

INSTRUKCJA OBSŁUGI

I

UŻYTKOWANIA SPAWAREK ELEKTRODOWYCH „HOT SPARK” -/”GORĄCA ISKRA”/ TYPU 160A – 200A - 250A

UWAGA

Spawarkę należy używać zgodnie z niniejszą instrukcją. Nieodpowiednie użycie może być niebezpieczne. Użytkownik jest odpowiedzialny za bezpieczeństwo własne i innych musi znać i przestrzegać poniższych zasad. Dopiero po zapoznaniu się z budową i danymi technicznymi urządzenia oraz, instrukcją eksploatacyjną i BHP, można przystąpić do procesu spawania.

Spawarki transformatorowe typ „HOT SPARK” 160, 200, 250 są urządzeniem przeznaczonym do spawania łukowego elektrodą otuloną w otulinie rutyłowo- celulozowej.

Model	Napięcie V	Natężenie A	Zakres natężenia	Średnica elektrody	Max moc KVA	Ciężar KG
160	230/400	160	55-160 A	2-4 MM	8,6	24
200	230/400	200	65-200 A	2-4 MM	11,2	27
250	230/400	250	65-250 A	2-4 MM	14,5	28

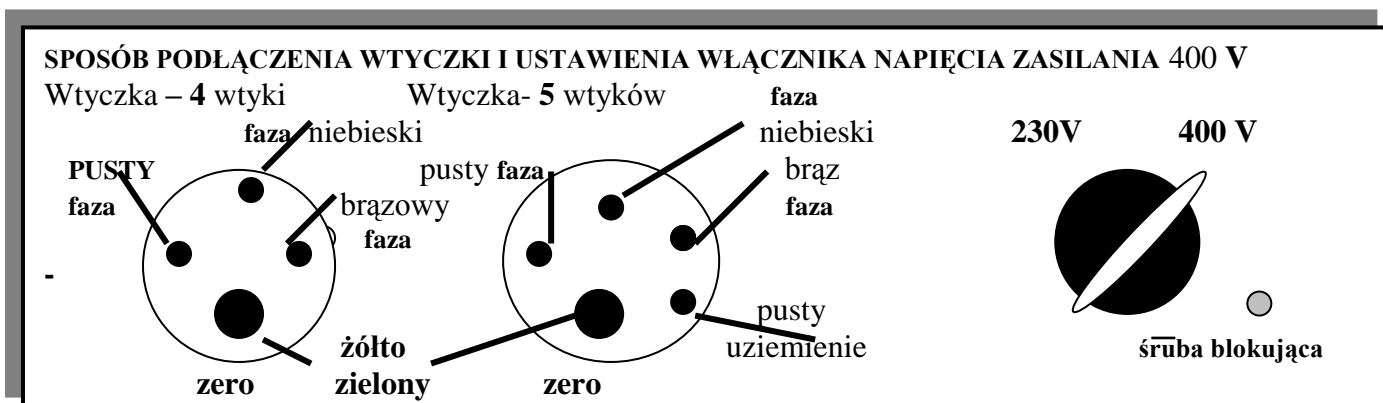
INSTALACJA

Przed każdym podłączeniem spawarki należy sprawdzić czy wartość napięcia zasilania na tabliczce znamionowej jest zgodna z napięciem w miejscu pracy.

Przed przystąpieniem do pracy musimy wybrać, jakiego napięcia będziemy używali do zasilania spawarki- 230V czy 400 V.

Zasilanie 400 V

- do gniazda zasilającego spawarka musi być podłączona za pomocą standardowej wtyczki 4 lub 5 wtykowej.
- Montujemy do styków wtyczki dwa przewody fazowe { brązowy i niebieski } plus trzeci zerowy, ten przewód oznaczony jest w kolorze **żółto-zielonym**.
- Konieczne jest zainstalowanie śruby blokującej na pokrętle włącznika w pozycji odpowiadającej napięciu pracy patrz rysunek poniżej;



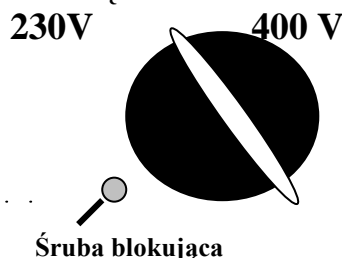
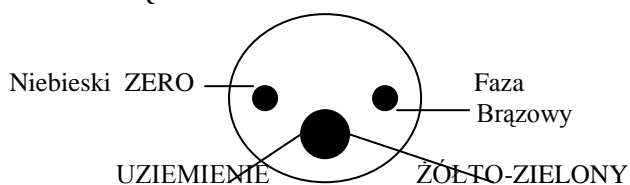
Uwaga !!!

Zwróć szczególną uwagę przy podłączaniu faz oraz na właściwe ustawienie śruby blokującej.

Zasilanie 230V

- do gniazda zasilającego spawarka,} musi być podłączona za pomocą standardowej wtyczki 3 wtykowej. Montujemy do wtyków dwa przewody, faza i zero {**brązowy i niebieski**} plus trzeci uziemiający- ten przewód oznaczony jest w kolorze **żółto-zielonym**
- Konieczne jest zainstalowanie śruby blokującej na pokrętle włącznika w pozycji odpowiadającej napięciu pracy {patrz przykład poniżej}

SPOSÓB PODŁĄCZENIA WTYCZKI I USTAWIENIA WŁĄCZNIKA NAPIĘCIA ZASILANIA 230V



Podłącz wtyczkę do standardowego gniazda – instalacja musi być wyposażona w bezpieczniki lub automatyczny wyłącznik

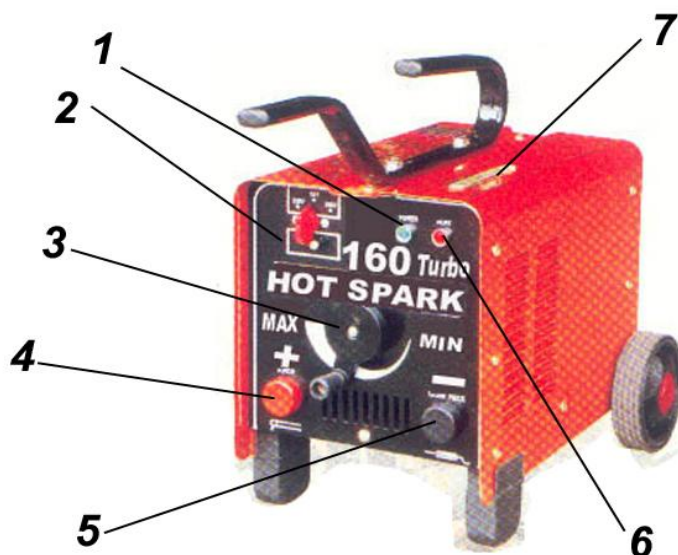
- należy unikać stosowania przedłużaczy, – jeżeli jest to konieczne PAMIĘTAJ, aby posiadał, co najmniej takie same parametry jak przewody zasilające spawarkę.

Przy stosowaniu przedłużaczy należy się liczyć ze spadkiem napięcia prądu zasilania, a tym samym -mniejszym prądem spawania.

PRZEWODY SPAWALNICZE – PODŁĄCZENIE I ZASTOSOWANIE

We wszystkich naszych urządzeniach przewody spawalnicze są podłączane do spawarki za pomocą wtyków **czerwony** kolor **oznacza plus** { + } podłączamy do niego uchwyt elektrody.

Czarny kolor oznacza **minus** { - } podłączamy do niego uchwyt masowy.



BUDOWA SPAWARKI

1. lampa kontrolna
2. włącznik sieciowy 230/400
3. pokrętko regulacji natężenia prądu
4. gniazdo uchwytu elektrody { + }
5. gniazdo uchwytu masowego { - }
6. lampa sygnalizująca przegrzanie urządzenia
7. wskaźnik natężenia prądu

PRZEWODY SPAWALNICZE PODŁĄCZENIE I SPAWANIE

W spawarkach typu „HOT SPARK „ 160 A, 200 A, 250 A, podłączenie przewodów jest łatwe. Wtyk przewodu z uchwytem elektrody jest oznaczony kolorem czerwonym, gniazdo w spawarce jest również oznaczone tym samym czerwonym kolorem. Należy je razem połączyć.

- uchwyt masowy z przewodem jest oznaczony kolorem czarnym i gniazdo w spawarce jest również oznaczone kolorem czarnym. Należy je razem połączyć.

Przed przystąpieniem do spawania należy włączyć urządzenie do sieci, sprawdzić prawidłowe nastawienie napięcia prądu 230V lub 400V. przełącznikiem Nr 2 nastawić odpowiednie natężenie prądu pokrętle Nr 3 Ustawić wskaźnik Nr 7 na potrzebne natężenie prądu. Uchwyt masowy Nr 5 musi być połączony za pomocą zacisku z przedmiotem spawanym lub stołem warsztatowym.

Uwaga!!

Należy zwrócić szczególną uwagę aby kontakt z przedmiotem spawanym był dokładny- jego powierzchnia nie może być lakierowana, skorodowana lub niemetalowa.

Przewód prądowy { + } jest wyposażony w uchwyt elektrody. W nim umieszczamy elektrodę.

SPAWANIE;

Po sprawdzeniu wszystkich połączeń elektrycznych na obwodach spawalniczym i głównym należy postępować następująco;

- umieścić odkrytą część elektrody w zacisku uchwytu elektrody, umieścić zacisk masowy na spawanym materiale, włączyć spawarkę i wyregulować natężenie prądu w odniesieniu do stosowanej elektrody, trzymając maskę spawalniczą przed twarzą należy potrzeć elektrodą o spawany materiał tak jak zapala się zapalnik.

Jest to najlepszy sposób włączenia łuku elektrycznego ale nie wolno uderzać elektrodą o spawany materiał ponieważ może dojść do jej uszkodzenia i spowodować trudności z zapaleniem łuku.

- natychmiast po zapaleniu łuku należy utrzymać odległość elektrody od materiału. Tę odległość należy utrzymać możliwie stale podczas spawania. Pochylenie elektrody musi wynosić 20-30 stopni.
- **zawsze należy używać szczypców do zdejmowania elektrody i do podnoszenia spawanego materiału**
- **po spawaniu upewnij się że uchwyt elektrody jest rozłączony z elektrodą.**

Dobór elektrod

Średnica elektrody MM	2,0	2,5	3,25	4,0	5,0
Natężenie prądu A	50-80	60-120	100-140	150-180	180- 250

ZALETY URZĄDZENIA:

- płynna regulacja natężenia prądu w zależności od stosowanych elektrod
- znakomita jakość spawania dzięki wysokiej technice
- małe gabaryty –duża sprawność
- dodatkowe wyposażenie
- a/ uchwyt masowy i elektrody
- b/ młotek, szczotka i rękawice.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

1. Zasady ogólne

Naprawy i przeglądy muszą być wykonywane przez kwalifikowane osoby.

Urządzenie musi być utrzymywane w dobrym stanie /czyste ,suche itp./

Podczas spawania urządzenie nie może znajdować się blisko ścian,/w ograniczonej przestrzeni / ,które zablokują wylot powietrza.

- upewnij się ,że podłączenie spawarki do zasilania jest odpowiednie patrz rysunek
- unikaj napinania przewodów ,wyłącz urządzenie z sieci przed przenoszeniem.
- przewody spawalnicze, uchwyt elektrody ,klema i zaciski muszą być w dobrym stanie.
- uszkodzenie izolacji i elementów przewodzących napięcie może być niebezpieczne.

2. Miejsce pracy

Spawanie łukowe wytwarza iskry, opary i tryskające drobiny metalu;

-usuń wszystkie palne substancje poza miejsce pracy

-zapewnij odpowiednią wentylację w pomieszczeniu .

-nie spawaj pojemników i rur w których znajdują się ,bądź znajdowały substancje łatwopalne i wybuchowe, materiałów czyszczonych rozpuszczalnikami chlorowymi,a także powierzchni lakierowanych.

3. Bezpieczeństwo osobiste.

- Unikaj kontaktu z obwodem spawalniczym, napięcie jałowe pomiędzy oprawą i zaciskami może być niebezpieczne
- Nie używaj urządzenia w miejscu wilgotnym, nie spawaj na deszczu.
- Zawsze chroń oczy - maską ochronną ze szkłem /DIN 9-13/
- Używaj rękawic i odpowiedniej odzieży ochronnej,suchej nie natłuszczonej.
- Unikaj wystawiania skóry na działanie promieni ultrafioletowych, powstających podczas spawania.

PAMIĘTAJ !

- Promieniowanie wytworzone przez łuk może uszkodzić wzrok i poparzyć skórę.
 - Łuk wytwarza iskry i drobiny metalu
 - Spawany materiał może długo utrzymywać wysoką temperaturę
 - Łuk wytwarza opary,które mogą być szkodliwe
 - Porażenie prądem może być śmiertelne
 - Odpowiednio chroń obecnych przy pracującej maszynie
- Prawidłowo eksploatowane urządzenie będzie pracowało długo i bezawaryjnie
Nie narażając zdrowia osoby obsługującej je. Nic nie zastąpi zdrowego rozsądku!

Dziękujemy za kupno naszego urządzenia i życzymy dużo zadowolenia

DEKLARACJA ZGODNOŚCI „CE”

Importer deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że spawarki HOT SPARK 160, HOT SPARK 200, HOT SPARK 250 odpowiadają wymaganiom norm bezpieczeństwa i zdrowotnym, które zostały ustalone zgodnie z europejską dyrektywą 73/23/EEC, 89/336/EEC jak również z następującymi normami zharmonizowanymi PN-EN 60971-1, PN-EN 61000-3-2.

Importer Firma
>>FACHOWIEC<<
Poznań ul. Grunwaldzka 390
Tel/fax + 61 66 18 150