

BG 01-24

EASYMIG 110-130-140-150

Заваръчен апарат с газова защита

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ - ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

ОБЩИ ИНСТРУКЦИИ



Тези инструкции трябва да бъдат прочетени и правилно разбрани преди използването на уреда. Извършвайте само модификациите и поддръжката, описани в инструкциите.

Производителят не носи отговорност за телесни повреди или материални щети от какъвто и да е вид, възникнали в резултат на несъответстваща на изискванията употреба в разрез с инструкциите в това ръководство. При липса на познания за борбене със системата трябва да се консултирате със специалист относно правилното ѝ използване.

ОКОЛНА СРЕДА

Тази система може да се използва само за заваръчни работи в рамките на ограниченията, посочени на табелката с данни и/или в ръководството. Трябва да се спазват инструкциите за безопасност. Производителят не поема никаква отговорност в случай на неправилна или опасна употреба. Уредът трябва да се използва в зона, която е свободна от прах, киселини, запалими газове или други корозивни вещества. Същото се отнася и за съхранението му. По време на употреба трябва да се осигури достатъчна циркулация на въздуха.

Температурен диапазон: Използвайте между -10 и 40 °C (14 и 104 °F).

Съхранение между -20 и 55 °C (-4 и 131 °F).

Влажност: Под или до 50 % включително при 40 °C (104 °F).

Под или до и включително 90 % при 20 °C (68 °F).

Надморска височина: До 1000 m над морското равнище (3280 фута).

ИНДИВИДУАЛНА ЗАЩИТА И ЗАЩИТА ЗА ДРУГИ

Дъговото заваряване може да бъде опасно и да причини сериозни, дори смъртоносни наранявания. По време на заваряването човек е изложен на опасен източник на топлина, излъчване на дъга, магнитни полета (внимавайте, когато носите пейсмейкъри), рискове от токов удар, шум и изтичане на газ. За да защитите правилно себе си и другите, трябва да се спазват следните инструкции за безопасност:



За да се предпазите от изгаряния и радиация, носете подходящо облекло, което покрива цялото тяло: без ревери, изолиращо, сухо, незапалимо и в добро състояние.



Носете ръкавици, които осигуряват електрическа и топлинна изолация.



Носете предпазни средства за заваряване и/или заваръчен кожух с достатъчно високо ниво на защита (варира в зависимост от приложението). Предпазвайте очите по време на дейностите по почистване. Поспециално трябва да се забрани използването на контактни лещи. За да се предпази зоната на заваряване от дъги, пръски и нажежени отпадъчни материали, понякога може да се наложи зоните да бъдат оградени с незапалими завеси.

Лицата, намиращи се в зоната на заваряване, трябва да бъдат инструктирани да не гледат в лъчението на дъгата или в нажежените заваръчни части и да носят подходящо защитно облекло.



Носете защитна каска срещу шум, ако при заваръчния процес се достигне ниво на шума, което надвишава разрешената граница.

Дръжте ръцете, косата и дрехите далеч от движещите се части (вентилатор). Никога не сваляйте защитните устройства на охлаждащия агрегат, когато източникът на захранване за заваряване е под напрежение. Производителят не поема никаква отговорност в случай на злополука.

Току-що заварени детайли са горещи и могат да причинят изгаряния при работа с тях. Преди да извършвате каквато и да е поддръжка на горелката или държача на електродите, проверете дали те са достатъчно студени, което трябва да стане след изчакване от поне 10 минути. При използване на горелка с водно охлаждане трябва да се включи охладителният блок, за да се гарантира, че течността не може да причини изгаряния. За да предпазите хората и имуществото, е важно да обезопасите работната зона, преди да я напуснете.



ЗАВАРЪЧЕН ДИМ И ГАЗ



Димът, газът и прахът, които се отделят по време на заваряване, са вредни за здравето. Трябва да се осигури подходяща вентилация, като в някои случаи е необходимо подаване на въздух. В случай на недостатъчна вентилация решение може да бъде маска за свеж въздух. Проверете ефективността на подаването на въздух в съответствие със стандартите за безопасност.

Внимание, в по-малките зони трябва да се спазва и безопасно разстояние за наблюдение на заваръчния процес. Освен това заваряването на някои материали може да бъде вредно, особено ако те съдържат олово, кадмий, цинк, живак или дори берилий. Заготовките трябва да бъдат обезмаслени преди заваряване. Бутилките трябва да се съхраняват на открити

или добре проветриви места. Те трябва да са във вертикално положение и да са закрепени със скоби или на количка. Заваряването в близост до мазнини или боя е забранено.

ПОЖАР И ОПАСНОСТ ОТ ИЗГАРЯНЕ



Напълно обезопасете зоната за заваряване, дръжте запалимите материали на разстояние най-малко 11 метра. В близост до заваръчните работи трябва да има противопожарно оборудване.

Пазете се от пръски от горещи вещества или искри, дори през пукнатини. Те могат да бъдат причина за пожар или експлозия. Спазвайте безопасно разстояние от хора, запалими предмети и съдове под налягане. Заваряването в контейнери или затворени тръби е забранено. Ако те са отворени, трябва да бъдат изпразнени от всички запалими или взривоопасни вещества (масло, гориво, остатъци от газ и др.). Шлайфането не трябва да се насочва към източника на заваръчна енергия или към запалими вещества.

ОБОРУДВАНЕ С ГАЗОВЕ ПОД НАЛЯГАНЕ



Изтичащият газ може да причини задушаване при високи концентрации. Затова винаги осигурявайте добре проветрена работна и складова среда.

Уверете се, че газовите бутилки са затворени по време на транспортиране и че заваръчният апарат е изключен. Съхранявайте газовите бутилки само във вертикално положение и ги обезопасете срещу преобръщане, напр. с помощта на подходяща количка за газови бутилки.

Затваряйте бутликите след всеки процес на заваряване. Предпазвайте ги от пряка слънчева светлина, открит пламък и силни температурни колебания (напр. много ниски температури).

Винаги разполагайте газовите бутилки на достатъчно разстояние от заваръчни и шлифовъчни работи или от всякакви източници на топлина, искри или пламъци.

Пазете газовите бутилки от високо напрежение и заваръчни работи. Заваряването на стъклена бутилка под налягане е забранено.

При първото отваряне на газовия вентил пластмасовата капачка/гаранционното уплътнение трябва да се отстрани от бутилката. Използвайте само газ, който е подходящ за заваръчни работи с избраните от Вас материали.

ЕЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТ



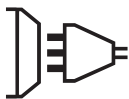
Устройството може да работи само на връзка с правилно свързан защитен заземителен проводник. Трябва да се използват предпазителите с размери, препоръчани в показаната таблица. Електрическият разряд може да бъде пряка или косвена причина за тежък или дори фатален инцидент.

Никога не докосвайте части под напрежение, както вътре, така и извън източника на захранване под напрежение (горелка, клещи, кабели, електроди), тъй като те са свързани към заваръчната верига. Преди да отворите заваръчния източник, той трябва да бъде изключен от електрическата мрежа за поне две минути, за да се даде възможност на всички кондензатори да се разреждат. Не докосвайте едновременно горелката или държача на електрода и заземителната клема. Уверете се, че кабелите и горелките се подменят от квалифициран и обучен персонал, ако са повредени. Размерът на напречното сечение на кабела зависи от съответното приложение. Носете само сухо и добре поддържано облекло, за да се изолирате от заваръчната верига. Носете изолиращи обувки, независимо от работната среда.

КЛАСИФИКАЦИЯ НА ОБОРУДВАНЕТО



ВНИМАНИЕ! Този уред е категоризиран като уред от клас А. Той не е предназначен за използване в жилищни райони, където местното енергоснабдяване се регулира чрез обществената мрежа за ниско напрежение. В тази среда е трудно да се осигури електромагнитна съвместимост поради високочестотни смущения и излъчване.



ВНИМАНИЕ! Този уред не съответства на стандарта IEC 61000-3-12. То е предназначено за свързване към частни мрежи за ниско напрежение, свързани с обществени мрежи за средно и високо напрежение. За работа в обществени мрежи за ниско напрежение операторът на устройството трябва да провери при оператора на захранващата мрежа дали устройството е подходящо за работа.



Това устройство съответства на стандарта EN 61000-3-11.

ЕЛЕКТРОМАГНИТНИ ПОЛЕТА



Електрическият ток предизвиква електрически и магнитни полета (ЕМП), когато протича през проводник. Заваръчният ток създава електромагнитно поле около заваръчната верига и около заваръчното устройство.

импланти трябва да се вземат защитни мерки. Например ограничения на достъпа за минавачите или индивидуална оценка на риска за заварчиците.

За да се сведе до минимум въздействието на електромагнитните полета, излъчвани от заваръчната верига, процедирайте по следния начин:

- Поставете кабелите един до друг и ги закрепете с кабелни превръзки, ако е възможно;
- дръжте главата и гърдите си възможно най-далеч от заваръчния ток;
- никога не увивайте заваръчните кабели около тялото си;
- не поставяйте тялото си между заваръчните кабели;
- свържете заземителния кабел към обработвания детайл възможно най-близо до зоната на заваряване
- не работете до заваръчния източник на електроенергия, не сядайте и не се облягайте на него;
- не заварявайте, докато транспортирате заваръчния източник на електроенергия или двигателя за подаване на тел.



Лица с пейсмейкър трябва да се консултират с лекар, преди да използват устройството. Електромагнитните полета по време на заваряване могат да имат и други, все още неизвестни ефекти върху здравето.

ПРЕПОРЪКИ ЗА ОЦЕНКА НА ЗОНАТА ЗА ЗАВАРЯНЕ И ЗАВАРВАЩАТА СИСТЕМА

Общи

инструкции на производителя, потребителят носи отговорност за монтажа и използването на електродъговия заваръчен апарат. Ако бъдат открити електромагнитни смущения, операторът на дъговия заваръчен апарат е отговорен за разрешаване на ситуацията с техническа помощ от производителя. В някои случаи коригиращото действие може да бъде просто, като например заземяване на заваръчната верига. В други случаи може да се наложи инсталиране на електромагнитна защита около източника на заваръчно захранване и цялото помещение, като се монтират входни филтри. Във всеки случай електромагнитните смущения трябва да се намалят, докато престанат да оказват неблагоприятно въздействие.

Оценка на зоната за заваряване

Преди да инсталира машината за електродъгово заваряване, потребителят трябва да оцени потенциалните електромагнитни проблеми в заобикалящата го зона. Трябва да се вземе предвид следното:

- а) други електрозахранващи, контролни, сигнални и телефонни линии над, под и встрани от дъговия заваръчен апарат;
- б) радио- и телевизионни приемници или радио- и телевизионни предаватели;
- в) компютри и други контролни устройства;
- г) критично оборудване за безопасност, като защита на промишлено оборудване
- д) здравето на намиращите се наблизо лица, например с пейсмейкъри или слухови апарати;
- е) материали, използвани за калибриране и измерване;
- ж) устойчивост на други материали в околната среда.

Потребителят трябва да се увери, че другите материали, използвани в околната среда, са съвместими. Това може да изисква допълнителни защитни мерки;

- h) Час от денонощието, когато ще се извършва заваряване или други дейности.

Размерът на средата, която трябва да се вземе предвид, зависи от структурата на сградата и другите дейности, които се извършват в нея. Околната среда може да се простира и извън зоната на инсталацията.

Оценка на заваръчната инсталация

Освен за оценка на зоната, оценката на инсталациите за електродъгово заваряване може да се използва за идентифициране и разрешаване на инциденти. Препоръчително е оценката на емисиите да включва мерки на място, както е предписано в член 10, CISPR 11. Мерките на място могат също така да позволят да се потвърди ефективността на мерките за намаляване на емисиите.

ПРЕПОРЪКИ ЗА НАМАЛЯВАНЕ НА ЕЛЕКТРОМЕХАНИЧНИТЕ ПОЛЕТА НАМАЛЯВАНЕ НА ЕЛЕКТРОМЕХАНИЧНИТЕ ПОЛЕТА

а. Обществено електрозахранване: Свържете дъговия заваръчен апарат към общественото електрозахранване в съответствие с препоръките на производителя. Ако се появят препратки към Int, може да са необходими допълнителни превантивни мерки, като например филтриране на обществената захранваща мрежа. Постоянно екранирайте мрежовия кабел на устройството за електродъгово заваряване в метален канал или подобен. Осигурете екраниране по цялата дължина на кабела. Екранирането трябва да бъде включено в изравняването на потенциала.

б. Поддръжка на устройството за електродъгово заваряване: Поддържайте дъговия заваръчен апарат редовно, като спазвате препоръките на производителя. Всички точки на свързване, сервисни клапи и капацити трябва да бъдат затворени и правилно заключени по време на работа. Електродъговия заваръчен апарат не трябва да се променя, с изключение на промените и настройките, описани в инструкциите за експлоатация.

с. Кабели за заваряване: Кабелите трябва да бъдат възможно най-къси, поставени близо един до друг, близо до пода или на пода.

д. Изравняване на потенциала: Всички метални предмети в близост трябва да бъдат включени в изравняването на потенциала. Металните предмети, свързани с обработвания детайл, увеличават риска от токов удар за потребителя, ако той докосне едновременно металните части и електрода. Потребителят трябва да се изолира от такива метални предмети.

е. Заземяване на детайла: Ако детайлт не може да бъде заземен от съображения за електрическа безопасност или поради размерите и местоположението му, напр. върху корпусите на кораби или върху металните рамки на сгради, заземяването на детайла може - в определени случаи и не системно - да намали емисиите. Заземяването на детайлите трябва да се избягва, ако това увеличава риска от нараняване на потребителите или ако може да се повреди друг електрически материал. Ако е необходимо, детайлт трябва да се заземи директно. В някои страни директното заземяване не е разрешено, като в този случай връзката трябва да се осъществи чрез кондензатор, подходящ и одобрен за съответната страна.

е. Защита и екраниране: Селективната защита и екраниране на други кабели и устройства в близост може да ограничи проблемите със смущенията. При специални приложения може да се обмисли защита на цялата заваръчна зона.

ПРЕНОС И ТРАНЗИТ НА ИЗТОЧНИКА НА ЗАВАРВАЩИЯ ТОК



Заваръчният източник на електроенергия е снабден с ремък, който може да се използва за ръчното му транспортиране. Въпреки това теглото му не трябва да се подценява. Коланът е предназначен за пренасяне на устройството.

Не използвайте кабелите или горелката за преместване на източника на захранване за заваряване. Той трябва да се премества във вертикално положение. Не прехвърляйте източника на захранване върху хора или предмети. Най-добре е да отстраните шпудлата с тел, преди да повдигате или транспортирате източника на захранване за заваряване.

МОНТАЖ НА ОБОРУДВАНЕТО

- Поставете източника на заваръчно захранване върху повърхност с максимален наклон от 10°.
- Осигурете подходяща вентилация на заваръчния източник на енергия и достъп до органите за управление.
- Не използвайте в среда с метални, проводящи прахови частици.
- Заваръчният електроизточник трябва да бъде защитен от дъжд и не трябва да бъде излаган директно на слънце.
- Устройството отговаря на клас на защита IP21:
 - Защита срещу проникване на опасни твърди частици с диаметър > 12,5 mm
 - Защита срещу вертикални водни капки

Кабелите за свързване към мрежата, удължаване и заваряване трябва да бъдат напълно развити, за да се предотврати евентуално прегряване.



Производителят не поема отговорност за щети, причинени от неправилно и опасно използване на устройството от хора и предмети.



Заваръчните блуждаещи токове могат да повредят защитните проводници, електрическите устройства или инсталации и да предизвикат пожар поради прегряване.

- Всички заваръчни връзки трябва да бъдат здраво свързани и редовно проверявани!
- Устройството трябва да е здраво закрепено и да няма електрически проблеми!
- Завържете или окачете всички електропроводими части на заваръчния източник, като корпуса, количката и повдигащите устройства, така че да са изолирани!
- Не поставяйте никакво друго оборудване, като бормашины, шлифовъчни уреди и др. върху заваръчния източник на електроенергия, количката или повдигащите устройства, без предварително да сте ги изолирали!
- Винаги поставяйте заваръчната горелка или държача за електрод върху изолирана повърхност, когато не се използват.

ПОДДЪРЖАНЕ / ИНСТРУКЦИИ



- Поддръжката може да се извършва само от квалифицирано лице. Препоръчва се ежегодна поддръжка.
- Изключете захранването от електрическата мрежа, като издърпате щепсела. Изчакайте две минути, преди да започнете работа. Напреженията и токовете са високи и опасни в помещенията.
- Редовно сваляйте горната част на корпуса и отстранявайте праха. Когато правите това, помолете квалифицирано лице да провери дали електрическите връзки са сигурни с помощта на изолиран инструмент
- Проверявайте редовно състоянието на захранващия кабел. Ако е повреден, той трябва да бъде заменен от производителя, неговия център за обслужване на клиенти или друг квалифициран специалист.
- Оставете вентилационните отвори на заваръчния източник свободни за подаване и изхвърляне на въздух.
- Този източник на захранване не трябва да се използва за размразяване на замръзнали водопроводни тръби, за зареждане на акумулатори или за стартиране на двигатели.

ИНСТАЛАЦИЯ - ЕКСПЛОАТАЦИЯ НА ПРОДУКТА

Монтажът е запазен за лица, които са оторизирани от производителя и имат достатъчен опит. По време на монтажа генераторът не трябва да се свързва към електрическата мрежа. За да се получат оптимални настройки, трябва да се използват доставените заваръчни кабели.

ОПИСАНИЕ

Радваме се, че сте взели решение в полза на устройство с марката GYS, и ви благодарим за доверието, което ни оказахте. Моля, прочетете внимателно тези инструкции за работа, преди да използвате устройството за първи път. Устройствата EASYMIG са полусинергични устройства за заваряване с МИГ/МАГ, сърцевинен тел и ММА. Устройствата могат да се регулират ръчно с помощта на въртящите се бутони за управление. Подходящи са за заваръчни работи върху стоманени, неръждаеми и алуминиеви листове.

ЗАХРАНВАНЕ НА ЗАПАЛВАНЕ

Доставя се 16 А захранваща връзка тип CEE7/7, която се свързва към еднофазно захранване с променлив ток 230 V (50-60 Hz) с три проводника, като нулевият проводник трябва да бъде заземен. Ефективната консумация на ток (I_{1eff}) е показана върху устройството за работни условия при максимално натоварване. Проверете предварително дали захранването, включително превключвателите и предпазителите, са проектирани за необходимия работен ток. Понякога може да се наложи смяна на използвания контакт, за да се използват напълно характеристиките на устройството. При интензивно натоварване (> работен цикъл) термичната защита може да реагира. В този случай дъгата се прекъсва и оранжевата лампа светва.

ОПИСАНИЕ (ФИГ. I)

Контролен панел за задаване на параметрите	
1- на заваряване (скорост на телта/напрежение на заваряване).	6- Захранващ кабел (2,20 м)
2- Превключвател MIG / MMA	7- Превключвател за изключване
3- Евроцентрална връзка за свързване на заваръчната горелка	8- Дорник за макара с тел Ø 100 мм (EASYMIG 110/130/140) или 100/200 мм (EASYMIG 150)
4- Щепселен съединител	9- Вход за газ
5- Смяна на полярността на кабела	10- Фиксирана горелка

ИЗПОЛЗВАНЕ НА УСТРОЙСТВЕНИ КАБЕЛИ

Всички удължителни кабели трябва да имат правилния размер и сечение за напрежението на устройството. Използвайте удължител, който отговаря на националните разпоредби.

Входящо напрежение	Размери на удължителния кабел (<45 м)
230 V - 1~	1.5 mm ²

СИНЕРГИЧНО ЗАВАРЯВАНЕ НА СТОМАНА/НЕРЪЖДАЕМА СТОМАНА (РЕЖИМ MAG) ЗАВАРЯВАНЕ (MAG MODE)

Изберете изходното напрежение и скоростта на проводника, като използвате таблицата на устройството.

EASYMIG може да заварява стоманени проводници 0,6/0,8 мм и проводници от неръждаема стомана 0,8 мм. При доставката устройството е предварително настроено във фабриката за работа със стомана Ø 0,8 мм и тел от неръждаема стомана. Контактната тръба, трасето на задвижващата ролка и водещата сърцевина на горелката са настроени за тази операция. Ако използвате тел с диаметър Ø 0,6 mm, използвайте горелка, която е не по-дълга от 3 метра. Заменете контактната тръба (Фиг. IV-D) и ролките за подаване на проводника с части № 042339 / 039483 с жлеб 0,6 мм (не са включени в обхвата на доставката); в този случай позиционирайте ролките така, че да се вижда 0,6. Заваряването на стомана изисква използването на подходящи газови смеси, като например аргон CO₂ (Ar CO₂). Съотношението на компонентите варира в зависимост от приложението. За неръждаема стомана използвайте смес от 2% CO₂. При избора на подходящ газ се обърнете за препоръка към специализиран търговец на газ. Правилният дебит на газа за стомана е от 8 до 12 л/мин в зависимост от средата и опита в заваряването. Максимално налягане на газа : 0,5MPa (5 бара).

СИНЕРГИЧНО ЗАВАРЯВАНЕ НА АЛУМИНИЙ (РЕЖИМ MIG)

Изберете изходното напрежение и скоростта на проводника, като използвате таблицата на устройството.

Моделите EASYMIG 140 и 150 могат да бъдат оборудвани за заваряване на алуминиева тел с диаметър 0,8 mm или 1,0 mm (ABB II-B).

EASYMIG 110 и 130 са фабрично настроени за работа с тел от стомана и неръждаема стомана с диаметър Ø 0,8 mm. Контактната тръба, релсата на задвижващата ролка и водещата сърцевина на горелката са настроени за тази операция. Заваряването на алуминий изисква използването на съответния чист аргон.

Попитайте специализиран търговец за препоръки при избора на подходящ газ.

Съотношението на компонентите варира в зависимост от приложението. За неръждаема стомана използвайте смес от 2% CO₂.

Правилният дебит на газа за алуминий е 20 до 30 л/мин в зависимост от средата и опита в заваряването. Максимално налягане на газа : 0,5MPa (5 бара).

Основните разлики в настройката на машината между стомана и алуминий включват

- Водещи ролки за тел: използвайте специални водещи ролки за алуминиева тел.
- Алуминиевата тел трябва да се транспортира между ролките за подаване на тел с възможно най-ниско контактно налягане, в противен случай тя ще се деформира и ще се транспортира неравномерно.
- Капилярна тръба: използвайте капилярната тръба само за стоманена тел (стоманена водеща сърцевина).
- Горелка: използвайте специална горелка за алуминий. Тазиг горелка има тефлонова водеща сърцевина, която намалява триенето в горелката. НЕ отрязвайте направляващата сърцевина в края на връзката, а я насочвайте нагоре към ролките за подаване на тел (фиг. Б).
- Контактен накрайник: Използвайте контактен накрайник СПЕЦИАЛНО за алуминий, който съответства на диаметъра на проводника.

ЗАВАРЯВАНЕ С ПЪЛНИТЕЛНА ТЕЛ





Изберете изходното напрежение и скоростта на проводника, като използвате таблицата на устройството.

EASYMIG може да заварява сърцевинен проводник, ако обърнете полярността и спазвате максимален натиск от 5 Nm. Следвайте инструкциите на страница 75, за да използвате тази функция. Заваряването на флуоризирана тел със стандартна дюза може да доведе до прегряване на горелката и да я повреди. Затова е за предпочитане да използвате специална дюза за заваряване с флюсова тел (арт. № 041868) или по желание да заварявате без дюза: оригиналната дюза трябва да се отстрани (фиг. III).

ЗАВАРЯВАНЕ С ОБМАЗАНИ ЕЛЕКТРОДИ

- Щепселът за избор на полярност трябва да бъде изключен за MMA заваряване, за да може да се свържат кабелите за електроди и заземяване към съответните гнезда. Спазвайте информацията за полярността върху опаковката на електрода.
- Спазвайте общите правила за предотвратяване на злополуки при заваряване.
- Тези устройства имат 1 характеристика на инвертор:
- Антизалепване подобрява проникването и предотвратява евентуално залепване. След активиране на функцията против залепване трябва да изчакате 3 секунди, преди да можете да заварявате.

ОПЕРАТИВНО УСТРОЙСТВО (ФИГ.V)

<p>1</p>	<ul style="list-style-type: none"> •При включване светва зеленият индикатор ("ON"). •В случай на прекъсване на електрозахранването зеленият индикатор изгасва. Въпреки това уредът продължава да работи, докато не бъде изключен щепселът от електрическата мрежа. 	
<p>2</p>	<p>Оранжев дисплей:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Превишаване на температурата : Изчакайте, докато дисплеят отново угасне, след което уредът отново е готов за работа. •Грешка в захранването : Изключете и включете уреда отново с помощта на главния ключ. 	
<p>3</p>	<ul style="list-style-type: none"> •Ляв въртящ се регулатор: За MIG/MAG заваряване: Настройка на скоростта на телта. За MMA заваряване: Настройка на заваръчния ток. 	
<p>4</p>	<ul style="list-style-type: none"> •Десен регулаторен бутон: Настройка на заваръчното напрежение. 	

Съвет:

Правилната скорост на подаване на телта може да се разпознае по шума от горенето: Дъгата трябва да гори стабилно и без много пръски. Ако скоростта е твърде ниска, дъгата не гори продължително.

Ако скоростта е твърде висока, дъгата произвежда пръски и отблъсква горелката.

СМЯНА НА ВОДОВИТЕ РОЛЕТИ И ЗАВАРНИТЕ ГОРИЛНИ (ФИГ. IV)

•Извадете контактния накрайник (фиг. Д) и дюзата от горелката (фиг. Г).

Фиг. А : Отворете страничния капак на устройството.

•Регулирайте спирачката на телената макара (1), за да предотвратите завъртането на телената макара при спиране на заваряването. По принцип не я затягайте прекалено!

EASYMIG 150 : За да закрепите правилно телена макара с диаметър Ø 200 мм, затегнете гайката с набраздена глава докрай. Адаптерът (4) е предназначен изключително за захващане на шпули Ø 200 мм.

Фиг. В :

•Задвижващите ролки са снабдени с по 2 релси (0,8 и 0,9). За стоманени проводници с диаметър 0,8 мм използвайте V-образната pista с диаметър 0,8 мм. За проводници с жила с диаметър 0,9 мм използвайте релса с диаметър 0,9 мм. За алуминиеви проводници с диаметър 0,8 mm заменете V-образната релса с 0,8 mm U-образна релса (не е в комплекта).

Фиг. С :

За да настроите правилно транспортното налягане, процедирайте по следния начин :

- Разхлабете регулиращия винт на водача на телта (2), поставете телта и затворете задвижването на телта, без да го затягате.
- С поставена тел натиснете спусъка на горелката
- С натиснат спусък на горелката регулирайте регулиращия винт, докато телта се транспортира чисто.

Внимание: Алуминиевата тел трябва да се транспортира между ролките за подаване на тел с възможно най-малък контактен натиск, в противен случай тя ще се деформира и ще се транспортира неравномерно.

•Оставете телта да стърчи на около 5 cm от горелката и монтирайте подходящата контактна тръба (фиг. D) и накрайник (фиг. E) за използваната тел.

ПРИСЪЕДИНЯВАНЕ НА ГАЗ

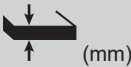
•Монтирайте правилния редуктор на налягане към газовата бутилка. Използвайте маркуча за газ (фиг. E), доставен с уреда. За да предотвратите загубата на газ, използвайте скобите за маркуча, включени в кутията с аксесоари.

•Регулирайте дебита на газа с помощта на регулиращото колело на регулатора на налягането.

Забележка : По-лесно е да настроите дебита на газа, ако натиснете спусъка на горелката, когато телоподаващото устройство е изключено от захранването, и отчетете дебита на манометъра.

Тази процедура не се отнася за режима на жилата с жила.

ПРЕПОРЪЧИТЕЛНИ КОМБИНАЦИИ

	 (mm)	Ток (А)	Ø тел (mm)	Ø дюза (mm)	Дебит (L/min)
MIG	0,8-2	20-100	0,8	12	10-12
	2-4	100-200	1,0	12-15	12-15
MAG	0,6-1,5	15-80	0,6	12	8-10
	1,5-3	80-150	0,8	12-15	10-12

РИСК ОТ НАРАНЯВАНЕ ПОРАДИ ДВИЖЕЩИ СЕ ЧАСТИ

Телподаващите устройства имат движещи се части, които могат да хванат ръцете, косата, дрехите или инструментите и да причинят нараняване!

- Не поставяйте ръка за завъртане или преместване на компоненти или части на задвижването!
- Уверете се, че капачиците на корпуса или защитните капаци остават затворени по време на работа!
- Не носете ръкавици, когато навивате заваръчния прът или сменяте шпулата на заваръчния прът.

ТЕМПЕРАЛНА ЗАЩИТА И ЗАБЕЛЕЖКИ

Ако термичната защита на устройството се активира, устройството вече не подава заваръчен ток. Оранжевият (фиг. V-2) индикатор за прегряване на дисплея мига, докато температурата на уреда не се върне към нормалното си състояние.

- Не затваряйте вентилационните отвори на уреда, за да може въздухът да циркулира.
- След заваряване или докато термичната защита е активна, оставете уреда свързан към електрическата мрежа и включен, за да може вентилаторът да охладя уреда.

По принцип:

- Спазвайте основните правила за заваряване.
- Уверете се, че има достатъчна циркулация на въздуха.
- Не работете върху мокра повърхност.

ПРОИЗШЕСТВИЯ, ПРИЧИНИ, РЕШЕНИЯ

НЕИЗПЪЛНЕНИЕ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Скоростта на подаване на проводника не е постоянна.	Контактната тръба е запушена.	Почистете контактната тръба или я сменете и използвайте спрей против залепване (арт. № 041806).
	Телът се приплъзва в задвижването.	Проверете натиска на ролковото задвижване или сменете задвижващия жлеб за правилната дебелина на телта. - Маркучът за водене на телта на резачката не е правилен.
Моторът не работи.	Спирачката на ваялка за телта или задвижването на ваялка са прекалено затегнати.	Разхлабете спирачката и задвижването на ваялка.
	Проблем със захранването.	Проверете дали превключвателят е в положение "ON".
Лошо подаване на телта.	Маркучът за водене на телта е замърсен или повреден.	Почистете маркуча за водене на телта или го сменете.
	Прекалено ниско налягане на контакта.	Увеличете налягането на контакта върху проводника.
	Прекалено стегната спирачка на ролката на проводника.	Разхлабете спирачката.
Няма заваръчен ток.	Неправилно захранване от мрежата.	Проверете захранването от мрежата (щепсел, кабел, контакт, предпазител).
	Неправилна заземителна връзка.	Проверете заземителната клемма (състояние на връзката и клемата).
	Дефектна горелка.	Проверете или сменете горелката.
Заклещване на проводника в задвижването.	Дефектна сърцевина.	Проверете или сменете.
	Заклещен проводник в горелката.	Проверете, почистете или сменете.
	Липсваща капилярна тръбичка.	Проверете и сменете.
	Прекалено висока скорост на подаване на проводника.	Намалете скоростта на подаване на проводника.
Заваръчният шев е порьозен.	Прекалено нисък газов поток.	Коригирайте настройката на газа. Почистете материала.
	Газовата бутилка е празна.	Сменете.
	Лошо качество на газа.	Сменете.
	Течение.	Екранирайте зоната на заваряване.
	Замърсена газова дюза.	Почистете или сменете.
	Лошо качество на телта.	Заменете с подходяща заваръчна тел.
	Лошо качество на заваръчния материал (ръжда, ...)	Почистете заваръчния метал.
Образуване на силни пръски.	Твърде ниско или твърде високо напрежение на дъгата.	Проверете параметрите на заваряване.
	Масата е лошо позиционирана.	Позиционирайте земята по-близо до точката на заваряване.
	Дебитът на защитния газ е твърде нисък.	Проверете и регулирайте.
Липса на газ в горелката.	Дефектна газова връзка.	Проверете газовите маркучи и връзки. Проверете редуктора на налягането и електромагнитните клапани.

ГАРАНЦИЯ

Гаранцията на производителя покрива само производствени дефекти или дефекти на материала, които са докладвани в рамките на 24 месеца от покупката (доказателство за покупката).

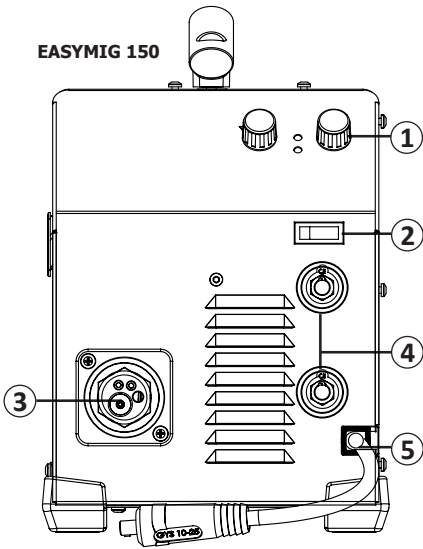
Гаранцията не покрива повреди, причинени при транспортиране:

- Повреди, причинени от транспорт.
- Нормално износване на частите (напр. кабели, клеми и др.) и следи от употреба.
- Дефекти, причинени от неправилна употреба (изпускане, силни удари, разглобяване).
- Дефекти, причинени от влиянието на околната среда (мръсотия, ръжда, прах).

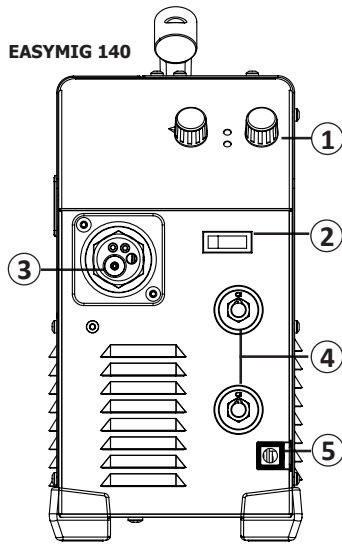
Ремонти се извършват само след като клиентът е приел писмено (с подпис) предварително представената оценка на разходите. В случай на гаранционна претенция GYS поема само разходите за обратната доставка до специализирания търговец.

I

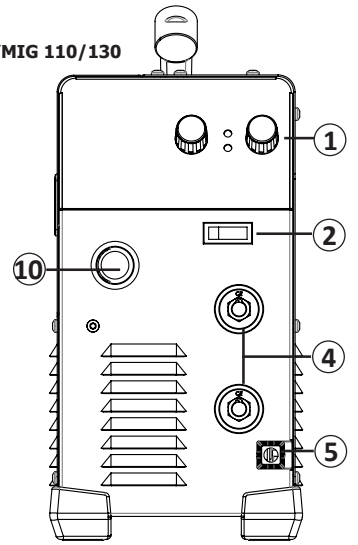
EASYMIG 150



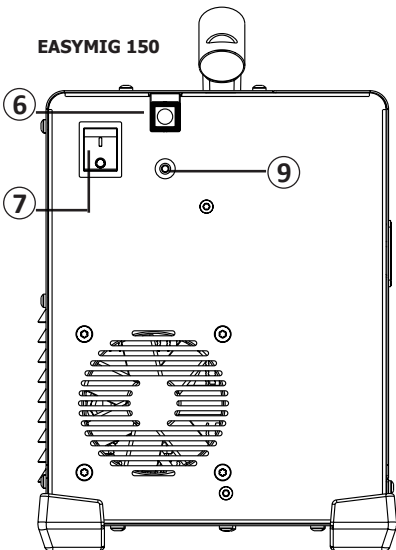
EASYMIG 140



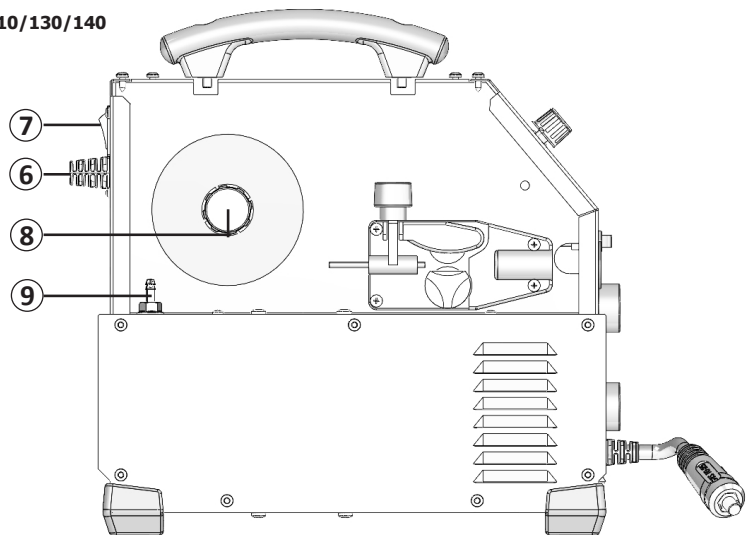
EASYMIG 110/130



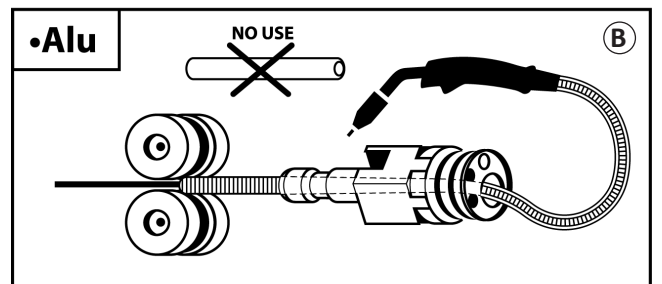
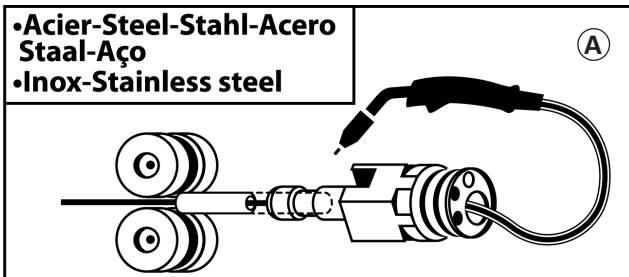
EASYMIG 150



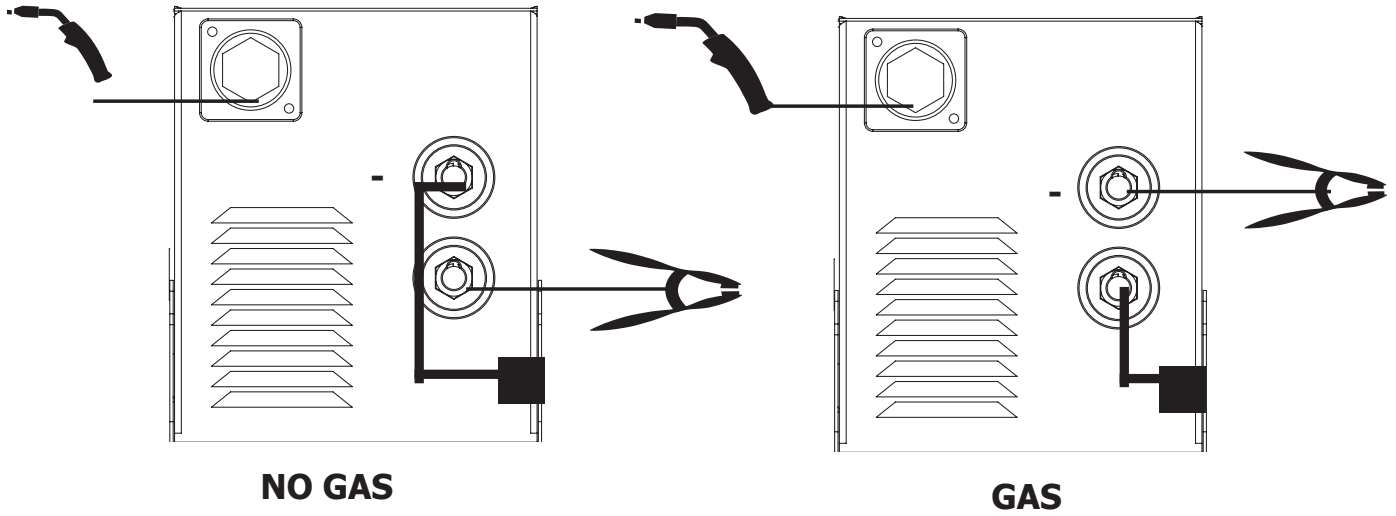
EASYMIG 110/130/140



II

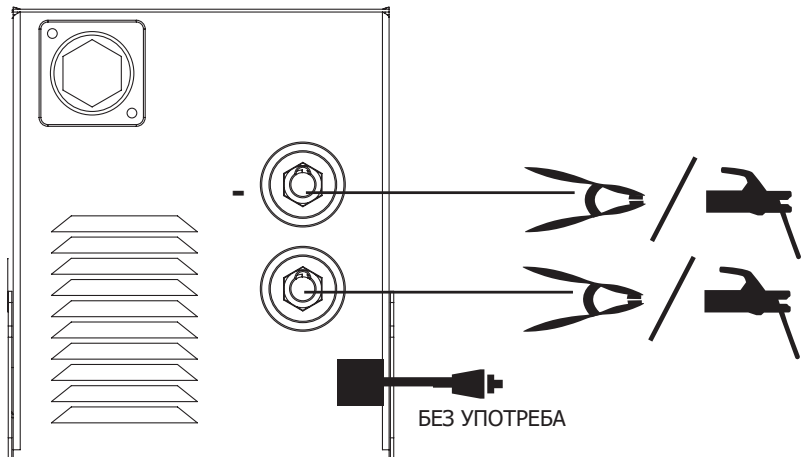


MIG-MAG

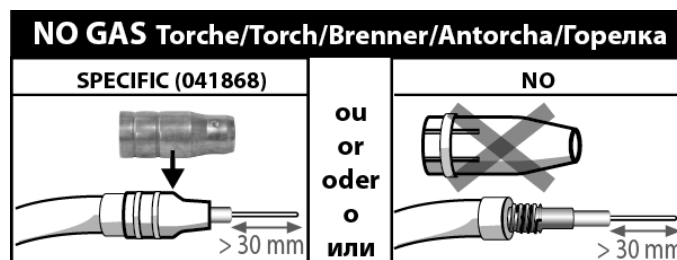


MMA

Спазвайте информацията за полярността върху опаковката на електрода.

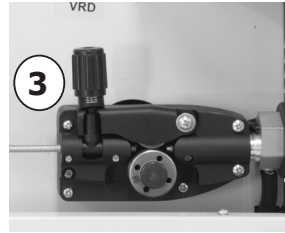
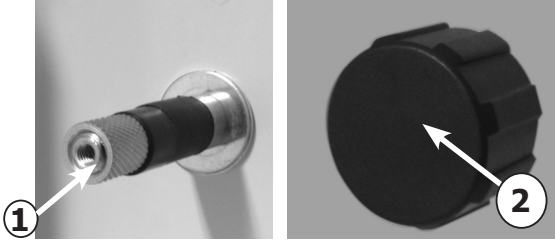


III. БЕЗ ГАЗ Горелка

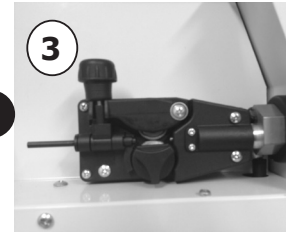


IV

EASYMIG 110/130/140/150



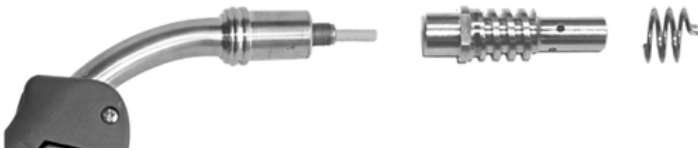
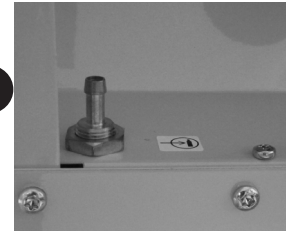
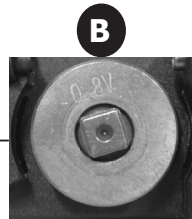
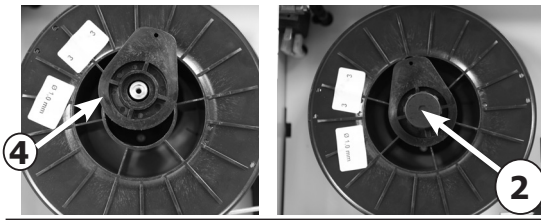
EASYMIG 150



EASYMIG 110/130/140

EASYMIG 150

A



D

E

V

MIG/MAG WELDING GUIDE

	Steel Ø 0.6/0.8 ArCO2	Steel Ø 0.9 no gas	Alu Ø 0.8 Ar
0.8 mm	3>5,5 MIND>A	3>4 MIND>A	4>7 MIND>A
1.0 mm	4>5,5 A>D	3,5>4,5 A>B	5>7 MIND>A
1.5 mm	4,5>8 B>F	4,5>5,5 B>D	7>8 MIND>B
2.0 mm	4,5>8 C>MAX	5>6,5 C>F	9>10 B>C
3.0 mm	6>9 E>MAX	6>9 E>MAX	9>10 C>E

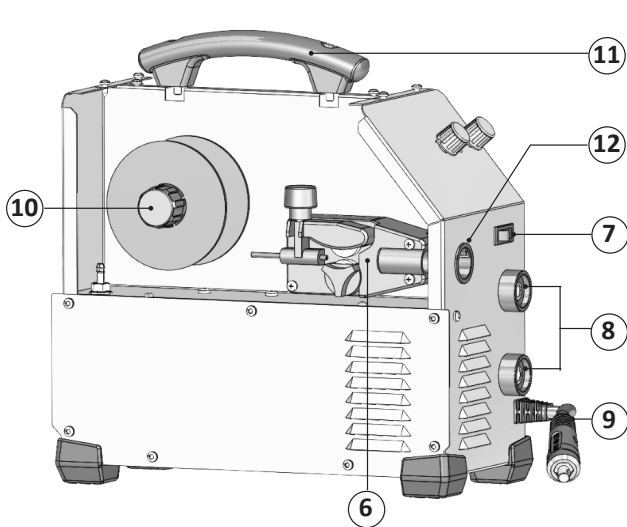
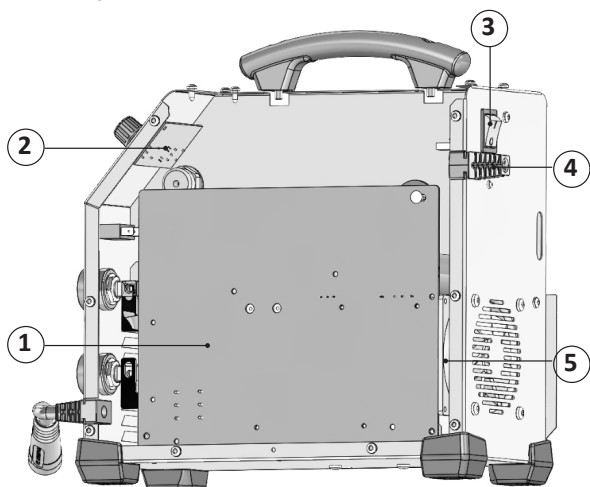
Control Panel Callouts:

- 1**: ON button
- 2**: Temperature warning indicator
- 3**: Electrode speed dial (m/min) with settings 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 and electrode diameters Ø 2.0, Ø 2.5, Ø 3.2
- 4**: Power level dial (MINI to MAX) with settings A, B, C, D, E, F

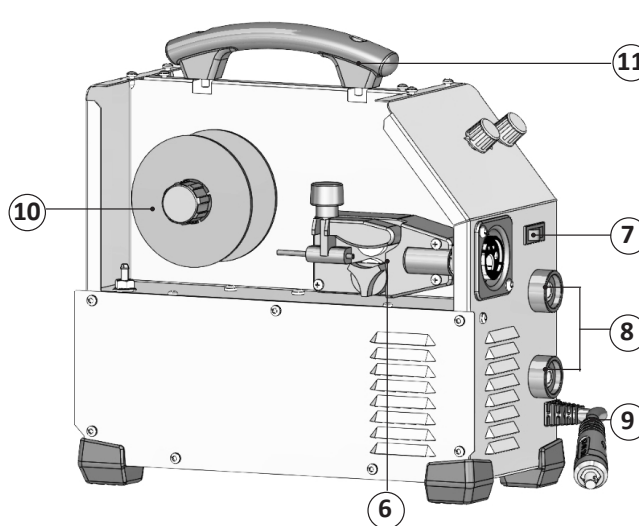
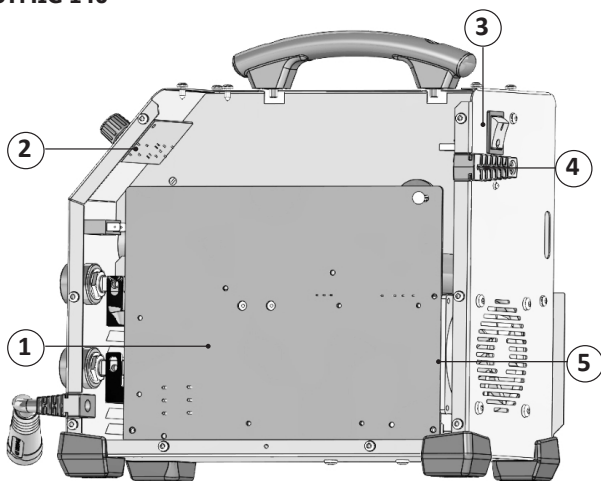
Designed in France

РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ

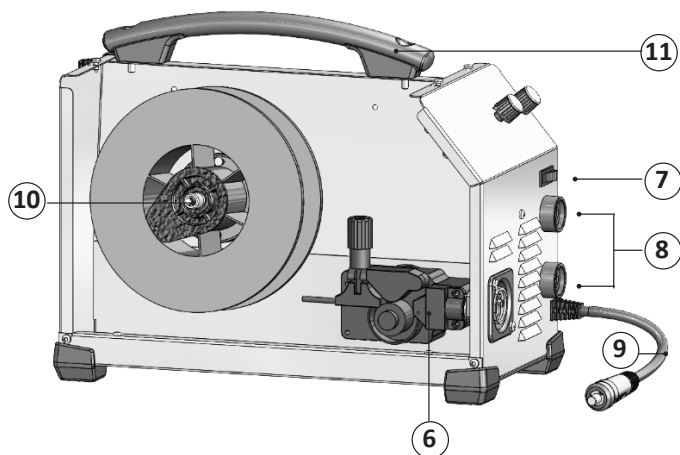
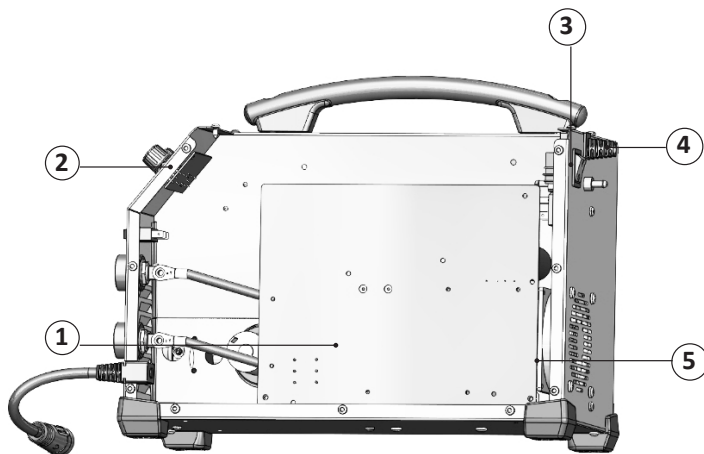
• EASYMIG 110/130



• EASYMIG 140



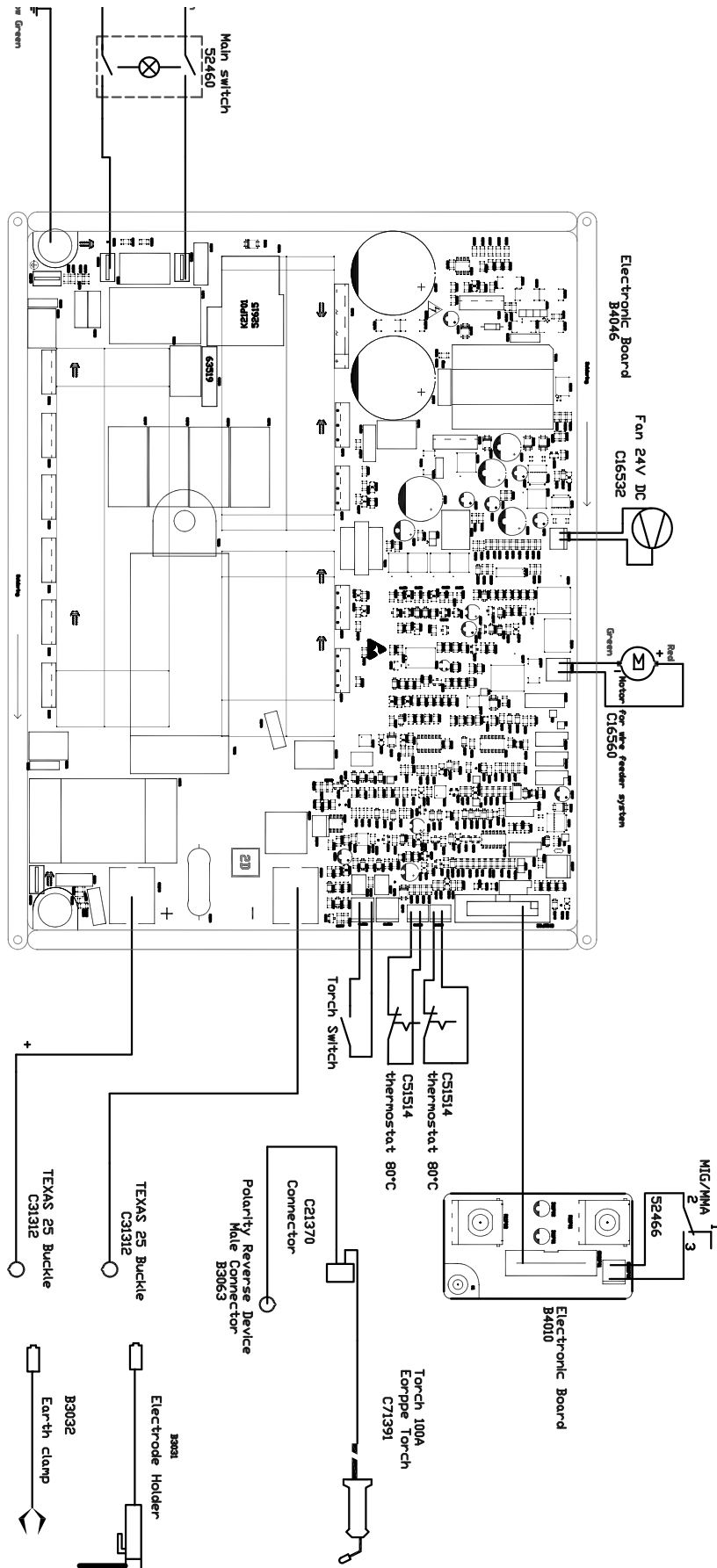
• EASYMIG 150



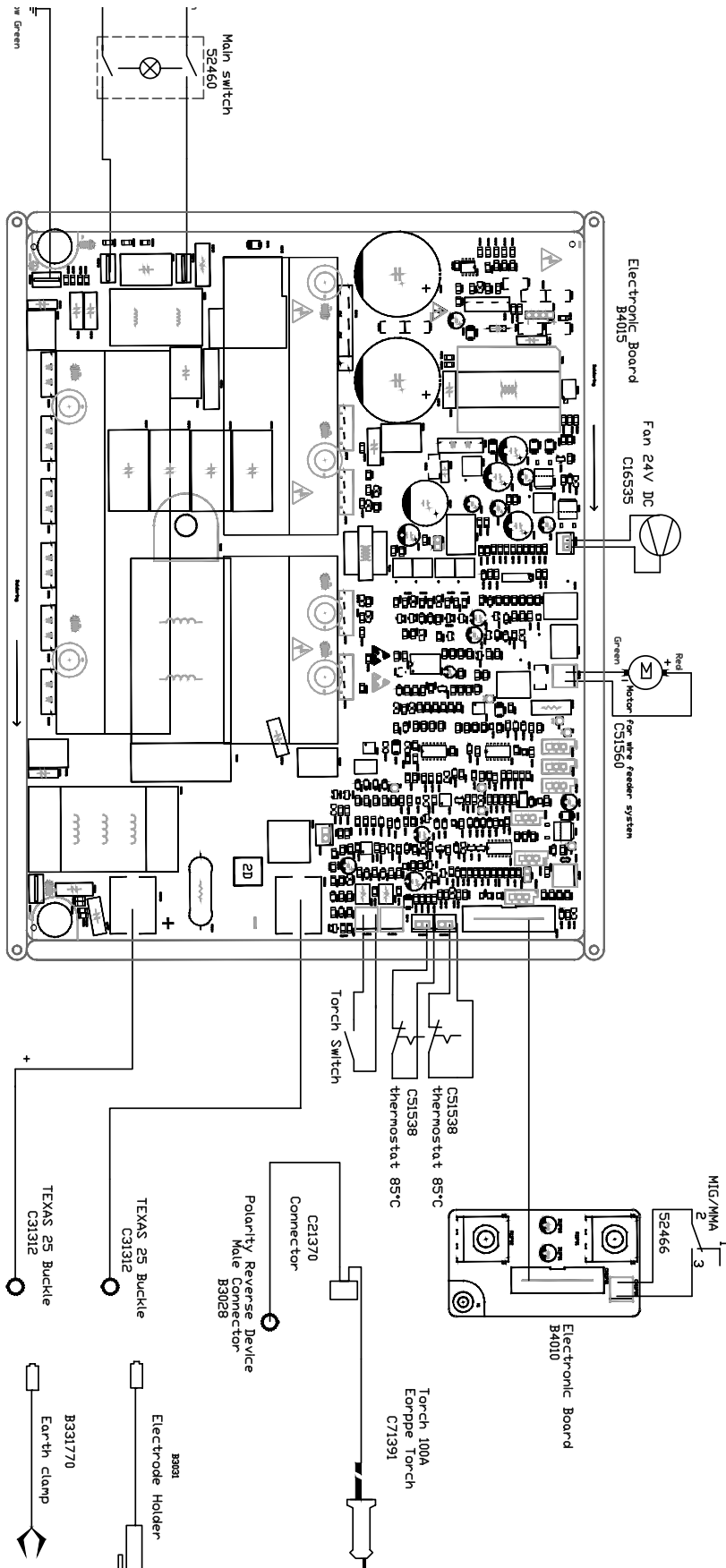
		110	130	140	150
1	Главна платка	53521	53492	53490	53489
2	Дисплейна платка	53491			
3	Превключвател за включване/изключване	52460			
4	Кабел за захранване от мрежата	21468			
5	Вентилатор	53523	51048		
6	Задвижване за подаване на тел (без телени макари)	53270			51026
7	Превключвател MIG/MMA	52466			
8	() и (-) гнезда за свързване	53407			
9	Щепсел за избор на полярност	53524	71918		
10	Държач за макара	53268			71601
11	Дръжка	56047			56048
12	Резачка	53416		-	

ГРАФИК ЗА ОКАБЕЛЯВАНЕ

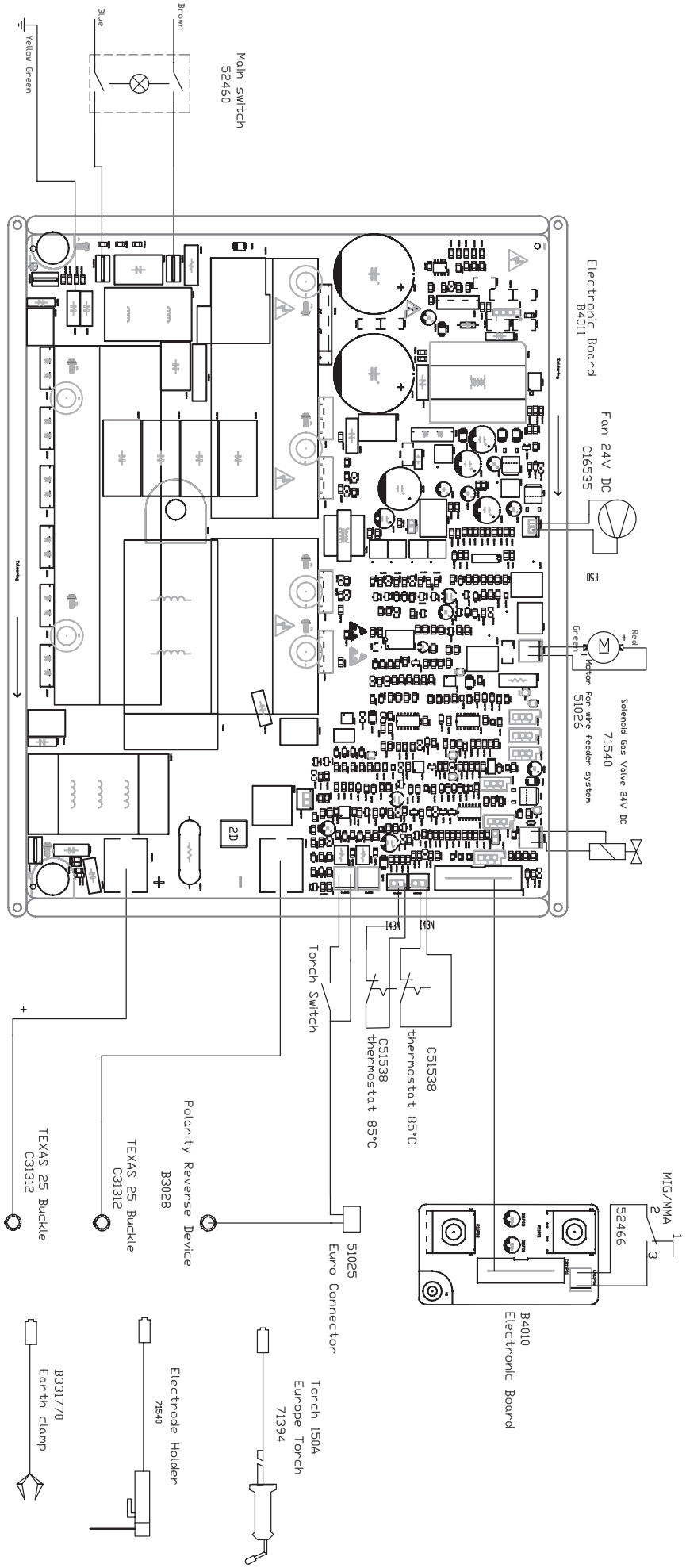
EASYMIG 110



EASYMIG 130



EASYMIG 150



ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Първичен		110	130	140	150				
Захранващо напрежение	U1	230 V /- 15%							
Честота на мрежата		50 / 60 Hz							
Брой фази		1							
Предпазител		16 A							
Максимален ефективен захранващ ток	I _{1eff}	9.5 A	9.3 A	9.8 A	9.8 A				
Максимален захранващ ток	I _{1max}	17.2 A	20.7 A	25.2 A	25.2 A				
Сectie netsnoer		3 x 1.5 mm ²							
Максимална консумирана активна мощност		2 331 W	2 923 W	3 572 W	3 572 W				
Консумация на празен ход		67.8 W	60 W	46 W	46 W				
Ефективност при I _{2max}		87 %	86.9 %	83.1 %	83.1 %				
Фактор на мощността при I _{2max}	λ	0.59	0.61	0.62	0.62				
Клас на EMC		A							
Вторичен		MIG-MAG	MMA	MIG-MAG	MMA	MIG-MAG	MMA	MIG-MAG	MMA
Напрежение на отворена верига	U ₀ (TCO)	62 V							
Вид на заваръчния ток		DC							
Режими на заваряване		MIG-MAG / MMA							
Минимален заваръчен ток		30 A	20 A	30 A	20 A	30 A	20 A	30 A	20 A
Номинален работен ток	I ₂	30 → 100 A	20 → 80 A	30 → 120 A	20 → 100 A	30 → 140 A	20 → 120 A	30 → 140 A	20 → 120 A
Съответно работно напрежение	U ₂	15.5 → 19 V	20.8 → 23.2 V	15.5 → 20 V	20.8 → 24 V	15.5 → 21 V	20.8 → 24.8 V	15.5 → 21 V	20.8 → 24.8 V
* Norme EN60974-1 / Работен цикъл при 40°C (10 мин.)	I _{max}	30 %	30 %	20 %	20 %	15 %	15 %	15 %	15 %
	60 %	60 A	50 A	70 A	60 A	80 A	70 A	80 A	70 A
	100 %	50 A	40 A	60 A	50 A	70 A	60 A	70 A	60 A
Минимален и максимален диаметър на запълващата тел	Стомана	0.6 → 0.8 mm							
	Неръждаема стомана	0.8 mm							
	Алуминий	0.8 mm				0.8 → 1.0 mm			
	Жило с ядро	0.6 → 0.9 mm							
Връзка за горелката		-			EURO				
Водеща ролка за тел тип		D						A	
Мотор-Скорост на въртене		2 → 8 m/min	3 → 9 m/min	3 → 10 m/min	3 → 10 m/min				
Мощност на двигателя		10 W							
Максимален диаметър на шпунтата с пълнежна тел за заваряване		Ø 100 mm						Ø 200 mm	
Максимално тегло на шпунтата за заваръчна присадка		1 kg						5 kg	
Максимално налягане на газа	P _{max}	0.5 MPa (5 bar)							
Работна температура		-10°C → 40°C							
Температура на съхранение		-20°C → 55°C							
Клас на защита		IP21							
Минимален клас на изолация на намотките		B							
Размери (LxHxT)		33.5 x 15.5 x 33.3 cm	34 x 16 x 31 cm	34 x 16 x 31 cm	41 x 21 x 30 cm				
Тегло		7.46 kg	7.2 kg	8 kg	9.76 kg				

* Цикъл на натоварване съгласно EN60974-1 (10 минути - 40°C). Термичната защита може да се задейства при много интензивна употреба (> работен цикъл). В този случай дъгата се изключва и на дисплея се появява съответното предупреждение. Не изключвайте уреда, за да го оставите да изстине, а го оставете да работи, докато отново е готов. Уредът има характеристиките на източник на напрежение с падаща характеристична крива. Източникът на ток е с плоска характеристична крива. В някои държави U₀ се обозначава като TCO.

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА ЕТИКЕТИРАНЕ

	ВНИМАНИЕ ! Прочетете внимателно тези инструкции, преди да пуснете устройството в експлоатация.
	Инверторен източник на прав ток.
	Заваряване с обмазан електрод (ръчно електродъгово заваряване)
	MIG / MAG заваряване
	Подходящ за заваръчни работи в зони с повишени електрически рискове.
	Прав заваръчен ток
U0	Напрежение на отворена верига
X(40°C)	Работен цикъл: 10 мин - 40°C, съответства на EN60974-1.
I2	Съответстващ заваръчен ток
A	Ампер
U2	Съответстващо работно напрежение
V	Волт
Hz	Херц
	Скорост на проводника
m/min	Метри в минута
	1~ 50/60 Hz
	Еднофазно мрежово захранване с честота 50 или 60 Hz
U1	Напрежение на електрическата мрежа
I1max	Максимален захранващ ток
I1eff	Максимален ефективен захранващ ток
	Устройството отговаря на европейските директиви. Декларацията за съответствие може да бъде намерена на нашия уебсайт.
	Устройството съответства на британските директиви и стандарти. Декларацията за съответствие за Великобритания е налична на нашия уебсайт (вж. първата страница).
	Уредът съответства на мароканските стандарти. Декларацията за съответствие C _r (CMIM) е налична на нашия уебсайт (вж. предната страница).
IEC 60974-1 IEC 60974-10 Клас А	Уредът отговаря на стандартите EN 60974-1 и EN 60971-10 за клас А
IEC 60974-5	Уредът отговаря на стандарта EN 60974-5.
	За изхвърлянето на вашия уред се прилагат специални разпоредби (опасни отпадъци) в съответствие с европейския регламент 2012/19/ЕС. Той не трябва да се изхвърля заедно с битовите отпадъци!
	Рециклиран продукт, който трябва да се изхвърля отделно.
	Знак за съответствие EAC (Евразийска икономическа общност)
	Информация за температурата (термична защита)
	Вход за газ
	Изход за газ





EASYMIG 110-130-140-150

GYS SAS
1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
Франция