

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

IGBT technológiás
bevontelektródás és fogyóelektródás (MIG)
2 funkciós hegesztő inverter

GORILLA POCKETMIG 195 ALUFLUX
GORILLA POCKETMIG 215 ALUFLUX

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 hőszugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!

TŰZVESZÉLY!

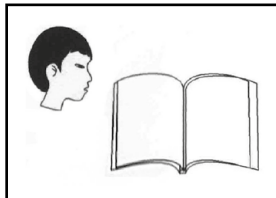
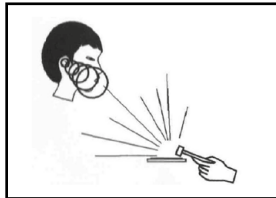
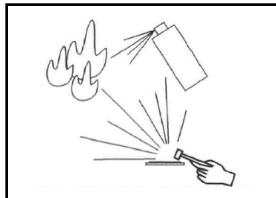
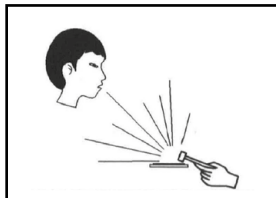
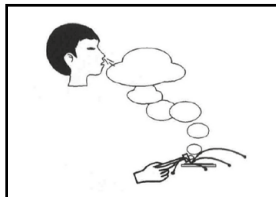
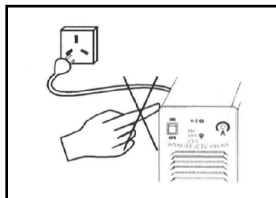
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

Zaj: Árthat a hallásnak!

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

Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.



TARTALOMJEGYZÉK

BEVEZETÉS	4.
FŐBB PARAMÉTEREK	5.
BEÜZEMELÉS	6.
MŰKÖDÉS	7.
ÓVINTÉZKEDÉSEK	8.

Először is köszönjük, hogy hegesztőgépünket választotta és használja. Hegesztőgépünk fejlett inverter technológiával készült és a nagy teljesítményű IGBT (15kHz) egyen irányítja az áramot, majd PWM használatával a kimenő egyenáramot nagy teljesítményű munkavégzésre alkalmassá teszi, nagyban csökkentve a fő transzformátor tömegét és méreteit, 30%-al növelve a hatékonyságot.

A gép főbb tulajdonságai, előnyei: stabil működés, határozott ív erő, könnyű súly, hordozható, energiatakarékos és halk működés. A mikroprocesszor vezérlés folyamatosan segíti a hegesztő ív optimális karakterének megtartásában az Arc-Force és Hot-Start funkciókkal.

Az inverter hegesztőgépek megjelenése forradalmasította a hegesztőipart. Az ARC sorozat tulajdonságai: tökéletes használhatóság és minden hegesztési szükségletet kielégítő képesség pl. vezetékeket, hőcserélők, vákuumos tartályokat és nyomás tartó edényeket is hegeszthetünk velük.

Szívesen meghallgatjuk felhasználók javaslatait, hogy termékek és szolgáltatások minőségén javítsunk.

1. Gép karbantartása 1 évig garantált, kivéve egyéb alkatrészeket
2. Ez alatt minden szerviz ingyenes, kivéve szándékos rongálásból és a nem rendeltetészerű használatból adódó meghibásodás.
3. Kezelőnek, felhasználónak nem megengedett, hogy kijavítsa vagy megszerelje a gépet, alkatrészt cseréljen különben a gyártó nem vállal felelősséget és a gép elveszíti a jótállást.

1. Fő paraméterek

	GORILLA POCKETMIG 195 ALUFLUX	GORILLA POCKETMIG 215 ALUFLUX
	80POCMIG195	80POCMIG215
Hot-Start		✓
CO ₂ /Ar		✓
Tartozék AWI hegesztőpisztoly	iGrip 150	iGrip 150
Hálózati feszültség	230 V AC±15% 50/60 Hz	
Max./effektív áramfelvétel	30.8A / 20.2A	35A/25A
Teljesítménytényező (cos φ)	0.7	0.73
Hatásfok	85 %	80%
Bekapcsolási idő (10 perc/20 °C)	180A@ 60% 132A @ 100%	200A@ 60% 155A @ 100%
Hegesztőáram tartomány	10A - 180A	10A - 200A
Munkafeszültség	15.5 V - 23 V	24V - 27.2V
Üresjárati feszültség	53 V	53V
Szigetelési osztály	F	
Védelmi osztály	IP23	
Huzalátmérő	Ø 0.6/0.8/1.0 mm	Ø 0.6/0.8/1.0/1.2 mm
Huzaltekercs méret	200mm / 5 kg	270mm / 15 kg
Tömeg	12.5 kg	14 kg
Méret	485 x 185 x 370 mm	580 x 250 x 440 mm

2. Beüzemelés

2-1. Hálózatra csatlakozás

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



2-2. Kimeneti vezetékek csatlakozása MMA bevontelektrodás üzemmódban

1. Mindegyik gépnek két lengő csatlakozója van, amit a panelra csatlakoztathatunk. Ellenőrizzük, hogy jól csatlakozzanak a kábelek, különben mindkét oldal sérülhet, elég lehet!
2. Az elektródafogó-vezeték a negatív pólushoz, míg 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 az elektróda vezetékére. Általában 2 módja van az egyenáramú hegesztőgép kapcsolására: pozitív és negatív csatlakozás.

Pozitív: elektródatartó „-”, míg a munkadarab a „+”-hoz.

Negatív: munkadarab „-”, míg elektródatartó „+”-hoz kapcsol.

A gyakorlatnak megfelelő módot válassza, mivel 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 hosszabbító vezeték túl hosszú, akkor a vezeték keresztmetszetét növelni kell, hogy elkerüljük a feszültségesést.

2-2-2. Működés lépései MMA bevontelektrodás üzemmódban

1. Kapcsolja be a főáram kapcsolót! A hűtőventilátor forogni kezd.
2. Gyakorlati alkalmazásnak megfelelően állítsa a hegesztőáram erősségét a hegesztéshez szükséges értékre. MIG üzemmódban a feszültséget szabályozhatjuk.
3. Általában a hegesztési áram erőssége az elektróda átmérőhöz megfelelően az alábbiak szerint alakul: \varnothing 2,5: 70-100A \varnothing 3,2: 110-160A \varnothing 4,0: 170-220A
4. Bizonyosodjon meg arról, hogy ezzel az áramerősség tartálékkal az Ön készüléke rendelkezik, más esetben ne is próbálja a munkát elvégezni!

2-3-1. Kimeneti vezetékek csatlakozása MIG üzemmódban

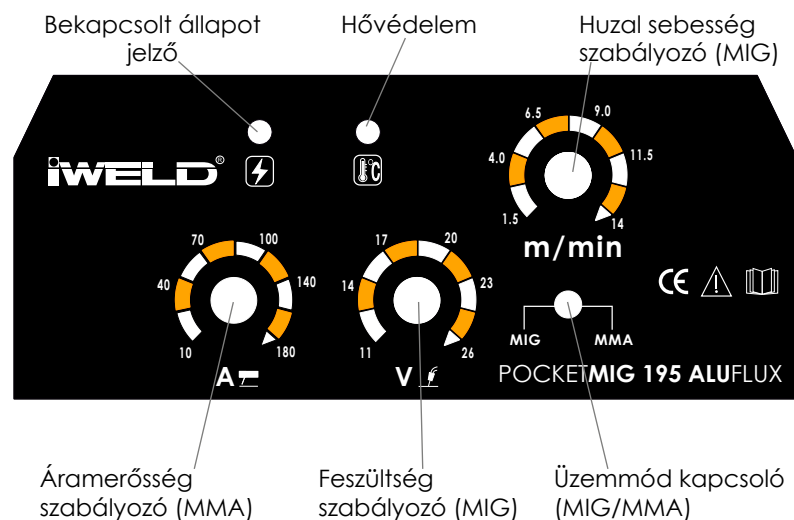
1. Csatlakoztassa a MIG hegesztőpisztolyt a hegesztőgép első csatlakozópaneljén található központi csatlakozóhoz és rögzítse a rögzítő anyával.
2. A testkábel csatlakozó dugóját helyezze a panelen található negatív“-” csatlakozóhoz és elfordítva rögzítse.
3. Helyezze a huzaldobot a huzaltoló tengelyére. Ügyeljen, hogy a hornyos biztosítás a helyére kerüljön. Oldja a huzaltoló szorítócsavarjait és fűzze be a huzalt a vezetőgörgők hornyai közé. Állítsa be a szorítócsavarokkal a megfelelő huzaltoló nyomóerőt. Nyomja meg a „huzaltovábbítás” gombot, hogy a huzal áthaladjon a hegesztőpisztolyon. Csatlakoztassa a gáztömlőt a gép hátulján található, réz, gázbemeneti csatlakozóra.

2-3-2. Működés lépései MIG üzemmódban

1. Telepítés után kövesse az alábbi lépéseket! Kapcsolja be a hegesztőgépet a hátoldalon található főkapcsolóval (ON). A kezelőpanelen lévő LED fény világítani fog és a hűtés elindul. Nyissa meg a gázpalack szelepét és állítsa be kívánt gáznyomást.
2. A kezelőpanelen az üzemmód kapcsolót állítsa MIG állásba és állítsa be a feszültséget és a huzal előtolási sebességét a hegesztési feladatnak megfelelően.
3. Nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját és végezze el a hegesztést.
4. Állítsa be a huzal „visszaégés” idejét a potméterrel, hogy elérje a kívánt huzalhosszt a hegesztés végén.
5. A védőgáz áramlás a hegesztés befejezése után 1 mp.-el leáll.

2-3-2. Működés lépései MIG-FCAW üzemmódban (porbeles huzallal)

1. Telepítés után kövesse az alábbi lépéseket! Kapcsolja be a hegesztőgépet a hátoldalon található főkapcsolóval (ON). A kezelőpanelen lévő LED fény világítani fog és a hűtés elindul. Zárja el a gázpalack szelepét vagy szüntesse meg a csatlakozást a gázpalackkal.
2. A kezelőpanelen az üzemmód kapcsolót állítsa MIG állásba és állítsa be a feszültséget és a huzal előtolási sebességét a hegesztési feladatnak megfelelően.
3. Nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját és végezze el a hegesztést.
4. Állítsa be a huzal „visszaégés” idejét a potméterrel, hogy elérje a kívánt huzalhosszt a hegesztés végén.



Munkaterület

1. A hegesztőkészüléket pormentes, korróziót okozó gáz, gyúlékony anyagoktól mentes, maximum 90% nedvességtartalmú helyiségben használja!
2. A szabadban kerülje a hegesztést, ha csak nem védett a napfénytől, esőtől, hótól. A munkaterület hőmérséklete -10°C és +40°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 igénybevétel 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 bemeneti feszültség túllépné 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 földelésvezetékekhez csatlakoztatása az áramütés kivédésére.
 5. Hirtelen leállítás 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.

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 vezetékek, 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 szárítsa ki és ellenőrizze a szigetelést! Csak ha mindent rendben talál, azután folytassa a hegesztést!
8. Ha sokáig nem használja, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja!

CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT MINŐSÉGI TANUSÍTVÁNY

Forgalmazó:

IWELD Ltd.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Termék:

GORILLA POCKETMIG 195/215 ALUFLUX
IGBT technológiás bevont elektróda és fogyóelektróda (MIG), 2 funkciós hegesztő inverter

Alkalmazott szabályok (1):

EN ISO 12100:2011
EN 50199:1998 és EN 55011 2002/95/CE
EN 60974-10:2014/A1:2015 -05
EN 60974-1:2013

(1) Hivatkozás a jelenleg hatályos törvényekre, szabályokra és előírásokra.
A termékkel és annak használatával kapcsolatos érvényben lévő jogszabályokat meg kell ismerni, figyelembe kell venni és be kell tartani.
Gyártó kijelenti, hogy a fent meghatározott termék megfelel az összes fenti megadott szabálynak és megfelel a 2004/108 / EK és 2006/95 / CE irányelvek által meghatározott alapvető követelményeknek.

Szériaszám:



Halásztelek, 2015-10-14


Ügyvezető igazgató:
Bódi András

MANUAL DE UTILIZARE

Tehnologia IGBT, controlat de microprocesor Aparate de sudare cu două funcțiune MIG, MMA

GORILLA POCKETMIG 195 ALUFLUX
GORILLA POCKETMIG 215 ALUFLUX

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
- Consumabile de sudura, accesorii, trebuie să fie 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!

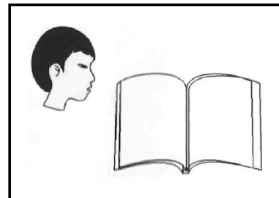
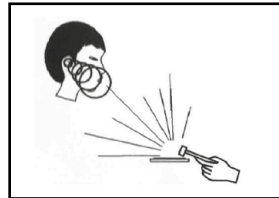
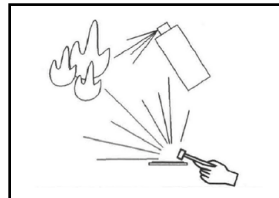
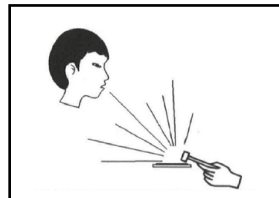
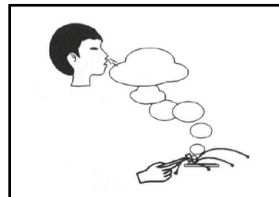
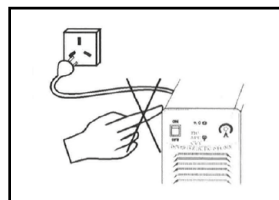
- Vă rugăm să purtați mască de sudură corespunzătoare, filtru și îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja ochii și corpul.
- Folosiți o mască corespunzătoare sau o cortină pentru a feri privitorii de pericol.

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.



CUPRINS

ÎNTRUDUCERE	14.
PARAMETRII	15.
PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	16.
FUNCȚIONARE	17.
PRECAUȚII	18.

Introducere

Vă mulțumim că ați cumpărat echipamentul de sudură! Aparatul de sudura adoptă tehnologia avansată inverter. Echipamentul de sudare cu arc de tip inverter a beneficiat de teoria alimentării cu inverter și a componentelor sale. Tranzistorul cu efect de câmp IGBT înaltă putere este folosit pentru alimentarea sudării cu arc de tip inverter. Acest tip de aparat de sudare are următoarele caracteristici: eficiente, economice cu randament energetic ridicat, portabilitate, arc electric stabil, constanta arcului electric, tensiune înaltă la fără sarcină și consum redus la funcționarea în gol. Aparatul de sudura poate fi utilizat pentru sudarea oțelului inoxidabil, aliajului din oțel, oțel car-bonului, cuprului și altor metale neferoase.

Aparatele **POCKETMIG 195/215 ALUFLUX** de sudura este funcțional la altitudine ridicată, pe câmp, în interior și afară etc. Se caracterizează prin masă compactă, greutate ușoară, instalare și utilizare sim-ple în comparație cu alte produse din aceeași categorie din țară și străinătate.

1. 12 de luni garanție.
2. Pentru toate invertoarele de sudare comercializate și service specializat atât în perioada de garanție.
3. Utilizatorul nu este permis să corecteze sau să stabilească în caz contrar, producătorul nu este răspunzător.

1. Parametrul principal

	GORILLA POCKETMIG 195 ALUFLUX	GORILLA POCKETMIG 215 ALUFLUX
	80POCMIG195	80POCMIG215
Hot-Start		✓
CO ₂ /Ar		✓
Accesoriu pistol TIG	iGrip 150	iGrip 150
Tensiune de alimentare	230 V AC±15% 50/60 Hz	
Curentul de intrare max/ef.	30.8A / 20.2A	35A/25A
Factorul de putere (cosφ)	0.7	0.73
Eficiență	85 %	80%
Raport sarcină de durată (10 min/20 °C)	180A@ 60% 132A @ 100%	200A@ 60% 155A @ 100%
Reglare curent de ieșire	10A - 180A	10A - 200A
Tensiune de ieșire nominală	15.5 V - 23 V	24V - 27.2V
Tensiune la mers în gol	53 V	53V
Clasa de izolație		F
Grad de protecție		IP23
Diametru firului de sudare	Ø 0.6/0.8/1.0 mm	Ø 0.6/0.8/1.0/1.2 mm
Diametrul tip bobina de sarma	200mm / 5 kg	270mm / 15 kg
Greutate	12.5 kg	14 kg
Dimensiuni exterioare	485 x 185 x 370 mm	580 x 250 x 440 mm

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 și 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 împrășcare 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.
5. Conectați pistolul (MIG-MAG) de sudare la conectorul central și selectorul de mod în poziția „MIG”.

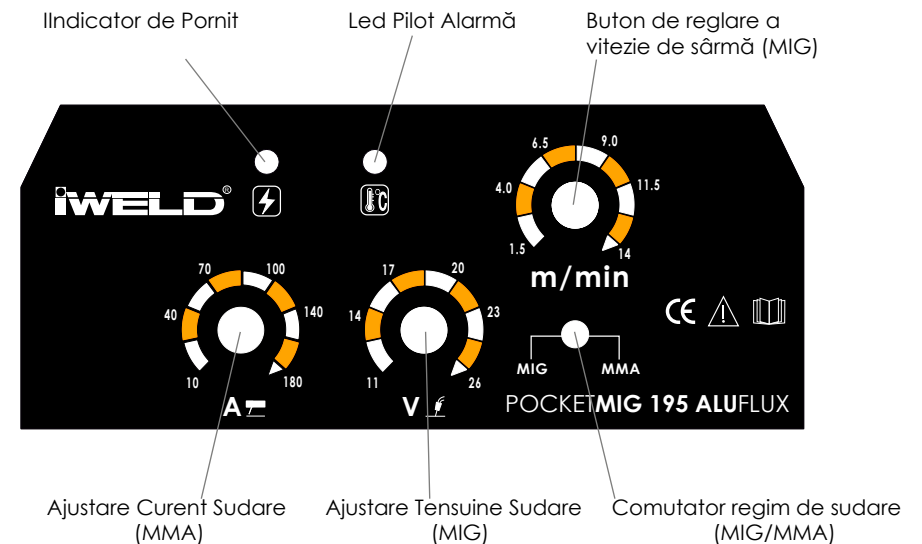
2-3 Verificarea

1. Asigurați-vă că aparatul este poziționat pe pământ în mod corespunzător!
2. Asigurați-vă că toate conexiunile sunt perfecte, în special legarea la pământ a aparatului de sudură!
3. Verificați dacă conexiunea cablului cu electrod este bună!
4. Asigurați-vă că polaritatea este corectă la ieșiri!
5. Stropirea provocată de sudare poate cauza un incendiu, așa că asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în zona de lucru!

3. Operarea

1. Porniți întrerupătorul principal de energie! Afășajul LCD indică valoarea curentului și ventilatorul începe să se rotească.
2. Ajustați parametrii de sudare pentru sudarea în conformitate cu valoarea specificată pentru aplicația practică.
3. De obicei, curentul de sudare este format în conformitate cu diametrele electrodului după cum urmează. Asigurați-vă că este curent de rezervă în unitatea dumneavoastră, altfel nici măcar nu încercați să începeți să faceți o lucrare!

Referința curentului de sudare pentru electrod cu diametru diferit				
Diametru electrod mm	2.5	3.2	4.0	5.0
Curent de sudare A	70-100	110-160	170-220	230-280



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 suprasarcină, 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

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.

CERTIFICAT DE CONFORMITATE CERTIFICAT DE CALITATE

Furnizorul:

IWELD Ltd.
2314 Halásztelek
Strada Il. Rákóczi Ferenc nr. 90/B
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Produsul:

GORILLA POCKETMIG 195/215 ALUFLUX
Tehnologia IGBT, controlat de microprocesor Aparat de sudare cu două funcțiuni MIG, MMA

Standardele aplicate (1):


EN ISO 12100:2011
EN 50199:1998 și EN 55011 2002/95/CE
EN 60974-10:2014/A1:2015 -05
EN 60974-1:2013

(1) Referire la legile, standardele și normativele aflate în vigoare la momentul actual. Prevederile legale conexe cu produsul și cu utilizarea sa este necesar să fie cunoscute, aplicate și respectate. Producătorul declară că produsul definit mai sus corespunde tuturor standardelor indicate mai sus li cerințelor fundamentale definite de Regulamentele UE 2004/108 / Ce și 2006/95 / CE.

Serie de fabricație:



Halásztelek, 14.10.2015


Director Executiv
Bódi András

NÁVOD NA OBSLUHU

Multifunkčný zvarací inverter pre zváranie v ochrannom plyne (MIG/MAG) a pre zváranie s obalenou elektródou MMA, s technológiou IGBT

GORILLA POCKETMIG 195 ALUFLUX
GORILLA POCKETMIG 215 ALUFLUX

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 zväračnej 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!

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

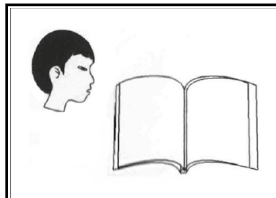
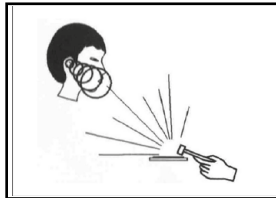
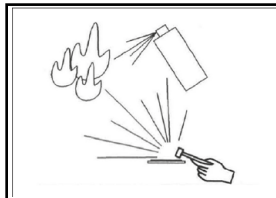
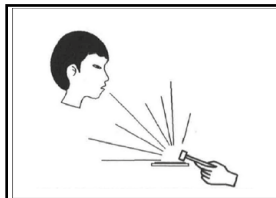
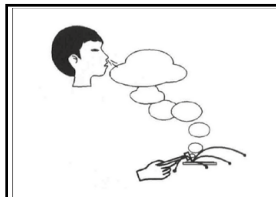
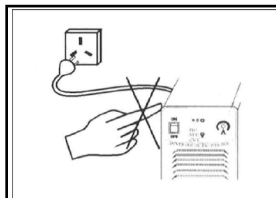
- Iskrenie pri zváraní môže viesť ku vzniku požiaru, preto zvärajte len v požiaru odolnom prostredí.
- Vždy majte plne nabitý hasiaci prístroj v blízkosti!

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.



OBSAH

ÚVOD	24.
HLAVNÉ PARAMETRE	25.
INŠTALÁCIA	26.
PREVÁDZKA	27.
OPATRENIA	28.

ÚVOD

Zváranie pomocou modernej inverterovej technológie, vysokofrekvenčného meniča, výkonného IGBT usmerňovača elektrického prúdu a výstupného PWM jednosmerného prúdu značne znižuje hmotnosť a rozmery hlavného transformátora. Okrem toho zvyšuje účinnosť stroja o 30 %, čo má za následok 30 % úsporu energie v porovnaní s konvenčnými transformátormi.

Hlavné vlastnosti stroja: stabilná konštrukcia, nízka hmotnosť, energeticky úsporná prevádzka, nízka prevádzková hlučnosť, celková mobilita, funkcia ARC FORCE a HOT START.

Inverterové zväračky sú revolúciou vo zväracom priemysle. Hlavné vlastnosti zväračiek rodiny ARC sú: perfektná použiteľnosť pri všetkých zväracích prác, napr. pri zváraní rúr, výmenníkov, vákuových nádrží, tlakových nádob.

Radi si vypočujeme Vaše návrhy, ktoré by spravili naše zariadenia ešte lepšími.

1. Záruka na zväracie zariadenie je 1 rok, okrem spotrebného materiálu, ako sú kliešte a káble.
 2. Počas tohto obdobia je oprava vykonaná zadarmo. Záruka sa nevzťahuje na poškodenia spôsobené zanedbaním riadnej údržby, resp. nedodržaním zásad pre účelové používanie tovaru. Na uplatnenie záruky je nutné predložiť originálny nákupný doklad!
 3. Užívateľovi nie je dovolené vykonávať opravu, vymieňať súčiastky na zariadení.
- V prípade neoprávneného zásahu do zariadenia užívateľom výrobca nie je zodpovedný za tieto zmeny a užívateľ stráca záruku.

1. Hlavné parametre

	GORILLA POCKETMIG 195 ALUFLUX	GORILLA POCKETMIG 215 ALUFLUX
	80POCMIG195	80POCMIG215
Hot-Start		✓
CO ₂ /Ar		✓
TIG horák	iGrip 150	iGrip 150
Napájacie napätie	230 V AC±15% 50/60 Hz	
Menovitý výkon	30.8A / 20.2A	35A/25A
Účinník (cosφ)	0.7	0.73
Účinnosť	85 %	80%
Dovolený zaťažovateľ (10 min/40 °C)	180A @ 60% 132A @ 100%	200A @ 60% 155A @ 100%
Výstupný zvärací prúd	10A - 180A	10A - 200A
Výstupné zväracie napätie	15.5 V - 23 V	24V - 27.2V
Napätie naprázdno	53 V	53V
Trieda ochrany		F
Trieda krytia		IP23
Priemery drôtu	Ø 0.6/0.8/1.0 mm	Ø 0.6/0.8/1.0/1.2 mm
Veľkosť balenia drôtu	200mm / 5 kg	270mm / 15 kg
Hmotnosť	12.5 kg	14 kg
Rozmery	485 x 185 x 370 mm	580 x 250 x 440 mm

2. Inštalácia

2-1. Sieťové napájanie

1. Každý stroj má svoj vlastný hlavný napájací kábel, ktorý musí byť pripojený do elektrickej siete, cez uzemnené napájanie!
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 zvarok 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 zváraní. V takom prípade zmeňte polaritu, aby ste zamedzili úrazu a poškodeniu stroja!
4. V prípade, že zvarok je príliš ďaleko od stroja (50-100 m) a sekundárny kábel je príliš dlhý, je nutné zvýšiť prierez kábla, aby nedošlo k poklesu napätia.
5. Môžete nájsť centrálny MIG EUROKONEKTOR pre pripojenie Vášho MIG horáku. Odpojte elektródové kliešte ak máte pripojený MIG horák

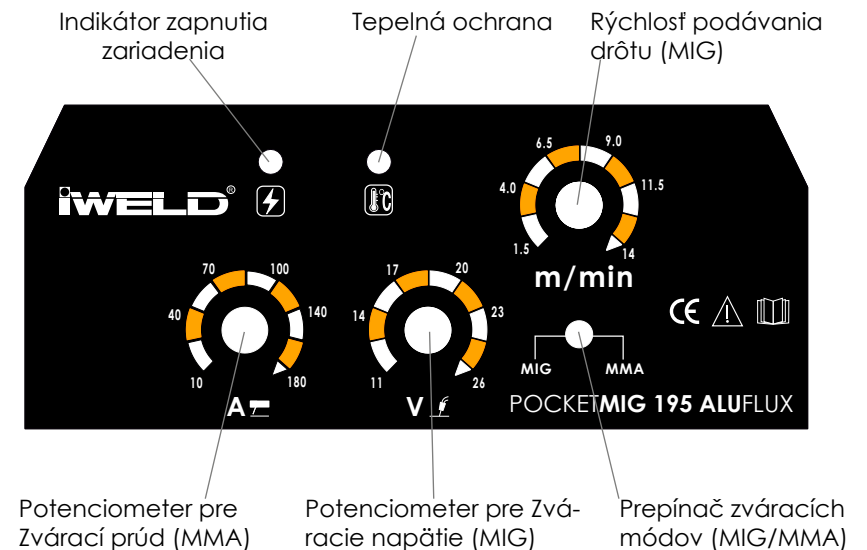
2-3. Kontrola

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

3-1. Návod na prevádzku

1. Zapnite hlavný zapínač. LED svetlo sa rozsvieti a indikuje zapnutý stav zväracieho zariadenia. Zapne sa chladiaci ventilátor.
 2. Zvoľte si s prepínačom požadovaný režim zvárania: MIG – zváranie v ochrannom plyne alebo MMA pre zváranie s obalenou elektródou.
 3. Pre zváranie MIG nastavte s potenciometrom „Wire speed“ rýchlosť podávania drôtu a s potenciometrom nastavte zväracie napätie. Pre zváranie s MMA nastavíte požadovaný zvärací prúd s potenciometrom.
- Orientačné hodnoty pre zvärací prúd sú: o 2,5: 70-100A o 3,2: 110-160A, v závislosti na typu elektródy.



Opatrenia

Pracovisko

Zaistite, 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 zaťaženie 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 zaistuje, 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!

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.

CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD VYHLÁSENIE O ZHODE CERTIFIKÁT CE

Výrobca:

IWELD Ltd.
II. Rákóczi Ferenc 90/B
2314 Halásztelek
Maďarsko
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Výrobok:

GORILLA POCKETMIG 195/215 ALUFLUX
Multifunkčný zvárači inverter pre zváranie v ochrannom plyne (MIG/MAG) a pre zváranie s obalenou elektródou MMA, s technológiou IGBT

Plne zodpovedá normám:(1)

EN ISO 12100:2011 (Bezpečnosť strojových zariadení)
EN 50199:1998 (EMC – Elektromagnetická kompatibilita)
EN 55011 2002/95/CE
EN 60974-10:2014/A1:2015 -05 CLASSE A
EN 60974-1:2013

(1) Odkazy k zákonom, pravidlám a predpisom sú chápané vo vzťahu k zákonom, pravidlám a predpisom platných v súčasnej dobe. Výrobca prehlasuje, že tento konkrétny produkt je v súlade so všetkými vyššie uvedenými redpismi, a to tiež v súlade so všetkými špecifikovanými základnými požiadavkami Smernice 2004/108 / ES a 2006/95 / ES

Sériové číslo:

Halásztelek (Maďarsko),

14/10/15




Konateľ spoločnosti:
András Bódi

BEDIENUNGSANLEITUNG

IGBT Technologie, gesteuert von Mikroprozessor
Schweißapparate mit 2 Funktionen, MIG, MMA

GORILLA POCKETMIG 195 ALUFLUX
GORILLA POCKETMIG 215 ALUFLUX

ACHTUNG!

Für Ihrer Sicherheit und der Sicherheit der Personen aus Ihrer Umgebung bitten wir Sie, sie sollen diese Bedienungsanleitungen vor dem Installieren und der Benutzung der Ausrüstung lesen. bitte benutzen Sie die Schutzausrüstungen während der Schweiß- und Schneidearbeiten. Für mehrere Details lesen die die Benutzungsanleitungen.

- Stellen Sie nicht auf einer anderen Arbeitsweise während dem Schweißen um!
 - beschalten von dem Versorgungsnetz wenn nicht benutzt.
 - Der Startknopf sichert eine vollständige Abschaltung
 - Die Verbrauchsmaterialien, die Zubehöre für Schweißen müssen perfekt sein
 - Die Ausrüstung wird nur von Fachpersonal benutzt
- Ein elektrischer Schlag kann Tod verursachen!**
- Die Ausrüstung muss ein Erdschluss haben, gemäß dem Angewendeten Standard.
 - Berühren Sie nie elektrisierte Teile oder den elektrischen Schweißstab ohne Schutz oder mit nassen Handschuhen oder Kleidungsstücken!
 - Versichern Sie sich, dass Sie und der bearbeitete Teil isoliert sind. Versichern Sie sich, dass Ihre Arbeitsposition sicher ist.

Der Rauch kann Ihre Gesundheit beschädigen!!

- Halten sie Ihren Kopf weg vom Rauch

Die Radiation des elektrischen Bogens kann Ihre Augen und Haut beschädigen!

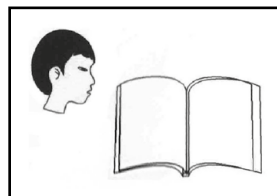
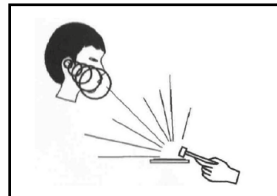
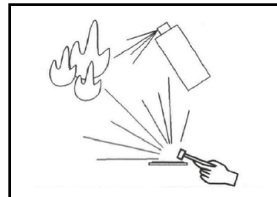
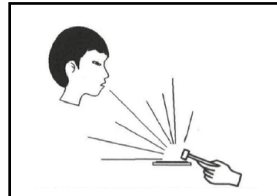
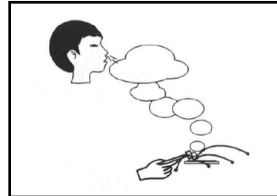
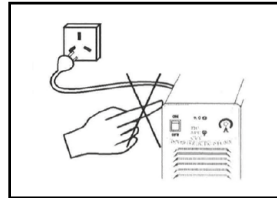
- Benutzen Sie bitte entsprechende Schweißmaske, Filter und Schutzkleidung, um Augen und Körper zu schützen.
- Benutzen Sie eine entsprechende Maske oder Schutzelemente, um die anderen Personen von der Gefahr zu schützen.

Brandfall

- Der Schweißfunke kann Brandfälle verursachen. Bitte versichern Sie sich, dass sich keine entzündbaren Substanzen auf der Bearbeitungsoberfläche befinden. Außerordentlicher Lärm kann der Gesundheit schaden!
- Benutzen sie immer Ohrschütze oder andere Elemente die die Ohren schützen.

Defekte

- Bitte erledigen sie die Probleme gemäß den relevanten Hinweise 2 aus den Bedienungsanleitungen.
- In Falle von Probleme setzen sie sich in Verbindung mit Fachleuten



INHALT

EINLEITUNG	34.
TECHNISCHEN DATEN	35.
INBETRIEBNAHME & EINSTELLUNG	36.
BETRIEB	37.
VORSICHTSMABNAHMEN & INSTANDHALTUNG	38.

Einleitung

Vielen Dank, dass Sie diesen Schweißapparat gekauft haben. Der Schweißapparat besitzt die fortgeschrittene Technologie von Inverter. Diese Art vom Apparat hat folgende

Eigenschaften: leistungsfähig, sparsam mit hoher elektrischen Leistung, mobil, stabiler Lichtbogen, durchgehender Lichtbogen, Hochspannung ohne Belastung und verminderter Verbrauch beim Leerlauf. Der Schweißapparat kann für das Schweißen von rostfreien Stahl, Stahllegierungen, Karbonstahl, Kupfer und andere Nichtmetalle benutzt werden.

Der Schweißapparat POCKETMIG 195/215 ALUFLUX kann bei hohen Höhenlagen, am Feld, im Inneren und im Außenfeld benutzt werden. Es charakterisiert sich durch eine kompakte Maße, ein leichtes Gewicht, einfache Instandsetzung einfache Benutzung, Im Vergleich mit anderen Produkten derselben Kategorie aus dem Inland und Ausland.

1. Technischen Daten

	GORILLA POCKETMIG 195 ALUFLUX	GORILLA POCKETMIG 215 ALUFLUX
	80POCMIG195	80POCMIG215
Hot-Start		✓
CO ₂ /Ar		✓
Zubehör WIG-Schweissbrenner	iGrip 150	iGrip 150
Netzspannung	230 V AC±15% 50/60 Hz	
Max./Eff. Eingangsstrom	30.8A / 20.2A	35A/25A
Leistungsfaktor (cos φ)	0.7	0.73
Wirkungsgrad	85 %	80%
Einschaltdauer (10 min/20 °C)	180A@ 60% 132A @ 100%	200A@ 60% 155A @ 100%
Schweißstrombereich	10A - 180A	10A - 200A
Arbeitsspannung	15.5 V - 23 V	24V - 27.2V
Leerlaufspannung	53 V	53V
Isolationsklasse		F
Schutzart		IP23
Drahtdurchmesser	Ø 0.6/0.8/1.0 mm	Ø 0.6/0.8/1.0/1.2 mm
Drahtrolle typ	200mm / 5 kg	270mm / 15 kg
Gewicht	12.5 kg	14 kg
Maße	485 x 185 x 370 mm	580 x 250 x 440 mm

Vorsichtsmaßnahmen

Arbeitsplatz

1. Der Schweißapparat wird in einem Raum ohne Staub, korrosiven Gasen, brennbare 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 geschützt von Sonnenstrahlen, Regen, Hitze durchgeführt werden; die Raumtemperatur muss zwischen -100C und +400C sein.
3. Das Apparat muss wenigstens 30 cm von der Wand entfernt sein.
4. Die Schweißarbeiten müssen in einem gut gelüfteten Raum durchgeführt werden.

Sicherheitsanforderungen:

Der Schweißapparat ist mit einem Schutz gegen Überspannung / zu hohen Stromwerten / Überhitzung vorgesehen. Wenn ein o. g. Ereignis erscheint, wird der Apparat automatisch eingestellt. Das Übertriebene Benutzen schadet dem Apparat, so dass wir das Einhalten folgender Hinweise empfehlen:

1. Belüftung während den Schweißarbeiten benutzt das Apparat hohen Strom, so dass die natürliche Belüftung nicht für das abkühlen des Apparates ausreichend ist. Es muss eine entsprechende Belüftung gesichert werden, so dass der Abstand zwischen den Apparat und jedem Gegenstand wenigstens 30 cm sein soll. Für das entsprechendes Funktionieren und einer guten Lebensdauer des Apparates muss eine entsprechende Belüftung gesichert werden.
2. Es ist nicht erlaubt, dass der Wert der Intensität des Schweißstromes ständig den maximal zugelassenen Wert übersteigen soll. Die Überlastung kürzt die Lebensdauer des Apparates oder kann zu dessen Beschädigung führen.
3. Die Überspannung ist verboten! Für das Beachten der Werte der Versorgungsspannung lesen Sie die Tabelle der technischen Daten. Der Apparat reicht automatisch die Versorgungsspannung, was eine Spannung in den Sicherheitsgrenzen ermöglicht. Wenn die Eingangsspannung den angezeigten Wert überschreitet, werden die Teile des Apparates beschädigt.
4. Der Apparat muss eine Erdung haben. Wenn das Apparat mittels eines Netzes mit Erdung benutzt wird, ist die Erdung des Apparates automatisch gesichert. Wenn wir das Gerät mit einem Generator benutzen, oder von einem Raum wo die Elektrische installation unbekannt ist, muss der Anschluss an der Masse nötig durch den Erdungspunkt, damit eventuelle elektrische Schläge vermeiden werden sollen.
5. Während den Schweißarbeiten kann eine plötzliche Unterbrechung des Funktionierens erscheinen, wenn der Apparat überlastet oder erhitzt ist. In einer solchen Situation wird die Arbeit nicht erneut begonnen, wird der Apparat nicht erneut gestartet, aber auch nicht beschaltet, damit der Ventilator die Kühlung weiter sichern soll.

Instandhaltung

1. Vor jeder Instandhaltungsarbeit oder Reparatur wird der Apparat vom Strom abgeschaltet.
2. Die entsprechende Erdung wird überprüft.
3. Man überprüft ob Innengasanschluss Stromanschlüsse perfekt sind, diese werden geregelt und festgezogen, wenn nötig; wenn bestimmte Teile oxidieren, werden diese mit Glaspapier gereinigt, nachdem wird die entsprechende Leitung wieder angeschlossen.
4. Schützen Sie Hände, Haare, weite Kleidungsstücke von dem Apparat unter Spannung, leitungen, Ventilator.
5. Beseitigen Sie regelmäßig den Staub vom Apparat, mit trockenen und reinen Luftkompressor, wo viel Rauch und unreine Luft ist, muss der Apparat täglich geputzt werden!
6. Der Druck des Apparates muss entsprechend sein, damit die Teile nicht beschädigt werden.
7. Wenn Wasser im Apparat eindringt, wegen Regen, muss der Apparat entsprechend entrocknet werden und die Isolierung überprüft werden! Die Schweißarbeiten könne erneut begonnen werden, nur wenn alle Überprüfungen einen korrekten Zustand des Apparates zeigen!
8. Wenn der Apparat eine längere Zeit nicht benutzt wird, muss diese in einen trockenen Raum gelagert werden, in seiner Originalverpackung.

ÜBEREINSTIMMUNGSZERTIFIKAT QUALITÄTSSZERTIFIKAT

Lieferant:	IWELD Ltd. 2314 Halásztelek II. Rákóczi Ferenc strasse 90/B Tel: +36 24 532-625 Fax: +36 24 532-626
Produkt:	GORILLA POCKETMIG 195/215 ALUFLUX IGBT Technologie, gesteuert von Mikroprozessor Schweißapparat mit 2 Funktionen MIG, MMA
Angewendete Standards(1):	EN ISO 12100:2011 EN 50199:1998 und EN 55011 2002/95/CE EN 60974-10:2014/A1:2015 -05 EN 60974-1:2013
Herstellungsserie:	<input type="text"/>

(1) Betreffend den Gesetzen, Standards und Normen in Kraft zurzeit. Die Nebenbestimmungen in Zusammenhang mit dem Produkt und mit dessen Benutzung müssen bekannt, angewendet und eingehalten werden.

Der Hersteller erklärt, dass das o. g. Produkt allen oben angegebenen Standards und den Grundanforderungen aus den Richtlinien UE 2004/108/EG und 2006/95/EG entspricht.

Halásztelek, 14.10.2015


Exekutivdirektor:
Bódi András

www.iweld.hu

info@iweld.hu

USER'S MANUAL

IGBT Inverter type Dual Function
MMA and MIG Welding Power Source

GORILLA POCKETMIG 195 ALUFLUX
GORILLA POCKETMIG 215 ALUFLUX

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

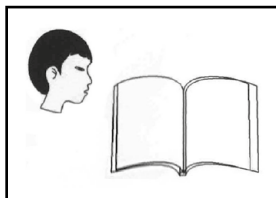
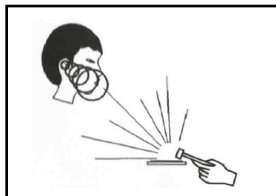
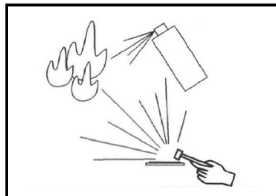
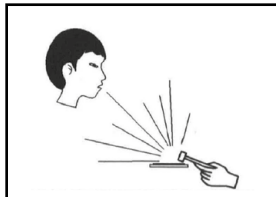
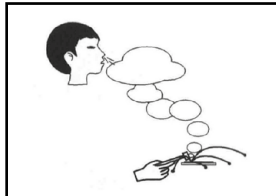
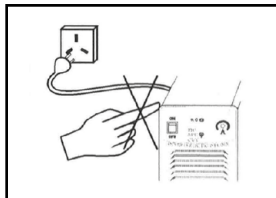
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

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.



INDEX

INTRODUCTION	32.
MAIN PARAMETERS	33.
INSTALLATION	34.
OPERATION	35.
CAUTIONS	36.

Introduction

First of all, thank you for using our welders!

Our welders are made with advanced inverter technology. The inverter power supply is to first rectifier the working frequency to 50/60HZ DC, and then inverter it to high frequency with high power factor IGBT (as high as 15KHZ), and rectifier again, and then use PWM to output DC power of high power factor, thus greatly reducing the weight and volume of the mains transformer and the efficiency is raised by 30%.The arc-leading system employs the principle of HF vibration. The main features are: stable, firm, portable, energy-saving and noiseless. The coming out of the inverter welders is considered as a revolution in the welding industry.

The features of MMA serial is: perfect functions and satisfying all kinds of welding need, esp. places requiring welding of high quality, e.g. pipes, boiler, vacuum compressing Container, etc.

Welcome friends of all works to use our products and give us your suggestion, we'll contribute all to making our products and service better.

1. Maintenance for main engine is one year, excluding other spare parts.
2. During the maintenance period, all maintenance is for free except intentional damage.
3. Customers are not allowed to unfold and refit or change the parts, or the consequent trouble is on you, and our company bears no duty over it.

1. The Main Parameters

	GORILLA POCKETMIG 195 ALUFLUX	GORILLA POCKETMIG 215 ALUFLUX
	80POCMIG195	80POCMIG215
Hot-Start		✓
CO ₂ /Ar		✓
Accessories TIG Torch	iGrip 150	iGrip 150
Rated Input Voltage	230 V AC±15% 50/60 Hz	
Rated Input Power	30.8A / 20.2A	35A/25A
Power Factor (cos φ)	0.7	0.73
Efficiency	85 %	80%
Duty Cycle (10 min/40 °C)	180A@ 60% 132A @ 100%	200A@ 60% 155A @ 100%
Output Current Range	10A - 180A	10A - 200A
Rated Output Voltage	15.5 V - 23 V	24V - 27.2V
No-load Voltage	53 V	53V
Insulation Class	F	
Protection Class	IP23	
Welding Wire diameter	Ø 0.6/0.8/1.0 mm	Ø 0.6/0.8/1.0/1.2 mm
Diameter of Coil	200mm / 5 kg	270mm / 15 kg
Weight	12.5 kg	14 kg
Dimensions	485 x 185 x 370 mm	580 x 250 x 440 mm

2. Installation & Operation

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.



2-2-1. Installation of MMA welding

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.

2-2-2. Operation instructions of MMA welding

1. Turn on the power switch, and the LCD meter indicates the set current value, and the fan begins to spin.
2. According to practical need, adjust the welding current to the welding requirement.
3. Generally, the welding current of each wire is :
 \varnothing 2,5: 70-100A \varnothing 3,2:110-160A \varnothing 4,0: 170-220A
4. Select the welding mode by the welding mode switch. MMA or MIG.

2-3-1. Installation of MIG welding

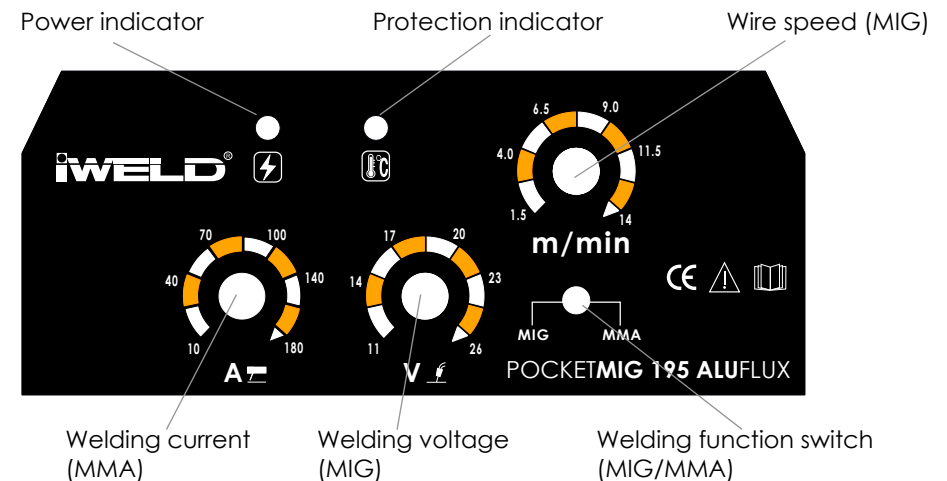
1. Plug the welding torch into the output socket “ ” on the front panel, and tighten it. Thread the wire into the torch manually.
2. Insert the earth cable plug into the negative socket “1” on the front panel, and tighten it clockwise.
3. Fix the welding wire coil to the rack axis on the wire feeder; make sure the hole of the wire feeding wheel matches well with the bolt on the rack axis and the welding wire diameter. Unfasten the screw on the wire-pressing wheel, and make the wire into the groove of the wire feed wheel, press the wire tightly, but not too tight, and then thread the wire into the torch. Press the “ wire feeding” button to feed the wire out of the welding gun.
4. Tightly connect the gas hose, which come from the back of the machine to the copper nozzle of gas bottle.

2-3-2. Operation instructions of MIG welding

1. After installation according to the above steps, turn the power switch on the back panel to “ON” position, then the power LED turns on, and the fan works. Open the gas cylinder valve, and adjust the flow meter to the desired position.
2. Turn the conversion switch on the front panel to “MIG” position, and adjust the welding voltage adjustment knob and wire feeding speed adjustment knob according to practical needs to get the desired welding voltage and welding current.
3. Press the welding torch switch, and welding can be carried out.
4. Adjust the burback time potentiometer on the clapboard to get the desired length of welding wire stretching into the contact tip after welding.
5. Cut off the gas 1s after the arc is stopped.

2-3-2. Operation instruction of FCAW welding (self shielded arc welding)

1. After installation according to the above steps, turn the power switch on the back panel to “ON” position, then the power LED turns on, and the fan works. Close the gas cylinder valve.
2. Turn the conversion switch on the front panel to “MIG” position, and adjust the welding voltage adjustment knob and wire feeding speed adjustment knob according to practical needs to get the desired welding voltage and welding current.
3. Press the welding torch switch, and welding can be carried out.
4. Adjust the burback time potentiometer on the clapboard to get the desired length of welding wire stretching into the contact tip after welding.
5. Cut off the gas 1s after the arc is stopped.



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.

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 OF EUROPEAN STANDARD

Manufacturer: IWELD Ltd.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc street 90/B
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Item: **GORILLA POCKETMIG 195/215 ALUFLUX**
IGBT Inverter type Dual Function MMA and
MIG Welding Power Source

Applied Rules (1): EN ISO 12100:2011
EN 50199:1998
EN 55011 2002/95/CE
EN 60974-10:2014/A1:2015 -05 CLASSE A
EN 60974-1:2013

(1) References to laws, rules and regulations are to be understood as related to laws, rules and regulations in force at present.
Manufacturer declares that the above specified product is complying with all of the above specified rules and it also complying with the essential requirements as specified by the Directives 2004/108/CE and 2006/95/CE

Serial No.:



Halásztelek (Hungary),

14/10/15


Managing Director:
András Bódi



H

JÓTÁLLÁSI JEGY

Forgalmazó:

IWELD KFT.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

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

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
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

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 Vănzător:

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 validată la timp de cumpărare a bilețului 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
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

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

