

SVAŘOVACÍ STROJ

PEGAS 200 AC/DC PULSE PFC

NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ

OBSAH:

| | | |
|------|---|----|
| 1. | ÚVOD | 3 |
| 2. | BEZPEČNOST PRÁCE | 4 |
| 2.1 | OCHRANA OSOB | 4 |
| 2.2 | BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY | 4 |
| 3. | PROVOZNÍ PODMÍNKY | 5 |
| 4. | TECHNICKÁ DATA | 6 |
| 4.1 | ELEKTROMAGNETICKÁ KOMPATIBILITA | 7 |
| 5. | PŘÍSLUŠENSTVÍ STROJE | 7 |
| 5.1 | SOUČÁST DODÁVKY | 7 |
| 5.2 | PŘÍSLUŠENSTVÍ NA OBJEDNÁVKU | 7 |
| 6. | POPIS STROJE A FUNKCÍ | 8 |
| 6.1 | HLAVNÍ ČÁSTI STROJE | 8 |
| 7. | UVEDENÍ DO PROVOZU | 10 |
| 7.1 | PŘÍPRAVA STROJE PRO MMA REŽIM | 10 |
| 7.2 | PŘÍPRAVA STROJE PRO TIG REŽIM | 11 |
| 7.3 | DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ | 11 |
| 8. | ČASOVÉ FÁZE SVAŘOVÁNÍ V TIG REŽIMU | 13 |
| 8.1 | REŽIM 2T - DVOUAKT | 13 |
| 8.2 | REŽIM 4T – ČTYŘTAKT | 13 |
| 8.3 | BILEVEL – DRUHÝ SVAŘOVACÍ PROUD | 13 |
| 9. | TABULKY ZÁKLADNÍHO NASTAVENÍ PRO TIG | 13 |
| 10. | OBECNÉ INFORMACE O SVAŘOVACÍCH METODÁCH | 14 |
| 10.1 | MMA SVAŘOVÁNÍ | 14 |
| 10.2 | TIG SVAŘOVÁNÍ | 15 |
| 11. | ÚDRŽBA A SERVISNÍ ZKOUŠKY | 16 |
| 11.1 | KONTROLA PROVOZNÍ BEZPEČNOSTI STROJE | 16 |
| 12. | SERVIS | 16 |
| 12.1 | POSKYTNUTÍ ZÁRUKY | 16 |
| 12.2 | ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ OPRAVY | 17 |
| 13. | LIKVIDACE ELEKTROODPADU | 17 |

1. ÚVOD

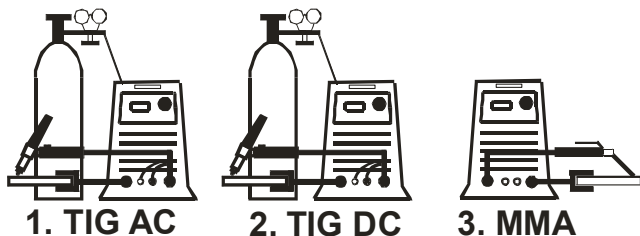
Vážený spotřebiteli,

společnost ALFA IN a.s. Vám děkuje za zakoupení našeho výrobku a věří, že budete s naším strojem spokojeni.

Svařovací invertor PEGAS 200 AC/DC PULSE PFC je určen pro profesionální svařování metodami:

1. TIG DC (stejnoseměrný proud) pro legované oceli s vysokofrekvenčním zapálením oblouku (HF) nebo LIFT ARC
2. TIG AC (střídavý proud) pro hliník a jeho slitiny s vysokofrekvenčním zapálením oblouku (HF) nebo LIFT ARC
3. MMA DC (obalená elektroda),
4. MMA AC (obalená elektroda).

Samozřejmostí je množství neocenitelných funkcí umožňujících efektivní využití: předfuk a dofuk ochranného plynu, doběh proudu (Slope Down), koncový proud, HF vysokofrekvenční zapalování, režim ovládání 2 a 4 takt, úroveň čištění hliníku, pulsní režim, bilevel a UP-DOWN ovládání z hořáku, Pro svařování metodou MMA jsou stroje vybaveny funkcemi HOT START, ARC FORCE a ANTISTICK.



1. TIG AC

2. TIG DC

3. MMA

Stroj je vybaven systémem **Power Factor Correction (PFC) – kompenzace účinníku**, který umožňuje provoz na jednofázových sítích se střídavým napětím 95V – 270V.

Jaké jsou výhody PFC řešení?

1. Stroj lze připojit ke zdroji proudu AC 95V – 270V 50-60 Hz.
2. Malá náchylnost na kolísání napájecího napětí. Proto jsou tyto stroje vhodné na provoz s elektrocentrálami nebo na dlouhých prodlužovacích kabelech.
3. Vyšší účinník a s tím související menší namáhání jističe (jinými slovy jistič vypne později než u zařízení bez PFC)
4. Menší úroveň elektromagnetického rušení
5. Minimální zatěžování sítě jalovým proudem

Svařovací stroj smí uvést do provozu pouze školené osoby a pouze v rámci technických ustanovení. Společnost ALFA IN nepřijme v žádném případě zodpovědnost za škody vzniklé nevhodným použitím. Před uvedením do provozu si přečtěte pečlivě tento návod k obsluze.

Stroje splňují požadavky odpovídající značce CE.

Pro údržbu a opravy používejte jen originální náhradní díly. K dispozici je Vám samozřejmě náš servis.



2. BEZPEČNOST PRÁCE

2.1 OCHRANA OSOB

- Z bezpečnostních důvodů je při svařování nutné použít ochranné rukavice. Tyto rukavice Vás chrání před zásahem elektrickým proudem (napětí okruhu při chodu naprázdno). Dále Vás chrání před tepelným zářením a před odstříkujícími kapkami žhavého kovu.
- Noste pevnou izolovanou obuv. Nejsou vhodné otevřené boty, neboť kapky žhavého kovu mohou způsobit popáleniny.
- Nedívejte se do svářečského oblouku bez ochrany obličeje a očí.
- Také osoby vyskytující se v blízkosti místa sváření musí být informovány o nebezpečí a musí být vybaveny ochrannými prostředky.
- Při svařování, zvláště v malých prostorách, je třeba zajistit dostatečný přísun čerstvého vzduchu, neboť při svařování vzniká kouř a škodlivé plyny.
- U nádrží na plyn, oleje, pohonné hmoty atd. (i prázdných) neprovádějte svářečské práce, neboť hrozí nebezpečí výbuchu.
- V prostorách s nebezpečím výbuchu platí zvláštní předpisy.
- Svařované spoje, které jsou vystavovány velké námaze, musí splňovat zvláštní bezpečnostní požadavky. Jedná se zejména o kolejnice, tlak. nádoby a pod. Tyto spoje smí provádět jen kvalitně vyškolení svářeči.



2.2 BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY



- Před započetím práce se svařovacím strojem je třeba se seznámit s ustanoveními v ČSN 050601a normou ČSN 050630.
- S lahví CO₂ nebo směsnými plyny je třeba zacházet podle předpisů pro práci s tlakovými nádobami obsažených v ČSN 07 83 05.
- Svářeč musí používat ochranné pomůcky.
- Před každým zásahem v elektrické části, sejmutím krytu nebo čištěním je

nutné odpojit zařízení ze sítě.

3. PROVOZNÍ PODMÍNKY

- Uvedení přístroje do provozu smí provádět jen vyškolený personál a pouze v rámci technických ustanovení. Výrobce neručí za škody vzniklé neodborným použitím a obsluhou. Při údržbě a opravě používejte jen originální náhradní díly od firmy ALFA IN.
- Svařovací stroj je zkoušen podle normy pro stupeň krytí IP 23S, což zajišťuje ochranu proti vniknutí pevných těles o průměru větším než 12 mm a ochranu proti šikmo stříkající vodě až do sklonu 60° při vypnutém ventilátoru .
- Stroj musí být umístěn tak, aby chladicí vzduch mohl proudit vzduchovými štěrbinami. V prostoru chladicího kanálu nejsou umístěny žádné elektronické součástky, přesto je nutné dbát na to, aby do stroje nebyl nasáván žádný kovový odpad (např. při obrábění).
- U svařovacího stroje je třeba provést periodickou revizní prohlídku jednou za 6/12 měsíců pověřeným pracovníkem podle ČSN 331500 a ČSN 050630 – viz odstavec Údržba a servisní zkoušky.
- Veškeré zásahy do el. zařízení, stejně tak opravy (demontáž síťové vidlice, výměnu pojistek) smí provádět pouze oprávněná osoba.
- Příslušnému síťovému napětí a příkonu musí odpovídat síťová vidlice.

 **Upozornění**  Prodlužovací kabely nesmí mít vodiče s menším průřezem než 3x2,5 mm². Stroj lze provozovat na jednofázovém generátoru el. proudu 6 kVA (1x230V/50Hz) a více, který má zajištěnou stabilizaci napětí ± 10%. Generátory s nižším výkonem mohou stroj poškodit.

 **Upozornění**  Byl-li stroj přemístěn z prostoru s nízkou teplotou do výrazně teplejšího prostředí, může dojít ke kondenzaci vlhkosti, zejména uvnitř svářečky. Dojde tím ke snížení elektrické pevnosti a zvýšení nebezpečí el. přeskočení na napěťově namáhaných dílech a tím vážnému poškození stroje. Je proto nezbytné, nastane-li tato situace, ponechat svářečku cca 1 hodinu v klidu, aby došlo k vyrovnání teploty s okolím. Tím ustane případná kondenzace. Teprve po uplynutí této doby je možné svářečku připojit k síti a spustit.

- Stroj je nutné chránit před:
 - a) vlhkem a deštěm,
 - b) chemicky agresivním prostředím,
 - c) mechanickým poškozením,
 - d) průvanem a případnou ventilací sousedních strojů,
 - e) nadměrným přetěžováním – překročením tech. parametrů,
 - f) hrubým zacházením.

4. TECHNICKÁ DATA

| Metoda | | MMA - AC | MMA - DC | TIG - AC | TIG - DC |
|---------------------------------|------|-----------------|----------|----------|----------|
| Síťové napětí | V/Hz | 1x230/50-60 | | | |
| Rozsah svař. proudu | A/V | 10 - 170 | 5 - 170 | 10 - 200 | 5 - 200 |
| Napětí naprázdno U_{20} | V | 64,0 | | | |
| Jištění | A | 16 @ | | | |
| Max. efektivní proud I_{1eff} | A | 14,1 | | 11,8 | |
| Svařovací proud (DZ=100%) I_2 | A | 70 | 90 | 70 | 90 |
| Svařovací proud (DZ=60%) I_2 | A | 90 | 110 | 90 | 110 |
| Svařovací proud (DZ=x%) I_2 | A | 25%=170 | | 25%=200 | |
| Krytí | | IP23S | | | |
| Normy | | EN 60974-1 | | | |
| Rozměry (š x d x v) | mm | 250 x 470 x 400 | | | |
| Hmotnost | kg | 21 | | | |

*) Stroj je standardně vybaven vidlicí 16A pro připojení k jednofázové síti 1 x 230V.

Je-li stroj provozován ve vyšších oblastech zatížení, kdy proudový odběr ze sítě překračuje hodnotu 16A, je možné připojit stroj ke třífázové síti 3x400/230V TN-S (CS). Podmínkou je použití **pětikolíkové vidlice 32 A** na síťovém kabelu a připojení na **fázové** napětí. Černý (hnědý) vodič připojit k jedné fázi (např. L1), modrý vodič k nulovému vodiči (N) a zelenožlutý vodič k ochrannému vodiči „PE“. V tomto případě je možné připojit stroj do třífázové zásuvky, která smí být jištěna jistícím prvkem max. 25A.

Pozor! Nepřipojit na sdružené napětí (mezi 2 fáze)!

Další možností je připojení stroje napevno k samostatnému vývodu s jištěním max. 25A.

Tyto úpravy smí provádět pouze osoba s elektrotechnickou kvalifikací, která současně posoudí stav sítě v místě připojení a rozhodne, zda bude možné takto stroj připojit.



👉 **Upozornění** 👉 Vzhledem k velikosti instalovaného výkonu může být pro připojení zařízení k veřejné distribuční síti nutný souhlas rozvodných závodů.

4.1 ELEKTROMAGNETICKÁ KOMPATIBILITA

Svařovací stroj je z hlediska odrušení určen především pro průmyslové prostory. Splňuje požadavky ČSN EN 60974-10 ed. 2 a nařízení vlády 616/2006 Sb.

Během provozu, zejména během zapalování oblouku HF, může být zdrojem rušení pro citlivé elektronické zařízení, např. počítače, rádiové a televizní přijímače, citlivé měřicí přístroje, kardiostimulátory a naslouchací zařízení.

V případě provozování v obytných a jiných prostorách může být nutné realizovat opatření - viz ČSN EN 60974-10 ed. 2.

 Upozornění  Uživatele upozorňujeme, že je odpovědný za případné rušení ze svařování.



5. PŘÍSLUŠENSTVÍ STROJE

5.1 SOUČÁST DODÁVKY

| Kód | Název | Počet |
|--------|--------------------------------|-------|
| 5.0238 | PEGAS 200 AC/DC PULSE PFC | 1 |
| 5.0189 | Sada konektorů pro PEGAS AC/DC | 1 |

Pokud si objednáte zapojený hořák nebo plynovou hadici, nejsou konektory součástí dodávky, ale jsou namontované na příslušenství.

5.2 PŘÍSLUŠENSTVÍ NA OBJEDNÁVKU

 Upozornění  Hořák je potřeba volit podle používaného proudového rozsahu.

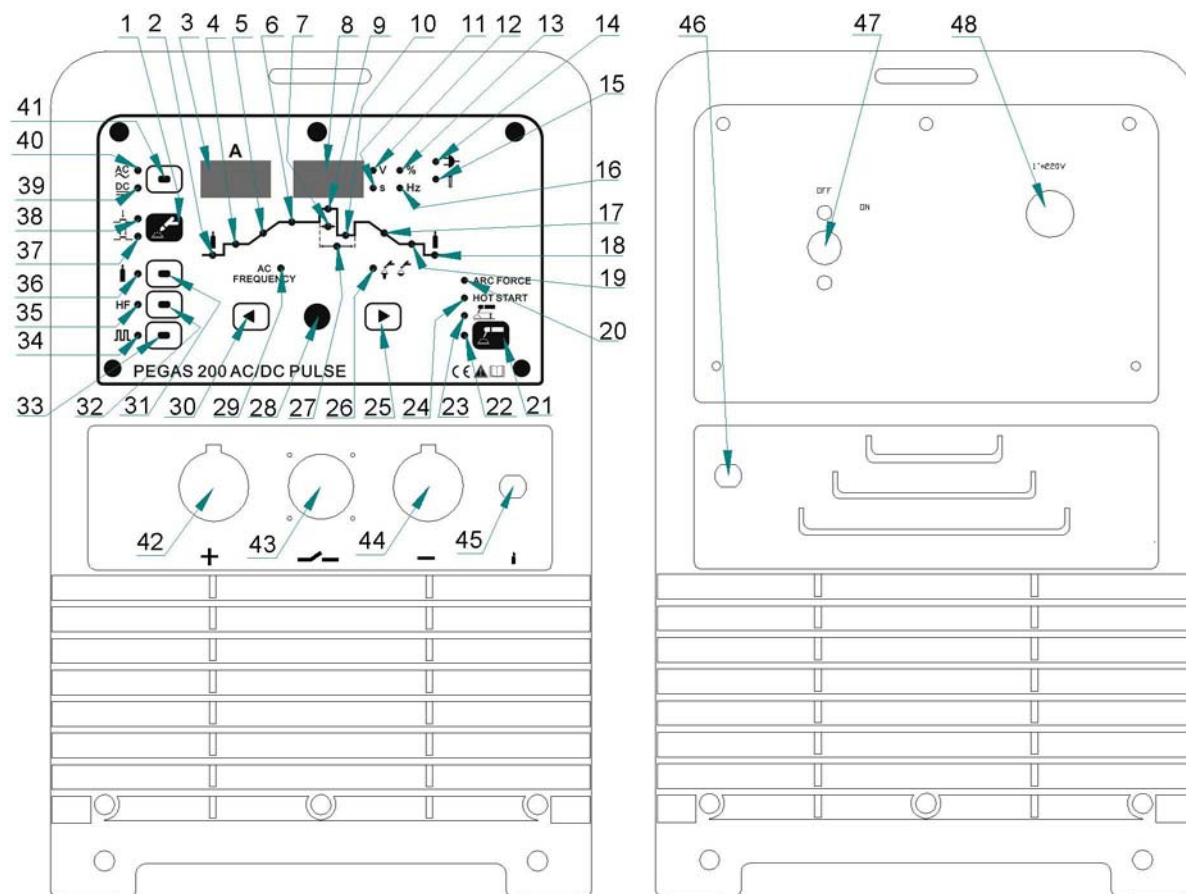
ALFA IN a.s. neodpovídá za poškození svařovacích hořáků vlivem přetížení.

| Kód | Název |
|-------------|--|
| VM0410 | Hadice plyn. 3m Pegas OVO rychlospojka G1/4 opředená |
| VM0253 | Kabely PEGAS 2x 3m 35-50 160A |
| 5.0216 | CS 601 W chladicí jednotka PEGAS |
| 5.0228 | Vozík pro TIG |
| WP17121RBAA | Hořák WP 17 4m 35-50 s konektorem AERO |
| 5.0201A | Hořák WP 26 4m 35-50 s konektorem AERO |
| 5.0202A | Hořák WP 26 8m 35-50 s konektorem AERO |
| 7S3.A005A | Hořák ABITIG 26 4m 35-50 HiF kůže UD AERO |
| 7S3.A006A | Hořák ABITIG 26 8m 35-50 HiF kůže UD AERO |
| 7S2.A002AA | Hořák ABITIG 17 8m 35-50 + konektory |

| | |
|------------|---|
| 7S4.A003AA | Hořák ABITIG 18 4m 35-50 kůže W+konektory |
| 3549 | Ventil red. AR OXY MAXI PC 2 manometry |
| 5.0174 | DOV PEGAS dálk.ovl. pedál 3m s konektorem |

6. POPIS STROJE A FUNKCÍ

6.1 HLAVNÍ ČÁSTI STROJE



Obr. 1 - Hlavní části stroje, přední a zadní pohled

| Poz. | Název |
|------|--|
| 1 | Tlačítko přepínače TIG 2T nebo 4T |
| 2 | LED předfuk. 0,1 – 1 s, default 0,3 s |
| 3 | Display proudu |
| 4 | LED startovací proud (pouze u 4T). 5 – 100 % hlavního svařovacího proudu při DC, 10 – 100 % při AC, Default 5%. |
| 5 | LED náběh proudu. 0 – 10 s, default 0 s. |
| 6 | LED hlavní svařovací proud. 5 – 200 TIG DC, 10 – 200 TIG AC, 5 – 170 MMA DC, 10 – 170 MMA AC |
| 7 | LED poměru pulzního proudu k základnímu proudu. 5 – 100 %. Default 5 %. Lze volit pouze, pokud je zvolen pulzní režim. |

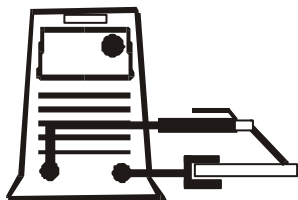
| | |
|----|--|
| 8 | Display napětí, %, času a Hz. |
| 9 | LED hlavní svařovací proud v pulzním režimu. 5 – 200 A DC, 10 – 200 TIG AC |
| 10 | LED základního proudu pulzu. 5 – 200 A DC, 10 -200 A AC. |
| 11 | LED čas (s). Svítí-li, na displeji 8 jsou hodnoty v s. |
| 12 | LED napětí (V). Svítí-li, na displeji 8 jsou hodnoty v V. |
| 13 | LED %. Svítí-li, na displeji 8 jsou hodnoty v %. |
| 14 | LED stroj je zapnut |
| 15 | LED ALARM, svítí-li, v síti je přepětí nebo podpětí nebo je stroj přehřátý. Na displejích 2 a 8 se zároveň objeví Err 001. |
| 16 | LED Hz. Svítí-li, na displeji 8 jsou hodnoty v Hz. |
| 17 | LED doběh proudu, 0 – 10 s, default 0 s. |
| 18 | LED dofuk, 0,1 – 10 s, default 3 s. |
| 19 | LED koncový proud, 5 – 100 % hlavního proudu DC, 10 – 100 % hlavního proudu AC, default 5 %. Lze volit pouze ve 4T. |
| 20 | LED ARC FORCE pro MMA, 0 – 10. |
| 21 | Přepínač MMA |
| 22 | LED volba metody MMA. Zhasne po zmáčknutí tlačítka 1. |
| 23 | LED délky oblouku, 0 – 10. |
| 24 | LED HOT START, 0 – 10. |
| 25 | Tlačítko posunu doprava po křivce parametrů |
| 26 | LED Balance (pouze TIG AC). Používá se pro eliminaci oxidu hliníku. Rozpětí 15 – 50 %, default 15% (více dále v textu). |
| 27 | LED frekvence pulzu. 0,5 – 200 Hz, default 0,5 Hz. Lze volit pouze v pulzním režimu. |
| 28 | Enkodér |
| 29 | LED AC frekvence (pouze TIG AC). Rozpětí: 50-250 Hz. Čím vyšší proud, tím se snižuje maximální frekvence. Při maximálním proudu je rozsah 50 – 100 Hz. |
| 30 | Tlačítko posunu doleva po křivce parametrů |
| 31 | Tlačítko test plynu. |
| 32 | Tlačítko přepínač HF/LIFT ARC. |
| 33 | Tlačítko přepínač PULZ/Nepulzní režim . |
| 34 | LED PULZ. Svítí-li, byl zvolen režim PULZ. |
| 35 | LED HF. Svítí-li, byl zvolen režim HF. |

| | |
|----|---|
| 36 | LED test plynu. Svítí-li, byl zvolen režim nastavení průtoku ochranného plynu na redukčním ventilu. Vypne se opětovným stiskem tlačítka 31 nebo samo po 10 s. |
| 37 | LED čtyřtakt (4T). |
| 38 | LED dvoutakt (2T). |
| 39 | LED DC |
| 40 | LED AC |
| 41 | Tlačítko přepínače AC/DC režimu. |
| 42 | Rychlospojka + |
| 43 | Konektor hořáku (pin 8 a 9 vedou k tlačítku hořáku) |
| 44 | Rychlospojka - |
| 45 | Konektor připojení plynu do hořáku |
| 46 | Konektor přívodu plynu |
| 47 | Síťový kabel |
| 48 | Hlavní vypínač |

7. UVEDENÍ DO PROVOZU

7.1 PŘÍPRAVA STROJE PRO MMA REŽIM

- Svařovací stroj připojte síťovou vidlicí **47** k síti 1x230 V, 50/60 Hz.
- Připojte držák elektrod a zemnicí kabel do rychlospojek (+) **42** a (-) **44** v souladu s polaritou požadovanou výrobcem elektrod na obalu elektrod, (může být tedy zapojeno obráceně).
- Zapněte stroj hlavním vypínačem **48**.
- Enkodérem **28** nastavte svařovací proud, který se zobrazí na displeji **3**.
- Pomocí tlačítka **21** a enkodéru **28** lze nastavit úroveň Hot Start (zvýšení proudu při zapálení oblouku), úroveň Arc Force (automatické zvýšení svař. proudu při kontaktu elektrody a svařence během svařování) a délky oblouku.
- Pak přepněte pomocí tlačítka **21** do režimu MMA, LED **20**, **23** a **24** nesmí svítit.

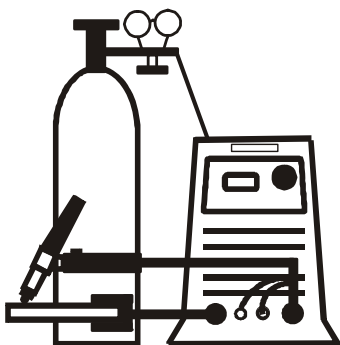


Upozornění Dávejte pozor, aby se elektroda nedotkla žádného kovového materiálu, protože v tomto režimu je při zapnutém stroji na rychlospojkách svařovacího stroje stále svařovací napětí.

- Připojte zemnicí kleště ke svařenci.
- Vložte do držáku elektrod příslušnou elektrodu a můžete začít svařovat.

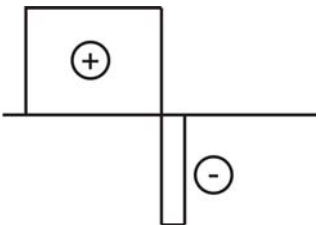
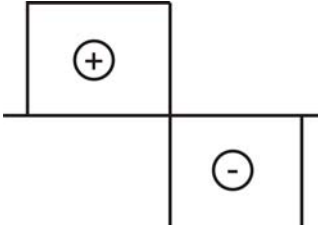
7.2 PŘÍPRAVA STROJE PRO TIG REŽIM

- Připojte stroj síťovou vidlicí k síti 1x230 V, 50/60 Hz.



- Připojte TIG hořák do rychlospojky (-) **44**.
- Připojte konektor ovládání z hořáku do konektoru na panelu svářečky **43**.
- Připojte plynovou hadici hořáku do konektoru **45**.
- Připojte zemnicí kabel do rychlospojky (+) **42**.
- Připojte plynovou hadici ke konektoru redukčního ventilu na plynové láhvi a ke konektoru na zadním panelu **46**.
- Zapněte stroj hlavním vypínačem **48**.
- Tlačítkem **31** aktivujte test plynu a nastavte si požadovaný průtok ochranného plynu (čistý argon). LED **36** se rozsvítí.
- Tlačítkem **1** zvolte TIG 2T nebo 4T. Příslušná LED bude svítit.
- Tlačítkem **41** zvolte metodu AC nebo DC. Metodě musí odpovídat příslušná wolframová elektroda a způsob broušení. Příslušná LED bude svítit.
- Enkodérem **28** nastavte požadovaný svařovací proud.
- Ostatní parametry je možné upravit pomocí tlačítek 30 a 25 a enkodéru 28. Příslušná LED bude svítit. Požadovaný parametr se automaticky uloží při přechodu na další parametr nebo po 3 s. nečinnosti enkodéru. Více viz tabulka Hlavní části stroje.

FUNKCE BALANCE V AC REŽIMU

| Čistící efekt | Hodnota 20-30% | Hodnota 50% |
|-----------------------------------|---|---|
| Tvar proudové křivky |  |  |
| Průvar | Hluboký | Mělký |
| Opotřebenění wolframové elektrody | Menší | Větší |

7.3 DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ

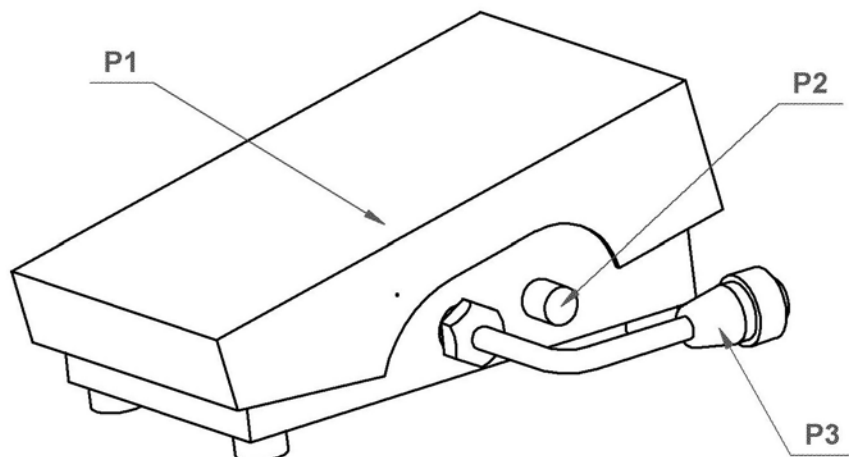
PEGAS 200 AC/DC PULSE může pracovat v obou režimech TIG se třemi typy dálkového ovládání.

1. TIG hořák s UP-DOWN tlačítky na nastavování velikosti svařovacího proudu.
2. Přídavné dálkové ovládání velikosti svařovacího proudu.

3. Nožní pedál.

Všechna dálková ovládání se připojují přes konektor **43**.

Funkce nožního pedálu



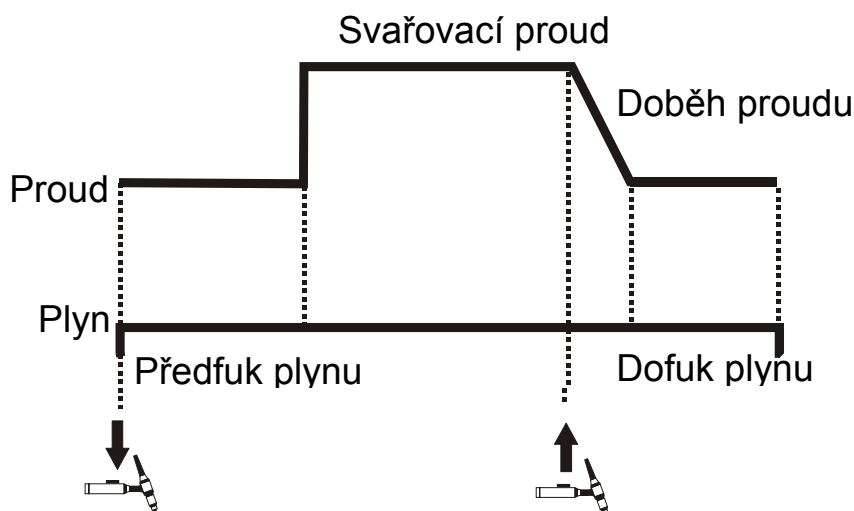
Obr. 2 - DOV PEGAS dálk.ovl. pedál 3m s konektorem

| Poz. | Popis |
|------|--|
| P1 | Nášlapná plocha |
| P2 | Potenciometr nastavení maximálního proudu |
| P3 | Konektor dálkového ovládání (připojit do konektoru 43) |

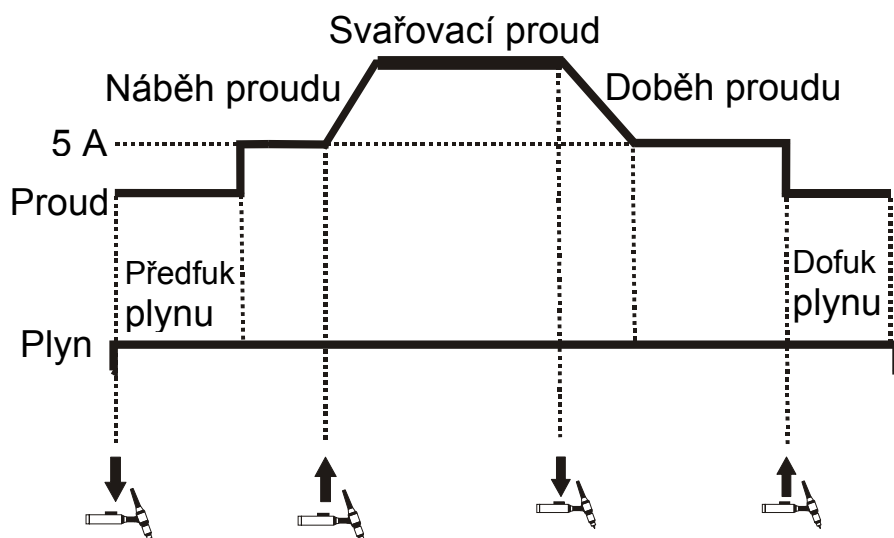
- Po připojení konektoru **P3** do konektoru **43** na předním panelu svářečky se automaticky vyřadí z funkce nastavování hlavního svařovacího proudu na předním panelu svářečky, nyní se maximální proud nastavuje potenciometrem **P2**.
- Potenciometrem **P2** na pedálu je možné omezit maximální proud.
- Sešlápnutím plochy **P1** se startuje svařovací proces. Velikost svařovacího proudu se řídí podle míry sešlápnutí pedálu. Maximálního proudu určeného potenciometrem **P2** lze dosáhnout při úplném sešlápnutí pedálu. Nastavený proud bude zobrazen na proudovém display **3** viz obr. č. 1
- Svařovací proces se ukončí po úplném povolení sešlápnutí pedálu.

8. ČASOVÉ FÁZE SVAŘOVÁNÍ V TIG REŽIMU

8.1 REŽIM 2T - DVOUTAKT



8.2 REŽIM 4T – ČTYŘTAKT



8.3 BILEVEL – DRUHÝ SVAŘOVACÍ PROUD

Pokud je svářečka přepnuta do režimu 4T, je vždy aktivní funkce BILEVEL. U tohoto stroje je hodnota druhého svařovacího proudu automaticky nastavována vždy na 50% hodnoty hlavního svařovacího proudu. Přechod mezi proudy se provádí krátkým stisknutím a uvolněním tlačítka hořáku. Opětovné krátké stisknutí a uvolnění tlačítka hořáku provede návrat na nastavenou hodnotu svařovacího proudu.

9. TABULKY ZÁKLADNÍHO NASTAVENÍ PRO TIG

Tabulka nastavení pro svařování nerezových ocelí stejnosměrným proudem:

| tloušťka plechů mm | wolfram. elektroda průměr mm | přídavný materiál průměr mm | svařovací proud A | množství argonu l/min | hubice hořáku průměr m |
|--------------------|------------------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|------------------------|
| 1 | 1 | 1,5 | 40-60 | 3 | 10 |
| 1,5 | 1,5 | 1,5 | 50-90 | 4 | 10 |
| 2 | 2 | 2 | 80-100 | 4 | 12 |
| 3 | 2-3 | 2-3 | 90-140 | 5 | 12 |
| 4-5 | 3-4 | 3-4 | 110-180 | 5 | 12 |

Tabulka nastavení pro svařování hliníkových plechů a plechů slitin hliníku:

| tloušťka plechů mm | wolfram. elektr. průměr mm | přídavný materiál průměr mm | svařovací proud A | množství argonu l/min | hubice hořáku průměr mm | předehřev °C |
|--------------------|----------------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------------------|--------------|
| 1 | 2 | 1,6 | 45-60 | 7-9 | 8 | - |
| 1,5 | 2 | 1,6-2 | 50-80 | 7-9 | 8 | - |
| 2 | 2,5 | 2-2,5 | 90-120 | 8-12 | 8-12 | - |
| 3 | 3 | 3 | 150-180 | 8-12 | 8-12 | - |
| 4 | 4 | 4 | 180-200 | 10-15 | 8-12 | - |
| 5 | 4 | 3-4 | 180-240 | 10-15 | 10-12 | - |

Tabulka nastavení pro svařování měděných plechů:

| tloušťka plechů mm | wolfram. elektr. průměr mm | přídavný materiál průměr mm | svařovací proud A | množství argonu l/min | hubice hořáku průměr mm | předehřev °C |
|--------------------|----------------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------|-------------------------|--------------|
| 1 | 1,5 | 2 | 70-80 | 4 | 10 | 150 |
| 2 | 2,5 | 3 | 120-140 | 5 | 10 | 150 |
| 3 | 3 | 3 | 130-160 | 5 | 10 | 200 |

10. OBECNÉ INFORMACE O SVAŘOVACÍCH METODÁCH

10.1 MMA SVAŘOVÁNÍ

Výrobci elektrod uvádí na obalech polaritu a velikost svařovacího proudu. K zapálení oblouku se elektrodou škrtá o materiál. Pro snazší zapálení oblouku je stroj vybaven funkcí HOT START, která po určitou krátkou dobu na začátku zabezpečuje vyšší proud, než je nastavený svařovací proud.

V průběhu svařování jde o to zabezpečit plynulé odtavování kapek materiálu z elektrody. Aby se předešlo zhasnutí oblouku vlivem krátkého spojení mezi elektrodou a tavnou lázní, využívá se funkce ARC FORCE - krátkodobé zvýšení svařovacího proudu oproti nastavené hodnotě.

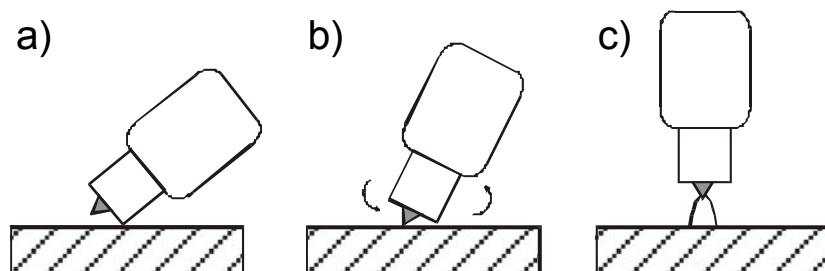
V případě, že elektroda ulpí na svařenci, po určité době krátkého spojení vypne funkce ANTI STICK přívod proudu do generátoru, aby se elektroda

nežhavila a šla snadno oddělit od svařence.

10.2 TIG SVAŘOVÁNÍ

Při **TIG** (Tungsten Inert Gas) svařování je pod ochrannou atmosférou inertního plynu (argon) zapálen elektrický oblouk mezi netavící se elektrodou (čistý wolfram nebo jeho slitiny) a svařencem.

TIG LIFT ARC metoda je zapálení oblouku škrtnutím elektrody o svařenec (obr. 3). Stroj zabezpečuje nízký zkratový svařovací proud, aby bylo minimalizováno množství wolframových vměstků ve svařenci. Nicméně tento způsob nezaručuje nejvyšší kvalitu svarů na začátku.



Obr. 3 - LIFT ARC zapálení oblouku

TIG HF je bezdotyková metoda zapálení oblouku pomocí vysokonapěťového zapalování (HF), která umožňuje pohodlné zapálení oblouku a zamezí vniknutí wolframových částic do svařence.

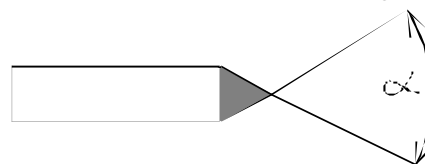
TIG SVAŘOVÁNÍ STEJNOSMĚRNÝM INVERZNÍM PROUDEM

Umožňuje svařování slitin s oxidačním povrchem, kde je tavící bod oxidačního povrchu vyšší než tavící bod slitiny (např. hliník a jeho slitiny). Narozdíl od předcházejících metod zde je TIG hořák připojen k rychlospojce - a zemnicí kabel k rychlospojce +. Tato metoda vystavuje elektrodu vysokému teplu a v důsledku toho pak dochází ke značnému opotřebení elektrody. Proto je vhodné touto metodou svařovat pouze nižšími proudy.

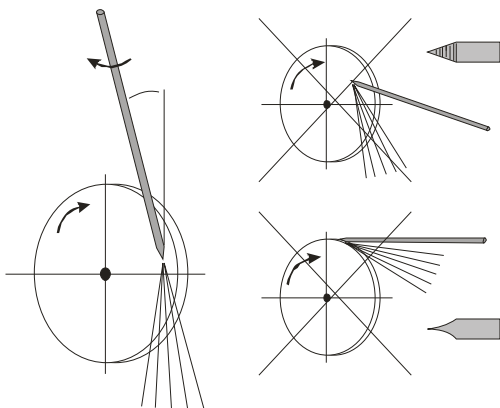
ÚPRAVA KONCE W-ELEKTRODY PRO STEJNOSMĚRNÝ PROUD

Funkční konec W-elektrody se brousí a leští do tvaru kužele s vrcholovým úhlem, který je závislý na velikosti svařovacího proudu. Doporučujeme špičku elektrody zaoblit $R = 0,4$ mm.

| Svařovací proud | Úhel |
|-----------------|----------------------------|
| do 20 A | 30° |
| od 20 do 100 A | $60^{\circ} - 90^{\circ}$ |
| od 100 do 200 A | $90^{\circ} - 120^{\circ}$ |
| nad 200 A | 120° |



Obr. 4 - Úhel broušení konce W el.



Obr. 5 - Broušení W elektrody, vlevo správně, vpravo špatně

11. ÚDRŽBA A SERVISNÍ ZKOUŠKY

Zařízení vyžaduje za normálních pracovních podmínek minimální ošetřování a údržbu. Má-li být zaručena bezchybná funkce a dlouhá provozuschopnost, je třeba dodržovat určité zásady:

- stroj smí otevřít pouze náš servisní pracovník nebo vyškolený odborník - elektrotechnik
- příležitostně je třeba zkontrolovat stav síťové vidlice, síťového kabelu a svářecích kabelů
- jednou až dvakrát do roka vyfoukat celé zařízení tlakovým vzduchem, zejména hliníkové chladicí profily. Pozor na nebezpečí poškození elektronických součástí přímým zásahem stlačeného vzduchu z malé vzdálenosti!

11.1 KONTROLA PROVOZNÍ BEZPEČNOSTI STROJE

Předepsané úkony zkoušek, postupy a požadovaná dokumentace jsou uvedeny v ČSN EN 60974-4.

12. SERVIS

12.1 POSKYTNUTÍ ZÁRUKY

Obsahem záruky je odpovědnost za to, že dodaný stroj má v době dodání a po dobu záruky bude mít vlastnosti stanovené závaznými technickými podmínkami a normami.

Odpovědnost za vady, které se na stroji vyskytnou po jeho prodeji v záruční lhůtě, spočívá v povinnosti bezplatného odstranění vady výrobcem stroje nebo servisní organizací pověřenou výrobcem.

Záruční doba je 24 měsíců od prodeje stroje kupujícímu. Lhůta záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícímu, případně dnem možné dodávky. Do záruční doby se nepočítá doba od uplatnění oprávněné reklamace až do doby, kdy je stroj opraven.

Podmínkou platnosti záruky je, aby byl svařovací stroj používán způsobem a

k účelům, pro které je určen. Jako vady se neuznávají poškození a mimořádná opotřebení, která vznikla nedostatečnou péčí či zanedbáním i zdánlivě bezvýznamných vad, nesplněním povinností majitele, jeho nezkušeností nebo sníženými schopnostmi, nedodržením předpisů uvedených v návodu pro obsluhu a údržbu, užíváním stroje k účelům, pro které není určen, přetěžováním stroje, byť i přechodným. Při údržbě stroje musí být výhradně používány originální díly výrobce.

V záruční době nejsou dovoleny jakékoli úpravy nebo změny na stroji, které mohou mít vliv na funkčnost jednotlivých součástí stroje.

Nároky ze záruky musí být uplatněny neprodleně po zjištění výrobní vady nebo materiálové vady a to u výrobce nebo prodejce.

Jestliže se při záruční opravě vymění vadný díl, přechází vlastnictví vadného dílu na výrobce.

Na síťovém přívodu je připojen varistor, který chrání stroj před přepětím. V případě dlouhodobějšího přepětí nebo větších napěťových rázů dochází k jeho zničení. Na tento případ poruchy se záruka nevztahuje.

12.2 ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ OPRAVY

- Záruční opravy provádí výrobce nebo jím autorizované servisní organizace.
- Obdobným způsobem je postupováno i v případě pozáručních oprav.
- Reklamaci oznamte na tel. číse 563 034 625, 568 840 009, e-mailu: servis@alfain.eu, faxu: 568 840 966

13. LIKVIDACE ELEKTROODPADU

Informace pro uživatele k likvidaci elektrických a elektronických zařízení v ČR:

Společnost ALFA IN a.s. jako výrobce uvádí na trh elektrozařízení, a proto je povinna zajistit zpětný odběr, zpracování, využití a odstranění elektroodpadu.

Společnost ALFA IN a.s. je zapsána do SEZNAMU individuálního systému (pod evidenčním číslem výrobce 01594/07-ECZ) a sama zajišťuje financování nakládání s elektroodpady.



Tento symbol na produktech anebo v průvodních dokumentech znamená, že použité elektrické a elektronické výrobky nesmí být přidány do běžného komunálního odpadu.

Zákazník je povinen vrátit výrobek zpět ke svému prodejci a to buď osobně, nebo po vzájemné dohodě zajistí prodejce vyzvednutí přímo u zákazníka. Společnost ALFA IN a.s. zajistí vyzvednutí a likvidaci vyřazeného elektrozařízení na vlastní náklady od prodejce popř. dle dohody přímo od zákazníka.

Tento zpětný odběr elektrozařízení bude zajištěn do 5 kalendářních dnů od data oznámení záměru vrácení uvedeného zařízení.

Pro uživatele v zemích Evropské unie:

Chcete-li likvidovat elektrická a elektronická zařízení, vyžádejte si potřebné

informace od svého prodejce nebo dodavatele.