

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

AWI/MMA kétfunkciós IGBT technológiás
AC/DC hegesztő inverter

POCKET**TIG 200** AC/DC DIGITAL

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!

ÁRAMÜTÉS: végzetes lehet

- Földeléskábel - amennyiben szükséges, mert nem földelt a hálózat - az előírásoknak megfelelően kösse!
 - Csupasz kézzel ne érjen semmilyen vezető részhez a hegesztő körben, mint elektróda vagy vezeték vég!
 - Hegesztéskor a kezelő száraz védőkesztyűt viseljen!
 - A hegesztő a munkadarabtól elszigetelten legyen!
- Hegesztéskor keletkezett füst és gázok ártalmasak az egészségre.

Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

- Munkaterület legyen jól szellőző!

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

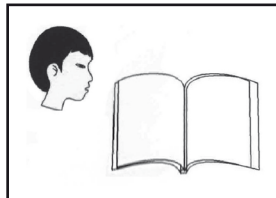
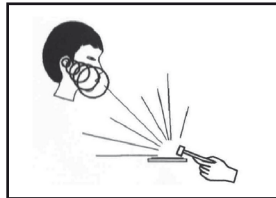
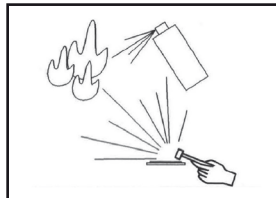
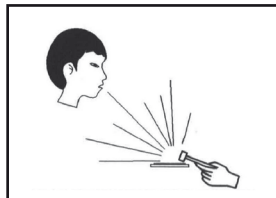
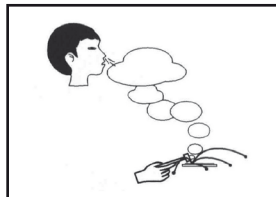
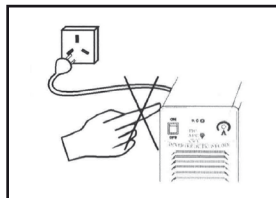
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

Zaj: Árthat a hallásnak

Hegesztéskor / vágáskor keletkező zaj árthat a hallásnak, fülvédőt alkalmazzon!

Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.



BEVEZETÉS	4.
FŐBB PARAMÉTEREK	5.
BEÜZEMELÉS	6.
MŰKÖDÉS	7.
ÓVINTÉZKEDÉSEK	12.
KARBANTARTÁS	12.

Bevezetés

Először is köszönjük, hogy hegesztőgépünket választotta és használja!

Hegesztőgépünk fejlett inverter technológiával készült és a nagy frekvenciájú, nagy teljesítményű IGBT egyenirányítja 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 hatékonysága elérheti a 85%-ot ami 30%-os energia-megtakarítást eredményez a hagyományos transzformátoros gépekkel összehasonlításban.

Az AC/DC hegesztőgépek az inverter technológia miatt könnyebbek, okosabbak és hatékonyabbak elődjeiknél.

A hegesztőgép ipari és professzionális használatra alkalmas, megfelel az IEC60974 Nemzetközi Biztonsági Szabvány előírásainak.

A vásárlástól számított 1 év garanciát vállalunk a termékre. A garancia kizárólag a vásárlás napján érvényesített garancia jeggyel és az eredeti számlával érvényes! A gép gyári sorszámmal ellátott, kérjük győződjön meg arról, hogy ez a sorszám mind a garancia jegyre, mind a számla első példányára felkerüljön!

Kérjük, hogy figyelmesen olvassa el és alkalmazza jelen útmutatót beüzemelés és működés előtt!

1. Fő paraméterek

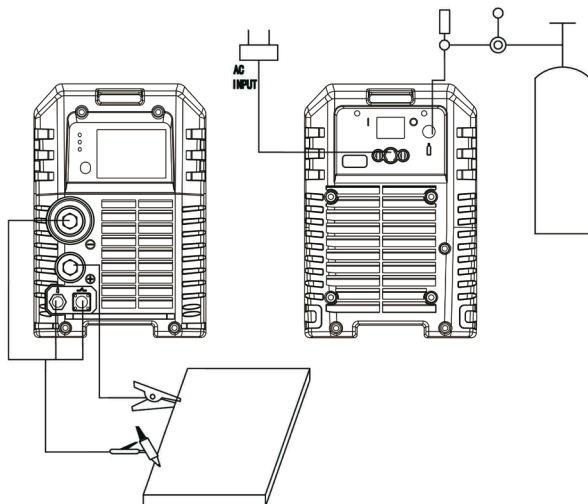
Paraméterek	POCKETTIG 200 AC/DC DIGITAL
Impulzus mód	✓
Magasfrekvenciás gyújtás	✓
Digitális vezérlés	✓
Hálózati feszültség (V)	230±10%
Bekapcsolási idő (40°C)	200A - 25% 100A - 100%
Hálózati teljesítmény (kVA)	4.6(TIG) 7.2(MMA)
Üresjárai feszültség (V)	64
Munkafeszültség (V)	MMA: 20,2 - 28 TIG: 10,2 - 18
Hegesztőáram tartomány (A)	10-200
Hatásfok (%)	80
Szigetelési osztály	F
Védelmi osztály	IP23S
Tömeg	3,5
Méret (mm)	400X140X230
Cikkszám	8POCTIG200ACDC

2. Beüzemelés

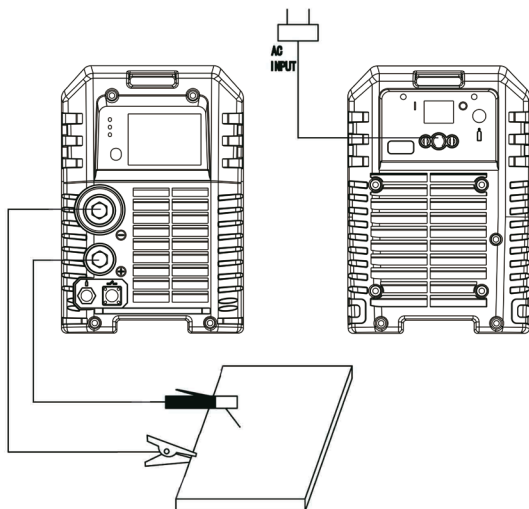
1. A POCKETTIG hegesztőgépek feszültség kiegészítő rendszerrel szereltek, így ha 15%-kal csökken a feszültség, a hegesztőgép még mindig működik.

Ha hosszú vezetéket használ a feszültség csökken, javasoljuk, hogy növelje az átmérőt, de ha a vezeték túl hosszú, rendellenes működést okozhat, ezért a megfelelő hosszt válassza. A szellőzőnyílást hagyja szabadon a hűtőrendszer működése érdekében.

2. Megfelelően csatlakoztassa a védőgáz forrást! A tömlőt szorítóval kell megszorítani, gázzívargást vagy levegő bejutását megelőzni.



Csatlakozás AWI módban

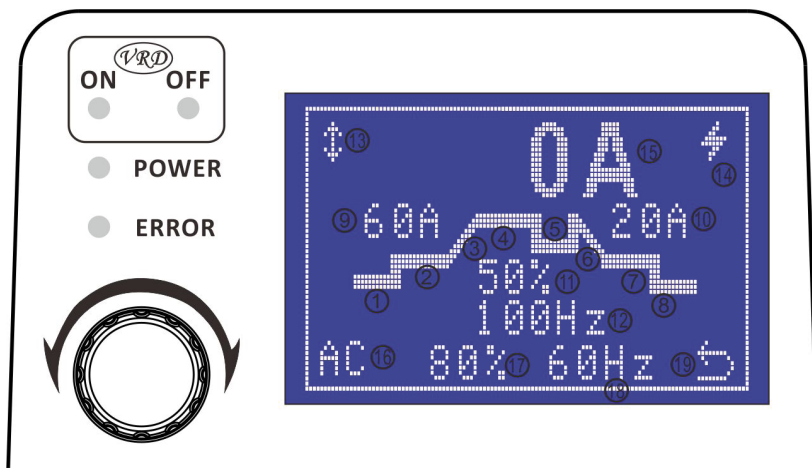


Csatlakozás MMA módban

3. Működés

A hegesztési paraméterek beállítását a kezelőpanelen lévő forgó-nyomó gombbal végezhetjük. A gomb elforgatásával a menüben kiválaszthatjuk a beállítani kívánt paramétert, majd a gomb megnyomása után, beállíthatjuk a kívánt értéket szintén a nyomógomb elforgatásával. Első lépésként a hegesztési módot választjuk ki! Választható AWI és MMA mód. A hegesztési módnak megfelelő grafikus felületen tovább finomíthatjuk a beállításokat.

3-1. Menü elemei AC AWI módban

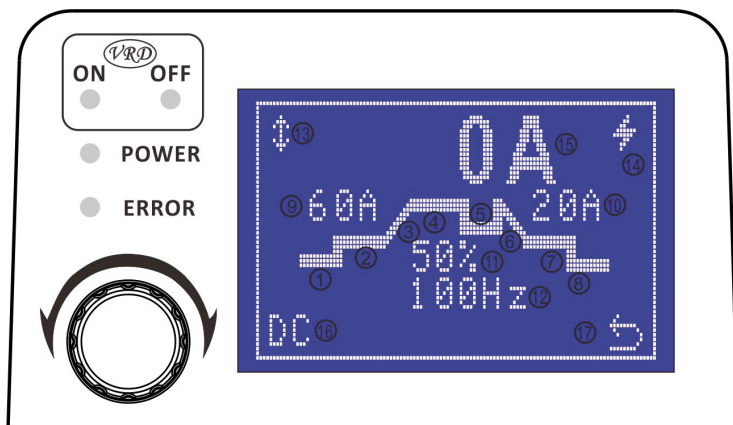


- | | |
|---|------------------------------------|
| 1. Gáz előáramlás (0,1-10s) | 11. Impulzus kitöltés (10-90%) |
| 2. Kezdő áramerősség (10-200A) | 12. Pulzálás frekvencia (1-500 Hz) |
| 3. Felfutási idő (0,1-10s) | 13. 2T - 4T választó |
| 4. Hegesztő áramerősség (10-200A) | 14. HF - LIFT TIG választó |
| 5. Bázisáram (10-200A) | 15. Hegesztőáram kijelző |
| 6. Lefutási idő (0,1-9,9s) | 16. AC vagy DC választó |
| 7. Kráterfeltöltés idő (1-10s) | 17. Tisztítási tartomány (50-98%) |
| 8. Gáz utóáramlási idő (0,1-9,9s) | 18. AC frekvencia (10-99 Hz) |
| 9. Gáz előáramlás/Kezdő áramerősség /Felfutási idő/(impulzus módban bázisáram) értékének kijelzése | 19. Vissza a főmenübe |
| 10. Lefutási idő/második áramerősség értékének kijelzése (impulzus módban kráterfeltöltés áramerősség/gáz utóáramlás ideje) | |

3-2. Működés lépései AC AWI módban.

1. Kapcsolja be áramkapcsolót ventilátor működni kezd!
2. A menüben válassza az AWI módot majd válassza ki az AC funkciót!
3. Kapcsolja be gázgombot, állítsa gázáramlást a megfelelő értékre!
4. Munkadarab oxidációs fokának megfelelően állítsa be a tisztítási tartományt (17) !
5. Állítsa be a kívánt hegesztési ütemet (13), majd folytassa a beállítást a gyújtási móddal (14), majd ezután állítsa be a kívánt hegesztési paramétereket (1-8)
6. A gyakorlatnak megfelelően állítsa be az „előáramlás”, „utóáramlás” és „lefutás” időt!
7. A volfrám elektróda és a munkadarab közötti távolságot tartsa 2mm és 4mm között, nyomja be a pisztoly gombját, hallani fogja nagyfrekvenciás gyújtás hangját, miután az ív átüt, a fröccsenés eltűnik és elkezdheti a munkát.

3-3. Menü elemei DC AWI módban



- | | |
|---|------------------------------------|
| 1. Gáz előáramlás (0,1-10s) | 10. Lefutási idő/Kráterfeltöltő |
| 2. Kezdő áramerősség (10-200A) | áramerősség értékének kijelzése |
| 3. Felfutási idő (0,1-10s) | 11. Impulzus kitöltés (10-200A) |
| 4. Hegesztőáramerősség (10-200A) | 12. Pulzálás frekvencia (1-500 Hz) |
| 5. Bázisáram (10-200A) | 13. 2T - 4T választó |
| 6. Lefutási idő (0,1-10s) | 14. HF - LIFT TIG választó |
| 7. Kráterfeltöltés idő (1-10s) | 15. Hegesztőáram kijelző |
| 8. Kráterfeltöltő áramerősség (10-200A) | 16. AC frekvencia (10-100 Hz) |
| 9. Gáz előáramlás/Kezdő áramerősség | 17. Vissza a főmenübe |
| /Felfutási idő értékének kijelzése | |

3-4. Működés lépései DC AWI módban

1. Kapcsolja be áramkapcsolót ventilátor működni kezd!
2. A menüben válassza az AWI módot, majd a DC funkciót!
3. Kapcsolja be gázgombot, állítsa gázáramlást a megfelelő értékre!
4. Munkadarab oxidációs fokának megfelelően állítsa be a tisztítási idő gombot! Állítsa be a kívánt hegesztési ütemet (13), majd folytassa a beállítást a gyújtási móddal (14), majd ezután állítsa be a kívánt hegesztési paramétereket (1-8)!
5. A volfrám elektróda és a munkadarab közötti távolságot tartsa 2mm és 4mm között, nyomja be a pisztoly gombját, hallani fogja nagyfrekvenciás gyújtás hangját, miután az ív átüt, a fröccsenés eltűnik és elkezdheti a munkát.

3-5. Beüzemelés MMA Módban

Az összes hegesztési paraméter a hegesztőgép grafikus menüjében szabályozható.

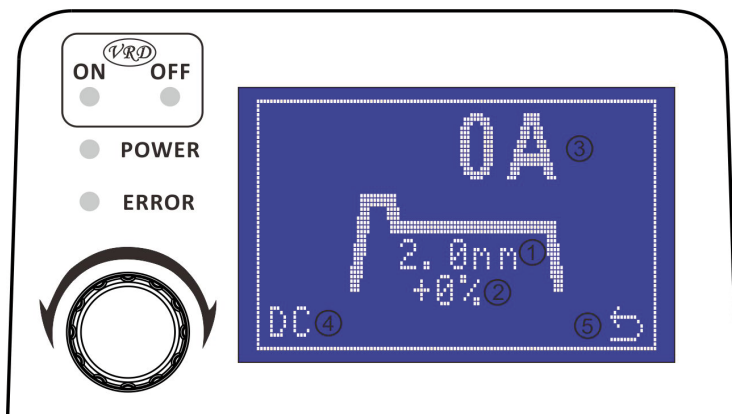
1. Csatlakoztassa a dugót egy földelt, 230V egyfázisú aljzatba.
2. Csatlakoztassa a (+) és (-) aljzatba a testkábel és az elektródafogót. Rutil elektróda használatkor az elektródafogót a negatív pólushoz (-), míg bázikus elektróda használatkor a pozitív pólushoz (+) kell csatlakoztatni.
3. Az inverter bekapcsolása.
4. Válassza ki az elektródás eljárást (MMA) és állítsa be a hegesztési paramétereket a digitális felületen.

3-6. Működés lépései MMA módban

1. Kapcsolja be a főkapcsolót a panelen, ekkor a ventilátor működni kezd!
2. A menüben válassza az „MMA” módot!
3. A hegesztőáramot munkadarab vastagsága alapján szabályozza!

3-7. Menü elemei MMA AI (DIAM) módban

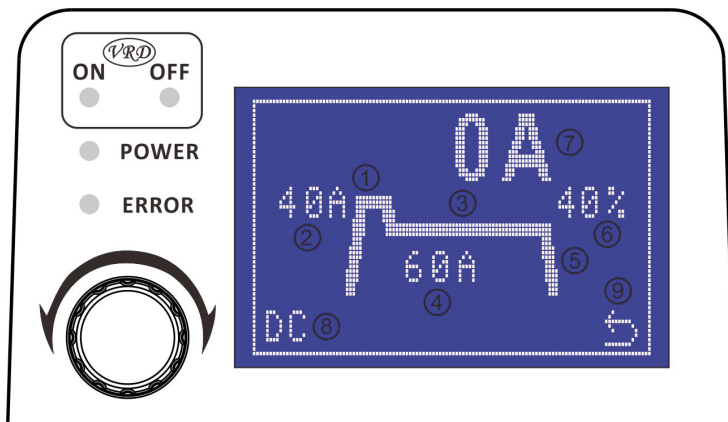
Hegesztési paraméterek automatikus beállítása az elektródaátmérő függvényében - szinergikus üzemmód.



- | | |
|---|--|
| 1. Elektróda átmérő beállítás (2-5mm) | 4. AC-DC mód kiválasztás (elektróda polaritás váltó) |
| 2. Hegesztőáram finom-beállítás (0-20%) | 5. Vissza a főmenübe |
| 3. Aktuális hegesztőáram kijelzés | |

3-8. Menü elemei MMA PRO (ALL) módban

Hegesztési paraméterek manuális beállítása



- | | |
|----------------------------------|---|
| 1. Hot start szakasz | 7. Aktuális hegesztőáram kijelzés |
| 2. Hot start áramerősség (0-60A) | 8. AC - DC mód választó (elektróda polaritás váltó) |
| 3. Munka ciklus | 9. Vissza a főmenübe |
| 4. Hegesztőáramerősség (10-200A) | |
| 5. Arc force (0-100%) | |
| 6. Arc force beállított értéke | |

3.9. Szakkifejezések részletes magyarázatai

- **Kezdő áramerősség:** a hegesztés elkezdése után, az áramnak fokozatosan kell emelkedni a hegesztőáram eléréséig, ez a funkció az áram kezdő értékét szabályozza.
- **Kráterfeltöltő áramerősség:** hegesztés befejezésekor, az áramnak fokozatosan kell csökkennie leállásig, ez a funkció az áram befejező értékét szabályozza.
- **AC frekvencia (AC):** beállíthatja a pozitív-negatív félhullámok intervallumát, több erőt és stabilitást adva ezzel az ívnek. Ez a plusz/mínusz ciklus tetszés szerint beállítható és a felhasználó rendelkezik felette aszerint, hogy milyen mély beolvadást szeretne elérni a lehető legtisztább varrat létrehozásához.
- **Impulzus kitöltés:** az impulzus ciklus hosszát szabályozza ez a funkció. Ez azt jelenti, hogy csúcsáram szakaszban az impulzus ciklus hosszabb vagy rövidebb mint a bázisáram szakaszban. A két szakasz nem egyenlő hosszú, az arány beállításával elérhetjük a legjobb olvadási eredményt.
- **Ívgyújtás (Hot Start):** ez a funkció ívgyújtáskor rövid időre megemeli a hegesztőáramot ezáltal megkönnyíti az ívgyújtást a hideg elektródával.
- **Íverősség szabályozás (Arc Force):** MMA üzemmódban amikor az ívhossz változik, akkor a feszültség is változik és egy ponton elérhet egy kritikus értéket, amikor az ív ereje nem megfelelő az olvadék fenntartásához. Ekkor az automatika hirtelen megemeli vagy lecsökkenti az áramerősséget ami megfelelő az olvadék fenntartásához. A szabályozóval változtathatja az automatika intézkedését.
- **2T/4T mód:** „2T” - rövid hegesztés, ha megnyomja gombot, áramot kap, ha felengedi, áramellátás leáll. „4T”-ben, első megnyomásra áram alá kerül és mindaddig így marad, míg újra meg nem nyomjuk a gombot.

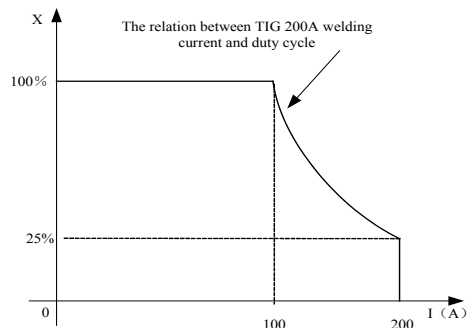
- **Csökkentett feszültség VRD** : ez a funkció csökkenti a maximális üresjáratnyi nyitott áramköri feszültséget a kimeneten az áraműtés elkerülése érdekében. A funkció nélküli üresjáratnyi feszültség normál ,száraz körülmények között teljesen biztonságos. Azonban nedves, vagy vizes, maró, sós környezetben vagy magasban történő munkavégzés közben, az áraműtés végzetes balesetet okozhat. A VRD funkció egy biztonságos szintre csökkenti a feszültség értékét.
- **Pulzálási frekvencia (DC)**: PULSE pozícióban, a funkció a pulzálás frekvenciát állítja (0,5-300Hz-ig)
- **Hegesztő áramerősség**: az impulzuscsúcs áramerősségét szabályozza
- **Bázisáram (DC)**: pulzálásakor, ez az érték határozza meg a völgyáram volumenét.
- **Tisztítási szélesség szabályozás - Egyensúly (AC)**:
A fordított polaritású kapcsolás előnye az, hogy a nagy sűrűségű, nagy tömegű argon ionok a tárgy felületére ütköznek, és az ott lévő esetleges oxid- és nitridhártyát elgőzölögtenek. Ebben az esetben az argongáznak nemcsak védőhatása, hanem tisztító hatása is van. Egy impulzus cikluson belül ezen szakasz arányát állíthatjuk be.
Ez az érték pozitív és negatív irány közötti áramidő arányát állítja. Mikor középen van, arány 75%, maximumon 89%, minimumon 50%.
Erős áram, alacsony tisztítási idő pl. :200A, $\leq 30\%$
Kis áram, magas tisztítási idő pl. :100A, $\geq 50\%$
- **Felfutási idő**: Hegesztés elkezdése után, az áramnak fokozatosan kell emelkedni a hegsztőáram eléréséig, ez a funkció az áram emelkedési idejét szabályozza.
- **Lefutási idő** : Hegesztés befejezése után, az áramnak fokozatosan kell csökkennie leállásig, ez a funkció az áram csökkenési idejét szabályozza.
- **Gáz előáramlási idő**: Hegesztés hatékonyságának biztosítása érdekében a gáz áramlásnak időben az áram felfutása előtt kell kezdődni, ez a kapcsoló szabályozza a gáz és áram indítása közötti időt.

3-10. Megengedett munkaidő

Szigorúan csakis a megengedett munkaidőt alkalmazhatja! (lásd műszaki paraméterek). Ha túl megy ezen időn a gép hirtelen leállhat. Ez a belső túlterhelés következtében lehetséges, mert a gép túlmelegszik. Ilyenkor nem szükséges a gépet kikapcsolni, hagyni kell a ventilátort működni a hőmérséklet csökkentése végett. Általában 5-10 percen belül a gép újra működőképes.

A bekapcsolási idő „X” és a hegesztési áramerősség „I” viszonyát mutatja a mellékelt diagram.

Az „X” tengelyen található bekapcsolási idő (b%) mutatja, hogy mekkora részt tölt a gépterheléssel (10 percből). A bekapcsolási idő százalékos aránya azt mutatja meg, hogy 10 percből hány percet képes hegesztetni a megadott áramerősséggel.



4. Óvintézkedések

4-1. Munkaterület

1. A hegesztőkészüléket pormentes, korróziót okozó gáz, gyúlékony anyagoktól mentes, maximum 90% nedvességtartalmú helyiségben használja!
2. 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!

4-2. Biztonsági követelmények

A hegesztőgép rendelkezik túlfeszültség / túláram / túlmelegedés elleni védelemmel. Ha bármely előbbi esemény bekövetkezne, 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 a 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. Jó szellőzés fontos a gép normális működéséhez és élettartamához.
2. Folyamatosan, a hegesztőáram nem lépheti túl a megengedett maximális értéket. Az áram túlterhelés rövidíti a gép élettartamát vagy a gép tönkremeneteléhez vezethet.
3. Túlfeszültség tiltott! A feszültségsáv betartásához kövesse a főbb paraméter táblázatot! A 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.
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.

5. Karbantartás

1. Áramtalanítsa a gépet karbantartás vagy javítás előtt!
2. Bizonyosodjon meg, 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 szárítsa ki és ellenőrizze a szigetelést! Csak ha mindent rendben talál, az után folytassa a hegesztést!
8. Ha sokáig nem használja, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja!

MANUAL DE UTILIZARE

Tehnologia IGBT, controlat de microprocesor
Aparate de sudura AC/DC TIG/MMA

POCKETTIG 200 AC/DC DIGITAL

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!

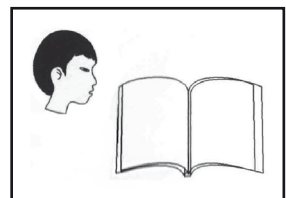
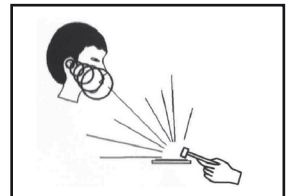
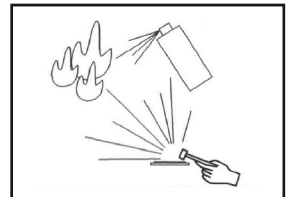
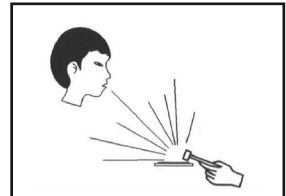
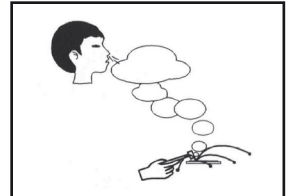
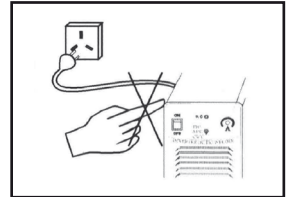
- Vă rugăm să purtați mască de sudură corespunzătoare, filtru și îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja ochii și corpul.
- Folosiți o mască corespunzătoare sau o cortină pentru a feri privitorii de pericol.

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

INTRODUCERE	16.
PARAMETRII	17.
PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	18.
FUNCȚIONARE	19.
PRECAUȚII	24.
ÎNTREȚINERE	24.

Introducere

Vă mulțumim că ați cumpărat echipamentul de sudură! Aparatul de sudura adoptă tehnologia avansată în verter. Echipamentul de sudare cu arc de tip inver-tor a beneficiat de teoria alimentării cu inverter și a componentelor sale. Tranzisto- rul cu efect de câmp IGBT înaltă putere este folosit pentru alimentarea sudării cu arc de tip inver-tor. 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 inox- idabil, aliajului din oțel, oțel car-bonului, cuprului și altor metale neferoase.

Aparatele TIG AC/DC de sudura este funcțional la altitudine ridicată, pe câmp, în inte- rior și afară etc. Se caracterizează prin masă compactă, greutate ușoară, insta- lare și utilizare sim-ple în comparație cu alte produse din aceeași categorie din țară și străinătate.

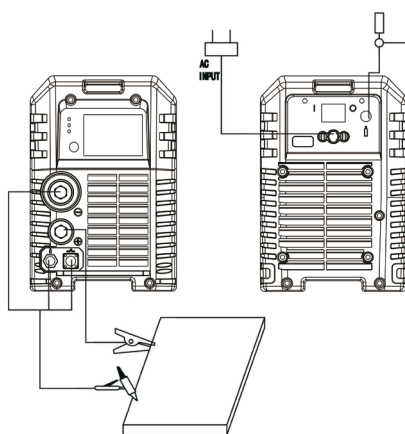
1. 12 de luni garanție.
2. Pentru toate invertoarele de sudare comercializate si service specializat atat in peri- oada de garanție
3. Utilizatorul nu este permis să corecteze sau să stabilească în caz contrar, producătorul nu este răspunzător

1. Primele parametrii

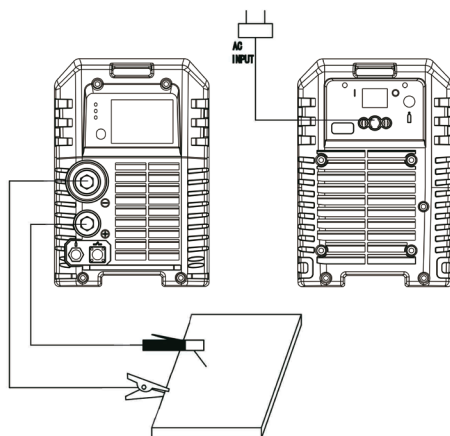
Parametrii	POCKETIG 200 AC/DC DIGITAL
Mod de puls	✓
Aprindere HF	✓
Controlul digital	✓
Tensiune de alimentare	230±10%
Raport sarcină de durată (40°C)	200A - 25% 100A - 100%
Putere absorbită (kVA)	4.6(TIG) 7.2(MMA)
Tensiune în gol (V)	64
Tensiune de ieșire nominală (V)	MMA: 20,2 - 28 TIG: 10,2 - 18
Reglare curent de ieșire (A)	5-200
Regim de funcționare (%)	80
Clasa de izolație	F
Grad de protecție	IP23S
Masă (kg)	3,5
Dimensiuni exterioare (mm)	400X140X230
Numar articol	8POCTIG200ACDC

2. Punerea în funcțiune

1. Aparare de sudura WIG sunt dotate cu sistem de alimentare auxiliar, așa că în cazul în care tensiunea este redus cu 15%, aparatul nu funcționează. Dacă utilizați un cablu lung de tensiunea bateriei scade. Se recomandă creșterea diametrului, dar în cazul în care linia este prea lung poate provoca o funcționare anormală, așa ca alege lungimea corespunzătoare.
2. Conectați sursa de gaz de protecție. Sistemul include o butelie de gaz, furtun gaz și regulator de gaz. Colierele de furtun ar trebui să fie stabilite.
3. Pământul în casa motor de cel puțin 6mm² e cablu de împământare, conectați în partea din spate a mașinii prin intermediul sistemului de împământare.



Alăturați-vă modul de TIG



Alăturați-vă modul de MMA

2-1. Funcționare în mod MMA

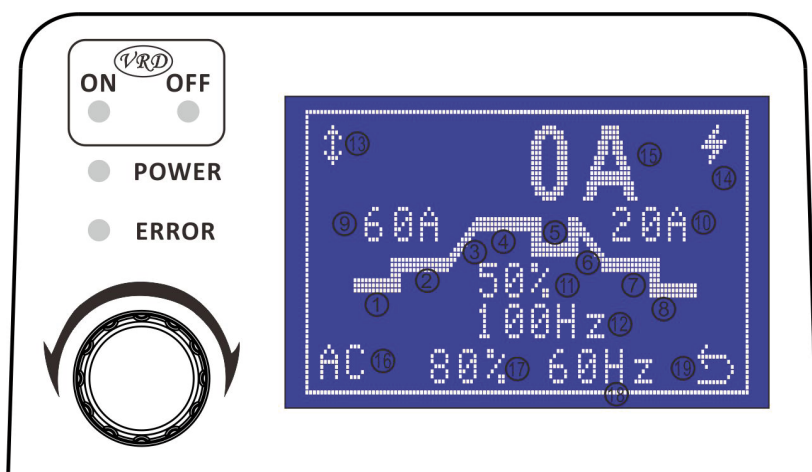
Toți parametrii de sudură la comenzile de pe panoul frontal pentru a fi controlate.

1. Introduceți ștecherul într-o la pământ, cu trei 230V mufa!
2. Conectează-te (+) și (-) de pe cablul și corpul electrodului!
Electrod rutil folosind electrodul la polul negativ (-), în timp ce folosind electrod de bază este conectat la polul pozitiv (+).
3. Porniți inverterul.
4. Selectați procesul de arc (MMA) și se ajustează parametrii de sudare pentru interfața digitală. Sudarea MMA poate fi efectuată curent continuu (DC) sau alternativ (AC).

3. Funcționarea

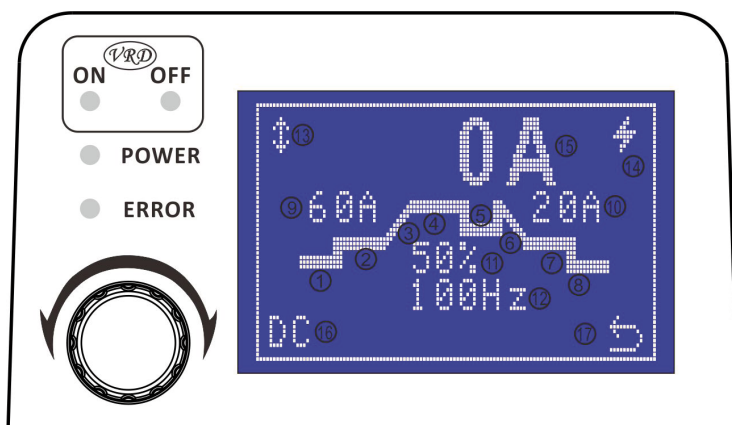
Setarea butonului rotativ parametrilor de sudare pe panoul de control poate fi efectuată. Butonul de pe meniu, puteți selecta parametrul dorit, apoi apăsați butonul pentru a seta valoarea dorită împinge, de asemenea butonul. Primul pas este de a alege modul de sudură! Opțional TIG și MMA modul. Metoda de sudare potrivit interfața grafica avansată continuare setările.

3-1. Elementele de meniu AC TIG mod



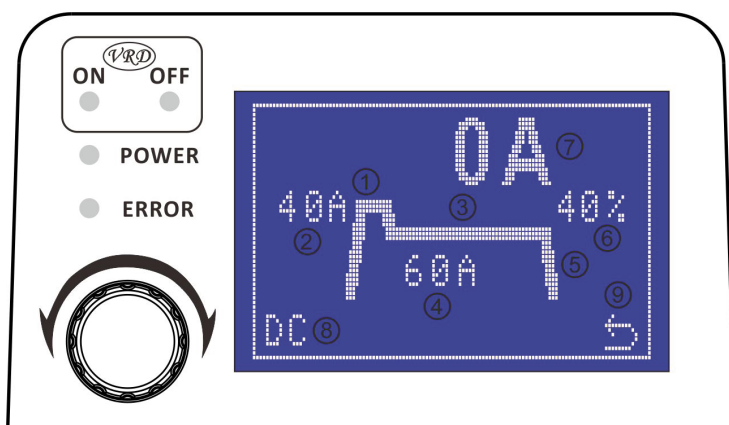
- | | |
|---|----------------------------------|
| 1. Debitul de gaz (0,1-10s) | 11. Ciclu de lucru (10-200A) |
| 2. Curent de pornire (10-200A) | 12. Pulse Frecventa (1-500 Hz) |
| 3. Timp de pornire (0,1-10s) | 13. 2T - 4T |
| 4. Curent de sudare (10-200A) | 14. HF - LIFT TIG |
| 5. Curent de bază (10-200A) | 15. Afișare putere sudare actual |
| 6. Timpului de decelerare (0,1-10s) | 16. AC - DC mod |
| 7. Timp de umplere Crater (1-10s) | 17. Curatarea rata (50-98%) |
| 8. Crater de umplere curent (10-200A) | 18. Frecvență AC (10-100 Hz) |
| 9. Debitul de gaz/Curent de pornire/
Timp de pornire - Indicarea | 19. Inapoi la meniul principal |
| 10. Timpului de decelerare/Crater de
umplere curent - Indicarea | |

3-2. Elementele de meniu DC TIG mod



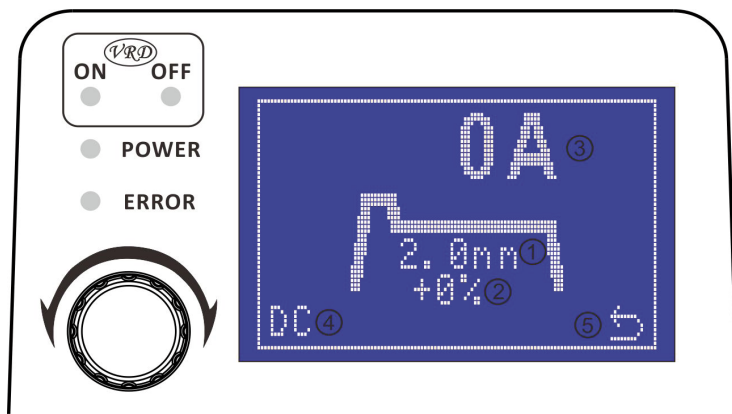
- | | |
|---|---|
| 1. Debitul de gaz | 10. Timpului de decelerare/Crater de umplere curent - Indicarea |
| 2. Curent de pornire | 11. Ciclu de lucru |
| 3. Timp de pornire | 12. Pulse Frecventa |
| 4. Curent de sudare | 13. 2T - 4T |
| 5. Curent de bază | 14. HF - LIFT TIG |
| 6. Timpului de decelerare | 15. Afișare putere sudare actual |
| 7. Timp de umplere Crater | 16. AC - DC mod |
| 8. Crater de umplere curent | 17. Inapoi la meniul principal |
| 9. Debitul de gaz/Curent de pornire/
Timp de pornire - Indicarea | |

3-3. Elementele de meniu MMA PRO mod



- | | |
|---------------------|---------------------------------|
| 1. Hot start | 5. Arc force |
| 2. Hot start curent | 6. Arc force curent |
| 3. Ciclu de lucru | 7. Afișare putere sudare actual |
| 4. Curent de sudare | 8. AC - DC mod |
| | 9. Inapoi la meniul principal |

3-4. Elementele de meniu MMA AI mod



1. Setarea diametru electrod (2-5mm)
2. Sudare curent fin-tune (0-20%)
3. Afizare putere sudare actual

4. AC - DC mod
5. Inapoi la meniul principal

- **2T/4T mod:** În doi timpi, metodele de selecție a patru timpi sau sudare:
- Gradul 2: Apoi, sudate atunci când este apăsat pornit torța și de sudare este oprit atunci când declanșatorul este eliberat.
- Gradul 4: După o aprindere de succes, impresia de pornire a ceea ce facem atunci când a ieșit, pot fi sudate; dacă pistolul este apăsat din nou îndoit, vom trece în modul de sudură de încărcare crater, puteți controla care arc de stingere buton de pe panoul frontal înainte. Sudare poate fi oprit atunci când emisiile operatorului declanșă. Acest mod adecvat pentru sudarea lung.
- **Pulse Frecvența DC:** lungimea ciclului de puls reglementează această funcție. Acest lucru înseamnă că în stadiul actual de vârf sau prelungi ciclul de puls mai scurtă decât faza actuală de bază. Cele două secțiuni nu sunt atinse cel mai bun rezultat de topire egal lungime, stabilind rata.
- **Curent de sudare:** control de curent de sudare
- **Curent de bază:** in puls, acest buton controlează volumul de pe valea pârlului.
- **Curățarea rata:** proporție etapă de curățare pot fi controlate într-un ciclu de impulsuri (-40-40)
- **Temp de pornire:** După începerea sudură, curentul ar trebui să crească treptat până când curentul de sudare este folosit pentru a controla timpul de creștere curentă.
- **Tempului de decelerare:** După sudare este finalizată, curentul ar trebui să scadă treptat la o oprire, este folosit pentru a controla timpul de pierderea de putere.

- **Arcul:** arc de curent de control de pornire (5-200)
- **Debitul de gaz:** poate oxida piesa de prelucrat din cauza căldurii și trebuie să fie răcit timp de aproximativ sudură gaz la finalizarea, până la 10 secunde
- **Sfârșitul alimentare:** se încheie reglementa rata de curgere (5-200A)
- **Frecvență AC:** seta intervalul de pozitiv și negativ jumătate de undă
- **Aprindere arc (Hot Start):** Această funcție ridică curentul de sudare cu arc pentru o perioadă scurtă ușurând astfel startul pentru electrodul rece.
- **Stabilitatea arcului (Arc Force):** Prin aceasta funcție se mărește stabilitatea arcului. Aparatul compensează electronic variația lungimii arcului, respectiv a tensiunii arcului, ajustând intensitatea curentului. Cu cât modificarea intensității va fi mai promptă, adică la variații mici ale tensiunii arcului să varieze și intensitatea, cu atât rezultatele vor fi mai bune. Pentru valori mici atribuite funcției se obține un arc liniștit și cu puțini stropi, iar la valori mari arcul devine mai intens și mai zgomotos.
- **Reducerea de tensiune VRD on / off:** Această funcție reduce tensiunea maximă circuit deschis la ralanti pentru ieșirea, pentru a evita șocul electric. Fără sarcină funcție de tensiune fără carosabil uscat normală este absolut sigură. Cu toate acestea, atunci când se lucrează în mediu umed sau ud, corozive sărat sau înălțime, pot fi șoc electric și accidente fatale. Funcția VRD reduce valoarea tensiunii la un nivel sigur.

3-5. Funcționare în mod AC TIG

1. „AC/DC” comutator trecerea la „AC”
2. Rotiți comutatorul de alimentare de pe începe ventilator.
3. Porniți pe butonul de gaz și a stabilit fluxul de gaz în setarea corectă.
4. Setati butonul de curățare timp în funcție de gradul de oxidare.
5. Când apăsați butonul de pistol pe ventilul electromagnetic este activat, sunetul de înaltă tensiune de energie electrică, în timp ce gazul este curge din duza de arma. Prima dată când sudați, țineți apăsat butonul timp de câteva secunde arma jos! Nu începe sudură până nu a rămas aer în tubul! După sudare este finalizată, chiar secunde gaz care curge prin duza. Acest lucru este de a proteja împotriva oxidării a punctelor de sudură, așa ca ochiurile pe arma.
6. Setati parametri de sudare practică.
7. Distanța dintre electrozii de wolfram și piesa de prelucrat dețin între 2 mm și 4 mm! Împingeți butonul pistolului, veți auzi un sunet de aprindere de înaltă frecvență, după curba arată prin splash dispăre și sunteți gata de lucru.

3-6. Funcționare în mod DC TIG

1. „AC/DC” comutator trecerea la „DC”
2. Rotiți comutatorul de alimentare de pe începe ventilator.
3. Porniți pe butonul de gaz și a stabilit fluxul de gaz în setarea corectă.
4. Setări parametri de puls în funcție de sarcina de sudare.
5. Când apăsați butonul de pistol pe ventilul electromagnetic este activat, sunetul de înaltă tensiune de energie electrică, în timp ce gazul este curge din duza de arma. Prima dată când sudați, țineți apăsat butonul timp de câteva secunde arma jos! Nu începe sudură până nu a rămas aer în tubul! După sudare este finalizată, chiar secunde gaz care curge prin duza. Acest lucru este de a proteja împotriva oxidării a punctelor de sudură, așa ca ochiurile pe arma.
6. Utilizați o pedală. In acest caz, setul curent la minim! Curentul este reglementată de o pedală de picior.
7. Distanța dintre electrozii de wolfram și piesa de prelucrat dețin între 2 mm și 4 mm! Împingeți butonul pistolului, veți auzi un sunet de aprindere de înaltă frecvență, după curba arată prin splash dispăre și sunteți gata de lucru.

3-7. Funcționare în mod MMA

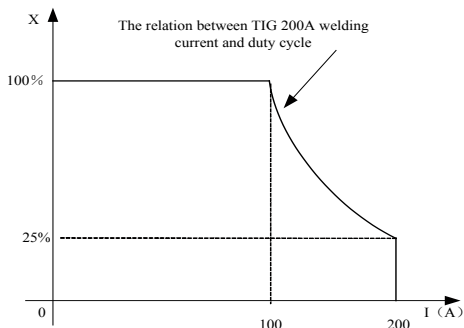
1. Porniți puterea de la panelul, ventilatorul începe să funcționeze!
2. Selectați modul pentru a comuta la MMA!
3. Setări curentul de sudare dorit în funcție de sarcina de sudare
4. La început fierbinte, stabilit procentul dorit!

3-8. Mediu de lucru

Strict la aplicarea timpului maxim de lucru (a se vedea parametri tehnici). Dacă te duci dincolo de această perioadă, mașina oprește automatic. Acest suprasarcină intern, în consecință, este posibil deoarece aparatul se supraîncălzește. În acest caz, nu este necesar pentru a opri aparatul, ventilatorul trebuie să fie de lucru pentru a reduce temperatura. De obicei, în termen de 5-10 minute, aparatul lucrează din nou.

„X” la timp și actuala „I” relația de sudare se arată în diagrama.

„X”, axa este situat la timp (bi%), indică faptul că mașina joacă un rol important în sarcină individual (10 minute). Procentul la timp vă spune cât de multe minute la 10 minute capabil să sudeze curentul specificat.



4. Măsuri de precauție

4-1. Spațiu de

Operațiunea de sudare trebuie efectuată într-un mediu uscat în care umiditatea aerului nu trebuie să depășească 90%. Temperatura ambientală trebuie să fie cuprinsă între -10°C și 40°C. Nu sudați niciodată în razele soarelui sau într-o zi ploioasă și nu introduceți niciodată aparatul de sudare în apă și nu-l lăsați în ploaie.

4-2. Măsuri de siguranță

1. Spațiul de lucru trebuie să fie ventilat corespunzător! Aparatul de sudare este un echipament puternic, iar în timpul funcționării este generat de curenți de înaltă tensiune, de aceea ventilația naturală nu este suficientă pentru a satisface cerințele de răcire. Distanța dintre aparatul de sudură și obiectele din mediul ambiant este de 0.3 metri. Utilizatorul trebuie să aibă grijă ca spațiul de lucru să fie ventilat corespunzător. Acest lucru este foarte important pentru eficiența și durata de viață a aparatului.
2. Fără supratensiune! Tensiunea de alimentare este prezentată în tabelul cu specificații tehnice ale echipamentului. În general, circuitul de compensare automată a variațiilor de tensiune cu care este dotat aparatul de sudare, păstrează curentul de sudare în intervalul admis. Dacă tensiunea de alimentare depășește limita admisă, componentele aparatului pot suferi defecțiuni. De aceea, utilizatorul trebuie să ia măsuri de precauție pentru a evita acest lucru.
3. Se interzice supraîncărcarea! Operatorul trebuie să aibă grijă să nu depășească valoarea max. a curentului de funcționare (Răspuns la regimul de funcționare selectat). Atenție! Curentul de sudură nu trebuie să depășească curentul max. al regimului de funcționare. Supracurentul va defecta și va arde aparatul de sudură.

5. Întreținere

1. Îndepărtați periodic praful cu aer comprimat uscat și curat. Dacă aparatul de sudare funcționează într-un mediu cu mult fum și aer poluat, acesta trebuie curățat de praf zilnic.
2. Păstrați presiunea aerului comprimat la un nivel rezonabil pentru a evita deteriorarea componentelor aparatului de sudare.
3. Verificați periodic circuitul aparatului de sudare și asigurați-vă că a fost conectat corect cablul, iar conectorii sunt bine fixați. Dacă acestea au ruginit sau s-au slăbit, vă rugăm să îndepărtați stratul de oxid cu șmirghelul, după care să le strângeți bine.
4. Evitați pătrunderea apei și a vaporilor de apă în interiorul aparatului. Dacă totuși se întâmplă, vă rugăm să uscați aparatul, după care să verificați izolația acestuia.
5. Dacă nu folosiți aparatul de sudură pentru o perioadă mai lungă de timp, acesta trebuie pus într-o cutie și depozitat într-un mediu uscat.

USER'S MANUAL

TIG/MMA dual function IGBT inverter technology
AC/DC welding power source

POCKET**TIG 200** AC/DC DIGITAL

WARNING!

Welding and cutting is dangerous to the operator, people in or near the working area, and the surrounding, if the equipment is not correctly operated. Therefore, the performance of welding/cutting must only be under the strict and comprehensive observance of all relevant safety regulations. Please read and understand this instruction manual carefully before the installation and operation.

- The switching of function modes is possibly damaging to the equipment, while the welding operation is performed.
- Do not disconnect the electrode-holder cable with the equipment, after the performance of welding.
- A safety switch is necessary to prevent the equipment from electric-leakage.
- Welding tools should be of high quality.
- Operators should be qualified.

ELECTRIC SHOCK: It may be fatal

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

Smoke and Gas generated while welding or cutting: harmful to people's health.

- Avoid breathing the smoke and gas of welding or cutting.
- Keep the working area in good ventilation

Arc light-emission: harmful to people's eyes and skin

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

FIRE HAZARD

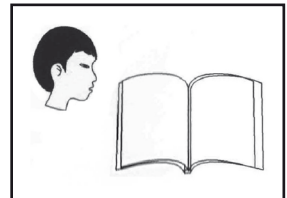
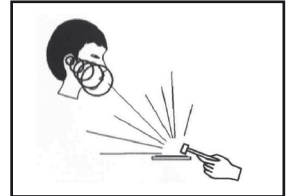
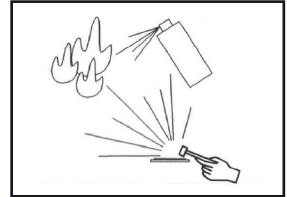
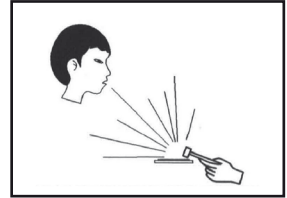
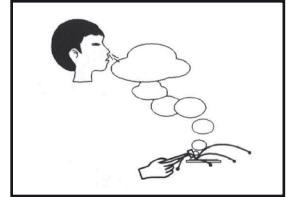
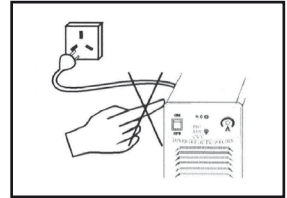
- The welding splash may cause fire, thus remove flammable material away from the working place.
- Have a fire extinguisher nearby, and have a fire person ready to use it.

Noise: Possibly harmful to people's hearing.

- Surface noise is generated while welding/cutting, the hearing aids is necessary in some cases.

Machine Fault:

- Consult this instruction manual.
- Contact your local dealer or supplier for further advice.



AN INTRODUCTION TO DC WELDERS	28.
MAIN PARAMETERS	29.
INSTALLATION	30.
OPERATION	31.
CAUTIONS	36.
MAINTENANCE	36.

1. Introduction

First of all, thank you for choosing our welding equipment and uses!

Welding using advanced technology and a high-frequency inverter , high power IGBT rectified current, and then by using the PWM output direct current makes it suitable for high-performance work , greatly reducing the weight and dimensions of the main transformer 30% increase in efficiency.

The efficiency of the machine up to 85% resulting in 30 % energy savings in comparison with conventional transformer machines .

AC / DC welding machine inverter technology for lighter , smarter and more efficient predecessors . Double Inverter technology provides a square wave , which is straight , concentrated heat , cleaning makes them stronger and wider the arc , with excellent quality.

TIG Welding machine gun has a proper length cable.

In this welding machine is suitable for industrial and professional use , complies with the IEC60974 international safety standard requirements.

Warranty for one year after purchase of the product. The guarantee is only valid to the original invoice and ticket validated date of purchase warranty! A machine with a serial number, please make sure that the serial number and the warranty and the bill is placed on the first copy !

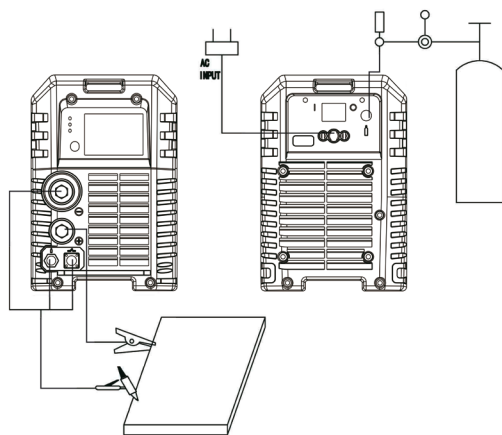
Please read and use this manual before installation and operation !

The main parameter

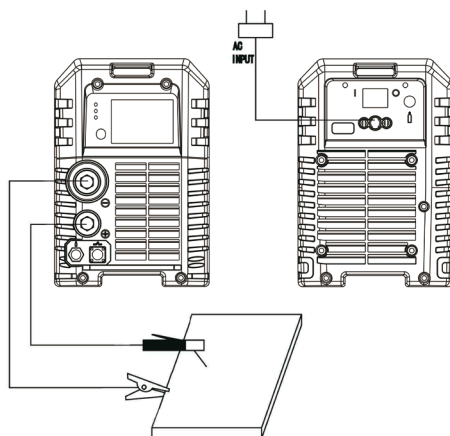
Parameters	POCKETTIG 200 AC/DC DIGITAL
Pulse mode	✓
HF ignition	✓
Digital Control	✓
Rated Input Voltage (V)	230±10%
Duty Cycle (40°C)	200A - 25% 100A - 100%
Rated Input Power (kVA)	4.6(TIG) 7.2(MMA)
No-load Voltage (V)	64
Rated Output Voltage (V)	MMA: 20,2 - 28 TIG: 10,2 - 18
Output Current Range (A)	5-200
Efficiency (%)	80
Insulation Class	F
Protection Class	IP23S
Weight (kg)	3,5
Dimension (mm)	400X140X230
Article Number	8POCTIG200ACDC

2. Installation

- 1 TIG welding machines are fitted with auxiliary power system, so if 15% of the voltage-la pipe, it still works.
If you use a long wire to the battery voltage drops, it is recommended to increase the diameter, but if line too long can cause abnormal operation, so choose the correct length. Ventilation openings to allow free cooling system to operate.
- 2 Connect the inert gas source! The system includes a gas cylinder, gas regulator and gas hose, hose clamps should be tightened, to prevent escape of gas or air from entering.
- 3 Motor housing is grounded at least 6mm^2 conductors, grounding screw on the back of the machine over to the grounding system.



Equipment Connection in TIG mode



Equipment Connection in MMA mode

2-1. Installation in MMA

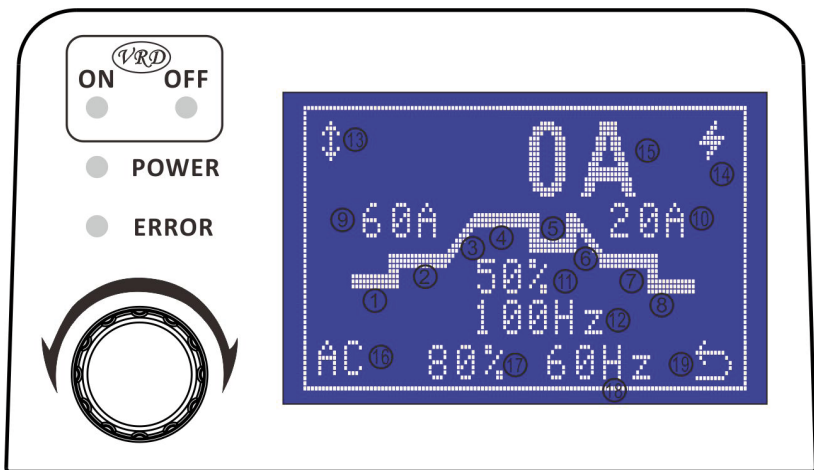
All welding parameters on the front panel controls on the control.

- 1 Insert the plug into a grounded, DC 230 V power outlet!
- 2 Connect the (+) and (-) ground cable to the connector and the electrode. Rutile electrode using the electrode to the negative pole (-), while basic electrodes is used to connect the positive pole (+).
- 3 The inverter is switched on.
- 4 Select the procedure electrode (MMA) welding and adjust the parameters of the digital interface. The MMA can be performed direct current (DC) or alternating current (AC/DC).

3. Operation Instruction

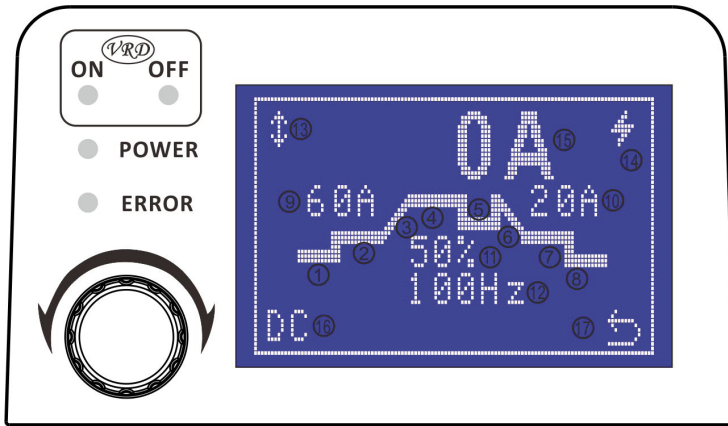
When adjust the "selection knob" to the corresponding function, the pilot light on, then press the "selection knob" to confirm, the pilot light is twinkling. Press the "selection knob" again, the output pulsed conditions transform by "ON" or "OFF". Pulse selective pilot light is. This series machine have intelligence protection function inside, such as over-voltage, low-voltage, over-current, low-current. When the machine arise the failures above, the alarm pilot light in the front panel will light in the meantime, it will cut the output current, play the role of self-protection and prolong the service life. Both MMA and TIG mode can achieve excellent welding effect.

3-1 Menu in AC TIG mode



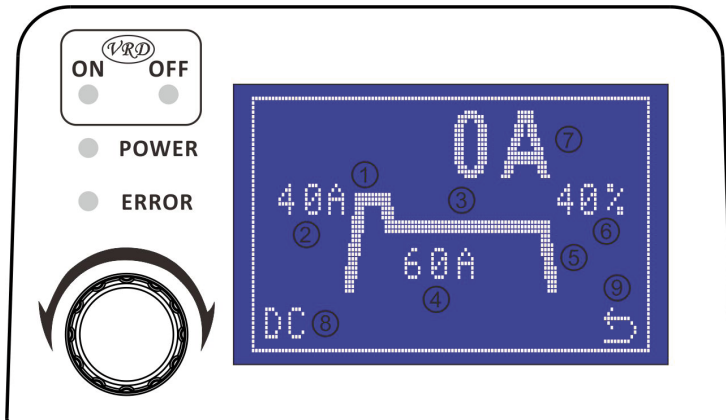
1. Pre gas time (0,1-10s)
2. Start current (10-200A)
3. Current slop up (0,1-10s)
4. Welding current (10-200A)
5. Base current (10-200A)
6. Current slop down (0,1-10s)
7. Crater filling time (1-10s)
8. Crater current (10-200A)
9. Digital display-Pre gas time/Start current /Current slop up
10. Digital display-Current slop down/ Crater current
11. Pulse duty factor (10-200A)
12. Pulse frequency (1-500 Hz)
13. 2T or 4T selection
14. HF or LIFT TIG selection
15. Welding current display
16. AC or DC selection
17. Clear operation (50-98%)
18. AC frequency (10-100 Hz)
19. Back to main menu

3-2. Menu in DC TIG mode



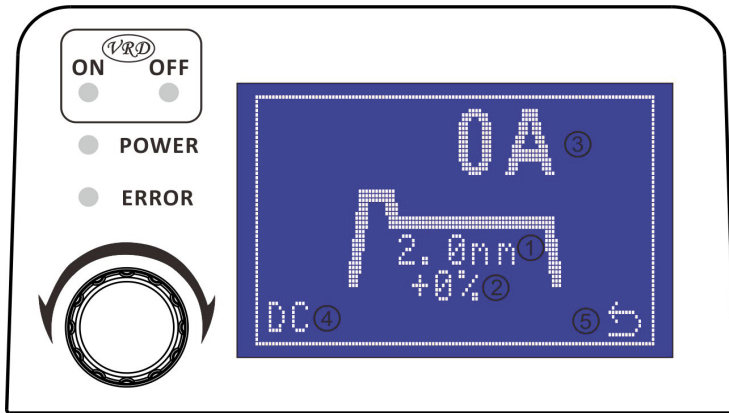
- | | |
|--|---|
| 1. Pre gas time (0,1-10s) | 10. Digital display-Current slop down/ Crater current |
| 2. Start current (10-200A) | 11. Pulse duty factor (10-200A) |
| 3. Current slop up (0,1-10s) | 12. Pulse frequency (1-500 Hz) |
| 4. Welding current (10-200A) | 13. 2T or 4T selection |
| 5. Base current (10-200A) | 14. HF or LIFT TIG selection |
| 6. Current slop down (0,1-10s) | 15. Actual welding current display |
| 7. Crater filling time (1-10s) | 16. AC or DC selection |
| 8. Crater current (10-200A) | 17. Back to main menu |
| 9. Digital display-Pre gas time/Start current /Current slop up | |

3-3. Menu in MMA PRO mode



- | | |
|------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Hot start (0-60%) | 6. Arc force display |
| 2. Hot start current (0-60%) | 7. Actual welding current display |
| 3. Welding current | 8. AC or DC selection |
| 4. Welding current (10-200A) | 9. Back to main menu |
| 5. Arc force | |

3-4. Menu in MMA AI mode



- | | |
|--|-----------------------------------|
| 1. Electrode diameter adjustment (2-5mm) | 3. Actual welding current display |
| 2. Welding current fine-tuning (0-20%) | 4. AC or DC selection |
| | 5. Back to main menu |

- **2T/4T button:** "2T" n is short welding, pressing button will power up when released, stop power supply. The first is the power button is pressed "4T" was and will remain so until the next time you press the button.
- **Pulse frequency (DC):** the function sets the pulse frequency
- **Welding (Peak) current :** controls the pulse peak current of
- **Base rate:** this button controls the volume of stream valleys.
- **Cleaning area (AC balance) :** The reverse polarity connections advantage that the high density , high-volume argon ions collide with the surface of the object and is situated therein and any oxide nitridhártyát evaporators . In this case, not only an argon protective effect , but also cleaning effect. Within a pulse cycle rate can be set in this section .

This ratio sets between positive and negative current time direction . When it is centered, is 75 % , maximum 89%, minimum 50%. If a clockwise direction , positive current time is extended , reduced to negative and vice versa.

Strong power , cleaning time as low . : 200A , $\leq 30\%$

Low power , high cleaning time eg . 100A , $\geq 50\%$

- **Slop up time:** after the start of welding , the current should rise to a gradual current , this feature controls the current rise time .
- **Slop down time :** After completion of welding , the current should be reduced gradually halt , this function controls the power loss time .
- **Pre-flow timer :** To ensure the efficiency of welding , gas must flow before the flow , this switch controls the time between the gas and electricity.

- **Starting current:** after the start of welding , the current should rise to a gradual hegsztőáram , this function is governed by the initial value of the current.
- **Crater filling current:** After completion of welding , the current should decrease to a stop gradually , this function controls the final value of the current.
- **AC pulse:** set of positive and negative half-wave interval, thus giving more strength and stability of the arc. This is the plus / minus cycle can be set as desired, and the user has over it depending on how you achieve the cleanest possible to create the depth of weld penetration.
- **Pulse duty (DC):** duration of the pulse cycle regulates this function . This means that the peak power of the pulse phase for longer or shorter cycle than the base current phase. The two sections can not be achieved the best results melt of equal length , adjusting the rate.
- **Hot Start :** This function briefly increases the arc welding current arc ignition thereby facilitating the cold electrode.
- **Arc Force:** MMA mode when the arc length varies , the voltage is changing and at some point reach a critical value, when the power of the arc is not appropriate to maintain the melt . Then suddenly the automatic increases or decreases the current is enough to maintain the melt . The controller can change the intensity of control .
- **VRD on / off :** This function reduces the maximum no-load open-circuit voltage of the outlet to avoid electrical shock. No-load voltage without function normal, dry conditions is completely safe. However , when working in damp or wet, corrosive and salty environments or height, the shock could cause a fatal accident . The VRD function reduces the voltage to a safe level .

3-5 . Operation steps of AC TIG mode.

1. Select in the menu the "AC" mode
2. Turn power switch on fan starts.
3. Turn gas knob to adjust the gas flow to an appropriate value .
4. Workpiece , set the cleaning time button according to the degree of oxidation .
5. Torch start button , solenoid valve is activated , voice sounds high voltage , while gas is flowing out of the gun nozzle. The first time you weld , hold the button for several seconds gun down , will not start welding until the pipe is no air left. After completion of welding , gas flows through the nozzle even seconds . This is designed so that the weld points to protect from oxidation , so keep sutures over the gun.
6. Set the " pre-flow " , " after-flow " and " ramp " time with the practice .
7. Keep the distance between tungsten and workpiece between 2mm and 4mm , press the gun button , you will hear his voice high-frequency ignition after the arc penetrates through the splash disappears and you can start the work.

3-6 . Operation steps of DC TIG mode

1. Select in the menu the "DC" mode
2. Turn power switch on fan starts.
3. Turn gas knob to adjust the gas flow to an appropriate value .
4. Set the pulse parameters to the welding task.
5. Torch start button , solenoid valve is activated , voice sounds high voltage , while gas is flowing out of the gun nozzle . The first time you weld , hold the button for several seconds gun down , will not start welding until the pipe is no air left. After completion of welding , gas flows through the nozzle even seconds . This is designed so that the weld points to protect from oxidation , so keep sutures over the gun.
6. You can use the foot pedal . In eetben the current set to the minimum , the current is controlled with foot pedal .
7. Keep the distance between tungsten and workpiece between 2mm and 4mm , press the gun button , you will hear his voice high-frequency ignition after the arc penetrates through the splash disappears and you can start the work.

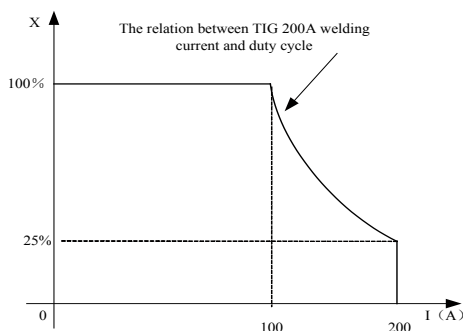
3-7. Operation steps of MMA mode

1. Turn on power to the box, fan starts to work!
2. Select in the menu the "MMA" mode!
3. Regulated under current workpiece thickness!

3-8. Duty cycle & Over heat

Strictly to apply the maximum working time (see technical specifications). If you go beyond this period, the machine suddenly stop. This is possible due to the internal overload because the machine overheats. In this case, it is not necessary to turn off the machine, the fan should be working to reduce the temperature. Usually within 5-10 minutes the machine working again.

The letter "X" stands for duty cycle, which is defined as the proportion of the time that a machine can work continuously within a certain time (10 minutes). The rated duty cycle means the proportion of the time that a machine can work continuously within 10 minutes when it outputs the rated welding current.



4. Precautions

4-1. 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 °.
3. Wall to position the device at least 30 inches away.
4. Well-ventilated area to perform welding!

4-2 . 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 .

5. 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.

Kedves Vásárló!

Figyelmébe ajánljuk az alábbiakat a jótállási jegy érvényességét illetően. Ha a javítást a visszaadástól számított 30 nap alatt nem tudjuk elvégezni, úgy költségmentes kölcsöntermékről szervizünk útján gondoskodunk a javítás befejezéséig. Nem tekinthető jótállás szempontjából hibának, ha mi vagy az általunk jótállási javítások elvégzésével megbízott szerviz bizonyítja, hogy a meghibásodás rendeltetésellenes használat, alakítás, szakszerűtlen használat után keletkezett okokból következett be. Ennek alapján a vásárlót jótállási időn belül meghibásodott termék díjmentes kijavítása, vagy ha ez nem lehetséges, kicserélése és ezzel összefüggő kár megtérítése illeti. Az eladótól követelje meg a vásárlás napjának feltüntetését az eladószerv részére előírt rovatban, és a jótállási szelvényeken. Elvesztett jótállási jegyet a jótállást vállaló csak az eladás napjának hitelt érdemlő igazolása (pl. dátummal, bélyegzővel ellátott számla) esetén pótol. A termék cseréjét lehet kérni: Ha a tennék: - a vásárlástól számított 3 napon belül meghibásodott. A cserét a vásárlás helyén kell érvényesíteni. - Kicseréljük a terméket, ha azt javítással nem tudjuk rendeltetészerű használatra alkalmassá tenni, vagy a javítást a termék átvételét követő 30 nap alatt nem tudjuk befejezni. Csere esetén új jótállást biztosítunk. A cserére jogosító igazolást a szerviz állítja ki. Ha a cserére nem volna lehetőség, így az Ön választása szerint a termék visszaadása fejében a vételárat megtérítjük.

A szabálytalan használat elkerülésének érdekében a termékhez gépkönyvet mellékelünk és kérjük, hogy az ebben foglaltakat saját érdekében tartsa be, mert a használati utasítástól eltérő használat miatt bekövetkezett hiba esetén a termékért jótállást nem vállalunk. Az ilyen okból bekövetkezett meghibásodott termék javítási költsége a jótállási időtartamon belül is a vevőt terheli.

Jótállási javítást csak a jótállási jegy egyidejű bemutatásával végzünk. A jótállási jegyen a vevő által bármilyen szabálytalan javítás, törlés vagy átírás, valótlan adatok bejegyzése a jótállási jegy érvénytelenségét vonja maga után.

A jótállási jegyen a javító szolgáltatnak kell feltüntetni:

- Az igény bejelentésének időpontját,
- A hibajelenséget.
- A javítás módját és idejét, valamint a meghosszabbított jótállás lejáratát idejét,
- A javítási munkalap számát.

Javítási munkák kizárólag csak a jótállási jegy alapján és egy számozott javítási szelvény bevonása ellenében végezhetnek a jegyen feltüntetett javító szervezetek. A jótállási jegy szelvényeket tartalmaz, ellenőrizze, hogy minden javításnál kitöltsék a megfelelő szelvény részt.

A vásárlók jogait és kötelességeit, valamint a gyártókat terhelő kötelezettségeket a 151/2003. (IX. 22) sz. kormányrendelet tartalmazza.

2314 Halásztelek, 11 Rákóczi Ferenc út 90/B

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

E-mail: info@iweld.hu Web: www.iweld.hu

Forgalmazó:

JÓTÁLLÁSI JEGY

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 tölthi 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 szervíz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ NAP

.....
aláírás

Bejelentés időpontja:

Hiba megszüntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szervíz 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!

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 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! Garantie numai pe aceeași zi, zi, cu o factură poartă numărul de eliberat este valabil pentru o fabrica, deci proiectul de lege să-l păstrați!

MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT MINŐSÉGI TANUSÍTVÁNY

Az **IWELD Kft.** által forgalmazott CE minősített

AWI/MMA kétfunkciós IGBT technológiás
AC/DC hegesztő inverterek

POCKETTIG 200 AC/DC DIGITAL

teljes mértékben megfelelnek a vonatkozó Európai és Magyar
Szabványoknak, többek között az alábbiaknak:

EN ISO 12100-2 (Termelő gépek és berendezések biztonsága)
EN 50199 és EN 55011 A kategória (EMC – Elektromágneses
összeférhetőség és zavarás mentesség)

2002/95/CE

EN 60974-1 (Ívhegesztő áramforrások)

2006/95/EK (Kisfeszültségű berendezések)

2004/108/EK (EMC)

2006/42/EK (Gépberendezések)

A gyártónál a teljes CE dokumentáció rendelkezésre áll.

2012.12.14.

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Bódi András', with a small flourish at the end.

Bódi András
Ügyvezető igazgató

Forgalmazó:

IWELD KFT.

2314 Halásztelek

II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel: +36 24 532-625

Fax: +36 24 532-626

CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Distribuit de **IWELD Kft.** CE calificat

Tehnologia IGBT
Aparate de sudura AC/DC TIG/MMA

POCKET**TIG 200** AC/DC DIGITAL

.respectă în totalitate standardele europene și maghiare
relevante, inclusiv cele următoarele:

EN ISO 12100-2 (Mașini și echipamente de siguranță de producție)
EN 50199 și EN 55011 Categorie (EMC – Electromagnetic compatibilitate
și interferențe imunitate)
2002/95/CE
EN 60974-1 (Resurse de alimentare de sudare cu arc)
2006/95/EK (Tensiune joasă facilități)
2004/108/EK (EMC)
2006/42/EK (Echipament de mașină)

Documentația completă este disponibilă

12.14.2012

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Bódi András".

Bódi András
Director

Distribuitor:

IWELD KFT.

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

