

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

IGBT technológiás, mikroprocesszor vezérlésű
egyenáramú elektróda hegesztő inverter

GORILLA POCKETPOWER 130 VRD

GORILLA POCKETPOWER 150 VRD

GORILLA POCKETPOWER 170 VRD

GORILLA POCKETPOWER 190 VRD

Bevezető

Köszönjük, hogy egy iWELD hegesztő vagy plazmavágó gépet választott és használ!

Célunk, hogy a legkorszerűbb és legmegbízhatóbb eszközökkel támogassuk az Ön munkáját, legyen az otthoni barkácsolás, kisipari vagy ipari feladat. Eszközeinket, gépeinket ennek szellemében fejlesztjük és gyártjuk.

Minden hegesztőgépünk alapja a fejlett inverter technológia melynek előnye, hogy nagymértékben csökken a fő transzformátor tömege és mérete, miközben 30%-kal nő a hatékonysága a hagyományos transzformátoros hegesztőgépekhez képest. Az alkalmazott technológia és a minőségi alkatrészek felhasználása eredményeképpen, hegesztő és plazmavágó gépeinket stabil működés, meggyőző teljesítmény, energia-hatékony és környezetkímélő működés jellemzi. A mikroprocesszor vezérlés-hegesztést támogató funkciók aktiválásával, folyamatosan segít a hegesztés vagy vágás optimális karakterének megtartásában.

Kérjük, hogy a gép használata előtt figyelmesen olvassa el és alkalmazza a használati útmutatóban leírtakat. A használati útmutató ismerteti a hegesztés-vágás közben előforduló veszélyforrásokat, tartalmazza a gép paramétereit és funkcióit, valamint támogatást nyújt a kezeléshez és beállításhoz, de a hegesztés-vágás teljes körű szakmai ismereteit nem vagy csak érintőlegesen tartalmazza. Amennyiben az útmutató nem nyújt Önnek elegendő információt, kérjük bővebb információért keresse fel a termék forgalmazóját.

Meghibásodás esetén vagy egyéb jótállással vagy szavatossággal kapcsolatos igény esetén kérjük vegye figyelembe az „Általános garanciális feltételek a jótállási és szavatossági igények esetén” című mellékletben megfogalmazottakat.

A használati útmutató és a kapcsolódó dokumentumok elérhetőek weboldalunkon is a termék adatlapján.

Jó munkát kívánunk!

iWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

FIGYELEM!

A hegesztés és vágás veszélyes üzem! Ha nem körültekintően dolgoznak könnyen balesetet, sérülést okozhat a kezelőnek illetve a környezetében tartózkodóknak. Ezért a műveleteket csakis a biztonsági intézkedések szigorú betartásával végezzék! Olvassa el figyelmesen jelen útmutatót a gép beüzemelése és működtetése előtt!

- Hegesztés alatt ne kapcsoljon más üzemmódra, mert árt a gépnek!
- Használaton kívül csatlakoztassa le a munkakábeleket a gépről.
- A főkapcsoló gomb biztosítja a készülék teljes áramtalanítását.
- A hegesztő tartozékok, kiegészítők sérülésmentesek, kiváló minőségűek legyenek.
- Csak szakképzett személy használja a készüléket!

Az áramütés végzetes lehet!

- Földeléskábel – amennyiben szükséges, mert nem földelt a hálózat - az előírásoknak megfelelően csatlakoztassa!
- Csupasz kézzel ne érjen semmilyen vezető részhez a hegesztő körben, mint elektróda vagy vezeték vég! Hegesztéskor a kezelő viseljen száraz védőkesztyűt!

Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

- Hegesztéskor keletkezett füst és gázok ártalmasak az egészségre.
- Munkaterület legyen jól szellőztetett!

Az ív fénykibocsátása árt a szemnek és bőrnek!

- Hegesztés alatt viseljen hegesztő pajzsot, védőszemüveget és védőöltözetet a fény és a hősugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!

TŰZVESZÉLY!

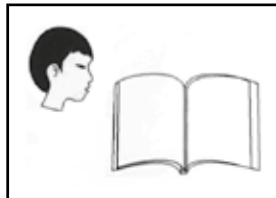
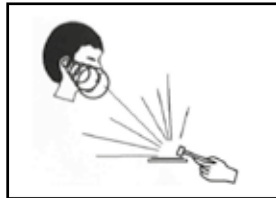
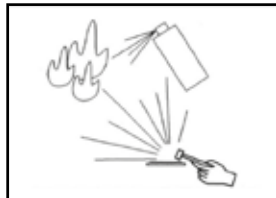
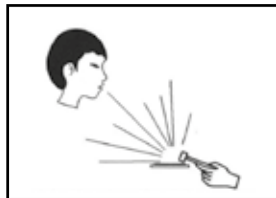
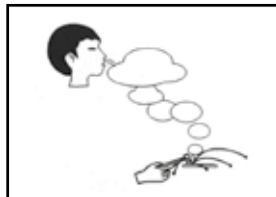
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

Zaj: Árthat a hallásnak!

- Hegesztéskor / vágáskor keletkező zaj árthat a hallásnak, használjon fülvédőt!

Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet.
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.



1. Fő paraméterek

			POCKETPOWER 130 VRD	POCKETPOWER 150 VRD	POCKETPOWER 170 VRD	POCKETPOWER 190 VRD
FUNKCIÓK	Cikkszám		80POCPWR130	80POCPWR150	80POCPWR170	80POCPWR190
	Inverter típusa		IGBT	IGBT	IGBT	IGBT
	Garanciaidő (év)		2	2	2	2
	MMA	Arc Force	✓	✓	✓	✓
		Állítható Arc Force	✓	✓	✓	✓
		Hot star	✓	✓	✓	✓
		VRD	✓	✓	✓	✓
PARAMÉTEREK	Fázisszám		1	1	1	1
	Hálózati feszültség		230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz
	Max./effektív áramfelvétel		22.1A/16.4A	26.7A/19.5A	31A/23A	36.5A/25.6A
	Hatásfok		85%	85%	85%	85%
	Bekapcsolási idő (10 perc/20 °C)		120A@60% 93A@100%	140A@60% 108A@100%	160A@60% 124A@100%	180A@60% 139A@100%
	Hegesztőáram tartomány		20A-120A	20A-140A	20A-160A	20A-180A
	Munkafeszültség		20.8V-24.8V	20.8V-25.6V	20.8V-26.4V	20.8V-27.2V
	Üresjáratú feszültség		64V	64V	64V	64V
	Elektródaátmérő		Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-4.0mm	Ø2.0-4.0mm
	Szigetelési osztály		F	F	F	F
	Védelmi osztály		IP23	IP23	IP23	IP23
	Tömeg		2.8kg	2.8kg	2.8kg	2.8kg
	Méret (HxSZxM)		230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm

2. Beüzemelés

2-1. Hálózatra csatlakozás

1. Minden gép saját bemeneti áramvezetékekkel rendelkezik. Megfelelő hálózati csatlakozó aljzaton keresztül a földelt hálózatra kell csatlakoztatni!
2. Az áramvezeték a megfelelő hálózati csatlakozóba kell bedugni!
3. Multiméterrel ellenőrizzük, hogy a feszültség megfelelő sávtartományban van-e!



2-2. Kimeneti vezetékek csatlakozása

1. Mindegyik gépnek két lengő csatlakozója van, amit a panelra csatlakoztathatunk szorosan. Ellenőrizzük, hogy jól csatlakozzanak a kábelek, különben mindkét oldal sérülhet, eléghet!
2. Elektroda fogó-vezeték a negatív pólushoz, míg a munkadarab (test) a pozitív pólus-hoz kapcsolódik. Ha nem földelt a hálózat, akkor a gépet a hátulján lévő földelési csatlakozón keresztül külön földelni kell!
3. Oda kell figyelni az elektróda vezetékekre. Általában 2 módja van az egyenirányító hegesztőgép kapcsolására: pozitív és negatív csatlakozás. **Pozitív:** elektródatartó „-”, míg a munkadarab a „+”-hoz. **Negatív:** munkadarab „-”, míg elektródatartó „+”-hoz kapcsolt. A gyakorlatnak megfelelő módot válassza, mivel hibás kapcsolat instabil ívet, illetve sok fröccsenést okozhat. Ilyenkor cserélje meg a polaritást, hogy elkerülje a hibás géphasználatot!
4. Ha a munkadarab túl messze van a géptől (50-100m) és a hosszabbító vezeték túl hosszú, akkor a vezeték keresztmetszetét növelni kell, hogy elkerüljük a feszültség-esést.

2-3. Ellenőrzés

- 1. Ellenőrizzük, hogy a gép megfelelő módon legyen földelve!
- 2. Ellenőrizzük, hogy minden csatlakozás tökéletes legyen, különösen a gép földelése!
- 3. Ellenőrizzük, hogy az elektródafogó és a testkábel kábelcsatlakozása tökéletes legyen!
- 4. Ellenőrizzük, hogy a kimenetek polaritása megfelelő legyen!
- 5. A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért ellenőrizze, hogy nincs-e gyúlékony anyag a munkaterületen!

3. Működés

- 1. Kapcsolja be a főáram kapcsolót.
- 2. Gyakorlati alkalmazásnak megfelelően állítsa a hegesztőáram erősségét a hegesztéshez szükséges értékre.
- 3. Általában a hegesztési áram erőssége az elektróda átmérőnek megfelelően az alábbiak szerint alakul. Bizonyosodjon meg arról, hogy ezzel az áramerősség tartálékkal az Ön készüléke rendelkezik, más esetben ne is próbálja a munkát elvégezni!

Hegesztőáram értékek különböző elektróda átmérőkhöz (javasolt általános értékek)					
Elektróda átmérő (mm)	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0
Hegesztőáram (A)	40-80	60-100	80-120	100-150	140-180

3-1. Kezelőpanel elemei

The diagram shows the front panel of a welding machine. It includes a digital display at the top center. To the left of the display are buttons for 'ARC FORCE' and 'HOT START'. To the right are buttons for selecting electrode diameters: '2.0', '2.5', and '3.2'. Below the display is a 'VRD' (Voltage Regulation Device) button and an 'ANTI-STICK' button. The 'IWELD' logo is prominently displayed. Below the logo is a 'MENU' button and a large rotary dial for selecting electrode diameter, labeled 'ELECTRODE Ø mm'. At the bottom, there are two large circular terminals for electrode and workpiece connection, with a '+' and '-' polarity indicator between them. A grid of 14 numbered callouts points to specific features: 1 points to the power switch, 2 to 'ARC FORCE', 3 to 'HOT START', 4 to the 'MENU' button, 5 to the electrode diameter dial, 6 to the electrode terminal, 7 to the '2.0' button, 8 to the '2.5' button, 9 to the '3.2' button, 10 to the 'VRD' button, 11 to the 'ANTI-STICK' button, 12 to the 'VRD' button, 13 to the electrode diameter dial, and 14 to the workpiece terminal.

1	Hegesztőáram
2	Arc Force - Íverősség
3	Hot-Start - kezdőáram
4	Funkcióválasztó gomb
5	Paraméter beállítása
6	„+” kimeneti csatlakozó
7	2.0 mm bevontelektroda
8	Kijelző
9	2.5 mm bevontelektroda
10	3.2 mm bevontelektroda
11	Anti-Stick letapadásgátló funkció
12	VRD funkció kiválasztó
13	Elektróda méret választó gomb
14	„-” kimeneti csatlakozó

Óvintézkedések

Munkaterület

1. A hegesztőkészüléket pormentes, korróziót okozó gáz, gyúlékony anyagoktól mentes, maximum 90% nedvességtartalmú helyiségben használja!
2. A szabadban kerülje a hegesztést, hacsak nem védett a napfénytől, esőtől, hótól. A munkaterület hőmérséklete -10°C és $+40^{\circ}\text{C}$ között legyen!
3. Faltól a készüléket legalább 30 cm-re helyezze el!
4. Jól szellőző helyiségben végezze a hegesztést!

Biztonsági követelmények

A hegesztőgép rendelkezik túlfeszültség / túláram / túlmelegedés elleni védelemmel. Ha bármely előbbi esemény bekövetkezne, a gép automatikusan leáll. Azonban a túlságos igénybevétele károsítja a gépet, ezért tartsa be az alábbiakat:

1. Szellőzés. Hegesztéskor erős áram megy át a gépen, ezért természetes szellőzés nem elég a gép hűtéséhez! Biztosítani kell a megfelelő hűtést, ezért a gép és bármely körülötte lévő tárgy közötti távolság minimum 30 cm legyen! A jó szellőzés fontos a gép normális működéséhez és hosszú élettartamához!
2. Folyamatosan a hegesztőáram nem lépheti túl a megengedett maximális értéket! Áram túlterhelés rövidíti a gép élettartamát vagy a gép tönkremeneteléhez vezethet!
3. Túlfeszültség tiltott! A feszültségsáv betartásához kövesse a főbb paraméter táblázatát! Hegesztőgép automatikusan kompenzálja a feszültséget, ami lehetővé teszi a feszültség megengedett határok között tartását. Ha a bemeneti feszültség túllépne az előírt értéket, károsodnak a gép részei!
4. A gépet földelni kell! Amennyiben a gép szabványos, földelt hálózati vezetékről működik, abban az esetben a földelés automatikusan biztosított. Ha generátorról vagy külföldön, ismeretlen, nem földelt hálózatról használja a gépet, szükséges a gépen található földelési ponton keresztül, annak földelésvezetékhez csatlakoztatása az áramütés kivédésére.
5. Hirtelen leállás állhat be hegesztés közben, ha túlterhelés lép fel vagy a gép túlmelegszik. Ilyenkor ne indítsa újra a gépet, ne próbáljon azonnal dolgozni vele, de a főkapcsolót se kapcsolja le, így hagyja a beépített ventilátort megfelelően lehűteni a hegesztőgépet.

Figyelem!

Amennyiben a hegesztő berendezést nagyobb áramfelvételt igénylő munkára használja, például rendszeresen 180A-t meghaladó hegesztési feladat és így a 16A-es hálózati biztosíték, dugalj és dugvilla nem lenne elégséges, akkor a hálózati biztosítékot növelje 20A, 25A vagy akár 32A-re! Ebben az esetben a vonatkozó szabványnak megfelelően, mind a dugaljat, mind a dugvillát 32A-es ipari egyfázisúra KELL cserélni! Ezt a munkát kizárólag szakember végezheti el!

Karbantartás

1. Áramtalanítsa a gépet karbantartás vagy javítás előtt!
2. Bizonyosodjon meg róla, hogy a földelés megfelelő!
3. Ellenőrizze, hogy a belső gáz- és áramcsatlakozások tökéletesek és szorítson, állítson rajtuk, ha szükséges. Ha oxidációt tapasztal, csiszolópapírral távolítsa el és azután csatlakoztassa újra a vezetéket!
4. Kezét, haját, laza ruhadarabot tartson távol áramalatti részekről, mint vezetékekről, ventilátor!
5. Rendszeresen portalanítsa a gépet tiszta, száraz sűrített levegővel! Ahol sok a füst és szennyezett a levegő a gépet naponta tisztítsa!
6. A gáz nyomása megfelelő legyen, hogy ne károsítson alkatrészeket a gépben.
7. Ha víz kerülne, pl. eső, a gépbe megfelelően zárítsa ki és ellenőrizze a szigetelést! Csak ha mindent rendben talál, azután folytassa a hegesztést!
8. Ha sokáig nem használja, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja!

Tanúsítvány azonosító jele: LIV_IWELD_MMA_01/2023

EK-típusvizsgálati tanúsítvány

A Liverton Kft tanúsítja a LIV_IWELD_MMA_01/2023 számú jelentése alapján, hogy a IWELD Kft által gyártott MMA technológiával működő IWELD hegesztőgép család és kiegészítő berendezések megfelelnek az 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/35/EU, valamint 2009/125/EK Európai Uniók direktíva követelményeinek.

Az IWELD Kft vizsgálat alapján a berendezés műszaki adattábláján és műszaki dokumentációiban használhatja a megfelelőség igazolására „CE” minősítő jelet.

A gyártó EK megfelelőségi tanúsításban köteles igazolni, hogy a gyártott berendezés megfelel a bemutatott mintának.

A megfelelőségi jelölést a berendezésen jól láthatóan, egyértelműen és maradandóan kell elhelyezni.

A berendezésen nem helyezhető el a megfelelőségi jelöléssel összetéveszthető jelölés. Minden más jelölést csak úgy lehet elhelyezni, hogy az a megfelelőségi jelölés láthatóságát és olvashatóságát ne befolyásolja.

A vizsgálati jegyzőkönyvek elérhetők: www.liverton.hu

Jelen EK-típusvizsgálati tanúsítvány a mellékletben felsorolt típusú berendezésekre vonatkozik.

Halásztelek, 2023. március 21.


Molnár János
Ügyvezető

LIVERTON KFT
2314 Halásztelek
Mária u. 46.
Adószám: 12031809-2-43

MANUAL DE UTILIZARE

Tehnologia IGBT, controlat de microprocesor
Aparate de sudare cu electrod învelit MMA

GORILLA POCKETPOWER 130 VRD

GORILLA POCKETPOWER 150 VRD

GORILLA POCKETPOWER 170 VRD

GORILLA POCKETPOWER 190 VRD

Introducere

Vă mulțumim că ați ales și utilizați aparatul de sudare și de tăiere iWELD! Scopul nostru este acela de a sprijini munca d-voastră prin cele mai moderne și fiabile mijloace, fie că este vorba de lucrări casnice de bricolaj, de sarcini industriale mici sau mari. Am dezvoltat și fabricăm aparatele și echipamentele noastre în acest spirit. Baza funcționării fiecărui aparat de sudură este tehnologia invertoarelor moderne, Avantajul tehnologiei este acela că scad într-un mod considerabil masa și dimensiunile transformatorului principal, în timp ce randamentul crește cu 30% comparativ cu aparatele de sudare cu transformator tradițional.

Drept rezultat al utilizării tehnologiei moderne și al componentelor de înaltă calitate, aparatele noastre de sudare și de tăiere sunt caracterizate de o funcționare stabilă, de performanțe convingătoare, de eficiență energetică și de protejarea mediului înconjurător. Comanda prin microprocesor, cu activarea funcțiilor de suport pentru sudare, facilitează păstrarea caracterului optim al sudării sau tăierii.

Vă rugăm, ca înainte de utilizarea aparatului, să citiți cu atenție și să aplicați informațiile din manualul de utilizare. Manualul de utilizare prezintă sursele de pericol ce apar în timpul operațiunilor de sudare și de tăiere, include parametrii și funcțiunile aparatului și oferă suport pentru utilizare și setare, conținând deloc sau doar într-o foarte mică măsură cunoștințele profesionale exhaustive privind sudarea și tăierea. În cazul în care manualul nu vă oferă suficiente informații, vă rugăm să vă adresați furnizorului pentru informații mai detaliate.

În caz de defectare și în alte cazuri legate de garanție, vă rugăm să aveți în vedere cele stipulate în Anexa intitulată „Condiții generale de garanție”.

Manualul de utilizare și documentele conexe sunt disponibile și pe pagina noastră de internet din fișa de date a produsului.

Vă dorim spor la treabă!

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
octavian.varga@iweld.ro
www.iweld.ro

ATENȚIE!

Pentru siguranța dumneavoastră și a celor din jur, vă rugăm să citiți acest manual înainte de instalarea și utilizarea echipamentului. Vă rugăm să folosiți echipament de protecție în timpul sudării sau tăierii. Pentru mai multe detalii, consultați instrucțiunile de utilizare.

- Nu trece la un alt mod în timpul sudării!
- Scoateți din priză atunci când nu este în utilizare.
- Butonul de alimentare asigură o întrerupere completă
- Consumabilele de sudură, accesoriile, trebuie să fie în stare perfectă
- Numai personalul calificat trebuie să folosească echipamentul

Electrocutarea – poate cauza moartea!

- Echipamentul trebuie să fie împământat, conform standardului aplicat!
- Nu atingeți niciodată piese electrizate sau bagheta de sudură electrică fără protecție sau purtând mănuși sau haine ude!
- Asigurați-vă că dumneavoastră și piesa de prelucrat sunteți izolați. Asigurați-vă că poziția dumneavoastră de lucru este sigură.

Fumul – poate fi nociv sănătății dumneavoastră!!

- Țineți-vă capul la distanță de fum.

Radiația arcului electric – Poate dăuna ochilor și pielii dumneavoastră!

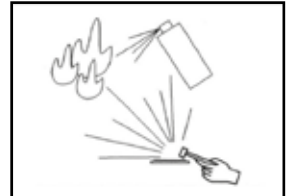
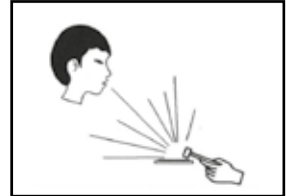
- Vă rugăm să purtați mască de sudură corespunzătoare, filtru și îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja ochii și corpul.
- Folosiți o mască corespunzătoare sau o cortină pentru a feri privitorii de pericol.

Incendiul

- Scânteia de sudură poate cauza apariția focului. Vă rugăm să vă asigurați că nu există substanțe inflamabile pe suprafața unde se execută lucrarea. Zgomotul excesiv poate dăuna sănătății!
- Purtați întodeauna căști de urechi sau alte echipamente pentru a vă proteja urechile.

Defecțiuni

- Vă rugăm să soluționați problemele conform indicațiilor 2 relevante din manual.
- Consultați persoane autorizate atunci când aveți probleme.



1. Parametrii

			POCKETPOWER 130 VRD	POCKETPOWER 150 VRD	POCKETPOWER 170 VRD	POCKETPOWER 190 VRD
FUNCTII	Numar articol		80POCPWR130	80POCPWR150	80POCPWR170	80POCPWR190
	MMA	Tip invertor	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT
		Garantie (ani)	2	2	2	2
		Arc Force	✓	✓	✓	✓
		Reglabila Arc Force	✓	✓	✓	✓
		Hot start	✓	✓	✓	✓
		VRD	✓	✓	✓	✓
PARAMETRII	Numărul de faze		1	1	1	1
	Tensiune de alimentare		230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz
	Curentul de intrare max/ef.		22.1A/16.4A	26.7A/19.5A	31A/23A	36.5A/25.6A
	Randament		85%	85%	85%	85%
	Raport sarcină de durată (10 min/20 °C)		120A@60% 93A@100%	140A@60% 108A@100%	160A@60% 124A@100%	180A@60% 139A@100%
	Reglare curent de ieșire		20A-120A	20A-140A	20A-160A	20A-180A
	Tensiune de ieșire nominală		20.8V-24.8V	20.8V-25.6V	20.8V-26.4V	20.8V-27.2V
	Tensiune de mers în gol		64V	64V	64V	64V
	Dimensiuni electrozii		Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-4.0mm	Ø2.0-4.0mm
	Clasa de izolație		F	F	F	F
	Grad de protecție		IP23	IP23	IP23	IP23
	Masă		2.8kg	2.8kg	2.8kg	2.8kg
	Dimensiunile		230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm

2. Punerea în funcțiune

2-1. Conexiune la rețea

1. Asigurați-vă că orificiul de admisie al aparatului nu este blocat sau acoperit pentru a evita ca sistemul de răcire să-și piardă eficiența.
2. Conectați aparatul de sudură la sursa de alimentare potrivită în funcție de cerințele aparatului.
3. După realizarea celor menționate, instalarea este încheiată și aparatul poate fi utilizat pentru sudare.



2-2. Linii de ieșire de aderare si conexiune pistolul MIG-MAG

1. Asigurați-vă că borna de pământ a prizei de curent are o împământare sigură.
2. Cablul, clema de racord la pământ și priza trebuie să fie împământate; priza trebuie introdusă în polul de ieșire „-” și strânsă în sens orar. Priza cablului buclă trebuie introdusă în polul de ieșire „+” și strânsă în sens orar; clema de racord la pământ de la cealaltă bornă trebuie să susțină piesa de prelucrat.
3. Fiți atenți la polaritatea conectării; există două moduri de conectare pentru mașina de sudare cu curent continuu: conectare pozitivă și conectare negativă. Pentru conectarea pozitivă, pistolul de sudare se conectează la polul negativ, piesa de prelucrat se conectează la polul pozitiv. Pentru conectarea negativă, piesa de prelucrat se conectează la polul negativ iar pistolul de sudare se conectează la polul pozitiv. Alegerea trebuie făcută în funcție de particularitățile tehnicii de sudare ale piesei de prelucrat. Fenomenul de arc instabil și împrăscare largă poate apărea dacă alegerea a fost făcută greșit. În acest caz, vă rugăm să schimbați priza pentru a modifica polaritatea.
4. Secțiunea cablului trebuie să fie mai largă pentru a reduce scăderea bruscă de tensiune dacă distanța dintre piesa de prelucrat și mașina de sudare este prea mare (50-100m) și cablul secundar (cablul pistolului și cablul de legare la pământ) este mai lung.

2-3. Verificare

- 1. Verificați dacă aparatul este împământat în mod corespunzător!
- 2. Asigurați-vă că toate conexiunile să fie perfect.
- 3. Verificați conexiunile prin cablu de electrozi, clasti și pistolul MIG-MAG să fie perfect!
- 4. Asigurați-vă că polaritatea este ieșirile corecte!
- 5. Sudare stropi poate provoca un incendiu!

3. Funcționarea

- 1. Rotiți butonul de pornire, iar ventilatorul va începe să se rotească.
- 2. Reglați butoanele curentului de sudare și arcului pentru ca funcția de sudare să fie înconformitate cu cerințele de lucru.
- 3. În general, curentul de sudare se reglează în funcție de diametrul electrodului de sudare după cum urmează:

Sudare valorile curente de diferite diametre de electrozi					
Diametre (mm)	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0
Curente (A)	40-80	60-100	80-120	100-150	140-180

- 4. Butonul arcului servește pentru a regla puterea de sudare cu arc electric inițială

3-1 Functii Panoul de control

The diagram shows the front panel of an Iweld welding power source. It features a digital LCD display at the top center. To the left of the display are three buttons labeled 'ARC FORCE', 'HOT START', and 'MENU'. To the right are three buttons labeled '2.0', '2.5', and '3.2', each with a corresponding electrode diameter icon. Below the display is a large rotary knob with a scale for current adjustment, labeled 'VRD' and 'ANTI-STICK'. To the right of the knob is a button labeled 'ELECTRODE Ø mm'. At the bottom, there are two large circular terminals labeled '+' and '-' for electrode connection. The panel also has a series of horizontal ventilation slots in the center.

1	Lumina curentă de sudură
2	Lumina forței arcului
3	Lumina de pornire la cald
4	Tasta funcțională alege
5	Reglarea parametrilor
6	Terminal de ieșire „+”
7	Alegeți electrodul de sudare 2.0
8	LCD
9	Alegeți electrodul de sudare 2.5
10	Alegeți electrodul de sudare 3.2
11	Funcție anti-stick
12	Funcție VRD
13	Tasta de electrozi
14	Terminal de ieșire „-”

Măsurile de precauție

Spațiul de lucru

1. Aparatul de sudare se va utiliza într-o încăpere fără praf, fără gaze corozive, fără materiale inflamabile, cu conținut de umiditate de maxim 90%.
2. Se va evita sudarea în aer liber, cu excepția cazurilor în care operațiunea este efectuată ferit de razele solare, de ploaie, de căldură; temperatura spațiului de lucru trebuie să fie între -10°C și +40°C.
3. Aparatul se va amplasa la cel puțin 30 cm de perete.
4. Sudarea se va realiza într-o încăpere bine aerisită.!

Cerințe de securitate

Aparatul de sudare dispune de protecție față de supratensiune / față de valori prea mari ale curentului / față de supra-încălzire. Dacă survine orice eveniment menționat anterior, aparatul se oprește în mod automat. Dar utilizarea în exces dăunează aparatului, astfel că este recomandat să respectați următoarele:

1. Ventilare. În timpul sudării aparatul este parcurs de curenți mari, astfel că ventilarea naturală nu este suficientă pentru răcirea aparatului. Este necesar să se asigure răcirea corespunzătoare, astfel că distanța dintre aparat și orice obiect va fi de cel puțin 30 cm. Pentru funcționarea corespunzătoare și durata de viață a aparatului este necesară o ventilare bună.
2. Nu este permis ca valoarea intensității curentului de sudare să depășească în mod permanent valoarea maximă permisă. Supra-sarcina de curent scurtează durata de viață a aparatului sau poate conduce la deteriorarea aparatului.
3. Este interzisă supratensiunea! Pentru respectarea valorilor tensiunii de alimentare, consultați tabelul de parametri de funcționare. Aparatul de sudare compensează în mod automat tensiunea de alimentare, ceea ce face posibilă aflarea tensiunii în domeniul indicat. Dacă tensiunea de intrare depășește valoarea indicată, componentele aparatului se vor deteriora.
4. Aparatul este necesar să fie legat la pământ. În cazul în care aparatul funcționează de la o rețea legată la pământ, standard, legarea la pământ a aparatului este asigurată în mod automat. Dacă aparatul este utilizat de la un generator de curent, în străinătate, sau de la o rețea de alimentare electrică necunoscută, este necesară legarea sa la masă prin punctul de împământare existent pe acesta, pentru evitarea unor eventuale electrocutări.
5. În timpul sudării poate apărea o întrerupere bruscă a funcționării, atunci când apare o supra-sarcină, sau dacă aparatul se supraîncălzește. Într-o asemenea situație nu se va porni din nou aparatul, nu se va încerca imediat continuarea lucrului, dar nici nu se va decupla comutatorul principal, lăsând ventilatorul incorporat să răcească aparatul de sudare

Atenție!

În cazul în care utilizați instalația de sudare pentru lucrări ce necesită curenți mai mari, de exemplu pentru sarcini de sudare ce depășesc în mod sistematic intensitatea curentului de 180 de Amperi, și, ca atare, siguranța de rețea de 15 Amperi, dozele și prizele nu ar fi suficiente, creșteți siguranța de la rețea la 20, 25 sau chiar la 32 de Amperi! În acest caz se vor înlocui în mod corespunzător, atât dozele, cât și prizele în unele monofazate de 32 de Amperi! Această lucrare se va efectua numai de către un specialist!

Întreținerea

1. Înainte de orice operație de întreținere sau de reparație, aparatul se va scoate de sub tensiune!
2. Se va verifica să fie corespunzătoare legarea la pământ.
3. Se va verifica să fie perfecte racordurile interioare de gaz și de curent și se vor regla, strânge dacă este necesar; dacă se observă oxidare pe anumite piese, se va îndepărta cu hârtie abrazivă, după care se va conecta din nou conductorul respectiv.
4. Feriți-vă mâinile, părul, părțile de vestimentație largi de părțile aparatului aflate sub tensiune, de conductoare, de ventilator.
5. Îndepărtați în mod regulat praful de pe aparat cu aer comprimat curat și uscat; unde fumul este prea mult iar aerul este poluat aparatul se va curăța zilnic!
6. Presiunea din aparat va fi corespunzătoare, pentru a evita deteriorarea componentelor acestuia.
7. Dacă în aparat pătrunde apă, de exemplu cu ocazia unei ploii, aparatul se va usca în mod corespunzător și se va verifica izolația sa! Sudarea se va continua numai dacă toate verificările au confirmat că totul este în ordine!
8. Dacă nu utilizați aparatul o perioadă îndelungată, depozitați-l în ambalajul original, într-un loc uscat.

NÁVOD NA OBSLUHU

Mikroprocesorom riadený MMA
zvárací invertor s IGBT technológiou

GORILLA POCKETPOWER 130 VRD

GORILLA POCKETPOWER 150 VRD

GORILLA POCKETPOWER 170 VRD

GORILLA POCKETPOWER 190 VRD

ÚVOD

V prvom rade sa chceme poďakovať, že ste si vybrali IWELD zváracie alebo rezacie zariadenia.

Naším cieľom je podporovať Vašu prácu s najmodernejšími a spoľahlivými nástrojmi pre domáce aj priemyselné použitie. V tomto duchu teda vyvíjame naše zariadenia a nástroje. Všetky naše zváracie a rezacie zariadenia sú na báze pokročilej invertorovej technológie, pre zníženie hmotnosti a rozmerov hlavného transformátora.

V porovnaní s klasickými transformátorovými zariadeniami je účinnosť týchto zariadení o vyššia o vyše 30%. Výsledkom použitej technológie a použitých kvalitných súčiastok je dosiahnutie stabilných vlastností výrobku, vysokého výkonu, a zabezpečuje energeticky účinné a environmentálne priateľské použitie.

Mikroprocesorom riadené ovládanie a podporné zváracie funkcie neustále pomáhajú udržiavať optimálne charakteristiky zvárania a rezania.

Prosíme o pozorné prečítanie tohto návodu na používanie ešte pred uvedením zariadenia do prevádzky!

Návod na používanie popisuje zdroje nebezpečenstiev počas zvárania, obsahuje technické parametre, funkcie, a poskytuje podporu pre manipuláciu a nastavenie, ale nezabudnite, že neobsahuje znalosti zvárania!

Ak vám návod neposkytuje dostatočné informácie, obráťte sa na svojho distribútora o ďalšie informácie!

V prípade akejkoľvek chyby alebo inej záručnej udalosti dodržujte „Všeobecné záručné podmienky“.

Návod na používanie a súvisiace dokumenty sú k dispozícii aj na našej webovej stránke v produktovom liste.

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.sk

POZOR!

Zváranie a rezanie môže byť nebezpečné pre používateľa stroja i osoby v okolí stroja. V prípade keď je stroj nesprávne používaný môže spôsobiť nehodu. Preto pri používaní musia byť prísne dodržané všetky príslušné bezpečnostné predpisy. Pred prvým zapnutím stroja si pozorne prečítajte tento návod na obsluhu.

- Prepínanie funkčného režimu počas zvárania môže viesť k poškodeniu stroja.
- Po ukončení zvárania odpojte kábel a držiaky elektród.
- Hlavný vypínač úplne preruší prívod elektrického prúdu do stroja.
- Používajte len kvalitné a bezchybné zváracie nástroje a pomôcky.

- Používateľ stroja musí byť kvalifikovaný v oblasti zvárania.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PRÚDOM: môže byť smrteľný.

- Pripojte zemný kábel podľa platných noriem.
- Počas zvárania sa nedotýkajte holými rukami zväracej elektródy. Je nutné, aby zvärač používal suché ochranné rukavice.
- Používateľ stroja musí zaistiť, aby obrobok bol izolovaný.

Pri zváraní vzniká množstvo zdraviu škodlivých plynov.

Zabráňte vdýchnutiu zväracieho dymu a plynov!

- Pracovné prostredie musí byť dobre vetrané!

Svetlo zväracieho oblúka je nebezpečné pre oči a pokožku.

- Pri zváraní používajte zväračskú kuklu, ochranné zväračské

okuliare a ochranný odev proti svetlu a žiareniu!

- Osoby v okolí zväračského pracoviska tiež musia byť chránené proti žiareniu!

NEBEZPEČIE POŽIARU

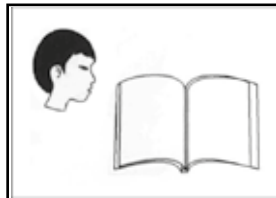
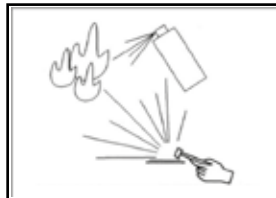
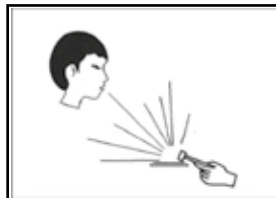
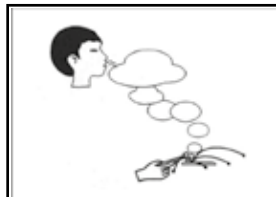
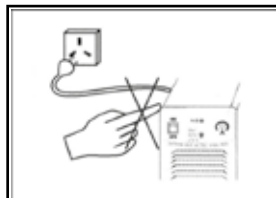
- Iskrenie pri zváraní môže viesť ku vzniku požiaru, preto zvärajte len v požiaru odolnom prostredí.
- Vždy majte plne nabitý hasiaci prístroj v blízkosti!

Hluk: Môže viesť k poraneniu ucha.

- Hluk vzniknutý pri zváraní / rezaní môže poškodiť sluch, preto používajte ochranné slúchadlá.

Porucha stroje:

- Dôkladne prečítajte návod na obsluhu.
- Obráťte sa na distribútora zariadenia.



1. Hlavné parametre

			POCKETPOWER 130 VRD	POCKETPOWER 150 VRD	POCKETPOWER 170 VRD	POCKETPOWER 190 VRD
FUNKCIE	ROZ	Obj. č.	80POCPWR130	80POCPWR150	80POCPWR170	80POCPWR190
		Typ invertoru	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT
		Zaruka	2	2	2	2
		Arc Force	✓	✓	✓	✓
		Nastaviteľný Arc-Force	✓	✓	✓	✓
		Hot start	✓	✓	✓	✓
		VRD	✓	✓	✓	✓
PARAMETRE	Počet fáz		1	1	1	1
	Napájacie napätie		230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz
	Max. / efektívny odber prúdu		22.1A/16.4A	26.7A/19.5A	31A/23A	36.5A/25.6A
	Účinnosť		85%	85%	85%	85%
	Dovolený zaťažovateľ (10 min/20 °C)		120A@60% 93A@100%	140A@60% 108A@100%	160A@60% 124A@100%	180A@60% 139A@100%
	Výstupný zvärací prúd		20A-120A	20A-140A	20A-160A	20A-180A
	Výstupné zväracie napätie		20.8V-24.8V	20.8V-25.6V	20.8V-26.4V	20.8V-27.2V
	Napätie naprázdno		64V	64V	64V	64V
	Priemery elektród		Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-4.0mm	Ø2.0-4.0mm
	Trieda ochrany		F	F	F	F
	Krytie		IP23	IP23	IP23	IP23
	Hmotnosť		2.8kg	2.8kg	2.8kg	2.8kg
	Rozmery (DxSxV)		230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm

2. Inštalácia

2-1. Sieťové napájanie

1. Každý stroj má svoj vlastný hlavný napájací kábel, ktorý musí byť pripojený do elektrickej siete cez zemnej prípojky na pravej strane invertoru!
2. Napájací kábel musí byť zapojený do vhodnej zásuvky!
3. Vždy skontrolujte, či napätie napájacieho zdroja súhlasí s napätím na výkonnostnom štítku!



2-2. Zapojenie výstupných káblov

1. Stroj má dva otočné konektory, pomocou ktorých môžete pripojiť držiak a svorku. Skontrolujte káble, či sú správne pripojené, v opačnom prípade by mohlo dôjsť k spáleniu!
2. Kábel držiaka elektród pripojte na záporný pól, pričom obrobok (súčiastku) pripojte na kladný pól. Keď sieť nie je uzemnená, uzemnite stroj pomocou uzemňovacej prípojky na zadnej časti stroja!
3. S elektródou pracujte opatrne. Všeobecne platí, že existujú dva spôsoby, ako prepínať inverter: kladné a záporné pripojenie.
Kladné: elektróda pripojená k „-“, kým obrobok pripojený k „+“.
Záporné: elektróda pripojená k „+“, kým obrobok pripojený k „-“.
Dôležité je, že zvolíte správny spôsob, lebo pri nesprávnom zvolení bude oblúk nestabilný a môže dôjsť k rozstrekú pri zvarení. V takom prípade zmeníte polaritu, aby ste zamedzili úrazu a poškodeniu stroja!
4. V prípade, že obrobok / súčiastka je príliš ďaleko od stroja (50-100 m) a sekundárny kábel je príliš dlhý, je nutné zvýšiť prierez kábla, aby nedošlo k poklesu napätia.

2-3. Kontrola

1. Uistite sa, že stroj je správne uzemnený!
2. Uistite sa, že všetky pripojenia sú bezchybné, najmä uzemnenie stroja!
3. Skontrolujte, či je zvärací kábel a držiak elektród riadne pripojený!
4. Skontrolujte, či je polarita výstupu správna!
5. Rozstrek pri zváraní môže spôsobiť požiar, preto sa uistite, že v okolí nie sú prítomné horľavé látky!

3. Prevádzka

1. Zapnite hlavný zapínač! LCD displej zobrazuje aktuálnu hodnotu prúdu a ventilátor sa začne otáčať.
2. Nastavte parametre zvárania v súlade so špecifikovanými požiadavkami danej súčasti.
3. Hodnotu zväracieho prúdu nastavte podľa priemeru elektródy na zväracom zdroji. Súčasne sa uistite, či stroj má dostatočnú výkonovú rezervu, inak nezačínajte pracovať!

Príklad zväracieho prúdu pre rôzne priemery elektród				
Priemer elektródy (mm)	1.6	2.0	2.5	3.2
Zvärací prúd (A)	25-40	40-60	50-80	100-160

3-1 Funkcie ovládacieho panela

The diagram shows the front panel of a welding power source. It includes a digital LCD display at the top center. To the left of the display are three buttons labeled 'ARC FORCE', 'HOT START', and 'MENU'. To the right are three buttons labeled '2.0', '2.5', and '3.2'. Below the display is a large rotary knob with a scale and a 'VRD' indicator. To the right of the knob is a button labeled 'ANTI-STICK' and a dial labeled 'ELECTRODE Ø mm'. At the bottom, there are two large circular output terminals, one marked with a '+' sign and the other with a '-' sign. The panel also features a large ventilation grille in the center.

1	Zväracie prúdové svetlo
2	Obloukové svetlo
3	Horúce štartovacie svetlo
4	Tlačidlo voľby funkcie
5	Nastavenie parametrov
6	Výstupná svorka „+“
7	Vyberte 2,0 zväraciu elektródu
8	LCD
9	Vyberte 2,5 zväraciej elektródy
10	Vyberte 3,2 zväraciu elektródu
11	Funkcia anti-stick
12	Funkcia VRD
13	Elektróda zvolte kľúč
14	Výstupná svorka „-“

Opatrenia

Pracovisko

Zaistíte, aby pracovisko bolo suché, chránené pred priamym slnečným žiarením, prachom a koróznym plynom. Maximálna vlhkosť vzduchu musí byť pod 80 % a teplota okolia v rozmedzí -10 °C až +40 °C.

Bezpečnostné požiadavky

Zvárači inverter poskytuje ochranu pred nadmerným napätím, prúdom a prehriatím. Keď nastane niektoré z uvedených udalostí, stroj sa automaticky zastaví. Nadmerné zafarbenie poškodzuje stroj, preto je nutné dodržať nasledujúce pokyny:

1. **Vetranie:** Pri zváraní prechádza strojom silný prúd, takže prirodzené vetranie nezabezpečí dostatočné chladenie. Aby ste zaistili dostatočné chladenie, musí byť medzi strojom a stenou alebo inou prekážkou aspoň 30 cm voľný priestor. Dobré vetranie je nevyhnutné pre normálnu funkciu a dlhú životnosť stroja.
2. Zvárači prúd nesmie prekročiť maximálnu prípustnú hodnotu. Nadmerný prúd môže skrátiť životnosť stroja alebo poškodiť ho.
3. **Nepreťažujte stroj!** Vstupné napätie musí zodpovedať požadovanému napätiu, ktoré je uvedené v technických parametroch. Potom zvárači inverter automaticky vyrovnáva napätie a zaisťuje, aby zvárači prúd nepresiahol maximálnu hodnotu. Keď vstupné napätie prekročí maximálnu hodnotu, môže dôjsť k poškodeniu stroja.
4. **Stroj musí byť uzemnený!** Keď používate štandardnú uzemnenú AC zásuvku, uzemnenie je automatické. Keď používate elektrocentrálu alebo neznámy zdroj elektrickej energie, uzemnite zvárači inverter pomocou uzemňovacieho kábla s minimálnym prierezom 10 mm, aby ste zabránili úderu elektrickým prúdom.
5. V prípade preťaženia alebo prehriatia stroj sa okamžite zastaví. Po vypnutí ho hneď opäť nezapínajte. Počkajte, kým ho ventilátor poriadne ochladí!

Upozornenie!

V prípade, keď sa zváračie zariadenie používa so zváračimi parametrami vyššími ako 180 Ampér, v tom prípade štandardná 230V elektrická zásuvka a vidlica na 16 Ampérovom istení nepostačí na požadovaný odber prúdu, je potrebné zváračie zariadenie napojiť na 20A, 25A alebo aj na 32A priemyselné istenie!

V tomto prípade je potrebné vymeniť pri dodržaní všetkých platných predpisov vidlicu a použiť na istenie 32A zásuvku s použitím jednej fázy.

Túto prácu môže vykonať len zodpovedná osoba s platnými osvedčeniami!

Údržba

1. Pred údržbou alebo opravou vždy vypnite stroj!
2. Uistite sa, či je stroj riadne uzemnený!
3. Uistite sa, či sú všetky prípojky utiahnuté, v prípade potreby ich dotiahnite. Keď prípojky vykazujú známky oxidácie, odstráňte to brúsny papierom a následne prípojky opäť zapojte.
4. Nemajte ruky, vlasy a voľný odev v blízkosti káblov pod napätím a ventilátora stroja.
5. Stroj pravidelne čistite pomocou stlačeného vzduchu. Pri použití v prašnom prostredí čistite stroj každý deň.
6. Tlak vzduchu nastavte tak, aby nedošlo k poškodeniu stroja.
7. Keď sa do stroja dostane voda, pred pokračovaním práce nechajte ho poriadne vyschnúť.
8. V prípade nepoužívania stroja uskladnite ho v originálnom balení v suchom prostredí.

NÁVOD K OBSLUZE

IGBT technologie, mikroprocesorem
ovládaný MMA svařovací invertor

GORILLA POCKETPOWER 130 VRD

GORILLA POCKETPOWER 150 VRD

GORILLA POCKETPOWER 170 VRD

GORILLA POCKETPOWER 190 VRD

Úvod

Především Vám děkujeme, že jste si vybrali naši svářečku.

Svařování pomocí moderní technologie a vysoko-frekvenčního měniče, výkonného IGBT usměrňovače proudu, a výstupního PWM stejnosměrného proudu značně snižuje hmotnost a rozměry hlavního transformátoru a zvyšuje účinnost o 30 %.

Účinnost stroje může dosáhnout až 85 %, což má za následek 30% úsporu energie ve srovnání s konvenčními transformátory.

Při tvorbě oblouku se uplatňuje princip vysokofrekvenčních vibrací.

Tento svařovací invertor je vhodný pro průmyslové a profesionální použití, v souladu s mezinárodními požadavky na bezpečnost dle standardu IEC60974.

Na tento výrobek platí záruka po dobu jednoho roku. Záruční plnění vyžaduje předložení originálního nákupního dokladu! Stroj je vybaven tovární výrobním číslem, ujistěte se, že toto číslo je také uvedeno na záručním listem!

Přečtěte si prosím důkladně tento návod k obsluze před instalací a provozem stroje.

UPOZORNĚNÍ

Svařování a řezání může být nebezpečné pro obsluhu stroje i osoby v okolí stroje nebo pracoviště, pokud je stroj nesprávně používán. Proto musí být svařování / řezání prováděno za přísného dodržování všech příslušných bezpečnostních předpisů. Přečtěte si prosím před instalací a provozem stroje pečlivě tento návod k obsluze.

- Přepínání funkčních režimů během svařování může vést k poškození stroje.
- Po ukončení svařování vypojte kabel držáku elektrod.
- Hlavní vypínač slouží k úplnému přerušení přívodu elektrického napětí do stroje.
- Používejte pouze kvalitní svařovací nástroje a pomůcky.

• Obsluha stroje musí být kvalifikovaná v oblasti svařování.

ÚDER ELEKTRICKÝM PROUDEM: Může dojít ke smrtelnému poranění.

- Připojte zemnicí kabel podle platných norem.
- Vyhněte se kontaktu s částmi stroje, které jsou pod napětím, nedotýkejte se elektrod a drátů holýma rukama.

Je nutné, aby obsluha stroje používala suché svářečské rukavice během svařování.

• Obsluha stroje musí zajistit, aby byl obrobek izolovaný.
Kouř a plyn vzniklý při svařování nebo řezání je škodlivý pro lidské zdraví.

- Nedýchejte kouř a plyn vzniklý při svařování nebo řezání.

- Zajistěte řádnou ventilaci pracovního prostoru.

Záření svářečského oblouku: nebezpečí poranění očí a kůže.

- Během svařování používejte svářečskou kuklu, ochranné brýle proti záření a ochranný oděv.
- Přijměte také opatření pro ochranu osob v okolí pracoviště.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

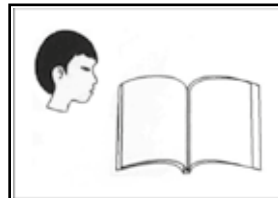
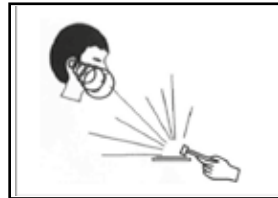
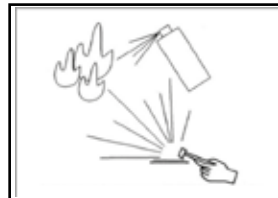
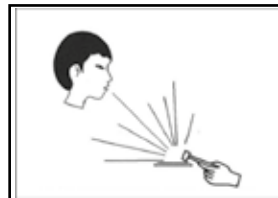
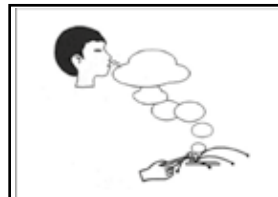
- Odstřík při svařování může způsobit požár, odstraňte proto hořlavé materiály z okolí pracoviště.
- Zajistěte přítomnost hasicího přístroje v blízkosti pracoviště.

Hluk: Může vést k poranění uší.

- Hluk vzniká při svařování / řezání, je proto nutné používat během svařování ochranná sluchátka.

Porucha stroje:

- Konzultujte s tímto návodem k obsluze.
- Obráťte se na místního prodejce nebo dodavatele ohledně dalšího postupu.



1. Parametry

			POCKETPOWER 130 VRD	POCKETPOWER 150 VRD	POCKETPOWER 170 VRD	POCKETPOWER 190 VRD
FUNKCIE	Obj. č.		80POCPWR130	80POCPWR150	80POCPWR170	80POCPWR190
	ROZ	Typ inverteru	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT
		Zaruka	2	2	2	2
		Arc Force	✓	✓	✓	✓
		Nastaviteľný Arc-Force	✓	✓	✓	✓
		Hot start	✓	✓	✓	✓
		VRD	✓	✓	✓	✓
PARAMETRE	Počet fáz		1	1	1	1
	Napájacie napätie		230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz
	Max. / efektívny odber prúdu		22.1A/16.4A	26.7A/19.5A	31A/23A	36.5A/25.6A
	Účinnosť		85%	85%	85%	85%
	Dovolený zaťažovateľ (10 min/20 °C)		120A@60% 93A@100%	140A@60% 108A@100%	160A@60% 124A@100%	180A@60% 139A@100%
	Výstupný zvärací prúd		20A-120A	20A-140A	20A-160A	20A-180A
	Výstupné zväracie napätie		20.8V-24.8V	20.8V-25.6V	20.8V-26.4V	20.8V-27.2V
	Napätie naprázdno		64V	64V	64V	64V
	Priemery elektródy		Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-4.0mm	Ø2.0-4.0mm
	Trieda ochrany		F	F	F	F
	Krytie		IP23	IP23	IP23	IP23
	Hmotnosť		2.8kg	2.8kg	2.8kg	2.8kg
	Rozmery (DxSxV)		230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm

2. Instalace

2-1. Připojení

1. Každý stroj má svůj vlastní hlavní napájecí kabel, který musí být připojen k elektrické síti přes uzemněnou přípojku na pravé straně invertoru!
2. Napájecí kabel musí být zapojen do vhodné zásuvky!
3. Zkontrolujte, zda je průřez kabelu dostatečný.



2-2. Výstupy

1. Na stroji jsou dva otočné konektory, pomocí kterých můžete připojit držák a svorku. Zkontrolujte kabely, zda jsou správně připojené, v opačném případě by mohlo dojít k jejich spálení!
2. Kabel držáku elektrod připojte k zápornému pólu, přičemž připojte obrobek ke kladnému pólu. V případě, že síť není uzemněná, uzemněte stroj pomocí uzemňovací přípojky na zadní části stroje!
3. S elektrodou pracujte opatrně. Obecně platí, že existují dva způsoby, jak přepínat inverter: kladné: elektroda připojená k „-“, zatímco obrobek připojení k „+“. Záporné: elektroda připojená k „+“, zatímco obrobek připojení k „-“. Zvolte správný způsob, při nesprávném zvolení bude oblouk nestabilní a dojde k rozstříku během svařování. V takovém případě změňte polaritu, abyste zamezili nesprávnému použití stroje!
4. V případě, že je obrobek příliš daleko od stroje (50-100 m) a sekundární kabel je příliš dlouhý, je třeba zvýšit průřez kabelu, aby nedošlo k poklesu napětí.

2-3. Kontrola

- 1. Ujistěte se, že je stroj správně uzemněn!
- 2. Ujistěte se, že jsou všechna spojení řádná, zejména uzemnění stroje!
- 3. Zkontrolujte, zda je kabel elektrody řádně připojený!
- 4. Ujistěte se, že je polarita výstupů správná!
- 5. Rozstřík během svařování může způsobit požár, takže se ujistěte, že nejsou v okolí žádné hořlavé materiály!

3. Provoz

- 1. Zapněte hlavní vypínač! LCD displej zobrazuje aktuální hodnotu proudu a ventilátor se začne otáčet.
- 2. Nastavte parametry svařování v souladu s hodnotou specifikovanou pro praktické použití.
- 3. Hodnotu svařovacího proudu nastavte dle průměru elektrody. Současně se ujistěte, že má stroj ještě výkonovou rezervu, jinak ani nezačínějte s prací.

Příklad svařovacího proudu pro různé průměry elektrody				
Průměr elektrody (mm)	1.6	2.0	2.5	3.2
Svařovací proud (A)	25-40	40-60	50-80	100-160

3-1 Funkce ovládacího panelu

The diagram shows the front panel of an Iweld welding power source. Numbered callouts point to the following features:

- 1: Power switch
- 2: ARC FORCE button
- 3: HOT START button
- 4: MENU button
- 5: LCD display
- 6: Positive (+) output terminal
- 7: Electrode diameter selector (2.0 mm)
- 8: Electrode diameter selector (2.5 mm)
- 9: Electrode diameter selector (3.2 mm)
- 10: VRD (Voltage Regulation Device) button
- 11: ANTI-STICK button
- 12: Electrode diameter selector knob
- 13: Electrode diameter selector label (ELECTRODE Ø mm)
- 14: Negative (-) output terminal

1	Svařovací proudové světlo
2	Obloukové světlo
3	Horké startovací světlo
4	Tlačítko volby funkce
5	Nastavení parametrů
6	Výstupní svorka „+“
7	Zvolte 2,0 svařovací elektrodu
8	LCD
9	Zvolte 2,5 svařovací elektrody
10	Zvolte 3.2 svařovací elektrodu
11	Anti-stick funkce
12	Funkce VRD
13	Elektroda zvolit klíč
14	Výstupní svorka „-“

Opatření

Pracoviště

1. Zajistěte, aby bylo pracoviště suché, chráněné před přímým sluncem, prachem, korozivními plyny, maximální vlhkost vzduchu 80 % a okolní teplota v rozmezí -10 °C až +40 °C.
2. Mezi svařecím invertorem a zdí musí být volný prostor minimálně 1 metr.
3. Pracoviště musí být řádně větrané.

Bezpečnostní požadavky

Svařovací inverter poskytuje ochranu před nadměrným napětím, proudem a přehřátím. Pokud nastane některá z výše uvedených událostí, stroj se automaticky zastaví. Každopádně nadměrné zatěžování poškozuje stroj, dodržujte proto následující pokyny:

1. **Větrání** Při svařování prochází strojem silný proud, takže přirozené větrání není dostatečné pro jeho chlazení. Abyste zajistili dostatečné chlazení, musí být mezi strojem a překážkou volný prostor alespoň 30 cm. Dobré větrání je nezbytné pro normální funkci a dlouhou životnost stroje.
2. Svařovací proud nesmí překročit maximální přípustnou hodnotu. Nadměrný proud může zkrátit životnost stroje nebo jej poškodit.
3. **Nepřetěžujte stroj!** Vstupní napětí musí odpovídat požadovanému napětí, které je uvedené v technických parametrech. Svařovací inverter poté automaticky vyrovnává napětí a zajišťuje, aby svařovací proud nepřesáhl maximální hodnotu. Pokud vstupní napětí překročí maximální hodnotu, může dojít k poškození stroje.
4. **Stroj musí být uzemněn!** Pokud používáte jako zdroj elektrické energie standardní uzemňovací AC zásuvku, je uzemnění provedeno automaticky. Pokud používáte elektrocentrálu nebo neznámý zdroj elektrické energie, uzemněte svařovací inverter pomocí uzemňovacího kabelu o minimálním průřezu 10 mm, abyste zabránili možnosti úderu elektrickým proudem.
5. Při přetížení nebo přehřátí stroje dojde k jeho okamžitému zastavení. V takovém případě stroj ihned nezapínejte. Nevypínejte jej a počkejte, dokud jej ventilátor řádně nezchladí.

UPOZORNĚNÍ!

V případě, kdy se svařovací zařízení používá se svařovacími parametry vyššími než 180 Ampér, v tom případě standardní 230V elektrická zásuvka a vidlice na 16 Ampérové jištění nepostačí na požadovaný odběr proudu, je třeba svařovací zařízení napojit na 20A, 25A nebo i na 32A průmyslové jištění !

V tomto případě je třeba vyměnit při dodržení všech platných předpisů vidlici a použít na jištění 32A zásuvku s použitím jedné fáze.

Tuto práci může provést pouze odpovědná osoba s platnými osvědčeními!

Údržba

1. Před údržbou nebo opravou stroje jej vždy vypněte!
2. Ujistěte se, že je stroj řádně uzemněný!
3. Ujistěte se, že jsou všechny přípojky utažené, v případě potřeby je dotáhněte. Pokud přípojky vykazují známky oxidace, odstraňte ji smrkovým papírem a poté přípojky opět zapojte.
4. Nemějte ruce, vlasy a volný oděv v blízkosti kabelů pod napětím a ventilátoru stroje.
5. Pravidelně stroj čistěte pomocí stlačeného vzduchu. Při použití v prašném prostředí čistěte stroj každý den.
6. Tlak vzduchu nastavte tak, aby nedošlo k poškození stroje.
7. Pokud se do stroje dostane voda, nechejte jej řádně vysušit. Pokračujte se svařování pouze, pokud zkontrolujete, že je stroj v pořádku.
8. V případě delšího nepoužívání stroje jej uskladněte v originálním balení v suchém prostředí.

MANUALE D'UTILIZZO

GORILLA POCKETPOWER 130 VRD

GORILLA POCKETPOWER 150 VRD

GORILLA POCKETPOWER 170 VRD

GORILLA POCKETPOWER 190 VRD

Introduzione

Grazie per aver acquistato il ns prodotto

1. La garanzia per tutti le componenti è di 1 Anno, escluse le parti di consumo e ricambio.

2. Il cliente non è in alcun modo autorizzato ad intervenire o sostituire componenti, causa la cessazione di responsabilità da parte del produttore.

I nostri inverter sono fabbricati con le più avanzate tecnologie. L'inverter, per prima cosa stabilizza la frequenza di lavoro a 50/60 Hz DC, poi la eleva ad un elevato fattore di potenza IGBT (fino a 15 KHz), dopo di che la rettifica nuovamente, ed utilizza PWM per erogare corrente DC ad elevata potenza. Così riducendo notevolmente il peso e il volume del trasformatore di rete. In questo modo l'efficienza è aumentata del 30%.

Le principali caratteristiche sono la riduzione notevole del peso, dei consumi di energia, una maggior efficienza ed una riduzione della rumorosità.

La tecnologia IGBT è considerata una rivoluzione nel mondo degli impianti per saldatura.

Le caratteristiche della serie MMA sono: funzioni perfette per soddisfare tutti i tipi di necessità di saldatura, Luoghi che richiedono saldature di alta qualità, ad es. Pipes, Boiler, Pressure Vessel, etc...

Grazie per aver scelto i nostri prodotti, e per trasmetterci le vostre impressioni e suggerimenti al fine di migliorare i nostri generatori ed il servizio.

IWELD Kft.

2314 Halásztelek

II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel: +36 24 532 625

info@iweld.hu

www.iweld.hu

ATTENZIONE!

La saldatura è un processo pericoloso. L'operatore e le altre persone presenti nell'area di lavoro devono seguire le seguenti regole di sicurezza e sono obbligate ad indossare gli idonei dispositivi di sicurezza individuali.

- Lo spegnimento dell'apparecchio durante la fase di lavoro può danneggiare l'impianto.
- Dopo saldatura scollegare sempre il cavo di supporto elettrodo dall'impianto.
- Collegare sempre l'impianto ad una rete elettrica protetta e sicura.
- Utilizzare cavi ed accessori in condizioni perfette.
- L'operatore deve essere qualificato!

Shock elettrico

- Collegare il cavo di messa a terra in accordo con le normative standard.
- Evitare il contatto a mani nude di tutte le componenti attive del circuito elettrico, elettrodo e filo di saldatura. È necessario che l'operatore indossi guanti idonei mentre esegue le operazioni di saldatura.
- L'operatore deve mantenere il pezzo da lavorare, isolato da se stesso.

Fumo e gas generati durante la saldatura o il taglio possono essere dannosi per la salute

- Evitare di respirare gas e fumi di saldatura.
- Mantenere sempre ben areata la zona di lavoro.

Radiazioni nocive di saldatura sono pericolose per gli occhi e la pelle.

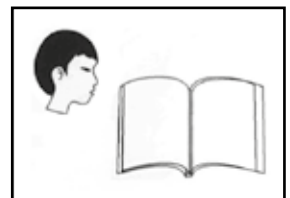
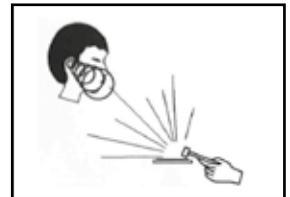
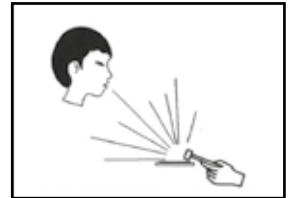
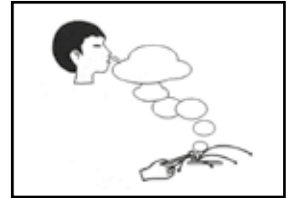
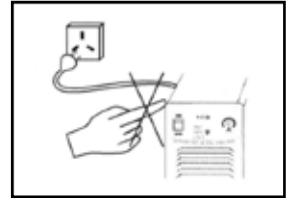
- Indossare un adeguato casco per saldatura con filtro per radiazioni luminose e abbigliamento adeguato durante le operazioni di saldatura.
- Occorre inoltre adottare misure per proteggere gli altri nell'area di lavoro.

Pericolo di incendio!

- Le proiezioni di saldatura possono dare origine ad incendi. Accertarsi di rimuovere tutti i materiali infiammabili dall'area di lavoro.
- Tenere nelle vicinanze un estintore in caso di emergenza.

Malfunzionamento

- Consultare il manuale (FAQs)
- Consultare il rivenditore di zona



The main parameters

			POCKETPOWER 130 VRD	POCKETPOWER 150 VRD	POCKETPOWER 170 VRD	POCKETPOWER 190 VRD
Cod. art.			80POCPWR130	80POCPWR150	80POCPWR170	80POCPWR190
FUNZIONI	MMA	Tipo inverter	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT
		Garanzia (anni)	2	2	2	2
		Arc Force	✓	✓	✓	✓
		Regolabile Arc Force	✓	✓	✓	✓
		Hot star	✓	✓	✓	✓
		VRD	✓	✓	✓	✓
DATA TECNICI	Numero di fase		1	1	1	1
	Tensione di rete		230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz
	Corrente assorbita max/eff.		22.1A/16.4A	26.7A/19.5A	31A/23A	36.5A/25.6A
	Efficienza		85%	85%	85%	85%
	Ciclo di lavro (10 min/20 °C)		120A@60% 93A@100%	140A@60% 108A@100%	160A@60% 124A@100%	180A@60% 139A@100%
	Corrente di saldatura		20A-120A	20A-140A	20A-160A	20A-180A
	Tensione di lavoro		20.8V-24.8V	20.8V-25.6V	20.8V-26.4V	20.8V-27.2V
	Tensione a vuoto		64V	64V	64V	64V
	Diametro dell'elettrodo		Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-4.0mm	Ø2.0-4.0mm
	Classe isolamento		F	F	F	F
	Grado di protezione		IP23	IP23	IP23	IP23
	Peso		2.8kg	2.8kg	2.8kg	2.8kg
	Dimensioni (lung. x larg. x alt.)		230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm

2. INSTALLAZIONE

2-1. Collegamento alla rete

1. Ogni macchina ha un proprio cavo di alimentazione primario, deve essere collegato alla rete tramite una presa di corrente con messa a terra.
2. Il cavo di alimentazione deve essere collegato a una presa di corrente appropriata.
3. Verificare con un multimetro il corretto voltaggio di alimentazione.



2-2. legamento cavi di saldatura

1. Ogni generatore è dotato di due prese a pannello, una positiva (+) ed una negativa (-). Ruotare il connettore fino al suo completo serraggio, onde evitare la possibilità di bruciatura dei cavi.
2. La pinza porta-elettrodo viene collegata generalmente al polo negativo, mentre il cavo di massa al manufatto da saldare. Se la presa non ha il collegamento a terra, collegare il generatore a terra tramite l'apposita connessione sul retro.
3. Ci sono due modalità di collegamento dei cavi di saldatura. 1- polarità diretta: cavo massa sul "+" e pinza porta-elettrodo sul "-"; 2- Polarità inversa: Cavo massa sul "-" e pinza porta-elettrodo sul "+".
4. Ogni tipologia di elettrodo riporta sulla scatola le condizioni di alimentazione da utilizzare.

Nel caso in cui si vada a collegare il generatore ad un cavo di prolunga molto lungo, la sezione di quest'ultimo va aumentata per garantire il corretto flusso di potenza.

2-3. Verifiche

- 1. Verificare la corretta messa a terra
- 2. Verificare che tutte le connessioni siano salde e correttamente serrate
- 3. Verificare che la polarità selezionata sia corretta in base all'elettrodo da utilizzare
- 4. Assicurarsi non ci siano materiali infiammabili nelle vicinanze. Le proiezioni di saldatura potrebbero provocare incendi

3. OPERAZIONI

- 1. Accendere il generatore, la ventola di raffreddamento comincia a funzionare
- 2. Impostare tramite il potenziometro il valore di corrente desiderato
- 3. Solitamente la corrente di saldatura corretta viene selezionata in relazione al diametro dell'elettrodo che si utilizza. La tabella qui sotto ne dà qualche esempio:

Corrente di saldatura in relazione al Ø dell'elettrodo					
Diametro elettrodo (mm)	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0
Welding curre Corrente saldatura (A) nt/A	40-80	60-100	80-120	100-150	140-180

3-1 Pannello

The diagram shows the front panel of an Iweld welding power source. It features a digital LCD display at the top center. To the left of the display are buttons for 'ARC FORCE' and 'HOT START'. To the right are buttons for selecting electrode diameters: 2.0, 2.5, and 3.2 mm. Below the display is a large rotary knob for current adjustment, with a 'VRD' (Voltage Regulation Device) indicator. To the right of the knob is an 'ANTI-STICK' button. Below the knob is a 'MENU' button and a 'ELECTRODE Ø mm' button. At the bottom, there are two large circular terminals for output polarity, marked with '+' and '-' signs. The panel also has a grid of 16 small rectangular buttons for parameter settings.

1	Luce corrente di saldatura
2	Luce della forza dell'arco
3	Spia di avvio a caldo
4	Tasto di scelta funzione
5	Regolazione dei parametri
6	Terminale di uscita "+"
7	Scegli un elettrodo di saldatura 2.0
8	LCD
9	Scegli 2.5 elettrodo di saldatura
10	Scegli 3.2 elettrodo di saldatura
11	Funzione antiaderente
12	Funzione VRD
13	Tasto di scelta dell'elettrodo
14	Terminale di uscita "-"

PRECAUZIONI

Postazione di lavoro

1. Mantenere l'impianto pulito e libero da polveri metalliche al suo interno.
2. Nel caso venga utilizzato all'aperto, assicurarsi non venga colpito da raggi solari diretti, pioggia o neve. La temperatura nell'ambiente di lavoro non deve uscire dal range -10°C - +40°C.
3. Mantenere il generatore ad una distanza di almeno 30cm da qualsiasi ostacolo.
4. Mantenere l'area di saldatura correttamente e sufficientemente ventilata.

Requisiti di sicurezza

I dispositivi di protezione del generatore intervengono in caso di: sovratensione, sovracorrente e surriscaldamento. In ogni caso, per evitare guasti o anomalie di servizio dell'impianto, seguire queste indicazioni:

1. Ventilazione. Durante il processo di saldatura il generatore viene attraversato da grosse quantità di energia, e non essendo sufficiente la ventilazione naturale, si raccomanda di non posizionare nessun ostacolo in un raggio di almeno 30cm tutto attorno. Una buona ventilazione è indispensabile per un corretto funzionamento e per una garanzia di servizio dell'impianto.
2. I sovraccarichi di corrente possono danneggiare ed abbreviare la vita dell'impianto.
3. Il generatore "deve" essere collegato alla messa a terra. Operando in condizioni standard, collegando quest'ultimo alla linea di alimentazione AC, la messa a terra è garantita dalla linea e dall'impianto mentre, trovandosi a dover operare avendo l'impianto collegato ad un generatore portatile di corrente, si necessita di un collegamento a terra dedicato per proteggere operatore ed impianto.
4. Nel caso in cui si interrompa il processo per cause da imputare a sovra-temperature del generatore, non spegnere né riavviare lo stesso. Lasciare che la ventola di raffreddamento riporti la temperatura ad un livello idoneo alla ripresa del processo.

MANUTENZIONE

1. Prima di riparare o eseguire manutenzione il generatore, sospendere l'alimentazione elettrica scollegandolo dalla linea.
2. Assicurarsi della corretta messa a terra
3. Verificare che le connessioni gas ed elettriche siano efficienti ed in buono stato. Procedere al ripristino nel caso si riscontrino difetti. Disossidando con appositi prodotti le connessioni elettriche e ricollegare correttamente.
4. Mani, capelli e vestiti devono essere tenuti lontano da componenti elettriche o meccaniche quali ventola di raffreddamento, traina filo...
5. Pulire regolarmente il generatore, con aria compressa, da polveri metalliche e residui di officina. Si consiglia di ripetere l'operazione giornalmente.
6. Nel caso in cui, acqua o umidità penetrino all'interno del generatore, asciugare perfettamente e verificare le condizioni di isolamento prima di procedere con la saldatura.
7. Se non utilizzato per lunghi periodi, riporre il generatore in luogo asciutto e ben riparato.

BEDIENUNGSANLEITUNG

IGBT Technologie, gesteuert von Mikroprozessor
Schweißapparate MMA

GORILLA POCKETPOWER 130 VRD

GORILLA POCKETPOWER 150 VRD

GORILLA POCKETPOWER 170 VRD

GORILLA POCKETPOWER 190 VRD

Einleitung

Danke, dass Sie sich für eine iWELD Schweißmaschine oder Plasmaschneidanlage entschieden haben!

Unser Ziel ist, Ihnen die aktuellsten und zuverlässigsten Werkzeuge zur Verfügung zu stellen, um Ihre Arbeit zu unterstützen, sei es hausgemacht, handwerklich oder industriell.

Wir entwickeln und fertigen unsere Geräte und Maschinen in diesem Sinne.

Alle unsere Schweißgeräte basieren auf einer fortschrittlichen Inverter-Technologie, bei der der Hochfrequenz-IGBT den Strom gleichrichtet.

Dank der modernen Technologie sind das Gewicht und die Größe des Haupttransformators viel geringer, damit ist es viel ergonomischer und seine Effizienz im Vergleich zu herkömmlichen Transformatorschweißmaschinen um 30% höher.

Durch die eingesetzte Technologie und den Einsatz von Qualitätsbauteilen zeichnen sich unsere Schweiß- und Plasmaschneidmaschinen durch einen stabilen Betrieb, eine beeindruckende Leistung, einen energieeffizienten und umweltfreundlichen Betrieb aus.

Durch die Aktivierung von Mikroprozessor-Steuerungsfunktionen hilft es kontinuierlich, den optimalen Charakter des Schweißens oder Schneidens beizubehalten.

Bitte lesen und befolgen Sie die Anweisungen in diesem Handbuch sorgfältig, bevor Sie das Gerät benutzen.

Das Benutzerhandbuch beschreibt die beim Schweißen auftretenden Gefahren, einschließlich der Maschinenparameter und -funktionen, und bietet Unterstützung bei der Handhabung und Anpassung, beinhaltet jedoch nicht oder nur in geringem Umfang das umfassende Fachwissen über das Schneiden von Schweißnähten.

Wenn der Leitfaden keine ausreichenden Informationen enthält, wenden Sie sich an Ihren Händler, um weitere Informationen zu erhalten.

Im Falle eines Fehlers oder einer anderen Garantie beachten Sie bitte die „Allgemeinen Garantiebedingungen für Garantieansprüche“.

Das Benutzerhandbuch und die zugehörigen Dokumente sind ebenfalls auf unserer Produktseite verfügbar.

Wir wünschen Ihnen gute Arbeit!

iWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

ACHTUNG!

Das Schweißen und Schneiden sind gefährliche Betriebe! Unfälle oder Verletzungen der Bedienpersonal oder der herumstehenden Mitarbeiter können leicht entstehen wenn die Arbeit mit den Anlagen nicht mit der gewünschten Sorgfalt durchgeführt wird. Eben darum die Arbeitsvorgänge dürfen nur noch mit der strengen Einhaltung der Sicherheitsvorkehrungen erfolgen! Vor der Inbetriebnahme und Bedienung der Anlagen lesen Sie bitte diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch!

- Während des Schweißens wechseln Sie bitte keine Betriebsart, weil damit die Anlage beschädigt werden kann!
- Nach Erledigung der Aufgaben trennen Sie bitte die Arbeitskabel von der Anlage!
- Der Hauptschalter dient zur Abtrennung der Anlage von dem elektrischen Netz.
- Die Zubehörteile und Ergänzungsmittel zur Schweißarbeiten sollen frei von Beschädigungen und von guter Qualität sein!
- Die Anlage dürfen nur qualifizierte Personen benutzen!

Der Stromschlag kann fatal sein!

- Schließen Sie das Erdungskabel –falls der elektrischer Netz nicht geerdet ist- vorschriftsmäßig an!
- Berühren Sie die spannungsführenden Teile in dem Schweißkreis, wie Elektroden oder Kabelenden nicht mit baren Händen! Bei den Schweißarbeiten der Bediener trockene Schutzhandschuhe tragen soll!

Vermeiden Sie das Einatmen von Rauch und Gasen!

- Die während der Schweißarbeiten entstehenden Gase und Rauche sind gesundheitsschädlich!
- Der Arbeitsraum soll gut gelüftet werden!

Der Bogenlicht-Auslass schadet der Augen und das Haut!

- Während der Schweißarbeiten benutzen Sie Schweißhelm, Schutzbrille und Schutzkleidung gegen Licht und Hitze!
- Auch die auf dem Arbeitsgebiet anwesende Personen sollen von der Strahlungen geschützt werden!

FEUERGEFAHR!

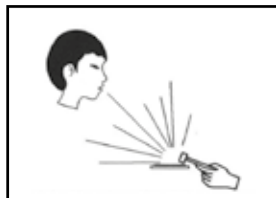
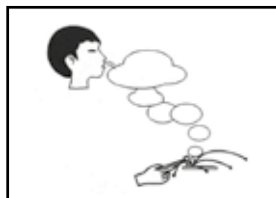
- Der Schweißspritzer kann Feuer verursachen, deswegen entfernen Sie die brennbaren Materialien von dem Arbeitsgebiet!
- Wichtige Voraussetzungen zur Verwendung der Maschine ist das Vorhandensein des Feuerlöschers und die Fachausbildung des Bedieners zum Feuerschutz.

Geräusch: Kann das Gehör beschädigen!

- Das bei Schweiß- und Schneidarbeiten entstandene Geräusche können das Gehör beschädigen. Verwenden Sie Gehörschutz!

Fehlerscheinungen:

- Folgen Sie die Betriebsanleitung!
- Wenden Sie sich bitte an den Distributor der Anlage für weitere Ratschläge!



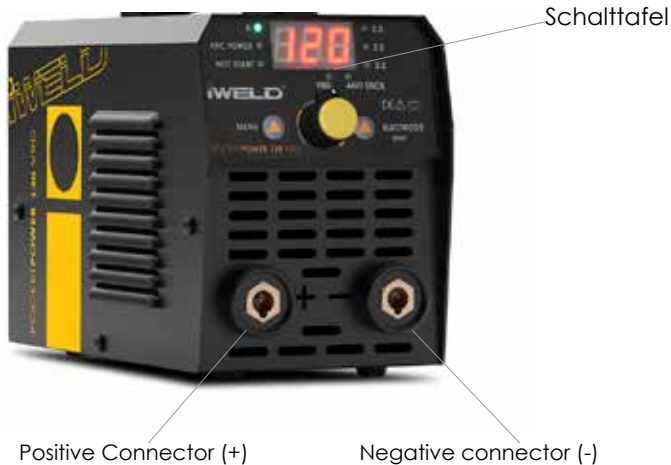
1. Technischen Daten

		POCKETPOWER 130 VRD	POCKETPOWER 150 VRD	POCKETPOWER 170 VRD	POCKETPOWER 190 VRD
FUNCTIONS	Art. Nr.	80POCPWR130	80POCPWR150	80POCPWR170	80POCPWR190
	Inverter typ	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT
	Garantie (year)	2	2	2	2
	e-Hand	Arc Force	✓	✓	✓
		Einstellbare Arc Force	✓	✓	✓
		Hot star	✓	✓	✓
		VRD	✓	✓	✓
PARAMETERS	Phasenzahl	1	1	1	1
	Netzspannung	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz
	Max./Eff. Eingangsstrom	22.1A/16.4A	26.7A/19.5A	31A/23A	36.5A/25.6A
	Wirkungsgrad	85%	85%	85%	85%
	Einschaltdauer (10 min/20 °C)	120A@60% 93A@100%	140A@60% 108A@100%	160A@60% 124A@100%	180A@60% 139A@100%
	Schweißstrom	20A-120A	20A-140A	20A-160A	20A-180A
	Arbeitsspannung	20.8V-24.8V	20.8V-25.6V	20.8V-26.4V	20.8V-27.2V
	Leerlaufspannung	64V	64V	64V	64V
	Elektroden Durchmesser	Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-4.0mm	Ø2.0-4.0mm
	Isolationsklasse	F	F	F	F
	Schutzklasse	IP23	IP23	IP23	IP23
	Gewicht	2.8kg	2.8kg	2.8kg	2.8kg
	Maße	230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm

2. Inbetriebnahme & Einstellung

2.1 Anschaltung zum Versorgungsnetz

1. Versichern Sie sich, dass der einlass des Apparates nicht blockiert oder bedeckt ist, um die Beschädigung des Kühlers zu vermeiden.
2. Anschalten des Schweißapparates zum Versorgungsnetz gemäß den Anforderungen des Apparates.
3. Nach dem Durchführen der o. g. ist die Instandsetzung beendet und der Apparat kann für Schweißarbeiten benutzt werden.



2-2. Anschluss Ausgangsleitungen

1. Versichern Sie sich, dass die Erdungsklamme der Steckdose eine sichere Erdung hat.
2. Kabel, anschlussklemme für Erdung und Steckdose müssen eine Erdung haben; buchse muss in den Ausgangspol „-“ eingeführt werden und im Uhrzeigersinn festgezogen werden. Der Anschluss vom Kabel muss in den Ausgangspol „+“ eingeführt werden und im Uhrzeigersinn festgezogen werden.
3. Passen Sie bitte auf die Polarität des Anschlusses auf, denn es gibt zwei Anschlussmöglichkeiten für den Schweißapparat mit Gleichstrom: positiver Anschluss und negativer Anschluss. Für positiven Anschluss wird der Schweißbrenner zum negativen Pol. angeschlossen, das zu verarbeitende Teil zu dem positiven Pol. Für negativen Anschluss wird der Schweißbrenner zum positiven Polarität angeschlossen, das zu verarbeitende Teil zu dem negativen Polarität. Die Auswahl muss gemäß den technischen Schweißeigenschaften des zu verarbeitenden Teil gemacht werden. Das Phänomen des instabilen Lichtbogens können erscheinen, wenn die Auswahl fehlerhaft gemacht wurde.

2-3. Überprüfungen

- 1. Versichern Sie sich, dass der Apparat entsprechend auf dem Boden positioniert ist.
- 2. Versichern Sie sich, dass alle Anschlüsse perfekt sind, am meisten die Erdung des Schweißapparates!
- 3. Überprüfen Sie, ob der Anschluss des Kabels mit der Elektrode gut angeschlossen ist!
- 4. Versichern Sie sich, dass die Polarität bei den Ein/Ausgängen richtig eingesteckt ist!
- 5. Das Schweißen kann einen Brandfall verursachen, deshalb vergewissern Sie sich, dass sich in der Arbeitszone keine brennbaren Materialien befinden.

3. Betrieb

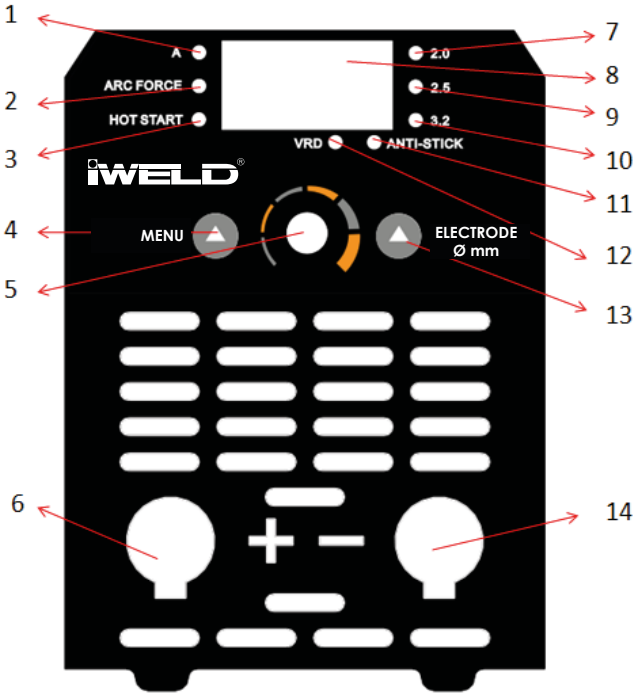
- 1. Betätigen Sie den Startknopf! Die LCD anzeige zeigt den Stromwert an, der Ventilator fängt an sich zu drehen.
- 2. Regeln Sie die Parameter für das Schweißen gemäß dem Wert an, spezifiziert für die praktische.
- 3. In der Regle, ist der Schweißstrom gemäß den Durchmesser und somit der Elektrode, wie aufgezählt:

Ø 2,5: 70-100A

Ø 3,2: 110-160A

Ø 4,0: 170-220A

DE



1	Schweißstromlicht
2	Lichtbogenlicht
3	Heißstartlicht
4	Funktionstaste wählen
5	Parametereinstellung
6	Ausgangsanschluss „+“
7	Wählen Sie 2.0 Schweißelektrode
8	LCD
9	Wählen Sie 2,5 Schweißelektrode
10	Wählen Sie 3.2 Schweißelektrode
11	Antihafffunktion
12	VRD-Funktion
13	Elektrodenwahltaste
14	Ausgangsanschluss "-"

Vorsichtsmaßnahmen

Arbeitsgebiet

1. Der Schweißapparat wird in einem Raum ohne Staub, korrosiven Gasen, brennbaren Materialien benutzt, welches eine Feuchtigkeit von höchstens 90% haben soll.
2. Das Schweißen im Freien muss vermieden werden, mit Ausnahme der Fälle in welchen die Arbeiten von Sonnenstrahlen, Regen, Hitze geschützt durchgeführt werden; die Raumtemperatur muss zwischen -100C und +400C liegen.
3. Der Apparat muss wenigstens 30 cm von der Wand entfernt sein.
4. Die Schweißarbeiten müssen in einem gut gelüfteten Raum durchgeführt werden.

Sicherheitsvorschriften:

Der Schweißapparat ist gegen Überspannung / zu hohen Stromwerten / Überhitzung geschützt. Wenn ein des oben genanntes Ereignis ansteht, wird der Apparat automatisch gestoppt. Die Überladung der Anlage schadet dem Apparat, um das zu vermeiden beachten Sie die folgenden Hinweise:

1. Belüftung: Während des Schweißarbeiten nimmt der Apparat hohen Strom auf, so die natürliche Belüftung für das Abkühlen des Apparates nicht ausreicht. Es muss eine entsprechende Belüftung gesichert werden, so dass der Abstand zwischen dem Apparat und jedem Gegenstand wenigstens 30 cm sein soll. Die wirkungsvolle Belüftung ist eine wichtige Voraussetzung zum sicheren Betrieb und um ein langes Lebensdauer der Anlage zu gewährleisten.
2. Der Schweißstrom darf den zugelassenen Wert dauernd nicht überschreiten. Die Stromüberladung mindert den Lebensdauer der Anlage, oder kann zu schwere Anlagebeschädigung führen!
3. Die Überspannung ist verboten! Der zugelassene Versorgungsspannungsbereich ist in der Tabelle der technischen Daten zu finden. Die Anlage kompensiert die Betriebsspannung und sorgt dementsprechend über die Einhaltung des zugelassenen Wertbereichs. Die Überschreitung der Eingangswerte kann die Maschinenteile beschädigen!
4. Die Anlage muss geerdet werden! Falls die Maschine an einen vorschriftsgemäß geerdeten Netz angeschlossen ist, die Erdung dadurch automatisch gesichert ist. Wenn die Anlage im Ausland betrieben wird oder an unbekanntes Netz angeschlossen oder von Generator gespeist ist, eine Erdungsleitung soll an den Erdungspunkt der Anlage angeschlossen werden, um den Stromschlag zu vermeiden!
5. Während des Schweißarbeiten kann eine plötzliche Unterbrechung des Betriebs erscheinen, wenn der Apparat überlastet oder erhitzt ist. In einer solchen Situation warten Sie, starten Sie die Anlage nicht neu an, lassen Sie den Hauptschalter eingeschaltet, damit der eingebaute Ventilator die Anlage abkühlen kann.

Achtung!

Wenn Sie die Anlage regelrecht für Aufgaben verwenden, die erhöhte Stromaufnahme verlangen, zum Beispiel regelrecht eine Stromaufnahme von über 180A ist gefordert und so der 16A Stromanschluss und Sicherung nicht ausreicht, so tauschen Sie den Leistungsschalter/die Sicherungsautomat auf 20, 25 oder 32A! In diesem Fall der Vorschriften und dem Standard entsprechend sowie die Steckdose, als der Netzstecker auf 32A und Industrie-Single-Phase getauscht werden SOLL! Diese Arbeit kann nur noch von einem autorisierten Fachmann durchgeführt werden!

Instandhaltung

1. Vor jeder Instandhaltungsarbeit oder Reparatur trennen Sie die Anlage vom Strom ab!
2. Überprüfen Sie ob eine geeignete Erdung vorliegt!
3. Überprüfen Sie ob die innere Gasanschlüsse, Stromanschlüsse perfekt sind, ziehen Sie die losen oder undichten Verbindungen fest an! Bei Oxidation reinigen Sie die oxidierten Stellen mit Glaspapier und schließen Sie dann die Leitungen wieder fest an!
4. Halten Sie ihre Hände, Haare, weite Kleidungsstücke vom stromführenden Teile der Anlage, wie elektrische Leitungen, Anschlüsse, Ventilator fern!
5. Beseitigen Sie regelmäßig den Staub vom Apparat, mit trockenen und reinen Luftkompressor! Wo viel Rauch und unreine Luft ist, muss der Apparat täglich gereinigt werden!
6. Der Gasdruck der Vorschriften entsprechend sein soll, um die Beschädigung der Maschinenteile zu vermeiden.
7. Wenn beim Regenfall Wasser im Apparat eindringt, muss der Apparat entsprechend ausgetrocknet und die Isolierung überprüft werden! Die Schweißarbeiten können erst dann erneut aufgenommen werden, wenn alle Überprüfungen einen korrekten Zustand des Apparates zeigen!
8. Wenn der Apparat eine längere Zeit nicht benutzt wird, muss diese in seiner Originalverpackung in einen trockenen Raum gelagert werden!.

USER'S MANUAL

Microprocessor Controlled MMA
Welding Inverter with
IGBT Technology

GORILLA POCKETPOWER 130 VRD

GORILLA POCKETPOWER 150 VRD

GORILLA POCKETPOWER 170 VRD

GORILLA POCKETPOWER 190 VRD

Introduction

First of all, thank you for choosing an IWELD welding or cutting machine!

Our mission is to support your work with the most up-to-date and reliable tools both for DIY and industrial application.

We develop and manufacture our tools and machines in this spirit.

All of our welding and cutting machines are based on advanced inverter technology, reducing the weight and dimensions of the main transformer.

Compared to traditional transformer welding machines the efficiency is increased by more than 30%.

As a result of the technology used and the use of quality parts, our welding and cutting machines are characterized by stable operation, impressive performance, energy efficient and environmentally friendly operation.

By activating the microprocessor control and welding support functions, it continuously helps maintain the optimum character of welding or cutting.

Read and use the manual instructions before using the machine please!

The user's manual describes the possible sources of danger during welding, includes technical parameters, functions, and provides support for handling and adjustment but keep in mind it doesn't contain the welding knowledge!

If the user's manual doesn't provide you with sufficient information, contact your distributor for more information!

In the event of any defect or other warranty event, please observe the „General Warranty Terms”.

The user manual and related documents are also available on our website at the product data sheet.

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc street 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

WARNING!

Welding is a dangerous process! The operator and other persons in the working area must follow the safety instructions and are obliged to wear proper Personal Protection Items. Always follow the local safety regulations! Please read and understand this instruction manual carefully before the installation and operation!

- The switching of the machine under operation can damage the equipment.
- After welding always disconnect the electrode holder cable from the equipment.
- Always connect the machine to a protected and safe electric network!
- Welding tools and cables used with must be perfect.
- Operator must be qualified!

ELECTRIC SHOCK: may be fatal

- Connect the earth cable according to standard regulation.
- Avoid bare hand contact with all live components of the welding circuit, electrodes and wires. It is necessary for the operator to wear dry welding gloves while he performs the welding tasks.
- The operator should keep the working piece insulated from himself/herself.

Smoke and gas generated while welding or cutting can be harmful to health.

- Avoid breathing the welding smoke and gases!
- Always keep the working area good ventilated!

Arc light-emission is harmful to eyes and skin.

- Wear proper welding helmet, anti-radiation glass and work clothes while the welding operation is performed!
- Measures also should be taken to protect others in the working area.

FIRE HAZARD

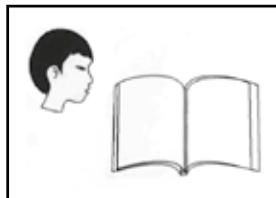
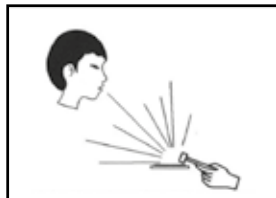
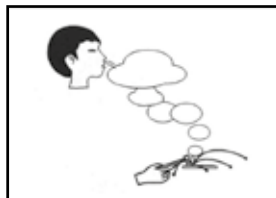
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

Noise can be harmful for your hearing

- Surface noise generated by welding can be disturbing and harmful. Protect your ears if needed!

Malfunctions

- Check this manual first for FAQs.
- Contact your local dealer or supplier for further advice.



The main parameters

			POCKETPOWER 130 VRD	POCKETPOWER 150 VRD	POCKETPOWER 170 VRD	POCKETPOWER 190 VRD
FUNCTIONS	Art. Nr.		80POCPWR130	80POCPWR150	80POCPWR170	80POCPWR190
	MMA	Inverter type	IGBT	IGBT	IGBT	IGBT
		Warranty (year)	2	2	2	2
		Arc Force	✓	✓	✓	✓
		Adjustable Arc Force	✓	✓	✓	✓
		Hot star	✓	✓	✓	✓
		VRD	✓	✓	✓	✓
PARAMETERS	Phase number		1	1	1	1
	Rated input Voltage		230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz	230VAC±15% 50/60Hz
	Max./eff. input Current		22.1A/16.4A	26.7A/19.5A	31A/23A	36.5A/25.6A
	Efficiency		85%	85%	85%	85%
	Duty Cycle (10 min/20 °C)		120A@60% 93A@100%	140A@60% 108A@100%	160A@60% 124A@100%	180A@60% 139A@100%
	Welding Current Range		20A-120A	20A-140A	20A-160A	20A-180A
	Output Voltage		20.8V-24.8V	20.8V-25.6V	20.8V-26.4V	20.8V-27.2V
	No-Load Voltage		64V	64V	64V	64V
	Electrode diameter		Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-3.2mm	Ø2.0-4.0mm	Ø2.0-4.0mm
	Insulation		F	F	F	F
	Protection Class		IP23	IP23	IP23	IP23
	Weight		2.8kg	2.8kg	2.8kg	2.8kg
	Dilemsions (LxWxH)		230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm	230x100x150mm

2. Installation

2-1. Power Connection

1. Each machine has its own primary power cable, it must be connected to the mains through a grounded power outlet on the right!
2. Power cable must be plugged into an appropriate power outlet!
3. Check the correct earth connection



2-2 . Accession output lines

1. Each machine has two connectors. Check the cables connected tightly to avoid risk of burning or over heating!
2. Connect electrode cable to the negative pole , while the workpiece (earth) to the positive!
3. Pay attention to the right polarity! Generally, there are two ways of switching the rectifier welding machine: positive and negative connections . Positives: electrode "-", while the work on the "+" " to . Negatives: piece work " - " elect-rode while "+" is linked to . The proper practice mode , choose as faulty switching unstable arc and cause a lot of splashing . In this case, switch the polarity to use the machine correctly!
4. Use a high cross section supply cable to avoid voltage drop and to keep the performance of the machine. Low input voltage will reduce the lifetime of the machine!

2-3. **Checking**

- 1. Make sure the machine is properly grounded!
- 2. Make sure that all connections are perfect, especially grounding of the machine!
- 3. Check that the electrode cable connection to be perfect!
- 4. Make sure that the polarity is correct outputs!
- 5. Welding spatter can cause a fire, so make sure there are no flammable materials in the work area!

3. **Operation**

- 1. Turn on the main power switch.
- 2. Adjust welding parameters for welding in accordance with the value specified for practical application.
- 3. Usually the welding current is formed in accordance with the electrode diameters as follows. Make sure that it is current with reserve your unit has, otherwise do not even try to get the job done!

The welding current reference for different electrode diameter					
Electrode diameter/mm	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0
Welding current/A	40-80	60-100	80-120	100-150	140-180

3-1. **Control Panel Functions**

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

1	Welding current light
2	Arc force light
3	Hot start light
4	Function choose key
5	Parameter adjustment
6	"+"output terminal
7	2.0 welding electrode
8	Display
9	2.5 welding electrode
10	3.2 welding electrode
11	Anti-stick function light
12	VRD function
13	Electrode choose key
14	"-" output terminal

Precautions

Workspace

1. Welding equipment free of dust, corrosive gas, non-flammable materials, up to 90% humidity for use!
2. Avoid welding outdoors unless protected from direct sunlight, rain, snow, work area temperature must be between -10 °C and +40°C.
3. Wall to position the device at least 30 inches away.
4. Well-ventilated area to perform welding.

Safety requirements

Welding provides protection against overvoltage / overcurrent / overheating. If any of the above events occurs, the machine stops automatically. However, over- stress damage to the machine , keep the following guidelines :

1. Ventilation . When welding a strong current going through the machine , so the machine is not enough natural ventilation for cooling . The need to ensure adequate cooling, so the distance between the plane and any object around it at least 30 cm . Good ventilation is important to normal function and service life of the machine.
2. Continuously , the welding current does not exceed the maximum allowable value. Current overload may shorten its life or damage to the machine .
3. Surge banned ! Observance of tension range follow the main parameter table . Welding machine automatically compensates for voltage , allowing the voltage within permissible limits of law. If input voltages exceed the specified value , damaged parts of the machine .
4. The machine must be grounded! If you are operating in a standard, grounded AC pipeline in the event of grounding is provided automatically . If you have a generator or foreign , unfamiliar , non-grounded power supply using the machine , the machine is required for grounding connection point earth to protect against electric shock .
5. Suddenly stopping may be during welding when an overload occurs or the machine overheats . In this case, do not restart the computer , do not try to work with it right away, but do not turn off the power switch , so you can leave in accordance with the built-in fan to cool the welding machines .

WARNING!

If the welding equipment is used with the welding parameters above 180 amperes, the standard 230V electrical socket and plug for 16 amp circuit breaker is not sufficient for the required current consumption, it is necessary to use the welding equipment with 20A, 25A or even to the 32A industrial fuses! In this case, both the plug and the plug socket fork have to be replaced to 32A single phase fuse socket in compliance with all applicable rules. This work may only be carried out by specialists!

Maintenance

1. Remove power unit before maintenance or repair!
2. Ensure that proper grounding!
3. Make sure that the internal gas and electricity connections are perfect and tighten, adjust if necessary, if there is oxidation, remove it with sandpaper and then reconnect the cable.
4. Hands, hair, loose clothing should be kept away under electric parts, such as wires, fan.
5. Regularly dust from the machine clean, dry compressed air, a lot of smoke and polluted air to clean the machine every day!
6. The gas pressure is correct not to damage components of the machine.
7. If water would be, for example. rain, dry it in the machine and check the insulation properly! Only if everything is all right, go after the welding!
- 8 When not in use for a long time, in the original packaging in a dry place.

Certificate identification number: LIV_IWELD_MMA_01/2023

Machine types and accessories of the IWELD family of MMA welding machines

Code of IWELD	Product name	International product name
80MROFRC120	IWELD GORILLA MICROFORCE 120 VRD hegesztő inverter	IWELD GORILLA MICROFORCE 120 VRD Inverter Welding Machine
80POC-PWR130	IWELD GORILLA POCKETPOWER 130 (120A) Hegesztő inverter, koffer nélkül	IWELD GORILLA POCKETPOWER 130 (120A) Inverter Welding Machine
80POC-PWR150	IWELD GORILLA POCKETPOWER 150 VRD (140A) Hegesztő inverter	IWELD GORILLA POCKETPOWER 150 VRD (140A) Inverter Welding Machine
80POC-PWR170	IWELD GORILLA POCKETPOWER 170 VRD (160A) Heg. inverter, koffer nélkül	IWELD GORILLA POCKETPOWER 170 VRD (160A) Inverter Welding Machine
80POC-PWR190	IWELD GORILLA POCKETPOWER 190 VRD (180A) Hegesztő inverter	IWELD GORILLA POCKETPOWER 190 VRD (180A) Inverter Welding Machine
80POCFRC200	IWELD GORILLA POCKETFORCE 200 (200A) Hegesztő inverter	IWELD GORILLA POCKETFORCE 200 (200A) Inverter Welding Machine
80GOS-PFC220LT	IWELD GORILLA SUPERFORCE 220 LT Hegesztő inverter	IWELD GORILLA SUPERFORCE 220 LT Inverter Welding Machine
80GOS-PFC230	IWELD GORILLA SUPERFORCE 230 (215A) Hegesztő inverter	IWELD GORILLA SUPERFORCE 230 (215A) Inverter Welding Machine
8000ARC160M	IWELD ARC 160 MINI Hegesztő inverter	IWELD ARC 160 MINI Inverter Welding Machine
8HD220LTDP	IWELD HD 220 LT DIGITAL PULSE Hegesztő inverter	IWELD HD 220 LT DIGITAL PULSE Inverter Welding Machine
8HD170MTARC	IWELD HD 170 MULTIARC Hegesztő inverter	IWELD HD 170 MULTIARC Inverter Welding Machine
8HD200MTARC	IWELD HD 200/220 MULTIARC Hegesztő inverter	IWELD HD 200/220 MULTIARC Inverter Welding Machine
8HD250LTIGBT	IWELD HD 250 LT IGBT hegesztő inverter	IWELD HD 250 LT IGBT Inverter Welding Machine
800G2200CELL	IWELD HEAVY DUTY 2200 Cell. Hegesztő inverter	IWELD HEAVY DUTY 2200 Cell. Inverter Welding Machine
800G315IGBT	IWELD HEAVY DUTY 315 IGBT Hegesztő inverter	IWELD HEAVY DUTY 315 IGBT Inverter Welding Machine
800G4000IGBT	IWELD HEAVY DUTY 4000 Cell. IGBT Hegesztő inverter	IWELD HEAVY DUTY 4000 Cell. IGBT Inverter Welding Machine

Halásztelek, 21 March 2023.


 Molnár János
 Managing Director

Dear Customer!

Thank you for choosing IWELD Kft.'s product!

We hope that the product purchased from the manufacturer (hereinafter: Product) serves to fully satisfy your expectations works properly.

We would like to inform you that the product you have purchased is not covered by Government Decree 151/2003 (IX.22) (hereinafter: Regulation) and thus the warranty obligation stipulated therein is not covered either.

Instead, the manufacturer undertakes a one/two-year voluntary warranty for each product, Ptk. 6:171. of the rules of §taking into account.

The warranty period begins on the day the product is handed over to the customer.

The defect is not covered by the warranty if its cause occurred after the product was handed over to the buyer, so for example, if the error

- unprofessional commissioning,
- improper use, disregarding the instructions for use and management,
- improper storage, improper handling, damage,
- elemental damage, caused by a natural disaster.

As a general rule, the rights arising from the warranty can be enforced with the warranty card. Irregular issuance of the warranty card or failure to provide the customer with the warranty card does not affect the validity of the warranty.

In the event of a defect covered by the warranty, at the buyer's option:

- a) may request repair or replacement, unless it is impossible to fulfill the chosen warranty claim or if it is for the manufacturer - compared to fulfilling another warranty claim - would result in disproportionate additional costs, or
- b) you can request a proportional delivery of the compensation, you can repair the defect at the manufacturer's expense yourself or with someone else or have it repaired or withdraw from the contract if the obliged has not undertaken the repair or replacement, this obligation is unable to comply, or if the right holder has ceased to have an interest in repair or replacement. Insignificant there is no room for cancellation due to an error. An insignificant defect is one that prevents the intended use of the goods/products obstructs (e.g. aesthetic defects, wear, minor damages). The repair or replacement - to the properties of the thing and taking into account the purpose expected by the holder - within an appropriate deadline, while protecting the interests of the holder must be done. During the repair, only new parts may be installed in the product.

The customer can switch from the chosen warranty claim to another. The costs caused by the transition must be paid to the manufacturer, unless the manufacturer gave a reason for the transition, or the transition was otherwise justified.

If, during the first repair of the product during the warranty period, a finding is made by the manufacturer's brand service wins that the product cannot be repaired, the manufacturer is obliged to replace the product within 8 days.

If the product it is not possible to exchange it, the manufacturer is obliged to pay the purchase price of the product presented by the customer shown on the supporting document - on the invoice or receipt issued under the VAT Act to refund the purchase price to the customer within 8 days.

If, during the warranty period, the product fails again after three repairs - the customer in the absence of a different provision - and if Act V of 2013 on the Civil Code 6:159. § (2) based on paragraph b) the customer does not demand a proportional reduction of the purchase price, and the customer does not wish to a repair the product at the company's expense or have it repaired by someone else, the manufacturer is obliged to replace the product within 8 days.

If it is not possible to exchange the product, the manufacturer is obliged to pay for the product presented by the customer on a receipt confirming payment - on an invoice issued on the basis of the General Sales Tax Act on the receipt - to refund the purchase price to the customer within 8 days.

The period of the warranty claim for the part affected by the replacement or repair of the product begins anew. This rule must be applied also in the event that a new error occurs as a result of the repair.

If the product is not repaired within 30 days from the notification of the repair request to the manufacturer, - the customer unless otherwise provided - the manufacturer is obliged to sell the product after the unsuccessful expiry of the 30-day period Exchange within 8 days. If it is not possible to replace the product, the manufacturer is obliged to replace the product presented by the customer, a on a receipt certifying the payment of the consideration for the product - issued on the basis of the General Sales Tax Act on the invoice or receipt - stated purchase price 8 days after the 30-day repair period has expired to be refunded to the customer within days. If the manufacturer does not know about the fulfillment of the customer's warranty or guarantee claim at the time of notification to declare his position - in case of rejection of the request, the reason for the rejection - within 5 working days, it can be verified is obliged to notify the customer.

The manufacturer must endeavor to carry out the repair or replacement within 15 days at most. If the repair or the duration of the exchange exceeds 15 days, then the manufacturer will notify the customer you are obliged to inform the repair or about the expected duration of the exchange. In case of the prior consent of the buyer, the information is provided electronically or a it is done in another way suitable for proof of receipt by the customer.

The manufacturer is released from the warranty obligation if it proves that the cause of the defect arose after the performance. The warranty does not affect the enforcement of the buyer's legal rights.

The customer may submit his request for repair at the manufacturer's headquarters, any location, branch office, and the manufacturer's can also be validated directly at the service center indicated on the warranty card.

The origin of the malfunction can only be judged by the manufacturer's after-sales service. Replacing the product or a significant part of it If Repairs are carried out at the manufacturer's service center. The duration of the warranty repair is normally 15 days, which can be extended to 60 days may be longer. The customer takes care of the delivery and delivery of the product weighing less than 300 kg to the manufacturer.

For products weighing more than 300 kg, the manufacturer carries out the repair at the place of operation.

If a dispute arises regarding the nature of the defect (e.g. the repair ability of the product, the method of repair), the



WARRANTY CARD

Number:

Product article number:	
Product name/type:	
Product serial number:	
Name and address of manufacturer/distributor:	IWELD Trade and Service Limited Liability Company, 2314 Halásztelek, II. Rákóczi Ferenc st. 90/B
Winter:	+36 24 532 625
Error message:	info@iweld.hu
E-mail:	info@iweld.hu

Buyer's name and address:	
Name and address of sales company:	
Date of contract:	
Delivery date:	

.....

signature (seller)

PS.

	Date of notification of the warranty claim:	Date of acceptance for repair:	Description of the fault, method of repair:	Date the product was returned to the customer	Name of service, worksheet number	Warranty new deadline
1						
2						
3						
4						

Tisztelt Vásárló!

Köszönjük, hogy az IWELD Kft. termékét választotta!

Reméljük, hogy a gyártótól megvásárolt termék (a továbbiakban: Termék) teljes megelégedésére szolgál, elvárásainak megfelelően működik.

Tájékoztatjuk, hogy az Ön által vásárolt termékre **nem vonatkozik a 151/2003 (IX.22.) Kormányrendelet** (továbbiakban: Rendelet) és így az abban előírt jótállási kötelezettség sem terjed ki.

Ehelyett a gyártó minden termék vonatkozásában egy/két év önkéntes jótállást vállal, a Ptk. 6:171. § szabályainak figyelembevételével.

A jótállási határidő a termék vásárló részére történő átadása napjával kezdődik.

Nem tartozik jótállás alá a hiba, ha annak oka a termék vásárló részére való átadását követően lépett fel, így például, ha a hibát

- szakszerűtlen üzembe helyezés,
- rendeltetésellenes használat, a használati-kezelési útmutatóban foglaltak figyelmen kívül hagyása,
- helytelen tárolás, helytelen kezelés, rongálás,
- elemi kár, természeti csapás okozta.

A jótállásból eredő jogok főszabály szerint a jótállási jeggyel érvényesíthetők. A jótállási jegy szabálytalan kiállítása vagy a jótállási jegy vásárló rendelkezésére bocsátásának elmaradása a jótállás érvényességét nem érinti.

Jótállás keretében tartozó hiba esetén a vásárló választása szerint:

- a) javítást vagy cserét igényelhet, kivéve, ha a választott jótállási igény teljesítése lehetetlen, vagy ha az a gyártónak - másik jótállási igény teljesítésével összehasonlítva - aránytalan többletköltséget eredményezne, vagy
- b) az ellenszolgáltatás arányos leszállítást igényelheti, a hibát a gyártó költségére maga javíthatja vagy mással javíttathatja, vagy a szerződéstől elállhat, ha a kötelezett a javítást vagy a cserét nem vállalta, e kötelezettségének nem tud eleget tenni, vagy ha a jogosultnak a javításhoz vagy cseréhez fűződő érdeke megszűnt. Jelentéktelen hiba miatt állásnak nincs helye. Jelentéktelen hiba az, ami az áru/termék rendeltetészerű használatát nem akadályozza (például az esztétikai hibák, kopások, apró sérülések). A javítást vagy cserét - a dolog tulajdonságaira és a jogosult által elvárható rendeltetésére figyelemmel - megfelelő határidőn belül, a jogosult érdekeit kímélve kell elvégezni. A javítás során a termékbe csak új alkatrészt kerülhet beépítésre.

A vásárló a választott jótállási igényéről másra térhet át. Az áttéréssel okozott költséget köteles a gyártónak megfizetni, kivéve, ha az áttérésre a gyártó adott okot, vagy az áttérés egyébként indokolt volt.

Ha a jótállási időtartam alatt a termék első alkalommal történő javítása során a gyártó márkaszervize részéről megállapítást nyer, hogy a termék nem javítható, a gyártó köteles a terméket 8 napon belül kicserélni. Ha a termék cseréjére nincs lehetőség, a gyártó köteles a vásárló által bemutatott, a termék ellenértékének megfizetését igazoló bizonylaton - az általános forgalmi adóról szóló törvény alapján kibocsátott számlán vagy nyugtán - feltüntetett vételárat 8 napon belül a vásárló részére visszatéríteni.

Ha a jótállási időtartam alatt a termék három alkalommal történt javítást követően ismét meghibásodik - a vásárló eltérő rendelkezése hiányában -, valamint, ha a Polgári Törvénykönyvről szóló 2013. évi V. törvény 6:159. § (2) bekezdés b) pontja alapján a vásárló nem igényli a vételár arányos csökkentését, és a vásárló nem kívánja a terméket a vállalkozás költségére javítani vagy mással javíttatni, a gyártó köteles a terméket 8 napon belül kicserélni. Ha a termék cseréjére nincs lehetőség, a gyártó köteles a vásárló által bemutatott, a termék ellenértékének megfizetését igazoló bizonylaton - az általános forgalmi adóról szóló törvény alapján kibocsátott számlán vagy nyugtán - feltüntetett vételárat 8 napon belül a vásárló részére visszatéríteni.

A termék cserével vagy a javítással érintett részére a jótállási igény időszaka újból kezdődik. Ezt a szabályt kell alkalmazni arra az esetre is, ha a javítás következményeként új hiba keletkezik.

Ha a termék javítására a javítási igény a gyártó részére való közlésétől számított 30. napig nem kerül sor, - a vásárló eltérő rendelkezése hiányában - a gyártó köteles a terméket a 30 napos határidő eredménytelen elteltét követő 8 napon belül kicserélni. Ha a termék cseréjére nincs lehetőség, a gyártó köteles a vásárló által bemutatott, a termék ellenértékének megfizetését igazoló bizonylaton - az általános forgalmi adóról szóló törvény alapján kibocsátott számlán vagy nyugtán - feltüntetett vételárat a 30 napos javítási határidő eredménytelen elteltét követő 8 napon belül a vásárló részére visszatéríteni.

Ha a gyártó a vásárló szavatossági vagy jótállási igényének teljesíthetőségéről annak bejelentésekor nem tud nyilatkozni, álláspontjáról - az igény elutasítása esetén az elutasítás indokáról - 5 munkanapon belül, igazolható módon köteles értesíteni a vásárlót.

A gyártónak törekednie kell arra, hogy a javítást vagy cserét legfeljebb 15 napon belül elvégezze. Ha a javítás vagy a csere időtartama a 15 napot meghaladja, akkor a gyártó a vásárlót tájékoztatni köteles a javítás vagy a csere várható időtartamáról. A tájékoztatás a vásárló előzetes hozzájárulása esetén, elektronikus úton vagy a vásárló általi átvétel igazolására alkalmas más módon történik.

A gyártó mentesül a jótállási kötelezettség alól, ha bizonyítja, hogy a hiba oka a teljesítés után keletkezett. A jótállás nem érinti a vásárló jogszabályból eredő jogainak érvényesítését.

A vásárló a javítás iránti igényét választása szerint a gyártó székhelyén, bármely telephelyén, fióktelepén és a gyártó által a jótállási jeggyen feltüntetett szerviz-szolgálatnál közvetlenül is érvényesítheti.

A meghibásodás eredetét csak a gyártó márkaszervize bírálhatja el. A terméknek vagy jelentős részének kicserélése esetén a jótállás időtartama a kicserélt termék (annak kicserélt része) tekintetében újra kezdődik.

A javítás a gyártó márkaszervizében történik. A garanciális javítás időtartama alapesetben 15 nap, mely 60 napra hosszabbodhat. A 300 kg-nál kisebb tömegű termék gyártóhoz történő be- és kiszállításáról a vásárló gondoskodik. 300 kg-nál nagyobb tömegű terméknél a gyártó az üzemeltetés helyén végzi el a javítást.

Ha a hiba jellege (pl. a termék kijavíthatósága, a javítás módja) tekintetében vita merül fel, a gyártó szakértőt kérhet fel a döntés érdekében.



JÓTÁLLÁSI JEGY

Sorszám:

Termék cikkszáma:	
Termék megnevezése/típusa:	
Termék gyártási száma:	
Gyártó/forgalmazó neve, címe:	IWELD Kereskedelmi és Szolgáltató Korlátolt Felelősségű Társaság, 2314 Halásztelek, II. Rákóczi Ferenc utca 90/B
Tel:	+36 24 532 625
Hibabejelentés:	info@iweld.hu
Email:	info@iweld.hu

Vevő neve, címe:	
Értékesítő cég neve és címe:	
Szerződéskötés dátuma:	
Átadási dátuma:	

.....

aláírás (eladó)

PH.

	A jótállási igény bejelentésének időpontja:	Kijavításra átvétel időpontja:	Hiba leírása, kijavítás módja:	Termék vevő részére történő visszaadásának dátuma	Szerviz neve, munkalap száma	Jótállás új határideje
1						
2						
3						
4						

