

NÁVOD K OBSLUZE

INVERTOROVÁ SVÁŘEČKA MMA

Kraft&Dele KD3432

Český překlad dodaného polského návodu

Před použitím si přečtěte celý návod a bezpečnostní pokyny. Návod uschovejte.

Překlad zachovává technické údaje, funkce a postupy z předlohy. Rozpory a nejasnosti originálu jsou odděleny poznámkami překladatele. Nadpis MMA odpovídá titulní straně; další části originálu popisují také MIG/MAG, FLUX a TIG Lift.



Vážený zákazníku, děkujeme za zakoupení svářečky Kraft&Dele. Pro správné používání si přečtěte následující návod.

Vývoj invertorových svařovacích zařízení pro svařování v ochranném plynu využívá poznatky o invertorových napájecích zdrojích a jejich součástkách. Zdroj používá výkonové prvky IGBT pro převod síťové frekvence 50/60 Hz na frekvenci až 100 kHz, následné snížení napětí a usměrnění. Výstup je řízen technologií PWM. Tím se výrazně snižuje hmotnost a objem hlavního transformátoru. Originál uvádí zvýšení účinnosti o 30 %. Zavedení invertorových svařovacích zařízení představuje významný pokrok ve svařovací technice.

Zařízení umožňuje svařování uhlíkových a nerezových ocelí i dalších svařitelných neželezných kovů. Lze používat rutilové a bazické obalené elektrody a při metodě TIG Lift wolframové elektrody. Hořák TIG Lift není součástí standardní výbavy.

Zařízení je určeno pro stacionární i terénní práci uvnitř a venku při zajištění všech potřebných ochranných opatření.

Děkujeme za zakoupení výrobku a uvítáme vaše podněty. Usilujeme o výrobu kvalitních výrobků a poskytování kvalitních služeb.

ÚVOD - POUŽITÍ ZAŘÍZENÍ

Svářečka slouží k ručnímu svařování ocelí a neželezných kovů. Umožňuje metody MIG/MAG, MMA a TIG Lift. Podle originálu ji lze používat také k pájení tenkých pozinkovaných plechů do 3 mm. Změna polarity umožňuje svařovat metodou MIG/MAG běžnými dráty v ochranném plynu i samoochrannými plněnými dráty.

Technologie IGBT umožňuje výrazně snížit hmotnost a rozměry svářečky a zvýšit její účinnost při nižší spotřebě energie.

INFORMACE: Zařízení obsahuje mnoho elektronických součástí, které nesmějí být znečištěny kovovými pilinami.

Poznámka překladatele: Popis pájení a rozsahu svařovaných kovů je převzat z předlohy; originál neuvádí podrobný postup pájení.

BEZPEČNOST

Svářečka má ochranný obvod proti přepětí, nadproudu a přehřátí. Pokud napětí, výstupní proud nebo teplota překročí přípustné hodnoty, automaticky přestane pracovat. Nadměrné zatěžování, například přepětím, přesto může způsobit poškození. Dodržujte následující zásady.

1. Pracoviště musí být dobře větrané.

Při práci protéká svářečkou velký proud a pouhé přirozené proudění vzduchu nestačí k jejímu chlazení. Zařízení má vnitřní ventilátor. Zajistěte, aby přívod vzduchu nebyl ucpaný ani zakrytý a aby svářečka byla nejméně 0,3 m od okolních předmětů. Dostatečné větrání je důležité pro výkon a životnost stroje.

2. Nepřetěžujte zařízení.

Sledujte maximální pracovní proud odpovídající zvolenému zatěžovateli. Nepřekračujte maximální proud přípustný pro daný pracovní cyklus. Přetížení může zařízení poškodit nebo spálit.

3. Zabraňte přepětí v síti.

Napájecí napětí je uvedeno v technických údajích. Automatická kompenzace napětí udržuje svařovací proud v přípustném rozsahu. Překročení přípustného napájecího napětí může poškodit součásti. Obsluha musí toto riziko znát a přijmout preventivní opatření.

4. Na zadní straně svářečky je zemnicí šroub označený symbolem uzemnění. Před prací musí být plášť podle originálu spolehlivě uzemněn vodičem o průřezu větším než 6 mm². Tím se omezuje statická elektřina a riziko úrazu způsobeného svodovým proudem.

5. Při překročení přípustného zatěžovatele se svářečka ochranně zastaví. Kvůli přehřátí bude teplotní ochrana v poloze „ON“ a rozsvítí se červená kontrolka. V této situaci zařízení neodpojujte od sítě, aby ventilátor mohl stroj ochladit. Jakmile kontrolka zhasne a teplota klesne do běžného rozsahu, lze pokračovat ve svařování.

6. Zástrčka musí odpovídat zásuvce. Nepoužívejte kabely s upravenými zástrčkami. Úpravy zástrček a zásuvek zvyšují riziko nehody.

7. Chraňte se před úrazem elektrickým proudem. Vyhněte se kontaktu s uzemněnými povrchy.

Poznámka překladatele: Ochranné uzemnění pláště není totéž jako pracovní svorka připojená k obrobku. Způsob elektrického připojení musí odpovídat konkrétnímu zařízení.

8. Nevystavujte zařízení dešti a vlhkosti. Vniknutí vody zvyšuje riziko úrazu elektrickým proudem.
9. Nepoužívejte napájecí kabel k přenášení nebo tažení zařízení ani k jeho odpojování. Chraňte jej před teplem, olejem a ostrými hranami.
10. Používejte vhodný prodlužovací kabel, aby se snížilo riziko úrazu proudem.
11. Při práci ve vlhkém prostředí MUSÍ být napájecí síť vybavena proudovým chráničem.
12. Při práci buďte opatrní a uvážliví. Nepoužívejte zařízení při únavě ani pod vlivem léků, alkoholu či jiných omamných látek.
13. Používejte osobní ochranné prostředky: svařovací kuklu pro ochranu obličeje a očí a ochranu dýchacích cest. Při svařování vznikají zdraví škodlivé plyny a výpary.
14. Vyhýbejte se nepřírozeným polohám. Pracovní postoj musí zajistit rovnováhu a stabilitu.
15. Noste vhodný pracovní oděv. Nenoste volné oblečení ani dlouhé volné šperky. Vlasy a volné části oděvu zajistěte. Používejte ochrannou obuv.
16. Svařujte v suchém prostředí s vlhkostí nejvýše 90 %.
17. Teplota okolí má být od -10 °C do 40 °C.
18. Vyhýbejte se svařování venku; zařízení chraňte před sluncem a deštěm. Musí zůstat suché a čisté.
19. Vyhýbejte se práci v prašném prostředí.
20. Obloukové svařování v ochranném plynu provádějte v prostředí bez silného proudění vzduchu.
21. Zařízení má ochranu proti přetížení, přepětí a přehřátí. Při příliš vysokém vstupním napětí, výstupním proudu nebo teplotě se automaticky zastaví. Nadměrné zatěžování však může přesto způsobit poškození.
22. Při svařování protéká velký proud a přirozené větrání zařízení dostatečně neochladí. Zajistěte dobré proudění vzduchu mezi panely a okny. Minimální vzdálenost svářečky od ostatních předmětů má být přibližně 30 cm. Dobré větrání významně ovlivňuje funkci a životnost zařízení.

Poznámka překladatele: Originál připouští venkovní použití při ochranných opatřeních, ale v bodě 18 doporučuje práci venku omezit. Pokyny o větrání zařízení a ochraně plynového oblouku před průvanem se vztahují k odlišným potřebám.

23. Nikdy nesvařujte při přetížení zařízení. Dodržujte maximální přípustný zatěžovací proud.

24. Zabraňte přepětí. Při přetížení může dojít k náhlému zastavení zařízení.

SYMBOLY A JEJICH VÝZNAM

POZOR: Před prací se zařízením si přečtěte návod k obsluze.

POZOR: Obecný výstražný symbol upozorňuje na nebezpečí spojené s výrobkem. Používá se ve spojení s dalšími výstražnými pokyny.

Výrobek odpovídá požadavkům směrnic Evropské unie.

Použité elektrické a elektronické zařízení odevzdávejte do odděleného sběru. Nesmí se likvidovat spolu s ostatním odpadem.

POZOR: Při práci používejte svařovací štít nebo kuklu.

POZOR: Při práci používejte ochranné rukavice.

POZOR: Při práci používejte vhodnou ochrannou obuv.

POZOR: Při práci používejte vhodný ochranný oděv.

POZOR: Plynovou láhev zajistěte proti převržení.

POZOR: Zařízení je napájeno elektrickým proudem a hrozí úraz proudem. Před údržbou, opravou nebo čištěním je odpojte od napájení.

BEZPEČNOST PŘI SVAŘOVÁNÍ

- Svařované díly mohou způsobit popálení. Nikdy se jich nedotýkejte nechráněnými částmi těla. Používejte svařovací rukavice a speciální kleště.
- Plynová láhev může explodovat. Používejte pouze schválené láhve s funkčním redukčním ventilem. Láhev musí být zajištěná a postavená svisle. Nepřibližujte ji ke zdroji ohně.
- Elektrický proud ve svařovacích kabelech vytváří elektromagnetické pole, které může narušovat funkci kardiostimulátoru.
- Jiskry mohou způsobit požár. Při svařování vznikají jiskry, které mohou vyvolat nečekaný požár. Noste vhodný oděv a odstraňte hořlavé předměty z okolí. Hasicí prostředky musejí být v blízkosti pracoviště.
- Výpary a plyny mohou ohrozit život a zdraví. Při svařování vznikají škodlivé výpary a plyny. Nevdechujte je a používejte odpovídající ochranu dýchacích cest.
- Záření oblouku může způsobit popálení. Nedívejte se přímo do elektrického oblouku bez ochrany očí. Používejte masku nebo kuklu s vhodným ochranným filtrem.

NEBEZPEČÍ

Označuje nebezpečnou situaci, která při nedodržení ochranných opatření povede ke smrti nebo vážnému zranění. Možná nebezpečí jsou uvedena symboly vedle textu nebo vysvětlena v textu.

VAROVÁNÍ

Označuje nebezpečnou situaci, která při nedodržení ochranných opatření může vést ke smrti nebo vážnému zranění. Možná nebezpečí jsou uvedena symboly vedle textu nebo vysvětlena v textu.

ČIŠTĚNÍ A ÚDRŽBA

Skupina výstražných symbolů označuje nebezpečí ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM, POHYBLIVÝCH ČÁSTÍ a HORKÝCH ČÁSTÍ. Opatření k omezení těchto rizik jsou vysvětlena příslušnými symboly a souvisejícími pokyny.

Před čištěním či údržbou svářečku vypněte a vytáhněte zástrčku ze zásuvky. Po vypnutí počkejte několik minut, než se vybijí kondenzátory.

- Pravidelně odstraňujte prach čistým stlačeným vzduchem. Pokud svářečka pracuje v zakouřeném nebo silně znečištěném prostředí, nahromaděný prach odstraňujte denně.
- Tlak vzduchu musí být dostatečně nízký, aby nepoškodil drobné vnitřní díly. Originál uvádí maximálně 2-4 bar.
- Pravidelně kontrolujte vnitřní obvody a správnost a pevnost spojů, zejména příslušenství a součástí. Při korozi nebo uvolnění spoje odstraňte rez či oxidickou vrstvu brusným papírem, spoj znovu připojte a dotáhněte.
- Doporučuje se čištění bezprostředně po každém použití.
- Při práci v nevhodných podmínkách, například u brusného pracoviště, může ventilátor nasát kovový prach do zařízení. Po odpojení od sítě a vyčkání přibližně 10 minut podle originálu povolte šrouby pláště a opatrně jej sejměte. Ustupte od svářečky a vnitřek vyfoukejte čistým stlačeným vzduchem. Při čištění nečistot na elektronických obvodech postupujte zvlášť opatrně, aby se zařízení nepoškodilo. Pokud si na správné čištění elektroniky netroufáte, svěťte zařízení autorizovanému servisu.
- Zabraňte vniknutí vody nebo vodní páry. Navlhlou svářečku vysušte a zkontrolujte její izolaci, také mezi spoji a na kontaktech. V práci lze pokračovat až po ověření bezvadného stavu.
- Po každém použití očistěte držák elektrody a pracovní svorku. Mohou se na nich hromadit kovové rozstříky vzniklé při svařování.

Poznámka překladatele: Úkony ve vnitřních elektrických obvodech a ověření izolace vyžadují odpovídající odbornou způsobilost. Odpojení a vyčkání podle originálu nenahrazuje ověření bezpečného stavu.

ÚDRŽBA - POKRAČOVÁNÍ

Údržba zahrnuje:

- Čištění po každém použití.
- Kontrolu svařovacího kabelu, jeho konektoru a držáku elektrody. Vizuálně zkontrolujte izolaci a upevnění konců kabelu v konektoru a držáku. Podle potřeby tyto prvky rozeberte a dotáhněte šrouby upevňující vodič.
- Kontrolu pracovního kabelu se svorkou stejným postupem jako u svařovacího kabelu.
- Kontrolu napájecího kabelu.
- Výměnu svařovacích kabelů, pokud vykazují opotřebení: prodřenou izolaci, přerušené drátky měděného vodiče, poškozené konektory apod.
- Výměna opotřeбенých svařovacích kabelů přísluší uživateli a není kryta záruční smlouvou.

SPOTŘEBNÍ DÍLY

- Pracovní svorka svářečky.
- Držák elektrody / svařovací hořák.

Poznámka překladatele: Polský výraz „uchwyt spawalniczy“ může označovat držák elektrody i svařovací hořák. Použití závisí na zvolené metodě svařování.

Pracovní svorka



Držák elektrody



DŮLEŽITÁ UPOZORNĚNÍ

- Nepoužívejte svářečku k rozmrazování zamrzlého potrubí.
- Nepoužívejte zařízení na šikmých plochách. Před prací ověřte, že svářečka stojí na rovné ploše a kabely mají dostatečnou délku.

Zatěžovatel (pracovní cyklus)

Pracovní cyklus vychází z desetiminutového intervalu. Zatěžovatel 60 % znamená po 6 minutách práce 4 minuty přestávky. Zatěžovatel 100 % znamená možnost nepřetržité práce bez přestávek.

TECHNICKÉ ÚDAJE KD3432

Metody / označení v originálu	MIG Flux / MMA / TIG Lift / Alu
Jmenovité napájecí napětí	230 V / 50 Hz
Vstupní proud (podle originálu)	45 A
Napětí naprázdno U ₀	58 V
Výstupní proud	210 A
Průměr elektrod	1,6-4,0 mm
Průměr drátu	0,8 / 1 mm
Zatěžovatel uvedený v originálu	60 %
Třída izolace / krytí pláště	F / IP21S
Hmotnost čistá / hrubá	7,0 / 7,8 kg

INFORMACE: Krytí zařízení je IP21S. Vyhýbejte se používání svářečky za deště.

Poznámka překladatele: Řádek 45 A je v originálu chybně nazván napětím vstupního proudu; jednotka A označuje proud. Údaj 60 % je nazván účinností, ale kontext pracovní cyklus popisuje jako zatěžovatel. Tabulka neuvádí jednoznačné přiřazení této hodnoty ke konkrétnímu proudu.

OVLÁDÁNÍ A FUNKCE

SYN MIG: Synergická volba umožňuje automatický výběr parametrů pro způsob svařování.

FLUX: Svařování samoochrannými dráty bez nutnosti ochranného plynu.

Volba drátu: Ruční výběr průměru drátu a rozsahu svařovacích prací.

Řízení svařování: 2T = dvoutaktní ovládání, 4T = čtyřtaktní ovládání, SPT = bodové svařování.

Automatická volba parametrů podle ochranného plynu, provozu bez plynu nebo svařování hliníku.

CO2: Svařování v ochraně oxidu uhličitého; označení v originálu FeC/CO2.

MIX: Svařování v plynové ochraně; označení v originálu FeC/ArCo2E308 AR98.

FLUX: Svařování samoochrannými dráty; originál zde uvádí označení E308 Ar98.

Indukčnost -10 až +10: Nastavení a přizpůsobení charakteristiky oblouku tloušťce svařovaných plechů.

Burnback 0-10: Nastavení dohoření drátu.

SPOT: Bodové svařování s nastavením času 0-3 sekundy.

Podávání drátu: Dvoukladkový podavač umožňuje přesný posuv drátu.

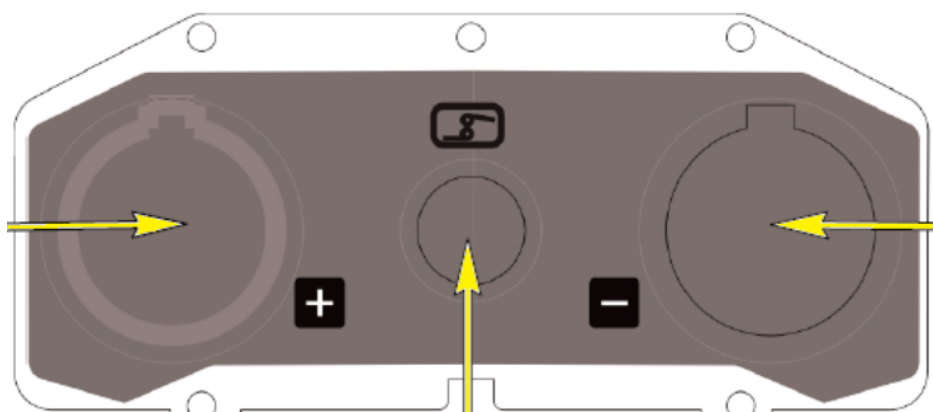
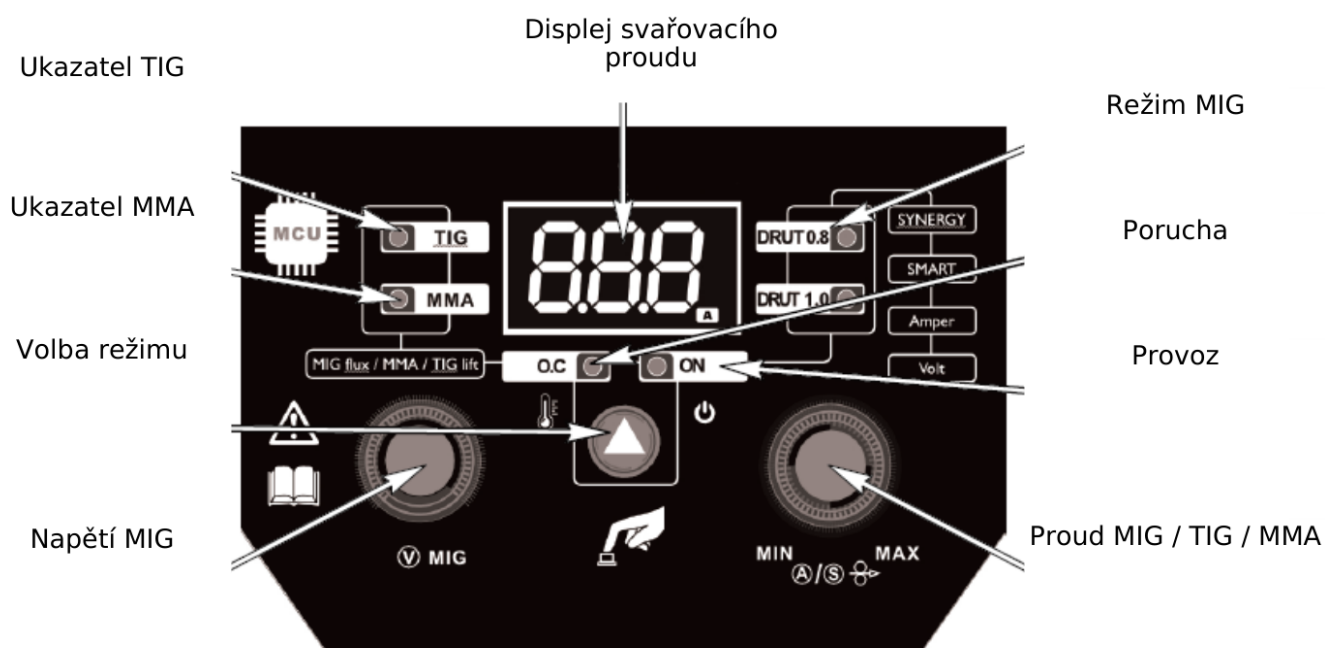
Poznámka překladatele: Označení plynů a materiálů v odstavcích MIX a FLUX jsou v předloze spojena nejednoznačně; nejsou zde opravována ani potvrzována jako doporučení konkrétního plynu.

ZALOŽENÍ SVAŘOVACÍHO DRÁTU

Před mechanickým zakládáním drátu odpojte svářečku od napájení. Zapnutí je součástí kroku 9.

1. Před nasazením cívky ověřte, že kladky podavače odpovídají typu a průměru drátu. Drážka V je určena pro ocelové dráty, drážka U pro hliníkové dráty.
2. Nasadte cívku na držák. Směr odvíjení musí odpovídat směru podávání drátu.
3. Dotáhněte matice na držáku cívky.
4. Odviňte konec drátu a zapilujte jej, aby nebyl ostrý.
5. Uvolněte přitlak podávací kladky.
6. Zasuňte konec drátu do vedení v zadní části podavače, protáhněte jej přes hnací kladku a zasuňte do vodicího hrdla vedoucího k hořáku.
7. Dotažením přitlačné kladky přitlačte drát do drážky hnací kladky.
8. Sejměte plynovou hubici a vyšroubujte proudovou špičku.
9. Zapněte zařízení a nastavte regulátor podávání drátu do střední polohy.
10. Narovnejte kabel hořáku. Stiskněte tlačítko na hořáku, dokud drát nevyjde přibližně 20 mm z jeho konce, a tlačítko uvolněte.
11. Našroubujte proudovou špičku a nasadte plynovou hubici.
12. Regulačním knoflíkem nastavte přitlak kladky.

OVLÁDACÍ PANEL KD3432



Význam ovládacích prvků

Ukazatele TIG a MMA: Vlevo nahoře; signalizují zvolenou metodu.

Číselný displej: Uprostřed; zobrazuje svařovací proud.

Režim MIG: Indikace v pravé horní části panelu.

Kontrolka poruchy: Označení O.C.; signalizace chyby.

Kontrolka provozu: Označení ON; signalizace činnosti.

Přepínač režimu: Prostřední tlačítko se symbolem trojúhelníku.

Levý otočný ovladač: Regulace napětí MIG.

Pravý otočný ovladač: Regulace proudu MIG / TIG / MMA.

Dolní připojovací panel: Vlevo kladná zásuvka (+), uprostřed připojení hořáku MIG, vpravo záporná zásuvka (-).

Poznámka překladatele: Popisky originálu u kladné a záporné zásuvky uvádějí MIG / TIG. Vlastní zapojení se řídí zvolenou metodou a příslušným postupem, nikoli samotným popiskem obrázku.

OZNAČENÍ NA VÝROBNÍM ŠTÍTKU

DC	Stejnoseměrný proud
1~ 50/60 Hz	Jednofázové napájení střídavým proudem; podle originálu jmenovitá frekvence 50 Hz a pracovní frekvence sítě 60 Hz
U1	Jmenovité vstupní napětí (AC)
I1MAX	Maximální vstupní proud
I1EFF	Efektivní vstupní proud
U0	Napětí bez zatížení, napětí naprázdno
I2	Výstupní proud
U2	Výstupní napětí při zatížení
X	Zatěžovatel - procentní podíl doby práce pod zatížením k délce celého pracovního cyklu, v rozsahu 0-100 %
Symbol měniče a usměrňovače	Zařízení svařuje jednofázovým stejnosměrným proudem (formulace originálu)
Symbol hořáku	Svářečka slouží ke svařování MIG/MAG
IP21S	Třída krytí

Pracovní cyklus má u tohoto zařízení délku 10 minut. Například zatěžovatel 40 % umožňuje svařování pod zatížením 4 minuty a vyžaduje 6 minut odpočinku.

Po překročení přípustné doby práce pod zatížením vypne zařízení tepelná ochrana.

Poznámka překladatele: Technická tabulka uvádí napájení 230 V / 50 Hz. Popis frekvencí i výraz „jednofázový stejnosměrný proud“ v této legendě jsou převzaty z originálu a nejsou novým technickým údajem.

PŘIPOJENÍ ZAŘÍZENÍ

1. Svářečka je dodána s napájecím kabelem. Připojte ji k napájení s odpovídajícími parametry.
2. Kabel připojte správně, aby se omezila oxidace spojů.
3. Multimetrem ověřte, zda se napětí mění v přípustném rozsahu.
4. Konektor svařovacího kabelu s držákem elektrody zasuňte do zásuvky označené + na čelním panelu a dotáhněte ve směru hodinových ručiček.
5. Kabel s pracovní svorkou připojte do zásuvky označené - a dotáhněte ve směru hodinových ručiček.

POZOR: Uzemnění je z bezpečnostních důvodů nutné. Zemnicí prvek je na zadní straně svářečky.

OBSLUHA ZAŘÍZENÍ

1. Po připojení podle uvedených pokynů zapněte napájecí spínač. Zařízení se spustí, rozsvítí se LED kontrolka a běží ventilátor.
2. Věnujte pozornost polaritě. Při nesprávné volbě může vznikat nadměrný rozstřík, přilepování elektrody nebo nestabilní oblouk. V takovém případě polaritu změňte.
3. Přepněte volbu MMA/TIG do polohy MMA. Lze svařovat při jmenovitém výstupním proudu.
4. Při příliš dlouhých připojovacích kabelech zvolte větší průřez pro omezení úbytku napětí.

Poznámka překladatele: Připojení + / - výše odpovídá postupu předlohy pro držák elektrody. Polaritu přizpůsobte použité elektrodě či drátu. Zapojení neměňte během svařování.

ÚDRŽBA SVÁŘEČKY

Pravidelně kontrolujte spoje vnitřních obvodů, zejména konektory. Uvolněné části a spoje dotáhněte; oxidické vrstvy odstraňte brusným papírem. Volný oděv a vlasy udržujte mimo pohyblivé části.

Prach pravidelně odstraňujte stlačeným vzduchem; v prašném prostředí častěji. Nepoužívejte nadměrný tlak, aby se nepoškodily citlivé součásti. Zařízení chraňte před deštěm, vodou a škodlivými výpary.

Pravidelně kontrolujte stav izolace všech kabelů. Originál doporučuje poškozenou izolaci znovu obalit nebo kabel vyměnit. Zařízení skladujte v kartonovém obalu na suchém místě.

Poznámka překladatele: Pouhé obalení poškozeného kabelu nezaručuje obnovení jeho bezpečnosti. Poškozený kabel nechte odborně opravit nebo vyměnit. Pro vnitřní údržbu platí odpojení a pokyny na straně 7.

SVAŘOVÁNÍ METODOU MMA

Svařovací kabely zasuněte do příslušných zásuvek panelu a zajistěte. Pracovní svorku připojte ke svařovanému materiálu. Elektrodu upevněte v držáku, připojte napájecí zástrčku a zapněte spínač na zadní straně svářečky. Otočným ovladačem nastavte vhodný svařovací proud.

Základními parametry MMA jsou svařovací napětí a proud, rychlost svařování, průměr a typ elektrody a druh svařovaného materiálu. Proud nastavte tak, aby šel oblouk zapálit a při svařování byl stabilní.

SVAŘOVÁNÍ METODOU TIG LIFT

Pro TIG Lift je nutné dokoupit odpovídající svařovací hořák, který není součástí této sady. Hořák musí mít v rukojeti ruční ventil pro otevírání a zavírání přívodu ochranného plynu. Ověřte, že proudový konektor hořáku odpovídá zásuvce svářečky.

SVAŘOVÁNÍ METODOU MAG

MAG používá chemicky aktivní ochranný plyn, například CO₂.

Ověřte, že je svářečka odpojena od napájení. Připojte láhev ochranného plynu a pracovní svorku upevněte na svařovaný materiál. Pracovní kabel připojte do záporné zásuvky svářečky. Hořák připojte do konektoru EURO. Konektor změny polarity připojte do kladné zásuvky +. Zapněte napájení, zvolte režim MIG, nastavte vhodné parametry a začněte svařovat.

SVAŘOVÁNÍ METODOU MIG

MIG používá inertní ochranný plyn, například argon nebo helium.

Ověřte, že je svářečka odpojena od napájení. Připojte láhev ochranného plynu a pracovní svorku upevněte na svařovaný materiál. Pracovní kabel připojte do záporné zásuvky svářečky. Hořák připojte do konektoru EURO. Konektor změny polarity připojte do kladné zásuvky +. Zapněte napájení, zvolte režim MIG, nastavte vhodné parametry a začněte svařovat.

ORIENTAČNÍ PARAMETRY MMA

Svařovací proud [A]	Průměr elektrody [mm]	Tloušťka materiálu [mm]
20-40	1,5	< 1
40-90	2	2
90-110	3,2	3
90-160	3,2-4	4,5
160-250	4-5	6-12

POZOR: Během svařování neměňte parametry svařovacího proudu.

Poznámka překladatele: Poslední řádek doporučovací tabulky překračuje proud 210 A a průměr elektrod 1,6-4,0 mm uvedené v technických údajích. Tabulka je převzata z originálu; nezvyšuje limity zařízení.

SVAŘOVÁNÍ METODOU FCAW

FCAW je podobná metodám MIG/MAG, ale místo plného drátu se používá plněný drát. Podle originálu jeho náplň při svařování vytváří ochranné plyny, takže není nutný přívod plynu z láhve.

POZOR: Při použití samoochranného drátu změňte polaritu zařízení.

Poznámka překladatele: Popis bez externího plynu se vztahuje na samoochranný plněný drát. Požadavky na polaritu a ochranný plyn závisí na konkrétním drátu.

ZÁVADY A JEJICH ŘEŠENÍ

Kontrolka napájení nesvítí, ventilátor neběží a nelze svařovat

Zkontrolujte napájecí spínač a síťové napájení.

Ventilátor běží, výstupní proud je nestabilní a nelze jej regulovat

Potenciometr může být vadný a vyžadovat výměnu. Zkontrolujte uvolněné vnitřní kontakty.

Kontrolka svítí a ventilátor běží, ale nelze svařovat

Zkontrolujte uvolněné kontakty a přerušené obvody. Pokud svítí kontrolka přehřátí, nechte zařízení vychladnout; poté může znovu pracovat. Ověřte funkci tepelné ochrany.

Držák elektrody se zahřívá

Jmenovitý proud držáku je nižší než skutečný svařovací proud. Použijte držák s vyšší proudovou zatížitelností.

Nadměrný rozstřík

Nesprávná polarita. Změňte zapojení polarity.

Drát se nepodává, ale motor podavače běží

Zkontrolujte přítlak, vyčistěte vedení drátu, použijte vhodnou kladku a vyměňte proudovou špičku.

Podavač drátu nepracuje

Předejte svářečku do servisu.

Nepravidelný posuv drátu

Vyšroubujte proudovou špičku a nahraďte ji novou. Vyměňte kladku nebo zvolte kladku odpovídající průměru drátu.

Poznámka překladatele: Vnitřní kontroly a výměnu elektrických součástí svěřte odbornému servisu. Před kontrolou odpojte napájení.

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Český překlad prohlášení obsaženého v dodaném návodu

Výrobce: FOREINTRADE S.A

Adresa výrobce: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

Název výrobku: Invertorová svářečka

Model: KD3432

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

1. 2014/30/EU - elektromagnetická kompatibilita (EMC).
2. 2014/35/EU - elektrická zařízení nízkého napětí (LVD).
3. 2011/65/EU v platném znění - omezení nebezpečných látek (RoHS).

A norem:

EN 60974-10:2021

EN 50011:2016+A2:2021

EN IEC 61000-3-11:2019

EN 61000-3-12:2011

EN IEC 60974-1:2018+A1:2019

Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce.

Osoba odpovědná za vedení technické dokumentace:

Ma Dong Hui, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

Člen představenstva: Ma Dong Hui

03.05.2025, Tarczyn

Poznámka překladatele: Identifikace směrnic, norem, osoby a datum jsou převzaty z předlohy beze změny. Český překlad není novým prohlášením výrobce.

Podpis a razítko z originálu

Foreintrade S.A
Janówek, ul. Modrzewiowa 54
05-555 Tarczyn
NIP: 521-36-752; Regon: 147383292

