfeszültség III. kategóriájába tartoznak. Minimum a 3. szennyezettségi fokú szennyezettségi körülményekhez kell tervezni ezeket. A 2. fokozatú szennyeződés mértékének megfelelő légrés vagy felületi szigeteléssel bíró összetevőelemek vagy alkatrészek megengedettek, ha teljesen bevontak, varratmentesen burkoltak vagy elárasztottak az IEC 60664-1 szabvány szerint

FIGYELEM NEHASZNÁLJA A HEGESZTŐ BERENDEZÉST CSÖVEK KIOLVASZTÁSÁHOZ !!!

A mechanikai és elektromos szerkezetek jogosulatlan megváltoztatása, minden olyan módosítás, karbantartási tevékenység, amelyet a felhasználói kézikönyv nem írja le, jogellenesnek minősül, és a garanciajogokat azonnal érvénytelenítheti, a megfelelőségi nyilatkozat pedig válik érvénytelenné.

A helytelen, vagy az üzemeltetési utasításnak nem megfelelő használat okoz azonnali garancia elvesztést.

KIOLVASZTÁSÁHOZ !!!

A beállítások és munkaciklusok táblázata a berendezés hátsó paneljén található. Jelmagyarázat:

X - Munkaciklus I2 - Névleges hegesztőáram U2 - Feszültség terhelési állapotban

Feltételezzük, hogy a telje munkaciklus időtartama 10 perc

6. Műszaki adatok

Inverteres hegesztő berendezés modell	DES151BT
Tápfeszültség	230 V ~ 50 Hz
Maximális hegesztőáram	140 A
Az elektróda maximális átmérője	3,25 mm
A hegesztőáram szabályozási tartománya	20 – 140 A
Hűtés	Ventillátor
Súly	8kg
Védettség	IP21S
Az áramforrás hatékonysága	85%
Üresjáratú teljesítmény	50W

A maximális hegesztési áram elérése csak akkor lehetséges, ha a táphálózat teljes áramkihasználást biztosít. A hegesztő berendezés 230 V névleges feszültségű hálózatra történő csatlakoztatását igényli. A kisebb keresztmetszetű hosszabbító vezetékek jelentősen csökkentik a hegesztő berendezés teljesítményét. A hegesztő berendezés 10 kVA névleges teljesítményű aggregátorból való tápláláshoz van kialakítva. Kisebb teljesítményű aggregátorok használata megakadályozza a hegesztő berendezés árambeállításainak teljes tartományában.

7. Felkészülés a munkára

FIGYELEM Minden műveletet csak akkor végezze el, ha a dugó ki van húzva a konnektorból.

Együtt az inverteres hegesztő berendezéssel a csomagolásban található a hegesztőkábel elektródataratóval valamint a testkábel a testszorítóval.

A hegesztő berendezést állítsa nedvességmentes jól megvilágított helyre. A munka megkezdése előtt ellenőrizze a hegesztő berendezés tápkábelének, a hegesztőkábelek az elektródatarató és az anyagcsipetítő állapotát. Ne dolgozzon károsodottakkal. A károsodottakat cserélje hibamentesre. A hegesztés során az áramvezetékek erős elektromágneses mezőt teremtenek. Az elektromágneses sugárzás csökkentése érdekében egymáshoz közel helyezze el azokat.

8. Csatlakozás a hálózathoz

Mielőtt csatlakoztatná a készüléket egy áramforráshoz, győződjön meg arról, hogy a tápfeszültség megegyezik az adattáblán feltüntetett értékkel.

Az áramellátó berendezés az elektromos berendezésekre vonatkozó alapvető követelményeknek megfelelően kell hogy legyen végezve, és meg kell felelnie a használatbiztonság követelményeinek. A tápkábel minimális

keresztmetszetének paraméterei és a biztosíték névleges értéke az eszköz teljesítményétől függően az alábbi táblázatban található:

A berendezés teljesítménye [W]	Minimális vezeték-átmérő méret [mm ²]	Minimális C típusú biztosíték [A]
≥2300	2,5	16

A telepítést szakképzett villanyszerelőnek kell elvégeznie. Hosszabbító kábeleket használata esetén győződjön meg arról, hogy a vezeték keresztmetszete nem kisebb, mint a szükséges (lásd a táblázatot). Helyezze el az elektromos kábelt úgy, hogy az ne érje a vágás munka során. Ne használjon sérült hosszabbító kábeleket. Rendszeresen ellenőrizze a tápkábel műszaki állapotát. Ne húzza ki a tápkábelt..

9. A készülék bekapcsolása

FIGYELEM A készülék üzembe helyezése előtt feltétlenül a "Felkészülés a munkára" fejezetben leírt műveleteket végezze el.

Győződjön meg arról, hogy a táphálózat védővezetékkel ellátott-e. Használjon háromeres hosszabbítót (védővezetékkel), a névleges terhelésnek megfelelő ér keresztmetszettel.

Győződjön meg arról, hogy a kapcsoló gombja kikapcsolt állásban van-e (OFF vagy O-val jelezve). Feszültség alá van helyezve, ha a berendezés hátsó falán található kapcsoló gombját bekapcsolt állásba helyezi (ON vagy I-val van jelezve).

Csatlakoztassa a hegesztőkábeleket a hegesztő berendezéshez az elektróda gyártója által ajánlott polaritással. A vonatkozó jelölések megtalálhatóak a csomagoláson.

Példa a csatlakoztatás polarítására: a csomagoláson feltüntetett jelzés DC (-) egyenáram, polarítás (-), az áramkábeleket a következőképpen csatlakoztassa:

1. Az elektródataratóhoz áramot vezető hegesztőkábel - nyomja a kábelvéget a (-) jelölésű aljzatba és fordítsa el jobbra ütközésig.

2. A hegesztő testkábel kábelvégét nyomja a (+) jelölésű aljzatba és fordítsa el jobbra ütközésig.

Helyezze az elektródát a tartóba, a másik vezeték szorítóját rögzítse a hegesztendő anyaghoz. A rögzítés helyén az anyagnak a rozsdától, festék vagy lakk maradékoktól megtisztítottnak kell lennie. A szorító rögzítésének helye lehetőség szerint közel kell legyen a hegesztési zónához, de olyan távolságra, ami megakadályozza a hegesztendő anyaghoz áramot vezető kábel károsodását.

Abban az esetben, ha az áramforrástól távolabb kell hegesztetni, és a tápkábelben fellépő esetleges jelentős feszültségvesztés miatt használjon 2,5 mm²-nél nagyobb keresztmetszetű erekkel bíró hosszabbító kábelt. A hosszabbító védővezetékkel ellátott kell legyen.

A hegesztő berendezés vezérlőpaneljén, a kapcsológomb mellett, annak jobboldalán a hegesztőáram beállító forgatógomb egy skálával együtt. A hegesztőáram a bevonatos elektródával végzett munka egyik alapvető paramétere. Elforgatva a gombot meg tudja adni a hegesztőáram értékét (A). A túlságosan intenzív és hosszantartó munkánál a védelmi rendszer aktiválódik. Ezt jelzi a LED, mint a 2. ábrán. A hegesztő berendezés ventilátora működik tovább hűtve hegesztő a vezérlőelemeket. Adott, a környezeti hőmérsékletétől függő idő után, a LED kialszik. Lehet folytatni a hegesztést.

Ne takarja el a hegesztő berendezés szellőző nyílásait. Ne takarja le a hegesztő berendezést. Ha védeni kell a hegesztő berendezést pl. eső elől, csinaljon egy burkolatot egy ernyő vagy fészer elve alapján. A hűtőlevegő átáramlásának szabadnak kell lennie.

10. A készülék használata

Az anyag előkészítése a hegesztéshez

Tisztítsa meg a hegesztésre szánt anyagot, azokon a helyeken ahol varratot kell készítenie és az anyagcsipetítő rögzítési helyén. A rozsdát, festéket, lakkot és az ehhez hasonló szennyeződések távolítsa el drótkefe csiszolópapír segítségével vagy vegyileg zsírtalanítással. Tisztítsa meg az elemeket a kézi hegesztéshez kb. 25mm szélességben.

Mindenféle szennyeződést távolítson el az anyagról, mivel a hegesztési folyamat során ezek nagy mennyiségű gáz és oxidok fejlődését okozhatják, amelyek okai lehetnek a kötésszilárdság csökkenésének.

Hegesztés

A bevonatos elektródával történő ívhegesztés a hegesztő által az elektróda vége és a hegesztendő munkadarab anyagai közötti ív begyűjtésén alapul. Ez egy folyamat, ahol állandó kapcsolat alakul ki a bevonatos elektróda és a bevonatos elektróda magja és fém összetevői valamint a hegesztendő anyag megolvadásával az elektromos ív hője által. Az elektródát manuálisan mozgatja és tartja bizonyos szögben a hegesztő. Létrejön a varrat. A bevonatos elektródák a fajtájuktól függően a hegesztési folyamat során gáz burkolatot képeznek a hegesztési zónában védve azt a levegő hozzáférésétől. Fellép szintén redukáló elemek és felületi salakképzők odavezetése is.

A hegesztés alapvető paraméterei közé számoljuk a hegesztési áram intenzitását, (szabályozott, a hegesztő megadja az árambeállító forgatógombbal), az elektromos ív feszültségét (szabályozott a hegesztő által, az elektróda az anyagtól való távolságával) a hegesztés sebességét (szabályozott a hegesztő által, az elektróda kézi előtolásának lassításával vagy gyorsításával) valamint az elektróda átmérőjét és annak elhelyezkedését a csatlakozóhoz viszonyítva.

A fenti okok miatt a hegesztési folyamat lefolyása nagymértékben függ a hegesztő tudásától, tapasztalatától, készségeitől és gyakorlatától.

Ajánlott a kevésbé tapasztalt szakembereknek a próbahegesztések elvégzése hulladék anyagokon.

A munka megkezdése előtt kötelezően hajtsa végre a korábban leírt tevékenységeket. Fordítson különös figyelmet a munkabiztonság minden kapcsolódó elemére és a hegesztő munkahely előkészítésére a hegesztendő anyag megtisztítására valamint a hegesztő berendezés munkára történő előkészítésére.

Csatlakoztassa az áramkábeleket a hegesztő berendezéshez az elektróda gyártója által megadott polaritásnak megfelelően, dugja be a csatlakozót a táphálózatba (bekapcsoló gombjának kikapcsolt állásban kell lennie), helyezze fel a szorító tartót a hegesztésre szánt anyagra, helyezze a tartóba a bevonatos elektródát. Kapsolja be a hegesztő berendezést és állítsa be a kívánt hegesztőáramot a forgatógombbal. Gyűjtsa be az ívet az elektróda az anyaggal való érintésével és az ív fenntartásához szükséges távolságra való elhúzásával, vagy az elektróda a tárgy felületéhez való dörzsölésével. Az ívet mindig húzzuk a hegesztési zónában, amelyikben alkalmazni akarjuk. Végezze el a hegesztési műveletet. A hegesztés után tisztítsa meg a varratot kalapáccsal eltávolítva a salakmaradékokat. Ne formázzon következő kezdővarratot nem megtisztított felületen.

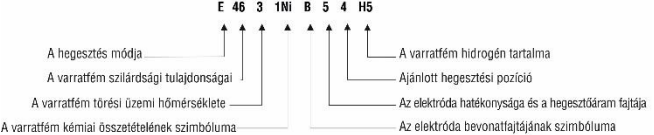
11. Folyamatos karbantartás

FIGYELEM Minden műveletet csak akkor végezze el, ha a dugó ki van húzva a konnektorból.

A folyó karbantartási tevékenységet, a hálózati aljzatból kihúzott csatlakozó mellett végezzen. Minden alkalommal ellenőrizze a hegesztő berendezés állapotát. Ellenőrizze, hogy az áramkábelek hibátlanok-e és nem hordják semmilyen mechanikai sérülés jeleit. Ellenőrizze mindkét fogantyú állapotát. Ellenőrizze a tápvezeték állapotát. Bármilyen rendellenesség feltárása esetén szüntesse meg azt. Minden alkalommal, különösen a munka befejezése után tisztítsa meg a hegesztő berendezés hűtőventillátorának légbeömlő nyílásait. Ezt a tevékenységet legjobb sürített levegő segítségével elvégezni. Tartsa tisztán mindkét áramkábelt fogantyúit. Tartsa tisztán és szennyeződésmentesen a hegesztő berendezést. A hegesztő berendezést tárolja nedvesség nélküli száraz helyiségben. Az áramkábeleket húzza ki és tekerje fel. Tárolja a készüléket gyermekeknek nem hozzáférhető helyen.

12. Alkatrészek és kiegészítők

A bevonatos elektróda átmérőjének valamint az fajtájának kiválasztása a hegesztendő anyaghoz nagyon fontos paraméter a hegesztési műveletek végrehajtásához. Az elektróda átmérője jelentősen befolyásolja a varrat formáját és az összeolvadás mélységét. Az elektróda átmérőjének növelése, állandó áramerősség mellett csökkenti az összeolvadás mélységét és megnöveli a varrat szélességét. Az elektródák hossza az elektródák étmérőjétől függ, például: a 2,5mm átmérőjű 250 - 300 - 350 mm, a 3,2 mm átmérőjű 300 - 350 - 400 - 450 mm hosszúak. Az elektródák teljes tulajdonság összeállítását a gyártó által megadott műszaki specifikációk tartalmazzák. Ezek a specifikációk minden adatot megadnak: az elektróda jelölése, a bevonat típusa, az elektróda felhasználása, hegesztési pozíciók, az hegesztőáram fajtája és erőssége az elektróda átmérőjének függvényében, az elektróda csatlakoztatási polaritása, szükséges hőkezelések a hegesztésnél, az elektródák szárítási és tárolási körülményei. A bevonatos elektródák jelölése a PN-EN 499 szabvány szerint - "Hegesztés. Kiegészítő anyagok a hegesztéshez. Bevonatos elektródák ötvözetlen és finomszemcsés acélok kézi hegesztéséhez. A megjelölés nyolc szimbólumból áll, pl.



A normatív jelöléseken kívül szerepelnek az egyes gyártók saját jelölései is. A kézi ívhegesztés bevonatos elektródáit, függően a konkrét acélminőségek hegesztési céljától az alábbi szabványok szerint osztályozzák: PN-EN 757 nagyszilárdságú acélokhoz, PN-EN 1599 tűzálló acélokhoz, PN-EN 1600 rozsdamentes és hőálló acélokhoz. A DESTI201M hegesztő berendezéssel történő hegesztési munkákhoz használhatóak a piacon elérhető különböző gyártóktól származó bevonatos elektródák. Ne lépje túl az ajánlott és megengedett elektróda átmérőt, és válassza ki az elektróda megfelelő átmérőjét a hegesztési varrat optimális kialakítását. Válassza ki megfelelően a bevonatot, tehát az elektróda fajtájának kiválasztását a hegesztendő anyagminőséghez és a varrat típusához. A pótalkatrészek és tartozékok beszerzése érdekében forduljon a Dedra Exim szervizhez. Az elérhetőségek megtalálhatók a kézikönyv első oldalán. Pótalkatrészek rendelésekor, kérjük, jelezze az adattáblán található a rész tétele számát és írja le a sérült részt, továbbá adja meg az eszköz vásárlásának hozzávetőleges időpontját. A jótállási időszak alatt a javításokat a jótállási kártyában meghatározott feltételek szerint végzik. Kérjük, küldje el a hirdetett terméket javításra a vásárlás helyén (az eladó köteles elfogadni a bejelentett terméket), küldje el a legközelebbi lakóhelyre (weboldalak listája a www.dedra.pl címen), vagy küldje el a Dedra Exim központi szolgálatának. Kérjük, csatolja a kitöltött garanciális kártyát. A jótállási idő után a javítást a központi szolgálat végzi. A sérült terméket a szervizhez kell küldeni (a szállítási költségeket a felhasználó fedezi).

13. Önhibaelhárítás

FIGYELEM Az önjavítás megkísérlése előtt húzza ki a készüléket az áramforrásról.

PROBLÉMA	OK	MEGOLDÁS
A tápellátás jelző nem világít, a ventilátor nem működik, nincs áram a kimeneten.	A tápkábel rosszul van csatlakoztatva vagy sérült	Nyomja a csatlakozót mélyebbre, ellenőrizze a tápkábelt
	Az aljzatban nincs hálózati feszültség	Ellenőrizze a feszültséget az aljzatban, vagy, hogy nem oldott-e le a biztosíték

	Sérült kapcsoló	a hegesztő berendezést adja át a szerviznek
A tápellátás jelző világít, a ventilátor nem működik vagy csak egy pillanatra, nincs áram a kimeneten.	A feszültség más, mint 220-240 V	Helyezze a csatlakozót 230 V ~ 50 Hz-es hálózati aljzatba
	A berendezés vészhelyzeti üzemmódban lehet	Kapcsolja ki a berendezést 2-3 percre és kapcsolja be újra
A hő védelem jelzője (LED) nem világít, nincs áram a kimeneten.	Sérült vagy rosszul csatlakoztatott az egyik vagy mindkét áramvezeték: az elektródatarató és a szorító bilincscs	Ellenőrizze a vezetékeket és azok csatlakoztatását. Szorítsa meg helyesen, vagy szükség esetén cserélje ki újra
A hővédelem jelzője (LED) világít, nincs áram a kimeneten.	Kioldott a hővédelem	Hagyja a hegesztő berendezést a hálózatra csatlakoztatva, hogy lehűljön

14. További információk

A környezetszennyezés foka a hegesztési munkában
A PN-EN 60974-1 az ívhegesztő eszköz 1 rész: A hegesztési energiaforrásnál a következő típusú szennyeződések különböztetjük meg:
a) A szennyeződés foka 1: Szennyeződések nélkül vagy csak szárazak, nem vezet szennyeződéshez. A szennyeződéseknek nincs jelentőségük.
b) A szennyeződés foka 2: Csak nem vezetőképes szennyeződések, időnként számítani kell a kondenzáció miatti vezetőképesre.
c) A szennyeződés foka 3: Vezetőképes szennyeződések vagy száraz nem vezetőképesek, amelyek vezetni kezdenek a kondenzáció miatt.
d) A szennyeződés foka 4: A szennyeződések állandó vezetőképeséget generálna, amelyet vezetőképes por, eső vagy hó okoz.
A mikrokozmosz szennyezettségi mértékei az IEC 60664-1 szabvány szerinti légrés és felületi szigetelés szerint kerültek meghatározásra (Feltételek és meghatározások 3.40 pont 13. oldal a PN-EN 60974-1 szabvány szerint).
A PN-EN 60974-1 és az IEC 60664-1 szabványoknak megfelelően a hegesztési energiaforrások a túlfeszültség III. kategóriájába tartoznak. Minimum a 3. szennyezettségi fokú szennyezettségi körülményekhez kell tervezni ezeket. A 2. fokozatú szennyeződés mértékének megfelelő légrés vagy felületi szigeteléssel bíró összetevőelemek vagy alkatrészek megengedettek, ha teljesen bevonatok, varratmentesen burkoltak vagy elárasztottak az IEC 60664-1 szabvány szerint.

15. A készülék kompletizálása

1. Hegesztőkábel elektródataratóval - keresztmetszet 16 mm², hosszúság 2 m (1db), 2. Testkábel szorítóval - keresztmetszet 16 mm², hosszúság 1,5 m (1 db), 3. Védőmaszk (1db) + hegesztő üveg (1 db), 4. Kefe kalapáccsal (1 db)

16. Információ a felhasználóknak az elektromos éselektronikus berendezések hulladékkezeléséről

(a háztartásokat érinti)



A termékeken vagy a kísérő dokumentáción feltüntetett szimbólum azt jelzi, hogy a hibás elektromos vagy elektronikus berendezéseket nem szabad a háztartási hulladékkal együtt ártalmatlanítani. Ha az alkatrészeket meg kell semmisíteni, újra kell használni vagy hasznosítani kell, a helyes megoldás az, ha elviszi őket egy erre szakosodott gyűjtőhelyre, ahol ingyenesen átveszik őket. A használt berendezések gyűjtőhelyeiről a helyi hatóságok adnak tájékoztatást, például a honlapjukon. A berendezés megfelelő ártalmatlanítása lehetővé teszi az értékes erőforrások megőrzését és az egészségre és környezetre gyakorolt azon negatív hatások elkerülését, amelyek a készülékekben lévő veszélyes anyagok, keverékek és összetevők esetleges jelenlétéből adódnak. A helytelen hulladékartalmatlanítás a vonatkozó helyi előírások szerint büntetés veszélyével jár.

Az uniós országok felhasználói: Ha elektromos vagy elektronikus berendezéseket kell ártalmatlanítani, kérjük, forduljon a legközelebbi értékesítési ponthoz vagy a szállítójához, akik további tájékoztatást tudnak adni. Az Európai Unió kívüli országokban történő ártalmatlanítás: Ez a szimbólum csak az Európai Unió országaira vonatkozik. Ha a terméket el kívánja dobni, kérjük, forduljon a helyi hatóságokhoz vagy a kereskedőhöz a helyes ártalmatlanítási módszerrel kapcsolatban.

Garanciajegy

[Inverteres hegesztő berendezés]

Katalógusszám: DESI151BT Gyártási tétel száma:

(a továbbiakban: **Termék**)

A termék vásárlásának dátuma:

Az eladó pecsétje

Dátum és az eladó aláírása:

A felhasználó nyilatkozata:

Igazolom, hogy tájékoztatásra kerültem a garanciális feltételekről, valamint a Kezelési útmutatóban és a Garanciajegyben leírt utasítások be nem tartásából eredő következményekről. A jelen garanciális feltételekkel megismerkedtem, amit aláírással igazolok:

.....
kelt és helye

.....
a Felhasználó aláírása

I. A termékért felelős

1. **Kezes** - DEDRA EXIM sp. z o.o., székhelye Pruszków, címe: ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków, KRS 0000062517, Varsó fővárosi Körzeti Bíróság Varsóban; az Országos Bírósági Nyilvántartás XIII Gazdasági Osztálya, adószáma: 527-020-49-33, törzstőke: 100 980.00 zł.
2. A jelen Garanciajegyben meghatározott feltételekkel a Kezes garanciát nyújt a Kezes forgalmazásából származó Termékre.
3. A garanciából eredő felelősség kizárólagosan a Termékben a Felhasználónak való átadás pillanatában rejlő hibákra vonatkozik.
4. A garancia címén a Felhasználó jogosult a Termék díjmentes megjavítására, amennyiben a hiba a garanciális időszak során keltentkezik. A Termék megjavításának módja (a javítás módszere) a Kezes döntésétől függ. Amennyiben a Kezes megállapítása szerint ni lehetőség a megjavításra, a Kezes fenntartja magának a jogot a hibás alkatrész vagy az egész Termék hibátlanra cseréléséhez, a Termék árának csökkentéséhez, vagy a szerződéstől történő elálláshoz.
5. Azzal a Felhasználóval szemben, amelyik nem számít fogyasztónak az 1964 április 23-i, a Polgári Törvénykönyvről szóló törvény szerint, a Kezes jelen garanciából eredő és/vagy a garancia megkötésével és teljesítésével kapcsolatos kártérítési felelőssége, a jogi címétől függetlenül, a hibás Termék értékének összegére korlátozódik.

II. Garanciális időszak:

A garanciával rendelkező alkatrészek	A garanciális védelem időtartama
Inverteres hegesztő berendezés	36 hónap, a Termék vásárlásának napjától számítva a jelen Garanciajegyben megjelölve
Elektrodákábel Testkábel Hegesztőmaszk Drótkéfe / kalapács Kerámia burkolat TIG Wolfram elektróda Wolfram elektróda tartója Elektrodatartó Testtartó Égőburkolat MIG/MAG Égő fúvóka MIG/MAG Plazmavágó fúvóka A plazmavezeték kerámia burkolata	Garanciával nem rendelkező alkatrészek.

III. A garancia alkalmazásának feltételei

1. A Felhasználó felmutatja a Termék kitöltött Garanciajegyét és valószínűsíti a Termék vásárlásának körülményeit, pl. felmutatva a pénztár blokkot, számlát, stb. A reklamáció hatékony lebonyolításának érdekében ajánlott, hogy a Felhasználó a reklamált Termékkel együtt adja át a Kezelési útmutatóban leírt készlet tartalmát.
2. A Felhasználó betartja a Kezelési útmutatóban és a Garanciajegyben feltüntetett utasításokat.
3. A garancia csak a Magyar Köztársaság és az EU területén érvényes.
4. A garancia nem terjed ki a Termék következő okokból keletkező meghibásodásaira:
 - a. A Felhasználó nem tartotta be a Kezelési útmutatóban meghatározott, különösen a megfelelő használatra, karbantartásra és tisztításra vonatkozó feltételeket; A Felhasználó a Kezelési útmutatónak nem megfelelő tisztító és karbantartó szereket alkalmazott;
 - b. A Felhasználó nem megfelelő módon tárolja és szállítja a Terméket;
 - c. A Felhasználó önállóan, a Kezessel való egyeztetés nélkül módosította és/vagy átalakította a Terméket;
 - d. A Felhasználó a Kezelési útmutatónak nem megfelelő üzemeltetési anyagokat használt a Termékhez.
5. Az a Felhasználó, amelyik nem számít fogyasztónak az 1964 április 23-i, a Polgári Törvénykönyvről szóló törvény szerint, elveszíti a jelen garanciából eredő jogait, ha a Terméken:
 - a szériaszámok, dátum jelölések és a típuscímkek a Felhasználó által eltávolításra, kicserélésre vagy megrongálásra kerültek
 - a plombák a Felhasználó által megrongálásra kerültek, vagy a Felhasználó beavatkozásának nyomait viselik.
6. Figyelem! A Termék mindennapos kezelésével kapcsolatos, többek között a Kezelési útmutatóból eredő műveleteket a Felhasználó saját hatáskörébe és saját költségére végzi el

IV. Reklamációs eljárás

1. A Termék helytelen működésének észrevételekor, a reklamáció bejelentése előtt ellenőrizze, hogy a Kezelési útmutatóban meghatározott valamennyi művelet a megfelelő módon került végrehajtásra.
2. Ajánlott a reklamációt haladéktalanul bejelenteni, a legjobb a Termék hibája észrevételétől számított 7 napon belül. Az a Felhasználó, amelyik nem számít fogyasztónak az 1964 április 23-i, a Polgári Törvénykönyvről szóló törvény szerint, elveszíti a jelen garanciából eredő jogait, ha nem jelenti be 7 napon belül a reklamációt.

3. A reklamációs bejelentés megtehető a Termék vásárlásának helyén, a garanciális szervizben, vagy írásban az alábbi címen: DEDRA EXIM sp. z o.o., ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków.
4. A Felhasználó a reklamációt a www.dedra.pl weboldalon található űrlap segítségével jelentheti be. („Garanciális reklamáció bejelentési űrlap”).
5. Az egyes országok szerviz címei a www.dedra.pl weboldalon elérhetők. Amennyiben az adott országban nincs garanciális szervíz, a reklamációs bejelentést ajánljuk a következő címre küldeni: DEDRA-EXIM Sp. z o.o., ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków (Lengyelország).
6. A Felhasználó biztonságára való tekintettel a hibás Termék használata tilos.
7. Figyelem!!! A hibás Termék veszélyes a Felhasználó egészségére és életére.
8. A garanciából eredő kötelezettségek ellátására a reklamált Terméknek a Felhasználó általi leadásának napjától számított 14 munkanapon belül kerül sor.
9. A terméket reklamációra küldése előtt ajánlott megtisztítani. Ajánlott a reklamált terméket gondosan bebiztosítani a szállítási károk elkerülése érdekében (ajánlott a reklamált Terméket az eredeti csomagolásban elküldeni).
10. A garanciális időszak meghosszabbításra kerül azzal az idővel, mely alatt a Felhasználó a Termék meghibásodásából eredően nem tudta az használni. A garancia nem zárja ki, nem korlátozza és nem függeszti fel a Felhasználó eladott termékek hibáira vonatkozó kezességi szabályokból eredő jogait.

RO Cuprinsul

1. Fotografii și figuri
2. Detaliate regulamente privind siguranță
3. Descrierea dispozitivului
4. Destinația dispozitivului
5. Restricții de utilizare
6. Date tehnice
7. Pregătirea pentru lucru
8. Conectare la rețea
9. Pornirea dispozitivului
10. Utilizarea dispozitivului
11. Operații curente de mentenanță
12. Piese de schimb și accesorii
13. Eliminarea individuală a defecțiunilor

15. Set de completare a dispozitivului
16. Informația pentru utilizatori cu privire la eliminarea echipamentelor electrice și electronice
17. Talon de garanție

Traducerea instrucțiunii originale

Declarația de conformitate este anexată la instrucțiuni ca un document separat. În cazul în care declarația de conformitate lipsește, contactați Dedra Exim Sp. z o.o. Condiții generale de siguranță au fost atașate la instrucțiuni ca o broșură separată.



AVERTISMENT. Citiți toate avertismentele marcate cu simbolul și toate instrucțiunile.

Nerespectarea avertismentelor și instrucțiunilor de siguranță menționate mai jos poate cauza electrocutări, incendii sau leziuni grave.

Pastrați toate avertismentele și instrucțiunile pentru utilizare ulterioară.

2. Detaliate regulamente privind siguranță

Când lucrați cu aparatul de sudură se recomandă să respectați principalele măsuri de securitate în scopul evitării exploziei, incendiului, electrocutări sau vătămări corporale.

- În timpul muncii trebuie să folosiți echipamente de protecție individuală: șorț de sudură, mănuși de sudură, mască de sudură și încălțăminte corespunzătoare de protecție cu tălpi anti-alunecare
- Folosiți ochelari de protecție la curățarea cordonului de sudură.
- Stanowisko spawalnicze powinno być wyposażone w sprawnie działającą instalację odciążową. Zabroniona jest praca w pomieszczeniu zapyłonym lub zakurzonym
- Locul de sudură trebuie să fie izolat cu un ecran de protecție
- Este interzisă utilizarea aparatului de sudură în încăpere umezită sau umedă.
- Este interzisă lăsarea sau utilizarea aparatului în ploaie și zăpadă.
- Este interzisă utilizarea aparatului de sudură în zona cu lichide sau gaze inflamabile.
- Nu așezați aparatul de sudură pe suprafețe înclinate, nestabile sau nisipoase.
- În timpul lucrului nu atingeți părțile împământate așa ca radiatoare, conducte de apă, frigider etc
- Aparatul de sudură se va conecta la rețeaua de alimentare numai pe perioada de lucru. Este interzis accesul persoanelor neautorizate în zona de lucru. Aparatul este deosebit de periculos pentru copii, de aceea trebuie depus un efort special ca aparatul să nu fie la îndemâna copiilor.
- Este interzis utilizarea aparatului de sudură neconform cu destinația. pentru dezghețarea țevilor
- Nu demontați carcasa aparatului
- Înainte de pornire se verifică de fiecare dată starea dispozitivelor de protecție și a tuturor elementelor de protecție a muncii. Nu lucrați cu elementele defecte înlocuiri cu cele fără defecte.
- Protejați cablul de alimentare și eventual prelungitorul (dacă este utilizat) împotriva căldurii excesive, uleiurilor și muchilor ascuțiți. Nu lucrați când prelungitorul este înfășurat.

- *Prelungitorul utilizat la muncă trebuie să asigure o funcționare fără deficiențe, iar lungimea trebuie să fie astfel stabilită încât să nu deranjeze la lucru.*
- *Nu trageți de cordon când doriți să scoateți ștecherul din priză.*
- *Înainte de a începe sudura fixați piesa de prelucrat folosind dispozitiv de strângere sau o menhină.*
- *În timpul lucrului evitați pozițiile corpului în care vă puteți pierde echilibrul sau rezemarea stabilă.*
- *Înainte de a începe lucru cu aparatul de sudură de fiecare dată verificați starea cablului de alimentare, cablurilor de sudură, cleștelor electrozilor și celorlalte utilizate cabluri electrice. Nu lucrați cu elemente deteriorate. Înlocuiți elementele deteriorate cu cele fără defecte.*
- *Înainte de prima conectare a aparatului de sudură verificați dacă tensiunea de alimentare corespunde cu datele de pe plăcuța cu date tehnice ale aparatului. Priza de alimentare trebuie să fie echipată cu bornă de siguranță.*
- *Este interzis a fi lăsat fără supraveghere aparatul conectat la rețea. După terminarea lucrului de fiecare dată în mod obligatoriu deconectați ștecherul de la sursa de alimentare.*

Cu toate acestea, chiar dacă aparatul de sudură este utilizat conform cu Manualul de utilizare este imposibil de a se elimina complet riscul datorat construcției sau destinației. În special există următoarele riscuri:

- *Arsuri.*
- *Intoxicați cu gaze, fum sau vapori.*
- *Deteriorarea vederii.*
- *Declanșarea incendiului.*
- *Electrocutare.*
- *Efectele negative a câmpului electromagnetic asupra sănătății sudorului*

3. Descrierea aparatului

Fig. A 1. Semnalizator protecție termică; 2. Buton de reglare a intensității curentului de sudură; 3. Semnalizator funcționare; 4. Borna cu polaritatea (+); 5. Borna cu polaritatea (-)

4. Destinația dispozitivului

Aparate de sudură tip invertor, sunt destinate pentru sudare cu arc electric cu electrod învelit (metoda MMA). Aparate de sudură tip invertor sunt un nou tip de aparate de sudură, care generează valorile de curent necesare prin intermediul circuitelor electronice. Aceste aparate sunt caracterizate de dimensiuni mici, greutate mică, eficiență semnificativă, o gamă largă de aplicații, sudură cu rezultate foarte bune și mobilitate mare de transport.

Aparatul de sudură, model DESI151BT este proiectat pentru sudarea manuală cu electrozi înveliți a materialelor precum oțeluri aliate, de construcții și fontă. Cu acest aparat se poate lucra utilizând electrozi cu diametru de la 1,6 mm până la 4,0 mm, în funcție de curentul de sudare, necesități și de tipul de operațiune efectuată. Aparatele de sudură sunt proiectate pentru tensiunea de alimentare 230V ~ 50 Hz (monofazat).

Aparatul de sudură poate fi utilizat în lucrări de renovare-construcții, ateliere de reparații, de hobbyști sub condiția respectării condițiilor de utilizare și condițiilor permise de muncă cuprinse în manualul de utilizare.

Se permite utilizarea aparatului în lucrări de renovare-construcții, ateliere de reparații în lucrări de amatori, respectând condițiile de utilizare și condițiile de lucru permise, conținute în manualul de utilizare.

4. Restricții de utilizare

Dispozitivul poate fi utilizat numai în conformitate cu "Condițiile admisibile de lucru", prezentate mai jos.

ATENȚIE Nu amplasați aparatul de sudură pe suprafețe înclinate, nestabile sau nisipoase.

ATENȚIE Aparatul de sudură poate perturba funcționarea dispozitivelor comandate prin radio. Locul de muncă trebuie corespunzător pregătit. Funcționarea echipamentelor de radiocomunicație în vecinătatea aparatului de sudură poate fi perturbată.

ATENȚIE Este interzis să se lucreze în spații cu pulberi sau praf. Aparatul de sudură plasați într-un spațiu liber de praf și murdărie, cu o circulație liberă a aerului și cu o instalație eficientă de aspirare a prafului.

ATENȚIE Este interzis să se lucreze în spații cu acces de umezeală. Nu utilizați aparatul de sudură în temperaturi ambiante mai mari de 40° C.

ATENȚIE Nu supraîncărcați aparatul de sudură. Respectați ciclul specificat de lucru (coeficientul X) la setările de curent în timpul sudării.

Conform cu standardul PN-EN 60974-1 Echipament pentru sudare cu arc electric partea 1: Surse de curent, se disting următoarele tipuri de impurități:

a) Gradul de poluare 1: Fără sau numai impurități uscate, impurități neconductibile. Impurități neimportante. Poluarea nu are importanță.

b) Gradul de poluare 2: Numai impurități neconductibile, uneori, poate totuși să existe o conductibilitate datorită condensatei.

c) Gradul de poluare 3: Impurități conductibile sau neconductibile, impurități uscate, care încep să conducă electricitatea din cauza condensatei.

d) Gradul de poluare 4: Impurități generează o conductibilitate permanentă, cauzată de praful conductibil, ploaie sau zăpadă.

Gradele de poluare a micromediului au fost stabilite pentru a evalua distanța de izolație de aer și suprafață conform cu 2.5.1 IEC 60664-1

(Termeni și definiții pct. 3.40 pag. 13 conform cu standardul PN-EN 60974-1) Conform standardului PN-EN 60974-1 și IEC 60664-1 majoritatea surselor de alimentare pentru suduri se încadrează în categoria III-a

a supratensiunilor. Trebuie să fie proiectate pentru utilizarea în condiții cu cel puțin de gradul 3 de poluare. Componentele sau subsansamblurile cu distanțele

de izolație de aer sau suprafață care corespund gradului 2 de poluare sunt admisibile dacă sunt complet învelite și etanșate conform cu IEC 60664-1

ATENȚIE NU FOLOȘIȚI APARATUL DE SUDURĂ PENTRU DEZGHEȚAREA ȚEVILORI!!!

Modificările neautorizate ale construcției mecanice și electrice, orice modificări, operațiile de întreținere care nu sunt descrise în manualul de utilizare vor fi considerate ilegale și vor duce la pierderea imediată a drepturilor de garanție, iar declarația de conformitate își va pierde valabilitatea.

Utilizarea neconformă cu destinația sau cu manualul de utilizare va duce la pierderea imediată a drepturilor de garanție.

Tabela cu setări și cicluri de lucru se află pe panoul din spate a aparatului. Legenda:

X – Ciclul de funcționare I2 – Curentul nominal de sudură U2 – Tensiune în stare de încărcare
Se primește că perioada de timp a ciclului complet de funcționare este de 10 min

6. Date tehnice

Modelul aparatului de sudură de tip invertor	DESI151BT
Tensiune de alimentare	230 V ~ 50 Hz
Curentul maxim de sudare	140 A
Diametru maxim al electrozilor	3,25 mm
Domeniul de reglare al curentului de sudare	20 – 140 A
Răcire	Ventilator Modul de sudare
Greutatea	8kg
Gradul de protecție	IP21S
Eficiența sursei	85%
Putere în starea de mers în gol	50W

Curentul maxim de sudură este posibil de obținut numai când rețeaua de alimentare cu energie electrică asigură o eficacitate completă de curent. Aparatul de sudură trebuie să fie conectat la rețeaua electrică de o valoare nominală de 230 V. Cablurile prelungitoare cu o secțiune mică determină o scădere semnificativă a performanței aparatului de sudură. Aparatul de sudură este adaptat pentru alimentarea din generatorul de o putere nominală de 10 kVA. Folosirea generatoarelor de o putere mai scăzută nu va permite de a utiliza aparatul în tot interval de selectare al curentului.

7. Pregătirea pentru lucru

ATENȚIE Toate operațiile trebuie efectuate cu ștecherul scos din priza de curent.

În ambalajul de livrare, împreună cu aparatul de sudură de tip invertor se află cablul de sudat cu port electrod și cablul de masă cu clema pentru. material. Aparatul de sudură trebuie să fie plasat pe o suprafață plană, într-un spațiu bine iluminat ferit de umezeală. Verificați înainte de a porni aparatul de sudură starea cablului de alimentare, cablurilor de sudură, suporturile electrozilor și clemelor. Nu lucrați cu elemente deteriorate. Înlocuiți-le cu cele fără defecte. În timpul sudării cablurile de curent produc un puternic câmp electromagnetic. În scopul micșorării radiațiilor electromagnetice trebuie să puneți cablurile aproape unul de altul.

8. Conectare la rețea

Înainte de a conecta dispozitivul la sursa de curent, asigurați-vă că tensiunea de alimentare corespunde cu valoarea specificată pe plăcuța de identificare.

Instalația de alimentare trebuie să fie realizată în conformitate cu cerințele principale privind instalațiile electrice și să respecte dispozițiile privind siguranța utilizării. Parametrii de secțiune minimă a firului de alimentare și valorile nominale ale siguranței de protecție în funcție de puterea dispozitivului sunt specificate în tabelul de mai jos:

Puterea mașinii [W]	Secțiunea minimă a cablului [mm ²]	Valoarea minimă a siguranței tip C [A]
≥2300	2,5	16

Instalația trebuie să fie executată de un electrician autorizat. În cazul când folosiți cablurile prelungitoare, aveți grijă ca secțiunea firului să nu fie mai mică decât cea cerută (vezi tabelul). În timpul lucrului cablul electric trebuie astfel poziționat, încât să nu fie expus la tăiere. Nu folosiți prelungitoare defecte.

Verificați periodic starea tehnică a cablului de alimentare. Nu trageți de cablu.

9. Pornirea dispozitivului

ATENȚIE Înainte de a porni dispozitivul, efectuați obligatoriu operațiile descrise în capitolul "Pregătirea pentru lucru".

Asigurați-vă că rețeaua de alimentare cu energie electrică este prevăzută cu cablul de protecție. Folosiți prelungitor cu trei fire (cu fir de protecție) cu secțiunea de fir adaptată pentru sarcina nominală.

Asigurați-vă că butonul comutatorului este în poziția oprită (marcată OFF sau O – fig. B). Alimentarea cu tensiune se face prin deplasarea comutatorului în poziția pornită (marcată ON sau I). Comutatorul este amplasat pe partea din spate al aparatului.

Conectați cablurile de sudare cu aparatul de sudură conform cu polaritatea recomandată de producătorul de electrozi și indicată pe ambalaj.

Exemplu de polaritatea conectării: electrod marcat pe ambalaj DC (-) curent continuu, polaritate (-), cablurile electrice trebuie conectate astfel:

1. Cablul de sudură care alimentează cu curent – introduceți capătul de cablu în borna marcată (-) și întoarceți în dreapta până la rezistență.

2. Cablul de sudură, de masă - introduceți capătul de cablu în borna marcată (+) și întoarceți în dreapta până la rezistență.

Fixați electrodul în port-electrod iar clema de la celălalt cablu fixați la materialul sudat. Materialul în locul de fixare a clemei trebuie să fie curățat de rugină, resturi de vopsea sau lac. Locul de fixare a clemei pe material trebuie să fie cât

mai aproape posibil de zona de sudare, dar la o distanță care să nu permită deteriorarea cablului care furnizează curent la materialul sudat.

În cazul în care sudarea se va efectua la o distanță mai mare de sursa de alimentare cu energie electrică și având în vedere scăderea semnificativă a tensiunii în cablul de alimentare, trebuie folosite prelungitoare cu secțiunea de fibre de cel puțin 2,5 mm². Prolungitorul trebuie dotat cu fir de protecție.

Pe panou de control al aparatului de sudură, în dreapta butonului comutatorului pornit/oprit se află buton de reglare a intensității curentului de sudură cu cadran. Curentul de sudare este unul din parametri de bază de lucru cu electrodul învelit. Rotind acest buton putem impune valoarea curentului de sudare (A).

În cazul lucrului prea intens și prelungit va acționa sistemul de protecție. Acest lucru este semnalizat de led, ca în fig. 2. Ventilatorul aparatului de sudură funcționează în continuare, răcind elementele de comandă a circuitului de sudare. Sudarea poate fi continuată.

Nu acoperiți fantele de ventilație a aparatului de sudură. Nu acoperiți aparatul de sudură. Dacă este nevoie să-l protejați de ex. de ploaie, faceți o apărătoare gen umbrelă sau marchiză. Fluxul aerului de răcire trebuie să fie liberă.

10. Utilizarea dispozitivului

Pregătirea materialului pentru sudare

Curățați materialul, destinat pentru sudare, în locuri de cusătură și în locul de fixare a clemei. Îndepărtați rugină, vopsea și impurități asemănătoare cu ajutorul unei perii de sârmă, hârtiei abrazive sau chimic prin degresare. Curățarea elementelor pentru sudarea manuală trebuie efectuată pe o lățime de cca. 25 mm.

Orice impurități ale materialului trebuie îndepărtate deoarece în timpul sudării acestea emit cantități mari de gaze și oxizi și în plus duc la scăderea rezistenței cusăturii.

Sudare

Sudarea cu arc cu electrod învelit constă în producerea unui arc luminiscent între capătul de electrod și materialul nativ al obiectului sudat. Este un procedeu în care îmbinarea durabilă se obține prin topirea cu căldura arcului a miezului de electrod învelit și a componentelor metalice ale învelișului de electrod, și a materialului sudat. Electrocul este deplasat manual de către sudor și așezat sub un anumit unghi. Se produce cusătura. Învelișul electrodului în funcție de tipul electrodului produce în timpul sudării o protecție de gaz a zonei de sudură, ferind-o de contact cu atmosfera. Are loc de asemenea introducerea în zona sudării a elementelor de dezoxidare și producerea unui strat de zgură.

Din parametrii de bază ai sudării fac parte: intensitatea curentului de sudare (reglabilă, impusă de sudor prin butonul de reglare a curentului), tensiunea arcului electric (reglată de sudor prin distanța între electrod și material), viteza de sudare (reglată de sudor prin încetinire sau accelerare deplasării manuale a electrodului) precum și diametrul de electrod și poziția acestuia față de îmbinare. Din motive de mai sus calitatea procesului de sudare depinde în mare măsură de cunoștință, experiență, calitate și practici ale sudorului.

Pentru operatori mai puțin experimentați se recomandă efectuarea unor teste de sudare pe bucăți de inutile material.

Înainte de lucru, obligatoriu trebuie efectuate toate operațiile descrise mai sus. În special, trebuie să se acorde atenție tuturor elementelor legate de siguranța muncii și pregătirea locului de muncă, de curățarea materialului destinat pentru sudare precum și pregătirea dispozitivului pentru lucru.

Conectați cablurile electrice la aparatul de sudare în conformitate cu polaritatea indicată de producătorul de electrozi. Introduceți ștecherul în priză de curent (butonul comutatorului trebuie să fie în poziția oprită), fixați clema pe materialul destinat pentru sudare, fixați electrodul învelit în port- electrod. Porniți aparatul de sudură și reglați cu butonul curentul de sudare necesar. Încingeți arcul prin scurcircuitarea electrodului cu material și ridicarea electrodului la o distanță care permite menținerea arcului, sau prin frecarea electrodului de suprafața obiectului. Arcul se va încinge întotdeauna în zona cusăturii care trebuie formată. Efectuați operația de sudare. După sudare curățați cusătura îndepărtând resturi de zgură cu ajutorul ciocanului. Nu puneți următoarea cusătură pe suprafața necurățată.

11. Operații curente de mentenanță



ATENȚIE Toate operațiile de întreținere trebuie efectuate cu ștecherul scos din priză de curent.

Înainte de efectuarea operațiunilor curente de întreținere ștecherul trebuie scos din priză.

Verificați în mod regulat starea tehnică a aparatului de sudare. Verificați dacă cablurile electrice sunt în stare bună și nu poartă nici un semn de deteriorare mecanică. Verificați starea ambelor suporturi. Verificați starea cablurilor de alimentare. Orice anomalie constatată trebuie remediată imediat

La fiecare ocazie, mai ales după terminarea muncii, trebuie să curățați orificiile de intrare a aerului de la ventilatorul de răcire a circuitelor aparatului de sudură. Această operațiune se poate face cu aer comprimat.

Păstrați curat ambele cleme de prindere ale cablurilor de curent. Păstrați aparatul de sudură în stare curată. Aparatul de sudură păstrați în spații uscate ferite de umezeală. Deconectați cablurile electrice și înfășurați-le. Nu lăsați aparatul la îndemâna copiilor

12. Piese de schimb si accesorii

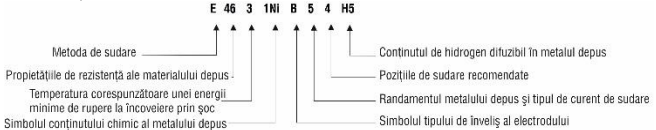
Alegerea diametrului electrodului învelit precum și tipului acestuia pentru materialul sudat este un parametru foarte important pentru executarea corectă a lucrului de sudură. Diametrul electrodului are o influență semnificativă asupra formei cordonului de sudură precum și adâncimii de pătrundere. Mărirea diametrului electrodului la curentul de o intensitate constantă micșorează adâncimea de pătrundere și mărește lățimea cordonului de sudură.

Lungimea electrozilor sunt de exemplu de: pentru electrozi de diametru de 2,5mm; 250 - 300 - 350 mm, iar pentru electrozi de diametru de 3,2 mm; 300 - 350 - 400 - 450 mm.

Setul complet de proprietăți ale electrozilor este indicat în caracteristicile tehnice elaborate de producătorii electrozilor. În aceste caracteristici ar trebui

să fie luate în considerare toate datele cerute de standard inclusiv: marcarea electrozilor, tipul de înveliș, destinația electrozilor, poziția de sudare, felul și intensitatea curentului de sudare în funcție de diametrul electrodului, polaritatea de conectare a electrodului, tratamentul termic necesar la sudare, condițiile de sudare și de păstrare a electrozilor.

Marcarea electrozilor învelite în conformitate cu PN-EN 499 – “Tehnica sudării. Materiale pentru sudare. Electrozi înveliți pentru sudarea manuală cu arc electric a oțelurilor nealiate și cu granulație fină. Clasificare”, conține opt simboluri, de ex.



În afară de marcare normative există de asemenea marcare individuale ale producătorilor de electrozi. Electrozi înveliți pentru sudarea manuală cu arc electric în funcție de destinația tipurilor de oțel sudat, sunt clasificate de asemenea conform cu standardele: PN-EN 757 referitor la oțeluri de înaltă rezistență, PN-EN 1599 referitor la oțeluri rezistente la căldură, PN-EN 1600 referitor la oțeluri inoxidabile și refractare.

Pentru lucrări de sudare cu aparatul de sudură DESI515BT pot fi aplicați electrozi înveliți, disponibili în comerț, ale diferiților producători.

Diametrele electrozilor nu trebuie să depășească cele recomandate și permise iar pentru a efectua o formă optimă de cusătură se va alege un electrod de un diametru corespunzător. Alegerea învelișului electrodului deci tipului de electrod se face în funcție de calitatea materialului destinat pentru sudare și felul de cusătură care va fi efectuată.

Pentru a achiziționa piese de schimb și accesorii, contactați Service-ul Dedra Exim. Detaliile de contact pot fi găsite pe pagină 1 a manualului. Când comandați piese de schimb, vă rugăm să indicați numărul lotului aflat pe plăcuța de identificare și descrieți piesa deteriorată, indicați de asemenea data orientativă a achiziției dispozitivului.

În perioada de garanție, reparațiile sunt efectuate conform regulilor menționate în talonul de garanție. Vă rugăm să predați produsul reclamat pentru reparație la locul de achiziție (vânzătorul este obligat să accepte produsul reclamat), trimiteți-l la centru de service aflat cel mai aproape de adresa de domiciliu (lista centrelor de service se află pe site-ul www.dedra.pl) sau expediți-l la service-ul central Dedra Exim. Vă rugăm amabil să anexați talonul de garanție completat. După perioada de garanție, reparațiile vor fi efectuate de service-ul central. Produsul deteriorat trebuie trimis la centrul de service (costul de expediție este suportat de utilizator).

13. Eliminarea individuală a defecțiunilor



ATENȚIE Înainte de a trece la eliminarea individuală a defecțiunilor, deconectați dispozitivul de alimentare.

PROBLEMA	CAUZA	REZOLVARE
Indicatorul alimentării nu este aprins, ventilatorul nu funcționează, lipsa curentului la intrare.	Cablul de alimentare nu este bine conectat sau este deteriorat.	Apăsăți mai adânc ștecherul în priză de curent, verificați cablul de alimentare.
	Cablul de alimentare nu este bine conectat sau este deteriorat.	Verificați tensiunea electrică din priză sau verificați dacă siguranța cu s-a declanșat.
	Comutator deteriorat.	Aparatul de sudare trimiteți la service
Indicatorul alimentării este aprins, ventilatorul nu funcționează sau funcționează o clipă, lipsa curentului la intrare.	Tensiunea rețelei alta decât 220-240 V	Introduceți ștecherul într-o priză de alimentare de tensiune de 230 V ~ 50 Hz.
	Aparatul de sudură poate fi în stare de avarie	Opriti aparatul de sudare și reporniți-l după 2-3 min și din nou porniți-l.
Indicatorul (led-ul) protecției termice nu este aprins, lipsa curentului la intrare	Unul sau ambele cabluri electrice ale cleștelui electrodului și cleștelui de strângere deteriorate sau slab conectate	Verificați ambele cabluri și conexiunile. Strângeți bine sau înlocuiți cu altele noi dacă este necesar
Indicatorul (led-ul) protecției termice este aprins, lipsa curentului la intrare	A acționat protecția termică	A se lasă aparatul de sudură pornit până la răcire.

14. Informații suplimentare

Conform cu standardul PN-EN 60974-1 Echipament pentru sudare cu arc electric partea 1: Sursă de curent, se disting următoarele tipuri de impurități:

- Grad de poluare 1: Fără sau numai impurități uscate, impurități neconductibile. Impurități neimportante
- Grad de poluare 2: Numai impurități neconductibile, uneori, poate totuși să există o conductibilitate datorită condensatei.
- Grad de poluare 3: Impurități conductibile sau neconductibile, impurități uscate, care încep să conducă electricitatea din cauza condensatei.
- Grad de poluare 4: Impuritățile generează o conductibilitate permanentă, cauzată de praful conductibil, ploaie sau zăpadă.

Gradurile de poluare a micromediei au fost stabilite în scopul evaluării distanței de izolare în aer și pe suprafață conform cu 2.5.1 IEC 60664-1(Termenii și definiții pct. 3.40 pag. 13 conform cu standardul PN-EN 60974-1)

Conform cu standardul PN-EN 60974-1 precum și CIE 60664-1 majoritatea surselor de alimentare la sudură sunt cuprinse în categoria de supratensiune III. Acestea trebuie să fie proiectate pentru a fi utilizate în condiții de impurități de cel puțin de gradul 3 de poluare. Componentele sau subansamblurile cu distanțele de izolare în aer sau pe suprafață corespund gradului 2 de poluare și sunt admise dacă sunt complet acoperite, înglobate sau turnate conform cu CEI 60664-1

15. Set de completare a dispozitivului

1. Cablu de sudură cu port electrod - secțiune 16 mm², lungime 2 m (1 buc.), 2. Cablu de împământare cu clemă - secțiune 16 mm², lungime 1,5 m (1 buc.), 3. Mască de protecție (1 buc.) + fereastră de sudură (1 buc.), 4. Perie cu ciocan (1 buc.)

16. Informația pentru utilizatori privind eliminarea utilajelor uzate

(privește gospodăriile)



Simbolul afișat pe produse sau pe documentația care le însoțește indică faptul că echipamentele electrice sau electronice defecte nu trebuie eliminate împreună cu deșeurile menajere. În cazul în care trebuie să eliminiți, să reutilizați sau să recuperați componente, trebuie să le duceți la un punct de colectare specializat, unde vor fi acceptate gratuit. Autoritățile locale furnizează informații privind locația punctelor de colectare a echipamentelor uzate, de exemplu pe site-urile lor web. Eliminarea corespunzătoare a dispozitivului permite conservarea resurselor valoroase și evitarea impactului negativ asupra sănătății și mediului, care rezultă din posibilitatea prezenței substanțelor, amestecurilor și componentelor periculoase în echipament.

Eliminarea incorectă a deșeurilor riscă sancțiuni în conformitate cu reglementările locale relevante.

Utilizatorii din țările UE: Dacă trebuie să vă debarasați de echipamente electrice sau electronice, vă rugăm să contactați cel mai apropiat punct de vânzare sau furnizorul dumneavoastră, care vă va putea oferi informații suplimentare.

Eliminarea în țări din afara Uniunii Europene: Acest simbol se aplică numai în țările din Uniunea Europeană. În cazul în care doriți să aruncați acest produs, vă rugăm să contactați autoritățile locale sau dealerul pentru a afla metoda corectă de eliminare.

Certificat de garanție
pentru

[Aparat de sudură de tip invertor]

Nr. de catalog: DESI151BT Număr de lot:

(denumit în continuare Produs)

Data de cumpărare a produsului:

Ștampila vânzătorului

Data și semnătura vânzătorului:

Declarația Utilizatorului:

Confirm, că am fost informat în ceea ce privește condițiile de garanție și efectele nerespectării orientărilor cuprinse în manualul de utilizare și în Certificatul de garanție. Condițiile prezentei garanției îmi sunt cunoscute ce afirm cu semnătura mea de mână:

.....

.....

Data și locul

semnătura Utilizatorului

I. Responsabilitatea pentru produs

1. **Garant** - DEDRA EXIM sp. z o.o. cu sediul în Pruszkowie, adresa: ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków, KRS 0000062517, Sąd Rejonowy dla m.st. Warszawy w Warszawie, XIV Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego,[Judecătoria Raională pentru o.c. Varșovia în Varșovia, Departamentul al XIV-a Economic al Registrului Național Juridic] NIP [CIF] 527-020-49-33, Kapitał zakładowy [capital social]: 100 980.00 zł..

2. În condițiile menționate în prezentul Certificat de garanție Garantul acordă garanție la produsul derivat din distribuția Garantului.

3. Responsabilitatea cu titlu de garanție cuprinde numai defectele care sau ivit din cauze datorate Produsului în momentul livrării acestuia Utilizatorului.

4. Cu titlu de garanție, Utilizatorul, obține dreptul la repararea gratis a Produsului, dacă defecțiunea s-a ivit în perioada de garanție. Modul de reparare a Produsului (metoda de executare a reparării) depinde de decizia Garantului. Dacă Garantul constată că Produsul nu poate fi reparat, Garantul își rezervă dreptul de a schimba piesa defectă sau total Produsul cu altul fără defecte sau de a micșora prețul Produsului ori de a se retrage de la Contract.

5. Față de Utilizatorul, care conform cu legea din data de 23 aprilie 1964 din Codul Civil, nu este un consumator, răspunderea Garantului pentru dauna rezultate din prezenta garanție și/ sau în legătură cu încheierea și executarea acesteia, indiferent de dreptul legal, este limitată maxim până la valoarea Produsului defect..

II. Perioada de garanție

Componentele Produsului acoperite de garanție	Durata de protecție a garanției
Aparat de sudură de tip invertor	36 luni, de la data cumpărării Produsului, înscrisă în prezentul Certificat de garanție
Cablu ptr. electrod Cablu pt.r masă Mască de protecție ptr. sudură Perie de sârmă/ ciocan Înveliș ceramic TIG Electrod de wolfram Suport ptr. electrod wolfram Suport ptr. electrod Sistem de prindere {clemă} masă Învelișul arzătorului MIG/MAG Duza arzătorului MIG/MAG Duza de tăiere prin plasmă Înveliș ceramic al cablului de plasmă	Componente neacoperite de garanție

III. Condițiile de utilizare a garanției

1. Prezentarea de către Utilizator a Certificatul completat de garanție a Produsului și dovedirea împrejurărilor de cumpărare a Produsului de ex. prin prezentarea chitanței, facturii, etc. Pentru a efectua în mod eficient reclamația, se recomandă că Utilizatorul să trimită împreună cu Produsul reclamat, toate componentele menționate la "Completarea" Produsului în manualul de utilizare.

2. Respectarea de către Utilizator a recomandărilor din Manualul de utilizare și din Certificatul de garanție.

3. Garanția acoperă numai teritoriul Republicii Polonă și UE.

4. Garanția nu acoperă defecțiunile Produsului apărute în special din cauza: a. Nerespectării de către Utilizator a condițiilor indicate în Manualul de utilizare, în special în domeniul de utilizare, întreținere și curățare corectă.

b. Utilizarea de către Utilizator a unor produse de curățare sau substanțe de conservare care sunt neadecvate cu Manualul de utilizare;

c. Depozitare necorespunzătoare și transportul necorespunzător al Produsului de către Utilizator;

d. Modificări și/sau reconstrucții arbitrate a Produsului de către Utilizator;

e. Utilizarea în Produs de către Utilizator a unor materiale consumabile neconforme cu manualul de utilizare

5. Utilizatorul care conform nu legea din data de 23 aprilie 1964 din Codul Civil nu este un consumator, pierde garanția pentru Produsul, în care:

- numerele de serie, marcarea datelor și plăcuțele cu datele tehnice au fost îndepărtate de către Utilizator;

- sigiliile existente au fost deteriorate de Utilizator sau au urme rămase din manipularea de către utilizator la acestea.

6. **Atenție!** Operațiile legate cu utilizarea de fiecare zi, descrise în manualul de utilizare, Utilizatorul execută singur pe costul său.

IV. Procedura de reclamație

1. Dacă se constată că Produsul nu funcționează corect, Înainte de a depune reclamația trebuie să Vă asigurați dacă toate operațiunile descrise în manualul de utilizare au fost executate corect.

2. Sesizați imediat reclamația, cel mai bine în termen de 7 zile de la data la care ați observat defectul produsului. Utilizatorul care conform cu legea din data de 23 aprilie 1964 din Codul Civil nu este un consumator, pierde garanția pentru Produs dacă reclamația nu depune în termen de până de 7 zile.

3. Sesizarea reclamației se face de ex. la. la punctul de cumpărare a Produsului, la service-ul de garanție sau se poate trimite în scris pe adresa: DEDRA EXIM sp. z o.o., ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków.

4. Utilizatorul poate să depună reclamația prin formularul accesibil pe pagina de internet www.dedra.pl. ("Formular pentru sesizarea reclamației cu titlu de garanție").

5. Adresele service-urilor de garanție din fiecare stat sunt accesibile pe pagina www.dedra.pl. Dacă service-ul lipsește în statul adecvat, trimiteți sesizările de reclamație cu titlu de garanție pe adresa: DEDRA EXIM sp. z o.o. ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków (Polonia).

6. Luând în considerare siguranța Utilizatorului se interzice utilizarea Produsului defect.

7. **Atenție!!!** Utilizarea Produsului defect este periculos pentru sănătatea și viața Utilizatorului.

8. Executarea obligațiilor rezultate din garanție va avea loc în termen de 14 zile lucrătoare, calculate de la data furnizării de către Utilizator a Produsului reclamat.

9 Înainte de furnizarea a Produsului reclamat se recomandă curățirea acestuia.

Se recomandă de a se asigura bine Produsul împotriva distrugerii în timpul transportului (se recomandă să trimiteți produsul reclamat în ambalajul original).

10. Perioada de garanție va fi prelungită cu durata în care, din cauza defectului Produsului acoperit de garanție Utilizatorul nu l-a putut să-l utilizeze, Garanția nu oprește, nu limitează nu suspendează drepturile Utilizatorului rezultate din dispozițiile privind garanția pentru vicile produsului vândut..

SI Vseбина

- 1. fotografije in risbe
- 2. posebne varnostne določbe
- 3 Opis naprave
- 4 Namen naprave

5. omejitve uporabe
- 6 Tehnični podatki
7. priprava na delo
8. povezava z omrežjem
9. Vklon naprave
- 10 Uporaba naprave
11. tekoče vzdrževanje
12. rezervni deli in dodatki
13. samostojno odpravljanje težav
- 14 Dodatne informacije
15. dokončanje opreme
16. Informacije za uporabnike o odstranjevanju električne in elektronske opreme
- 17 Garancijski list

Izjava o skladnosti je priložena priročniku kot ločen dokument. Če izjave o skladnosti ni, se obrnite na družbo Dedra Exim Sp. z o.o.
Splošni varnostni predpisi so vključeni v priročnik kot posebna knjižica.

⚠ OPOZORILO. Preberite vsa opozorila, označena s simbolom, in vsa **⚠** navodila. Neupoštevanje naslednjih opozoril in varnostnih navodil lahko povzroči električni udar, požar ali hude telesne poškodbe.

Vsa opozorila in navodila shranite za nadaljnjo uporabo.

2. posebne varnostne določbe

Pri delu z varilno opremo je vedno priporočljivo upoštevati osnovna pravila varnosti pri delu, da bi se izognili požaru, električnemu udaru ali mehanskim poškodbam.

- Pri delu je treba nositi osebno zaščitno opremo: varilni predpasnik, varilne rokavice, varilno masko in primerno obutev z nedrsečim podplatom.
 - Pri čiščenju zvara nosite zaščitna očala.
 - Varilno delovno mesto mora biti opremljeno z delujočim odsesovalnim sistemom. Prepovedano je delati v prašnem ali zaprašenem prostoru.
 - Varilna postaja mora biti ločena z zaščitnim zaslonom.
 - Napravo je prepovedano uporabljati v vlažnih ali mokrih prostorih.
 - Napravo je prepovedano puščati ali uporabljati v dežju ali snegu.
 - Varilni aparat je prepovedano uporabljati na območjih, kjer so prisotne vnetljive tekočine ali plini.
 - Varilni aparat je prepovedano postaviti na nagnjeno, nestabilno ali ohlapno površino.
 - Med delovanjem se ne dotikajte ozemljenih delov, kot so radiatorji, vodovodne cevi, hladilniki itd.
 - Varilni aparat mora biti priključen na električno omrežje samo za čas trajanja dela. Ko je napajanje vklopljeno, se v delovnem območju ne smejo nahajati osebe, ki niso za to pooblaščen. Naprava je še posebej nevarna za otroke, zato je treba posebej paziti, da je naprava otrokom popolnoma nedostopna.
 - Napravo je prepovedano uporabljati v nasprotju z njeno predvideno uporabo. Varilnika ne uporabljajte za odmrzovanje cevi.
 - Ne razstavljajte ohišja enote
 - Pred vsakim zagonom stroja preverite stanje varoval in vseh varnostnih elementov. Ne delajte s poškodovanimi, temveč jih zamenjajte z brezhibnimi.
 - Napajalni kabel in morebitni podaljšek zaščitite pred prekomerno vročino, oljem in ostrimi robovi. Ne delajte, če je podaljšek navit.
 - Podaljševalni kabel, ki se uporablja pri delu, mora omogočati prosto delovanje, dolžina kabla pa mora biti izbrana tako, da presežek ne ovira dela.
 - Pri odklapanju vtiča iz vtičnice ne potegnite za priključni kabel.
 - Pred varjenjem obdelovanec nepremično pritrdite z objemkami ali vitem.
 - Pri delu zavzemite položaj, ki preprečuje prevrte. Stojte trdno.
 - Vsakič pred uporabo varilnega stroja preverite stanje napajalnega kabla, varilnih kablov, elektrodnih držal in drugih uporabljenih tokovnih kablov. Ne delajte s poškodovanimi kablji. Poškodovane zamenjajte z brezhibnimi.
 - Pred prvim priklopom varilnega aparata preverite, ali napajalna napetost ustreza oznaki na tipski ploščici naprave. Električna vtičnica mora biti opremljena z zaščitno sponko.
 - Napravo, ki je priključena na električno omrežje, je prepovedano pustiti brez nadzora. Po končanem delu je treba vtič vsakič obvezno izklopiti iz električnega omrežja.
- Vendar pa tudi če se varilni aparat uporablja v skladu z navodili za uporabo, je nemogoče popolnoma odpraviti določen dejavnik tveganja, ki je povezan z njegovo zasnovano in predvideno uporabo. Prisotna so zlasti naslednja tveganja:
- Burns.
 - zastrupitev s plini, hlapi ali parami.
 - Slabovidnost.
 - Začetek požara.
 - Električni udari.
 - Negativni učinki elektromagnetnih polj na zdravje varilca.

3 Opis naprave

Slika A: 1. prikaz aktivacije toplotne zaščite; 2. gumb za nastavitve varilnega toka; 3. prikaz delovanja; 4. vtičnica tokovnega kabla (+); 5. vtičnica kabla tok (-)

Slika B: 1. stikalo 2. ventilator 3. napajalni kabel

4 Namen naprave

Inverterski varilni aparati so izdelki, namenjeni obločnemu varjenju z obloženimi elektrodami (metoda MMA). Inverterski varilniki so nova vrsta varilnih aparatov, ki ustvarjajo potrebne vrednosti toka s pomočjo elektronskih vezij. Odlikujejo jih majhna velikost, majhna teža, velika učinkovitost, široko področje uporabe, zelo dobri rezultati varjenja in velika transportna mobilnost.

Model varilnega stroja: DESi151BT je zasnovan za ročno varjenje z obloženimi elektrodami materialov, kot so legirana jekla, konstrukcijska jekla in litine. Uporablja se lahko z elektrodami s premerom od 1,6 mm do 4 mm, odvisno od nastavljenega varilnega toka, potrebnega v vrste varjenja, ki se izvaja z varilnikom. Varilni aparati so primerni za 230 V ~, 50 Hz (enofazno) napajanje. Napravo je dovoljeno uporabljati pri obnovitvenih in gradbenih delih, v delavnicah za popravila, pri ljubiteljskih delih, pri čemer je treba upoštevati pogoje uporabe in dovoljene delovne pogoje iz navodil za uporabo.

5 Omejitve uporabe

Napravo lahko uporabljate le v skladu s spodnjimi "Dovoljenimi pogoji delovanja".

⚠ POZOR Varilnega aparata ne postavljajte na nagnjeno, nestabilno ali ohlapno površino.

⚠ POZOR Varilni aparat lahko moti delovanje radijske krmiljene opreme. Delovno območje je treba ustrezno pripraviti. Delovanje radijske komunikacijske opreme v bližini varilnega aparata je lahko moteno.

⚠ POZOR Prepovedano je delati v prašnih ali umazanih prostorih. Varilni aparat postavite v prostor brez prahu in umazanije, s prostim kroženjem zraka in delujočim odsesovalnim sistemom.

⚠ POZOR Prepovedano je delati v prostorih z dostopom do vlage. Varilnega aparata ne uporabljajte pri temperaturah nad 40 °C in pri temperaturah pod ničlo.

⚠ POZOR Ne preobremenite varilnega stroja. Pri nastavitvi varilnega toka upoštevajte določen delovni cikel (faktor X).

V skladu s standardom EN 60974-1 Oprema za obločno varjenje, 1. del: Viri energije za varjenje razlikujemo med naslednjimi vrstami nečistoč:

- a) Stopnja kontaminacije 1: brez kontaminacije ali le suha, neprevodna kontaminacija. Nečistoče niso pomembne.
- b) Stopnja 2: Samo neprevodno onesnaženje, vendar je včasih mogoče pričakovati prevodnost zaradi kondenzacije.
- (c) Stopnja 3: prevodno onesnaženje ali neprevodno suho onesnaženje, ki začne prevajati zaradi kondenzacije.
- (d) Stopnja 4: Onesnaženje povzroča trajno prevodnost zaradi prevodnega prahu, dežja ali snega.

Stopnje onesnaženosti mikrookolja so bile določene za ocenjevanje zračne in površinske izolacije v skladu s točko 2.5.1 IEC 60664-1.

(Pojmi in opredelitve, odstavki 3.40, stran 13, v skladu s standardom EN 60974-1)

V skladu s standardoma EN 60974-1 in IEC 60664-1 spada večina varilnih virov energije v prenapetostno kategorijo III. Zasnovani morajo biti za uporabo v pogojih z najmanj 3. stopnjo onesnaženosti. Sestavni deli ali podsklopi z zračno ali površinsko izolacijsko razdaljo, ki ustreza stopnji onesnaženosti 2, so sprejemljivi, če so v celoti prevlečeni, tesno zaprti ali zaliti v skladu z IEC 60664-1.

⚠ POZOR NE UPORABLJAJTE VARILNEGA APARATA ZA ODMRZOVANJE CEVI !!!

Nedovoljene spremembe mehanske in električne konstrukcije, kakršne koli spremembe, vzdrževalni posegi, ki niso opisani v navodilih za uporabo, bodo obravnavani kot nezakoniti in bodo povzročili takojšnjo izgubo garancijskih pravic, izjava o skladnosti pa bo postala neveljavna. Zaradi napačne uporabe ali uporabe, ki ni v skladu z navodili za uporabo, boste takoj izgubili garancijske pravice.

Tabela z nastavitvami in delovnim ciklom je na zadnji plošči enote. Legenda:

X - Delovni cikel I2 - Nazivni varilni tok U2 - Napetost obremenitve
Predpostavlja se, da je čas celotnega cikla 10 min .

6 Tehnični podatki

Model	DESi151BT
Napajalna napetost	230 V ~ 50 Hz
Največji varilni tok	140 A
Območje nastavitve varilnega toka	20 - 140 A
Največji premer elektrode	3,25 mm
Hlajenje	ventilator
Teža	8 kg
Stopnja zaščite	IP21S
Učinkovitost vira	85%
Moč v prostem teku	50W

Največji varilni tok lahko dosežete le, če omrežno napajanje zagotavlja polno tokovno zmogljivost. Varilni aparat potrebuje priključek na omrežje z nazivno vrednostjo 230 V. Podaljševalni kablji z majhnim presekom znatno zmanjšajo zmogljivost varilnika. Varilni aparat je zasnovan za napajanje iz napajalne enote z nazivno močjo 10 kVA. Uporaba nižjih napajalnih enot onemogoča uporabo varilnika v celotnem območju nastavitve toka.

7. priprava na delo

⚠ POZOR Vsa pripravljala dela izvajajte, ko je enota izključena iz električnega omrežja.

V paketu z inverterskim varilnikom sta priložena varilni kabel z elektrodnim držalom in ozemljitveni kabel z objemko za material.

Varilni aparat mora biti postavljen na dobro osvetljenem mestu brez dostopa do vlage. Pred uporabo varilnika preverite stanje napajalnega kabla, varilnih kablov, elektrodnega držala in objemke za material. Ne delajte s poškodovanimi. Poškodovane zamenjajte z brezhibnimi. Med varjenjem tokovni kablji ustvarjajo

močno elektromagnetno polje. Da bi zmanjšali elektromagnetno sevanje, jih postavite blizu drug drugega.

8. povezava z omrežjem

Pred priključitvijo naprave na vir napajanja se prepričajte, da napajalna napetost ustreza vrednosti, navedeni na tipski ploščici.

Napajalna napeljava mora biti izvedena v skladu z bistvenimi zahtevami za električne inštalacije in mora izpolnjevati varnostne zahteve za uporabo. Parametri za najmanjši presek napajalnega kabla in nazivno vrednost varovalke glede na moč naprave so navedeni v spodnji preglednici:

Moč naprave [W].	Najmanjši prečni prerez vodnika [mm] ²	Najmanjša varovalka tipa C [A].
≥2300	2,5	16

Namestitev naj opravi usposobljen električar. Pri uporabi podaljševalnih kablov poskrbite, da presek vodnika ni manjši od zahtevanega (glejte tabelo). Električni kabel namestite tako, da med delovanjem ni nevarnosti, da bi se prerezal. Ne uporabljajte poškodovanih podaljškov. Redno preverjajte stanje napajalnega kabla. Ne vleci za napajalni kabel.

9. Vklp naprave

POZOR Pred zagonom enote je treba opraviti korake, opisane v poglavju "Priprava na delovanje".

Prepričajte se, da je omrežno napajanje opremljeno z zaščitnim vodnikom. Uporabite trižilni podaljšek (z zaščitnim vodnikom) s presekom vodnika, ki je prilagojen nazivni obremenitvi.

Prepričajte se, da je stikalo za vklop/izklop v izklopljenem položaju (označeno OFF ali O). Napetost vklopite tako, da gumb stikala obrnete v položaj ON (označen kot ON ali I), ki se nahaja na zadnji strani enote.

Priključite varilne kable na varilni aparat s polariteto, ki jo priporoča proizvajalec elektrod. Oglejte si ustrezno oznako na embalaži.

Polarnost povezave Primer: elektroda, označena na embalaži DC (-) tok, polarnost (-), priključite tokovne žice na naslednji način:

1. varilni kabel, ki napaja elektrodno držalo - potisnite konec kabla v vtičnico z oznako (-) in ga zavrtite v desno, kolikor je mogoče.

2. varilni kabel, ozemljitev - potisnite konec kabla v vtičnico z oznako (+) in ga zavrtite v smeri urinega kazalca do konca.

Elektrodo vstavite v držalo in drugo žico pritrdite na varjeni material. Material v območju vpenjanja je treba očistiti rje, barve ali ostankov laka. Točka vpenjanja sponke na material mora biti čim bližje varilnemu območju, vendar na razdalji, ki ne dopušča poškodb elektrod na varjenem materialu.

Če je treba variti na mestu, ki je oddaljeno od vira napajanja, in zaradi možnih večjih padcev napetosti v napajalnem kablu, je treba uporabiti podaljševalne kable s presekom žile več kot 2,5 mm². Podaljševalni kabel mora biti opremljen z zaščitnim vodnikom.

Na nadzorni plošči varilnika je poleg gumba za vklop/izklop na desni strani gumb za nastavitve varilnega toka s skalo. Varilni tok je eden od osnovnih parametrov za delo s pokritimi elektrodami. Z vrtenjem gumba lahko nastavite vrednost varilnega toka (A).

V primeru preveč intenzivnega in dolgotrajnega delovanja se vklopi zaščitni sistem. To je označeno s svetlečo diodo, kot je prikazano na sliki 2. Ventilator za varjenje še naprej deluje tako, da hladi krmilnike varilnega tokokroga. Po določenem času, ki je odvisen od temperature okolja, dioda ugasne. Varjenje se lahko nadaljuje.

Ne zakrivajte prezračevalnih odprtin varilnega aparata. Ne pokrivajte varilnega stroja. Če je treba varilni aparat zaščititi, npr. pred dežjem, izdelajte pokrov po principu dežnika ali nadstreška. Pretok hladilnega zraka mora biti prost.

10. uporaba naprave

Priprava materiala za varjenje

Očistite material, ki ga je treba variti, na mestu, kjer bo položen zvar, in na mestu, kjer bo pritrjena naprava za vpenjanje materiala. Z žično krtačo, brusnim papirjem ali kemično z razmaščevanjem odstranite rjo, barvo, lak in podobno umazanijo. Dele za varjenje očistite ročno v širini približno 25 mm.

Vse nečistoče v materialu je treba odstraniti, saj se med varjenjem sproščajo velike količine plinov in oksidov, poleg tega pa povzročajo zmanjšanje trdnosti spoja.

Varjenje

Pri obločnem varjenju kovin s pokritimi elektrodami varilec ustvarja oblok med koncem elektrode in osnovno kovino obdelovanca. Gre za postopek, pri katerem se trajni spoj ustvari tako, da se s toploto obloka stalijo jedro pokrite elektrode ter kovinske komponente elektrodnih oblog in obdelovanca. Varilec ročno premika elektrodo in jo nastavi pod določenim kotom. nastane zvar. Glede na vrsto elektrode prevleka elektrode med varjenjem v varilnem območju ustvari plinski ščit, ki ga ščiti pred atmosfero. V območje zvara se vnašajo tudi deoksidacijski elementi in tvori se film žilindre.

Osnovni varilni parametri so varilni tok (nastavljiv, varilec ga nastavi z gumbom za nastavitve toka), napetost obloka (varilec jo nastavi z razdaljo med elektrodo in materialom), hitrost varjenja (varilec jo nastavi z upočasnitvijo ali pospešitvijo ročnega pomika elektrode) ter premer elektrode in njen položaj glede na spoj. Zato je postopek varjenja v veliki meri odvisen od znanja, izkušenj, spretnosti in prakse varilca.

Za manj usposobljene izvajalce je priporočljivo, da varilne poskuse opravijo na odvečnih kosih materiala.

Pred začetkom dela je treba obvezno opraviti vse prej opisane korake. Posebno pozornost je treba nameniti vsem elementom, povezanim z varnostjo pri delu in pripravo delovnega območja, čiščenju materiala, ki se bo varil, ter pripravi opreme, ki se bo uporabljala.

Priključite tokovne žice na varilni aparat v skladu s polariteto, ki jo je določil proizvajalec elektrod, vstavite vtič v električno omrežje (stikalo za vklop/izklop mora biti v položaju za izklop), namestite vpenjalno držalo na varjeni material in vstavite pokrito elektrodo v držalo. Vključite varilni aparat in z gumbom nastavite zahtevani varilni tok. Varilni oblok vzpostavite tako, da se elektrode dotaknete

obdelovanca in jo dvignite na razdaljo, ki omogoča vzdrževanje obloka, ali pa jo drgnete ob površino obdelovanca. Oblok se vedno udari na območju zvara, ki ga je treba variti. Izvedite varjenje. Po varjenju zvar očistite tako, da s kladivom odstranite ostanke žilindre. Na neočiščeni površini ne varite drugega šiva.

11. tekoče vzdrževanje

POZOR Vsa vzdrževalna dela izvajajte, ko je enota izključena iz električnega omrežja.

Tekoče vzdrževanje izvajajte, ko je vtič izključen iz električnega omrežja.

Vedno preverite tehnično stanje varilnega stroja. Preverite, ali so tokovni kabli v dobrem stanju in ne kažejo znakov mehanskih poškodb. Preverite stanje obeh ročajev. Preverite stanje napajalnega kabla. Če odkrijete kakršne koli nepravilnosti, jih odstranite.

Ob vsaki priložnosti, zlasti po končanem delu, očistite dovode zraka ventilatorja, ki hladi varilne sisteme. To dejavnost je najbolje opraviti s stisnjenim zrakom.

Obe trenutni kabelski držali ohranljajte čisti. Varilni aparat naj bo čist in brez umazanije. Varilni aparat hranite v suhem prostoru brez dostopa do vlage. Odklopite in navijte tokovne žice. Napravo shranjujte zunaj dosega otrok.

12. rezervni deli in dodatki

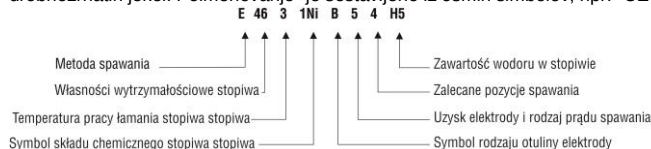
Dodatna oprema je na voljo za nakup:

Izbira premera in vrste obložene elektrode za varjeni material je zelo pomemben parameter za pravilno izvedbo varjenja. Premer elektrode pomembno vpliva na obliko zvara in globino vdora. Povečevanje premera elektrode pri konstantnem toku zmanjšuje globino prodora in povečuje širino zvara.

Dolžine elektrod so odvisne od premera elektrod in so na primer: za elektrode s premerom 2,5 mm: 250 - 300 - 350 mm, za elektrode s premerom 3,2 mm: 300 - 350 - 400 - 450 mm.

Celoten nabor lastnosti elektrod je naveden v tehničnih značilnostih, ki jih pripravi proizvajalec. V teh značilnostih so navedeni vsi podatki: oznaka elektrode, vrsta prevleke, uporaba elektrode, varilni položaji, vrsta in jakost varilnega toka glede na premer elektrode, polarnost priključitve elektrode, potrebna toplotna obdelava pri varjenju, pogoji sušenja in skladiščenja elektrode.

Označevanje pokritih elektrod v skladu s standardom EN 499 - "Varjenje. Varilni pripomočki. Pokrite elektrode za ročno obločno varjenje nelegiranih in drobnozrnatih jekel. Poimenovanje" je sestavljeno iz osmih simbolov, npr. "CE".



Poleg normativnih oznak obstajajo tudi lastne oznake posameznih proizvajalcev elektrod. Obložene elektrode za ročno obločno varjenje so prav tako razvrščene v skladu s standardi, odvisno od namena varjenja za določene vrste jekla: EN 757 za jekla visoke trdnosti, EN 1599 za toplotno odporna jekla, EN 1600 za nerjavna in toplotno odporna jekla.

Varilni aparat DESi151BT lahko uporablja pokrite elektrode različnih proizvajalcev, ki so na voljo na trgu.

Priporočenih in odobrenih premerov elektrod ne smete prekoračiti, za optimalno obliko zvara pa je treba izbrati ustrezen premer elektrode. Zaostanek, tj. vrsto elektrode, je treba pravilno izbrati za razred materiala, ki ga je treba variti, in vrsto zvara, ki ga je treba izdelati.

Za nakup rezervnih delov in dodatne opreme se obrnite na servisno službo družbe Dedra Exim. Kontaktno podatke najdete na strani 1 priročnika.

Pri naročanju nadomestnih delov navedite številko serije na ploščici in opišite okvarjeni del, poleg tega pa navedite tudi okvirni datum nakupa enote.

V garancijskem obdobju se popravila izvajajo v skladu s pogoji, navedenimi v garancijskem listu. Okvarjeni izdelek oddajte v popravilo na mestu nakupa (prodajalec je dolžan sprejeti okvarjeni izdelek), pošljite ga v osrednji servisni center podjetja Dedra Exim ali ga pošljite v servisni center, ki je najbližje vašemu kraju bivanja (seznam servisnih centrov na www.dedra.pl). Priložite izpolnjen garancijski list. Po poteku garancijskega roka popravila izvaja osrednji servis. Okvarjeni izdelek pošljite servisnemu centru (stroške pošiljanja plača uporabnik).

13. samostojno odpravljanje težav

POZOR Preden začnete sami odpravljati težave, enoto izključite iz električnega napajanja.

PROBLEM	VZROK	REŠITEV
Indikator napajanja ne sveti, ventilator ne deluje, na izhodu ni toka.	Napajalni kabel je nepravilno priključen ali poškodovan.	Vtič potisnite globlje, preverite napajalni kabel
	V vtičnici ni omrežne napetosti	Preverite napetost v vtičnici ali če je varovalka odpovedala.
	Pomanjkljivo stikalo	Naročite servisiranje svojega pava
Indikator napajanja sveti, ventilator ne deluje ali deluje le za trenutek, na izhodu ni toka.	Omrežna napetost, ki ni 220-240 V	Vtič vstavite v električno vtičnico 230 V ~ 50 Hz
	Naprava je lahko v načinu za izredne razmere.	Izklopite napravo za 2-3 minute in jo ponovno vklopite.
Indikator toplotne zaščite (LED) ne sveti, na izhodu ni toka.	Pokvarjena ali nepravilno priključena ena ali obe tokovni žici: nosilec elektrode in nosilec sponke	Preverite obe žici in njuno povezavo. Po potrebi ju pravilno zategnite ali zamenjajte z novima.

Indikator toplotne zaštite (LED) sveti, na izhodu ni toka	Toplotna zaštita se je izklopila	pustite varilni aparat priključen na električno omrežje, da se ohladi
---	----------------------------------	---

14 Dodatne informacije

Stopnje onesnaženosti okolja pri delovanju varilnega aparata
V skladu s standardom EN 60974-1 Oprema za obločno varjenje, 1. del: Viri energije za varjenje razlikujemo med naslednjimi vrstami nečistoč:
a) Stopnja kontaminacije 1: brez kontaminacije ali le suha, neprevodna kontaminacija. Nečistoče niso pomembne.
b) Stopnja 2: Samo neprevodno onesnaženje, vendar je včasih mogoče pričakovati prevodnost zaradi kondenzacije.

15. dokončanje opreme

1. varilni kabel z elektrodnim držalom - presek 16 mm², dolžina 2 m (1 kos), 2. zemeljski kabel s sponko - presek 16 mm², dolžina 1,5 m (1 kos), 3. zaščitna maska (1 kos) + varilno steklo (1 kos), 4. krtača s kladivom (1 kos)

16. Informacije za uporabnike o odstranjevanju električne in elektronske opreme

(zadeva gospodinjstva)



Simbol, ki je prikazan na izdelkih ali spremljajoči dokumentaciji, označuje, da se okvarjene električne ali elektronske opreme ne sme odlagati med gospodinske odpadke. Če želite sestavne dele zavreči, ponovno uporabiti ali predelati, jih je treba odpeljati na specializirano zbirno mesto, kjer jih bodo sprejeli brezplačno. Informacije o lokacijah zbirnih mest za rabljeno opremo zagotavljajo lokalni organi, npr. na svojih spletnih straneh.

S pravilnim odstranjevanjem naprave lahko ohranimo dragocene vire ter se izognemo negativnim vplivom na zdravje in okolje zaradi morebitne prisotnosti nevarnih: snovi, zmesi in sestavnih delov v opremi.

Zaradi nepravilnega odlaganja odpadkov vam grozijo kazni v skladu z ustreznimi lokalnimi predpisi.

Uporabniki v državah EU: Če želite odstraniti električno ali elektronsko opremo, se obrnite na najbližje prodajno mesto ali na dobavitelja, ki vam bo zagotovil dodatne informacije.

Odstranjevanje v državah zunaj Evropske unije: Ta simbol velja samo za države Evropske unije. Če želite ta izdelek zavreči, se obrnite na lokalne organe ali prodajalca, da vam pojasnijo pravičen način odstranjevanja.

Garancijski list

na spletni strani .

[Inverterski varilnik]

Št. dela: DESi151BT Št. serije:

(v nadaljnjem besedilu: izdelek)

Datum nakupa izdelka:

Žig prodajalca

Datum in podpis prodajalca:

Izjava uporabnika:

Potrdujem, da sem bil seznanjen z garancijskimi pogoji in posledicami neupoštevanja navodil iz navodil za uporabo in garancijskega lista. Seznanjen sem s pogoji te garancije, kar potrjujem z lastnoročnim podpisom:

.....

Datum in krajPodpis

uporabnika

I. Odgovornost za izdelek

(1) Garant - Dedra Exim Sp. z o.o. s sedežem v Pruszkowu, naslov: 3 Maja 8, 05-800 Pruszków, KRS 0000062517, Okrožno sodišče za mesto Varšava v Varšavi, XIV gospodarski oddelek Državnega sodnega registra, NIP 527-020-49-33, osnovni kapital: PLN 100.980,00.

2 Garant pod pogoji, določenimi v tem garancijskem listu, jamči za izdelek, ki izvira iz Garantove distribucije.

(3) Odgovornost v okviru garancije zajema le napake, ki izhajajo iz vzrokov, ki so lastni izdelku ob dobavi uporabniku.

(4) Uporabnik je na podlagi garancije upravičen do brezplačnega popravila izdelka, če se je napaka pokazala v garancijskem roku. O načinu popravila izdelka (načinu popravila) odloča Garant po lastni presoji. Če garant ugotovi, da popravilo ni mogoče, si pridržuje pravico do zamenjave okvarjenega elementa ali celotnega izdelka z brezhibnim, znižanja cene izdelka ali odstopa od pogodbe.

V zvezi z uporabnikom, ki ni potrošnik v smislu zakona z dne 23. aprila 1964. Civilnega zakonika, je odgovornost Garanta za škodo, ki izhaja iz te garancije in/ali v zvezi z njeno sklenitvijo in izvajanjem, ne glede na pravni naslov, omejena na največ vrednost izdelka z napako.

II. Jamstveno obdobje

Sestavni deli izdelka	Trajanje garancijske zaštite
-----------------------	------------------------------

Inverterski varilnik	36 mesecev od datuma nakupa izdelka, kot je navedeno na tej garancijski kartici.
Kabel elektrode Žica za ozemljitev Maska za varjenje Žična krtača/ kladivo Keramični plašč TIG Volfraмова elektroda Nosilec volframove elektrode Nosilec elektrod Nosilec mase Pokrov gorilnika MIG/MAG Šoba gorilnika MIG/MAG Šoba za plazemsko rezanje Keramični plašč za plazemski vodnik	Predmeti, ki jih jamstvo ne krije.

III. Pogoji za uporabo zavarovanja

Uporabnik mora predložiti izpolnjen garancijski list izdelka in dokazati okoliščine nakupa izdelka s strani uporabnika, npr. s predložitvijo računa, računa itd. Zaradi učinkovite obravnave reklamacij je priporočljivo, da Uporabnik skupaj z izdelkom predloži vse sestavne dele, navedene v poglavju "Kompletiranje naprave" v Navodilih za uporabo.

2. da uporabnik upošteva navodila v priročniku za uporabo in garancijski kartici. Jamstvo velja samo za ozemlje Republike Poljske in EU.

Garancija ne krije napak na izdelku, ki nastanejo zlasti zaradi:

a. Če uporabnik ne upošteva pogojev iz navodil za uporabo, zlasti glede pravilnega delovanja, vzdrževanja in čiščenja;

b. Uporabnik uporablja čistila ali sredstva za vzdrževanje, ki niso v skladu z navodili za uporabo;

c. neustrezno skladiščenje in prevoz izdelka s strani uporabnika;

d. Uporabnikove nepooblaščen spremembe in/ali predelave izdelka, ki niso bile dogovorjene s garantom;

e. če uporabnik v izdelku uporablja potrošni material, ki ni v skladu z navodili za uporabo.

(5) Uporabnik, ki ni potrošnik v smislu zakona z dne 23. aprila 1964. civilnega zakonika, izgubi garancijo za izdelek, v katerem:

- je uporabnik odstranil, spremenil ali poškodoval serijske številke, oznake datuma in merilne tablice;

- če je uporabnik poškodoval plombe ali če so na njih vidni znaki nedovoljenega poseganja.

Opozorilo: Uporabnik mora dejavnosti, povezane z vsakodnevnim delovanjem izdelka, ki med drugim izhajajo iz navodil za uporabo, izvajati sam in na lastne stroške.

IV. Pritožbeni postopek

(1) Če se ugotovi, da izdelek deluje nepravilno, morate pred vložitvijo zahtevka zagotoviti, da so bili pravilno izvedeni vsi ukrepi, navedeni zlasti v navodilih za uporabo.

(2) Priporočljivo je, da pritožbo vložite takoj, po možnosti v 7 dneh po tem, ko opazite napako na izdelku. Uporabnik, ki ni potrošnik v smislu zakona z dne 23. aprila 1964. Civilnega zakonika, izgubi pravice, ki izhajajo iz te garancije, če reklamacije ne vloži v 7 dneh.

(3) Reklamacijo je mogoče med drugim sporočiti na mestu nakupa izdelka, pri garancijskem servisu ali pisno na naslov: Dedra Exim Sp. z o.o., ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków.

(4) Uporabnik lahko vloži pritožbo prek obrazca, ki je na voljo na spletni strani www.dedra.pl. ("Obrazec za reklamacijo zaradi garancije").

5. naslovi garancijskega servisa za posamezne države so na voljo na spletni strani www.dedra.pl. Če za posamezno državo ni garancijskega servisa, je priporočljivo, da garancijske zahteve naslovite na: 3 Maja 8, 05-800 Pruszków (Poljska).

6 Zaradi varnosti uporabnika je uporaba izdelka z napako prepovedana.

7 Opozorilo: Uporaba okvarjenega izdelka je nevarna za zdravje in življenje uporabnika.

8 Obveznosti iz garancije bodo izpolnjene v 14 delovnih dneh, šteto od datuma, ko uporabnik dostavi reklamirani izdelek.

9. Priporočamo, da okvarjeni izdelek očistite, preden ga dostavite v reklamacijo. 10. Priporoča se, da se izdelek, ki se reklamira, med prevozom skrbno zaščiti pred poškodbami (priporoča se, da se izdelek, ki se reklamira, dostavi v originalni embalaži).

(10) Garancijski rok se podaljša za čas, ko uporabnik zaradi napake ni mogel uporabljati izdelka, za katerega velja garancija.

Garancija ne izključuje, omejuje ali zadrži pravic uporabnika, ki jih ima v skladu s predpisi o garanciji za napake na prodanem blagu.

BG Съдържание

- снимки и чертежи
- специфични разпоредби за безопасност
- Описание на устройството
- Предназначение на устройството
- ограничаване на използването
- Технически данни
- подготовка за работа
- връзка с мрежата
- Включване на устройството
- Използване на устройството
- текуща поддръжка
- резервни части и принадлежности
- самостоятелно отстраняване на неизправности

- 14 Допълнителна информация
15. завършване на оборудването
16. Информация за потребителите относно извършването на електрическо и електронно оборудване
- 17 Гаранционна карта

Декларацията за съответствие е приложена към ръководството като отделен документ. При липса на декларация за съответствие, моля, свържете се с Dedra Exim Sp. z o.o. Общите правила за безопасност са включени в ръководството като отделна книжка.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. Прочетете всички предупреждения, **⚠ обозначени със символа, и всички инструкции.** Неспазването на следните предупреждения и инструкции за безопасност може да доведе до токов удар, пожар или сериозно нараняване.

Запазете всички предупреждения и инструкции за бъдеща употреба.

2. Специфични разпоредби за безопасност

Винаги е препоръчително да се спазват основните правила за безопасност на труда при работа със заваръчното оборудване, за да се избегне пожар, токов удар или механично нараняване.

- По време на работа трябва да се носят лични предпазни средства: заваръчна престилка, заваръчни ръкавици, заваръчна маска и подходящи обувки с нехлъзгави подметки.
 - Носете предпазни очила, когато почиствате заваръчния шев.
 - Работното място за заваряване трябва да бъде оборудвано с функционираща аспирационна система. Забранено е да се работи в праши или запрашено помещение.
 - Станцията за заваряване трябва да бъде отделена със защитен екран.
 - Забранено е използването на устройството във влажно или мокро помещение.
 - Забранено е да оставяте или използвате устройството в дъжд или сняг.
 - Забранено е използването на заваръчната машина в зони, където има запалими течности или газове.
 - Забранено е поставянето на заваръчния апарат върху наклонена, нестабилна или хлабава повърхност.
 - По време на работа не докосвайте заземени части като радиатори, водопроводни тръби, хладилници и др.
 - Заваръчната машина трябва да бъде включена към електрическата мрежа само за времето на работа. Когато захранването е включено, в работната зона не се допускат лица, които не са назначени за това. Устройството е особено опасно за деца, затова трябва да се положат специални грижи, за да се гарантира, че устройството е абсолютно недостъпно за деца.
 - Забранено е устройството да се използва по начин, който противоречи на предназначението му. Не използвайте заваръчния апарат за размразяване на тръби.
 - Не разглобявайте корпуса на устройството
 - Проверявайте състоянието на предпазители и всички компоненти за безопасност преди всяко стартиране на машината. Не работете с повредени такива, а ги заменете с такива без дефекти.
 - Защитете захранващия кабел и всеки използван удължител от прекомерна топлина, масло и остри ръбове. Не работете, когато удължителният кабел е навит.
 - Удължителният кабел, използван при работа, трябва да позволява свободна работа, а дължината на кабела трябва да се избере така, че излизането да не пречи на работата.
 - Не дърпайте свързващия кабел, когато изключвате щепсела от контакта.
 - Преди заваряване обездвижете детайла със скоби или клещи.
 - Когато работите, заемете позиция, която изключва възможността за преобръщане. Застанете здраво.
 - Всеки път, преди да започнете работа със заваръчната машина, проверявайте състоянието на захранващия кабел, кабелите за заваряване, държачите за електроди и другите използвани токови кабели. Не работете с повредени такива. Заменете повредените с такива без дефекти.
 - Преди да свържете заваръчния апарат за първи път, проверете дали захранващото напрежение съответства на маркировката върху табелката с номиналните параметри на уреда. Захранващият контакт трябва да бъде снабден със защитна клемма.
 - Забранено е да оставяте уреда, включен към електрическата мрежа, без надзор. Задължително е да изключвате щепсела от електрическата мрежа всеки път след приключване на работа.
- Въпреки това, дори ако заваръчната машина се експлоатира в съответствие с инструкциите за експлоатация, е невъзможно да се елиминира напълно определен рисков фактор, свързан с нейната конструкция и предназначение. По-специално, налице са следните рискове:
- Бърнс.
 - Отравяне с газове, изпарения или пари.
 - Зрително увреждане.
 - Започва пожар.
 - Електрически шокове.
 - Отрицателни ефекти на електромагнитните полета върху здравето на заварчика.

3. Описание на устройството

Фиг. А: 1. индикация за активиране на топлинната защита; 2. копче за настройка на тока на заваряване; 3. индикация за работа; 4. гнездо за кабел за ток (+); 5. гнездо за кабел ток (-)

Фиг. Б: 1. превключвател 2. вентилатор 3. захранващ кабел

4. Предназначение на устройството

Инверторните заваръчни апарати са продукт, предназначен за електродъгово заваряване с покрити електроди (метод MMA). Инверторните заваръчни апарати са нов тип заваръчни апарати, които генерират необходимите стойности на тока с помощта на електронни вериги. Те се характеризират с малки размери, ниско тегло, значителна ефективност, широк спектър от приложения, много добри резултати от заваряването и значителна транспортна мобилност.

Моделът на заваръчната машина: DESi151BT е предназначен за ръчно заваряване с покрити електроди на такива материали като легирани стомани, конструкционни стомани и чугуни. Той може да се използва с електроди с диаметър от 1,6 mm до 4 mm в зависимост от зададения заваръчен ток, нуждите и вида на заваръчната операция, извършвана със заваръчния апарат. Заваръчните апарати са подходящи за захранване с 230 V ~, 50 Hz (еднофазно).

Допустимо е устройството да се използва при ремонтни и строителни дейности, ремонтни работилници, любителска работа, като се спазват условията за използване и допустимите условия на работа, съдържащи се в инструкциите за експлоатация.

5. Ограничения за използване

Уредът може да се използва само в съответствие с "Разрешените условия на работа" по-долу.

⚠ ВНИМАНИЕ Не поставяйте заваръчния апарат върху наклонена, нестабилна или хлабава повърхност.

⚠ ВНИМАНИЕ Работата на радиоуправляемото оборудване може да бъде смутена от заваръчния апарат. Работната зона трябва да бъде подготвена по съответния начин. Функционирането на радиокомуникационното оборудване в близост до заварчика може да бъде смутено.

⚠ ВНИМАНИЕ Забранено е да се работи в праши или мръсни помещения. Поставете машината за заваряване в помещение без прах и мръсотия, със свободна циркулация на въздуха и функционираща аспирационна система.

⚠ ВНИМАНИЕ Забранено е да се работи в помещения с достъп до влага. Не използвайте заваръчния апарат при температури над 40°C и при отрицателни температури.

⚠ ВНИМАНИЕ Не претоварвайте заваръчната машина. Спазвайте посочения работен цикъл (коефициент X) при зададения заваръчен ток.

Съгласно EN 60974-1 Оборудване за електродъгово заваряване, част 1: Източници на енергия за заваряване, се прави разграничение между следните видове примеси:

а) Степен на замърсяване 1: Няма замърсяване или има само сухо, непроводимо замърсяване. Замърсяванията не са от значение.

б) Степен 2: Само непроводими замърсявания, но понякога се очаква проводимост поради кондензация.

в) Степен 3: Проводимо замърсяване или непроводимо сухо замърсяване, което започва да провежда електричество поради кондензация.

г) Степен 4: Замърсяването води до постоянна проводимост, причинена от проводящ прах, дъжд или сняг.

Степените на замърсяване на микросредата са установени за оценка на въздушното и повърхностното изолационно пространство съгласно 2.5.1 IEC 60664-1.

(Термини и определения, параграф 3.40, страница 13, съгласно EN 60974-1)

Съгласно EN 60974-1 и IEC 60664-1 повечето източници на захранване за заваряване попадат в категория III на свръхнапрежение. Те трябва да бъдат проектирани за използване в условия с минимална степен на замърсяване 3. Компоненти или възли с въздушни или повърхностни изолационни разстояния, съответстващи на степен на замърсяване 2, са приемливи, ако са напълно покрити, плътно капсулирани или наводнени в съответствие с IEC 60664-1

⚠ ВНИМАНИЕ НЕ ИЗПОЛЗВАЙТЕ ЗАВАРЪЧЕН АПАРАТ ЗА РАЗМРАЗЯВАНЕ НА ТРЪБИ !!!

Неразрешените промени в механичната и електрическата конструкция, всякакви модификации, операции по поддръжката, които не са описани в инструкциите за експлоатация, ще се считат за незаконни и ще доведат до незабавна загуба на гаранционни права, а декларацията за съответствие ще стане невалидна.

Неправилното използване или използването в противоречие с инструкциите за експлоатация води до незабавна загуба на гаранционни права.

Таблица с настройките и работния цикъл се намира на задния панел на устройството. Легенда:

X - Работен цикъл I2 - Номинален заваръчен ток U2 - Напрежение на товара

Приема се, че пълното време на цикъла е 10 минути .

6 Технически данни

Модел	DESi151BT
Захранващо напрежение	230 V ~ 50 Hz

Максимален заваръчен ток	140 A
Диапазон на регулиране на тока на заваряване	20 - 140 A
Максимален диаметър на електрода	3,25 мм
Охлаждане	вентилатор
Тегло	8 кг
Степен на защита	IP21S
Ефективност на източника	85%
Мощност на празен ход	50W

Максималният заваръчен ток може да се постигне само когато захранването от мрежата осигурява пълен капацитет на тока. Заваръчният апарат изисква свързване към електрическата мрежа с номинална стойност 230 V. Удължителните кабели с малко сечение водят до значително намаляване на производителността на заваръчния апарат. Заваръчният апарат е проектиран да се захранва от захранващ блок с номинална мощност 10 kVA. Използването на агрегати с по-ниска мощност прави невъзможно използването на заваръчния апарат в целия диапазон на задаване на тока.

7. Подготовка за работа



Извършвайте всички подготвителни работи при изключен от електрическата мрежа модул.

В пакета с инверторния заваръчен апарат са включени заваръчен кабел с държач за електрод и заземителен кабел със скоба за материал. Заваръчният апарат трябва да бъде поставен на добре осветено място без достъп до влага. Преди да започнете работа със заваръчната машина, проверете състоянието на захранващия кабел, заваръчните проводници, държача за електрод и скобата за материал. Не работете с повредени такива. Заменете повредените с такива без дефекти. По време на заваряване токовете кабели генерират силно електромагнитно поле. За да намалите електромагнитното излъчване, ги подредете близо един до друг.

8. Връзка с мрежата

Преди да свържете уреда към източник на захранване, се уверете, че захранващото напрежение отговаря на стойността, посочена на табелката с номиналните стойности. Захранващата инсталация трябва да бъде направена в съответствие със съществените изисквания за електрически инсталации и да отговаря на изискванията за безопасност при употреба. Параметрите за минималното сечение на захранващия кабел и номиналната стойност на предпазителя в зависимост от мощността на уреда са дадени в таблицата по-долу:

Мощност на устройството [W].	Минимално напречно сечение на проводника [mm]²	Минимален предпазител тип C [A].
≥2300	2,5	16

Монтажът трябва да се извърши от квалифициран електротехник. Когато използвате удължителни кабели, уверете се, че сечението на проводниците не е по-малко от необходимото (вж. таблицата). Разположете електрическия кабел така, че да няма опасност от прерязване по време на работа. Не използвайте повредени удължителни кабели. Периодично проверявайте състоянието на захранващия кабел. Не дърпайте захранващия кабел.

9. Включване на устройството



Преди да стартирате устройството, е необходимо да извършите стъпките, описани в раздела "Подготовка за работа".

Уверете се, че захранващата мрежа е снабдена със защитен проводник. Използвайте трижилен удължител (свс защитен проводник) със сечение на проводника, съобразено с номиналния товар.

Уверете се, че превключвателят за включване/изключване е в изключено положение (маркирано OFF или O). Включете напрежението, като завъртите бутон на превключвателя в положение ON (обозначено като ON или I), разположен на задната страна на уреда.

Свържете заваръчните кабели към заваръчната машина с полярността, препоръчана от производителя на електродите. Вижте съответната маркировка върху опаковката.

Полярност на свързването Пример: електрод, маркиран на опаковката DC (-) ток, полярност (-), свържете токовете проводници, както следва:

1. заваръчен кабел, подаващ ток към електродния държач - пъхнете края на кабела в гнездото, обозначено с (-), и го завъртете надясно, доколкото е възможно.

2. заваръчен кабел, заземяване - пъхнете края на кабела в гнездото с надпис (+) и го завъртете по посока на часовниковата стрелка докрай. Поставете електрода в държача и притиснете втория проводник към заварявания материал. Материалът в зоната на затягане трябва да бъде почистен от остатъци от ръжда, боя или лак. Точката на притискане на скобата към материала трябва да бъде възможно най-близо до зоната на заваряване, но на разстояние, което не позволява повреждане на проводника към заварявания материал.

Ако е необходимо заваряване на място, отдалечено от източника на захранване, и поради възможни значителни спадове на напрежението в захранващия кабел, трябва да се използват удължителни кабели със сечение на проводника, по-голямо от 2,5 mm². Удължителният кабел трябва да е снабден със защитен проводник.

На контролния панел на заваръчния апарат, до бутона за включване/изключване от дясната му страна, има копче за настройка на заваръчния ток със скала. Заваръчният ток е един от основните параметри за работа с покрити електроди. Чрез завъртане на копчето може да се зададе стойността на заваръчния ток (A).

В случай на твърде интензивна и продължителна работа се включва системата за защита. Това се индикира от светодиода, както е показано на фиг. 2. Вентилаторът за заваряване продължава да работи, като охлажда контролите на заваръчната верига. След определено време, в зависимост от температурата на околната среда, диодът угасва. Заваряването може да продължи.

Не закривайте вентилационните отвори на заваръчната машина. Не покривайте заваръчната машина. Ако е необходимо да защитите заваръчната машина, напр. от дъжд, направете покритие на принципа на чадър или навес. Потокът на охлаждащия въздух трябва да бъде свободен.

10. използване на устройството

Подготовка на материала за заваряване

Почистете материала, който ще се заварява, там, където ще се полага заварката, и там, където ще се закрепва приспособлението за захващане на материала. Отстранете ръждата, боята, лака и други подобни замърсявания с телена четка, шкурка или химически чрез обезмасляване. Почистете ръчно заваряваните части на широчина от около 25 mm. Всички примеси в материала трябва да бъдат отстранени, тъй като те предизвикват отделяне на големи количества газове и оксиди по време на заваряването и освен това водят до намаляване на якостта на съединението.

Заваряване

При електродъгово заваряване с покрити електроди заварчикът създава дъга между края на електрода и основния метал на детайла. Това е процес, при който се получава постоянно съединение чрез разтопяване с топлината на дъгата на сърцевината на покрития електрод и металните компоненти на изоставането на електрода и на детайла. Електродът се придвижва ръчно от заварчика и се настройва под определен ъгъл. образува се заварка. В зависимост от вида на електрода покритието на електрода създава газов щит в зоната на заваряване по време на процеса на заваряване, като я предпазва от атмосферата. В зоната на заваряване се въвеждат и дезоксидиращи елементи и се образува шлаков филм. Основните параметри на заваряването включват заваръчен ток (регулируем, задава се от заварчика с копчето за настройка на тока), напрежение на дъгата (регулира се от заварчика с разстоянието между електрода и материала), скорост на заваряване (регулира се от заварчика чрез забавяне или ускоряване на ръчното подаване на електрода) и диаметър на електрода и неговата позиция спрямо съединението. Поради тези причини процесът на заваряване зависи до голяма степен от знанията, опита, уменията и практиката на заварчика. Препоръчително е по-малко квалифицираните оператори да извършват заваръчни опити върху излишни парчета материал.

Преди започване на работа е задължително да се извършат всички стъпки, описани преди това. Особено внимание трябва да се обърне на всички елементи, свързани с безопасността на труда и подготовката на работната зона, почистването на материала, който ще се заварява, и подготовката на оборудването, което ще се използва.

Свържете токовете проводници към заваръчната машина в съответствие с полярността, посочена от производителя на електрода, поставете щепсела в електрическата мрежа (превключвателят за включване/изключване трябва да е в изключено положение), поставете цанговия патронник върху заварявания материал, поставете покрития електрод в патронника. Включете заваръчния апарат и задайте необходимия заваръчен ток с копчето. Приложете заваръчната дъга чрез допиране на електрода до обработвания детайл и повдигане на електрода на разстояние, което позволява поддържане на дъгата, или чрез триене на електрода в повърхността на обработвания детайл. Дъгата винаги се удря в областта на заварявания детайл. Извършете операцията по заваряване. След заваряването почистете заваръчния шев, като отстраните остатъците от шлака с чукче. Не заварявайте друг шев върху непочистена повърхност.

11. Текуща поддръжка



Извършвайте всички операции по поддръжката, когато устройството е изключено от електрическото захранване.

Извършвайте текущата поддръжка при изключен щепсел. Винаги проверявайте техническото състояние на заваръчния апарат. Проверете дали токовете кабели са в добро състояние и дали нямат признаци на механични повреди. Проверете състоянието на двете дръжки. Проверете състоянието на захранващия кабел. Ако бъдат открити някакви аномалии, отстранете ги.

Почиствайте въздушните отвори на вентилатора, охлаждащ заваръчните системи, при всяка възможност, особено след приключване на работата. Тази дейност е най-добре да се извършва със състен въздух.

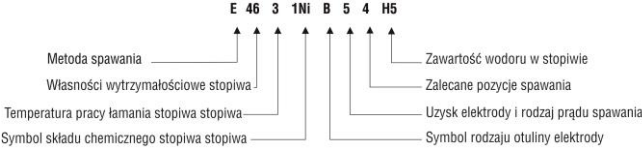
Поддържайте чисти и двата кабелни държача за ток. Поддържайте заваръчната машина чиста и без замърсявания. Съхранявайте заваръчния апарат в сухо помещение без достъп на влага. Изключете и навийте токовете проводници. Съхранявайте уреда на място, недостъпно за деца.

12. Резервни части и принадлежности

Предлагат се за закупуване аксесоари:

Изборът на диаметър и вид на електрода с покритие за материала, който ще се заварява, е много важен параметър за правилното изпълнение на заваръчната операция. Диаметърът на електрода оказва значително влияние върху формата на заваръчния шев и дълбочината на проникване. Увеличаването на диаметъра на електрода при постоянен ток намалява дълбочината на проникване и увеличава ширината на заваръчния шев.

Дължината на електродите зависи от диаметъра на електродите и е например: за електроди с диаметър 2,5 mm - 250 - 300 - 350 mm, а за електроди с диаметър 3,2 mm - 300 - 350 - 400 - 450 mm. Пълният набор от свойства на електрода е даден в техническите характеристики, изготвени от производителя. Тези характеристики дават всички данни: обозначение на електрода, вид на покритието, приложение на електрода, позиции на заваряване, вид и интензивност на заваръчния ток в зависимост от диаметъра на електрода, поляриност на свързване на електрода, необходимата топлинна обработка при заваряване, условия за сушене и съхранение на електрода. Обозначаване на покритите електроди съгласно EN 499 - "Заваряване. Консумативи за заваряване. Покрити електроди за ръчно електродъгово заваряване на нелегирани и дребнозърнести стомани. Означение", се състои от осем символа, например "CE".



В допълнение към нормативните обозначения съществуват и собствени обозначения на отделните производители на електроди. Покритите електроди за ръчно електродъгово заваряване също се класифицират според стандартите, в зависимост от целта на заваряването за конкретни марки стомана: EN 757 за висококачествени стомани, EN 1599 за топлоустойчиви стомани, EN 1600 за неръждаеми и топлоустойчиви стомани.

Заваръчният апарат DESi151BT може да използва налични в търговската мрежа покрити електроди от различни производители.

Не трябва да се превишават препоръчаните и одобрени диаметри на електродите и трябва да се избере правилният диаметър на електрода, за да се оптимизира формата на заваръчния шев. Лагерът, т.е. видът на електрода, трябва да бъде избран правилно за класа на материала, който ще се заварява, и за вида на заварката, която ще се прави.

За закупуване на резервни части и аксесоари се свържете с Dedra Exim Service. Данните за контакт можете да намерите на страница 1 от ръководството.

Когато поръчвате резервни части, посочете партидния номер на табелката и опишете дефектната част, както и приблизителната дата на закупуване на устройството.

По време на гаранционния период ремонтите се извършват в съответствие с условията, посочени в гаранционната карта. Моля, предайте дефектния продукт за ремонт на мястото на покупката (продавачът е длъжен да приеме дефектния продукт), изпратете го в централния сервизен център на Dedra Exim или го изпратете в сервизния център, който е най-близо до вашето местоживее (списък на сервизните центрове на www.dedra.pl). Моля, приложете попълнената гаранционна карта. След изтичане на гаранционния срок ремонтите се извършват от централния сервиз. Изпратете дефектния продукт до сервизния център (транспортните разходи се заплащат от потребителя).

13. Самостоятелно отстраняване на неизправности



ВНИМАНИЕ Изключете устройството от електрическата мрежа, преди да започнете самостоятелно да отстранявате неизправности.

ПРОБЛЕМ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Индикаторът за захранване не свети, вентилаторът не работи, няма ток на изхода.	Захранващият кабел е неправилно свързан или повреден	Вкарайте щепсела по-дълбоко, проверете захранващия кабел
	В контакта няма мрежово напрежение	Проверете напрежението в гнездото или дали предпазителят не е сработил.
	Дефектен превключвател	Поръчайте сервизно обслужване на вашия reasocsk
Индикаторът за захранване свети, вентилаторът не работи или работи за момент, няма ток на изхода.	Мрежово напрежение, различно от 220-240 V	Поставете щепсела в електрически контакт с напрежение 230 V ~ 50 Hz
	Устройството може да е в аварийен режим	Изключете устройството за 2-3 минути и го включете отново
Индикаторът за термична защита (LED) не свети, няма ток на изхода.	Дефектен или неправилно свързан един или и двата токови проводника: държач на електрода и държач на скобата	Проверете двата проводника и тяхната връзка. Затегнете ги правилно или ги заменете с нови, ако е необходимо.
Индикаторът за термична защита (LED) е включен, няма ток на изхода	Термичната защита се задейства	Оставете заваръчния апарат свързан към електрическата мрежа, за да се охладят

14 Допълнителна информация

Степени на замърсяване на околната среда при работа на заваръчни апарати

Съгласно EN 60974-1 Оборудване за електродъгово заваряване, част 1: Източници на енергия за заваряване, се прави разграничение между следните видове примеси:

- Степен на замърсяване 1: Няма замърсяване или има само сухо, непроводимо замърсяване. Замърсяванията не са от значение.
- Степен 2: Само непроводими замърсявания, но понякога се очаква проводимост поради кондензация.

15. Завършване на оборудването

- заваръчен кабел с държач за електрод - сечение 16 mm² , дължина 2 м (1 бр.), 2. заземителен кабел със скоба - сечение 16 mm² , дължина 1,5 м (1 бр.), 3. защитна маска (1 бр.) + заваръчно стъкло (1 бр.), 4. четка с чукче (1 бр.)

16. Информация за потребителите относно изхвърлянето на електрическо и електронно оборудване

(засяга домакинствата)



Символът, изобразен върху продуктите или придружаващата ги документация, указва, че дефектното електрическо или електронно оборудване не трябва да се изхвърля заедно с битовите отпадъци. Ако трябва да изхвърлите, да използвате повторно или да възстановите компоненти, е правилно да ги занесете в специализиран пункт за събиране, където ще бъдат приети безплатно. Информация за местоположението на пунктовете за събиране на употребявано оборудване се предоставя от местните власти, например на техните уебсайтове.

Правилното рециклиране на устройствата ви позволи да спестите ценни ресурси и да избегнете отрицателни въздействия върху здравето и околната среда в резултат на възможното наличие на: опасни вещества, смеси и компоненти в оборудването.

Неправилното изхвърляне на отпадъци е свързано с риск от санкции съгласно съответните местни разпоредби.

Потребители в страни от ЕС: Ако трябва да изхвърлите електрическо или електронно оборудване, моля, свържете се с най-близкия пункт за продажба или с вашия доставчик, който ще ви предостави допълнителна информация.

Изхвърляне в страни извън Европейския съюз: Този символ се отнася само за страните от Европейския съюз. Ако желаете да изхвърлите този продукт, моля, свържете се с местните власти или с търговеца за правилния начин на изхвърляне.

Гаранционна карта

на

[Инверторен заваръчен апарат]

Номер на частта: DESi151BT Номер на партидата:

(наричан по-долу "Продуктът")

Дата на закупуване на продукта:

Печат на дилъра

Дата и подпис на продавача:

Изявление на потребителя:

Потвърждавам, че съм информиран за условията на гаранцията и последствията от неспазването на указанията в инструкцията за експлоатация и гаранционната карта. Запознат съм с условията на тази гаранция, което потвърждавам със саморъчния си подпис:

.....

Дата и мястоПодпис на

потребителя

I. Отговорност за продукта

(1) Гарант - Dedra Exim Sp. z o.o. със седалище в Прушков, адрес: гр: 3 Maja 8, 05-800 Pruszków, KRS 0000062517, Окръжен съд на град Варшава във Варшава, XIV икономическо отделение на Националния съдебен регистър, NIP 527-020-49-33, акционерен капитал: 100 980,00 PLN.

(2) Съгласно условията, посочени в тази гаранционна карта, Гарантът гарантира Продукта от дистрибуцията на Гаранта.

(3) Отговорността по гаранцията покрива само дефекти, възникнали по причини, присъщи на Продукта в момента на предоставянето му на Потребителя.

(4) По силата на гаранцията Потребителят има право на безплатен ремонт на Продукта, при условие че дефектът се е проявил по време на гаранционния период. Методът на ремонт на Продукта (методът на ремонт) е по преценка на Гаранта. Ако Гарантът установи, че ремонтът не е възможен, той си запазва правото да замени дефектния елемент или целия Продукт с бездефектен такъв, да намали цената на Продукта или да се откаже от договора.

По отношение на потребител, който не е потребител по смисъла на Закона от 23 април 1964 г. Граждански кодекс, отговорността на Гаранта за вреди, произтичащи от настоящата гаранция и/или във връзка с нейното сключване и изпълнение, независимо от правния титул, е ограничена до максималната стойност на дефектния Продукт.

II. Гаранционен период

Компоненти на продукта	Продължителност на гаранционната защита
Инверторен заваръчен апарат	36 месеца от датата на закупуване на Продукта, както е посочено в тази гаранционна карта
Кабел на електрода Заземяващ проводник Маска за заваряване Телена четка / чук TIG керамична обвивка Волфрамов електрод Държач за волфрамов електрод Държач на електрода Масов държач Капак на MIG/MAG горелката Дюза за MIG/MAG горелка Дюза за плазмено рязане Керамична обвивка за плазмения проводник	Елементи, които не се покриват от гаранцията.

III. Условия за ползване на гаранцията

Потребителят трябва да представи попълнената гаранционна карта на Продукта и да докаже обстоятелствата на закупуване на Продукта от Потребителя, напр. чрез представяне на касова бележка, фактура и др. За целите на ефективното разглеждане на жалби се препоръчва Потребителят да представи заедно с Продукта всички компоненти, посочени в "Комплектоване на устройството", съдържащо се в Ръководството за потребителя.

2. че потребителят спазва инструкциите в ръководството за експлоатация и гаранционната карта.

Гаранцията обхваща само територията на Република Полша и ЕС.

Гаранцията не покрива дефекти на Продукта, произтичащи по-специално от:

а. Неспазване от страна на потребителя на условията, посочени в инструкциите за експлоатация, по-специално по отношение на правилната експлоатация, поддръжка и почистване;

б. Използване на продукти за почистване или поддръжка от страна на потребителя, които не съответстват на инструкциите за експлоатация;

с. Неподходящо съхранение и транспортиране на Продукта от страна на Потребителя;

д. Неразрешени промени и/или изменения на Продукта от страна на Потребителя, които не са били съгласувани с Гаранта;

е. Използването от страна на Потребителя в Продукта на консумативи, които не съответстват на Инструкцията за експлоатация.

(5) Потребител, който не е потребител по смисъла на Закона от 23 април 1964 г. Граждански кодекс, губи гаранцията за Продукта, в който:

- серийните номера, обозначенията на датата и табелките с номиналните стойности са били отстранени, променени или повредени от потребителя;

- пломбите са били повредени от потребителя или имат следи от манипулация от страна на потребителя.

Внимание: Потребителят трябва да извършва дейностите, свързани с ежедневната експлоатация на Продукта, произтичащи, наред с другото, от Инструкциите за употреба, сам и за своя сметка.

IV. Процедура за подаване на жалби

(1) В случай, че се установи, че Продуктът работи неправилно, трябва да се уверите, че всички стъпки, посочени в инструкциите за експлоатация, са извършени правилно, преди да предявите reclamaция.

(2) Препоръчително е да подадете жалба незабавно, за предпочитане в рамките на 7 дни от забелязването на дефект в Продукта. Потребител, който не е потребител по смисъла на Закона от 23 април 1964 г. Граждански кодекс, губи правата, произтичащи от тази гаранция, ако reclamaцията не бъде направена в рамките на 7 дни.

(3) Уведомяването за жалба може да се извърши, inter alia, на мястото на закупуване на Продукта, в гаранционното обслужване или писмено на адреса: Dedra Exim Sp. z o.o., ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków.

(4) Потребителят може да подаде жалба, като използва формуляра, достъпен на уебсайта www.dedra.pl. ("Формуляр за гаранционна reclamaция").

5. адресите на гаранционното обслужване за отделните страни са достъпни на www.dedra.pl. Ако няма гаранционен сервиз за дадена страна, препоръчваме да отправите гаранционни претенции на адрес: Dedra Exim Sp. z o.o. ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków (Полша).

6 С оглед на безопасността на Потребителя е забранено използването на дефектен Продукт.

7 Внимание: Използването на дефектен Продукт е опасно за здравето и живота на Потребителя.

8 Изпълнението на задълженията по гаранцията ще се осъществи в рамките на 14 работни дни, считано от датата на доставка на заявения Продукт от Потребителя.

9. преди да предадете дефектния Продукт за reclamaция, се препоръчва да го почиствате. Препоръчва се Продуктът за reclamaция да бъде внимателно защитен от повреди по време на транспортиране (препоръчва се Продуктът за reclamaция да се достави в оригиналната му опаковка).

(10) Гаранционният срок се удължава с времето, през което Потребителят не е могъл да използва Продукта, обхванат от гаранцията, поради дефект.

Гаранцията не изключва, не ограничава и не спира правата на Потребителя, произтичащи от гаранционните разпоредби, за дефекти на продадените стоки.

UA Зміст

1. Фотографії та малюнки
2. Спеціальні заходи безпеки
3. Опис пристрою
4. Призначення пристрою
5. Обмеження використання
6. Технічні дані
7. Підготовка до роботи
8. Підключення до мережі
9. Увімкнення пристрою
10. Використання пристрою
11. Поточне обслуговування
12. Запасні частини та аксесуари
13. Самостійне усунення несправностей
14. Додаткова інформація
15. доукомплектування обладнання
16. Інформація для користувачів щодо утилізації електричного та електронного обладнання
17. Гарантійний талон

Декларація відповідності додається до інструкції окремим документом. У разі відсутності декларації відповідності, будь ласка, зверніться до компанії Dedra Exim Sp. z o.o.

Загальні правила безпеки включені в посібник окремим буклетом.

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ. Прочитайте всі попередження, позначені цим **⚠** символом, та всі інструкції. Недотримання наведених нижче попереджень та інструкцій з техніки безпеки може призвести до ураження електричним струмом, пожежі або серйозних травм.

Зберігайте всі попередження та інструкції для подальшого використання.

2. Спеціальні заходи безпеки

При роботі зі зварювальним обладнанням завжди рекомендується дотримуватися основних правил техніки безпеки, щоб уникнути пожежі, ураження електричним струмом або механічних травм.

- Під час роботи необхідно використовувати засоби індивідуального захисту: зварювальний фартух, зварювальні рукавички, зварювальну маску та відповідне взуття з неслизькою підшоєю.
- Під час очищення зварного шва носіть захисні окуляри.
- Зварювальне робоче місце повинно бути обладнане справною витяжною системою. Забороняється працювати в запиленому або запарошеному приміщенні.
- Зварювальний пост повинен бути відокремлений захисним екраном.
- Забороняється використовувати пристрій у вологому або сирому приміщенні.
- Забороняється залишати або використовувати пристрій під час дощу або снігу.
- Забороняється використовувати зварювальний апарат у місцях, де присутні легкозаймисті рідини або газу.
- Забороняється розміщувати зварювальний апарат на похилій, нестійкій або сипучій поверхні.
- Під час роботи не торкайтеся заземлених частин, таких як радіатори, водопровідні труби, холодильники тощо.
- Зварювальний апарат можна вмикати в електромережу тільки на час виконання робіт. При увімкненому живленні забороняється перебування сторонніх осіб в робочій зоні. Пристрій є особливо небезпечним для дітей, тому необхідно подбати про те, щоб пристрій був абсолютно недоступним для дітей.
- Забороняється використовувати пристрій не за призначенням. Не використовуйте зварювальний апарат для розморожування труб.
- Не розбирайте корпус пристрою
- Перед кожним запуском машини перевіряйте стан захисних огороджень і всіх захисних компонентів. Не працюйте з пошкодженими, замініть їх на справні.
- Захищайте кабель живлення та будь-який подовжувач, що використовується, від надмірного нагрівання, масла та гострих країв. Не працюйте, коли подовжувач згорнутий у спіраль.
- Подовжувач, який використовується на роботі, повинен забезпечувати вільну роботу, а довжина кабелю повинна бути підібрана таким чином, щоб його надлишок не заважав роботі.
- Не тягніть за з'єднувальний кабель, від'єднуючи вилку від розетки.
- Перед зварюванням зафіксуйте заготовку за допомогою затискачів або лещат.
- Під час роботи прийміть положення, яке виключає перекидання. Стояти твердо.
- Щоразу перед початком роботи зі зварювальним апаратом перевіряйте стан кабелю живлення, зварювальних кабелів, тримачів електродів та інших використовуваних струмопровідних кабелів. Не працюйте з пошкодженими кабелями. Замініть пошкоджені кабелі на справні.
- Перед першим підключенням зварювального апарата переконайтеся, що напружа живлення відповідає позначенню на заводській табличці апарата. Штепсельна розетка повинна бути оснащена захисною клемою.

- **Забороняється залишати підключений до електромережі прилад без нагляду. Після закінчення роботи обов'язково виймайте вилку з розетки щоразу після закінчення роботи.**
- Однак, навіть якщо зварювальний апарат експлуатується відповідно до інструкції з експлуатації, неможливо повністю усунути певний фактор ризику, пов'язаний з його конструкцією і призначенням. Зокрема, існують наступні ризики:
- Опіки.
- Отруєння газами, димами або парами.
- Порушення зору.
- Починається пожежа.
- Електричний струм.
- Негативний вплив електромагнітних полів на здоров'я зварювальника.

3. Опис пристрою

Рис. А: 1. індикація активації теплового захисту; 2. ручка налаштування зварювального струму; 3. індикація роботи; 4. гніздо для кабелю струму (+); 5. гніздо для кабелю поточний (-)

Рис. В: 1. вимикач 2. вентилятор 3. кабель живлення

4. Призначення пристрою

Інверторні зварювальні апарати - це продукт, призначений для дугового зварювання покритими електродами (метод ММА). Інверторні зварювальні апарати - це новий тип зварювальних апаратів, що генерують необхідні значення струму за допомогою електронних схем. Вони характеризуються невеликими розмірами, малою вагою, значною ефективністю, широким спектром застосування, дуже хорошими результатами зварювання і значною транспортною мобільністю. Модель зварювального апарату: DESi151BT призначений для ручного зварювання покритими електродами таких матеріалів, як леговані сталі, конструкційні сталі та чавуни. Може використовуватися з електродами діаметром від 1,6 мм до 4 мм, залежно від встановленого зварювального струму, потреб і типу зварювальної операції, що виконується зварювальником. Зварювальні апарати підходять для живлення від мережі 230 В ~, 50 Гц (однофазної).

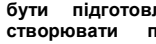
Допускається використання пристрою в ремонтно-будівельних роботах, ремонтних майстернях, аматорських роботах, при дотриманні умов використання і допустимих умов праці, викладених в інструкції з експлуатації.

5. Обмеження щодо використання

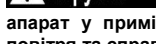
Прилад можна використовувати тільки відповідно до "Допустимих умов експлуатації", наведених нижче.

- 
Струнко

Не встановлюйте зварювальний апарат на похилій, нестійкій або нещільній поверхні
- 
Струнко

Зварювальник може перешкоджати роботі радіокерованого обладнання. Робоча зона повинна бути підготовлена відповідним чином. Зварювальник може створювати перешкоди для роботи засобів радіозв'язку, розташованих поблизу нього.
- 
Струнко

Забороняється працювати в запилених або брудних приміщеннях. Розмістіть зварювальний апарат у приміщенні без пилу та бруду, з вільною циркуляцією повітря та справною витяжною системою.
- 
Струнко

Забороняється працювати в приміщеннях з доступом вологи. Не використовуйте зварювальний апарат при температурі вище 40° С і при мінусовій температурі.
- 
Струнко

Не перевантажуйте зварювальний апарат. Дотримуйтеся зазначеного робочого циклу (Х-фактор) при налаштуванні зварювального струму.

Відповідно до EN 60974-1 Устаткування для дугового зварювання, частина 1: Джерела енергії для зварювання, розрізняють такі типи домішок:

а) Ступінь забруднення 1: Забруднення відсутнє або тільки сухе, непродуктивне забруднення. Домішки не мають значення.

б) Ступінь 2: Тільки непродуктивні забруднення, але іноді слід очікувати провідності через конденсацію.

(с) Ступінь 3: провідне забруднення або непродуктивне сухе забруднення, яке починає проводити струм через конденсацію.

(d) Ступінь 4: Забруднення створює постійну провідність, спричинену струмопровідним пилом, дощем або снігом.

Ступені забруднення мікросередовища були встановлені для оцінки повітряного та поверхневого ізоляційного зазору відповідно до 2.5.1 IEC 60664-1 (Терміни та визначення, параграф 3.40, сторінка 13 відповідно до EN 60974-1)

Відповідно до стандартів EN 60974-1 та IEC 60664-1, більшість зварювальних джерел живлення відносяться до категорії перенапруги III. Вони повинні бути призначені для використання в умовах з мінімальним ступенем забруднення 3. Компоненти або вузли з повітряними або поверхневими ізоляційними проміжками, що відповідають ступеню забруднення 2, є прийнятними, якщо вони повністю покриті, щільно закриті або затоплені відповідно до IEC 60664-1.

- 
Струнко

НЕ ВИКОРИСТОВУЙТЕ ЗВАРЮВАЛЬНИЙ АПАРАТ ДЛЯ РОЗМОРОЖУВАННЯ ТРУБ !!!

Несанкціоновані зміни механічної та електричної конструкції, будь-які модифікації, операції з технічного обслуговування, не описані в інструкції з експлуатації, вважаються незаконними і призводять до негайної втрати гарантійних прав, а декларація про відповідність стає недійсною.

Неправильне використання або використання не відповідно до інструкції з експлуатації призведе до негайної втрати гарантійних прав.

Таблицю налаштувань і робочого циклу можна знайти на задній панелі пристрою. Легенда:

X - Робочий цикл I2 - Номінальний зварювальний струм U2 - Напруга навантаження
Тривалість повного циклу становить 10 хв .

6. Технічні дані

Модель	DESi151BT
Напруга живлення	230 В ~ 50 Гц
Максимальний зварювальний струм	140 А
Діапазон регулювання зварювального струму	20 - 140 А
Максимальний діаметр електрода	3,25 мм
Охолодження	вентилятор
Вага	8 кг
Ступінь захисту	IP21S
Ефективність джерела	85%
Потужність на холостому ході	50W

Максимальний зварювальний струм може бути досягнутий тільки тоді, коли мережа забезпечує повну потужність струму. Зварювальний апарат вимагає підключення до електромережі з номінальним значенням 230 В. Подовжувачі з малим поперечним перерізом призводять до значного зниження продуктивності зварювального апарату. Зварювальний апарат розрахований на живлення від блоку живлення номінальною потужністю 10 кВА. Використання апаратів меншої потужності унеможливає використання зварювального апарату у всьому діапазоні регулювання струму.

7. Підготовка до роботи

- 
Струнко

Всі підготовки роботи виконуйте, відключивши пристрій від мережі електроживлення.

У комплект поставки інверторного зварювального апарату входять зварювальний кабель із тримачем електрода та кабель заземлення із затискачем матеріалу.

Зварювальний апарат слід встановлювати в добре освітленому місці без доступу вологи. Перед початком роботи зі зварювальним апаратом перевірте стан кабелю живлення, зварювальних проводів, електродотримача та затискача матеріалу. Не працюйте з пошкодженими. Замініть пошкоджені кабелі на справні. Під час зварювання кабелі живлення генерують сильне електромагнітне поле. Для зменшення електромагнітного випромінювання розташуйте їх впритул один до одного.

8. Підключення до мережі

Перед підключенням приладу до електромережі переконайтеся, що напруга живлення відповідає значенню, зазначеному на таблиці з технічними даними.

Підключення до електромережі повинно бути виконано з дотриманням основних вимог до електроустановок і відповідати вимогам безпеки використання. Параметри мінімального перерізу кабелю живлення та номінального значення запобіжника залежно від потужності приладу наведені в таблиці нижче:

Потужність пристрою [Вт].	Мінімальний переріз провідника [мм] ²	Мінімальний запобіжник типу C [A].
≥2300	2,5	16

Установку повинен виконувати кваліфікований електрик. Використовуючи подовжувачі, переконайтеся, що переріз жил кабелю не менший за необхідний (див. таблицю). Прокладіть електричний кабель таким чином, щоб виключити ризик його перерізання під час роботи. Не використовуйте пошкоджені подовжувачі. Періодично перевіряйте стан кабелю живлення. Не тягніть за кабель живлення.

9. Увімкнення пристрою

- 
Струнко

Перед запуском пристрою необхідно виконати дії, описані в розділі "Підготовка до роботи".

Переконайтеся, що мережа живлення має захисний провідник. Використовуйте трижильний подовжувач (із захисним провідником), переріз жил якого відповідає номінальному навантаженню.

Переконайтеся, що вимикач знаходиться у вимкненому положенні (позначено OFF або О). Увімкніть напругу, повернувши кнопку вимикача в положення ON (позначено ON або I), розташовану на задній панелі пристрою.

Підключіть зварювальні кабелі до зварювального апарату з дотриманням полярності, рекомендованої виробником електрода. Зверніть увагу на відповідне маркування на упаковці.

Полярність підключення Приклад: електрод з маркуванням на упаковці для постійного струму (-), полярність (-), підключіть струмові дроти наступним чином:

1. зварювальний кабель, що подає струм до тримача електрода - вставте кінець кабелю в гніздо з позначкою (-) і поверніть вправо до упору.
2. зварювальний кабель, заземлення - вставте кінець кабелю в гніздо з позначкою (+) і поверніть його за годинниковою стрілкою до упору. Вставте електрод у тримач і притисніть другий дріт до матеріалу, що зварюється. Матеріал в зоні затиску повинен бути очищений від іржі, залишків фарби або лаку. Точка затиску струбцини на матеріалі повинна

бути якомога ближче до зони зварювання, але на відстані, яка не допускає пошкодження виводу до матеріалу, що зварюється.

Якщо зварювання виконується на значній відстані від джерела живлення і через можливі значні перепади напруги в кабелі живлення, необхідно використовувати подовжувачі з перерізом провідника більше 2,5 мм². Подовжувач повинен бути оснащений захисним провідником.

На панелі керування зварювальним апаратом, поруч з кнопкою вмикання/вимикання з правого боку, знаходиться ручка регулювання зварювального струму зі шкалою. Зварювальний струм є одним з основних параметрів для роботи покритим електродом. Обертаючи ручку, можна встановити значення зварювального струму (А).

У разі занадто інтенсивної та тривалої роботи вмикається система захисту. На це вказує світлодіод, як показано на рис. 2. Зварювальний вентилятор продовжує працювати, охолоджуючи елементи керування зварювальним контуром. Через певний час, залежно від температури навколишнього середовища, діод гасне. Зварювання можна продовжувати.

Не закривайте вентиляційні отвори зварювального апарата. Не накривайте зварювальний апарат. Якщо необхідно захистити зварювальний апарат, наприклад, від дощу, зробіть накриття за принципом парасольки або навісу. Потік охолоджувального повітря повинен бути вільним.

10. Використання пристрою

Підготовка матеріалу, що зварюється

Очистіть матеріал, що зварюється, в місцях укладання шва і в місцях кріплення затискного пристосування. Видаліть іржу, фарбу, лак і подібні забруднення за допомогою дрітної щітки, наждачного паперу або хімічним способом шляхом знежирення. Зварювані деталі зачистити вручну на ширину приблизно 25 мм.

Будь-які домішки в матеріалі повинні бути видалені, оскільки вони викликають виділення великої кількості газів і оксидів під час зварювання і, крім того, призводять до зниження міцності з'єднання.

Зварювання

Дугове зварювання покритими електродами полягає в тому, що зварювальник створює дугу між кінцем електрода та основним металом заготовки. Це процес, при якому нероз'ємне з'єднання утворюється за рахунок плавлення під дією тепла дуги серцевини покритого електрода і металевих компонентів електрода, що відстає, та заготовки. Зварювальник вручну переміщує електрод і встановлює його під певним кутом, утворюючи зварний шов. Залежно від типу електрода, покриття електрода під час зварювання створює газовий екран в зоні зварювання, захищаючи її від атмосфери. Також відбувається введення в зону зварювання розкислювальних елементів і утворення шлакової плівки.

До основних параметрів зварювання належать зварювальний струм (регулюється зварювальником за допомогою ручки регулювання струму), напруга дуги (регулюється зварювальником за допомогою відстані між електродом і матеріалом), швидкість зварювання (регулюється зварювальником шляхом уповільнення або прискорення ручної подачі електрода), а також діаметр електрода і його положення по відношенню до шва.

З цих причин процес зварювання дуже сильно залежить від знань, досвіду, навичок і практики зварювальника.

Менш досвідченим операторам рекомендується проводити випробування зварювання на резервних шматках матеріалу.

Перед початком робіт необхідно обов'язково виконати всі кроки, описані раніше. Особливу увагу слід приділити всім елементам, пов'язаним з безпекою праці та підготовкою робочої зони, очищенням матеріалу, що зварюється, і підготовкою обладнання, яке буде використовуватися.

Підключіть струмові дроти до зварювального апарату відповідно до полярності, зазначеної виробником електрода, вставте вилку в розетку (вимикач повинен знаходитися в положенні "вимкнено"), встановіть цанговий патрон на матеріал, що зварюється, вставте в патрон електрод із покриттям. Увімкніть зварювальний апарат і встановіть ручкою необхідний зварювальний струм. Подайте зварювальну дугу, доторкнувшись електродом до заготовки і піднявши електрод на відстань, що дозволяє підтримувати дугу, або потираючи електрод об поверхню заготовки. Дуга завжди підпалюється в зоні зварювального шва, що зварюється. Виконайте зварювальну операцію. Після зварювання очистіть зварювальний шов, видаливши залишки шлаку молотком. Не виконуйте наступний шов на неочищеній поверхні.

11. Поточне обслуговування



Струнко

Виконуйте всі операції з технічного обслуговування, відключивши пристрій від електромережі.

Виконуйте поточне технічне обслуговування, витягнувши вилку з розетки. Завжди перевіряйте технічний стан зварювального апарата. Переконайтеся, що кабелі живлення справні і не мають ознак механічних пошкоджень. Перевірте стан обох ручок. Перевірте стан кабелю живлення. У разі виявлення будь-яких відхилень усуньте їх.

Очищайте повітрязабірники вентилятора, що охолоджує зварювальні системи, при кожній нагоді, особливо після завершення роботи. Найкраще це робити за допомогою стисненого повітря.

Тримайте обидва тримачі кабелю струму в чистоті. Зварювальний апарат повинен бути чистим і без бруду. Зберігайте зварювальний апарат у сухому приміщенні без доступу вологи. Від'єдняйте та змотайте струмові дроти. Зберігайте апарат у недоступному для дітей місці.

12. Запасні частини та аксесуари

Аксесуари можна придбати:

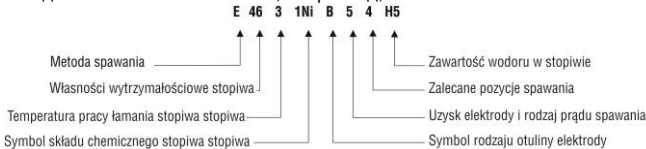
Вибір діаметра покритих електродів і типу електрода для матеріалу, що зварюється, є дуже важливим параметром для правильного виконання зварювальних робіт. Діаметр електрода має значний вплив на форму зварного шва і глибину проплавлення. Збільшення діаметра електрода при

постійному струмі зменшує глибину проплавлення і збільшує ширину зварного шва.

Довжина електродів залежить від їх діаметру і становить, наприклад: для електродів діаметром 2,5 мм - 250 - 300 - 350 мм, а для електродів діаметром 3,2 мм - 300 - 350 - 400 - 450 мм.

Повний набір властивостей електродів наведено в технічних характеристиках, підготовлених виробником. У цих характеристиках наводяться всі дані: призначення електрода, тип покриття, застосування електрода, положення зварювання, вид і сила зварювального струму залежно від діаметра електрода, полярність підключення електрода, необхідна зварювальна термообробка, умови сушіння і зберігання електрода.

Позначення покритих електродів згідно з EN 499 - "Зварювання. Зварювальні матеріали. Покриті електроди для ручного дугового зварювання нелегованих і дрібнозернистих сталей. Позначення", складається з восьми символів, наприклад, "CE".



Крім нормативних позначень, існують також власні позначення окремих виробників електродів. Покриті електроди для ручного дугового зварювання також класифікуються відповідно до стандартів, залежно від мети зварювання певних марок сталі: EN 757 для високоміцних сталей, EN 1599 для жароміцних сталей, EN 1600 для нержавіючих і жароміцних сталей.

Зварювальний апарат DESi151BT може використовувати наявні у продажу покриті електроди різних виробників.

Не слід перевищувати рекомендовані та затверджені діаметри електродів, а також вибирати правильний діаметр електрода для оптимізації форми зварного шва. Відставання, тобто тип електрода, повинен бути правильно підібраний відповідно до марки матеріалу, що зварюється, і типу зварного шва, який потрібно виконати.

Для придбання запасних частин та аксесуарів, будь ласка, зв'яжіться з компанією Dedra Exim Service. Контактні дані можна знайти на сторінці 1 цього посібника.

При замовленні запасних частин, будь ласка, вкажіть номер партії на заводській табличці та опишіть несправну деталь, а також приблизну дату придбання пристрою.

Протягом гарантійного терміну ремонт здійснюється відповідно до умов, зазначених у гарантійному талоні. Будь ласка, передайте несправний виріб для ремонту за місцем придбання (продавець зобов'язаний прийняти несправний виріб), надішліть його до центрального сервісного центру Dedra Exim або до найближчого сервісного центру за місцем проживання (список сервісних центрів на сайті www.dedra.pl). Будь ласка, додайте заповнений гарантійний талон. Після закінчення гарантійного терміну ремонт здійснюється центральним сервісним центром. Надішліть несправний виріб до сервісного центру (витрати на пересилку оплачує користувач).

13. Самостійне усунення несправностей



Струнко

Перед самостійним усуненням несправностей від'єдняйте пристрій від джерела живлення.

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	РІШЕННЯ
Індикатор живлення не світиться, вентилятор не працює, струм на виході відсутній.	Неправильно підключено або пошкоджено кабель живлення	Вставте вилку глибоше, перевірте шнур живлення
	У розетці відсутня мережева напруга	Перевірте напругу в розетці або чи не спрацював запобіжник
	Несправний вимикач	Обслуговуйте свого павича
Індикатор живлення увімкнено, вентилятор не працює або працює короткочасно, струм на виході відсутній.	Напруга мережі, відмінна від 220-240 В	Вставте вилку в розетку 230 В ~ 50 Гц
	Пристрій може перебувати в аварійному режимі	Вимкніть пристрій на 2-3 хвилини та увімкніть знову
Індикатор термозахисту (LED) не світиться, струм на виході відсутній.	Несправний або неправильно підключений один або обидва струмових дроти: тримач електрода та затискач	Перевірте обидва дроти та їх з'єднання. Правильно затягніть або за потреби замініть новими
Індикатор теплового захисту (світлодіод) горить, струм на виході відсутній	Спрацював тепловий захист	Залиште зварювальний апарат, підключений до електромережі, для охолодження

14. Додаткова інформація

Ступені забруднення навколишнього середовища при роботі зварювального апарату

Відповідно до EN 60974-1 Устаткування для дугового зварювання, частина 1: Джерела енергії для зварювання, розрізняють такі типи дімошків:

а) Ступінь забруднення 1: Забруднення відсутнє або тільки сухе, несприятливе забруднення. Домішки не мають значення.

б) Ступінь 2: Тільки непровідні забруднення, але іноді слід очікувати провідності через конденсацію.

15. Доукомплектування обладнання

1. зварювальний кабель з електродотримачем - перетин 16 мм² , довжина 2 м (1 шт.), 2. кабель заземлення з затискачем - перетин 16 мм² , довжина 1,5 м (1 шт.), 3. захисна маска (1 шт.) + зварювальне скло (1 шт.), 4. кисть з молотком (1 шт.)

16. Інформація для користувачів щодо утилізації електричного та електронного обладнання

(стосується домогосподарств)



Символ, зображений на виробі або супровідній документації, вказує на те, що несправне електричне або електронне обладнання не можна утилізувати разом з побутовими відходами. Якщо вам потрібно утилізувати, повторно використати або відновити компоненти, найкраще віднести їх до спеціалізованого пункту збору, де вони будуть прийняті безкоштовно. Інформацію про місцезнаходження пунктів збору відпрацьованого обладнання надають місцеві органи влади, наприклад, на їхніх веб-сайтах. Правильна утилізація пристрою, допомагає зберегти цінні ресурси та уникнути негативного впливу на здоров'я та навколишнє середовище внаслідок можливої присутності в обладнанні небезпечних речовин: речовини, суміші та компоненти. Неправильна утилізація відходів загрожує штрафними санкціями згідно з відповідними місцевими нормами. Користувачі в країнах ЄС: Якщо вам потрібно утилізувати електричне або електронне обладнання, зверніться до найближчої точки продажу або до вашого постачальника, який надасть вам додаткову інформацію. Утилізація в країнах за межами Європейського Союзу: Цей символ стосується лише країн Європейського Союзу. Якщо ви хочете утилізувати цей виріб, зверніться до місцевих органів влади або дилера для отримання інформації про правильний спосіб утилізації.

Гарантійний талон

на

[Інверторний зварювальний апарат]

Артикул: DESI151BT Лот №:

(далі - Продукт)

Дата придбання продукту:

Печатка дилера

Дата та підпис продавця:

Заява користувача:

Я підтверджую, що ознайомлений з умовами гарантії та наслідками недотримання вказівок, викладених в інструкції з експлуатації та гарантійному талоні. Я ознайомлений з умовами цієї гарантії, що підтверджую власним підписом:

.....

Дата і місце

Підпис користувача

I. Відповідальність за Продукт

(1) Поручитель - Dedra Exim Sp. z o.o. з місцезнаходженням у м. Прушков, адреса: вул. 3 Мая 8, 05-800 Прушков, KRS 0000062517, Окружний суд міста Варшави у Варшаві, XIV Економічний відділ Національного судового реєстру, NIP 527-020-49-33, статутний капітал: 100 980,00 ЗЛОТИХ.

2 Відповідно до умов, викладених у цьому гарантійному талоні, Гарант надає гарантію на Виріб, починаючи з дистрибуції Гаранта.

(3) Відповідальність за гарантією поширюється лише на дефекти, що виникли з причин, притаманних Продукту на момент його передачі Користувачеві.

(4) Користувач, на підставі гарантії, має право на безкоштовний ремонт Продукту за умови, що дефект став очевидним протягом гарантійного терміну. Спосіб ремонту Продукту (метод ремонту) визначається на розсуд Гаранта. Якщо Гарант визнає ремонт неможливим, він залишає за собою право замінити дефектний елемент або весь Виріб на бездефектний, знизити ціну на Виріб або відмовитися від виконання договору.

По відношенню до Користувача, який не є споживачем у розумінні Закону від 23 квітня 1964р. Цивільного кодексу, відповідальність Гаранта за збитки, що виникли внаслідок цієї гарантії та/або у зв'язку з її укладенням та виконанням, незалежно від правового титулу, обмежується максимальною вартістю дефектного Продукту.

II. Гарантійний термін

Компоненти продукту	Тривалість гарантійного захисту
Інверторний зварювальний апарат	36 місяців з дати придбання Продукту, як зазначено в цьому гарантійному талоні
Електродний кабель Дріт заземлення	На товари, на які не поширюється гарантія.

Зварювальна маска Дротяна щітка / молоток Керамічна оболонка TIG Вольфрамовий електрод Тримач вольфрамового електрода Тримач електродів Тримач маси Кришка пальника MIG/MAG Насадка для MIG/MAG пальника Сопло для плазмовеого різання Керамічна оболонка для плазмовеого провідника	
---	--

III. Умови для отримання гарантії

Користувач повинен пред'явити заповнений гарантійний талон на Виріб та обґрунтувати обставини придбання Виробу Користувачем, наприклад, пред'явивши чек, рахунок-фактуру тощо. З метою ефективного розгляду рекламации рекомендується, щоб Користувач надав разом з Виробом всі компоненти, зазначені в розділі "Комплектація пристрою", що міститься в Посібнику користувача.

2. що користувач дотримується інструкцій, наведених в інструкції з експлуатації та гарантійному талоні.

Гарантія поширюється лише на територію Республіки Польща та ЄС.

Гарантія не поширюється на дефекти Продукту, що виникають, зокрема, внаслідок:

a. Недотримання Користувачем умов, викладених в Інструкції з експлуатації, зокрема щодо правильної експлуатації, технічного обслуговування та чищення;

b. Використання Користувачем засобів для чищення або технічного обслуговування, які не відповідають вимогам Інструкції з експлуатації;

c. Неналежне зберігання та транспортування Продукту Користувачем;

d. Несанкціоновані зміни та/або модифікації Продукту Користувачем, які не були узгоджені з Гарантом;

e. Використання Користувачем у Виробі витратних матеріалів, що не відповідають вимогам Інструкції з експлуатації.

(5) Користувач, який не є споживачем у розумінні Закону від 23 квітня 1964р. Цивільного кодексу, втрачає гарантію на Продукт, в якому:

- серійні номери, позначення дати та паспортні таблички були видалені, змінені або пошкоджені користувачем;

- пломби були пошкоджені користувачем або мають ознаки втручання користувача.

Увага: Користувач зобов'язаний самостійно і за власний рахунок виконувати дії, пов'язані з повсякденною експлуатацією Виробу, що впливають, зокрема, з Інструкції з експлуатації, самостійно і за власний рахунок.

IV. Процедура розгляду скарг

(1) Якщо Ви виявите, що Виріб працює неправильно, перед тим, як пред'явити претензію, Ви повинні переконатися, що всі кроки, зазначені в Інструкції з експлуатації, були виконані правильно, перш ніж пред'являти претензію.

(2) Рекомендується подавати рекламацию негайно, бажано протягом 7 днів з моменту виявлення дефекту Продукту. Користувач, який не є споживачем у розумінні Закону від 23 квітня 1964р. Цивільного кодексу, втрачає права, що впливають з цієї гарантії, якщо рекламация не буде подана протягом 7 днів.

(3) Повідомлення про рекламацию можна подати, зокрема, в місці придбання Продукту, в гарантійному сервісі або в письмовій формі на вказану адресу: Dedra Exim Sp. z o.o., ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków.

(4) Користувач може подати рекламацию, використовуючи форму, доступну на веб-сайті www.dedra.pl. ("Бланк рекламации").

5. адреси гарантійного обслуговування для окремих країн можна знайти на сайті www.dedra.pl. Якщо для певної країни немає гарантійного сервісу, рекомендується звертатися з гарантійними претензіями за адресою: Dedra Exim Sp. z o.o. ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków (Польща).

6 З метою безпеки Користувача використання дефектного Продукту заборонено.

7 Попередження: Використання несправного Виробу є небезпечним для здоров'я та життя Користувача.

8 Виконання зобов'язань за гарантією відбудеться протягом 14 робочих днів, рахуючи від дати доставки Користувачем заявленого Продукту.

9. рекомендується очистити дефектний Виріб перед тим, як доставити його для рекламации. Виріб, що підлягає рекламации, рекомендується ретельно захищати від пошкоджень під час транспортування (рекомендується доставляти Виріб, що підлягає рекламации, в оригінальній упаковці).

(10) Гарантійний термін продовжується на час, протягом якого Користувач не міг використовувати Продукт, на який поширюється гарантія, через дефект.

Гарантія не виключає, не обмежує і не призупиняє права Користувача, передбачені положеннями про гарантійні зобов'язання щодо дефектів проданих товарів.

Dedra Exim Sp. z o.o.
ul. 3 Maja 8, 05-800 Pruszków
Tel. +48 22 73 83 777, fax +48 22 73 83 779
www.dedra.pl, serwis@dedra.pl

Adnotacje o dokonanych naprawach / Záznamy o provedených opravách / Pastabos apie atliktą remontą / Piezīmes par veikto remonti / Feljegyzések az elvégzett javításokról / Menjüniti cu privire la reparatiile efectuate / Vermerke über ausgeführte Reparaturen / Opombe o opravljenih popravilih / Bilješke o izvršenim popravcima/ Отбелазаване на извршените ремонтни

Data zglaszenia do naprawy / Datum nahlášení k opravě / Datum odovzdania do opravy / Atidavimo remontui data / Produkta nodošanas remonā datums / A jautājuma ierakstā norādītās datums / Data predării la reparație / Datum der Anmeldung zur Reparatur / Datum prijave za popravilo / Datum zaihtjeva za remont	Data wykonania naprawy / Datum provedení opravy / Datum opravy / Remonto data / Remontataploms, remontdarbu apraksts / A javítás tartalma, a javítási műveletek leírása / Domeniul de Remonta veicēja paraksts / A javítást végző személy aláírása / Semnătura persoanei care a efectuat reparatia / Unterschrift der die Reparatur ausführenden Person / Podpis osebe, ki je izvršila popravilo / Potpis osobe koja izvršava popravak/ Подпис на лицето, което извършва ремонта	Zakres naprawy, opis czynności naprawczych / Rozsah opravy, popis úkonů / Rozsah oprav, opis vykonaných opravných činností / Remonto apimtis, remonto darbų aprašymas / Remontitöö kirjeldus, remonditööde kirjeldus / Obseg popravlja / Opis izvršenih opravil v okviru popravila / Opseg popravka, opis izvršene popravke / Обхват на ремонта, описание на ремонтните дейности			
---	--	--	--	--	--