

ATROX Lichtbogenschweißgerät mit Digitalanzeige

Betriebs-, Wartungs- und Pflegeanweisungen



Modell: 3783

Artikelnummer: AY3783

Gerätekenung: MMA-160

Importeur: ARTE Living GmbH - Boschring 13 - 91161 Hilpoltstein, Deutschland

SICHERHEITS- UND WARNHINWEISE

Verwendung von Symbolen

Dieses Handbuch enthält wichtige Informationen, die Sie lesen und verstehen müssen, um IHRE SICHERHEIT und DEN BESTIMMUNGSGEMÄSSEN BETRIEB DES GERÄTS zu gewährleisten. Die folgenden Symbole helfen Ihnen dabei, diese wichtigen Informationen schnell zu erkennen. Bitte lesen Sie das Handbuch und beachten Sie diese Abschnitte besonders.

Bitte bewahren Sie diese wichtigen Sicherheitshinweise auf!

Lesen und verstehen Sie all diese Sicherheitshinweise. Bewahren Sie diese zum späteren Nachlesen unbedingt auf.



WARNUNG!

Warnhinweise weisen darauf hin, dass bei Nichtbeachtung der Anweisungen mit Gewissheit oder hoher Wahrscheinlichkeit Personen verletzt oder getötet werden können.



VORSICHT:

Vorsichtshinweise weisen darauf hin, dass das Gerät bei Nichtbeachtung der Anweisungen beschädigt werden könnte.



ANMERKUNG:

Anmerkungen enthalten hilfreiche Informationen.

Schweißprodukte und Schweißverfahren können zu schweren Verletzungen, zum Tod oder zur Beschädigung anderer Geräte oder Sachwerte führen, wenn der Bediener nicht alle Sicherheitsvorschriften strikt beachtet und entsprechende Vorsichtsmaßnahmen ergreift.

Stromschläge können tödlich sein.

- Berühren Sie keine stromführenden elektrischen Teile.
Tragen Sie trockene Isolierhandschuhe ohne Löcher und einen Körperschutz.
Isolieren Sie sich vom Arbeitsbereich und der Erdung mit trockenen Isoliermatten oder Abdeckungen, die groß genug sind, um jeglichen physischen Kontakt mit dem Arbeitsbereich oder der Erdung zu verhindern.
Verwenden Sie den Wechselstromausgang nicht in feuchten Bereichen, wenn Ihre Bewegungsfähigkeit eingeschränkt ist oder die Gefahr eines Sturzes besteht. Trennen Sie die Stromversorgung oder stellen Sie den Motor ab, bevor Sie dieses Gerät installieren oder warten.
Installieren und erden Sie dieses Gerät ordnungsgemäß entsprechend dem Handbuch und den nationalen, staatlichen und örtlichen Vorschriften.
Überprüfen Sie stets die Erdung des Geräts und vergewissern Sie sich, dass das Erdungskabel des Netzkabels ordnungsgemäß mit der Erdungsklemme im Klemmenkasten verbunden ist oder dass der Kabelstecker mit einer ordnungsgemäß geerdeten Steckdose verbunden ist.
Bringen Sie beim Herstellen von Eingangsverbindungen zunächst einen ordnungsgemäßen Erdungsleiter an und prüfen Sie die Verbindungen erneut. Untersuchen Sie die Netzkabel regelmäßig auf Beschädigungen oder freigelegte Drähte. Ersetzen Sie in einem solchen Fall das Kabel umgehend. Beschädigte und/oder freigelegte Drähte können zu tödlichen Verletzungen führen.
Schalten Sie alle Geräte aus, wenn Sie diese nicht benutzen.
Verwenden Sie keine abgenutzten, beschädigten, zu knapp bemessenen oder schlecht gespleißte Kabel.
Wickeln Sie keine Kabel um Ihren Körper.
Wenn eine Erdung des Werkstücks erforderlich ist, erden Sie es direkt mit einem separaten Kabel.
Berühren Sie die Elektrode nicht, wenn Sie mit dem Werkstück, der Erdung oder einer anderen Elektrode eines anderen Geräts in Kontakt stehen.
Setzen Sie nur ordnungsgemäß gewartete Geräte ein. Beschädigte Teile müssen sofort repariert oder ausgetauscht werden. Führen Sie die Wartungsmaßnahmen des Geräts gemäß Handbuch durch.
Tragen Sie einen Fallschutz, wenn Sie Arbeiten in der Höhe durchführen müssen.
Klemmen Sie das Arbeitskabel mit einem ordentlichen Metall-zu-Metall-Kontakt am Werkstück oder Werkstück, so nahe wie möglich am Schweißpunkt, an. Isolieren Sie die Werkstückklemme, wenn diese nicht mit dem Werkstück verbunden ist, um einen Kontakt mit metallischen Objekten zu verhindern.

DÄMPFE UND GASE können gefährlich sein.



Beim Schweißen entstehen Dämpfe und Gase. Das Einatmen dieser Dämpfe und Gase kann Ihre Gesundheit gefährden. Halten Sie Ihren Kopf aus den Dämpfen heraus. Atmen Sie die Dämpfe nicht ein.

Bei Arbeiten in Innenräumen sollte der Arbeitsbereich belüftet sein und/oder eine Absaugung am Lichtbogen vorgesehen werden, um Schweißrauch und Gase zu entfernen.

Bei schlechter Belüftung ist ein zugelassenes Atemgerät mit Luftzufuhr zu verwenden.

Arbeiten auf engstem Raum sind nur zulässig, wenn dieser Raum gut belüftet ist oder wenn Sie ein Atemgerät mit Luftzufuhr verwenden. Es muss sich stets eine ausgebildete Wachperson in der Nähe befinden.

Schweißrauch und Gase können Luft verdrängen und den Sauerstoffgehalt senken, was zu Verletzungen oder zum Tod führen kann. Vergewissern Sie sich, dass die Atemluft sicher ist.

Führen Sie keine Schweißarbeiten an beschichteten Metallen wie verzinktem Metall, blei- oder cadmiumbeschichtetem Stahl, durch, es sei denn, die Beschichtung wurde vom Schweißbereich entfernt, der Bereich wird gut belüftet, und es wird im Bedarfsfall ein Atemgerät mit Luftzufuhr verwendet. Die Beschichtungen und alle Metalle, die diese Elemente enthalten, können beim Schweißen giftige Dämpfe abgeben.

Stellen Sie die Schutzgaszufuhr ab, wenn diese nicht in Gebrauch ist.

LICHTBOGENSTRAHLUNG kann zu Verletzungen der Augen und Verbrennungen der Haut führen.



Die Lichtbogenstrahlung des Schweißprozesses erzeugt intensive sichtbare und unsichtbare (ultraviolette und infrarote) Strahlen, welche zu Verbrennungen an Augen und Haut führen können. Funken können vom Schweißpunkt abfliegen.

Tragen Sie einen Schweißhelm, der mit einem geeigneten Filterschirm ausgestattet ist, um Ihr Gesicht und Ihre Augen beim Schweißen oder Beobachten des Schweißvorgangs zu schützen.

Tragen Sie eine zugelassene Schutzbrille mit Seitenschutz unter Ihrem Helm.

Verwenden Sie Schutzabdeckungen oder Barrieren, um andere vor Blitzen und Strahlung zu schützen. Halten Sie andere anwesende Personen dazu an, nicht in den Lichtbogen zu blicken.

Tragen Sie Schutzkleidung aus strapazierfähigem, schwer entflammbarem Material (Leder und Wolle) und einen geeigneten Fußschutz.

Schweißarbeiten können zu Bränden oder Explosionen führen.



Bei Schweißarbeiten an geschlossenen Behältern wie Tanks, Fässern oder Rohren, können diese explodieren. Funken können vom Schweißbogen abfliegen. Der Funkenflug, ein heißes Werkstück und ein heißes Gerät können Brände und Verbrennungen verursachen. Ein versehentlicher Kontakt der Elektrode mit metallischen Objekten kann Funken, eine Explosion oder ein Feuer verursachen oder zur Überhitzung des Geräts führen.

Überprüfen Sie vor der Durchführung von Schweißarbeiten, ob der Arbeitsbereich sicher ist. Schützen Sie sich selbst und andere Personen vor Funkenflug und heißem Metall. Schweißen Sie nicht in Arbeitsbereichen, wo Funken auf brennbares Material treffen können.

Entfernen Sie alle brennbaren Stoffe innerhalb eines Bereichs von 10,7 m (35 ft) um den Lichtbogen. Wenn dies nicht möglich ist, decken Sie diese Stoffe mit zugelassenen Abdeckungen dicht ab.

Beachten Sie, dass Schweißfunken und heiße Materialien beim Schweißen leicht durch kleine Risse und Öffnungen in benachbarte Bereiche gelangen können.

Achten Sie auf mögliche Brandausbrüche und halten Sie einen Feuerlöscher in der Nähe bereit.

Beachten Sie, dass Schweißarbeiten an Decken, Böden, Schotten oder Trennwänden einen Brand auf der anderen Seite verursachen können.

Führen Sie keine Schweißarbeiten an geschlossenen Behältern wie Tanks, Fässer oder Rohre durch, es sei denn, diese sind entsprechend AWS F4.1 (siehe Sicherheitsnormen) ordnungsgemäß vorbereitet.

Schließen Sie das Arbeitskabel so nahe wie möglich am Schweißbereich an, um zu verhindern, dass der Schweißstrom lange, möglicherweise unbekannte, Wege zurücklegen muss und so eine Gefahr für Stromschläge und weitere Gefährdungen verursacht.

Verwenden Sie Schweißgeräte nicht dazu, gefrorene Rohre aufzutauen.

Tragen Sie ölfreie Schutzkleidung wie Lederhandschuhe, ein Schutzhemd, eine Hose ohne Umschlag, hohe Schuhe und einen Schweißhelm.

Legen Sie brennbare Stoffe wie Butanfeuerzeuge oder Streichhölzer ab, bevor Sie mit dem Schweißen beginnen.

ABFLIEGENDE METALLTEILE können Ihre Augen verletzen.

Beim Schweißen, Spanen, Abbürsten mit einer Drahtbürste und Schleifen können Funken und Metallspäne entstehen. Während des Abkühlens kann Ihr Schweißgerät Funken auswerfen.

Tragen Sie auch unter Ihrem Schweißhelm eine zugelassene Schutzbrille mit Seitenschutz.

HEISSE TEILE können schwere Verbrennungen verursachen.

Berühren Sie kein heißes Metallteil mit bloßen Händen.

Warten Sie eine Weile ab, bevor Sie mit der Schweißpistole oder dem Brenner arbeiten.

MAGNETISCHE FELDER können Herzschrittmacher beeinflussen.

Träger von Herzschrittmachern müssen sich vom Gerät fernhalten.

Personen mit implantierten Herzschrittmachern sollten ihren Arzt konsultieren, bevor sie sich in die Nähe von Punktschweiß-, Lichtbogenschweiß- oder Fugenhobelarbeiten begeben.

Übermäßiger LÄRM kann zu Gehörschäden führen.

Der übermäßige Lärm einiger Prozesse oder Geräte kann das Gehör schädigen.

Tragen Sie einen zugelassenen Gehörschutz, wenn der Geräuschpegel hoch ist.

DSP-TECHNOLOGIE



Das Schweißgerät mit digitalem Signalprozessor (DSP) wird durch eingebettete Mikroprozessoren gesteuert, die die analoge Steuerung des traditionellen Inverterschweißgeräts durch eine digitale Steuerung (DSP) ersetzen. Auf diese Weise werden softwarebasierte Funktionen anstelle von hardwarebasierten Funktionen umgesetzt. Das bedeutet, dass die Parameter des Schweißlichtbogens in digitaler, intelligenter Form bereitgestellt werden können und die Funktionen mit digitalen Signalen abgerufen werden können.

Ein digital gesteuertes Schweißgerät ist in der Regel der analogen Steuerung in vielerlei Hinsicht überlegen, wie z. B. gute Flexibilität, gute Stabilität, hohe Präzision und gute Schnittstellenkompatibilität.

1. Vielzahl an Funktionen

Die Funktion des traditionellen Schweißgeräts wird durch viele analoge und logische Schaltungen realisiert. Für jede zusätzliche Funktion werden viele Komponenten hinzugefügt. In diesem Fall sinken die Leistung und die Zuverlässigkeit des Schweißgeräts mit zunehmender Anzahl an Komponenten deutlich, weshalb es bei einem traditionellen Schweißgerät schwierig ist, eine Vielzahl von Schweißfunktionen in ein Schweißgerät aufzunehmen. Im Gegensatz dazu wird die Funktion des digitalen Schweißgeräts durch eine Software realisiert. Die Funktionsmodule sind voneinander unabhängig. Das Hinzufügen neuer Funktionen wirkt sich somit in keiner Weise auf die ursprünglichen Funktionen und die Leistung aus, weshalb digital gesteuerte Schweißgeräte eine Vielzahl an Funktionen aufweisen können.

2. Bessere Leistung im Hinblick auf Konsistenz, Zuverlässigkeit und Stabilität

Aufgrund der Eigenschaften des traditionellen Schweißgeräts stützen sich die Leistungsmerkmale eines analog gesteuerten Schweißgeräts vollständig auf die Parameter jeder Komponente. Darüber hinaus ändern sich die Parameter der Komponenten mit Veränderungen von Temperatur, Luftfeuchtigkeit etc. Die Eigenschaften der digitalisierten Schaltung sind empfindlich gegenüber Änderungen der Komponentenparameter. Wenn beispielsweise ein Eingangs- oder Ausgangswiderstand von 1 k auf 10 k geändert wird, hat dies keinen Einfluss auf die Leistung des Schweißgeräts. Daher weisen digitale Schweißgeräte eine deutlich bessere Konsistenz und Stabilität auf als traditionelle Schweißgeräte.

Dank des DSP-Steuerungssystems kann das Gerät zudem die Vorspannung des Haupttransformators rechtzeitig erkennen und korrigieren, wodurch die Beschädigung des Schweißgeräts aufgrund der Vorspannung des Haupttransformators wirksam vermieden und seine Zuverlässigkeit erheblich verbessert wird.

3. Höhere Genauigkeit

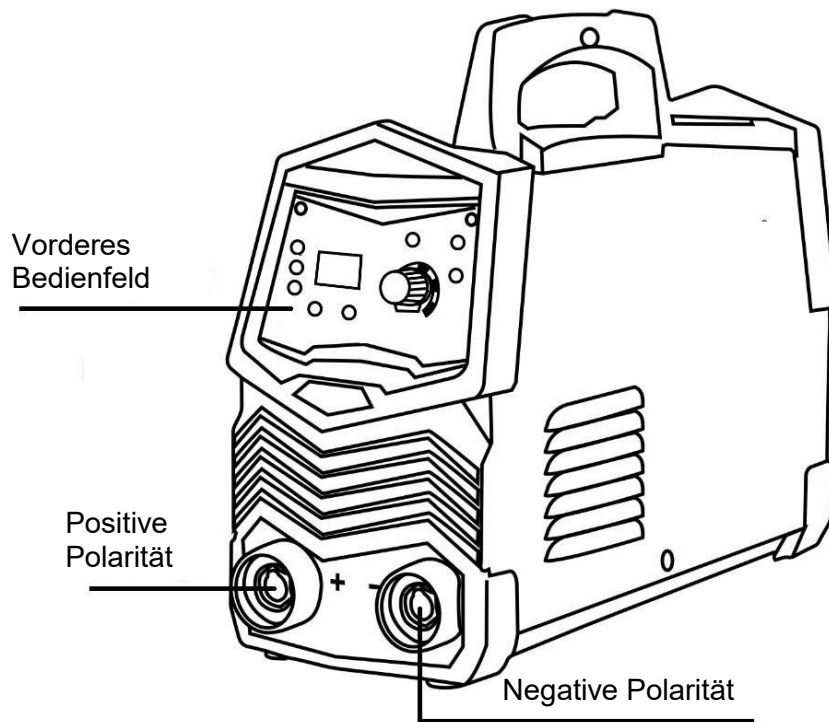
Die Genauigkeit der analogen Steuerung wird im Allgemeinen durch den Fehler bestimmt, der durch die Parameterwerte der Komponenten und die nicht idealen charakteristischen Parameter des Operationsverstärkers verursacht wird, und es ist schwierig, eine hochpräzise Steuerung zu erreichen. Die Genauigkeit der digitalen Steuerung hängt nur mit dem Quantisierungsfehler der Analog-Digital-Wandlung und der endlichen Wortlänge des Systems zusammen, so dass die digitale Steuerung eine hohe Präzision erreichen kann.

4. Dynamische Reaktion

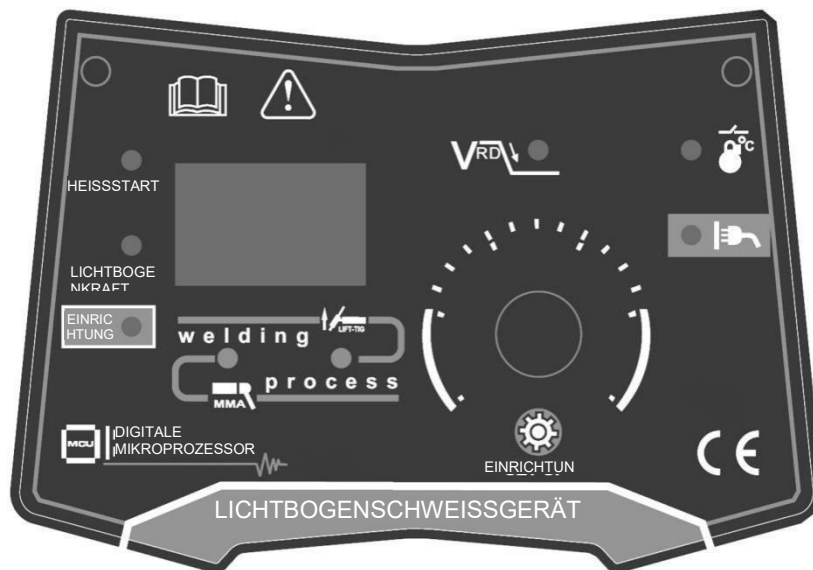
Die meisten digitalen Schweißgeräte der neuen Generation verwenden die Hochfrequenz-Soft-Switching-Technologie, die die dynamische Geschwindigkeit des Schweißgeräts erheblich verbessert.

EINFÜHRUNG

Das erstaunliche Inverter-Lichtbogenschweißgerät wird von der fortschrittlichsten DSP-Technologie angetrieben und bietet eine unglaubliche Portabilität für das selbständige Schweißen und die Reparatur und Wartung im Freien. Das intelligente Software-System bietet zahlreiche Funktionen für Lichtbogenkraft, Heißstart, Anti-Stick, Wärmeschutz, VRD, Schlafmodus, Speicher, ermöglicht die problemlose Einordnung einer breiten Palette von Elektroden wie säurehaltige Stäbe, basisch umhüllte Stäbe, Zellulose-Stäbe etc. Erledigen Sie Ihre Arbeit perfekt mit diesem außergewöhnlichen Schweißgerät.



EINRICHTUNG



Mit diesem Knopf werden alle Schweißfunktionen und -parameter eingerichtet und eingestellt.

Der Strom kann direkt beim Einschalten des Schweißgeräts eingestellt werden. Drücken Sie kurz den Knopf, um die Funktionen auszuwählen für: Heißstart > Lichtbogenkraft > Strom > VRD

Drücken Sie den Knopf lang, um das Schweißverfahren auszuwählen für: MMA ↔ WIG Lift.

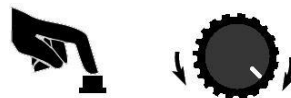
Auswahl und Einstellung der Funktion: (kurz drücken)

Heißstart-Einstellung: Bereich 0-50

Lichtbogenkraft-Einstellung: Bereich 0-50

Schweißstromeinstellung

VRD-Auswahl: ON/OFF



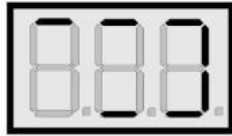
Auswahl des Schweißverfahrens: (lang drücken)

Auswahl des Schweißverfahrens: MMA

Auswahl des Schweißverfahrens: WIG Lift



Einschalten.

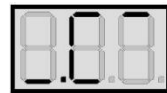


Dieses Display zeigt an, dass das Schweißgerät den Selbsttest beim Einschalten durchführt (POST). Bitte beachten Sie vor dem Schweißen:

- Das intelligente Schweißgerät verfügt über eine Schlafmodus-Funktion. Wird das Gerät 30 Minuten lang nicht benutzt, wechselt es in den Schlafmodus und schaltet sich bald automatisch aus. Drücken Sie den Knopf lang, um das Schweißgerät wieder zu aktivieren.



- Wenn die Elektrode noch mit dem Werkstück verbunden ist, zeigt das Display Folgendes an:



MMA-Schweißen

Auswahl der Elektroden

In der Regel ist die Auswahl einer Elektrode einfach, da es nur darum geht, eine Elektrode mit einer ähnlichen Zusammensetzung wie das Grundmetall zu wählen. Für einige Metalle stehen jedoch mehrere Elektroden zur Auswahl, von denen jede bestimmte Eigenschaften aufweist, die für bestimmte Arbeiten geeignet sind. Für die richtige Auswahl der Elektrode sollten Sie sich an Ihren Schweißzubehörlieferanten wenden.

Elektrodengröße

Die Größe der Elektrode hängt in der Regel von der Stärke des zu schweißenden Profils ab; je dicker das Profil ist, desto größer muss die Elektrode sein. Die Tabelle gibt die maximale Größe der Elektroden an, die für verschiedene Profilstärken unter Verwendung einer Allzweckelektrode vom Typ 6013 verwendet werden können.

Durchschnittliche Stärke des Materials	Maximal empfohlener Elektroden-Durchmesser
1,0 - 2,0 mm	2,5 mm
2,0 - 5,0 mm	3,2 mm
5,0 - 8,0 mm	4,0 mm
> 8,0 mm	5,0 mm

Schweißstrom (Stromstärke)

Die richtige Stromwahl für eine bestimmte Aufgabe ist ein wichtiger Faktor beim Lichtbogenschweißen. Wenn der Strom zu niedrig eingestellt ist, ist es schwierig, einen stabilen Lichtbogen zu erzeugen und aufrechtzuerhalten. Die Elektrode neigt dazu, am Werkstück zu kleben, das Eindringen ist schlecht und es werden Perlen mit einem deutlich abgerundeten Profil abgegeben. Ein zu hoher Strom geht mit einer Überhitzung der Elektrode einher, was zu einem Unterschnitt und Durchbrennen des Grundmetalls führt und übermäßige Spritzer erzeugt.

Als normaler Strom für eine bestimmte Arbeit kann der maximale Strom angesehen werden, der verwendet werden kann, ohne dass das Werkstück durchbrennt, die Elektrode überhitzt oder eine raue, spritzende Oberfläche entsteht. Die Tabelle zeigt die allgemein empfohlenen Strombereiche für eine Allzweckelektrode vom Typ 6013.

Elektrodengröße \varnothing mm	Strom-Bereich (Ampere)
2,5 mm	60 - 95
3,2 mm	100 - 130
4,0 mm	130 - 165
5,0 mm	165 - 260

Lichtbogenlänge

Um den Lichtbogen zu zünden, sollte die Elektrode leicht über das Werkstück geschabt werden, bis der Lichtbogen entsteht. Es gibt eine einfache Regel für die richtige Lichtbogenlänge: Es sollte der kürzeste Lichtbogen sein, der für eine gute Oberfläche der Schweißnaht sorgt. Ein zu langer Lichtbogen verringert den Einbrand, erzeugt Spritzer und sorgt für eine raue Oberfläche der Schweißnaht. Ein zu kurzer Lichtbogen verursacht ein Festkleben der Elektrode und führt zu Schweißnähten schlechter Qualität. Als Faustregel für das Handschweißen gilt, dass die Lichtbogenlänge nicht größer sein sollte als der Durchmesser des Kerndrahtes.

Elektrodenwinkel

Der Winkel, den die Elektrode mit dem Werkstück einnimmt, ist wichtig, um eine gleichmäßige Übertragung des Metalls zu gewährleisten. Beim Hand-, Kehlnaht-, Horizontal- oder Überkopfschweißen liegt der Winkel der Elektrode im Allgemeinen zwischen 5 und 15 Grad in Bewegungsrichtung. Beim vertikalen Steigschweißen sollte der Winkel der Elektrode zwischen 80 und 90 Grad zum Werkstück liegen.

Bewegungsgeschwindigkeit

Die Elektrode sollte in Richtung der zu schweißenden Fuge mit einer Geschwindigkeit bewegt werden, die die erforderliche Schweißnahtgröße ergibt. Gleichzeitig wird die Elektrode nach unten geführt, um stets die richtige Lichtbogenlänge zu erhalten. Zu hohe Bewegungsgeschwindigkeiten führen zu schlechtem Schmelzen, mangelndem Eindringen etc., während eine zu langsame Bewegungsgeschwindigkeit häufig zu Lichtbogeninstabilität, Schlackeneinschlüssen und schlechten mechanischen Eigenschaften führt.

Material- und Verbindungsvorbereitung

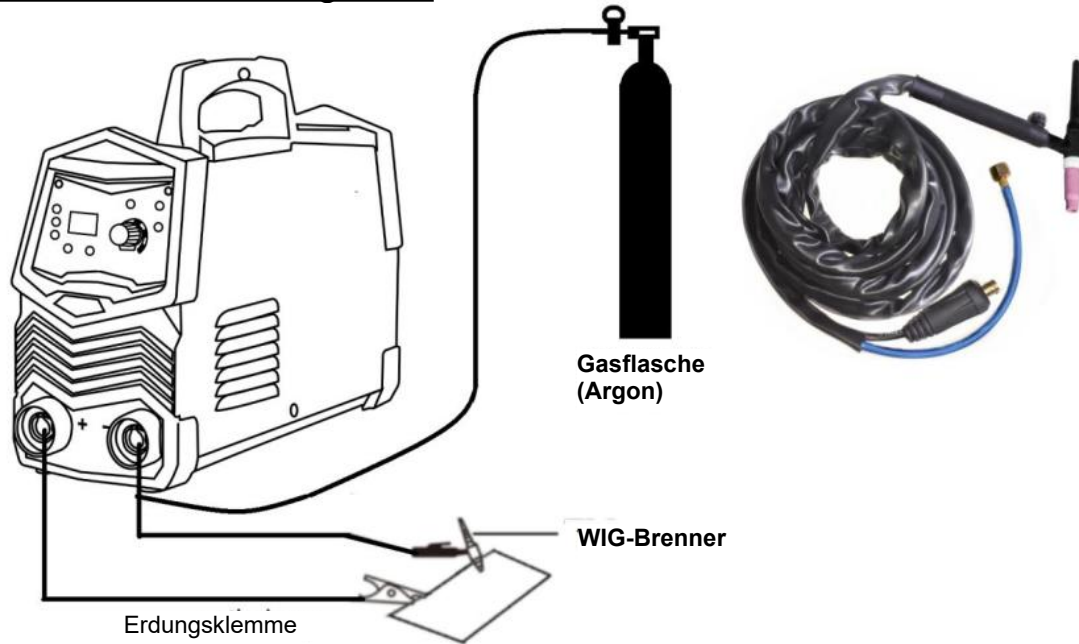
Das zu schweißende Material sollte sauber und frei von Feuchtigkeit, Farbe, Öl, Fett, Walzzunder, Rost oder anderen Materialien sein, die den Lichtbogen behindern und das Schweißmaterial verunreinigen. Die Vorbereitung der Verbindungen hängt von der verwendeten Methode ab, wie z. B. Sägen, Stanzen, Scheren, Bearbeiten, Brennschneiden und andere.

WIG-Schweißen LIFT ARC DC WIG Betrieb

Mit der Lift-Arc-Zündung kann der Lichtbogen bei DC-WIG einfach gezündet werden, indem man das Wolfram an das Werkstück anlegt und es anhebt, um den Lichtbogen zu zünden. Dadurch wird verhindert, dass die Wolframspitze am Werkstück haften bleibt und die Spitze von der Wolframelektrode abbricht. Es gibt eine besondere Technik, das sogenannte „Rocking the Cup“ (*wörtlich: „die Gasdüse schwenken“*), die im Lift-Arc-Verfahren verwendet wird und die einfache Nutzung der Lift-Arc-Funktion ermöglicht.

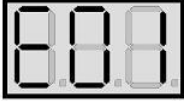


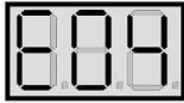

- (1) Stecken Sie den Stecker des Erdungskabels in die positive Steckerbuchse an der Vorderseite des Geräts und ziehen Sie ihn fest.
- (2) Stecken Sie den Schweißbrenner in die negative Steckerbuchse an der Vorderseite des Geräts und ziehen Sie ihn fest.
- (3) Schließen Sie den Gaseinlass der WIG-Pistole an den Gasauslassschlauch an. **Prüfen Sie auf Lecks!**
- (4) Schließen Sie den Gasregler an die Gasflasche an und verbinden Sie die Gasleitung mit dem Gasregler. **Prüfen Sie auf Lecks!**
- (5) Verbinden Sie das Stromkabel des Schweißgeräts mit dem Ausgangsschalter im Schaltkasten vor Ort.
- (6) Öffnen Sie vorsichtig das Ventil der Gasflasche, stellen Sie den gewünschten Gasdurchsatz ein.
- (7) Wählen Sie die WIG-Funktion auf der Vorderseite des Geräts aus.
- (8) Wählen Sie den Schweißstrom auf der Vorderseite des Geräts aus. Der gewählte Schweißstrom wird auf dem digitalen Messgerät angezeigt.
- (9) Montieren Sie die vorderen Teile des WIG-Brenners und vergewissern Sie sich, dass sie richtig zusammengesetzt sind. Verwenden Sie die richtige Größe und den richtigen Typ der Wolframelektrode für die Arbeit, die Wolframelektrode benötigt eine geschärfte Spitze für das Gleichstromschweißen.
- (10) Legen Sie die Außenkante der Gasdüse auf das Werkstück, wobei die Wolframelektrode 1 - 2 mm vom Werkstück entfernt sein sollte. Halten Sie den Brennerschalter gedrückt, um den Gasfluss und die Schweißleistung zu aktivieren.
- (11) Drehen Sie die Gasdüse mit einer kleinen Bewegung nach vorne, so dass die Wolframelektrode das Werkstück berührt.
- (12) Drehen Sie nun die Gasdüse in umgekehrter Richtung, um die Wolframelektrode vom Werkstück abzuheben und den Lichtbogen zu erzeugen.
- (13) Lassen Sie den Auslöser los, um das Schweißen zu beenden.

WIG-LIFT-Arbeitsdiagramm



WICHTIG! - Wir empfehlen Ihnen dringend, Ihr Gerät vor der Inbetriebnahme auf Gaslecks zu überprüfen. Wir empfehlen Ihnen, das Flaschenventil zu schließen, wenn das Gerät nicht benutzt wird.

FEHLER UND LÖSUNGEN

Fehlercode	Problem	Ursache	Lösung
	POST-Störung	Kurzschlussstrom am Ausgang	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prüfen Sie, ob der Ausgang kurzgeschlossen oder überlastet ist. 2. Prüfen Sie, ob die Ausgangsdiode kurzgeschlossen wurde 3. Prüfen Sie, ob der IGBT beschädigt wurde 4. Kann nicht zurückgesetzt oder quitiert werden.
	Temperaturschutz	Die Temperatur des Geräts übersteigt 90 °C	<ol style="list-style-type: none"> 1. Betrieb wird fortgesetzt, nachdem die Temperatur unter 50 °C gefallen ist 2. Potentiometer gedrückt halten, um zu quittieren und das Gerät neuzustarten.
	Problem mit dem Temperatursensor	Anormaler Parameter des Temperatursensors	<ol style="list-style-type: none"> 1. Überprüfen Sie, ob der Temperatursensor nicht angeschlossen ist 2. Prüfen Sie, ob der richtige Temperatursensor verwendet wurde 3. Potentiometer gedrückt halten, um zu quittieren und das Gerät neuzustarten.
	Anormale Spannung im Betrieb	Anormale 15-V-Spannungsversorgung des Hauptstromkreises	<ol style="list-style-type: none"> 1. Problem mit dem Netzschalter. 2. Relais funktioniert nicht bei Softstart 3. Potentiometer gedrückt halten, um zu quittieren und das Gerät neuzustarten.
	Überstrom	Starke Belastung	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stecken Sie Strom- und Schweißkabel aus und starten Sie die Maschine neu. 2. Prüfen, ob der IGBT in gutem Zustand ist.

WARTUNG



Die folgenden Wartungsmaßnahmen erfordern ausreichende Fachkenntnisse in der Elektrotechnik und umfassende Sicherheitskenntnisse. Betreiber sollten über gültige Qualifikationsnachweise verfügen, die ihre Fähigkeiten und Kenntnisse belegen können. Stellen Sie sicher, dass das Eingangskabel des Geräts von der Stromversorgung getrennt ist, bevor Sie das Schweißgerät öffnen

- (1) Überprüfen Sie in regelmäßigen Abständen, ob die Anschlüsse des internen Stromkreises in gutem Zustand sind (insbesondere die Stecker). Ziehen Sie lose Verbindungen fest. Bei Oxidation, entfernen Sie Ablagerungen mit Schleifpapier und schließen Sie die Verbindungen dann wieder an.
- (2) Halten Sie Hände, Haare und Werkzeuge von beweglichen Teilen wie dem Lüfter fern, um Verletzungen oder eine Beschädigung des Geräts zu vermeiden.
- (3) Entfernen Sie Staub regelmäßig mit trockener und sauberer Druckluft. Bei starker Rauchentwicklung und Verschmutzung im Arbeitsbereich sollte das Gerät täglich gereinigt werden. Der Druck der zur Reinigung verwendeten Druckluft sollte angemessen sein, um zu vermeiden, dass die Kleinteile im Inneren des Geräts beschädigt werden.
- (4) Vermeiden Sie das Eindringen von Regen, Wasser und Dämpfen in das Gerät. Sollte dies doch geschehen, trocknen Sie das Gerät und überprüfen Sie die Isolierung mithilfe entsprechender Messgeräte (insbesondere die Isolierung zwischen den Anschlüssen und zwischen Anschlüssen und Gehäuse). Das Gerät darf erst wieder in Betrieb genommen werden, wenn alle anormalen Erscheinungen behoben worden sind.
- (5) Überprüfen Sie regelmäßig, ob die Isolierung aller Kabel in gutem Zustand ist. Bei schlechtem Zustand müssen die Kabel neu umwickelt oder die Isolierung vollständig ersetzt werden.
- (6) Wenn das Gerät für längere Zeit nicht benutzt wird, sollte es in der Originalverpackung an einem trockenen Ort gelagert werden.
- (7) Überprüfen Sie regelmäßig den internen Stromkreis des Schweißgeräts und vergewissern Sie sich, dass die Kabelschaltung korrekt und die Stecker fest angeschlossen sind (insbesondere Anschlussstecker und Bauteile). Bei Vorhandensein von Ablagerungen oder losen Steckern, entsprechend polieren und wieder fest verbinden.
- (8) Alle 300 Betriebsstunden sollten die elektrische Kohlebürste und der Gleichrichter poliert, der Abschwächer gereinigt und der Turbolader und das Lager mit einem Schmiermittel versehen werden.
- (9) Die Anschlüsse der Schweißkabel müssen regelmäßig überprüft werden.

ERSATZTEILE

Nr.	Foto	Anzahl
1		1
2		1
3		1
4		1

Konformitätserklärung:

Hiermit erklären wir

ARTE Living GmbH, Boschring 13, D-91161 Hilpoltstein

dass dieses Gerät aufgrund dessen Konzipierung und Bauart und in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführungen den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien entsprechen.

Eine Modifikation jeglicher Art am Gerät führt zum Verlust der Gültigkeit dieser Erklärung.

Modellnummer: 3783

Gerätekenung: MMA-160

Artikelnummer: AY3783

Einschlägige EG-Richtlinien:

2014/35/EU (Niederspannung)

2014/30/EU (elektromagnetische Verträglichkeit)

Angewandte harmonisierte Normen:

EN IEC 60974-1:2018+A1:2019,
EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015,
EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011

Ausführende Zertifizierungsstelle(n); Referenznummer(n) in Klammern:

Ente Certificazione Macchine Srl; No. 0E200326.ZPEDU98

Gezeichnet durch Herrn Teti Selenica, Geschäftsführung, Hilpoltstein, 26.03.2020

