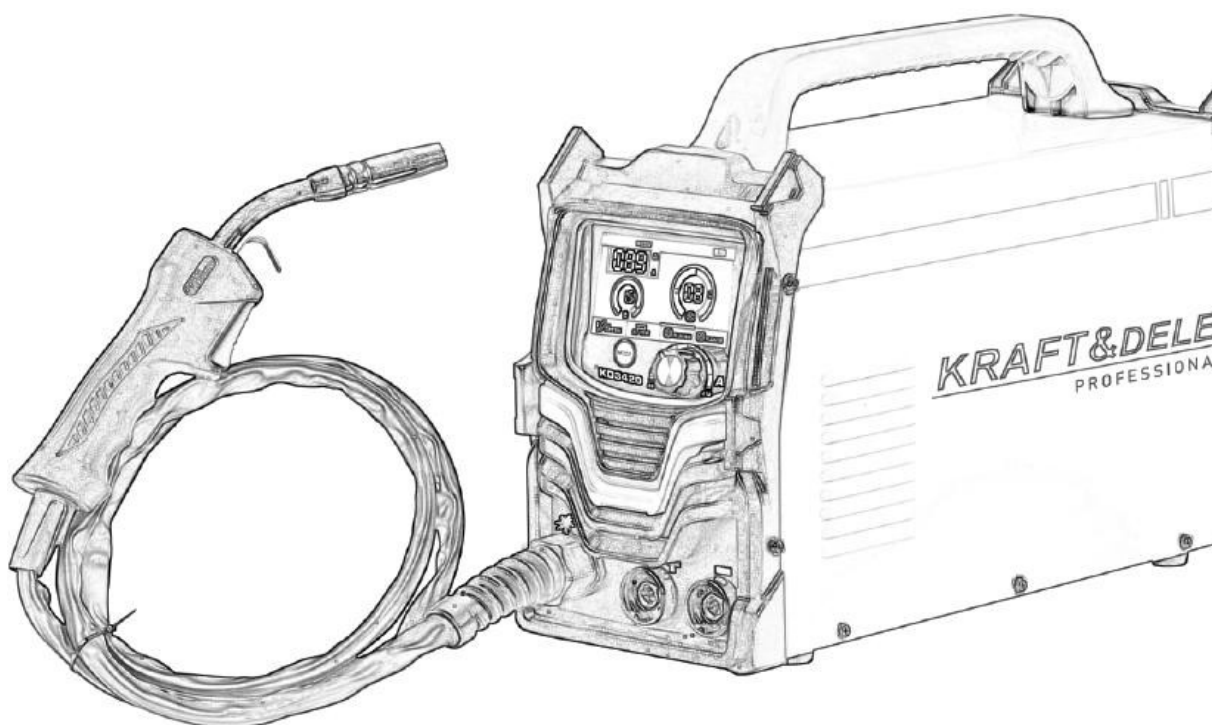


KRAFT&DELE

PROFESSIONAL

NÁVOD K POUŽITÍ

**PŘEKLAD PŮVODNÍHO NÁVODU
SVÁŘEČKA KD3421**



Przed rozpoczęciem pracy prosimy o dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi.



CE

ÚČEL

Svářečka se vyznačuje jednofázovým napájením a technologií měniče IGBT. Tento výrobek je určen pro svařování metodou MIG (tavné svařování) v ochranném plynu a pro svařování obalenými elektrodami stejnosměrným proudem (DC). Poloautomatická svářečka je určena pro svařování samospotřebitelnými dráty do průměru 0,9 mm, dráty i obalenými elektrodami do průměru 4 mm. Svářečka není určena pro profesionální použití. Jakékoli změny na mechanické nebo elektrické konstrukci stroje vedou ke ztrátě záruky.

BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA

Ochrana očí

Světlo generované svařovacím obloukem je velmi jasné. Příímý pohled na svařování, i když jen na krátkou dobu, může způsobit popáleniny rohovky. Většina začátečníků si myslí, že maska je všechno, protože chrání před nebezpečným svářecím obloukem, ale ukazuje se, že tomu tak není, např. svařování v místnosti s bílými stěnami může být nebezpečné i pro vaši pokožku. Svářečské kukly slouží pouze k ochraně před jiskrami. Buďte opatrní a upozorněte ostatní ve svém okolí, že se chystáte svařovat, snažte se chránit svůj pracovní prostor, abyste neublížili ostatním, a buďte obzvláště opatrní v blízkosti dětí a zvířat.

Škodlivé výpary

Výpary ze slitin hliníku a zinkových povlaků jsou jedovaté. Při vdechnutí hrozí nebezpečí těžké otravy (zimnice, příznaky podobné chřipce, které mohou přetrvávat několik dní). Zinkový povlak je třeba před svařováním odstranit a měli bychom používat vhodnou masku. To však není vše, výpary z tavného drátu, tzv. samospalovací, jsou toxické.

Také z oceli se při svařování uvolňují různé škodlivé výpary. Měli bychom proto svařovat v dobře větraných prostorách.

Profesionální dílny mají odsávací systémy, v našem případě je nejlepší nechat například otevřená garážová vrata. V případě delšího svařování je nejlepší použít protiprachovou masku.

Ochrana před UV zářením a rozstříkem při svařování

Světlo ze svařovacího oblouku má silné UV záření a způsobuje popáleniny. Popáleniny od tekutého kovu jsou velmi bolestivé. Je nezbytné chránit si celé ruce a nohy. I když je horko, měli bychom být přiměřeně

vhodně oblečení. Dbejte na to, abyste nenechávali odkrytá místa, kam by se mohly dostat stříkance tekutého kovu.

Stříkance tekutého kovu. Vždy používejte ochranné rukavice.

Svařovaný kov je vždy horký a většina popálenin vzniká neúmyslně, např. když chcete pohnout svařovanou částí a uchopíte ji holou rukou.

Požární bezpečnost

Svařovací jiskry se mohou od svaru vzdálit až několik metrů. Jiskry z broušení jsou ještě horší, protože jich je mnoho. Vždy se snažte posoudit riziko požáru v místnosti. Odstraňte z prostoru všechny hořlavé předměty. Myslíte si, že si všimnete plamenů? To je nemožné, když máte na hlavě tmavý skleněný štít 10DIN. Hasicí přístroj (vhodný pro hašení elektrických zařízení), kbelík s pískem je také dobrou volbou ze zřejmých důvodů - nepoužívejte vodu - riziko popálení.

Bezpečnost při broušení

Brusné nástroje jsou velmi hlučné. Vždy bychom měli nosit ochranu sluchu. Při broušení je velmi důležitá ochrana očí. I ty nejlevnější brýle jsou lepší než žádné brýle. Brousit je třeba tak, aby jiskry létaly směrem od vás. Pamatujte také na to, že směs hliníkového a ocelového prachu je vysoce hořlavá a že svařovací oblouk může vést ke vznícení.

ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST

Obecné poznámky.

1) K provádění elektrického svařování můžete mít povoleno pracovník, který:

- a) úspěšně absolvoval příslušný svářečský kurz a získal příslušnou kvalifikaci, pokud ji má,
- b) má dobrý zdravotní stav potvrzený lékařem.

2) Pracovníci musí být odpočatí, střízliví, nosit nehořlavý pracovní oděv nebo kožené oblečení, zakrýt si vlasy čepicí, mít nehořlavou obuv a kalhoty, svářečské rukavice a osobní ochranné prostředky, jako je kožená zástěra, svářečská maska a osobní ochranné prostředky dýchacích cest.

3) Demontážní, opravárenské a údržbářské práce na elektrického svařovacího zařízení by měl provádět kvalifikovaný servisní personál.

4) Kombinace několika svařovacích zdrojů energie by neměla způsobit překročení přípustného napětí mezi výstupními obvody kombinovaných zdrojů energie v nezátíženém stavu.

5) Obvod svařovacího proudu by neměl být uzemněn, s výjimkou případů, kdy jsou svařované předměty připojeny k zemi.

6) Svařovací vedení spojující obrobek se zdrojem energie by mělo být připojeno přímo k obrobku nebo přípravku co nejbližší svařovacímu prostoru.

ZÁKLADNÍ OPERACE PŘED ZAHÁJENÍM PRÁCE

7) Uživatel by měl:

- a) přečíst si pracovní návod a rozsah svařovacích prací,
- b) naplánovat postup svařování,
- c) připravit vhodné elektrody,
- d) připravit vhodné sklo pro svařovací masku,
- e) zkontrolovat stav spojů svařovacího systému a držáku elektrod,
- f) zkontrolovat, zda postup svařování neohrožuje životní prostředí (expozice svařování záření oblouku, možné vznícení hořlavých částí),
- g) Zkontrolujte, zda při svařování na stěně nedojde k zapálení na druhé straně. Může dojít ke vznícení na druhé straně,
- h) případné zjištěné nesrovnalosti nahláste prodejci nebo kvalifikovanému servisnímu technikovi.
- i) zajištění požární bezpečnosti.

Svařovací operace

8) Pracovní prostor, pokud není pevně zabudován, chraňte pohyblivými zástěnami proti oslnění a rozstříku.

9) Ke svařování používejte pouze elektrické kabely a držák elektrod v dobrém stavu (nepoškozená izolace). 10) Pro svařování používejte pouze elektrody správné tloušťky.

11) Svařovaný předmět spolehlivě a pevně upevněte a umístěte tak, aby nedocházelo k jeho nadošlo k jeho poškození.

12) Svařované předměty umístěte tak, aby nedošlo k jejich posunutí nebo převrácení. Při odsakování strusky používejte jehlová kladiva a ochranné brýle.

13) Při svařování v uzavřených prostorách používejte ochranu dýchacích cest bez ohledu na použitou ventilaci.

14) Při práci uvnitř nádrží, kotlů a jiných kovových prostor používejte elektrické osvětlení 24 V. 15) Dbejte na to, aby svařované části nehrozilo nebezpečí pádu nebo sklouznutí, což je pro uživatele nebezpečné.

16) Při svařování na lešení zkontrolujte stav lešení. 17) Chraňte dýchací cesty, oči, obličej a ruce před popálením vlivem expozice používáním vhodných osobních ochranných prostředků.

18) Zapněte případné individuální odsávání vzduchu, aby byly plynné výpary odváděny z pracoviště.

- 19) Používejte pouze vhodné, nepoškozené a nenamazané nářadí a dílenské vybavení.
- 20) Každý pracovní úkol provádějte přesně, v souladu s platnými předpisy. technologickým postupem a podle pokynů nadřízeného.

Zakázané činnosti.

22) Uživateli je zakázáno:

- a) manipulovat s horkým kovem připraveným ke svařování nebo po svařování,
- b) opravovat vadné elektrické kabely (elektroinstalace) svépomocí,
- c) během přestávek mějte držák elektrody pod paží,
- d) držet držák elektrody pod paží během přestávek, odsunout svářečskou masku příliš daleko od obličeje, vrátit ji zpět předtím, než se oblouk svařování bez ochrany obličeje,
- e) svařování bez řádného uzemnění obrobku,
- f) používání improvizovaného připojení svařovacího zařízení,
- g) způsobit, že podlaha na pracovišti je mokrá, kluzká, nerovná, znečištěná nečistotami, zanesená.

Základní činnosti po ukončení práce. 23) Uživatel musí:

- a) vypnout svářečku z napětí,
- b) zkontrolujte, zda během svařování nevznikl ve svařovacím místě nebo v jeho blízkosti požár.
zda nevznikl požár,
- c) uklidit pracovní prostor, odstranit hroty elektrod a svařovací strusku.
svařovací strusky.

Závěrečné poznámky.

- 1) Při provádění svářečských prací v uzavřených prostorách (do 15 m³) by měl být uživatel krytý jinou osobou, která je venku.
- 2) Pokud existují pochybnosti o bezpečnosti práce, musí tato osoba venku má právo přerušit práci uživatele.

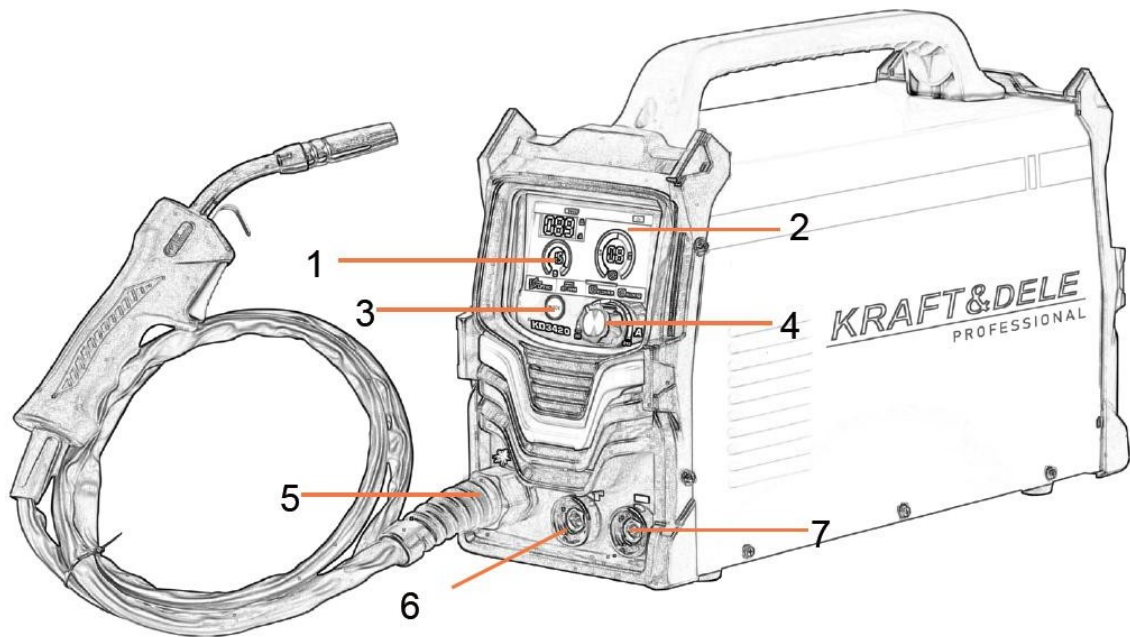
POZOR!

Użytkownik spawarki powinien być pełnoletni i w pełni świadomy skutków swojej pracy. Nieprzestrzeganie zasad bezpieczeństwa może doprowadzić do uszczerbku na zdrowiu lub utraty życia.

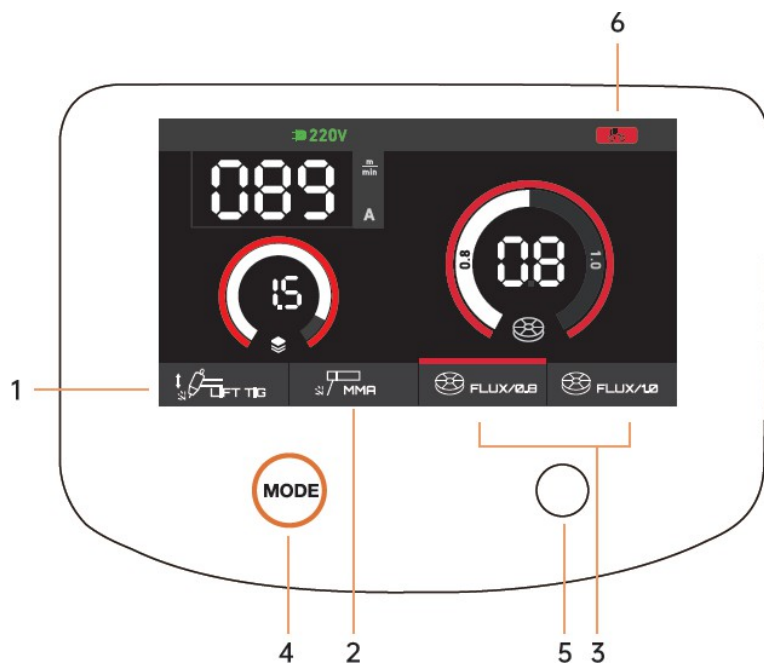
Instrukcję należy zachować dla innych użytkowników spawarki.

TECHNICKÉ ÚDAJE

MODEL	KD3421
NAPÁJENÍ	230 V 50 Hz
SÍŤOVÁ OCHRANA	MIN. 16A
MAX. SVAŘOVACÍ PROUD	220A
ROZSAH NASTAVENÍ MIG/MMA	MIG - 35-220A MMA - 20-220A TIG - 15-220A
CHLADICÍ SYSTÉM	Ventilátor
ROZSAH ELEKTROD	1,6-4,0 MM
STUPEŇ OCHRANY	IP21
PRACOVNÍ CYKLUS 100%	220A
PRACOVNÍ CYKLUS 60%	132A
PODPOROVANÉ CÍVKY DRÁTU	1 KG - 0,8 / 0,9 MM
METODY SVAŘOVÁNÍ	MIG / MMA



1. DISPLEJ
2. Informace o poruše
3. Funkční tlačítko
4. Nastavení
5. Vstup MIG
6. Vstup +
7. Vstup -



1. LIFT-TIG
2. MMA-FUNKCE
3. MIG-FUNCTION
4. Tlačítko pro změnu parametrů
5. Nastavení
6. Informace o poruše

POUŽITÍ

Svářečku přenášejte pomocí rukojeti na horní straně krytu. Zajistěte, aby měla volný přístup k chlazení, z každé strany přístroje 25 cm. Před každým spuštěním zkontrolujte stav zástrček, kabeláže, krytu a spínačů. V případě jakýchkoli nesrovnalostí se obraťte na autorizované servisní středisko.

Kabely

Svářečka je vybavena integrovaným sklíčidlem pro svařování metodou MIG, sklíčidlem pro svařování metodou MMA a zemnicím kabelem se svorkou. Na zadní straně skříně je umístěn napájecí kabel se zástrčkou.

INTEGROVANÁ SVÁŘEČKA MIG



Svařování metodou MIG

Připojte zemnicí kabel k obrobku pomocí upínací svorky.

- Zapojte síťovou zástrčku do síťové zásuvky.
- Zapněte napájení přístroje pomocí vypínače
- Vložte elektrodový drát do podavače
- Nastavte příslušné svařovací parametry
- Přiblížte rukojeť ke svařovaným obrobkům tak, aby vzdálenost mezi tryskou a obrobky byla přibližně 10 mm. Stiskněte tlačítko na svařovací pistoli a začněte svařovat. Uvolněním tlačítka svařování ukončíte.

POZOR Během svařování je zakázáno přepínat rozsahy svařovacího proudu. To může způsobit elektrický zkrat a poškození zařízení. Za tímto účelem přerušete svařování a přepněte proudový rozsah pomocí přepínače. Provoz poloautomatické svářečky MIG 250 by měl probíhat v prostředí bez korozivních složek a vysoké prašnosti. Stroj neumísťujte do prašných prostor, do blízkosti brusek v provozu apod.

Vyvarujte se provozu v prostředí s vysokou vlhkostí a zejména v situacích, kdy se na kovových součástech vyskytuje rosa. pokud se na kovových součástech vyskytuje rosa, např.

V případě výskytu rosy na kovových součástech, např. po vnesení chladného stroje do teplé místnosti, je nutné počkat, až rosa zmizí. Pokud má být svářečka provozována venku, je vhodné ji umístit pod střechu, aby byla chráněna před nepříznivými povětrnostními podmínkami.

Svářečka MIG250 by měla být provozována za následujících podmínek:

- odchylky efektivní hodnoty napájecího napětí nejvýše 10 %.
- okolní teplota -10 °C až +40 °C
- atmosférický tlak 860 až 1060 hPa
- relativní vlhkost atmosférického vzduchu nejvýše 80 %.

Svařování obalenými elektrodami

Při tomto typu obloukového svařování vytváří elektroda sama teplo ve formě oblouku, chrání okolí a zlepšuje pokrytí a vyplnění svaru, když se kovové jádro elektrody taví v souladu s prováděným svarem.

Elektroda (velikost a typ) by měla být vybrána podle typu prováděné práce. Doporučujeme elektrodu běžně označovanou jako "rutilová elektroda", a to z důvodu jejích univerzálních vlastností a největší dostupnosti. Materiálem určeným pro svařování obalenou elektrodou je uhlíková ocel.

Po kontrole všech bezpečnostních opatření a kontrole zařízení, vyčištění, přípravě a upevnění svařovaného materiálu připojte vodiče podle pokynů výrobce.

podle doporučení. U normální elektrody je výstup se zápornou polaritou (označen jako

-) se připojuje ke svařovanému dílu pomocí zemnicí svorky. Výstup s kladnou polaritou (označený +) se připojuje ke svorce držáku elektrody, ke které je připojena svařovací elektroda pomocí zemniče. zaslepeným koncem.

Uživatel by měl být vybaven vlastními osobními ochrannými pomůckami včetně svářečského štítu nebo přilby vhodné pro danou práci a ochranného oděvu chránícího pokožku před popálením a zářením.

Svařování začíná zapálením oblouku. Používají se různé metody; nejjednodušší je tření o obrobek.

Po zapálení oblouku je třeba držet elektrodu ve vzdálenosti přibližně rovnající se průměru samotné elektrody a přívod elektrody se zahazuje tahem dozadu, jako by psal pravák.

Elektroda by měla být držena blízko svislice, pod úhlem 65° - 80° k vodorovné čáře, ve středu svaru, v závislosti na typu průchodu (počáteční nebo vyplněný) a potřebě vyplnit spoj: posuv v přímce, klikatě nebo v malých kruzích.

Dobré nastavení intenzity, polohy a rychlosti posuvu elektrody vede k příjemnému, měkkému zvuku. Při správném provedení práce bude výsledný svarový steh rovnoměrný s povrchovými stopami ve tvaru rovnoměrných půlměsíců. Křížový profil nebude vyčnívat a vzniklou strusku lze snadno odstranit.

Okamžitě po provedení stehu odstraňte strusku kladivem a očistěte svar kartáčem.
před případným druhým stehem.

ÚDRŽBA SKLADOVÁNÍ PŘEPRAVA

POZOR! Jakákoli údržba nebo oprava stroje se smí provádět pouze po vypnutí
a odpojení svářečky od elektrické sítě.

ÚDRŽBA

Před každým použitím zkontrolujte stav napájecího kabelu a pracovních
vodičů. Pokud je některý z nich poškozen, musí být vyměněn v
autorizovaném servisním středisku. Neodstraňujte kryt přístroje, pokud je
nutné vyčistit vnitřek svářečky od prachu nebo jiných nečistot, použijte proud
suchého vzduchu (max. 1 bar). Pokud je vnitřek svářečky velmi znečištěný,
obraťte se na servisní oddělení za účelem vyčištění. Služba vyčištění vnitřku
svářečky není zahrnuta v záruce a je zpoplatněna dle ceníku servisního
oddělení.

SKLADOVÁNÍ

Pokud se přístroj nebude delší dobu používat, je třeba jej vyčistit a poté umístit
na suché a chráněné místo chráněné před vlhkostí a mimo dosah zdrojů
tepla. Do skladovacího prostoru nesmí mít přístup děti a zvířata.

PŘEPRAVA

Při přepravě odpojte provozní kabely, navinujte napájecí kabel a umístěte svářečku do vozidla v poloze, která nezpůsobí její převrácení během přepravy. při přemísťování svářečky na jiné místo odpojte provozní kabely a přemísťujte svářečku pomocí rukojeti nepřemísťujte svářečku tahem za napájecí kabel.

PŘIPOJENÍ OCHRANNÉHO PLYNU PRO MIG

Před připojením lahve je třeba se ujistit, že plyn, který obsahuje, je vhodný pro zamýšlený svařovací proces. Poté je třeba zkontrolovat stav lahve a tlakové hadice. Láhev by měla být umístěna v blízkosti pracovního místa a zajištěna proti samovolnému pohybu. V závislosti na druhu použitého plynu by měla láhev stát svisle nebo vodorovně. Odstraňte ochranu ventilu lahve a odstraňte případné nečistoty na výstupu plynu - vyfoukejte stlačeným vzduchem. Nasaďte regulátor tlaku s manometrem. Tlakoměr musí být ve svislé poloze. Vypněte regulátor tlaku a po odšroubování ventilu lahve zkontrolujte těsnost připojení pomocí pěnidla. Pokud je spojení těsné, vypněte ventil lahve, pokud ne, odstraňte netěsnost. připojte p ř i p o j o v a c í otvor regulátoru tlaku pomocí ohebné hadice k plynové přípojce. Koncovky hadice umístěné na regulátoru a přípojce musí být zajištěny proti neoprávněnému sklouznutí vhodně zvolenými hadicovými svorkami. Hadice by měla být vyrobena z materiálu inertního vůči použitému technickému plynu a odolného vůči tlaku v plynovém systému.

LIKVIDACE ELEKTRICKÝCH A ELEKTRONICKÝCH ZAŘÍZENÍ



Symbol s přeškrtnutou popelnicí na kolečkách označuje, že je zakázáno odkládat použité zařízení společně s ostatním odpadem. Všechna elektrická a elektronická zařízení by měla být likvidována

odděleně od ostatního odpadu, a to prostřednictvím recyklačních a likvidačních zařízení určených místními úřady.

Správný způsob likvidace starého spotřebiče pomůže zabránit potenciálně negativním dopadům na zdraví a životní prostředí.

Další informace o způsobu likvidace starého spotřebiče získáte na místním úřadě, u společnosti zabývající se likvidací odpadu, v obchodě kde byl tento výrobek zakoupen, nebo u toho, kdo toto zařízení uvádí na trh.

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Podle pokynů ISO/IEC Guide 22 a EN 45014

Výrobce: Foreintrade S.A.

Adresa výrobce: Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

PROHLAŠUJEME, ŽE VÝROBEK JE VE SHODĚ S EVROPSKÝMI NORMAMI.

Název výrobku: Svářečka MIG (ochranná známka Kraft&Dele)

Model (obchodní značka): KD3421

Údaje o výrobku: Jmenovitý výkon:

MIG - 35-220A

MMA - 20-220A

TIG - 15-220A

Napětí 230V / 50Hz

Prohlášení:

Výrobek, na který se vztahuje toto prohlášení, splňuje požadavky směrnic ES:

1. 2014/30/EU Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě
2. 2014/35/EU Směrnice o nízkém napětí
3. 2011/65/EU Směrnice ROHS 2
4. 2000/14/ES Směrnice o emisích hluku

Podle norem:

EN IEC 60974-1:2018+A1:2019

EN 60974-10:2014+A1:2015

Certifikát číslo CE-638-03-061221 vydaný společností CGS Test Hizmetleri Teknik Kontrol Ve Belgelendirme Anonim Sirketi (Kayisdagi Mahallesi Gulcin Sk. No 2/2 Atasehir Istanbul Turkey) ze dne 06.12.2021 s platností do 06.12.2026.

Osoba odpovědná za vedení technické evidence: Ma Dong Hui, Janówek, Larch Street 54, 05-555 Tarczyn

Vedoucí Ma Dong Hui, Janówek,
21.08.2024

Foreintrade S.A
Janówek, ul. Modrzewiowa 54
05-555 Tarczyn
NIP: 521-36-70752; Regon: 147383292

