

ENERGO®

APARAT SUDURĂ ARC 200 funcție TIG- LIFT/PFC/MV

Cod: 15190200



ATENȚIE:
Citiți cu atenție
instrucțiunile de
utilizare înainte
de a utiliza
echipamentul
pentru prima
dată. Păstrați
acest manual
pentru referințe
ulterioare.



**Manual de utilizare și
întreținere**

1. NORME GENERALE DE MUNCA



- Sudura va poate afecta corpul sau pe cei din jur. Luati masuri de siguranta atunci cand sudati.
- Doar cei cu pregatire profesionala pot instala, depana, opera, intretine si repara utilajul.
- Debransati aparatul de la reseaua de alimentare inainte de operatiile de instalare, control sau reparatii. Socul electric poate ucide.



- Evitati contactul direct cu circuitul de sudura, tensiunea în gol furnizata de generator, în anumite cazuri poate fi periculoasa.
- Efectuati bransamentul electric conform normelor si legilor privitoare la prevenirea accidentelor de munca. Asigurati-va ca priza de alimentare este corect impamantata.
- Nu utilizati aparatul in locuri umede sau in ploaie.

- Nu utilizati cabluri cu izolatie deteriorata sau stranse incorect.



- Nu efectuati operatii de sudura asupra recipientilor sau tevilor care au continut materiale inflamabile, lichide sau gazoase. Evitati sa sudati pe materiale curatate cu solventi clorurati sau in apropierea acestor substante. Indepartati din zona de lucru orice material inflamabil (lemn, hartie, etc)



- Asigurati o aerisire adecvata a locului de munca pentru indepartarea fumului de sudura. Fumul si gazele produse de sudura pot fi periculoase pentru sanatate. Evitati inhalarea acestora.

- Protejati-va ochii prin intermediul geamurilor din sticla inactiva montate pe masti.
- Utilizati imbracaminte si manusi de protectie si evitati expunerea epidermei razelor ultraviolete produse de arcul electric.



- Plasati aparatul pe o suprafata plana, pentru a evita rasturnarea.

- Arcurile de sudura pot cauza incendii sau explozii. Indepartati riscurile de incendii din zona in care se sudeaza. Daca acest lucru nu este posibil, acoperiti-le pentru a preveni arcurile de sudura sa genereze un incendiu. Arcurile de sudura si alte reziduuri rezultate in urma sudurii pot trece cu usurinta prin crapaturi mici si deschizaturi catre zone adiacente.



- Nu folositi aparatul pentru dezghetarea tevilor.

- Tineti un extingtor la dispozitia dumneavoastra.

- Nu atingeti componentele fierbinti. Pot cauza arsuri.

- Persoanele cu pacemaker trebuie sa se fereasca de arcurile de sudura.

- Componentele care se rotesc pot fi periculoase. Stati departe de acestea. Mentineti componentele utilajului intr-o pozitie sigura.

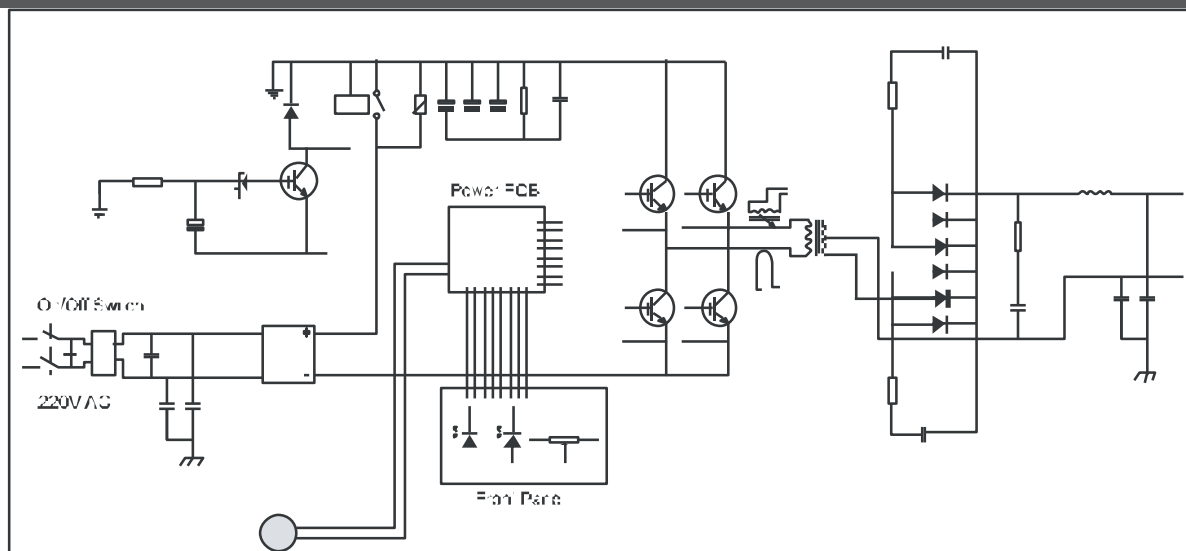
2. INTRODUCERE SI DESCRIERE GENERALA

INVERTER ARC 200 PFC este un aparat de sudura MMA care foloseste modul de operare IGBT. Se caracterizeaza prin usurinta deplasarii, dimensiune mica, greutate redusa, consum si zgomot scazut, etc. INVERTER ARC 200 PFC are performante excelente: consumul de curent constant asigura o stabilitate mai ridicata a arcului electric; viteza rapida de raspuns dinamic reduce impactul dintre fluctuatia lungimii arcului si curentul electric. Este prevazut cu functii de protectie automata pentru fluctuatiile de curent, supraincalzire, etc. care notifica utilizatorul prin aprinderea alarmei de pe panoul central si intreruperea curentului de iesire. Prin aceasta functie de auto-protejeaza si isi prelungeste durata de functionare.

INVERTER ARC 200 PFC se poate aprinde usor.

INVERTER ARC 200 PFC are un uz larg raspandit in domeniul petrolului, chimic, mecanic, constructia de nave, arhitectura, boliere, containere sub presiune, industria razboiului, instalatii si altele. Acest utilaj functioneaza la capacitati maxime chiar si la 40°C, asigurand uzul continuu. Carcasa asigura stabilitatea utilajului, care continua sa lucreze sub temperaturi crescute si in mediu coroziv.

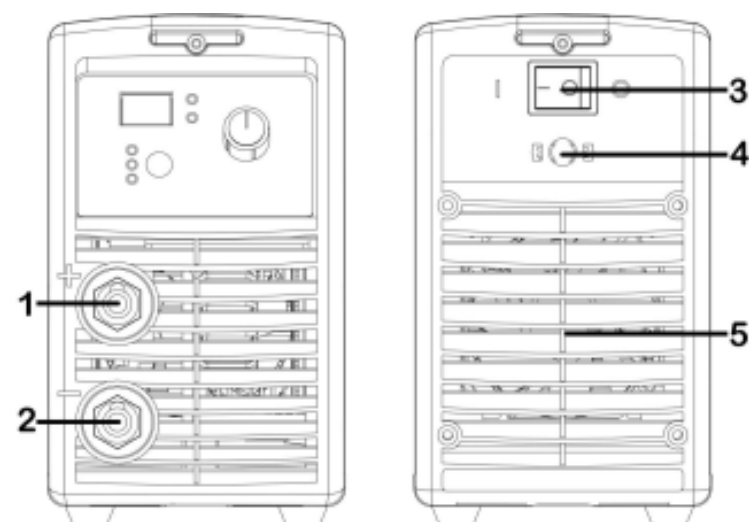
3. SCHEMA ELECTRICA DE PRINCIPIU



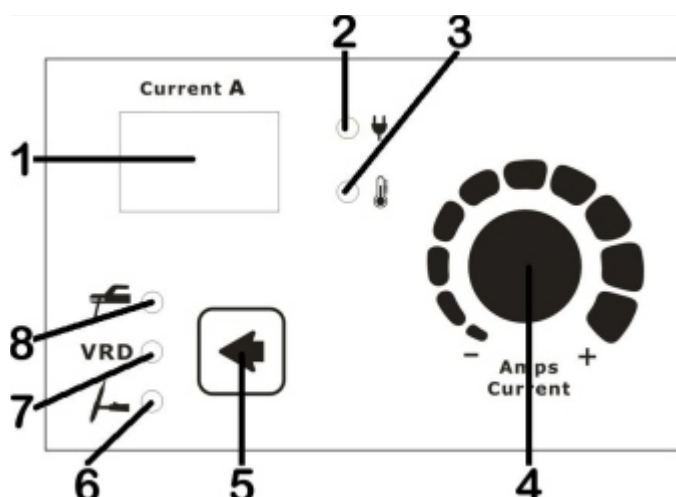
4. CARACTERISTICI TEHNICE

Model	INVERTER ARC 200 PFC	MaxiArc 160LT	MaxiArc 200LT
Tensiune alimentare (V)	1~110/230±10%	1~220/230/240±10%	1~220/230/240±10%
Frecventa (Hz)	50/60	50/60	50/60
Putere absorbita (kW)	7.1	8.1	10
Curent absorbit (A)	31.1	37	46
Durata activa (40°C 10 min)	110V:110A@40% 220V:200A@40%	60% 160A	60% 200A
Tensiune in gol (V)	14.5	58	58
Gama reglare curent (A)	10-200A	10-160	10-200
Randament (%)	≥85%	≥85%	≥85%
Factor putere (cos φ)	0.99	0.75	0.75
Greutate neta (kg)	6.1	4.8	7.3
Clasa protectie	IP21S	IP23	IP23
Clasa izolatie	H	H	H
Clasa izolatie	325*140*240	330*135*240	375*135*250
Diametru electrod	Φ1.6 φ4.0	φ2.5 φ3.2 φ4.0	φ2.5 φ3.2 φ4.0
Tip electrod	6013, 7018 etc.	6013,7018 etc.	6013,7018 etc.

5. DESCRIEREA APARATULUI DE SUDARE



- 1- Conector pozitiv
- 2- Conector negativ
- 3- Comutator alimentare
- 4- Conector cablu alimentare
- 5- Ventilator



- 1- Afișaj curent sudură**
- 2- LED alimentare**
- 3- LED avertizare supraîncălzire/ supracurent**
- 4- Comutator rotativ ajustare curent**
- 5- Selector mod MMA / VRD / LIFT TIG**
- 6- Indicator LIFT TIG**
- 7- Indicator VRD**
- 8- Indicator MMA**

6. INSTALARE – AJUSTARE

Nota: Urmati pasii de instalare in stricta concordanta cu cei prevazuti in acest manual. Nivelul de protectie a echipamentului este IP21S. Nu il folositi in ploaie.

6.1. INSTALARE

- (1) Fiecare aparat de sudura este echipat cu cablul electric corespunzator tensiunii de alimentare necesare si cu stecherul potrivit pentru a evita conectarea la o tensiune gresita.
- (2) Folositi priza corespunzatoare stecherului mentionat la punctul 1, care sa asigure un contact bun si sa previna oxidarea.
- (3) Folsiti un aparat de masura pentru a verifica daca tensiunea de alimentare este in parametri optimi de fluctuatie.
- (4) Pentru a cupla cablul de sudura in conectorul catod, rasuciti in sensul acelor de ceasornic.
- (5) Pentru a cupla cablul de impamantare in conectorul situat sub cel de sudura, rasuciti in sensul acelor de ceasornic.
- (6) Verificati ca centura de impamantare este corespunzatoare.

Procedeul de la (4) si (5) este valabil pentru utilizarea la electrozi cu invelis bazic. In general, se recomanda polaritatea inversa la electrozi cu invelis bazic. Alti electrozi pot necesita conexiuni diferite.

6.2. UTILIZARE

(1) Daca instalarea a fost facuta corect, aprindeti aparatul apasand comutatorul pe ON. LED-ul de alimentare se va aprinde si ventilatorul va incepe sa functioneze.

(2) Deoarece curentul continuu (DC) prezinta pol pozitiv (+) si pol negativ (-), exista doua moduri de conectare: cu polaritate pozitiva si negativa.

Conectarea pozitiva: Clestele de masa (mufa) se conecteaza la polul negativ

Clestele port-electrod (mufa) se conecteaza la polul pozitiv.

Conectarea negativa: Clestele de masa (mufa) se conecteaza la polul pozitiv

Clestele port-electrod (mufa) se conecteaza la polul negativ.

Selectarea modului de conectare se face in functie de necesitatile procedurii solicitat. Alegerea incorecta a conectarii va determina instabilitatea arcului electric si alte fenomene nedorite.

(3) Daca distanta dintre aparat si piesa de sudat este mare, se vor alege conductori de sectiune adecvati pentru a reduce caderile de tensiune.

(4) Pentru rezultate bune la sudare se recomanda reglarea parametrilor de sudare conform tabelului din sectiunea 6.3.

6.3. TABEL DE SUDARE

Nota: Parametrii din tabel sunt valabili pentru sudarea otelului carbon. Pentru alte materiale se vor adapta in functie de acestea.

Diametrul electrodului (mm)	Curentul de sudare recomandat	Voltajul de sudare recomandat
1.0	20~60	20.8~22.4
1.6	44~84	21.76~23.36
2.0	60~100	22.4~24
2.5	80~120	23.2~24.8
3.2	108~148	23.32~24.92
4.0	140~180	24.6~27.2

7. NORME OPERARE

7.1. INSTALARE

ATENȚIE!

Nu umblați în interiorul aparatului înainte de a-l fi debransat de la rețeaua de alimentare. Eventualele controale efectuate sub tensiune în interiorul aparatului pot provoca socuri electrice datorate contactului direct cu partile aflate sub tensiune.

- Temperatura mediului în care se realizează sudarea trebuie să fie între -10°C și 40°C.
- Sudarea trebuie realizată în mediu uscat, cu umiditate nu mai mare de 90%.
- Evitați operarea în zone cu praf sau gaze corozive
- Nu expuneți aparatul la razele solare sau la ploaie, nu lăsați apă să se infiltreze în aparat.
- Evitați lucrul în zone cu curenți de aer puternici pentru operații de sudare cu gaz.
- După terminarea verificărilor reasamblați panourile laterale și strângeți bine suruburile de fixare.
- Evitați de maniera absolută efectuarea operațiilor de sudare cu aparatul demontat.

7.2. SIGURANȚA

În cazul în care aparatul de sudare a fost instalat în supratensiune, supracurent și la temperatura ridicată a circuitului, atunci când tensiunea grilei, curentul de ieșire și temperatura internă depășesc temperatura normală, aparatul de sudare se va opri automat din funcționare. Uzul dincolo de acest punct va determina calitatea scăzută a sudurii. Pentru a preîntâmpina aceste efecte, asigurați-vă ca:

1. Ventilatia este corespunzătoare
Aparatul de sudare este echipat cu ventilator care asigură răcirea utilajului. Înainte de folosire verificați aerisirea pentru a vă asigura că nu a fost blocată sau acoperită și pastrați o distanță de cel puțin 30 cm între aparat și obiectul care va fi sudat. Ventilatia aparatului asigură prelungirea duratei de funcționare a acestuia.
2. Preveniți supracapacitarea aparatului!
Încercați încadrarea operațiunii de sudare în limita duratei active a aparatului, conform specificațiilor, păstrând curentul absorbit în limite. Suprasolicitarea va scurta viața aparatului și poate duce la aprinderea acestuia.
3. Preveniți supratensiunea!
Încadrați tensiunea în normele înscrise în fișa tehnică a produsului. Invertorul va asigura în mod automat compensarea tensiunii astfel încât curentul de sudare să fie în parametri necesari. Dacă tensiunea depășește valoarea admisă, sudura va fi compromisă. Sudorul trebuie să ia măsurile necesare pentru a preveni acest fapt.
4. Fiecare aparat de sudare este prevăzut cu surub pentru împământare, marcat corespunzător cu simbolul specific împământării. Înainte de operare, folosiți un cablu cu diametrul de minim 2.5mm, cu care conectați carcasa aparatului de sudare prin intermediul surubului pentru împământare la centura de împământare pentru a descărca electricitatea statică sau pentru a preveni electrocutarea.
5. Dacă aparatul funcționează peste capacitatea standard de operare, acesta își poate opri brusc funcționarea. Suprasolicitarea este determinată de căldură excesivă care pornește funcția de control a temperaturii, manifestându-se prin oprirea aparatului și aprinderea indicatorului luminos de pe panoul de control. În această situație nu întrerupeți alimentarea aparatului la sursa de curent pentru a asigura continuarea ventilării. Atunci când indicatorul luminos roșu se stinge înseamnă că temperatura a ajuns la un nivel rezonabil și puteți reîncepe sudarea.

8. INTRETINERE

Următoarele operații necesită o pregătire electrică adecvată și cunoașterea noțiunilor de Siguranță din partea sudorului. În cazul în care cablul de alimentare este deteriorat trebuie deschisă carcasa aparatului de sudare.

- (1) Inspectia periodica a conexiunilor circuitelor interne – asigurati-va de conectarea corecta si de incredere a circuitelor (in special a imbinarilor si a componentelor). In caz de rugina sau oxidare curatati circuitele, reconectati si strangeti conexiunile.
- (2) In timpul functionarii feriti mainile, parul si alte unelte de componentele in miscare (ventilatoarele) pentru a preveni accidentele sau deteriorarea aparatului de sudura.
- (3) Folositi aer comprimat uscat si curat pentru a curata utilajul. Presiunea aerului comprimat trebuie sa fie la un nivel rezonabil pentru a evita deteriorarea componentelor de dimensiune redusa din interior. Nu permiteti depunerea prafului.
- (4) Evitati patrunderea apei sau a vaporilor de apa in interior. In cazul in care se intampla acest lucru trebuie uscate componentele interne ale aparatului. Verificati etanseitatea aparatului (inclusiv conexiunile dintre imbinari si punctul de conectare cu carcasa) si nu continuati operatiunea decat daca se confirma lipsa elementelor neconcordante cu standardele.
- (5) Inspectati in mod regulat cablul de izolatie pentru a putea fi inlocuit in cazul deteriorarii sale.
- (6) Atunci cand nu este folosit, aparatul trebuie pastrat in cutie, intr-un mediu lipsit de umezeala.

9. SERVICE

Urmatoarele operatii necesita o pregatire electrica adecvata si cunoasterea notiunilor de Siguranta din partea sudorului. In cazul in care cablul de alimentare este deteriorat trebuie deschisa carcasa aparatului de sudura. Defectiuni comune si metode de excludere:

Problema	Solutie
LED-ul POWER nu se aprinde, ventilatoarele nu pornesc, sudura nu poate functiona	1. Asigurati-va ca butonul de pornire este aprins. 2. Verificati conectarea cablului de alimentare la panoul electric.
Instabilitatea curentului de sudura, variatii ale acestuia	1. Potentiometrul de curent este defect. Ar trebui inlocuit. 2. Se verifica toate cablurile sa fie introduse corect.
LED-ul de alimentare si ventilatorul functioneaza, dar nu incepe sudarea	1. Verificati toate conexiunile din interiorul aparatului 2. Conexiunile cablurilor nu sunt corespunzatoare 3. LED-ul indicator al alarmei: - Se aprinde datorita supraincalzirii. Se lasa ventilatorul in stare de functionare pentru a scadea temperatura. Cand se stinge LED-ul se poate rezuma sudarea. - In cazul in care comutatorul termic este defect, inlocuiti-l
Cleste de sudura incins	1. Curentul de sudura e prea mic, se inlocuieste cu o sursa mai mare
Sudura manuala lasa prea multe reziduuri	1. Polaritatea este gresita, inversati conectarea

ENERGO[®]

IMPORTATOR ȘI DISTRIBUTOR

S.C. TRITON S.R.L.

Adresa: B-dul Aurel Vlaicu, Nr. 217, Constanța

www.triton.com.ro

Email: office@triton.com.ro

Telefon : 0241/693.210

Fax : 0241/615.725