

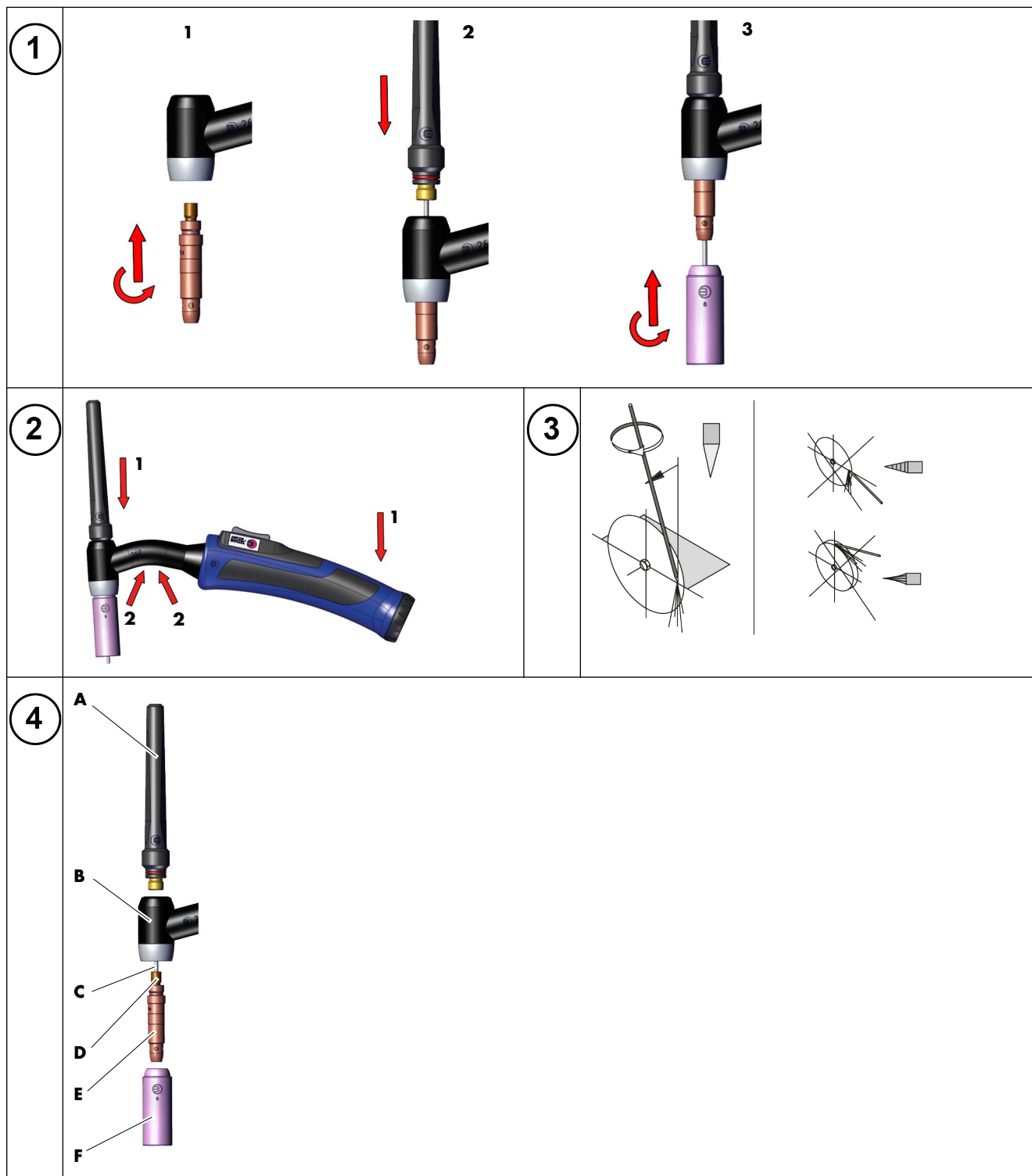
BG **Оригинално експлоатационно упътване**
RO **Instrucțiuni de utilizare originale**
HU **Eredeti kezelési útmutató**



SR / ABITIG® GRIP

BG **ВИГ ръчна заваръчна горелка**
RO **Pistolet de sudare manuală WIG**
HU **AWI kézi hegesztőpisztoly**





4	BG Износващи се части/RO Piese consumabile/HU Koró alkatrészek					
BG	A Капачка на горелката	B Корпус на горелката	C Волфрамов електрод	D Затегателна втулка	E Корпус на затегателната втулка	F Газова дюза
RO	A Capacul pistolului	B Corpul pistolului	C Electrode de wolfram	D Penetă	E Portpenetă	F Duză de gaz
HU	A Égőcupak	B Pisztolytest	C Volfrámelektroda	D Szorítóhüvely	E Szorítóhüvely	F Gázterelő

Съдържание

1	Идентификация	VG-3	4.3	Оборудване на заваръчната горелка, фиг. 1	VG-6
1.1	Маркировка	VG-3	4.4	Скъсяване на волфрамовия електрод	VG-6
2	Безопасност	VG-3	4.5	Шлифоване на волфрамови електроди, фиг. 3	VG-6
2.1	Използване по предназначение	VG-3	4.6	Свързване на шлаухпакета	VG-6
2.2	Основни указания за безопасност	VG-3	4.7	Свързване на маркучите за охлаждащата течност	VG-6
2.3	Указания за безопасност за електрическата част	VG-3	4.8	Обезвѐздушаване на контура на охлаждащата течност	VG-6
2.4	Указания за безопасност при заваряване	VG-4	4.9	Свързванеинастройване на защитния газ	VG-7
2.5	Указания за безопасност за предпазното облекло	VG-4	5	Експлоатация	VG-7
2.6	Инструкции за безопасност при употреба	VG-4	5.1	Елементи за управление на ръкохватката	VG-7
2.7	Класифициране на предупредителните указания	VG-4	5.2	Извършване на процеса на заваряване	VG-7
2.8	Указания в случай на авария	VG-4	6	Извеждане от експлоатация	VG-7
3	Описание на продукта	VG-4	7	Техническо обслужванеипочистване	VG-7
3.1	Технически данни	VG-4	7.1	Почистване на заваръчната горелка	VG-8
3.2	Използвани фигури	VG-5	7.2	Годишна поддръжка от електротехник	VG-8
4	Пусканевдействие	VG-5	7.3	Смяна на износващите се части, фиг. 4	VG-8
4.1	Огъване на гъвкаво тяло на горелката (опция), фиг. 2	VG-6	8	Предаване за отпадъци	VG-8
4.2	Подготовка на заваръчната горелка за монтаж на шлаухпакета	VG-6	9	Гаранция	VG-8

1 Идентификация

ВИГ ръчните заваръчни горелки SRиABITIG® GRIP се използват за заваряване на нисколегираниивисоколегирани материали. Те отговарят на европейския стандарт EN 60974-7ине са уреди със собствена

1.1 Маркировка

Продуктът съответства на действащите изисквания на съответния пазар за пускане на пазара.

2 Безопасност

Настоящата глава предоставя основни указания за безопасностипредупреждава за остатъчните рискове, които трябва да се вземат предвид, за да се работи безопасносипродукта.

2.1 Използване по предназначение

Описаното в настоящото упътване устройство може да се използва единствено за описанатавупътването цел по описания начин. Спазвайте предписаните условия за експлоатация, поддръжкаиремонт. Всяка друга употреба се счита за използване не по предназначение. Не се разрешават самоволни конструктивни допълнения или изменения за повишаване на мощността.

2.2 Основни указания за безопасност

Продуктът е конструиран и произведен според съвременното ниво на техниката и съгласно общопризнатите стандарти и директиви за техническа безопасност. В продукта има конструктивно неизбежни остатъчни рискове за потребителите, трети страни, устройства или други материални активи. Производителят не носи отговорност за щети, произхождащи от неспазването на експлоатационната документация.

- ▶ Преди първата употреба прочетете внимателно настоящите документи и ги следвайте.
- ▶ Използвайте продукта само в безупречно състояние и при спазване на цялата документация.
- ▶ Преди специфични дейности, като напр. пускане в действие, работа, транспорт и техническо обслужване, цялостно прочетете документацията.
- ▶ Предпазвайте себе си и неучастващите лица с подходящи средства от посочените в документацията опасности.
- ▶ Съхранявайте документацията при уреда за справка и при предаване на продукта го предайте заедно с него.
- ▶ Обърнете внимание на документацията за другите компоненти на заваряването.

2.3 Указания за безопасност за електрическата част

- ▶ Проверете електроинструментите за евентуални повреди и за безупречна функционалност съгласно предназначението му.
- ▶ Не излагайте електроинструментите на дъжд и избягвайте влажната или мокра среда.

- 4.3 Оборудване на заваръчната горелка, фиг. 1 VG-6
- 4.4 Скъсяване на волфрамовия електрод VG-6
- 4.5 Шлифоване на волфрамови електроди, фиг. 3 VG-6
- 4.6 Свързване на шлаухпакета VG-6
- 4.7 Свързване на маркучите за охлаждащата течност VG-6
- 4.8 Обезвѐздушаване на контура на охлаждащата течност VG-6
- 4.9 Свързванеинастройване на защитния газ VG-7

- 5 Експлоатация** VG-7
- 5.1 Елементи за управление на ръкохватката VG-7
- 5.2 Извършване на процеса на заваряване VG-7

6 Извеждане от експлоатация VG-7

- 7 Техническо обслужванеипочистване** VG-7
- 7.1 Почистване на заваръчната горелка VG-8
- 7.2 Годишна поддръжка от електротехник VG-8
- 7.3 Смяна на износващите се части, фиг. 4 VG-8

8 Предаване за отпадъци VG-8**9 Гаранция** VG-8

изпълнителна функция. Електродръговото заваряване е възможно едва след свързванесизточник на заваръчен ток.

В случай чеенеобходима съответна маркировка, такаваенанесена върху продукта.

Несъблюдаването на указанията за безопасност може да доведе до опасност за живота и здравето на хора, щети на околната среда или материални щети.

- ▶ Не превишавайте данните за максимално натоварване, посочени в документацията. Претоварвания водят до непоправими щети.
- ▶ Не извършвайте конструктивни промени на продукта.
- ▶ Използвайте подходяща защита срещу атмосферните условия при работа на открито.

- ▶ За информация относно работата с газови бутилки, вижте инструкциите на производителя на газ и съответните местни разпоредби, например разпоредбата за състени газове.
- ▶ Спазвайте местните разпоредби за предотвратяване на злополуки.
- ▶ Работите по въвеждане в експлоатация, както и експлоатация и поддръжка, да се извършват само от специалисти. Квалифицирано лице е лицето, което въз основа на професионалното си образование, познание и опит, както и осведомеността си по отношение на приложимите стандарти, е способно да прецени възложените му дейности и да разпознае възможните опасности.
- ▶ Погрижете се за добро осветление на работната област и дръжте работното място подредено.
- ▶ За цялото времетраене на работите по техническото обслужване, поддръжкатаиремонта изключете източника на заваръчен ток, подаването на газ и състен въздухиизвадете мрежовия щепсел от контакта.
- ▶ При предаването за отпадъци вземете под внимание местните наредби, закони, разпоредби, нормативи и директиви.

- ▶ Пазете се от електрически удар, като използвате изолиращи подложки и носите сухо облекло.
- ▶ Не употребявайте електроинструментите в райони, в които съществува опасност от пожар или експлозия.

2.4 Указания за безопасност при заваряване

- ▶ Дъговото заваряване може да увреди очите, кожата и слуха. Имайте предвид, че могат да възникнат допълнителни опасности, свързани с други компоненти на заваряването. Поради това винаги носете предписаното от местните разпоредби защитно облекло.
- ▶ Всички метални изпарения, особено тези на оловото, кадмия, медта и берилия, са вредни. Осигурете подходяща вентилация или аспирация. Не превишавайте валидните гранични стойности на експозиция на работното място (OEL).
- ▶ За да избегнете получаването на фосген, промийте с чиста вода обезмаслените със съдържащи хлор разтворители детайли.

Не поставяйте вани за обезмасляване, съдържащи хлор, в близост до мястото на заваряване.

- ▶ Във връзка с различните заваръчни горелки могат да възникнат други опасности, като напр. от: електрически ток (източник на заваръчен ток, вътрешна електроверига), заваръчни пръски във връзка със запалими или експлозивни материали, ултравиолетово излъчване на електрическата дъга, димни изпарения.
- ▶ Спазвайте общите правила за защита от пожари и отстранявайте преди започването на работа запалимите материали от района на работното място за заваряване. Поставете на разположение на работното място подходящи пожарозащитни средства.

2.5 Указания за безопасност за предпазното облекло

- ▶ Не носете широко облекло или бижута.
- ▶ Ако имате дълга коса, носете защитна мрежа за косата.

- ▶ По време на работата в процеса на заваряване носете защитни очила, защитни ръкавици и ако е необходимо, дихателна маска.

2.6 Инструкции за безопасност при употреба

- ▶ Не превишавайте данните за максимално натоварване, посочени в документацията. Претоварвания водят до непоправими щети.
- ▶ Не предприемайте устройствени промени по този уред.

- ▶ Използвайте подходяща защита срещу атмосферните условия при работа на открито.

2.7 Класифициране на предупредителните указания

Използваните предупреждения са разделени на четири различни нива, се дават преди потенциално опасни работни стъпки.

В зависимост от вида на опасността се използват следните сигнални думи:

⚠ ОПАСНОСТ

Обозначава непосредствено застрашаваща опасност. Ако тя не бъде избегната, последиците са смърт или тежки телесни повреди.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Обозначава възможна опасна ситуация. Ако тя не бъде избегната, възможно е последиците да са смърт или тежки наранявания.

⚠ ВНИМАНИЕ

Обозначава възможна навреждаща ситуация. Ако тя не бъде избегната, възможно е последиците да са леки или незначителни наранявания.

УКАЗАНИЕ

Обозначава опасността, резултатите от работата да бъдат влошени или щети по имущество и непоправими щети за устройството или оборудването.

2.8 Указания в случай на авария

- ▶ При авария прекъснете веднага следните захранвания:
Електрическо захранване, захранване със състен въздух, подаване на охлаждаща течност/подаване на защитен газ.
- ▶ Спазвайте документацията на заваръчно-техническите компоненти.

3 Описание на продукта

3.1 Технически данни

Таб. 1 Общи данни на горелките (EN 60974-7)

транспортно съхранение	- 25 °C до + 55 °C	Защитен газ (DIN EN ISO 14175)	Аргон
Относителна влажност на въздуха	До 90 % при + 20 °C	Номинално напрежение	Пикова стойност 113 V
Температура работна	- 10 °C до + 40 °C	Степен на защита на връзките откъм машината (EN 60529)	IP3X
Вид управление	Ръчно	Макс. напрежение на запалване и стабилизация на електрическата дъга Пробивно напрежение 50 Hz	12 kV
Вид напрежение	Постоянен ток или променлив ток	Електрод	Волфрамови електроди за ВИГ процеси, за предпочитанесниско излъчване
Полярност на електродите при DC (постоянен ток)	Обикновено отрицателна	Ток на включване бутон	0,01 - 100 mA

Таб. 1 Общи данни на горелките (EN 60974-7)

Напрежение на включване бутон	0,02–42 V (DCиAC)	Превключвана мощност на потенциометъра	линейна 1 W при + 40 °C
Капацитет на превключване бутон	Макс. 1 W (омично натоварване)		

Таб. 2 Данни за течното охлаждане/Данни за шлаухпакет

Данни за течното охлаждане		Данни за Шлаухпакет	
Налягане на потока	Мин. 2,5 bar/макс. 3,5 bar	Мощност на охлаждащия уред	Мин. 800 W

Всички данни се отнасят за шлаухпакети от 4 m и 8 m.

За повече информация относно наличните изпълнения на шлаухпакети и данни за ефективността, моля, вижте текущите документи за поръчка.

Таб. 3 Специфични продуктови данни на горелките (EN 60974-7)

Тип	Охлаждане	Натоварване		ПВ	Електроди Ø	Разход на газ	Охлаждане	
		DC	AC ¹				темп. на подаване	разход на газ
				%	мм	л/мин	Макс.	Мин.
SR 9	въздушно	110	80	35	0,5–1,6	5–12		
SR 17	въздушно	140	100	35	0,5–2,4	7–15		
SR 24G	въздушно	110	80	35	0,5–1,6	5–12		
SR 26	въздушно	180	130	35	0,5–4,0	7–18		
SR 18	течно	320	230	100	0,5–4,0	7–20	50	0,8
SR 20	течно	220	150	100	0,5–3,2	8–20	50	0,7
SR 24W	течно	140	100	100	0,5–2,4	7–15	50	0,7
ABITIG-9 GRIP	въздушно	110	80	35	0,5–1,6	5–12		
ABITIG-17 GRIP	въздушно	140	100	35	0,5–2,4	7–15		
ABITIG-24G GRIP	въздушно	110	80	35	0,5–1,6	5–12		
ABITIG-26 GRIP	въздушно	180	130	35	0,5–4,0	7–18		
ABITIG-18 GRIP	течно	320	230	100	0,5–4,0	7–20	50	0,8
ABITIG-20 GRIP	течно	240	170	100	0,5–3,2	8–20	50	0,7
ABITIG-24W GRIP	течно	140	100	100	0,5–2,4	7–15	50	0,7
ABITIG-12-1 GRIP	течно	400	280	100	1,6–4,0	7–20	50	0,8
ABITIG-18SC GRIP	течно	400	280	100	0,5–4,8	8–20	50	0,8
ABITIG-20SC GRIP	течно	320	220	100	0,5–3,2	8–20	50	0,7

¹ Съгласно EN 60974-7 стойността за променлив ток (AC) се определя като 70% от тестваната стойност на постоянния ток (DC).

3.2 Използвани фигури

Всички изображения се намират в началото на тази документация.

4 Пусканедействие

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Токов удар при докосване на компоненти под напрежение

Докосването на части на оборудване под напрежение може да доведе до животозастрашаващи токови удари.

- ▶ Дръжте и направлявайте заваръчната горелка само за предвидената ръкохватка.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Токов удар от повредени или неправилно инсталирани компоненти

Повредени или неправилно инсталирани компоненти могат да причинят животозастрашаващи токови удари. Компоненти са: заваръчна горелка, шлаухпакет, резервни износващи се части.

- ▶ Преди всяка употреба проверявайте всички компоненти и всички връзки за правилен монтаж и повреди.
- ▶ Почиствайте веднага замърсените компоненти.
- ▶ Сменяйте веднага повредените компоненти.
- ▶ Дефектните, деформирани или износените компоненти трябва да се сменят само от квалифициран електротехник, обучен от ABICOR BINZEL.

Преди въвеждане в експлоатация изпълнете следните дейности:

- 1 Проверете, почистете и при необходимост сменете заваръчната горелка.

- 2 Проверете, почистете и при необходимост сменете резервните и износващи се части.
- 3 Проверете, почистете и при необходимост сменете шлаухпакета.
 - ▶ Изпълнете всички стъпки в посочения ред.

4.1 Огъване на гъвкавото тяло на горелката (опция), фиг. 2

За да удължите срока на експлоатация на главата на горелката, следвайте препоръчаната техника:

- ▶ При огъване поддържайте с пръсти главата на горелката (1) на това място (2).

Охлаждане	цикъл на огъване	макс. ъгъл на огъване	мин. радиус на огъване [mm]
Въздушно охлаждане	80 пъти	45°	25,0
Течно охлаждане	50 пъти	45°	25,0

Обратното огъване в изходно положение се счита за цикъл на огъване.

4.2 Подготовка на заваръчната горелка за монтаж на шлаухпакета

- 1 Изключете източника на заваръчен ток и извадете мрежовия щепсел.
- 2 Затворете подаването на газ.
- 3 Изключете контура на охлаждащата течност.

4.3 Оборудване на заваръчната горелка, фиг. 1

⚠ ВНИМАНИЕ

Опасност от нараняване от изшлайфан електрод

Изшлайфаният електрод е остър и може да нанесе прободни наранявания.

- ▶ Не посягайте към върха на електрода.
- ▶ Дръжте върха на електрода далече от тялото си.
- ▶ Носете подходящи защитни ръкавици.

- 1 Завийте корпуса на затегателната втулка със затегателна втулка в корпуса на горелката.
Вместо корпуса на затегателната втулка може да се използва газова леща. Благодарение на своя дизайн тя генерира ламинарен газов поток.

- 2 Завийте капачката на горелката с волфрамовия електрод в корпуса на горелката.
- 3 Навийте газовата дюза.

4.4 Скъсяване на волфрамовия електрод

Типът на електрода се определя съгласно EN ISO 6848. Дължината на електрода зависи от типа на горелката.

Поведението при заваряване се влияе от избора на волфрамов електрод и износването. Гладкото шлайфане без надраскване на

волфрамовия електрод има положителен ефект върху резултата от заваряването.

4.5 Шлифоване на волфрамови електроди, фиг. 3

Шлифоването на волфрамовия електрод зависи от износването и азотова трябва да се прави при необходимост.

- ▶ За шлифоване на волфрамовия електрод използвайте шлифовъчен уред със следните характеристики:
 - Диамантена шайба

- Централно шлайфане към средната ос
- Автоматично регулиране на задвижването на волфрамовия електрод чрез гравитация
- Може да се настройва за всички диаметри на електродите
- Плавно настройване на ъгъла

4.6 Съвързване на шлаухпакета

- 1 Вкарайте извода за свързване на шлаухпакета в източника на заваръчен токиосигурет със свързващата гайка.

- 2 Монтирайте правилно изводите за подаване/рецикулация на охлаждащата течност, защитния газ и щепсела на кабела за управление.

4.7 Съвързване на маркуците за охлаждащата течност

- 1 Свържете тръбопроводите за подаване на охлаждащата течност (синьо) и рецикулация на охлаждащата течност (червено).
- 2 Проверете минималното ниво на охлаждащата течност.
- ▶ Препоръка: Използвайте охлаждащата течност ABICOR BINZEL от серията BTC.

- ▶ С цел предотвратяване на повреди на заваръчния уред не използвайте дейонизирана или деминерализирана вода.
- ▶ При първо пускане в действие и смяна на шлаухпакета обезвъздушете циркулацията на охлаждащата течност.

4.8 Обезвъздушаване на контура на охлаждащата течност

- 1 Поставете съд за събиране под извода на тръбопровода за отвеждане на охлаждащата течност (червено).
- 2 Освободете маркуца на рецикулацията на охлаждащата течност на охлаждащия уред и дръжте върху съда за събиране.
- 3 Затворете отвора на маркуца за рецикулацията на охлаждащата течност.

- 4 Отворете многократно и внезапно отвора на маркуца за рецикулацията на охлаждащата течност и докато охлаждащата течност не потече непрекъснато и без мехурчета всъзда за събиране.
- 5 Свържете отново маркуца за рецикулацията на охлаждащата течност към охлаждащия уред.

4.9 Съвърване и настройване на защитния газ

Видът и количеството на използвания защитен газ зависи от заданието за заваряване и от геометрията на газовата дюза.

- 1 Изберете подходящ за заданието за заваряване защитен газ.
- 2 Отворете за кратко вентила на подаването на газ и затворете отново, за да бъдат продухвани евентуални замърсявания на извода.

- 3 Съвръжете защитния газ към заваръчния уред в съответствие с указанията на производителя.
- 4 Коригирайте и настройте количеството на защитния газ спрямо използваната газова дюза и заданието за заваряване.

5 Експлоатация**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ****Опасност от нараняване поради електромагнитни полета**

От устройството може да възникнат електромагнитни полета, които влошават функцията на кардиостимулатори и имплантирани дефибрилатори.

- ▶ Не използвайте устройството, ако носите кардиостимулатор или имплантиран дефибрилатор.
- ▶ Използвайте уреда самовпромишлени зони в съответствие с DIN EN 61000-6-3.

5.1 Елементи за управление на ръкохватката

Със стандартната заваръчна горелка е възможен 2-тактов работен режим на пусковия бутон.

5.2 Извършване на процеса на заваряване

- 1 Отворете бутилката със защитен газ.
- 2 Включете източника на заваръчния ток.
- 3 Включете охлаждащия уред.
- 4 Промиване на маркучите за защитен газ.
- 5 Настройте параметрите на режима на заваряване.
- 6 Натискане и задържане на пусковия бутон на ръкохватката = стартиране на заваряването.
- 7 След запалване дръжте електрическата дъга без надлъжни движения над ръбовете на детайла, които трябва да се заварят, докато се образува заваръчна вана.
- 8 Движете заваръчната горелка равномерно над цялата дължина на шева.
- 9 Освобождаване на бутона на дръжката = край на заваряването.
- 10 След изключване дръжте заваръчната горелка още няколко секунди над крайното място. Стопилката се втвърдява в резултат на вливането на газ без никакви разрушителни външни влияния.

6 Извеждане от експлоатация**УКАЗАНИЕ****Материални щети поради прегряване**

Шлау пакети естествено охлаждане могат да протекат при прегряване.

- ▶ След заваръчния процес оставайте охлаждащия уред да работи още около 5 мин.

- 1 Прекратете заваряването.
- 2 Изчакайте времето за допълнително изтичане на газ и изключете източника на заваръчен ток.
- 3 Затворете вентила на бутилката със защитен газ.
- 4 Изключете охлаждащия уред.

7 Техническо обслужване и почистване**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ****Опасност от нараняване поради изтичане на гореща охлаждаща течност**

Ако маркучът за охлаждащата течност се отдели по време на или веднага след работа, охлаждащата течност може да изтече и да причини изгаряния или дразнене на кожата и лигавиците.

- ▶ Оставете заваръчната горелка и охлаждащата течност да се охладят.
- ▶ Проверявайте и носете Вашите лични предпазни средства.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**Опасност от изгаряне от горещи повърхности**

Заваръчните горелки се нагреват много по време на заваръчния процес. Последница може да бъдат тежки изгаряния.

- ▶ Оставете заваръчните горелки да се охладят, преди да ги докоснете.
- ▶ Носете подходящи защитни ръкавици.

⚠ ВНИМАНИЕ**Опасност от нараняване от неочаквано задействане**

Ако уредът е под напрежение по време на техническо обслужване, почистване или демонтаж, могат неочаквано да се задвижат части и да причинят наранявания.

- ▶ Изключете уреда.
- ▶ Прекъснете всички захранващи проводници.
- ▶ Прекъснете електрическото захранване.

7.1 Почистване на заваръчната горелка

Изброените по-долу части са обект на износване/изамърсяване. Поради това тези части трябва редовно да се поддържат/почистват.

- Корпус на горелката
- Газова дюза
- Волфрамов електрод
- Капачка на горелката
- Държачи на електроди

7.2 Годишна поддръжка от електротехник

- ▶ Възложете проверка/почистване на всички компоненти (заваръчна горелка, шланхпакет, резервни/износващи се части) от инструктиран от ABICOR BINZEL електротехник или сменете компонентите при необходимост.
- ▶ В случай на много често употреба и/или много високи токове, и/или забележимо износване намалете интервала.

7.3 Смяна на износващите се части, фиг. 4

УКАЗАНИЕ

Материални щети от използването на неподходящи износващи се части

Използването на износващи се части от други производители/неправилното монтиране на износващи се части може да причини материални щети на заваръчната горелка/ида влоши работните резултати.

- ▶ Използвайте само оригинални износващи се части ABICOR BINZEL.
 - ▶ Обърнете внимание на правилното разпределение на износващите се части, специфични за заваръчната горелка.
 - ▶ Обърнете внимание на правилната последователност при монтажа.
- ▶ За данните за поръчка и идентификационните номера на оборудващите и износващите се части вижте в документите за текущата поръчка.
- В зависимост от заваръчната задача шийката на заваръчната горелка може да бъде оборудвана с различни износващи се части.

8 Предаване за отпадъци

Таб. 4 Критични суровини/оборудвани за заваряване заваръчни горелки

Волфрам (волфрамови електроди)	> 1 g
--------------------------------	-------



Уредите, обозначени с този символ, се уреждат от Европейската директива 2012/19/ЕС относно отпадъци от електрическо и електронно оборудване.

- ▶ Не изхвърляйте електрически уреди в битовата смет.
- ▶ Демонтирайте електроуредите преди надлежно предаване за отпадъци.
- ▶ Събирайте компонентите на електрическите уреди отделно и ги предавайте за екологична повторна употреба.
- ▶ Спазвайте местните разпоредби, закони, предписания, стандарти и директиви.
- ▶ За информация относно събиране и връщане на електроуреди се обърнете към вашата общинска служба.

9 Гаранция

Този продукт е оригинално изделие на ABICOR BINZEL. Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG гарантира безупречно производство и поема фабричната производствена и функционална гаранция за този продукт при доставката му съответствие с неговото на техниката и действащите наредби. Ако бъде установен дефект, за който ABICOR BINZEL носи отговорност, ABICOR BINZEL е задължена да отстрани дефекта или да достави замяна за своя сметка. Гаранция може да бъде дадена само за производствени недостатъци, но не и за щети, които се дължат на нормално износване, претоварване или нецелесъобразно третиране. Срокът на гаранцията се намира в общите условия на сделката. Изключенията за определени продукти са уредени

отделно. Освен това гаранцията е невалидна в случай на употреба на резервни и бързо износващи се части, които не са оригинални части ABICOR BINZEL, както и от неправилно извършен ремонт на продукта от потребителя или трета страна.

Бързо износващи се части не влизат изобщо в обхвата на гаранцията. Освен това ABICOR BINZEL не носи отговорност за щети, които са произлезли чрез употребата на нашия продукт. За въпроси относно гаранцията и сервиза може да се обърнете към производителя или нашите организации по пласмента. Съответната информация ще намерите в интернет на www.binzel-abicor.com.

Cuprins

1	Identificarea	RO-3	4.3	Echiparea pistolului de sudare, Fig. 1	RO-6
1.1	Etichetarea	RO-3	4.4	Scurtarea electrodului de wolfram	RO-6
2	Siguranță	RO-3	4.5	Ascuțirea electrozilor de wolfram, Fig. 3	RO-6
2.1	Utilizarea conform destinației	RO-3	4.6	Conectarea pistolului la derulator	RO-6
2.2	Instrucțiuni de siguranță de bază	RO-3	4.7	Conectarea furtunurilor de agent de răcire	RO-6
2.3	Indicații de siguranță pentru lucrările electrotehnice	RO-3	4.8	Aerisirea circuitului de agent de răcire	RO-6
2.4	Instrucțiuni de siguranță pentru sudare	RO-4	4.9	Conectarea și reglarea gazului de protecție	RO-6
2.5	Indicații de siguranță privind îmbrăcămintea de protecție	RO-4	5	Funcționarea	RO-7
2.6	Indicații de siguranță pentru utilizare	RO-4	5.1	Elementele de operare de pe mâner	RO-7
2.7	Clasificarea avertismentelor	RO-4	5.2	Efectuarea operației de sudare	RO-7
2.8	Indicații pentru cazuri de urgență	RO-4	6	Scoaterea din funcțiune	RO-7
3	Descrierea produsului	RO-4	7	Întreținerea curentă și curățarea	RO-7
3.1	Date tehnice	RO-4	7.1	Curățarea pistolului de sudură	RO-7
3.2	Figuri utilizate	RO-5	7.2	Întreținere anuală de către electrician	RO-7
4	Punerea în funcțiune	RO-5	7.3	Înlocuirea pieselor de uzură, Fig. 4	RO-8
4.1	Îndoirea corpului flexibil al pistolului (opțiune), Fig.2	RO-6	8	Debarasare	RO-8
4.2	Pregătirea pistolulete de sudare pentru montarea pachetului de furtunuri	RO-6	9	Garanție	RO-8

1 Identificarea

Pistoletele de sudare manuală WIG SR și ABITIG® GRIP sunt utilizate pentru sudarea materialelor slab aliate și înalt aliate. Acestea corespund normei EN 60974-7 și nu reprezintă aparate cu funcționalitate proprie.

1.1 Etichetarea

Produsul îndeplinește condițiile valabile pentru punerea în circulație pe piața respectivă.

2 Siguranță

Acest capitol oferă indicații de bază privind siguranța și avertizează împotriva riscurilor reziduale cărora trebuie să li se acorde atenție pentru utilizarea sigură a produsului.

2.1 Utilizarea conform destinației

Aparatul descris în acest manual de utilizare poate fi folosit doar în scopurile și modalitățile descrise în prezentul manual. Respectați, așadar, condițiile de punere în funcțiune, de mentenanță curentă și de întreținere.

Nu este permisă nicio altă utilizare.

Nu sunt permise transformări sau modificări neautorizate pentru sporirea performanțelor aparatului.

2.2 Instrucțiuni de siguranță de bază

Produsul a fost proiectat și fabricat în conformitate cu nivelul tehnic actual și cu normele și directivele de securitate recunoscute. Ca urmare a construcției sale, produsul reprezintă o sursă de riscuri reziduale inevitabile pentru utilizatori, terți, echipamente sau alte bunuri. Producătorul nu își asumă nicio răspundere pentru pagubele rezultate ca urmare a nerespectării documentației care însoțește produsul.

- ▶ Înainte de prima utilizare, citiți cu atenție această documentație și respectați indicațiile conținute.
- ▶ Utilizați produsul numai dacă se află într-o stare tehnică impecabilă, respectând toată documentația.
- ▶ Citiți cu atenție și integral documentația înainte de a efectua orice lucrare specifică, de exemplu, punerea în funcțiune, exploatarea, transportul și întreținerea.
- ▶ Protejați-vă propria persoană și persoanele din jur prin mijloace adecvate împotriva pericolelor enumerate în documentație.
- ▶ Păstrați documentația în apropierea echipamentului pentru consultări ulterioare și transmiteți-o mai departe împreună cu produsul, în cazul înstrăinării echipamentului.

2.3 Indicații de siguranță pentru lucrările electrotehnice

- ▶ Verificați uneltele electrice cu privire la posibile deteriorări și la funcționarea impecabilă și în conformitate cu destinația prevăzută.
- ▶ Nu expuneți uneltele electrice la ploaie și evitați mediile umede sau ude.

- ▶ Nu depășiți datele maxime de sarcină specificate în documentație. Supraîncărcările cauzează daune ireparabile.
- ▶ Nu efectuați niciun fel de modificări la produs.
- ▶ În cazul folosirii în aer liber, utilizați o protecție adecvată împotriva condițiilor atmosferice nefavorabile.

- ▶ Respectați documentația celorlalte componente tehnice de sudură.
- ▶ Pentru manipularea buteliilor de gaz, consultați instrucțiunile producătorului de gaz și reglementările locale relevante, de exemplu reglementările legale privind gazele sub presiune.
- ▶ Respectați prevederile locale împotriva accidentelor.
- ▶ Permiteți numai persoanelor calificate să efectueze lucrările de punere în funcțiune, exploatare și întreținere. O persoană calificată este persoana care, pe baza instruirii sale de specialitate, a cunoștințelor și experienței, precum și a cunoașterii normelor relevante, poate aprecia corect sarcinile care îi sunt atribuite și poate recunoaște pericolele potențiale.
- ▶ Asigurați un iluminat bun și păstrați ordinea în zona de lucru.
- ▶ Pe întreaga durată a lucrărilor de întreținere, mentenanță și reparații, decuplați sursa de curent de sudură, alimentarea cu gaz și aer comprimat și scoateți fișa de rețea din priză.
- ▶ Când debarasați, respectați dispozițiile, legile, reglementările, normele și directivele legale.

- ▶ Protejați-vă împotriva electrocutării prin utilizarea materialelor izolante și purtarea unei îmbrăcămînți uscate.
- ▶ Nu utilizați uneltele electrice în zonele în care există pericol de incendiu sau explozie.

- ▶ Dacă este nevoie de o etichetare corespunzătoare, se aplică pe produs.

- ▶ Nerespectarea indicațiilor de siguranță poate fi periculoasă pentru viața și sănătatea persoanelor și poate provoca daune mediului înconjurător sau daune materiale.

- ▶ Sudarea cu arc electric este posibilă numai în combinație cu o sursă de curent pentru sudare.

2.4 Instrucțiuni de siguranță pentru sudare

- ▶ Sudarea cu arc electric poate afecta ochii, pielea și auzul. Rețineți că pot apărea și alte pericole în legătură cu alte componente de sudură. Prin urmare, purtați în toate situațiile îmbrăcămintea de protecție prescrisă în conformitate cu reglementările locale.
- ▶ Toți vaporii de metale, în principal de plumb, cadmiu, cupru și beriliu, sunt nocivi. Asigurați o ventilație sau o aspirație suficientă. Nu depășiți limitele de expunere profesională (LEP) reglementate.
- ▶ Pentru a evita formarea de fosgen gazos, clătiți cu apă curată piesele care au fost degresate cu soluții ce conțin clor. Nu amplasați băi de degresare cu clor în apropierea locului de sudură.

2.5 Indicații de siguranță privind îmbrăcămintea de protecție

- ▶ Nu purtați haine largi sau bijuterii.
- ▶ Dacă aveți păr lung, purtați o plasă pentru păr.

2.6 Indicații de siguranță pentru utilizare

- ▶ Nu depășiți datele maxime de sarcină specificate în documentație. Supraîncărcările cauzează daune ireparabile.
- ▶ Nu efectuați modificări ale structurii acestui aparat.

2.7 Clasificarea avertismentelor

Avertismentele utilizate sunt structurate pe patru niveluri diferite și sunt indicate înaintea etapelor de lucru cu potențial periculos.

- ▶ Pot apărea și alți factori periculoși asociați folosirii diverselor pistolete de sudare, de ex.: curentul electric (sursa de curent de sudură, circuitul electric intern), stropii de sudură în contact cu materiale inflamabile sau explozive, radiațiile UV emise de arcul electric, fum și vapori.
- ▶ Respectați dispozițiile generale privind protecția împotriva incendiilor și, înainte de a începe lucrul, îndepărtați orice materiale inflamabile din zona de lucru. Puneți la dispoziție mijloace adecvate de protecție la incendii la locul de muncă.

- ▶ În incinta companiei și la efectuarea procesului de sudare, purtați ochelari de protecție, mănuși de protecție și, dacă este cazul, mască de protecție respiratorie.

- ▶ În cazul folosirii în aer liber, utilizați o protecție adecvată împotriva condițiilor atmosferice nefavorabile.

În funcție de tipul de pericol, se utilizează următoarele cuvinte de avertizare:

⚠ PERICOL

Describe un pericol iminent direct. Dacă pericolul nu este evitat, se poate ajunge la pierderea vieții sau la vătămări dintre cele mai grave.

⚠ AVERTIZARE

Describe o situație potențial periculoasă. Dacă pericolul nu este evitat, urmările pot consta în vătămări de gravitate extremă.

⚠ PRECAUȚIE

Describe o situație cu efecte potențial dăunătoare. Dacă acest pericol nu este evitat, urmările pot consta în vătămări ușoare sau minore.

NOTĂ

Marchează pericolul ca lucrările executate să fie afectate sau posibilitatea ca echipamentului sau dotările să se defecteze sau să suporte daune ireparabile.

2.8 Indicații pentru cazuri de urgență

- ▶ În caz de urgență, întrerupeți imediat următoarele surse de alimentare: Alimentarea cu energie electrică, alimentarea cu aer comprimat, alimentarea cu agent de răcire și alimentarea cu gaz de protecție.
- ▶ Respectați documentația componentelor echipamentului.

3 Descrierea produsului

3.1 Date tehnice

Tab. 1 Datele generale ale pistolletelor (EN 60974-7)

Transportul și depozitarea	- 25 °C până la + 55 °C	Gaz de protecție (DIN EN ISO 14175)	Argon
Umiditatea relativă a aerului	Până la 90 % la +20 °C	Tensiunea nominală	113 V valoare maximă
Temperatură (funcționare)	- 10 °C până la + 40 °C	Tipul de protecție a racordurilor aparatului (EN 60529)	IP3X
Utilizare	Manuală	Tensiune maximă de amorsare a arcului electric și de stabilizare Tensiune de străpungere 50 Hz	12 kV
Tipul de tensiune	C.c. sau c.a.	Electrod	Electrozi de wolfram pentru procedeul WIG, de preferință cu radiații slabe
Polarizarea electrozilor în CC	De regulă negativă	Curent de comutare buton	0,01 - 100 mA
Tensiune de comutare buton	0,02 - 42 V (DC și AC)	Putere de comutare Poti	liniar 1 W la + 40 °C
Putere de comutare buton	Max. 1 W (sarcină rezistivă)		

Tab. 2 Date privind răcirea cu lichid/Date privind pachetul de furtunuri

Date privind răcirea cu lichid		Date privind pachetul de furtunuri	
Presiunea dinamică	Min. 2,5 bar/max. 3,5 bar	Puterea de răcire a echipamentului	Min. 800 W

Toate datele se referă la pachete de furtunuri de 4 m și 8 m.

Mai multe informații cu privire la variantele de pachete de furtunuri care se pot livra și la datele de putere pot fi consultate în documentația actuală pentru comenzi.

Tab. 3 Datele specifice ale pistolurilor (EN 60974-7)

Tipul	Tipul răcirii	Sarcina		DA	Ø electrozi	Debitul gazului	Răcire	
		CC	AC ¹				Temperatura de tur	Debit
		A	A				%	mm
SR 9	Aer	110	80	35	0,5-1,6	5-12		
SR 17	Aer	140	100	35	0,5-2,4	7-15		
SR 24G	Aer	110	80	35	0,5-1,6	5-12		
SR 26	Aer	180	130	35	0,5-4,0	7-18		
SR 18	Lichid	320	230	100	0,5-4,0	7-20	50	0,8
SR 20	Lichid	220	150	100	0,5-3,2	8-20	50	0,7
SR 24W	Lichid	140	100	100	0,5-2,4	7-15	50	0,7
ABITIG-9 GRIP	Aer	110	80	35	0,5-1,6	5-12		
ABITIG-17 GRIP	Aer	140	100	35	0,5-2,4	7-15		
ABITIG-24G GRIP	Aer	110	80	35	0,5-1,6	5-12		
ABITIG-26 GRIP	Aer	180	130	35	0,5-4,0	7-18		
ABITIG-18 GRIP	Lichid	320	230	100	0,5-4,0	7-20	50	0,8
ABITIG-20 GRIP	Lichid	240	170	100	0,5-3,2	8-20	50	0,7
ABITIG-24W GRIP	Lichid	140	100	100	0,5-2,4	7-15	50	0,7
ABITIG-12-1 GRIP	Lichid	400	280	100	1,6-4,0	7-20	50	0,8
ABITIG-18SC GRIP	Lichid	400	280	100	0,5-4,8	8-20	50	0,8
ABITIG-20SC GRIP	Lichid	320	220	100	0,5-3,2	8-20	50	0,7

¹ Conform EN 60974-7 valoarea pentru curentul alternativ (c.a.) trebuie indicată ca 70 % din valoarea verificată a curentului continuu (c.c.).

3.2 Figuri utilizate

Toate figurile se regăsesc la începutul prezentei documentații.

4 Punerea în funcțiune

⚠ AVERTIZARE

Electrocutare prin atingerea componentelor conducătoare de tensiune

Prin atingerea componentelor conducătoare de tensiune se pot produce electrocutări cu potențial letal.

- ▶ Țineți și ghidați pistolul de sudare doar de cavitatea-mâner special prevăzută.

⚠ AVERTIZARE

Electrocutare din cauza componentelor deteriorate sau instalate în mod necorespunzător

Componentele deteriorate sau instalate necorespunzător pot duce la electrocutări cu potențial letal. Componentele sunt: pistolul de sudare, pachetul de furtunuri, piesele de schimb, piesele consumabile.

- ▶ Înainte de fiecare utilizare, verificați toate componentele și toate îmbinările să fie instalate corect și să nu prezinte deteriorări.
- ▶ Curățați imediat componentele murdare.
- ▶ Schimbați imediat componentele deteriorate.
- ▶ Dispuneți înlocuirea componentelor defecte, deformatate sau uzate numai de către un electrician instruit de firma ABICOR BINZEL.

Efectuați următoarele activități înainte de orice punere în funcțiune:

- 1 Verificați, curățați și eventual înlocuiți pistolul de sudare.
- 2 Verificați, curățați și eventual înlocuiți piesele de schimb și de uzură.

3 Verificați, curățați și eventual înlocuiți pachetul de furtunuri.

- ▶ Parcurgeți toți pașii în ordinea menționată.

4.1 Îndoirea corpului flexibil al pistolului (opțiune), Fig.2

Pentru a prelungi durata de viață a capului pistolului, respectați tehnica recomandată:

- ▶ Când îl îndoiiți (1) în acest loc (2), sprijiniți capul arzătorului cu degetul mare.

Tipul răcirii	Ciclu de îndoire	Unghi maxim de îndoire	Rază maximă de îndoire [mm]
Răcit cu aer	x 80	45°	25,0
Răcit cu lichid	x 50	45°	25,0

Re-îndoirea în poziția inițială se consideră ciclu de îndoire.

4.2 Pregătiți pistoalele de sudare pentru montarea pachetului de furtunuri

- 1 Întrerupeți sursa de curent de sudură și scoateți fișa de rețea.
- 2 Blocați alimentarea cu gaz.
- 3 Opriiți circuitul de agent de răcire.

4.3 Echiparea pistolului de sudare, Fig. 1

⚠ PRECAUȚIE

Pericol de vătămare din cauza electrodului ascuțit
 Electrocul ascuțit este tăios și poate cauza tăieturi.

- ▶ Nu apucați cu mâna vârful electrodului.
- ▶ Țineți vârful electrodului la distanță de corp.
- ▶ Purtați mănuși de protecție corespunzătoare.

- 1 Înșurubați portpenseta cu penseta în corpul pistolului.
În locul portpensei se poate utiliza și o lentilă de gaz. Datorită structurii sale constructive, aceasta produce un flux laminar.

- 2 Înșurubați capacul pistolului cu electrodul de wolfram în corpul pistolului.
- 3 Înșurubați duza de gaz.

4.4 Scurtarea electrodului de wolfram

Tipul electrodului este stabilit conform EN ISO 6848. Lungimea electrodului depinde de tipul pistolului.

Procedul de sudare este influențat de alegerea electrodului de wolfram și de uzură. O ascuțire netedă și fără striții a electrodului de wolfram are efect pozitiv asupra rezultatului sudurii.

4.5 Ascuțirea electrozilor de wolfram, Fig. 3

Ascuțirea electrodului de wolfram depinde de uzură și de aceea trebuie efectuată în funcție de necesar.

- ▶ Pentru ascuțirea electrodului de wolfram trebuie utilizat un aparat de ascuțit cu următoarele caracteristici:
 - Disc de diamant

- Ascuțire centrală pe axa mediană
- Reglare automată a antrenării electrodului de wolfram prin forța gravitațională
- Reglabil pentru toate diametrele de electrod
- Reglare continuă a unghiului

4.6 Conectarea pistolului la derulator

- 1 Introduceți racordul pachetului de furtunuri în sursa de curent de sudură și asigurați cu o piuliță de racord.

- 2 Montați corespunzător racordurile pentru tur și retur agent de răcire, gazul de protecție și fișa conductorului de comandă.

4.7 Conectarea furtunurilor de agent de răcire

- 1 Conectați turul (albastru) și returul (roșu) al agentului de răcire.
- 2 Verificați cantitatea minimă de aer a agentului de răcire.
- ▶ Recomandare: Utilizați agentul de răcire din seria BTC ABICOR BINZEL.

- ▶ Pentru a evita defecțiunile la nivelul aparatului de sudură, nu se utilizează apă deionizată sau demineralizată.
- ▶ La prima punere în funcțiune și la înlocuirea pachetului de furtunuri, aerisiți circuitul de agent de răcire.

4.8 Aerisirea circuitului de agent de răcire

- 1 Amplasați recipientul de captare sub racordul pentru returul agentului de răcire (roșu).
- 2 Desfaceți furtunul de retur al agentului de răcire de la aparatul de răcire și țineți-l deasupra recipientului de captare.
- 3 Închideți deschizătura furtunului de retur al agentului de răcire.

- 4 Deschideți și închideți la loc brusc, în mod repetat, deschizătura furtunului de retur al agentului de răcire, până când agentul de răcire curge în recipientul de captare în mod continuu și fără să formeze bule.
- 5 Racordați la loc furtunul de retur al agentului de răcire la aparatul de răcire.

4.9 Conectarea și reglarea gazului de protecție

Tipul și debitul gazului de protecție depinde de procedura de sudare și de geometria duzei de gaz.

- 1 Selectați gaz de protecție corespunzător pentru lucrările de sudură.
- 2 Deschideți scurt și închideți la loc ventilul la alimentarea cu gaz pentru a elimina prin suflare eventuale impurități.

- 3 Conectați gazul de protecție la aparatul de sudură conform datelor producătorului.
- 4 Adaptați și configurați cantitatea de gaz de protecție la duza de gaz utilizată.

5 Funcționarea

AVERTIZARE**Pericol de vătămare din cauza câmpurilor electromagnetice**

Aparatul poate genera câmpuri electromagnetice care afectează funcționarea stimulatoarelor cardiace și a defibrilatoarelor implantate.

- ▶ Nu folosiți aparatul dacă purtați un stimulator cardiac sau un defibrilator implantat.
- ▶ Folosiți aparatul exclusiv în medii industriale conform DIN EN 61000-6-3.

5.1 Elementele de operare de pe mâner

Cu pistolul pentru sudare standard este posibil regimul funcțional în 2 timpi al butonului.

5.2 Efectuarea operației de sudare

- 1 Deschideți butelia de gaz de protecție.
- 2 Porniți sursa de curent de sudură.
- 3 Porniți aparatul de răcire.
- 4 Clătiți conductele de gaz de protecție
- 5 Reglați parametrii de sudare.
- 6 Apăsarea și menținerea butonului de la mâner = start sudare.
- 7 După aprindere țineți arcul electric, fără mișcare longitudinală, deasupra marginilor materialelor de sudat, până se formează o baie de metal topit.
- 8 Ghidați pistolul de sudare în mod uniform pe întreaga lungime a cordonului.
- 9 Eliberați butonul de la mâner = final sudură.
- 10 După oprire, mai țineți pistolul câteva secunde deasupra punctului final. Topitura se solidifică prin curgerea ulterioară a gazului, fără influență perturbatoare din exterior.

6 Scoaterea din funcțiune**NOTĂ****Daune materiale din cauza încălzirii**

Pachetele de furtunuri răcite cu lichid pot deveni neetanșe în caz de supraîncălzire.

- ▶ Lăsați aparatul de răcire să funcționeze în continuare aprox. 5 min. după operația de sudură.

- 1 Încheiați operația de sudură.
- 2 Așteptați să se încheie timpul de post-curgere a gazului și opriți sursa de curent de sudare.
- 3 Închideți ventilul buteliei de gaz de protecție.
- 4 Opriți aparatul de răcire.

7 Întreținerea curentă și curățarea**AVERTIZARE****Pericol de vătămare din cauza scurgerii agentului de răcire fierbinte**

Dacă furtunul de agent de răcire se desprinde în timpul sau imediat după funcționare, agentul de răcire poate fi pulverizat în afară și poate cauza arsuri sau iritații ale pielii și mucoasei.

- ▶ Lăsați pistolul de sudare și agentul de răcire să se răcească.
- ▶ Verificați și purtați echipamentul individual de protecție.

AVERTIZARE**Pericol de provocare a arsurilor din cauza suprafeței încinse**

În timpul procesului de sudare, pistoletele se încălzesc foarte tare. Aceasta poate duce la arsuri grave.

- ▶ Lăsați piesele sudate să se răcească înainte de a le atinge.
- ▶ Purtați mănuși de protecție corespunzătoare.

PRECAUȚIE**Pericol de vătămare prin pornirea accidentală**

Dacă aparatul se află sub tensiune în timpul întreținerii, curățării sau dezasamblării, piesele se pot pune neașteptat în mișcare și pot cauza accidente.

- ▶ Deconectați echipamentul.
- ▶ Blocați toate rețelele de alimentare.
- ▶ Decuplați alimentarea cu energie electrică.

7.1 Curățarea pistolului de sudură

Piese enumerate mai jos sunt supuse uzurii și se murdăresc. Din acest motiv, aceste piese trebuie întreținute și curățate periodic:

- Corpul pistolului
- Duză de gaz
- Electrode de wolfram
- Capacul pistolului
- Suport de electrozi

7.2 Întreținere anuală de către electrician

- ▶ Dispuneți verificarea și curățarea tuturor componentelor (pistol de sudare, pachet de furtunuri, piese de schimb și piese consumabile) de către un electrician instruit de firma ABICOR BINZEL, respectiv înlocuiți componentele, dacă este necesar.
- ▶ În caz de utilizare foarte frecventă și/sau intensități foarte mari ale curentului și/sau uzură vizibilă, intervalul trebuie scurtat.

7.3 Înlocuirea pieselor de uzură, Fig. 4

NOTĂ**Daune materiale din cauza utilizării de piese consumabile inadecvate**

Utilizarea de piese consumabile de la alți producători și montarea necorespunzătoare a pieselor consumabile pot cauza daune materiale la pistolul de sudare și pot afecta rezultatele lucrărilor.

- ▶ Folosiți doar piese consumabile originale ABICOR BINZEL.
- ▶ Aveți grijă la alocarea corectă a pieselor consumabile specifice pistolului de sudare.
- ▶ Respectați succesiunea corectă la montaj.

- ▶ Datele pentru comandă și numerele de identificare ale pieselor de schimb și consumabilelor sunt indicate în documentația actuală pentru comenzi.

Gâtul pistolului de sudare poate fi echipat cu diferite consumabile, în funcție de lucrările de sudură.

8 Debarasare

Tab. 4 Materii prime critice în pistoale de sudură cu dotări compatibile pentru sudură

Wolfram (electrozi de wolfram)	> 1g
---------------------------------------	------



Aparatele marcate cu acest simbol sunt reglementate de directiva europeană 2012/19/EU privind deșeurile de echipamente electrice și electronice.

- ▶ Nu eliminați aparatele electrice scoase din uz la deșeurile menajere.
- ▶ Înainte de debarasarea corespunzătoare, demontați aparatele electrice.
- ▶ Colectați separat componentele aparatelor electrice și reciclați-le în mod ecologic.
- ▶ Respectați reglementările, legile, prevederile, standardele și directivele locale.
- ▶ Contactați autoritatea locală pentru informații privind colectarea și returnarea aparatelor electrice vechi.

9 Garanție

Acesta este un produs original ABICOR BINZEL. Compania Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG garantează o fabricație fără defecte și acordă pentru acest produs o garanție de fabricație și de funcționare în momentul livrării corespunzătoare ultimelor standarde tehnice și prescripțiilor în vigoare. În cazul apariției unui defect care este imputabil ABICOR BINZEL, firma ABICOR BINZEL se obligă să remedieze defectul sau să ofere un produs înlocuitor, pe cheltuiala și la alegerea sa. Garanția legală se poate acorda numai pentru deficiențe de fabricație, nu și pentru prejudicii cauzate de uzura naturală, suprasolicitare sau tratamente inadecvate. Perioada de garanție este menționată în Condițiile generale de afaceri.

Excepțiile pentru anumite produse sunt specificate în mod individual.

Garanția se anulează în cazul utilizării unor piese de schimb și de uzură altele decât cele originale ABICOR BINZEL, precum și în cazul unor lucrări de reparație executate incorect asupra produsului de către utilizator sau terțe persoane.

Piese de uzură nu intră în niciun caz sub incidența garanției. De asemenea, ABICOR BINZEL nu își asumă răspunderea nici pentru prejudicii cauzate prin utilizarea produsului nostru. Întrebări referitoare la garanție și la service pot fi adresate producătorului sau companiilor noastre distribuitoare. Informații în acest sens sunt disponibile pe Internet la adresa www.binzel-abicor.com.

Tartalomjegyzék

1. Termékazonosítás	HU-3		
1.1. Jelölés	HU-3	4.3. A hegesztőpisztoly felszerelése, 1. ábra	HU-6
2. Biztonság	HU-3	4.4. Volfrámelektrodák rövidítése	HU-6
2.1. Rendeltetésszerű használat	HU-3	4.5. Volfrámelektrodák csiszolása, 3. ábra	HU-6
2.2. Alapvető biztonsági előírások	HU-3	4.6. A kábelköteg csatlakoztatása	HU-6
2.3. Elektrotechnikai biztonsági utasítások	HU-3	4.7. Hűtőfolyadék-tömlők csatlakoztatása	HU-7
2.4. Biztonsági előírások hegesztéshez	HU-4	4.8. Hűtőkör légtelenítése	HU-7
2.5. A védőruházatra vonatkozó biztonsági utasítások	HU-4	4.9. Védőgáz csatlakoztatása és beállítása	HU-7
2.6. Biztonsági utasítások a használatához	HU-4	5. Üzemeltetés	HU-7
2.7. A figyelemfelhívások osztályozása	HU-4	5.1. Kezelőelemek a markolaton	HU-7
2.8. Vészhelyzetre vonatkozó utasítások	HU-4	5.2. Hegesztési folyamat elvégzése	HU-7
3. Termékleírás	HU-4	6. Üzemen kívül helyezés	HU-7
3.1. Műszaki adatok	HU-4	7. Karbantartás és tisztítás	HU-7
3.2. A felhasznált ábrák	HU-5	7.1. Hegesztőpisztoly tisztítása	HU-8
4. Üzembe helyezés	HU-5	7.2. Elektromos szakember által végzett éves karbantartás	HU-8
4.1. Flexibilis hegesztőpisztoly hajlítása (Opció), 2. ábra	HU-6	7.3. Kopóalkatrészek cseréje, 4. ábra	HU-8
4.2. A hegesztőpisztoly előkészítése a kábelköteg felszerelésére	HU-6	8. Hulladékkezelés	HU-8
		9. Jótállás	HU-8

1. Termékazonosítás

Az SR és ABITIG® GRIP sorozatú WIG kézi hegesztőpisztolyokat alacsonyan és magasan ötvözött anyagok hegesztésére használják. A berendezések megfelelnek az EN 60974-7 szabványnak, és önálló

1.1. Jelölés

A termék teljesíti az adott piacokon a forgalomba hozatalra vonatkozó aktuális követelményeket.

2. Biztonság

Jelen fejezet alapvető biztonsági előírásokat tartalmaz, és rámutat a termék biztonságos kezeléséhez figyelembe veendő kockázatokra.

2.1. Rendeltetésszerű használat

Az útmutatóban leírt berendezés kizárólag az útmutatóban szereplő célokra, az abban foglalt módon használható. Mindig tartsa be az üzemeltetési, karbantartási és fenntartási feltételeket.

Minden más alkalmazás nem rendeltetésszerűnek minősül.

A teljesítmény növelése miatt végrehajtott önhatalmú átépítések vagy változtatások nem engedélyezettek.

2.2. Alapvető biztonsági előírások

A termék a műszaki követelményeknek és az elismert normáknak és irányelveknek megfelelően került kifejlesztésre és gyártásra. A termék elkerülhetetlen maradék kockázatot jelent a felhasználók, harmadik felek, eszközök vagy egyéb anyagi javak számára. A dokumentációs anyagok figyelmen kívül hagyása következtében bekövetkező károk esetén a gyártót nem terheli felelősség.

- ▶ Az első használat előtt figyelmesen olvassa el a dokumentációs anyagokat, és kövesse azokat.
- ▶ A terméket csak kifogástalan állapotban és az összes dokumentációs anyag figyelembe vételével üzemeltesse.
- ▶ A konkrét munkák, mint pl. üzembe helyezés, üzemeltetés, szállítás és karbantartás előtt olvassa el alaposan a dokumentációs anyagokat és kövesse az azokban leírtakat.
- ▶ Megfelelő eszközökkel védje magát és a környezetében lévő személyeket a dokumentációs anyagokban felsorolt veszélyektől.
- ▶ Tartsa a készülék közelében a dokumentációs anyagokat, és a termék továbbadásakor adja tovább az összes dokumentációs anyagot.

2.3. Elektrotechnikai biztonsági utasítások

- ▶ Ellenőrizze az elektromos szerszámokat az esetleges károsodások, valamint a tökéletes és rendeltetésszerű használat tekintetében.
- ▶ Ne tegye ki az elektromos szerszámokat esőnek és kerülje a párást, vagy nedves környezetet.

- ▶ Ne lépje túl a dokumentációs anyagokban megadott maximális terhelhetőségi adatokat. A túlterhelés javíthatatlan károkat okozhat.
- ▶ Ne hajtson végre a terméken változtatásokat.
- ▶ A szabadban lévő használat esetén védekezzen az időjárás káros hatásai ellen.

- ▶ Vegye figyelembe a többi hegesztéstechnikai komponens dokumentációját.
- ▶ A gázpalackok kezelésével kapcsolatos információkért olvassa el a gáz előállítójának utasításait és a vonatkozó helyi rendeleteket, például a sűrített gázra vonatkozó rendeletet.
- ▶ Tartsa be a helyi baleset-megelőzési előírásokat.
- ▶ Az üzembe helyezést, valamint a kezelési és karbantartási munkákat kizárólag szakképzett személyekkel végeztesse. Szakképzettnek számít az a személy, aki a képzettsége, ismeretei és tapasztalatai alapján, valamint a normák ismerete alapján a rá átruházott munkákat meg tudja ítélni, és fel tudja ismerni a lehetséges veszélyeket.
- ▶ Gondoskodjon a munkaterület jó megvilágításáról és tartsa rendben a munkaterületet.
- ▶ A karbantartási, szervizelési és javítási munkálatok teljes időtartama alatt kapcsolja ki a hegesztő-áramforrást, kapcsolja ki a gáz- és sűrítettvegő-ellátást, és húzza ki a hálózati csatlakozót.
- ▶ A selejtezéskor vegye figyelembe a helyi rendelkezéseket, törvényeket, előírásokat, normákat és irányelveket.

- ▶ Védje magát az áramütéstől szigetelő alátét használatával, illetve száraz ruházat viselésével.
- ▶ Ne alkalmazzon elektromos szerszámokat olyan helyeken, ahol égés- vagy robbanásveszély áll fenn.

- ▶ Ne lépje túl a dokumentációs anyagokban megadott maximális terhelhetőségi adatokat. A túlterhelés javíthatatlan károkat okozhat.
- ▶ Ne hajtson végre a terméken változtatásokat.
- ▶ A szabadban lévő használat esetén védekezzen az időjárás káros hatásai ellen.

- ▶ Vegye figyelembe a többi hegesztéstechnikai komponens dokumentációját.
- ▶ A gázpalackok kezelésével kapcsolatos információkért olvassa el a gáz előállítójának utasításait és a vonatkozó helyi rendeleteket, például a sűrített gázra vonatkozó rendeletet.
- ▶ Tartsa be a helyi baleset-megelőzési előírásokat.
- ▶ Az üzembe helyezést, valamint a kezelési és karbantartási munkákat kizárólag szakképzett személyekkel végeztesse. Szakképzettnek számít az a személy, aki a képzettsége, ismeretei és tapasztalatai alapján, valamint a normák ismerete alapján a rá átruházott munkákat meg tudja ítélni, és fel tudja ismerni a lehetséges veszélyeket.
- ▶ Gondoskodjon a munkaterület jó megvilágításáról és tartsa rendben a munkaterületet.
- ▶ A karbantartási, szervizelési és javítási munkálatok teljes időtartama alatt kapcsolja ki a hegesztő-áramforrást, kapcsolja ki a gáz- és sűrítettvegő-ellátást, és húzza ki a hálózati csatlakozót.
- ▶ A selejtezéskor vegye figyelembe a helyi rendelkezéseket, törvényeket, előírásokat, normákat és irányelveket.

- ▶ Védje magát az áramütéstől szigetelő alátét használatával, illetve száraz ruházat viselésével.
- ▶ Ne alkalmazzon elektromos szerszámokat olyan helyeken, ahol égés- vagy robbanásveszély áll fenn.

- ▶ Védje magát az áramütéstől szigetelő alátét használatával, illetve száraz ruházat viselésével.
- ▶ Ne alkalmazzon elektromos szerszámokat olyan helyeken, ahol égés- vagy robbanásveszély áll fenn.

használatra nem alkalmasak. Az ívhegesztés csak a hegesztő áramforrással összekapcsolva lehetséges.

A termékjelölés szükség esetén a terméken található.

A biztonsági utasítások figyelmen kívül hagyása életveszélyes vagy egészségre káros lehet, és környezeti károkhöz vagy anyagi károkhöz vezethet.

2.4. Biztonsági előírások hegesztéshez

- ▶ Az ívhegesztés károsíthatja a szemet, a bőrt és a hallást! Vegye figyelembe, hogy más hegesztőkomponensekkel kapcsolatban további veszélyek merülhetnek fel. Viseljen ezért mindig a helyi előírásoknak megfelelő védőruházatot.
- ▶ Minden fémgőz, különösen az ólom, kadmium, réz és berillium gőze káros hatású! Gondoskodjon ezért kielégítő szellőztetésről vagy elszívásról. Ne lépje túl az érvényes munkahelyi expozíciós határértékeket (OEL).
- ▶ A klórozott oldószerekkel zsírtalanított munkadarabokat mossa le tiszta vízzel, hogy ne keletkezessen foszféngáz. A hegesztés helyének közelében ne helyezzen el klórtartalmú zsírtalanító kádat.

2.5. A védőruházatra vonatkozó biztonsági utasítások

- ▶ Ne viseljen túl bő ruhát vagy ékszert.
- ▶ Hosszú haj esetén viseljen hajhálót.

2.6. Biztonsági utasítások a használatához

- ▶ Ne lépje túl a dokumentációs anyagokban megadott maximális terhelhetőségi adatokat. A túlterhelés javíthatatlan károkat okozhat.
- ▶ Ne hajtson végre változtatásokat ezen a készüléken.

2.7. A figyelemfelhívások osztályozása

A figyelemfelhívások négy különböző szintre vannak osztva, és a potenciálisan veszélyes tevékenységek előtt találhatóak.

- ▶ A különböző hegesztőpisztolyokkal kapcsolatban további veszélyek merülhetnek fel, például: elektromos áram (hegesztő-áramforrás, belső áramkör), hegesztési fröccsenések gyúlékony vagy robbanásveszélyes anyagok, az elektromos ív UV-sugárzása, füst és gőzök miatt.
- ▶ Tartsa be az általános tűzvédelmi előírásokat, és a munkák megkezdése előtt távolítsa el a tűzveszélyes anyagokat a hegesztési munkaterületről. Bocsásson rendelkezésre megfelelő tűzvédelmi eszközöket a munkaterületen.

- ▶ Üzemeltetés esetén és a hegesztési folyamat során viseljen védőszemüveget, védőkesztyűt és adott esetben légzőmaszkot.

- ▶ A szabadban lévő használat esetén védekezzen az időjárás káros hatásai ellen.

A veszély jellegétől függően a következő jelzőszók használatosak:

⚠ VESZÉLY

Közvetlen veszélyt jelez. Bekövetkezésének halál vagy súlyos sérülés a következménye.

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Lehetséges veszélyhelyzetet jelez. Bekövetkezésének halál vagy súlyos sérülés lehet a következménye.

⚠ VIGYÁZAT

Lehetséges, kárt okozó helyzetet jelez. Bekövetkezésének könnyű vagy csekély sérülés lehet a következménye.

MEGJEGYZÉS

Olyan veszélyt jelez, amely befolyásolhatja a munka eredményét, vagy a berendezésben vagy a felszerelésben anyagi kárt és javíthatatlan károsodást okozhat.

2.8. Vészhelyzetre vonatkozó utasítások

- ▶ Vészhelyzet esetén azonnal szakítsa meg a következő csatlakozásokat: Elektromosenergia-ellátás, sűrítettlevegő-ellátás, hűtőfolyadék-ellátás és védőgáz-ellátás.

- ▶ Vegye figyelembe a hegesztéstechnikai komponensek dokumentációját.

3. Termékleírás

3.1. Műszaki adatok

1. táblázat Általános hegesztőpisztoly-adatok (EN 60974-7)

Szállítás és tárolás	-25 °C-tól +55 °C-ig	Védőgáz (DIN EN ISO 14175)	argon
Relatív páratartalom	90%-ig +20 °C hőmérsékleten	Névleges feszültség	113 V csúcserőérték
Hőmérséklet üzem	-10 °C-tól +40 °C-ig	A gépoldali csatlakozások védelmi típusa (EN 60529)	IP3X
Vezetés módja	kézi vezetésű	Maximális elektromosív-gyújtási és stabilizálási feszültség	12 kV
Feszültségtípus	DC vagy AC	Átütési feszültség 50 Hz	
Az elektródák pólusa DC esetén	általában negatív	Elektróda	Volfrámelektródák WIG-eljáráshoz, leginkább sugárzásszegény
Kapcsolási feszültség gomb	0,02 - 42 V (DC és AC)	Kapcsolási áram gomb	0,01 - 100 mA
Kapcsolási teljesítmény gomb	max. 1 W (ohmos terhelés)	Kapcsolási teljesítmény Poti	lineáris 1 W +40 °C-nál

2. táblázat Folyadékűtési adatok/kábelköteg-adatok

Folyadékűtési adatok		Kábelköteg adatok	
Átfolyási nyomás	min. 2,5 bar/max. 3,5 bar	Hűtőkészülék-teljesítmény	min. 800 W

Minden adat 4 m-es és 8m-es kábelkötegre vonatkozik.

A szállítható kábelköteg-kivitelekkel és teljesítményadatokkal kapcsolat további információkat az aktuális megrendelési dokumentumokban talál.

3. táblázat Termékspecifikus hegesztőpisztoly-adatok (EN 60974-7)

Típus	Hűtési mód	Terhelhetőség		BI	Elektrodaátmérő	Gázátfolyás	Hűtés	
		DC	AC ¹				Előremeneteli ágának hőmérséklete	Átfolyás
		A	A				%	mm
SR 9	levegő	110	80	35	0,5-1,6	5-12		
SR 17	levegő	140	100	35	0,5-2,4	7-15		
SR 24G	levegő	110	80	35	0,5-1,6	5-12		
SR 26	levegő	180	130	35	0,5-4,0	7-18		
SR 18	folya-dék	320	230	100	0,5-4,0	7-20	50	0,8
SR 20	folya-dék	220	150	100	0,5-3,2	8-20	50	0,7
SR 24W	folya-dék	140	100	100	0,5-2,4	7-15	50	0,7
ABITIG-9 GRIP	levegő	110	80	35	0,5-1,6	5-12		
ABITIG-17 GRIP	levegő	140	100	35	0,5-2,4	7-15		
ABITIG-24G GRIP	levegő	110	80	35	0,5-1,6	5-12		
ABITIG-26 GRIP	levegő	180	130	35	0,5-4,0	7-18		
ABITIG-18 GRIP	folya-dék	320	230	100	0,5-4,0	7-20	50	0,8
ABITIG-20 GRIP	folya-dék	240	170	100	0,5-3,2	8-20	50	0,7
ABITIG-24W GRIP	folya-dék	140	100	100	0,5-2,4	7-15	50	0,7
ABITIG-12-1 GRIP	folya-dék	400	280	100	1,6-4,0	7-20	50	0,8
ABITIG-18SC GRIP	folya-dék	400	280	100	0,5-4,8	8-20	50	0,8
ABITIG-20SC GRIP	folya-dék	320	220	100	0,5-3,2	8-20	50	0,7

¹ Az EN 60974-7 alapján a váltóáram értéke (AC) az ellenőrzött egyenáramérték (DC) 70 %-ával kell, hogy megadásra kerüljön.

3.2. A felhasznált ábrák

Minden ábra ennek a dokumentumnak az elején található.

4. Üzembe helyezés

⚠ FIGYELMEZTETÉS**Áramütés feszültség alatt álló alkatrész megérintése miatt.**

A feszültség alatt álló alkatrészek életveszélyes áramütést okozhatnak.

- ▶ Tartsa és vezesse a hegesztőpisztolyt az arra rendszeresített markolatnál.

⚠ FIGYELMEZTETÉS**Áramütés sérült vagy szakszerűtlen módon telepített alkatrészek miatt**

A sérült vagy szakszerűtlen módon telepített alkatrészek életveszélyes áramütést okozhatnak. Alkatrészek: Hegesztőpisztoly, kábelköteg, pót- és kopóalkatrészek.

- ▶ Minden használat előtt ellenőrizze az összes feszültség alatti alkatrész és minden csatlakozás szabályos telepítését és sérülésmentességét.
- ▶ Azonnal tisztítsa meg az elkoszolódott alkatrészeket.
- ▶ Azonnal cserélje ki a sérült alkatrészeket.
- ▶ A sérült, deformálódott vagy elkopott alkatrészeket kizárólag szakképzett villanyszerelővel cseréltesse ki.

Minden üzembe helyezés előtt végezze el az alábbiakat:

1. Ellenőrizze a hegesztőpisztolyt, tisztítsa meg, és szükség esetén cserélje.
2. Ellenőrizze, tisztítsa meg és szükség esetén cserélje a pót- és kopóalkatrészeket.

3. Ellenőrizze, tisztítsa meg és szükség esetén cserélje a kábelköteget.

- ▶ Végezze el a műveleteket az adott sorrendben.

4.1. Flexibilis hegesztőpisztoly hajlítása (Opció), 2. ábra

Az égőfej élettartamának meghosszabbítása érdekében kövesse az ajánlott technikát:

- ▶ Hajlításkor **(1)** ezen a ponton **(2)** támassza meg hüvelykujjával az égőfejet.

Hűtési mód	Hajlítási ciklus	maximális hajlítási szög	minimális hajlítási sugár [mm]
Légűtés	80-szor	45°	25,0
Folyadékűtés	50-szer	45°	25,0

A kiinduló helyzetbe való visszahajlítás egy hajlítási ciklusnak számít.

4.2. A hegesztőpisztoly előkészítése a kábelköteg felszerelésére

- 1 Válassza le a hegesztő-áramforrást és húzza ki a hálózati csatlakozót.
- 2 Zárja el a gázellátást.
- 3 Kapcsolja ki a hűtőkört.

4.3. A hegesztőpisztoly felszerelése, 1. ábra**⚠ VIGYÁZAT****Sérülésveszély csiszolt elektródák miatt**

A csiszolt elektróda hegyes és szűrt sebet okozhat.

- ▶ Ne érjen hozzá az elektródacsúcshoz.
- ▶ Tartsa az elektródacsúcsot a testétől ellenkező irányba.
- ▶ Viseljen megfelelő védőkesztyűt.

1. Csavarozza be a pisztolytestbe a feszítőhüvelyes szorítóhüvelyházat.
A szorítóhüvely helyett gázlencse is használható. Lamináris gázáramlást hoz létre.

2. Csavarozza be a pisztolysapkát a pisztolytestbe.
3. Csavarozza fel a gázterelőt.

4.4. Volfrámelektrodák rövidítése

Az elektróda típus az EN ISO 6848 alapján került meghatározásra. Az elektróda hossza a hegesztőpisztoly típusától függ.

A hegesztés módját befolyásolja a volfrámelektroda kiválasztása és a kopás. Egy sima, barázdamentes volfrámelektroda pozitív hatással van a hegesztési eredményre.

4.5. Volfrámelektrodák csiszolása, 3. ábra

A volfrámelektroda csiszolása a kopástól függ és ezért szükség esetén kell végrehajtani.

- ▶ A volfrámelektroda csiszolásához az alábbi tulajdonságokkal rendelkező csiszológépet használjon.
- Gyémánttárcsa

- Központos köszörülés a középtengelyhez viszonyítva.
- A volfrámelektroda automatikus meghajtás szabályozása a szorítóerő szerint.
- Minden elektródaátmérőhöz beállítható.
- Fokozatmentes szögbeállítás.

4.6. A kábelköteg csatlakoztatása

1. Csatlakoztassa a kábelköteg-csatlakozást a hegesztő-áramforrásba, és biztosítsa csatlakozóanyával.

2. Szerelje be szakszerűen a hűtőfolyadék előremenő és visszafolyó ágának, valamint a védőgáz és a vezérlés csatlakozóját.

4.7. Hűtőfolyadék-tömlők csatlakoztatása

1. Csatlakoztassa a hűtőfolyadék előremeneteli ágát (kék) és visszatérő ágát (piros).
 2. Ellenőrizze, hogy megvan-e a hűtőfolyadék minimális töltési szintje.
- Ajánlás: Használjon ABICOR BINZEL BTC típusú hűtőfolyadékot.

- Használjon ionmentes, demineralizált vizet, hogy a hegesztőeszköz ne károsodjék.
- Első üzembe helyezés és kábelköteg-csere esetén légtelenítse a hűtőkört.

4.8. Hűtőkör légtelenítése

1. A felfogó tartályt helyezze a hűtőkör visszafolyó ágának csatlakozása (piros) alá.
2. A hűtőfolyadék visszatérő ágának kábelét válassza le a keringtető hűtőberendezésről, és tartsa a felfogó tartály fölé.
3. Zárja le a hűtőfolyadék visszafolyó kábelét.

4. Szorítsa össze többször hirtelen a visszatérő ág nyílását, majd engedje el, amíg a hűtőfolyadék folyamatosan és buborékmentesen nem folyik a felfogótartályba.
5. A hűtőfolyadék visszatérő ágának kábelét csatlakoztassa újra a hűtőberendezésre.

4.9. Védőgáz csatlakoztatása és beállítása

Az alkalmazandó védőgáz fajtája és mennyisége a hegesztési feladattól és a gázterelő geometriájától függ.

1. Válasszon a hegesztéshez megfelelő védőgázt.
2. A gázcsatlakozó szelepét röviden nyissa és zárja, ezzel kifújja a csatlakozónál található esetleges szennyeződést.

3. Csatlakoztassa a védőgázt a gyártó utasításai szerint a hegesztőeszközre.
4. A védőgáz mennyiségét az alkalmazott gázterelőnek és a hegesztési feladatnak megfelelően állítsa be.

5. Üzemeltetés**⚠ FIGYELMEZTETÉS****Elektromágneses mezők miatti sérülésveszély**

A termék használatakor elektromágneses mezők keletkezhetnek, amelyek ronthatják a szívritmusszabályzó és beültetett defibrillátorok működését.

- Ha szívritmusszabályzója vagy beültetett defibrillátora van, ne használja a készüléket.
- A berendezést kizárólag ipari célra használható, a DIN EN 61000-6-3 szabvány szerint.

5.1. Kezelőelemek a markolaton

A standard hegesztőpisztollyal a nyomógomb kétütemű üzemmódban használható.

5.2. Hegesztési folyamat elvégzése

1. Nyissa ki a védőgázpalack szelepét.
2. Kapcsolja be a hegesztő-áramforrást.
3. Kapcsolja be a hűtőberendezést.
4. Öblítse ki a védőgáz-vezetéseket.
5. Állítsa be a hegesztési paramétereket.
6. A markolaton található nyomógombot nyomja le és tartsa lenyomva = hegesztés kezdete.

7. Az elektromos ívet a gyújtás után hosszanti mozgás nélkül a hegesztendő anyagélhez tartani, amíg a hegesztés létrejön.
8. Vezesse végig a hegesztőpisztolyt egyenletesen a teljes varrathosszon.
9. Engedje el a nyomógombot a markolaton = hegesztés vége.
10. Tartsa a hegesztőpisztolyt a kikapcsolás után még néhány másodpercig a véghelyzet felett. Ekkor a hegesztés az utánáramló gáz által dermed meg, zavaró külső behatás nélkül.

6. Üzemen kívül helyezés**MEGJEGYZÉS****Anyagi kár túlmelegedés miatt**

A folyadékűtéses kábelkötegek túlmelegedés esetén tömítetlenné válhatnak.

- Hagyja a hűtőberendezést a hegesztés után még kb. 5 percig működni.

1. Hegesztési folyamat befejezése.
2. Várja ki a gázutánáramlási időt, és kapcsolja ki a hegesztő-áramforrást.
3. Zárja a védőgázpalack szelepét.
4. Kapcsolja ki a hűtőberendezést.

7. Karbantartás és tisztítás**⚠ FIGYELMEZTETÉS****Sérülésveszély a kijutó forró hűtőfolyadék miatt.**

Ha a hűtőfolyadék-kábelt üzem közben vagy közvetlenül utána lecsatlakoztatja, kifröccsenhet a hűtőfolyadék, és égési sérülést és/vagy bőrirritációt okozhat.

- Hagyja a hegesztőpisztolyt és a hűtőfolyadékot lehűlni.
- Ellenőrizze és viselje személyes védőfelszerelését.

⚠ FIGYELMEZTETÉS**Égésveszély – forró felületek**

A hegesztőpisztoly nagyon forró lesz a hegesztés alatt. Súlyos égési sérülés lehet a következmény.

- Hagyja kihűlni a hegesztőpisztolyt, mielőtt hozzáér.
- Viseljen megfelelő védőkesztyűt.

VIGYÁZAT**Sérülésveszély véletlen indítás következtében**

Ha az eszköz karbantartás, tisztítás vagy szétszerelés közben feszültség alatt van, az alkatrészek váratlanul elindulhatnak, és sérülést okozhatnak.

- ▶ Kapcsolja ki a berendezést.
- ▶ Zárja le a betáplálási vezetékeket.
- ▶ Válassza le az elektromos energiaellátást.

7.1. Hegesztőpisztoly tisztítása

A következőkben felsorolt alkatrészeket kopás és elszennyeződés jellemzi. Ezeket az alkatrészeket rendszeresen karban kell tartani és meg kell tisztítani:

- Pisztolytest
- Gázterelő
- Volfrámelektroda
- Égőkupak
- Elektródatartó

7.2. Elektromos szakember által végzett éves karbantartás

▶ Minden alkatrészt (hegesztőpisztoly, kábelköteg, pót- és kopóalkatrészek) ellenőriztesse és tisztítsa meg az ABICOR BINZEL által képzett villanszerelővel, vagy szükség esetén cserélje ki az alkatrészeket.

- ▶ Gyakori használat és/vagy nagy áramerősség és/vagy látható elhasználódás esetén csökkentse az intervallumot.

7.3. Kopóalkatrészek cseréje, 4. ábra**MEGJEGYZÉS****Anyagi kár nem megfelelő kopóalkatrészek használata miatt**

Más gyártó kopóalkatrészeinek használata és ezek szakszerűtlen szerelése anyagi kárt okozhat a hegesztőpisztolyban, és hatással lehet a munka eredményére.

- ▶ Csak eredeti ABICOR BINZEL kopóalkatrészeket használjon.
- ▶ Figyeljen a hegesztőpisztoly-specifikus kopóalkatrészek helyes hozzárendelésére.
- ▶ A szerelésnél ügyeljen a helyes sorrendre.

- ▶ A megrendelési adatokat és a felszerelési és kopó alkatrészek azonosítószámát az aktuális rendelési dokumentumokban találja.

A hegesztőpisztolyokat a hegesztési feladatnak megfelelő kopóalkatrészekkel lehet ellátni.

8. Hulladékkezelés**4. táblázat** Kritikus alapanyagok a hegesztésre kész hegesztőpisztolyokban

Volfrám (Volfrámelektrodák)	> 1 g
------------------------------------	-------



Az ezzel a szimbóvalummal jelölt készülékek megfelelnek az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EU jelű európai irányelvnek.

- ▶ Az elektromos és elektronikus készülékek nem dobhatók a háztartási hulladékba.
- ▶ Szerelje szét az elektromos készülékeket, mielőtt megfelelően selejtezné azokat.
- ▶ Az elektromos és elektronikai készülékek alkatrészeit külön kell gyűjteni környezeti szabályozásnak megfelelő újrafelhasználás céljából.
- ▶ Tartsa be a helyi rendelkezéseket, törvényeket, előírásokat, szabványokat és irányelveket.
- ▶ Az elektromos és elektronikus készülékek gyűjtésére és visszavételére vonatkozó információért forduljon a helyi hatósághoz.

9. Jótállás

Ez a termék egy eredeti ABICOR BINZEL gyártmány. Az Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG szavatolja a hibátlan gyártást, és a szállításkor üzemi gyártási és működési garanciát vállal a technika jelenlegi állásának és az érvényben levő előírásoknak megfelelően.

A(z) ABICOR BINZEL felelősségébe tartozó hiba esetén ABICOR BINZEL köteles azt saját költségére, egyéni belátása szerint elhárítani vagy alkatrészt szállítani. A jótállás csak a gyártási hiányosságokra adható, a természetes elhasználódásból, túlterhelésből vagy nem megfelelő használatból eredő károokra nem. A jótállási időtartam az általános üzleti feltételekben található meg. Az egyes termékekre vonatkozó kivételek külön kerülnek

szabályozásra. A jótállás megszűnik, amennyiben nem eredeti ABICOR BINZEL alkatrészek és kopóalkatrészek kerülnek alkalmazásra, valamint a felhasználó, vagy harmadik személy általi, a terméken végrehajtott szakszerűtlen javítási munkálat esetén.

Kopó alkatrészek általában nem képezik részét a jótállásnak. Az ABICOR BINZEL továbbá nem felel az olyan károkért, amely a termék alkalmazása következtében keletkezett. A jótállással és a szervizzel kapcsolatban kérdéseikkel a gyártóhoz vagy a forgalmazóhoz fordulhatnak. Az ehhez szükséges adatokat az interneten a www.binzel-abicor.com webhelyen találja.

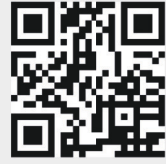
Download mobile documentation



- 1 Scan QR code of the landing page of the ABICOR BINZEL web site.



- 2 Follow step 1 on the landing page and install the free of charge TechCommApp.



- 3 Open the app. Then scan the QR code of the ABICOR BINZEL channel using the QR code scanner you find in the app.



Alexander Binzel Schweißtechnik GmbH & Co. KG
Kiesacker • 35418 Buseck • GERMANY
T +49 64 08 / 59-0
F +49 64 08 / 59-191
info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com