

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

MIG/MMA kétfunkciós
IGBT technológiás kompakt
hegesztő inverterek

MIG **240** IGBT SINGLE PHASE
MIG **250** IGBT
MIG **340** COMPACT

TARTALOMJEGYZÉK

BEVEZETŐ	3.
FIGYELMEZTETÉSEK	4.
FŐBB PARAMÉTEREK	5.
BEÜZEMELÉS	6-7.
MŰKÖDÉS	8-9.
ÓVINTÉZKEDÉSEK ÉS KARBANTARTÁS	10.

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!

- Földeléskábelt – 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!

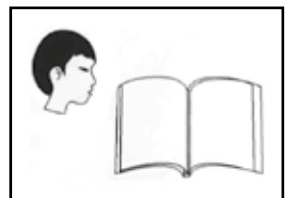
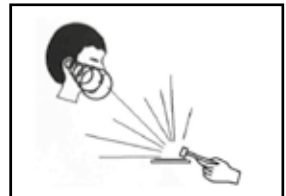
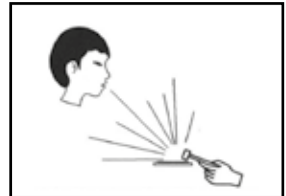
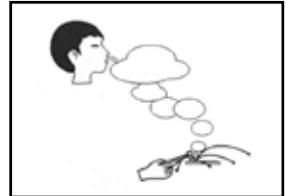
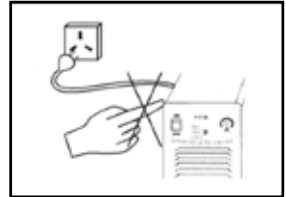
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

Zaj: Árthat a hallásnak!

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

Meghibásodás:

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



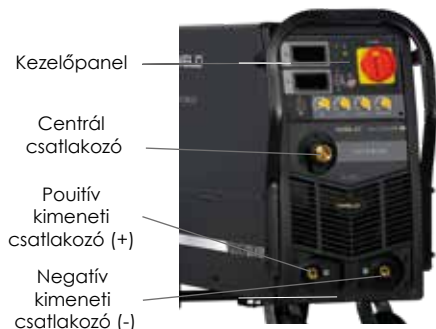
1. Fő paraméterek

			MIG 340 COMPACT	MIG 250 IGBT	MIG 240 IGBT SINGLE PHASE
Cikkszám			800MIG340IGBT	800MIG250IGBT	800MIG240IGBT
FUNKCIÓK	Általános jellemzők	Inverter típusa	IGBT		
		Vízűtés	✗		
		Digitális kezelőfelület	✗		
		Programhelyek száma	0		
		EMC	✓		
	MIG	Szinergikus vezérlés	✗		
		Impulzus mód	✗		
		Dupla impulzus mód	✗		
		Polaritásváltás × FCAW	✗		
		2T/4T	✓		
		2ST/4ST	✗		
		SPOT	✗		
		Hordozható huzaltoló egység	✗		
		Kompakt kivitel	✓		
		Huzaltoló görgők száma	4		
	DC AWI	LT AWI			
		HF AWI			
		Impulzus DC AWI			
	MMA	Arc Force	✗		
		Állítható Arc Force	✗		
		Hot Start	✓		
PARAMÉTEREK	Tartozék hegesztőpisztoly		IGRIP 240		
	Opcionális hegesztőpisztoly		✗		
	Fázisszám		3		1
	Hálózati feszültség		3x400V AC ±10%, 50/60 Hz		230 V AC±15% 50/60 Hz
	Max./effektív áramfelvétel	MMA	-		-
		MIG	18.3A/12.9A	12A/7A	42A/30,6A
	Teljesítménytényező (cos φ)		0.93		
	Hatásfok		85%		
	Bekapcsolási idő		315A @ 60% 243A @ 100%	250A @ 60% 193A @ 100%	220A @ 60% 155A @ 100%
	Hegesztőáram	MMA	10A-250A	10A-220A	10A-190A
		MIG	50A-315A	50A-250A	50A-220A
	Munkafeszültség	MMA	20.4V-30V	20.4V-28.8V	20.4V-27.9V
		MIG	16.5V-29.8V	16.5V-26.5V	16.5V-25V
	Üresjáratú feszültség		55.3V	60V	60V
	Szigetelési osztály		F		
	Védelmi osztály		IP21S		
	Huzalátmérő		0.8-1.2 mm	0.8-1.0 mm	0.8-1.0 mm
	Huzaltkeres átmérő		Ø 270 mm, 15 kg		
	Tömeg		51 kg	50 kg	50 kg
	Méret (HxSzxM)		1050x500x750 mm		

2. Beüzemelés

2-1. Hálózatra csatlakozás

1. Minden gép saját bemeneti áramvezetékkel rendelkezik.
2. Az áramvezeték a megfelelő földelt hálózati csatlakozóba kell bedugni!
3. Multiméterrel ellenőrizzük, hogy a feszültség megfelelő sávtartományban van-e.



2-2. Kimeneti vezetékek és a MIG hegesztő pisztoly csatlakozása

1. Mindegyik gép gyári munkakábelrel kerül forgalomba, melyeknek két lengő csatlakozója van, amit a panelra csatlakoztathatunk. Ellenőrizzük, hogy jól csatlakozzanak a kábelek, különben mindkét oldal sérülhet, túlmelegedhet vagy eléghet!
2. Az elektródafogó-vezeték a negatív pólushoz, míg a munkadarab (test) a pozitív pólushoz kapcsolódik.

Ha nem földelt a hálózat, akkor a gépet a hátulján lévő földelési csatlakozón keresztül külön földelni kell!

3. Oda kell figyelni amunkakábelek csatlakozására, mivel két módja van az inverteres hegesztőgép kapcsolására: pozitív és negatív csatlakozás.

- Pozitív: elektródaogó „-“, munkadarab „+“;
- Negatív: munkadarab „-“, elektródafogó „+“.

A gyakorlatnak megfelelő módot válassza, mert hibás kapcsolás instabil ívet, illetve sok fröccsenést okozhat. Ilyenkor cserélje meg a polaritást, hogy elkerülje a hibás géphasználatot!

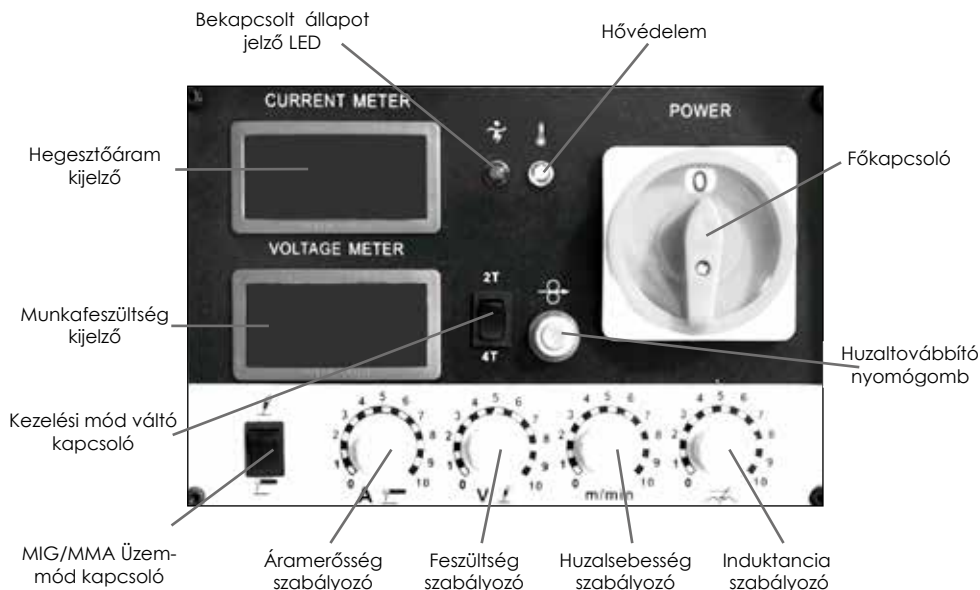
4. Ha a munkadarab túl messze van a géptől (50-100m) és a másodlagos vezeték túl hosszú, akkor a vezeték keresztmetszetét növelni kell, hogy elkerüljük a feszültségeést.
5. Fogyó elektródás (MIG) üzemmódban csatlakoztassa a hegesztő pisztolyt a kompakt centrál-csatlakozóhoz és az üzemmód választó gombot állítsa „MIG” állásba. A elektródafogót csatlakoztassa le a gépről!

2-3 A huzalelőtoló csatlakozása

1. A huzalelőtoló tartó tengelyére rögzítse a megfelelő huzalgörgőt, mely huzal specifikus. Bizonyosodjon meg, hogy a huzalgörgő a használt huzalhoz alkalmas-e!
2. A huzalt az áramutató járásával megegyező irányba kell letekerni, majd levágni a görbe, tört szakaszt, ez után fűzzük csak azt tovább!
3. Húzza meg a csavart a huzal-leszorítón, tegye a huzalt a huzaladagoló kerék vezetőjébe, és fűzze be a huzalt a hegesztőpisztolyba.
4. Nyomja meg a huzaladagoló gombot, hogy a hegesztőpisztolyba kerüljön a huzal.

2-4. Ellenőrzés

1. Ellenőrizzük hogy a gép megfelelő módon legyen földelve!
2. Ellenőrizzük, hogy minden csatlakozás tökéletes legyen, különösen a gép földelése!
3. Ellenőrizzük, hogy elektródafogó vagy MIG hegesztőpisztoly és a testkábel kábel-csatlakozása tökéletes legyen!
4. Ellenőrizzük, hogy kimenetek polaritása megfelelő legyen!
5. Ellenőrizzük, hogy az üzemmód kapcsoló helyes állásban legyen!
6. Hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért ellenőrizze, hogy nincs-e gyúlékony anyag a munkaterületen!



3. Működés

3-1. Működés lépései

1. Nyissa meg a gázpalack szelepét és állítsa az áramlásmérőt a kívánt helyzetbe.
2. Hegesztőpisztoly gázterelő méretét válassza a huzal átmérője szerint.
3. Állítsa az áram és feszültség értékeket a munkadarab vastagságának és anyagának megfelelően.
4. Indukció szabályzó gombját állítsa megfelelő helyzetbe.
5. Nyomja meg a hegesztőpisztoly gombját és elkezdheti a hegesztést.

3-2. Hegesztőáram beállítása

1. Hegesztőáram és feszültség értéke közvetlenül kihat a hegesztés stabilitására, minőségére és a termelékenységre, figyeljen a szakszerű értékek megválasztására.
2. Hegesztés paramétereinek beállítása a huzal átmérő, beolvadás és a termelés egyéb szempontjai alapján történik.

Alábbi adatokra legyen figyelemmel a hegesztőáram kiválasztásánál a munka jellegétől függően:

Hegesztőáram és feszültségsávja folyamatos és szakaszos műveleteknél

Huzal $\varnothing$ (mm)	Folyamatos		Szakaszos művelet	
	Áram (A)	Feszültség (V)	Áram (A)	Feszültség (V)
0,6	40~70	17~19	160~400	25~38
0,8	60~100	18~19	200~500	26~40
1,0	80~120	18~21	200~600	27~40
1,2	100~150	19~23	300~700	28~42
1,6	140~200	20~24	500~800	32~44

3-3. Hegesztési sebesség választása

1. Hegesztősebesség kiválasztása kihat a hegesztés minőségére és termelékenységére.
2. Ha nő a hegesztési sebesség, gyengül a védőgáz hatékonysága és esik a hőmérséklet, így nem optimális a varratképzésre. Ha túl kicsi a sebesség, a munkadarab károsodhat, varratképzés nem ideális. Gyakorlatban, a hegesztés sebességnek nem szabad túllépje a 30m/h-t.

3-4. Huzaltúlnyúlás hosszának beállítása

1. Fúvókából megfelelő hosszú huzal kell, hogy kinyúljon. Ha ez a hossz nő, növekedhet a termelékenység, de ha túl hosszú, erősödik a fröcskölés.
2. Általában ez a hossz a hegesztőhuzal átmérőjének tízszerese kell, hogy legyen.

3-5. CO₂ áramlás mennyiségének beállítása

Elsődleges szempont a védelem hatékonysága. A kis dőlésszögű hegesztés jobb védelemhatékonyságú, mint a nagy dőlésszögű.

Fő paraméterek:

Hegesztés-mód	Vékony huzalú CO ₂ hegesztés	Vastaghuzalú CO ₂ hegesztés	Vastaghuzalú erősáramú CO ₂ hegesztés
CO ₂ (l/min)	5~15	15~25	25~50

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 bekövetkezik, 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 táblázatot! 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_MIG/MAG_02/2023_V2

EK-típusvizsgálati tanúsítvány

A Liverton Kft tanúsítja a LIV_IWELD_MIG/MAG_02/2023_V2 számú jelentése alapján, hogy a IWELD Kft által gyártott MIG/MAG 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, 2024. február 06.


 Molnár János
 Ügyvezető

MANUAL DE UTILIZARE

MIG/MMA funcție dublă, IGBT
tehnologia inverter surse de
alimentare de sudare compact

MIG **240** IGBT SINGLE PHASE

MIG **250** IGBT

MIG **340** COMPACT

CUPRINS

INTRODUCERE	3.
ATENTIE	4.
PARAMETRII	5.
PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	6-7.
FUNCȚIONARE	8-9.
PRECAUȚII, ÎNTREȚINERE	10.

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!

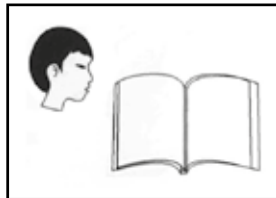
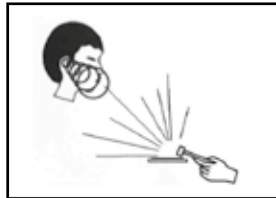
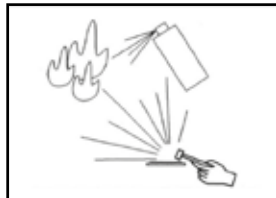
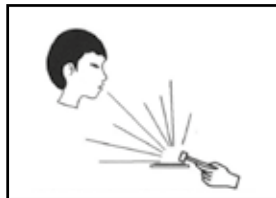
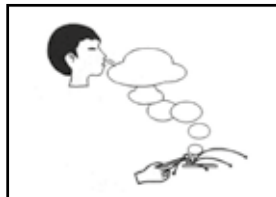
- Vă rugăm să purtați mască de sudură corespunzătoare, filtru și îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja ochii și corpul.
- Folosiți o mască corespunzătoare sau o cortină pentru a feri privitorii de pericol.

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.



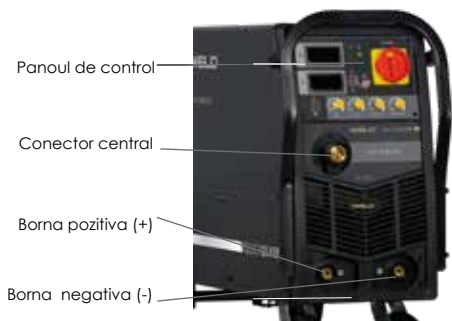
1. Primele parametrii

			MIG 340 COMPACT	MIG 250 IGBT	MIG 240 IGBT SINGLE PHASE
Numar articol			800MIG340IGBT	800MIG250IGBT	800MIG240IGBTS
FUNKCII	GENERAL	Tip invertor	IGBT		
		Racitor de apa	✗		
		Controlul digital	✗		
		Numărul de program	0		
		EMC	✓		
	MIG	Sinergic controlat	✗		
		Mode de puls	✗		
		Mode de dublu-puls	✗		
		Polaritate inversă - FCAW	✗		
		2T/4T	✓		
		2ST/4ST	✗		
		SPOT	✗		
		Unitate de alimentare sărmă portabil	✗		
		Design compact	✓		
		Role pentru sărmă	4		
	DC TIG	LIFT TIG			
		HF TIG			
		PULSE DC TIG			
	MMA	Arc Force	✗		
		Reglabilă ARC force	✗		
		Hot Start	✓		
PARAMETRII	Accesoriu MIG iGrip pistol		IGRIP 240		
	Optional MIG ipistol		✗		
	Numărul de faze		3		1
	Tensiune de alimentare		3x400V AC ±10%, 50/60 Hz		230 V AC±15% 50/60 Hz
	Curentul de intrare max/ef.	MMA	-		-
		MIG	18.3A/12.9A	12A/7A	42A/30,6A
	Factorul de putere (cos φ)		0.93		
	Randament		85%		
	Raport sarcină de durată		300A @ 60% 250A @ 100%	250A @ 60% 193A @ 100%	220A @ 60% 155A @ 100%
	Reglare curent de ieșire	MMA	10A-280A	10A-220A	10A-180A
		MIG	50A-315A	50A-250A	50A-220A
	Tensiune de ieșire nominală	MMA	-	-	-
		MIG	16.5V-29V	16.5V-26.5V	16.5V-24V
	Tensiune de mers în gol		60V	60V	54V
	Clasa de izolație		F		
	Grad de protecție		IP21S		
	Diametrul sărmei		0.8 - 1.2 mm	0.8 - 1.0 mm	0.6 - 1.0 mm
	Diametrul bobina de sărmă		Ø 270 mm, 15 kg		
	Masă		51 kg	50 kg	50 kg
	Dimensiunile		1050x500x750 mm		

2. Punerea în funcțiune

2-1. Conexiune pe rețea

1. Fiecare mașină are propriul cablu de alimentare de intrare.
2. Trebuie să fie conectat la rețea printr-o priză cu împământare adecvată!
3. Cablul de alimentare trebuie să fie conectat la o priză de alimentare cu împământare corespunzătoare!
4. Multimetru pentru a verifica dacă există o bandă în tensiune corespunzătoare.



2-2. Pregătirea înainte de utilizare

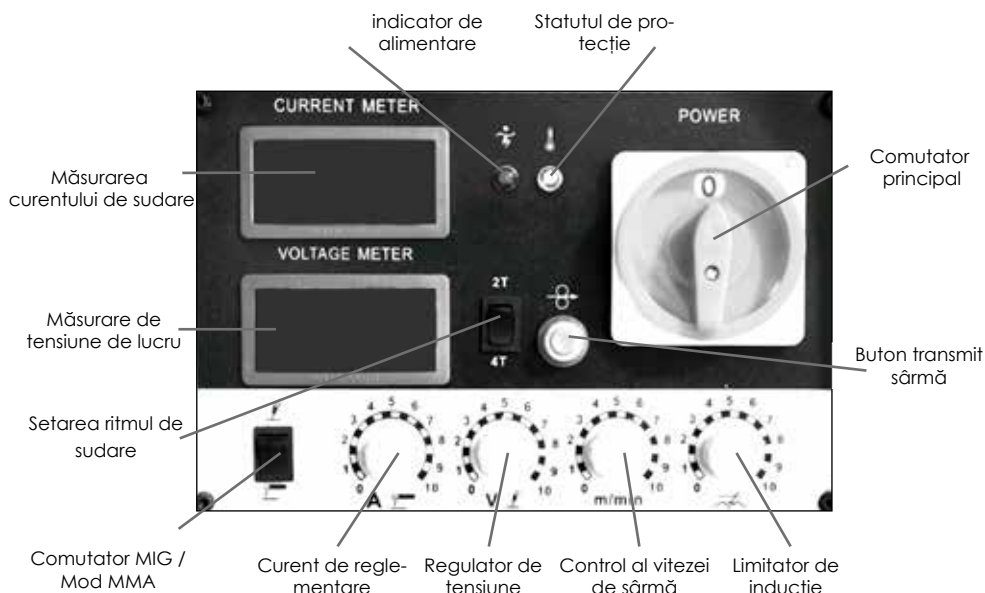
- Sudare borna negativă, conectați cablul de la piesa de lucru!
- Sudare cablu la borna pozitivă a aparat de sudura priza!
- Conectați alimentatoare de sudură conector cablu de control al aparatului de control!
- Conectații sticla de alimentare furtuni gazelor de regulator de presiune!
- Reglementarea cablu de încălzire pentru a conecta "sursa de încălzire cu gaze naturale", la partea din spate a conectorului de pe calculatorul dumneavoastră!
- Conectați sudare fire electrice în cutia de racord în timp ce la sol în condiții de siguranță / aparatul este împământat!
- Reporniți comutatorul de pe partea din spate

2-3 Conexiune derulator

1. Axa de derulator de alimentare titularul roller bloca care firul specific.
2. Asigurați-vă că rola de sârmă este potrivit pentru sârmă folosit!
3. Sârmă trebuie să rostogolească ceas-în-întelept, apoi se taie linia, pe etape, e doar după alăturarea-l pe!
4. Strângeți șuruburile de așteptare derulează pe sârmă, a pus firul de lider în roata de alimentare de sârmă și fir de sârmă la lampa de sudură.
5. Apăsăți butonul de pe alimentatorul de sârmă la lampa de sudură în sârmă.

2-4. Control

1. Asigurați-vă că aparatul este împământat în mod corespunzător!
2. Asigurați-vă că toate conexiunile pentru a fi perfect, în special la impamant a mașinii!
3. Verificați dacă conexiunile cablului de electrozi și cablului la derulatori pentru a fi perfect!
4. Asigurați-vă că polaritatea este ieșirile corecte!
5. Cauza cincea de sudură foc stropi, deci asigurați-vă că nu există materiale inflama-bile în zona de lucru!



3. Funcționarea

3-1. Mod de operare MIG-MAG

- Deschideți robinetul buteliei de gaz și ajusta debitmetru în poziția dorită.
- Dimensiunea deflectorul de gaz, alegeți sub diametrul de sârmă. Setati valorile de curent și tensiune și grosimea materialului piesei de prelucrat în conformitate
- Apăsati butonul de pe pistolul și începe de sudare.
- Curentul de sudare și tensiunea afectează în mod direct stabilitatea sudare
- Alegeți o viteză de sudare. Când viteza crește de sudare, slăbind eficacitatea gazul de protecție și temperatura scade, astfel încât sudura nu este de formare optimă. Dacă viteza este prea mică, piesa de prelucrat poate fi deteriorat, formare sudură nu este ideal.
- Setarea lungimea de sârmă. De la duza sarma lungime trebuie sa fie adecvat. În cazul în care această lungime crește, crește productivitatea, dar dacă este prea lung, crește stropi de sudura.

3-2. Procedura de sudare

Reporniți comutatorul de alimentare de pe panoul de control. Lampa de operare sudor aprinde băiat, ventilatorul începe să se rotească.

Regla parametrilor de sudare de pe butonul de control, și reglate cu cheia comuta pe partea din față a mașinii de sudare pentru setarea corectă a cedat. Când lanterna este tras butonul de pornire, alimentarea intră în funcțiune, CO2 va curge din duza, apoi începe de sudare.

Sarma potrivit $\varnothing$ (mm)	Curent de sudare (A)	Tensiune sudare (V)
0.8, 1.0	60-80	17-18
1.0, 1.2	80-130	18-21
1.0, 1.2	130-200	20-24
1.0, 1.2	200-250	24-27
1.2, 1.6	250-350	26-32

3-3. Selecta o viteză pentru sudare

Selectarea vitezei de sudare afectează calitatea și productivitatea de sudare.

În cazul în care creșterea vitezei de sudare, gaz de protecție și ineficiența este temperatura, deci nu formarea optimă sudură.

Formare sutura, dacă viteza este prea mică, se poate deteriora piesa de prelucrat nu este ideală. În practică, viteza de sudare nu trebuie să depășească 30 m/h.

3-4. Setări durata de lungimea sărmei

1. Duza trebuie fir lung întâi adecvat pentru a ajunge. În cazul în care această lungime crește creșterea productivității, și dacă este prea lung, crește stropi.
2. De obicei, această lungime este de zece ori diametrul sărmei de sudură trebuie să fie.

3-5. Setări valoarea fluxului de CO₂

Primeze eficacitatea protecției. Unghiul de înclinare redus de sudare corect eficiență protecție decât unghi mare.

Parametrii:

Modul de sudare	Sudura Mig-Mag cu sarma subtire	Sudura Mig-Mag cu sarma gros	Sudura Mig-Mag cu sarma gros si curent puternic
CO ₂ (l/min)	5~15	15~25	25~50

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.

Certificate identification number: LIV_IWELD_CUT_02/2023

EC type-examination certificate

Liverton Ltd. certifies on the basis of the report LIV_IWELD_CUT_02/2023 that the IWELD plasma cutting family and accessories manufactured by IWELD Ltd. comply with the requirements of the European Union Directives 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/35/EU and 2009/125/EC.

IWELD Ltd can use the "CE" certification mark on the technical data plate and in the technical documentation of the equipment to demonstrate compliance.

The manufacturer is obliged to certify in an EC certificate of conformity that the manufactured equipment conforms to the sample presented.

The conformity marking must be affixed visibly, legibly and indelibly to the equipment.

No marking may be affixed to the equipment which could confuse the conformity marking. Any other marking may be affixed only in such a way as not to impair the visibility and legibility of the conformity marking.

The test reports are available at: www.liverton.hu

This EC type-examination certificate covers the types of equipment listed in the Annex.

Halásztelek, 21 March 2023.


Molnár János
Managing Director

BEDIENUNGSANLEITUNG

IGBT Technologie Schweißapparate
mit 2 Funktionen MIG/-HAND

MIG **240** IGBT SINGLE PHASE

MIG **250** IGBT

MIG **340** COMPACT

INHALT

EINLEITUNG	3.
ACHTUNG	4.
TECHNISCHEN DATEN	5.
INBETRIEBNAHME & EINSTELLUNG	6-7.
BETRIEB	8-9.
VORSICHTSMABNAHMEN & INSTANDHALTUNG	10.

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!

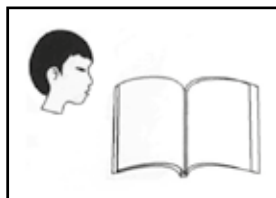
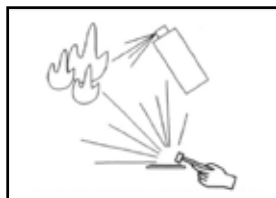
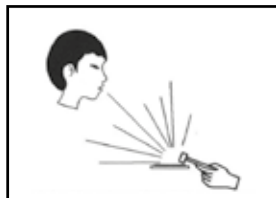
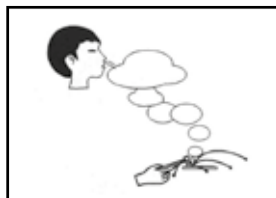
- Der Schweißspritzer kann Feuer verursachen, deswegen entfernen Sie die brennbaren Materialien von dem Arbeitsgebiet!
- Wichtige Voraussetzungen zur Verwendung der Maschine ist das Vorhandensein des Feuerlöschers und die Fachausbildung des Bedieners zum Feuerschutz.

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. TECHNISCHE DATEN

			MIG 340 COMPACT	MIG 250 IGBT	MIG 240 IGBT SINGLE PHASE
Artikelnummer			800MIG340IGBT	800MIG250IGBT	800MIG240IGBTS
FUNKTIONEN	ALLGEMEINE MERKMALE	Inverter typ	IGBT		
		Wasserkühlung	x		
		Digital control	x		
		Anzahl der rogramme	0		
		EMC	✓		
	MIG	Synergistisch control	x		
		Puls-modus	x		
		Doppel puls	x		
		FCAW	x		
		2T/4T	✓		
		2ST/4ST	x		
		SPOT	x		
		Tragbare drahtvorschubgerät	x		
		Kompaktes design	✓		
		Drahtvorschubrollen	4		
	DC WIG	LT WIG			
		HF WIG			
		Puls DC WIG			
	MMA	Arc Force	x		
		Einstellbare Arc Force	x		
		Hot Start	✓		
PARAMETER	Zubehör MIG chweissbrenner		IGRIP 240		
	Optional MIG Schweißsbrenner		x		
	Phasenzahl		3		1
	Eingangsspannung		3x400V AC ±10%, 50/60 Hz		230V AC±15%, 50/60 Hz
	Max./Eff. Eingangsstrom	MMA	-		
		MIG			
			18.3A/12.9A	12A/7A	42A/30,6A
	Leistungsfaktor (cos φ)		0.93		
	Wirkungsgrad		85%		
	Einschaltdauer		300A @ 60% 250A @ 100%	250A @ 60% 193A @ 100%	220A @ 60% 155A @ 100%
	Schweißstrom	MMA	10A-280A	10A-220A	10A-180A
		MIG	50A-315A	50A-250A	50A-220A
	Arbeitsspannung	MMA	-	-	-
		MIG	16.5V-29V	16.5V-26.5V	16.5V-24V
	Leerlaufspannung		60V	60V	54V
	Isolationsklasse		F		
	Schutzklasse		IP21S		
	Drahtdurchmesser		0.8 - 1.2 mm	0.8 - 1.0 mm	0.6 - 1.0 mm
	Drahtspulendurchmesser		Ø 270 mm, 15 kg		
	Gewicht		51 kg	50 kg	50 kg
	Maße		1050x500x750 mm		

DE

2. Inbetriebnahme

2-1. Stromnetzanschluss

1. Jedes Apparat hat seine eigene Netzversorgungsleitung. Dieser wird an dem Stromnetz mit Erdung angeschlossen, durch eine entsprechende Anschlussdose.
2. Die Netzversorgungsleitung wird an der entsprechenden Anschlussdose abgeschlossen.
3. Mit einem Multimeter wird geprüft, ob sich die Spannung in den entsprechenden Grenzwerten befindet.



2-2. Anschluss der Ausgangsleitung im Falle des MIG Arbeitsregimen

1. Die MIG Schweißpistole wird an der Zentralklemme auf der Klemmenschaltafle des Schweißapparates angeschlossen und mit Hilfe der Befestigungsmütter befestigt.
2. Die Muffe des Testkabels wird an der „-“ Klemme auf der Schalttafel angeschlossen und durch Drehen befestigt.
3. Die Kabeltrommel wird auf der Bewegungsachse des Kabels gestellt. Man achtet darauf, dass die Sicherung zu dem entsprechenden Platz gelangt. Die Befestigungsschrauben des Bewegungsteils des Kabels werden gelöst und der Kabel wird zwischen den Gleitelementen der Gleitrollen eingeführt.

Die entsprechende Druckkraft wird mit Hilfe der Befestigungsschrauben eingestellt. Man drückt den Knopf „Kabelbewegung“, damit der Kabel durch die Schweißpistole gleiten soll. Der Gas Schlauch wird an der Kupfermuffe, Gasversorgung, angeschlossen, welche sich im hinteren Teil des Apparates befindet.

2-3. Anschluss der Ausgangsleitung an den MMA Arbeitsregimen mit gedeckten Elektroden

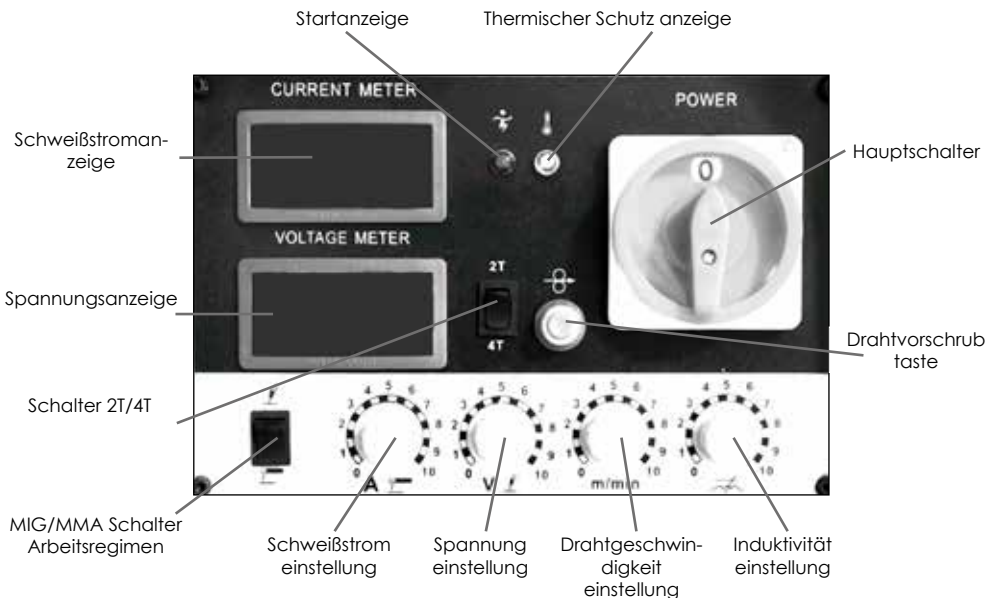
1. Jedes Apparat hat zwei bewegliche Leitungen, welche an der Schalttafel angeschlossen sind. Man prüft die Richtigkeit des Anschlusses der Kabel, in Gegenfall können beide Seiten beschädigt werden, durch Verbrennen!
2. Die Leitung des Befestigungselementes der Elektrode wird an den negativen Pol angeschlossen und der Arbeitsteil an den positiven Pol (Masse). Wenn das Stromnetz keine Erdung hat, wird der Apparat durch den Erdungspol, welches sich auf dessen hinteren Teil befindet, angeschlossen.
3. Die nötige Aufmerksamkeit wird der Elektrodenleitung gewährt. Es existieren, im Allgemeinen, zwei Arten von Anschlüssen des Schweißapparates in Gleichstrom: positiver und negativer Anschluss. Positiv: der Elektrodenstutz zu „-“ und der Arbeitsteil zu „+“ Negativ: der Arbeitsteil wird zu „-“ angeschlossen und der Elektrodenstutz zu „+“ Man empfiehlt eine Anschlussart gemäß ihrer Erfahrung, da ein falscher Anschluss zu einem instabilen Bogen und zu starken Spritzen führen kann. In solchen Situationen müssen sie die Polarität umtauschen und die falsche Verwendung des Apparates vermeiden!
4. In Falle in welchen sich der Arbeitsteil zu weit vom Apparat befindet (50-100 m) und der Verlängerungsleitung zu lang ist, ist es nötig die Sektion des Leitung zu wechseln, damit die zu großen Spannungseinbrüche vermieden werden sollen.

2-4. 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.

2-5. Inspektion

1. Stellen Sie sicher, dass die Maschine in geeigneter Weise geerdet ist!
2. Überprüfen Sie, ob alle Anschlüsse sind perfekt!
3. Überprüfen, dass die Elektrode oder MIG-Schweißbrenner und Massekabel Verdrachtungen in ordnung sind!
4. Überprüfen Sie, dass die Ausgangs Polarität!
5. Überprüfen Sie, dass der Modus-Schalter in der richtigen Position ist!
6. Schweißspritzer können einen Brand verursachen, so stellen Sie sicher, dass sich keine brennbaren Materialien der Arbeitsbereich!



3. Betrieb

3-1. Betriebsetappen im MIG Arbeitsregimen

1. Nach der Inbetriebnahme folgen Sie die u. g. Etappen! Starten Sie den Schweißapparat mit Hilfe des Hauptschaltzers, auf der hinteren Schalttafel (ON). Der LED auf der Schalttafel leuchtet und die Kühlung beginnt. Der Hahn der Gasflasche wird geöffnet und der gewünschte Gasdruck wird eingestellt.
2. Der Schalter des Arbeitsregimes auf der Schalttafel wird auf MIG eingestellt und die Spannung und Bewegungsgeschwindigkeit des Kabels werden eingestellt, entsprechend der Schweißblast.
3. Man drückt auf dem Knopf der Schweißpistole und man führt die Schweißblast durch.
4. Mit dem Potentiometer regelt man die Zeit des „umgekehrten Brennen“ des Kabels, um die gewünschte Kabellänge am Ende der Schweißoperation zu erhalten.
5. Der Fluss des Schutzgases wird mit 1 Sekunde nach dem Ende des Schweißens unterbrochen.

3-2. Betriebsetappen in MMA Arbeitsregimen mit gedeckter Elektrode

1. Man Startet vom Hauptschalter! Der Ventilator beginnt sich zu drehen.
2. Die Spannungsstärke für Schweißen wird entsprechend eingestellt, zu dem Wert nötig für das Schweißen. Im MIG Arbeitsregimen wird die Spannung eingestellt.
3. Die Spannungsstärke hat, im Allgemeinen, folgende Werte abhängig vom Durchmesser der Elektrode: Ø 2,5: 70-100 A Ø 3,2: 110-160 A Ø 4,0: 170-220 A
4. Man wird überprüfen, dass Ihr Apparat diese nötige Reserve von Stromstärke haben soll, in Gegenfall wird man nicht versuchen die entsprechende Arbeit durchzuführen!

Drahtdurchmes- ser ø (mm)	kontinuierlich		diskontinuierliche	
	Strom (A)	Spannung (v)	Strom (A)	Spannung (v)
0,6	40~70	17~19	160~400	25~38
0,8	60~100	18~19	200~500	26~40
1,0	80~120	18~21	200~600	27~40
1,2	100~150	19~23	300~700	28~42
1,6	140~200	20~24	500~800	32~44

3-3. Schweißgeschwindigkeit Auswählen

1. eine Schweißgeschwindigkeit Auswahl wirkt sich auf die Qualität und Produktivität der Schweißprozess.
2. Wenn die Schweißgeschwindigkeit erhöht, um die Wirksamkeit des Schutzgases zu schwächen, und die Temperatur fällt, so dass der Schweißnaht nicht optimal.

3-4. Stellen Sie die Länge der Schweißdraht

Durch einen einfachen Knopfdruck der Draht durch den Schlauch geführt, bis er vorne am Brennerkörper herausschaut.

3-5. Einstellen der Menge an Schutzgas

Die richtige Schutzgasmenge und eine gleichmässige Schutzgasströmung sind Voraussetzungen für ausreichenden Schutz des Schweissbades vor Luftzutritt. Bei ungenügendem Gasschutz können Poren in der Schweissnaht entstehen.

Gasmenge in l/min = 10 x Drahtelektrodendurchmesser in mm.

Schweißmodus	Dünndraht CO ₂ Schweiß	Dickdraht CO ₂ Schweiß	Dickdraht Starkstrom CO ₂ Schweiß
Gasmenge CO ₂ (l/min)	5~15	15~25	25~50

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 den 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 den 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!.

Certificate identification number: LIV_IWELD_CUT_02/2023

EC type-examination certificate

Liverton Ltd. certifies on the basis of the report LIV_IWELD_CUT_02/2023 that the IWELD plasma cutting family and accessories manufactured by IWELD Ltd. comply with the requirements of the European Union Directives 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/35/EU and 2009/125/EC.

IWELD Ltd can use the "CE" certification mark on the technical data plate and in the technical documentation of the equipment to demonstrate compliance.

The manufacturer is obliged to certify in an EC certificate of conformity that the manufactured equipment conforms to the sample presented.

The conformity marking must be affixed visibly, legibly and indelibly to the equipment.

No marking may be affixed to the equipment which could confuse the conformity marking. Any other marking may be affixed only in such a way as not to impair the visibility and legibility of the conformity marking.

The test reports are available at: www.liverton.hu

This EC type-examination certificate covers the types of equipment listed in the Annex.

Halásztelek, 21 March 2023.



Molnár János
Managing Director

USER'S MANUAL

MIG/MMA Dual Function
IGBT Inverter Technology
Compact Welding Power Source

MIG **240** IGBT SINGLE PHASE
MIG **250** IGBT
MIG **340** COMPACT

AN INTRODUCTION TO DC WELDERS	3.
WARNING	4.
MAIN PARAMETERS	5.
INSTALLATION	6-7.
OPERATION	8-9.
CAUTIONS	10.
MAINTENANCE	10.

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

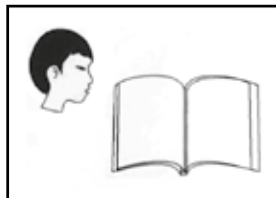
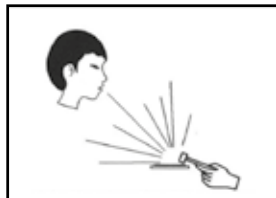
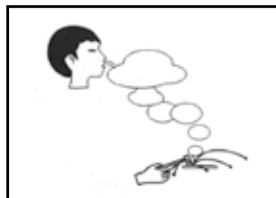
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

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

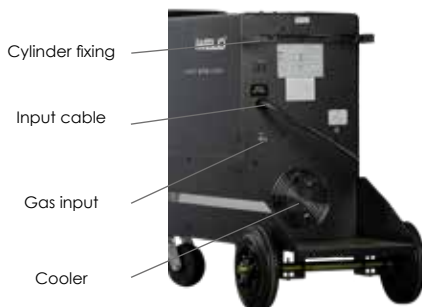
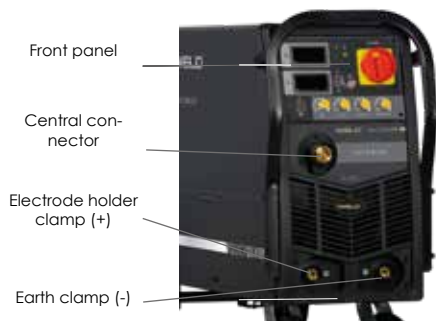
		MIG 340 COMPACT	MIG 250 IGBT	MIG 240 IGBT SINGLE PHASE
Art. Nr.		800MIG340IGBT	800MIG250IGBT	800MIG240IGBTS
FUNCTIONS	GENERAL	Inverter type	IGBT	
		Water Cooling System	✗	
		Digital Control	✗	
		Number of Programs	0	
		EMC	✓	
	MIG	Synergic Control	✗	
		Pulse	✗	
		Double Pulse	✗	
		Reverse Polarity - FCAW	✗	
		2T/4T	✓	
		2ST/4ST	✗	
		SPOT	✗	
		Portable Wire Feeder Unit	✗	
		Compact Design	✓	
		Number of Wire Feeder Rolls	4	
	DC TIG	LT TIG		
		HF TIG		
		Pulse DC TIG		
	MMA	Arc Force	✗	
		Adjustable Arc Force	✗	
		Hot Start	✓	
PARAMETERS	Accessories MIG Torch		IGRIP 240	
	Optional MIG Torch		✗	
	Phase number		3	1
	Rated input Voltage		3x400V AC ±10%, 50/60 Hz	230V AC±15%, 50/60 Hz
	Max./eff. input Current	MMA	-	-
		MIG	18,3A/12,9A	42A/30,6A
	Power Factor (cos φ)		0.93	
	Efficiency		85%	
	Duty Cycle (10 min/40 °C)		300A @ 60% 250A @ 100%	250A @ 60% 193A @ 100%
	Welding Current Range	MMA	10A-280A	10A-180A
		MIG	50A-315A	50A-220A
	Output Voltage	MMA	-	-
		MIG	16.5V-29V	16.5V-24V
	No-Load Voltage		60V	54V
	Insulation		F	
	Protection Class		IP21S	
	Welding Wire Diameter		0.8 - 1.2 mm	0.6 - 1.0 mm
	Size of Coil		Ø 270 mm, 15 kg	
	Weight		51 kg	50 kg
	Dimensions (LxWxH)		1050x500x750 mm	



2. Installation

2-1. Connection of the power wires

1. Each machine is equipped with primary power wire, according to the input voltage, please connect the primary wire to the suitable voltage class.
2. The primary wire should be connected to the corresponding socket to avoid oxidization.
3. Use multimeter to see whether the voltage value varies in the given range.



2-2. Connection of output wires

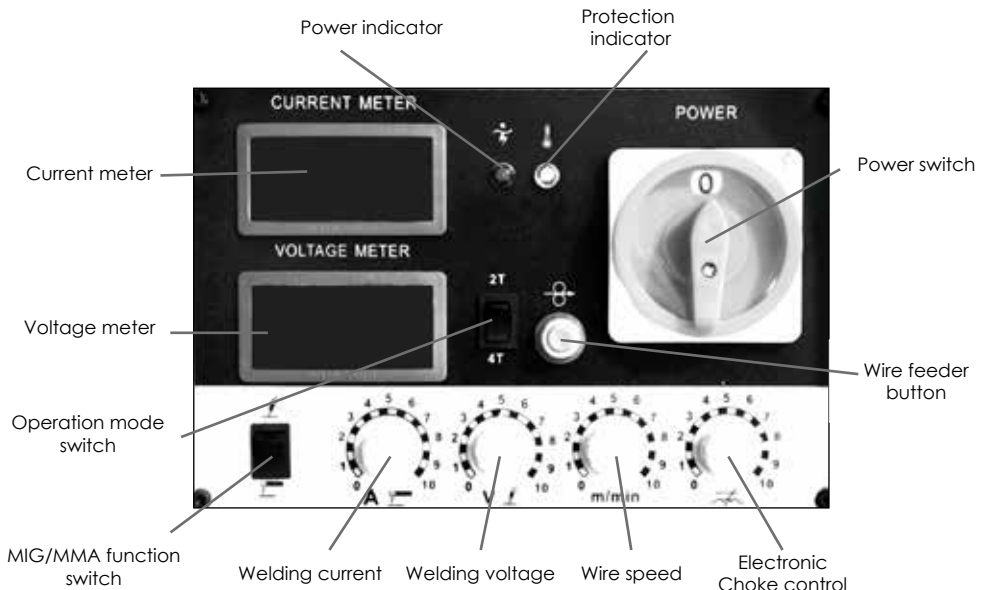
1. All machine has two air sockets, connect the plug to the socket on the panel board, and tighten it and make sure that it's well-connected, or it may cause the damage of both the plug and socket.
2. The electrode holder wire is connected to the negative terminal, while the work piece is connected to the positive terminal; connect one terminal of the earth clamp to the red air plug, and tighten it with hexagon spanner to make the secondary wire well connected to the air plug, or the air plug may get burned.
3. Pay attention to the electrode of the wire. Generally, there are two ways of the DC welder connection: positive connection and negative connection.
 - Positive: electrode holder to ,while work piece to " + " ;
 - Negative: work piece to ,while electrode holder to " + " ;Choose the way according to the practical requirements, and wrong choose may cause unstable arc and big splash, etc. Under this circumstance, renew the air plug rapidly in order to change the poles.
4. If the work piece is too far away from the machine (50-100m), and the secondary wire is too long, the section of the cable should be bigger to reduce the lower of the cable voltage.
5. You can find a MIG central connector to connect your MIG torch. Disconnect the electrode holder when welding in MIG mode.

2-3 Connect the wire feeder

1. The long axis of the wire feeder lock the wire roller that specific wire. Make sure that the wire roller is suitable for the wire used!
2. Wire should roll down clock wise, then cut the line, off-stage, it is only after pinning it on!
3. Tighten the hold-down screws on the wire, put the wire into the wire feed guide wheel and thread the wire to the welding torch.
4. Press the button on the wire feeder to the welding torch into the wire.

2-4. Checking

1. Whether the machine is connected to standard to earth.
2. Whether all the connections are well-connected. (esp. that between the earth clamp and the work piece)
3. Whether the output of the electrode holder and earth cable is short-circuited.
4. Whether the pole of the output is correct.
5. The welding splash may cause fire, so make sure there is no flammable materials nearby.



3. Operation Instructions

3-1. Operation Steps

1. Open the gas cylinder valve and adjust the flow meter to the desired position.
2. Welding Torch Nozzle sizes, choose the diameter of the wire under.
3. Set the current and voltage values of the workpiece thickness and material properly.
4. Induction controller button to adjust the desired position.
5. Press the torch button and start welding.

3-2. Welding current adjustment

1. Welding current and voltage directly affects the stability, quality and productivity of the welding process, pay attention to the choice of professional values.
2. Setting welding parameters based on other aspects of the wire diameter, penetration and production takes place.

Following information should be subject to the selection of the welding current, depending on the type of work:

Welding current and voltage band of continuous and batch operations

Wire ø (mm)	Continuous		Intermittent operation	
	Current (A)	Tunction (v)	Current (A)	Tunction (v)
0,6	40~70	17~19	160~400	25~38
0,8	60~100	18~19	200~500	26~40
1,0	80~120	18~21	200~600	27~40
1,2	100~150	19~23	300~700	28~42
1,6	140~200	20~24	500~800	32~44

3-3. Choose a welding speed

- 1. Select welding speed affects the quality and productivity of welding.
- 2. When increasing welding speed, weakening the effectiveness of the shielding gas and the temperature falls, so the weld is not optimal training. If the speed is too low, the workpiece may be damaged suture training is not ideal. In practice, the welding speed should not exceed the 30m/ht.

3-4. Set the length of wire overhang

- 1. Long wire proper nozzle need to stretch out. If that is the length of a woman, increase productivity, but if it is too long, increases the spatter.
- 2. Usually this length is ten times the diameter of the welding wire must be.

3-5. Adjusting the flow rate of CO₂

The primary efficacy criterion of protection. The small slope of welding protection, better performance than large slope.

Primary parameters:

Welding mode	Thin wired CO ₂ welding	Thick wired CO ₂ welding	Thick wired power CO ₂ welding
CO ₂ (l/min)	5~15	15~25	25~50

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_MIG/MAG_02/2023

EC type-examination certificate

Liverton Ltd. certifies on the basis of the report LIV_IWELD_MIG/MAG_02/2023 that the IWELD MIG/MAG technology family and accessories manufactured by IWELD Ltd. comply with the requirements of the European Union Directives 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/35/EU and 2009/125/EC.

IWELD Ltd can use the "CE" certification mark on the technical data plate and in the technical documentation of the equipment to demonstrate compliance.

The manufacturer is obliged to certify in an EC certificate of conformity that the manufactured equipment conforms to the sample presented.

The conformity marking must be affixed visibly, legibly and indelibly to the equipment.

No marking may be affixed to the equipment which could confuse the conformity marking. Any other marking may be affixed only in such a way as not to impair the visibility and legibility of the conformity marking.

The test reports are available at: www.liverton.hu

This EC type-examination certificate covers the types of equipment listed in the Annex.

Halásztelek, 21 March 2023.


Molnár János
Managing Director

ÁLTALÁNOS GARANCIÁLIS FELTÉTELEK A JÓTÁLLÁSI ÉS SZAVATOSSÁGI IGÉNYEK ESETÉN

1. 12 hónap kötelező jótállás

A jótállás időtartama 12 hónap. A jótállási határidő a fogyasztási cikk fogyasztó részére történő átadása, vagy ha az üzembe helyezést a vállalkozás vagy annak megbízottja végzi, az üzembe helyezés napjával kezdődik.

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

- szakszerűtlen üzembe helyezés (kivéve, ha az üzembe helyezést a vállalkozás, vagy annak megbízottja végezte el, illetve ha a szakszerűtlen üzembe helyezés a használati-kezelési útmutató hibájára vezethető vissza)
- rendeltetés-ellenes használat, a használati-kezelési útmutatóban foglaltak figyelmen kívül hagyása,
- helytelen tárolás, helytelen kezelés, rongálás,
- elemi kár, természeti csapás okozta.

Jótállás keretében tartozó hiba esetén a fogyasztó - elsősorban - választása szerint - kijavítást vagy kicserélést követelhet, kivéve, ha a választott jótállási igény teljesítése lehetetlen, vagy ha az a vállalkozásnak a másik jótállási igény teljesítésével összehasonlítva aránytalan többletköltséget eredményezne, figyelembe véve a szolgáltatás hibátlan állapotban képviselt értékét, a szerződésszegés súlyát és a jótállási igény teljesítésével a fogyasztónak okozott érdeksérílmét.

- ha a vállalkozás a kijavítást vagy a kicserélést nem vállalta, e kötelezettségének megfelelő határidőn belül, a fogyasztó érdekeit kímélve nem tud eleget tenni, vagy ha a fogyasztónak a kijavításhoz vagy a kicseréléshez fűződő érdeke megszűnt, a fogyasztó elállhat a szerződéstől. Jelenkéntelen hiba miatt előállásnak nincs helye.

A fogyasztó a választott jogáról másra térhet át. Az áttéréssel okozott költséget köteles a vállalkozásnak megfizetni, kivéve, ha az áttérésre a vállalkozás adott okot, vagy az áttérés egyébként indokolt volt.

A kijavítást vagy kicserélést – a termék tulajdonságaira és a fogyasztó által elvárható rendeltetésére figyelemmel – megfelelő határidőn belül, a fogyasztó érdekeit kímélve kell elvégezni. A vállalkozásnak törekednie kell arra, hogy a kijavítást vagy kicserélést legfeljebb tizenöt napon belül elvégezze.

A kijavítás során a termékbe csak új alkatrész kerülhet beépítésre.

Nem számít bele a jótállási időbe a kijavítási időnek az a része, amely alatt a fogyasztó a terméket nem tudja rendeltetészerűen használni. A jótállási idő a terméknek vagy a termék részének kicserélése (kijavitása) esetén a kicserélt (kijavított) termék (termékrészre), valamint a kijavítás következményeként jelentkező hiba tekintetében újból kezdődik.

A jótállási kötelezettség teljesítésével kapcsolatos költségek a vállalkozást terhelik.

A jótállás nem érinti a fogyasztó jogszabályból eredő – így különösen kellek- és termékszavatossági, illetve kártérítési – jogainak érvényesítését.

Fogyasztói jogvita esetén a fogyasztó a megyei (fővárosi) kereskedelmi és iparkamarák mellett működő békéltető testület eljárását is kezdeményezheti. A jótállási igény a jótállási jeggyel érvényesíthető. Jótállási jegy fogyasztó rendelkezésére bocsátásának elmaradása esetén a szerződés megkötését bizonyítottan kell tekinteni, ha az ellenérték megfizetését igazoló bizonylatot - az általános forgalmi adóról szóló törvény alapján kibocsátott számlát vagy nyugtát - a fogyasztó bemutatja. Ebben az esetben a jótállásból eredő jogok az ellenérték megfizetését igazoló bizonylattal érvényesíthetőek.

A fogyasztó jótállási igényét a vállalkozásnál érvényesítheti.

2. Kiterjesztett garancia

Az IWELD Kft. a Forgalmazókkal együttműködve, az 1 éves kellekszavatossági kötelezettségét +1 évvel kiterjeszti (2 évre) a következőkben felsorolt hegesztőgépekre az alábbi feltételekkel:

minden GORILLA® hegesztőgép, ARC 160 MINI, HEAVY DUTY 250 IGBT, HEAVY DUTY 315 IGBT

A garanciavállalás során a Polgári Törvénykönyv 6:159. § (hibás teljesítés vélelem) nem alkalmazható, és a kiterjesztett garanciavállalás a Polgári Törvénykönyv 6:159. § - 6:167. § meghatározott kellekszavatossági jellegű felelősségvállalást jelent az alábbi feltételekkel.

A kiterjesztett garancia feltételei fent felsorolt hegesztőgépek esetében:

- Származás igazolása (eredeti számla, tulajdonos változás esetén adás-vételi szerződés) A végfelhasználónak meg kell őrizni a kiterjesztett garancia ideje alatt végig a vásárlást igazoló számlát!
- Kitöltött garancia jegy
- Maximum 12 havonta szakszerviz által elvégzett karbantartás, ami az átvizsgáláson és érintésvédelmi ellenőrzésen túl a teljes burkolat eltávolítása utáni szakszerű takarításból kell, hogy álljon!
- Karbantartást igazoló számlák és karbantartási jegyzőkönyv
- A számláknak és egyéb dokumentumoknak mindenképpen tartalmaznia kell a berendezés típusát (típuszám, modell) és soriaszámát (Serial no.)!

A kiterjesztett garancia tartalma:

A kiterjesztett garanciát alkatrész, tényleges javítás, vagy csere formájában biztosítjuk. Amennyiben a javítás nem lehetséges, úgy a hibás eszköz cseréjét biztosítjuk.

A kiterjesztett garancia sem tartalmazza a berendezés postázását, országon belüli szállítást! A termék forgalmazója, szüksége esetén, (kötelezettség nélkül) segítséget nyújt a berendezés szakszervizbe való eljuttatásában!

A kiterjesztett garanciális javításokat saját szakszervizünkben a cég telephelyén végezzük:

IWELD Kft. 2314 Halásztelek II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel.: +36 24 532 625

szerviz@iweld.hu

H

JÓTÁLLÁSI JEGY

Forgalmazó:

IWELD KFT.

2314 Halásztelek

II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Szerviz: Tel: +36 24 532 706

mobil: +36 70 335 5300

Sorszám:

..... típusú..... gyári számú
termékre a vásárlástól számított 12 hónapig kötelező jótállást vállalunk a jogszabály szerint. A jótállás lejártá után 3 évig biztosítjuk az alkatrész utánpótlást.

Vásárláskor kérje a termék próbáját!

Eladó tölti ki:

A vásárló neve:

Lakhelye:

Vásárlás napja: ÉV HÓ NAP

Eladó bélyegzője és aláírása:

Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre

Bejelentés időpontja:

Hiba megszüntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szerviz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ NAP

.....
aláírás**Figyelem!**

A garancia jegyet vásárláskor érvényesíteni kell a készülék gyári számának feltüntetésével! A garancia kizárólag azonos napon, kiállított gyári számmal ellátott számlával együtt érvényes, ezért a számlát őrizze meg!

RO

Certificat de garanție

Distribuitor:

IWELD KFT.

2314 Halásztelek

Str. II.Rákóczi Ferenc 90/B

Ungaria

Service: Tel: +36 24 532 706

mobil: +36 70 335 5300

Număr:

..... tipul.....număr de serie
necesare sunt garantate timp de 12 luni de la data de produse de cumpărare, în conformitate cu legea. La trei ani după
expirarea garanției oferim piese de aprovizionare.

La cumpărături încercați produsul!

Completat de către Vanzător:

Numele clientului:

Adresa:

Data de cumpărare: An..... Lună Zi

Ștampila și semnătura vânzătorului:

Secțiuni de garanție a perioadei de garanție

Data raportului:

Data încetării:

Descriere defect:

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: Cod de locuri de muncă:.....

..... An..... Lună Zi

.....
semnătura

Data raportului:

Data încetării:

Descriere defect:

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: Cod de locuri de muncă:.....

..... An..... Lună Zi

.....
semnătura

Atenție!

Garanția trebuie să fie validate la timp de cumpărare a biletului fabrica numărul! Garanție numai pe aceeași zi, cu o factură poartă numărul de eliberat este valabil pentru o fabrica, deci proiectul de lege să-l păstrați!



SK

ZÁRUČNÝ LIST

Distribútor:

IWELD KFT.

2314 Halásztelek

II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Service: Tel: +36 24 532 706

mobil: +36 70 335 5300

Poradové číslo:

Výrobok: Typ: Výrobné číslo:

Na tento výrobok platí záruka 12 mesiacov od kúpy podľa platnej legislatívy. Na uplatnenie záruky je nutné predložiť originálny nákupný doklad! Po uplynutí záručnej doby 3 roky Vám zabezpečíme prísun náhradných dielov.**Pri kúpe tovaru požiadajte o rozbalenie a kontrolu výrobu!**

Vyplní predajca:

Meno kupujúceho:

Bydlisko:

Dátum zakúpenia: deň: mesiac: rok:

Pečiatka a podpis predajcu:

ZÁRUČNÉ KUPÓNY

Dátum nahlásenia:

Dátum odstránenia vady:

Nahlásená vada:

Nová záručná doba:

Návoz servisu: Číslo práce:

Deň: mesiac: rok:

.....
Podpis

Dátum nahlásenia:

Dátum odstránenia vady:

Nahlásená vada:

Nová záručná doba:

Návoz servisu: Číslo práce:

Deň: mesiac: rok:

.....
Podpis

