

# MATEWELD

Hungary since 2010

## Használati utasítás

IGBT technológiás  
fogyóelektródás, bevontelektródás, awi (MIG-MMA-TIG)  
3 funkciós hegesztő inverter

**MATEWELD Hungary Buffalo Power MIG 170**

**MATEWELD Hungary Buffalo Power MIG 200**



Elektróda Group Kft.  
4060 Balmazújváros Debreceni utca 55.  
E-mail: [info@elektrodagroup.hu](mailto:info@elektrodagroup.hu)

# Bevezető

Köszönjük, hogy egy **MATEWELD Hungary** Buffalo Power hegesztőgépet választott és használ! Célunk, hogy a legkorszerűbb és legmegbízhatóbb eszközökkel támogassuk az Ön munkáját, legyen az otthoni barkácsolás, kisipari vagy ipari feladat. Eszközeinket, gépeinket ennek szellemében fejlesztjük és gyártjuk. Minden hegesztőgépünk alapja a fejlett inverter technológia melynek előnye, hogy nagymértékben csökken a fő transzformátor tömege és mérete, miközben 30%-kal nő a hatékonysága a hagyományos transzformátoros hegesztőgépekhez képest. Az alkalmazott technológia és a minőségi alkatrészek felhasználása eredményeképpen, hegesztő és plazmavágó gépeinket stabil működés, meggyőző teljesítmény, energia-hatékony és környezetkímélő működés jellemzi. A mikroprocesszor vezérléshegesztést támogató funkciók aktiválásával, folyamatosan segít a hegesztés vagy vágás optimális karakterének megtartásában. Kérjük, hogy a gép használata előtt figyelmesen olvassa el és alkalmazza a használati útmutatóban leírtakat. A használati útmutató ismerteti a hegesztés-vágás közben előforduló veszélyforrásokat, tartalmazza a gép paramétereit és funkcióit, valamint támogatást nyújt a kezeléshez és beállításhoz, de a hegesztés-vágás teljes körű szakmai ismereteit nem vagy csak érintőlegesen tartalmazza. Amennyiben az útmutató nem nyújt Önnek elegendő információt, kérjük bővebb információért keresse fel a termék forgalmazóját. Meghibásodás esetén vagy egyéb jótállással vagy szavatossággal kapcsolatos igény esetén kérjük vegye figyelembe az „Általános garanciális feltételek a jótállási és szavatossági igények esetén” című mellékletben megfogalmazottakat.

Jó munkát kívánunk!

## FIGYELEM!

A hegesztés és vágás veszélyes üzem! Ha nem körültekintően dolgoznak könnyen balesetet, sérülést okozhat a kezelőnek illetve a környezetében tartózkodóknak. Ezért a műveleteket csakis a biztonsági intézkedések szigorú betartásával végezzék!

Olvassa el figyelmesen jelen útmutatót a gép beüzemelése és működtetése előtt!

- Hegesztés alatt ne kapcsoljon más üzemmódra, mert árt a gépnek!
- Használaton kívül csatlakoztassa le a munkakábeleket a gépről.
- A főkapcsoló gomb biztosítja a készülék teljes áramtalanítását.
- A hegesztő tartozékok, kiegészítők sérülésmentesek, kiváló minőségűek legyenek.
- Csak szakképzett személy használja a készüléket!

### Az áramütés végzetes lehet!

- Földeléskábelt – amennyiben szükséges, mert nem földelt a hálózat - az előírásoknak megfelelően csatlakoztassa!
- Csupasz kézzel ne érjen semmilyen vezető részhez a hegesztő körben, mint elektróda vagy vezeték vég! Hegesztéskor a kezelő viseljen száraz védőkesztyűt !

### Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

- Hegesztéskor keletkezett füst és gázok ártalmasak az egészségre.
- Munkaterület legyen jól szellőztetett!

### Az ív fénykibocsátása árt a szemnek és bőrnek!

- Hegesztés alatt viseljen hegesztő pajzsot, védőszemüveget és védőöltözetet a fény és a hőszugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!

### TŰZVESZÉLY!

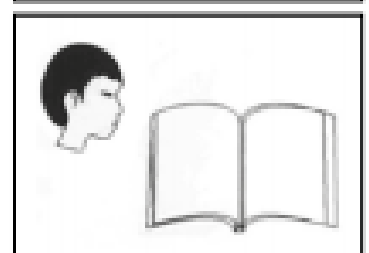
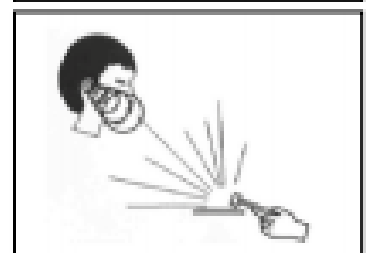
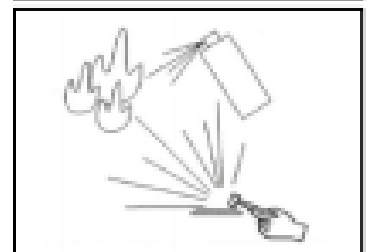
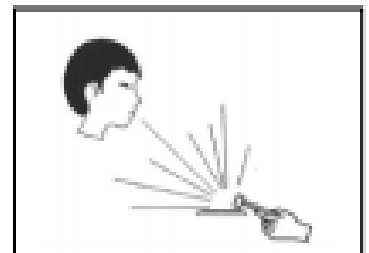
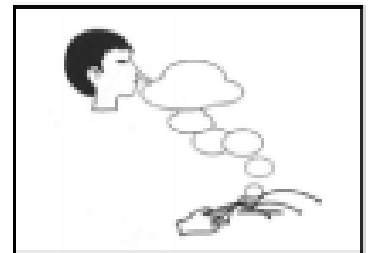
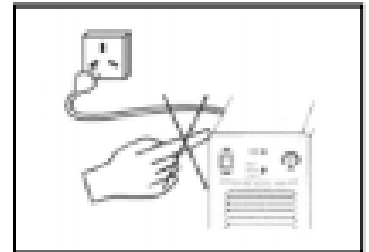
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

### Zaj: Árthat a hallásnak!

- Hegesztéskor / vágáskor keletkező zaj árthat a hallásnak, használjon fülvédőt!

### Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet • Hívja forgalmazóját további tanácsért.



## 1. Fő paraméterek

Modell	MATEWELD Hungary Buffalo Power MIG 170	MATEWELD Hungary Buffalo Power MIG 200
Hálózati feszültség	230V ± 10%, 50/60 Hz	230V ± 10%, 50/60 Hz
Szükséges biztosíték	16 A lomha	20 A lomha
Üresjáratú feszültség	50V	50V
Kimeneti hegesztőáram MIG/MMA	40-170A/30-140A	40-200A/30-170A
Munkafeszültség	15.5V-22V	15.5V-24V
Gáz utánfolyási idő	1s	1s
Bekapcsolási idő 40°C-on	60%	60%
Hatásfok	85%	85%
Huzatoló típusa	Beépített 2 görgős	Beépített 2 görgős
Huzaldob átmérő	Ø 200 mm, 5 kg	Ø 200 mm, 5 kg
Hegeszthető huzal átmérője	0,6mm-0,8mm	0,6mm-0,8mm-1,0mm
Szigetelési osztály	IP21S	IP21S
Méret	430x230x350	430x230x350
Súly	10,6kg	10,6kg

## 2. Beüzemelés - működés

### Hálózatra csatlakozás

1. Minden gép saját bemeneti áramvezetékkel rendelkezik. Megfelelő hálózati aljzaton
2. keresztül a földelt hálózatra kell csatlakoztatni!
3. Az áramvezeték a megfelelő hálózati csatlakozóba kell bedugni!
4. Multiméterrel ellenőrizzük, hogy a feszültség megfelelő sávartományban van-e.

### Kimeneti vezetékek csatlakozása MMA bevontelektrodás üzemmódban

1. Az elektródafogó-vezeték a negatív pólushoz, míg munkadarab (test) a pozitív pólushoz kapcsolódik. Ha nem földelt a hálózat, akkor a gépet a hátulján lévő földelési csatlakozón keresztül külön földelni kell!
2. 3. Oda kell figyelni az elektróda vezetékre. Általában 2 módja van az egyenáramú hegesztőgép kapcsolására: **pozitív** és **negatív** csatlakozás.
3. **Pozitív:** elektródatartó „-,, , míg a munkadarab a „+”-hoz.
4. **Negatív:** munkadarab „-,, , míg elektródatartó „+” –hoz kapcsolt.
5. A gyakorlatnak megfelelő módot válassza, mivel hibás kapcsolat instabil ívet, illetve sok fröccsenést okozhat. Ilyenkor cserélje meg a polaritást, hogy elkerülje a hibás géphasználatot!
6. Ha a munkadarab túl messze van a géptől (50-100m) és a hosszabbító vezeték túl hosszú, akkora vezeték keresztmetszetét növelni kell, hogy elkerüljük a feszültségesést.

### Működés lépései MMA bevontelektrodás üzemmódban

1. Kapcsolja be a főáram kapcsolót! A hűtőventilátor forogni kezd.

2. Gyakorlati alkalmazásnak megfelelően állítsa a hegesztőáram erősségét a hegesztéshez szükséges értékre. MIG üzemmódban a feszültséget szabályozhatjuk.
3. Általában a hegesztési áram erőssége az elektróda átmérőhöz megfelelően az alábbiak szerint alakul:  $\varnothing 2,5$ : 70-100A  $\varnothing 3,2$ :100-160A  $\varnothing 4,0$ : 160-220A
4. Bizonyosodjon meg arról, hogy ezzel az áramerősség tartalékkal az Ön készüléke rendelkezik.

### **MIG üzemmód**

1. Csatlakoztassa a MIG hegesztőpisztolyt a hegesztőgép első csatlakozópaneljén található központi csatlakozóhoz és rögzítse a rögzítő anyával.
2. A testkábel csatlakozó dugóját helyezze a panelen található negatív"-"- csatlakozóhoz és elfordítva rögzítse.
3. Helyezze a huzaldobot a huzaltoló tengelyére. Ügyeljen, hogy a hornyos biztosítás a helyére kerüljön. Oldja a huzaltoló szorítócsavarjait és fűzze be a huzalt a vezetőgörgők hornyai közé.
4. Állítsa be a szorítócsavarokkal a megfelelő nyomóerőt.
5. Nyomja meg a „Befűzés” gombot, hogy a huzal áthaladjon a hegesztőpisztolyon.
6. Csatlakoztassa a gáztömlőt a gép hátulján található, réz, gázbemeneti csatlakozóra.

### **Működés lépései MIG üzemmódban**

1. Telepítés után kövesse az alábbi lépéseket! Kapcsolja be a hegesztőgépet a hátoldalon található főkapcsolóval (ON és a hűtés elindul).
2. Nyissameg a gázpalack szelepét és állítsa be kívánt gáznyomást.
3. A kezelőpanelen az üzemmód kapcsolót állítsa MIG állásba és állítsa be a feszültséget és a huzal előtolási sebességét a hegesztési feladatnak megfelelően.
4. Nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját és végezze el a hegesztést.
5. A védőgáz áramlás a hegesztés befejezése után 1 mp.-el leáll.

### **Működés lépései MIG-FCAW üzemmódban (porbeles huzallal)**

FCAW módban fordított polaritást kell használni!

1. Telepítés után kövesse az alábbi lépéseket! Kapcsolja be a hegesztőgépet a hátoldalon található főkapcsolóval (ON) és a hűtés elindul.
2. A huzaldobtartó belsejében van a polaritás váltás funkció, ezt cserélje meg.
3. Zárja el a gázpalack szelepét vagy szüntesse meg a csatlakozást a gázpalackkal.
4. A kezelőpanelen az üzemmód kapcsolót állítsa MIG állásba és állítsa be a feszültséget és a huzal előtolási sebességét a hegesztési feladatnak megfelelően. Nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját és végezze el a hegesztést.

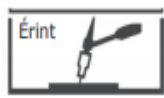
### **LIFT TIG (érintéses gyújtású AWI) hegesztés**

Az egyenáramú TIG hegesztés védőgázzal (argon) történik.

Hajtsuk végre a következő lépéseket:

- 1. Csatlakoztassuk a testcsipeszt a „+” pozitív pólushoz.
- 2. Csatlakoztassuk az awi pisztoly Dinse dugóját a „-” negatív pólushoz, valamint a gáz-csatlakozóját a reduktor tömlőcsatlakozójára.

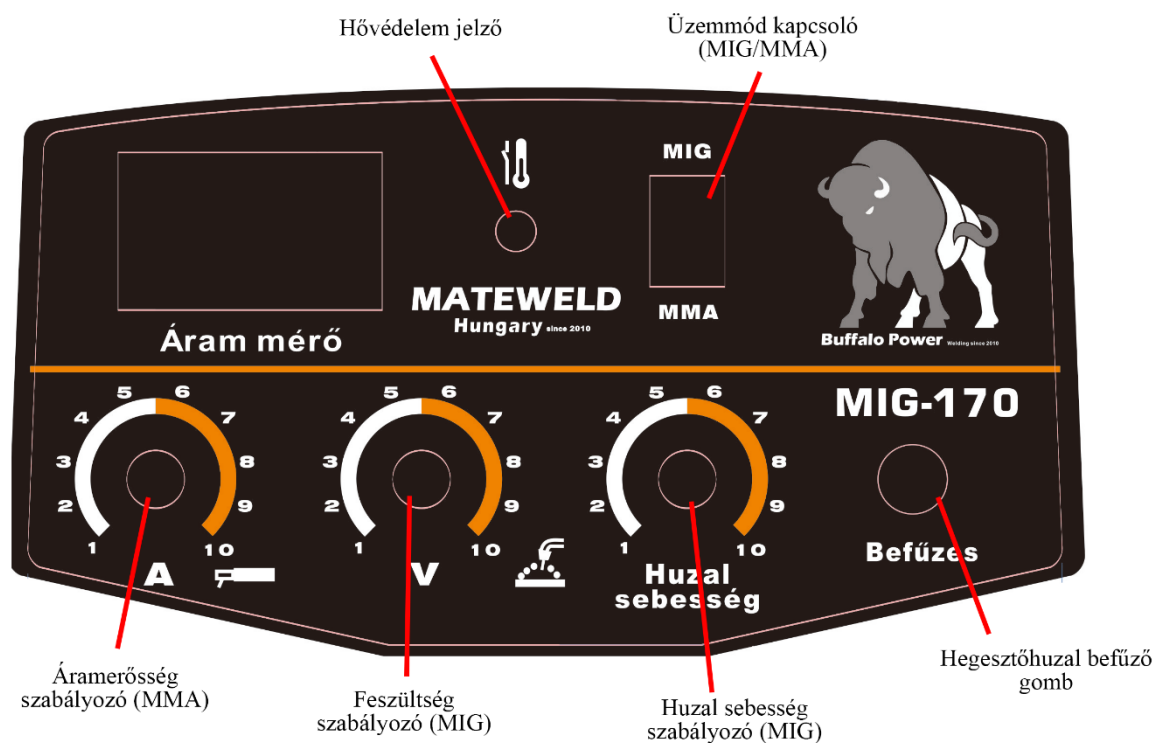
- 3. Kapcsoljuk be a hegesztőgépet, a reduktor nyomásszabályozóját tekerjük teljesen le (balra) a nagy nyomás ráengedése előtt, a túszelepet pedig zárjuk le. Ezután nyissuk meg a palack szelepet teljesen, és engedjük rá a reduktorra a nyomást.
- 6. A túszelep (kicsi tekerőgomb) zárva tartásával betudjuk állítani a reduktoron áthaladó szállítási mennyiséget ( 6-8 lit./perc) a szabályzócsavar állításával. Majd nyissuk meg a pisztolyon lévő szelepet is.
- 7. Ívgyújtáshoz: Érintse meg a wolfram elektródával a munkafelületet az ívbegyulladásához majd emeleje el 2-5mm távolságra és hegeszthet is.
- 8. A hegesztés végén: emeljük még jobban el a munkadaraból pisztolyt és megszakad az ív. A gázt zárjuk el a pisztolyon.



a - Érintsük az elektródát a hegeszteni kívánt munkadarabhoz



b - Emeljük el az elektródát a munkadarabtól úgy 2-5 mm távolságra.



## Óvintézkedések

### Munkaterület

1. A hegesztőkészüléket pormentes, korróziót okozó gáz, gyúlékony anyagoktól mentes, maximum 90% nedvességtartalmú helyiségben használja!

2. A szabadban kerülje a hegesztést, hacsak nem védett a napfénytől, esőtől, hótól.  
A munkaterület hőmérséklete  $-10^{\circ}\text{C}$  és  $+40^{\circ}\text{C}$  között legyen!
3. Faltól a készüléket legalább 30 cm-re helyezze el!
4. Jól szellőző helyiségben végezze a hegesztést!

## **Biztonsági követelmények**

A hegesztőgép rendelkezik túlfeszültség / túláram / túlmelegedés elleni védelemmel. Ha bármely előbbi esemény bekövetkezne, a gép automatikusan leáll. Azonban a túlságos igénybevétel károsítja a gépet, ezért tartsa be az alábbiakat:

1. Szellőzés. Hegesztéskor erős áram megy át a gépen, ezért természetes szellőzés nem elég a gép hűtéséhez! Biztosítani kell a megfelelő hűtést, ezért a gép és bármely körülötte lévő tárgy közötti távolság minimum 30 cm legyen! A jó szellőzés fontos a gép normális működéséhez és hosszú élettartamához!
2. Folyamatosan a hegesztőáram nem lépheti túl a megengedett maximális értéket! Áram túlterhelés rövidíti a gép élettartamát vagy a gép tönkremeneteléhez vezethet!
3. Túlfeszültség tiltott! Hegesztőgép automatikusan kompenzálja a feszültséget, ami lehetővé teszi a feszültség megengedett határok között tartását. Ha bemeneti feszültség túllépné az előírt értéket, károsodnak a gép részei!
4. A gépet földelni kell! Amennyiben a gép szabványos, földelt hálózati vezetékről működik, abban az esetben a földelés automatikusan biztosított. Ha generátorról, vagy külföldön, ismeretlen, nem földelt hálózatról használja a gépet, szükséges a gépen található földelési ponton keresztül annak földelésvezetékhez csatlakoztatása az áramütés kivédésére.
5. Hirtelen leállás állhat be hegesztés közben, ha túlterhelés lép fel, vagy a gép túlmelegszik. Ilyenkor ne indítsa újra a gépet, ne próbáljon azonnal dolgozni vele, de a főkapcsolót se kapcsolja le, így hagyja a beépített ventilátort megfelelően lehűteni a hegesztőgépe

## **Figyelem!**

Amennyiben a hegesztő berendezést nagyobb áramfelvételt igénylő munkára használja, például rendszeresen 180A-t meghaladó hegesztési feladat, és így a 16A-es hálózati biztosíték, dugalj és dugvilla nem lenne elégséges, akkor a hálózati biztosítékot növelje 20A, 25A vagy akár 32A-re! Ebben az esetben a vonatkozó szabványnak megfelelően mind a dugaljat mind a dugvillát 32A-es ipari egyfázisúra KELL cserélni! Ezt a munkát kizárólag szakember végezheti el!

## **Karbantartás**

1. Áramtalanítsa a gépet karbantartás vagy javítás előtt!
2. Bizonyosodjon meg róla, hogy a földelés megfelelő!
3. Ellenőrizze, hogy a belső gáz- és áramcsatlakozások tökéletesek, és szorítson, állítson rajtuk, ha szükséges. Ha oxidációt tapasztal, csiszolópapírral távolítsa el és azután csatlakoztassa újra a vezetékét!
4. Kezét, haját, laza ruhadarabot tartson távol áramalatti részekről, mint vezetékek, ventilátor!
5. Rendszeresen portalanítsa a gépet tiszta, száraz sűrített levegővel! Ahol sok a füst és szennyezett a levegő a gépet naponta tisztítsa!
6. A gáz nyomása megfelelő legyen, hogy ne károsítson alkatrészeket a gépben.
7. Ha víz kerülne, pl. eső, a gépbe megfelelően szárítsa ki és ellenőrizze a szigetelést! Csak ha mindent rendben talál, azután folytassa a hegesztést!
8. Ha sokáig nem használja, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja!

CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT  
MINŐSÉGI TANUSÍTVÁNY

Forgalmazó:

Elektróda Group Kft.  
4060 Balmazújváros  
Debreceni u. 55  
[info@elektrodagroup.hu](mailto:info@elektrodagroup.hu)

Termék:

**MATEWELD** Hungary **Buffalo Power**  
**MIG 170/200** MIG/MMA  
2 funkciós, kompakt hegesztő inverter

Alkalmazott szabályok (1):

EN 60974-1:2012, EN 62233:2008+AC:2008  
EN 60974-10:2014, EN 55011:2009+A1:2010,  
EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011  
2014/35/EU  
2014/30/EU

(1) Hivatkozás a jelenleg hatályos törvényekre, szabályokra és előírásokra.

A termékkel és annak használatával kapcsolatos érvényben lévő jogszabályokat meg kell ismerni, figyelembe kell venni és be kell tartani.

Gyártó kijelenti, hogy a fent meghatározott termék megfelel az összes fenti megadott szabálynak és megfelel az Európai Parlament és a Tanács 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU, 2011/65/EU irányelvei által meghatározott követelményeknek.

Balmazújváros, 2019.07.04.



Ügyvezető igazgató  
Cseh Imre



## Kedves Vásárló!

Figyelmébe ajánljuk az alábbiakat a jótállási jegy érvényességét illetően. Ha a javítást a visszaadástól számított 30 nap alatt nem tudjuk elvégezni, úgy költségmentes kölcsöntermékről szervizünk útján gondoskodunk a javítás befejezéséig. Nem tekinthető jótállás szempontjából hibának, ha mi vagy az általunk jótállási javítások elvégzésével megbízott szerviz bizonyítja, hogy a meghibásodás rendeltetésellenes használat, alakítás, szakszerűtlen használat után keletkezett okokból következett be. Ennek alapján a vásárlót jótállási időn belül meghibásodott termék díjmentes kijavítása, vagy ha ez nem lehetséges, kicserélése és ezzel összefüggő kár megtérítése illeti. Az eladótól követelje meg a vásárlás napjának feltüntetését az eladószerzvény részére előírt rovatban, és a jótállási szelvényeken. Elveszett jótállási jegyet a jótállást vállaló csak az eladás napjának hitelt érdemlő igazolása (pl. dátummal, bélyegzővel ellátott számla) esetén pótol. A termék cseréjét lehet kérni: Ha a termék: - a vásárlástól számított 3 napon belül meghibásodott. A cserét a vásárlás helyén kell érvényesíteni. - Kicseréljük a terméket, ha azt javítással nem tudjuk rendeltetészerű használatra alkalmassá tenni, vagy a javítást a termék átvételét követő 30 nap alatt nem tudjuk befejezni. Csere esetén új jótállást biztosítunk. A cserére jogosító igazolást a szerviz állítja ki. Ha a cserére nem volna lehetőség, így az Ön választása szerint a termék visszaadása fejében a vételárat megtérítjük. A szabálytalan használat elkerülésének érdekében a termékhez gépkönyvet mellékelünk és kérjük, hogy az ebben foglaltakat saját érdekében tartsa be, mert a használati utasítástól eltérő használat miatt bekövetkezett hiba esetén a termékért jótállást nem vállalunk. Az ilyen okból bekövetkezett meghibásodott termék javítási költsége a jótállási időtartamon belül is a vevőt terheli.

Jótállási javítást csak a jótállási jegy egyidejű bemutatásával végzünk. A jótállási jegyen a vevő által bármilyen szabálytalan javítás, törlés vagy átírás, valótlan adatok bejegyzése a jótállási jegy érvénytelenségét vonja maga után.

A jótállási jegyen a javító szolgáltatnak kell feltüntetni:

- Az igény bejelentésének időpontját,
- A hibajelenséget.
- A javítás módját és idejét, valamint a meghosszabbított jótállás lejáratát idejét,
- A javítási munkalap számát.

Javítási munkák kizárólag csak a jótállási jegy alapján és egy számozott javítási szelvény bevonása ellenében végezhetnek a jegyen feltüntetett javító szervezetek. A jótállási jegy szelvényeket tartalmaz, ellenőrizze, hogy minden javításnál kitöltsék a megfelelő szelvény részt.

A vásárlók jogait és kötelezéseit, valamint a gyártókat terhelő kötelezettségeket a 151/2003. (IX. 22) sz. kormányrendelet tartalmazza.

Elektróda Group Kft.

4060 Balmazújváros Debreceni u. 55.

[info@elektrodagroup.hu](mailto:info@elektrodagroup.hu)

# JÓTÁLLÁSI JEGY

**MATEWELD**  
Hungary since 2010

Gyártó / Forgalmazó:  
Elektróda Group Kft.  
4060 Balmazújváros  
Debreceni u. 55.

e-mail: [info@elektrodagrop.hu](mailto:info@elektrodagrop.hu)

Sorszám:

.....típusú.....gyári számú.....

termékre a vásárlástól számított ..... hónapig jótállást vállalunk a jogszabály szerint.

Eladó tölti ki:

A vásárló neve: .....

Lakhelye:.....

Vásárlás napja: ..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

Eladó bélyegzője és aláírása:

## Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre

Bejelentés időpontja:

.....

Hiba megszüntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új határideje: .....

A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

.....

aláírás

Bejelentés időpontja:

.....

Hiba megszüntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új határideje: .....

A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

.....

aláírás

### Figyelem!

A garancia jegyet vásárláskor érvényesíteni kell a készülék gyári számának feltüntetésével! A garancia kizárólag azonos napon, kiállított gyári számmal ellátott számlával együtt érvényes, ezért a számlát őrizze meg!