



Declaratie de Conformitate:

Acest produs respecta Directivele CEE 83/336 (Compatibilitati electromagnetice) si 73/23 (joasa tensiune) pentru uz profesional.

Acest produs este conform cu standardul EN 60974-1 si EN 50199

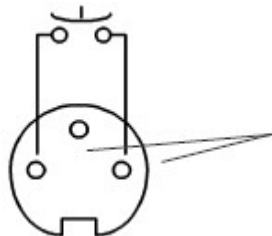
GYSMI TIG 160 HF

Manual de utilizare

Va multumim pentru alegerea facuta! Pentru a beneficia de toate optiunile oferite de produs, va rugam sa cititi cu atentie urmatoarele instructiuni:

1. ALIMENTARE SI PORNIRE

- Conectarea echipamentului la o priza de 230V + punerea la pamant (50-60Hz)
 - Echipamentul este livrat cu o priza de 16A, dar daca doriti sa beneficiati de intreaga lui capacitate, inlocuiti-o cu una de 25A
 - Este echipat cu protectie la supratensiune care intra in functiune atunci cand tensiunea depaseste 265V sau scade sub 196V (+/- 15%)
 - Instalarea trigger-ului – comutator la distanta
- Gysmi TIG 160HF cu accesorii este livrat cu un conector pentru comutatorul la distanta dupa cum arata figura:



Conectati firele de contact in mod firesc pe conector

2. SUDURA CU ELECTROD (10 – 120 A)

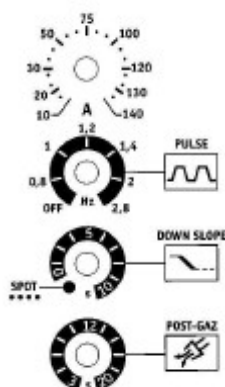
- Se iau in calcul regulile clasice ale sudurii
- Lasati echipamentul conectat la sursa de alimentare dupa utilizare pentru a permite racirea acestuia
- Protectia termica: LED-ul este aprins iar timpul de racire este de cca 5 minute.

Acest produs este echipat cu 3 functii specifice invertoarelor: *Hot Start* mareste intensitatea curentului cu aprox 25% pentru o amorsare usoara (utila mai ales in cazul electrozilor dificil de amorsat); *Arc Force* creste cu aprox 15% intensitatea curentului, crescand astfel penetrarea electrodului in material, imbunatatind calitatea mecanica sudurii si prevenind lipirea electrodului; *Anti Sticking* se refera la evitarea supraincalzirii electrodului (topirea si lipirea lui), pastrandu-i caracteristicile metalurgice

PARAMETRII DE SUDURA

<i>Diametru electrod (mm)</i>	<i>I_{min}</i>	<i>I_{mediu}</i>	<i>I_{max}</i>	<i>Putere generator</i>
1,6	30	40	50	
2	45	55	80	
2,5	70	80	95	4,5 kVA
3,2	100	110	130	5,5 kVA
4	125	135	160	7 kVA

3. SUDURA TIG HF (10 – 160A)



Ajustarea curentului de sudura

Ajustarea frecvenței de pulsare (poz OFF – TIG fara pulsare)

Scaderea progresiva a curentului

Post-gaz ajustabil

- Conectati torta la mufa Texas (-)
- Cand actionati comutatorul la distanta, un semnal de frecventa inalta HF permite pornirea la distanta intre electrod si piesa de sudat (in mediu protejat cu Argon)
- Puteti ajusta durata intensitatii descrescatoare a arcului intre 0 si 10 secunde si post-gazul intre 3 si 20 secunde.

4. SUDURA TIG CU ATINGERE (TSL) (10 – 160A)

- Este un mod de sudura cu atingere fara Frecventa Inalta (HF)
 - T = Touch (ATINGE): se atinge cu electrodul piesa de sudat
 - S = Switch (PORNESTE): se actioneaza trigger-ul
 - L = Lift (RIDICA): ridicati electrodul in maximum 2 secunde

Ajustarile post-gazului si a curentului descrescator a arcului sunt la fel ca cele de mai sus.

5. SUDURA TIG CU FUNCTIA PULSARE

- Pentru a suda folosind aceasta functie, trebuie ajustat potentiometrul “pulsare” intre 0,8 si 2,8 Hz (0,8 Hz pentru o durata maxima de timp intre pulsatii iar 2,8Hz pentru durata minima de timp intre pulsatii)

6. MODUL SPOT IN SUDURA TSL SAU HF

- Prin aceasta functie puteti suda SPOT (in puncte) – potentiometrul functiei PULSED in pozitia OFF iar potentiometrul reglajului curentului descrescator in pozitia SPOT. Este o modalitate foarte rapida de sudura.

7. FUNCTIA 2T/4T

- Aceasta functie poate fi folosita in modurile TIG HF si TIG TSL
 - 2T: apasati starterul pentru a suda, eliberati-l pentru a opri
 - 4T: apasati o data starterul pentru a suda, apasati a doua oara pentru a opri

7. INTRETINERE

- Asigurați-vă ca generatorul este oprit și așteptați oprirea ventilatorului. Tensiunea și intensitatea din interiorul aparatului sunt periculoase.
- Scoateți capacul regulat și curățați praful cu un pistol de aer comprimat. Verificați și fermitatea conexiunilor electrice.

7. PROBLEME

Îndată ce sunteți pregătiți să sudati iar echipamentul nu produce curent, luați în considerare următoarele posibilități:

A – dacă LED-ul indicator este aprins: așteptați ca aparatul să se răcească. După aceasta, este posibil să fie cauzată de faptul că tensiunea de alimentare nu este în raza de 30V +/-15%. Echipamentul are protecție automată, mai ales dacă este alimentată în mod obișnuit

B – dacă LED-ul de PORNIT/OPRIT este aprins: este posibil să fie cauzată de faptul că tensiunea de alimentare nu este în raza de 230V (+/-15%).

Dacă atunci când atingeți carcasa simțiți furnicături când aparatul este pornit, acest lucru înseamnă că împământarea este defectuoasă. Verificați cablu, priza și împământarea instalației.

8. RECOMANDARI

- Folosiți echipamentul de preferință într-un mediu curat, protejați întotdeauna echipamentul de intemperii
- Folosiți casca de protecție (cu vizieră cu filtru și geam clar). Geamul clar se aplică pe partea expusă la sudură pentru a proteja geamul cu filtru de stropi
- Fiti îmbracați cu haine speciale din bumbac (salopete, blue jeans)
- Se recomandă să lucrați cu mănuși protectoare și sort ignifug
- Scoateți electrodul din cleștele portelectrod atunci când nu folosiți aparatul
- Curățați aparatul cu un pistol cu aer comprimat

9. SIGURANTA

- **Atenție! Invertorul dvs. trebuie să fie conectat la conductorul/priza de împământare! Dacă nu, există pericolul de electrocutare !**

Protejați-vă pe dvs și pe ceilalți! Luați măsuri împotriva:

- gaze toxice, foc sau arsuri
- căldura arcului electric
- ploaie, aburi, umiditate
- soc electric
- medii și produse inflamabile
- persoane ce folosesc peacemaker
- etc.

Acest aparat este produs în conformitate cu noile directive europene (CEM și BT). Se recomandă luarea următoarelor măsuri de prevedere:

10. INSTALARE ȘI UTILIZARE

Utilizatorul este responsabil de instalarea și utilizarea echipamentului de sudură urmărind instrucțiunile producătorului. Dacă apar perturbări electromagnetice, este responsabilitatea utilizatorului de a remedia situația cu asistența producătorului:

a. Recunoașterea mediului

Înainte de instalarea echipamentului, utilizatorul trebuie să ia la cunostință riscul apariției problemelor electromagnetice în mediul de operare

b. Modalități de reducere a perturbărilor

- Alimentare – se recomandă alimentarea echipamentului de sudură la sursele recomandate

In cazul interferentelor: filtrati alimentarea sau ecranati cablul.

- **Mentenananta echipamentului**

Echipamentul de sudura nu trebuie modificat si trebuie folosit numai conform instructiunilor si reglementarilor producatorului.(cu exceptia setarilor pentru modurile de sudura)

- **Cablurile de sudura**

Se recomanda ca aceste cabluri sa fie cat mai scurte cu putinta, sa fie asezate apropiate, pe sau in apropierea podelei/pamantului.