

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

IGBT technológiás , 2 funkciós
MIG/MAG-MMA
hegesztő inverter

GORILLA POWERMIG 221 IGBT
GORILLA POWERMIG 261 IGBT
GORILLA POWERMIG 263 IGBT

TARTALOMJEGYZÉK

BEVEZETÉS	3.
FIGYELMEZTETÉSEK	4.
PARAMÉTEREK	5.
FUNKCIÓK	6.
TELEPÍTÉS ÉS MŰKÖDÉS	8.
ÓVINTÉZKEDÉSEK ÉS KARBANTARTÁS	11.

Bevezető

Köszönjük, hogy egy IWELD hegesztő vagy plazmavágó gépet 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, melyben a nagyfrekvenciájú, nagy teljesítményű IGBT egyenirányítja az áramot. A technológia 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 vezérlés-hegesztést 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.

A használati útmutató és a kapcsolódó dokumentumok elérhetőek weboldalunkon is a termék adatlapján.

Jó munkát kívánunk!

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

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!

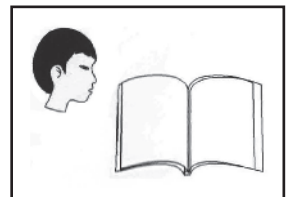
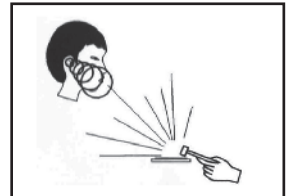
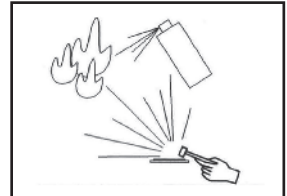
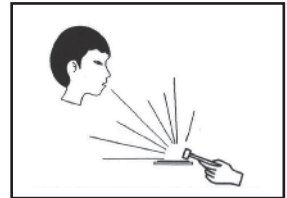
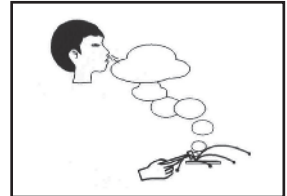
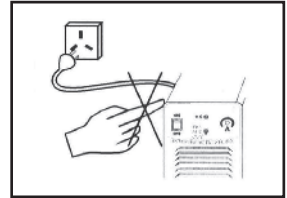
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

Zaj: Árthat a hallásnak!

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

Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.



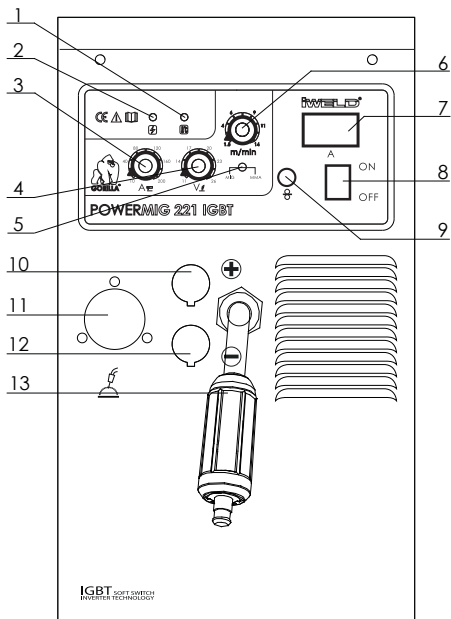
1. Fő paraméterek

GORILLA		POWERMIG 221 IGBT	POWERMIG 261 IGBT	POWERMIG 263 IGBT	
Cikkszám					
FUNKCIÓK	Általános jellemzők	Inverter típusa	IGBT	IGBT	IGBT
		Vízhűtés	x	x	x
		Digitális kezelőfelület	x	x	x
		Programhelyek száma	0	0	0
		EMC	✓	✓	✓
		Szinerikus vezérlés	x	x	x
		Impulzus mód	x	x	x
		Push-Pull mód	x	x	x
		Polaritásváltás × FCAW	✓	✓	✓
		MIG	✓	✓	✓
	2T/4T	x	x	x	
	2ST/4ST	x	x	x	
	SPOT	x	x	x	
	Hordozható huzaltoló egység	x	x	x	
	Kompakt kivitel	✓	✓	✓	
	Huzaltoló görgők száma	2	2	2	
	DC AWI	LT AWI	X		
		HF AWI	X		
Impulzus DC AWI		X			
MMA	Arc Force	✓	✓	✓	
	Állítható Arc Force	x	x	x	
	Hot Start	✓	✓	✓	
PARAMÉTEREK	Tartozék hegesztőpisztoly		IGRIP 150	IGRIP 240	IGRIP 240
	Opcionális hegesztőpisztoly		x	x	x
	Fázisszám		1	1	3
	Hálózati feszültség		230 V AC±15% 50/60 Hz	230 V AC±15% 50/60 Hz	3x400V AC ±10%, 50/60 Hz
	Max./effektív áramfelvétel	MMA	-	-	-
		MIG	35.0A/25.0A	49A/33A	12.7A/8.7A
	Teljesítménytényező (cos φ)		0,93	0,93	0,93
	Hatásfok		85%	85%	85%
	Bekapcsolási idő (10 perc/40 °C)		200A @ 60% 155A @ 100%	250A @ 60% 193A @ 100%	250A @ 60% 193A @ 100%
	Hegesztőáram	MMA	30A-200A	30A-250A	30A-250A
		MIG	50A-200A	50A-250A	50A-250A
	Munkafeszültség	MMA	11.0V-27.0V	11.0V-29V	11.0V-29V
		MIG	16.5V-24.0V	16.5V-26.5V	16.5V-26.5V
	Üresjárati feszültség		54V	56,5V	56V
	Szigetelési osztály		F	F	F
	Védelmi osztály		IP21S	IP21S	IP21S
	Huzalátmérő		0.6 - 1.0 mm	0.6 - 1.2 mm	0.6 - 1.2 mm
Huzaltekercs átmérő		Ø 270 mm, 15 kg	Ø 270 mm, 15 kg	Ø 270 mm, 15 kg	
Tömeg		37 kg	38 kg	39 kg	
Méret (HxSxM)		920x300x660 mm	920x300x660 mm	920x300x660 mm	

2. Funkciók

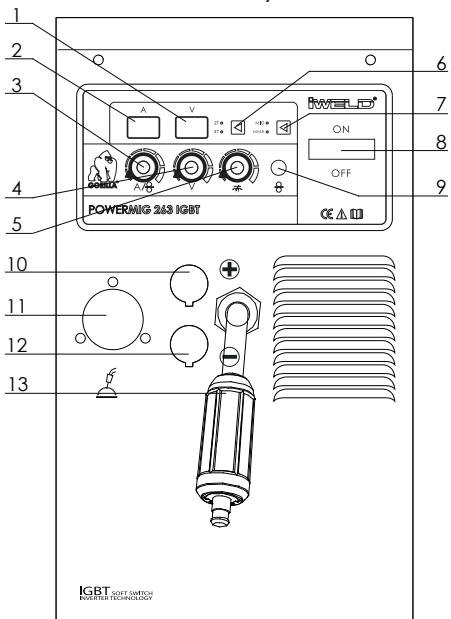
2-1. Előoldali kezelőszervek és csatlakozások

POWERMIG 221 IGBT



1	Túlmelegedés jelző LED
2	Bekapcsolt állapot jelző LED
3	Hegesztőáram beállító gomb (MMA)
4	Munkafeszültség beállító gomb (MIG)
5	Üzem mód kapcsoló MIG/MMA
6	Huzal előtolási sebesség beállító gomb
7	Áramerősség kijelző
8	Főkapcsoló
9	Huzaltovábbító gomb
10	"+" pozitív kimeneti csatlakozó
11	Euro csatlakozó
12	"-" negatív kimeneti csatlakozó
13	Polaritásváltó kábel

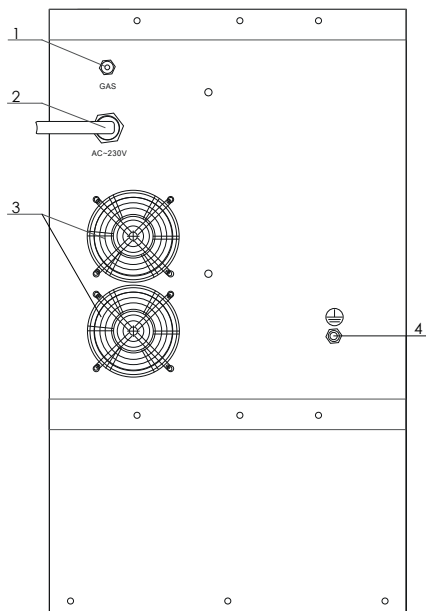
POWERMIG 261/263 IGBT



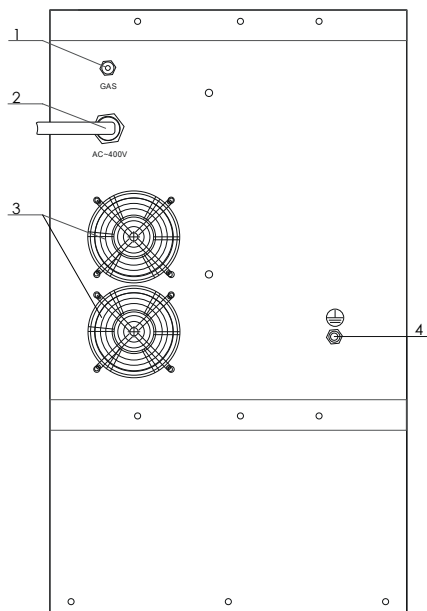
1	Feszültség kijelző
2	Áramerősség kijelző
3	Áramerősség/Huzal előtolási sebesség beállító gomb
4	Munkafeszültség beállító gomb (MIG)
5	Induktancia beállító gomb
6	2T/4T mód választó kapcsoló
7	Hegesztési mód választó kapcsoló MIG/MMA
8	Főkapcsoló
9	Huzaltovábbító gomb
10	"+" pozitív kimeneti csatlakozó
11	EURO központi csatlakozó
12	"-" negatív kimeneti csatlakozó
13	Polaritásváltó kábel

2-2. Hátoldali kezelőszervek és csatlakozások

POWERMIG 221/261 IGBT



POWERMIG 263 IGBT



1	Védőgáz bemeneti csatlakozó
2	Hálózati kábel
3	Hűtő-ventilátorok
4	Földelő csavar

3. Beüzemelés és kezelés

3-1. Hálózatra csatlakozás

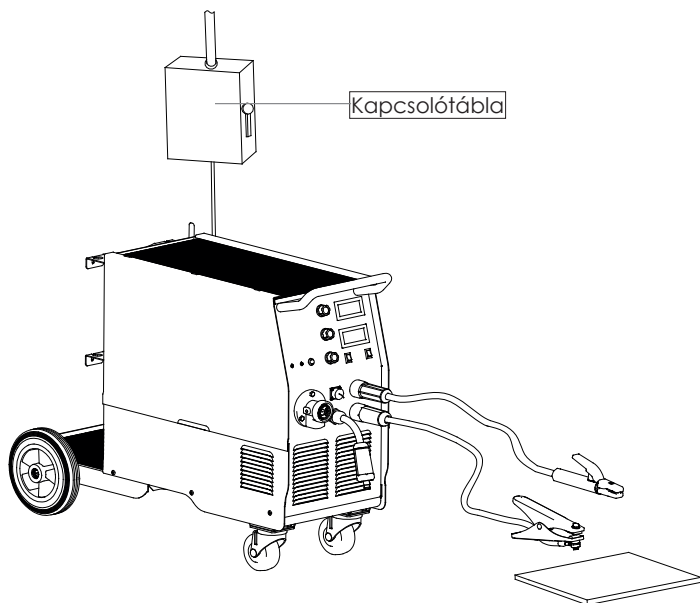
1. Minden gép saját bemeneti áramvezetékekkel rendelkezik. Megfelelő hálózati csatlakozó aljzaton keresztül a földelt hálózatra kell csatlakoztatni!
2. Az áramvezetékét a megfelelő hálózati csatlakozóba kell bedugni!
3. Multiméterrel ellenőrizzük, hogy a feszültség megfelelő sávtartományban van-e.

3-2-1. Kimeneti vezetékek csatlakozása MMA bevontelektródás üzemmódban

1. Mindegyik gépnek két lengő csatlakozója van, amit a panelra csatlakoztathatunk. Ellenőrizzük, hogy jól csatlakozzanak a kábelek, különben mindkét oldal sérülhet, elég lehet!
2. 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!
3. Oda kell figyelni az elektróda vezetékre. Általában 2 módja van az egyenáramú hegesztőgép kapcsolására: pozitív és negatív csatlakozás. **Pozitív:** elektródatartó „-“, míg a munkadarab a „+”-hoz. **Negatív:** munkadarab „-“, míg elektródatartó „+”-hoz kapcsol. A gyakorlatnak megfelelő módot válassza, mivel hibás kapcsolat instabil ívet, illetve sok fröccsenést okozhat. Ilyenkor cserélje meg a polaritást, hogy elkerülje a hibás géphasználatot!
4. Ha a munkadarab túl messze van a géptől (50-100m) és a hosszabbító vezeték túl hosszú, akkor a vezeték keresztmetszetét növelni kell, hogy elkerüljük a feszültségesést.

3-2-2. Működés lépései MMA bevontelektródás 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 $\varnothing 3,2$: 110-160A $\varnothing 4,0$: 170-220A
4. Bizonyosodjon meg arról, hogy ezzel az áramerősség tartalékkal az Ön készüléke rendelkezik, más esetben ne is próbálja a munkát elvégezni!



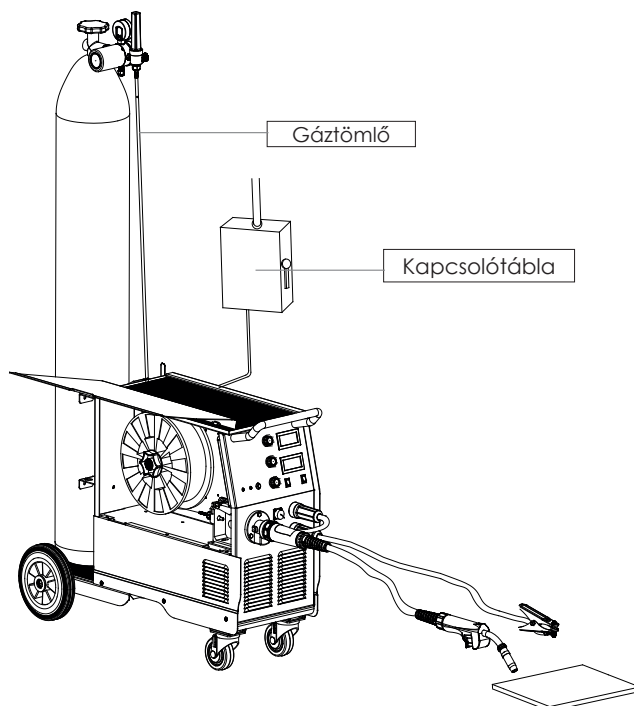
3-3-1. Kimeneti vezetékek csatlakozása MIG üzemmódban

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. A polaritásváltó kábelt csatlakoztassa a pozitív „+” kimenetre.
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 vezetőtölgörök hornyai közé. Állítsa be a szorítócsavarokkal a megfelelő nyomóerőt.

Nyomja meg a „huzaltovábbítás” gombot, hogy a huzal áthaladjon a hegesztőpisztolyon. Csatlakoztassa a gáztömlőt a gép hátulján található, réz, gázbemeneti csatlakozóra.

3-3-2. Működés lépései MIG üzemmódban

1. Telepítés után kövesse az alábbi lépéseket! Kapcsolja be a hegesztőgépet a hátoldalon található főkapcsolóval (ON). A kezelőpanelen lévő LED fény világítani fog és a hűtés elindul. Nyissa meg a gázpalack szelepét és állítsa be kívánt gáznyomást.
2. A kezelőpanelen az üzemmód kapcsolót állítsa MIG állásba és állítsa be a feszültséget és a huzal előtolási sebességét a hegesztési feladatnak megfelelően.
3. Nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját és végezze el a hegesztést.
4. Állítsa be a huzal „visszaégés” idejét a potméterrel, hogy elérje a kívánt huzalhosszt a hegesztés végén.
5. A védőgáz áramlás a hegesztés befejezése után 1 mp.-el leáll.



3-4-1. Kimeneti vezetékek csatlakozása MIG-FCAW üzemmódban (porbeles huzallal)

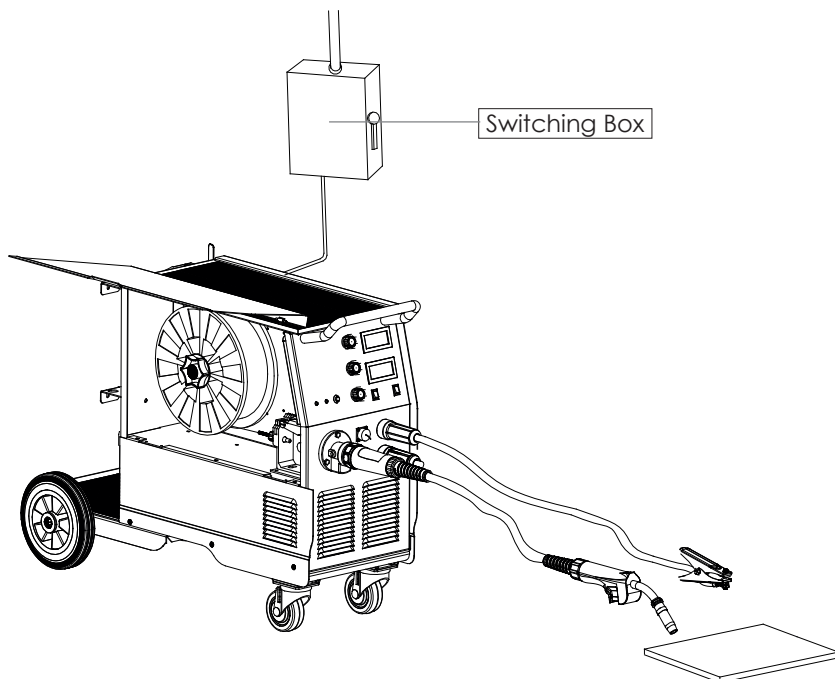
1. Csatlakoztassa a MIG hegesztőpisztolyt a hegesztőgép első csatlakozópaneljén található központi csatlakozóhoz és rögzítse a rögzítő anyával.
2. A testkábel csatlakozó dugóját helyezze a panelen található pozitív "+" csatlakozóhoz és elfordítva rögzítse. Az polaritásváltó kábelt csatlakoztassa a negatív "-" kimenetre.
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 vezetőtölgörök hornyai közé. Állítsa be a szorítócsavarokkal a megfelelő nyomóerőt.

Nyomja meg a „huzaltovábbítás” gombot, hogy a huzal áthaladjon a hegesztőpisztolyon.

3-4-2. Működés lépései MIG-FCAW üzemmódban (porbeles huzallal)

Telepítés után kövesse az alábbi lépéseket!

1. Kapcsolja be a hegesztőgépet a hátoldalon található főkapcsolóval (ON). A kezelőpanelen lévő LED fény világítani fog és a hűtés elindul. Zárja el a gázpalack szelepét vagy szüntesse meg a csatlakozást a gázpalackkal.
2. A kezelőpanelen az üzemmód kapcsolót állítsa MIG állásba és állítsa be a feszültséget és a huzal előtolási sebességét a hegesztési feladatnak megfelelően.
3. Nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját és végezze el a hegesztést.
4. Állítsa be a huzal „visszaégés” idejét a potméterrel, hogy elérje a kívánt huzalhosszt a hegesztés végén.



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°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! A feszültségsáv betartásához kövesse a főbb paraméter táblázatot! 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 180 Ampert meghaladó hegesztési feladat, és így a 16 Amperes hálózati biztosíték, dug aljzat és dug villa nem lenne elégséges, akkor a hálózati biztosítékot növelje 20, 25 vagy akár 32 Amperesre is! Ebben az esetben a vonatkozó szabványnak megfelelően mind a dug aljzatot mind a dug villát 32 Amperes 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 vezetéket!
4. Kezét, haját, laza ruhadarabot tartson távol áramalatti részekről, mint vezetékeket, 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:

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Termék:

GORILLA POWERMIG 221 IGBT
GORILLA POWERMIG 261 IGBT
GORILLA POWERMIG 263 IGBT
MIG/MMA kétfunkciós, kompakt hegesztő inverter

Alkalmazott szabályok (1):

EN ISO 12100:2011
EN 50199:1998 és EN 55011 2002/95/CE
EN 60974-10:2014/A1:2015 -05
EN 60974-1:2013

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

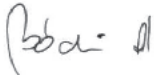
A termékkel és annak használatával kapcsolatos érvényben lévő jogszabályokat meg kell ismerni, figyelembe kell venni és be kell tartani.

Gyártó kijelenti, hogy a fent meghatározott termék megfelel az összes fenti megadott szabálynak és megfelel a 2004/108 / EK és 2006/95 / CE irányelvek által meghatározott alapvető követelményeknek.

Szériaszám:



Halásztelek, 2017-03-14


Ügyvezető igazgató:
Bódi András

MANUAL DE UTILIZARE

Tehnologia IGBT, controlat de microprocesor Aparate de sudare cu două funcțiune MIG, MMA

GORILLA POWERMIG 221 IGBT

GORILLA POWERMIG 261 IGBT

GORILLA POWERMIG 263 IGBT

CUPRINS

ÎNTRUDUCERE	3.
ATENTIE	4.
PARAMETRII	5.
FUNȚIONARE	6.
PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	8.
PRECAUȚII - ÎNTREȚINERE	11.

Introducere

Vă mulțumim că ați ales și utilizați aparatul de sudare și de tăiere iWELD! Scopul nostru este acela de a sprijini munca d-voastră prin cele mai moderne și fiabile mijloace, fie că este vorba de lucrări casnice de bricolaj, de sarcini industriale mici sau mari. Am dezvoltat și fabricăm aparatele și echipamentele noastre în acest spirit. Baza funcționării fiecărui aparat de sudură este tehnologia invertoarelor moderne, în care tranzistoarele IGBT de înaltă frecvență și de mare putere redresează curentul electric, după care curentul continuu de la ieșire este transformat prin utilizarea modulării în lățime a impulsurilor (PWM) pentru a fi corespunzător pentru sarcini de mare putere. Avantajul tehnologiei este acela că scad într-un mod considerabil masa și dimensiunile transformatorului principal, în timp ce randamentul crește cu 30% comparativ cu aparatele de sudare cu transformator tradițional.

Drept rezultat al utilizării tehnologiei moderne și al componentelor de înaltă calitate, aparatele noastre de sudare și de tăiere sunt caracterizate de o funcționare stabilă, de performanțe convingătoare, de eficiență energetică și de protejarea mediului înconjurător. Comanda prin microprocesor, cu activarea funcțiilor de suport pentru sudare, facilitează păstrarea caracterului optim al sudării sau tăierii.

Vă rugăm, ca înainte de utilizarea aparatului, să citiți cu atenție și să aplicați informațiile din manualul de utilizare. Manualul de utilizare prezintă sursele de pericol ce apar în timpul operațiunilor de sudare și de tăiere, include parametri și funcțiunile aparatului și oferă suport pentru utilizare și setare, conținând deloc sau doar într-o foarte mică măsură cunoștințele profesionale exhaustive privind sudarea și tăierea. În cazul în care manualul nu vă oferă suficiente informații, vă rugăm să vă adresați furnizorului pentru informații mai detaliate.

În caz de defectare și în alte cazuri legate de garanție, vă rugăm să aveți în vedere cele stipulate în Anexa intitulată „Condiții generale de garanție”.

Manualul de utilizare și documentele conexe sunt disponibile și pe pagina noastră de internet din fișa de date a produsului.

Vă dorim spor la treabă!

iWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
octavian.varga@iweld.ro
www.iweld.ro

ATENȚIE!

Pentru siguranța dumneavoastră și a celor din jur, vă rugăm să citiți acest manual înainte de instalarea și utilizarea echipamentului. Vă rugăm să folosiți echipament de protecție în timpul sudării sau tăierii. Pentru mai multe detalii, consultați instrucțiunile de utilizare.

- Nu trece la un alt mod în timpul sudării!
- Scoateți din priză atunci când nu este în utilizare.
- Butonul de alimentare asigură o întrerupere completă
- Consumabile de sudura, accesorii, trebuie să fie perfectă
- Numai personalul calificat trebuie să folosească echipamentul

Electrocutarea – poate cauza moartea!

- Echipamentul trebuie să fie împământat, conform standardului aplicat!
- Nu atingeți niciodată piese electrizate sau bagheta de sudură electrică fără protecție sau purtând mănuși sau haine ude!
- Asigurați-vă că dumneavoastră și piesa de prelucrat sunteți izolați. Asigurați-vă că poziția dumneavoastră de lucru este sigură.

Fumul – poate fi nociv sănătății dumneavoastră!!

- Țineți-vă capul la distanță de fum.

Radiația arcului electric – Poate dăuna ochilor și pielii dumneavoastră!

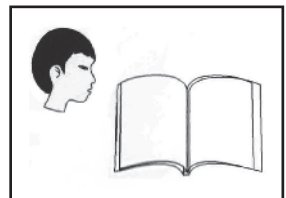
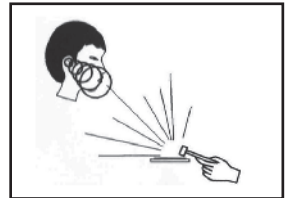
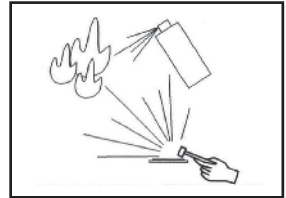
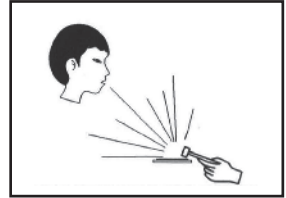
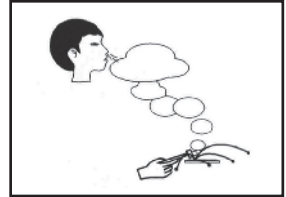
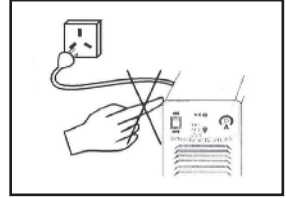
- Vă rugăm să purtați mască de sudură corespunzătoare, filtru și îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja ochii și corpul.
- Folosiți o mască corespunzătoare sau o cortină pentru a feri privitorii de pericol.

Incendiul

- Scânteia de sudură poate cauza apariția focului. Vă rugăm să vă asigurați că nu există substanțe inflamabile pe suprafața unde se execută lucrarea
- Zgomotul excesiv poate dăuna sănătății!
- Purtați întodeauna căști de urechi sau alte echipamente pentru a vă proteja urechile.

Defecțiuni

- Vă rugăm să soluționați problemele conform indicațiilor 2 relevante din manual.
- Consultați persoane autorizate atunci când aveți probleme.



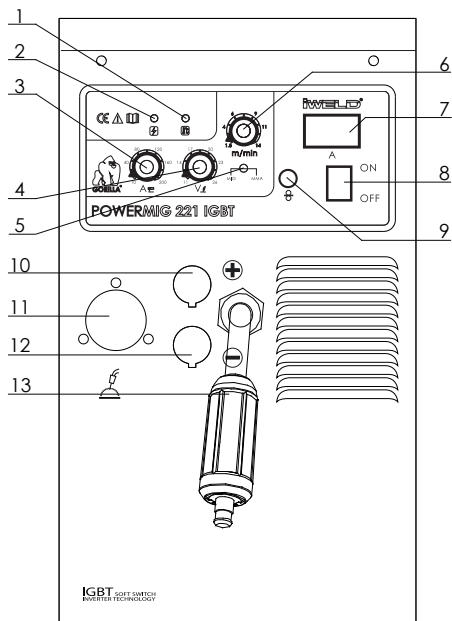
1. Parametrii

GORILLA		POWERMIG 221 IGBT	POWERMIG 261 IGBT	POWERMIG 263 IGBT	
Numar articol					
FUNKCII	GENERAL	Tip invertor	IGBT	IGBT	IGBT
		Racitor de apa	✗	✗	✗
		Controlul digital	✗	✗	✗
		Numărul de program	0	0	0
		EMC	✓	✓	✓
	MIG	Sinergic controlat	✗	✗	✗
		Mode de puls	✗	✗	✗
		Mode de Push-Pull	✗	✗	✗
		Polaritate inversă - FCAW	✓	✓	✓
		2T/4T	✓	✓	✓
		2ST/4ST	✗	✗	✗
		SPOT	✗	✗	✗
		Unitate de alimentare sârmă portabil	✗	✗	✗
	Design compact	✓	✓	✓	
	Role pentru sârmă	2	2	2	
DC TIG	LIFT TIG				
	HF TIG				
	PULSE DC TIG				
MMA	Arc Force	✓	✓	✓	
	Reglabilă ARC force	✗	✗	✗	
	Hot Start	✓	✓	✓	
PARAMETRII	Accesoriu MIG iGrip pistol		IGRIP 150	IGRIP 240	IGRIP 240
	Optional MIG ipistol		✗	✗	✗
	Numărul de faze		1	1	3
	Tensiune de alimentare		230 V AC±15% 50/60 Hz	230 V AC±15% 50/60 Hz	3x400V AC±10%, 50/60 Hz
	Curentul de intrare max/ef.	MMA	-	-	-
		MIG	35.0A/25.0A	49A/33A	12.7A/8.7A
	Factorul de putere (cos φ)		0,93	0,93	0,93
	Randament		85%	85%	85%
	Raport sarcină de durată (10 min/40 °C)		200A @ 60% 155A @ 100%	250A @ 60% 193A @ 100%	250A @ 60% 193A @ 100%
	Reglare curent de ieșire	MMA	30A-200A	30A-250A	30A-250A
		MIG	50A-200A	50A-250A	50A-250A
	Tensiune de ieșire nominală	MMA	11.0V-27.0V	11.0V-29V	11.0V-29V
		MIG	16.5V-24.0V	16.5V-26.5V	16.5V-26.5V
	Tensiune de mers în gol		54V	56,5V	56V
	Clasa de izolație		F	F	F
	Grad de protecție		IP21S	IP21S	IP21S
	Diametrul sârmei		0.6 - 1.0 mm	0.6 - 1.2 mm	0.6 - 1.2 mm
Diametrul bobina de sârmă		Ø 270 mm, 15 kg	Ø 270 mm, 15 kg	Ø 270 mm, 15 kg	
Masă		37 kg	38 kg	39 kg	
Dimensiunile		920x300x660 mm	920x300x660 mm	920x300x660 mm	

2. Funcționarea

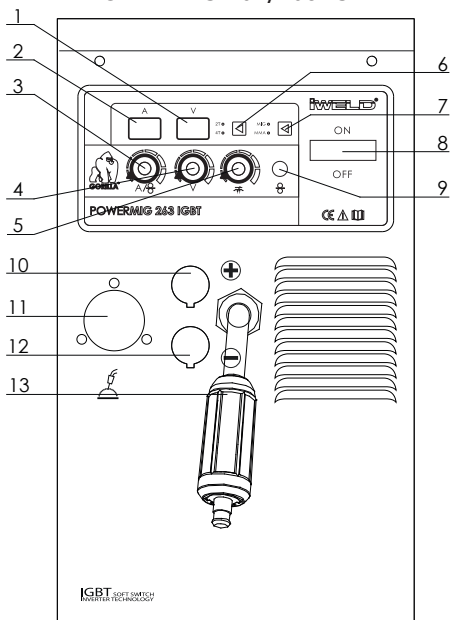
2-1. Elementele panoului de control

POWERMIG 221 IGBT



1	LED ce indica funcționarea protecției termice
2	Reglare viteză sârmă
3	Reglare curent de sudare (MMA)
4	Reglare tensiune (MIG)
5	Comutator regim de funcționare MIG/MMA
6	Reglare viteză sârmă (MIG)
7	Afișaj tensiune de sudare
8	Comutator principal
9	Butonul de control sârmă
10	"+" Borna pozitivă
11	Conectorul pistolului MIG-MAG (mufa EURO)
12	"-" Bornă negativă
13	Cablu pozitiv secundar

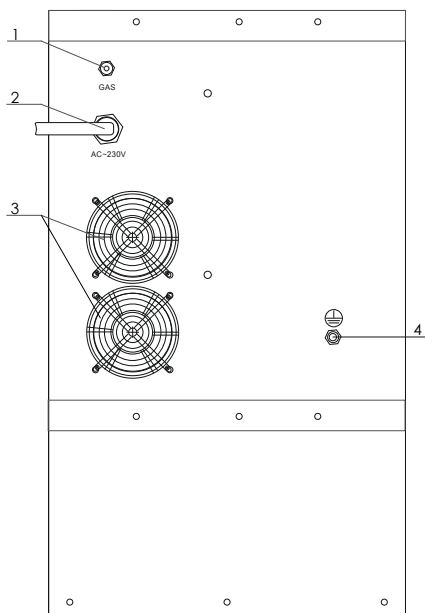
POWERMIG 261/263 IGBT



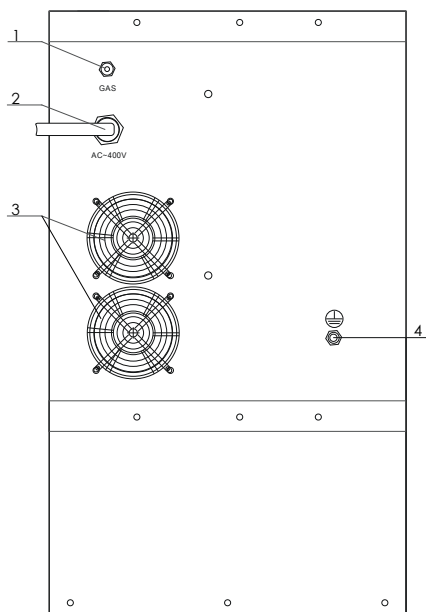
1	Afișaj tensiune de sudare
2	Afișaj curent de sudare
3	Reglare curent de sudare (MMA)/ Reglare viteză sârmă (MIG)
4	Reglare tensiune (MIG)
5	Reglare inductanță
6	Selector mod 2T/4T
7	Selector de funcționare MIG/MMA
8	Comutator principal
9	Butonul de control sârmă
10	"+" Borna pozitivă
11	Conectorul pistolului MIG-MAG (mufa EURO)
12	"-" Bornă negativă
13	Cablu pozitiv secundar

2-2. Elementele panoului din spate

POWERMIG 221/261 IGBT



POWERMIG 263 IGBT



1	Conector furtun gaz
2	Cablu de rețea
3	Ventilator de racire
4	Legare la pământ

3. Punerea în funcțiune

2-1. Racordarea la rețea

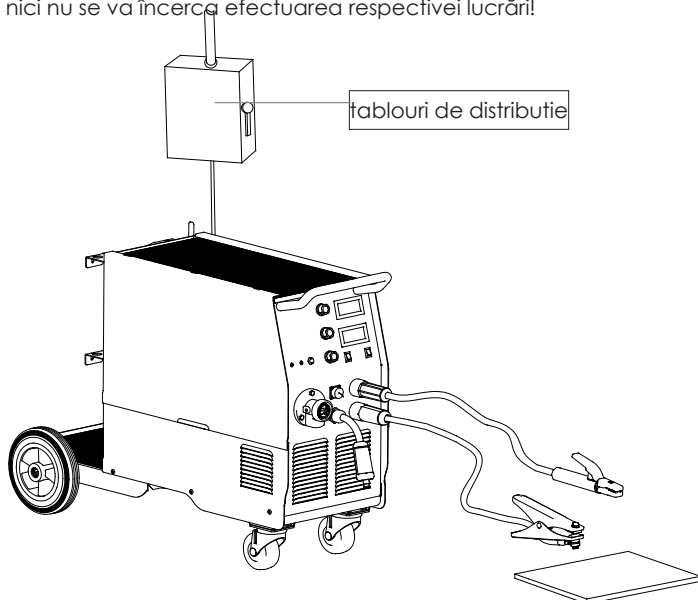
1. Fiecare aparat dispune propriul conductor de alimentare de la rețea. Acesta se va racorda la rețeaua de alimentare electrică cu împământare, prin intermediul unei prize corespunzătoare.
2. Conductorul de alimentare se va racorda la priza de rețea corespunzătoare!
3. Se va verifica folosind un multimetru dacă tensiunea este în domeniul corespunzător de valori.

3-2-1. Conectarea conductoarelor de ieșire la regimul de lucru MMA cu electrozi acoperiți

1. Fiecare aparat are două conectoare oscilante (mobile) care se conectează la panou. Se verifică să fie bine conectate cablurile, întrucât în caz contrar ambele părți se pot deteriora, arde!
2. Conductorul de elementului de prindere a electrodului se leagă la polul, la borna negativă, iar piesa de lucru (masa) la borna pozitivă. Dacă rețeaua nu are împământare, atunci aparatul se va lega separat la pământ prin intermediul bornei de împământare de pe partea sa posterioară.
3. Se va acorda atenția necesară conductoarelor electrodului. În general există două moduri de legare a aparatului de sudare în curent continuu: conectarea pozitivă și negativă. Pozitivă: suportul de electrod se leagă la „-”, iar piesa de lucru la „+” Negativă: piesa de lucru se leagă la „-”, iar suportul de electrod la „+”. Se recomandă alegerea modului de conectare corespunzător experienței d-voastră, întrucât o conectare greșită poate conduce la un arc instabil și la împoșcare. În asemenea situații inverșați polaritatea pentru a evita utilizarea greșită a aparatului!
4. În cazul în care piesa de lucru este prea departe de aparat (50-100 m) iar conductorul prelungitor este prea lung, este necesară mărirea secțiunii transversale a conductorului pentru a se evita căderile de tensiune prea mari.

3-2-2. Etapele operării la regimul de lucru MMA cu electrod acoperit

1. Se pornește comutatorul principal! Ventilatorul de răcire va începe să se rotească.
2. Se reglează intensitatea curentului de sudare în mod corespunzător aplicației, la valoarea necesară pentru sudare. În regim de lucru MIG se reglează tensiunea.
3. În general, intensitatea curentului de sudare ia următoarele valori în funcție de diametrul electrodului: $\varnothing 2,5$: 70-100A $\varnothing 3,2$: 110-160A $\varnothing 4,0$: 170-220A
4. Se va verifica să existe în cazul aparatului d-voastră această rezervă de intensitate de curent, iar în caz contrar nici nu se va încerca efectuarea respectivei lucrări!

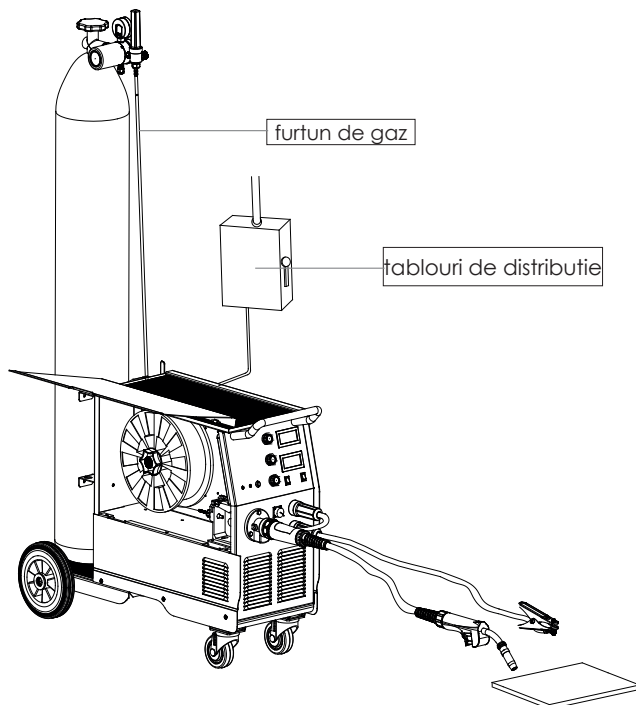


3-3-1. Racordarea conductoarelor de ieșire în cazul regimului de lucru MIG

1. Se conectează pistolul de sudare MIG la borna centrală aflată pe panoul frontal de borne al aparatului de sudare și se fixează cu ajutorul piuliței de fixare.
 2. Se leagă mufa cablului de test la borna „-” de pe panou și se fixează prin rotire.
 3. Se pune tamburul de cablu pe axul de deplasare a cablului. Se are în vedere ca siguranța cablată să ajungă la locul corespunzător. Se desfac șuruburile de fixare ale piesei de deplasare a cablului și se introduce cablul între ghidajele roților de ghidare.
- Se reglează cu ajutorul șuruburilor de fixare-strângere forța de presare corespunzătoare. Se apasă pe butonul de „deplasare cablu”, pentru ca acesta, cablul să treacă prin pistolul de sudare. Se leagă furtunul de gaz la mufa de cupru, de alimentare cu gaz, aflată pe partea posterioară a aparatului.

3-3-2. Etapele de operare în cazul regimului de lucru MIG

1. După instalare urmați etapele de mai jos! Porniți aparatul de sudare prin intermediul comutatorului principal de pe panoul posterior (ON). Indicatorul luminos LED de pe panoul de comandă va începe să lumineze și va porni răcirea. Se deschide robinetul buteliei de gaz și se reglează presiunea dorită a gazului.
2. Comutatorul regimului de lucru de pe panoul de comandă se trece pe poziția MIG și se reglează tensiunea și viteza de deplasare a cablului, în mod corespunzător sarcinii de sudare.
3. Se apasă pe butonul pistolului de sudare și se efectuează sarcina de sudare.
4. Se reglează din potențiomtru timpul de „ardere inversată” a cablului, pentru a obține lungimea de cablu dorită la finele operației de sudare.
5. Fluxul de gaz de protecție se oprește cu 1 secundă după terminarea sudării.



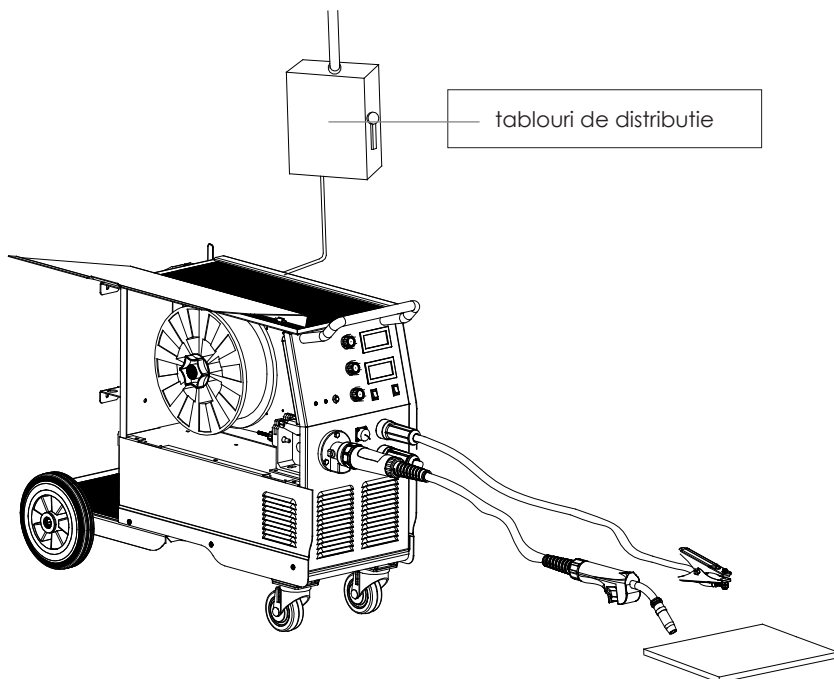
3-4-1. Racordarea conductoarelor de ieșire în cazul regimului de lucru MIG

1. Se conectează pistolul de sudare MIG la borna centrală aflată pe panoul frontal de borne al aparatului de sudare și se fixează cu ajutorul piuliței de fixare.
2. Se leagă mufa cablului de test la borna „-” de pe panou și se fixează prin rotire.
3. Se pune tamburul de cablu pe axul de deplasare a cablului. Se are în vedere ca siguranța cablului să ajungă la locul corespunzător. Se desfac șuruburile de fixare ale piesei de deplasare a cablului și se introduce cablul între ghidajele roților de ghidare.

Se reglează cu ajutorul șuruburilor de fixare-strângere forța de presare corespunzătoare. Se apasă pe butonul de „deplasare cablu”, pentru ca acesta, cablul să treacă prin pistolul de sudare.

3-4-2. Etapele operării în cazul regimului de lucru MIG-FCAW (cu cablu cu interior pulbere)

1. După instalare urmați etapele de mai jos! Porniți aparatul de sudare prin intermediul comutatorului principal de pe panoul posterior (ON). Indicatorul luminos LED de pe panoul de comandă va începe să lumineze și va porni răcirea. Se închide robinetul buteliei de gaz sau se întrerupe legătura cu butelia de gaz.
2. Comutatorul regimului de lucru de pe panoul de comandă se trece pe poziția MIG și se reglează tensiunea și viteza de deplasare a cablului, în mod corespunzător sarcinii de sudare.
3. Se apasă pe butonul pistolului de sudare și se efectuează sarcina de sudare.
4. Se reglează din potențiomtru timpul de „ardere inversată” a cablului, pentru a obține lungimea de cablu dorită la finele operației de sudare.



Măsurile de precauție

Spațiul de lucru

1. Aparatul de sudare se va utiliza într-o încăpere fără praf, fără gaze corozive, fără materiale inflamabile, cu conținut de umiditate de maxim 90%.
2. Se va evita sudarea în aer liber, cu excepția cazurilor în care operațiunea este efectuată ferit de razele solare, de ploaie, de căldură; temperatura spațiului de lucru trebuie să fie între -10°C și +40°C.
3. Aparatul se va amplasa la cel puțin 30 cm de perete.
4. Sudarea se va realiza într-o încăpere bine aerisită.!

Cerințe de securitate

Aparatul de sudare dispune de protecție față de supratensiune / față de valori prea mari ale curentului / față de supra-încălzire. Dacă survine orice eveniment menționat anterior, aparatul se oprește în mod automat. Dar utilizarea în exces dăunează aparatului, astfel că este recomandat să respectați următoarele:

1. Ventilare. În timpul sudării aparatul este parcurs de curenți mari, astfel că ventilarea naturală nu este suficientă pentru răcirea aparatului. Este necesar să se asigure răcirea corespunzătoare, astfel că distanța dintre aparat și orice obiect va fi de cel puțin 30 cm. Pentru funcționarea corespunzătoare și durata de viață a aparatului este necesară o ventilare bună.
2. Nu este permis ca valoarea intensității curentului de sudare să depășească în mod permanent valoarea maximă permisă. Supra-sarcina de curent scurtează durata de viață a aparatului sau poate conduce la deteriorarea aparatului.
3. Este interzisă supratensiunea! Pentru respectarea valorilor tensiunii de alimentare, consultați tabelul de parametri de funcționare. Aparatul de sudare compensează în mod automat tensiunea de alimentare, ceea ce face posibilă aflarea tensiunii în domeniul indicat. Dacă tensiunea de intrare depășește valoarea indicată, componentele aparatului se vor deteriora.
4. Aparatul este necesar să fie legat la pământ. În cazul în care aparatul funcționează de la o rețea legată la pământ, standard, legarea la pământ a aparatului este asigurată în mod automat. Dacă aparatul este utilizat de la un generator de curent, în străinătate, sau de la o rețea de alimentare electrică necunoscută, este necesară legarea sa la masă prin punctul de împământare existent pe acesta, pentru evitarea unor eventuale electrocutări.
5. În timpul sudării poate apărea o întrerupere bruscă a funcționării, atunci când apare o supra-sarcină, sau dacă aparatul se supraîncălzește. Într-o asemenea situație nu se va porni din nou aparatul, nu se va încerca imediat continuarea lucrului, dar nici nu se va decupla comutatorul principal, lăsând ventilatorul încorporat să răcească aparatul de sudare

Atenție!

În cazul în care utilizați instalația de sudare pentru lucrări ce necesită curenți mai mari, de exemplu pentru sarcini de sudare ce depășesc în mod sistematic intensitatea curentului de 180 de Amperi, și, ca atare, siguranța de rețea de 15 Amperi, dozele și prizele nu ar fi suficiente, creșteți siguranța de la rețea la 20, 25 sau chiar la 32 de Amperi! În acest caz se vor înlocui în mod corespunzător, atât dozele, cât și prizele în unele monofazate de 32 de Amperi! Această lucrare se va efectua numai de către un specialist!

Întreținerea

1. Înainte de orice operație de întreținere sau de reparație, aparatul se va scoate de sub tensiune!
2. Se va verifica să fie corespunzătoare legarea la pământ.
3. Se va verifica să fie perfecte racordurile interioare de gaz și de curent și se vor regla, strânge dacă este necesar; dacă se observă oxidare pe anumite piese, se va îndepărta cu hârtie abrazivă, după care se va conecta din nou conductorul respectiv.
4. Feriți-vă mâinile, părul, părțile de vestimentație largi de părțile aparatului aflate sub tensiune, de conductoare, de ventilator.
5. Îndepărtați în mod regulat praful de pe aparat cu aer comprimat curat și uscat; unde fumul este prea mult iar aerul este poluat aparatul se va curăța zilnic!
6. Presiunea din aparat va fi corespunzătoare, pentru a evita deteriorarea componentelor acestuia.
7. Dacă în aparat pătrunde apă, de exemplu cu ocazia unei ploii, aparatul se va usca în mod corespunzător și se va verifica izolația sa! Sudarea se va continua numai dacă toate verificările au confirmat că totul este în ordine!
8. Dacă nu utilizați aparatul o perioadă îndelungată, depozitați-l în ambalajul original, într-un loc uscat.

**CERTIFICAT DE CONFORMITATE
CERTIFICAT DE CALITATE**

Furnizorul:

IWELD Ltd.
2314 Halásztelek
Strada Il. Rákóczi Ferenc nr. 90/B
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Produsul:

GORILLA POWERMIG 221 IGBT
GORILLA POWERMIG 261 IGBT
GORILLA POWERMIG 263 IGBT

Tehnologia IGBT, controlat de microprocesor Aparate de sudare cu două funcțiune MIG, MMA

Standardele aplicate (1):

EN 60742 (VDE 0551)
EN 61588-1 (VDE 0570)

(1) Referire la legile, standardele și normativele aflate în vigoare la momentul actual. Prevederile legale conexe cu produsul și cu utilizarea sa este necesar să fie cunoscute, aplicate și respectate.

Producătorul declară că produsul definit mai sus corespunde tuturor standardelor indicate mai sus li cerințelor fundamentale definite de Regulamentele UE 2004/108 / Ce și 2006/95 / CE.

Serie de fabricație:



Halásztelek, 14. 03. 2017


Director Executiv
Bódi András

NÁVOD NA OBSLUHU

Multifunkčný zvarací inverter pre zváranie v ochrannom plyne (MIG/MAG) a pre zváranie s obalenou elektródou MMA, s technológiou IGBT

GORILLA POWERMIG 221 IGBT

GORILLA POWERMIG 261 IGBT

GORILLA POWERMIG 263 IGBT

OBSAH

ÚVOD	3.
POZOR	4.
HLAVNÉ PARAMETRE	5.
FUNKCIE	6.
INŠTALÁCIA & PREVÁDZKA	8.
OPATRENIA	11.

ÚVOD

V prvom rade sa chceme poďakovať, že ste si vybrali IWELD zväracie alebo rezacie zariadenia.

Naším cieľom je podporovať Vašu prácu s najmodernejšími a spoľahlivými nástrojmi pre domáce aj priemyselné použitie. V tomto duchu teda vyvíjame naše zariadenia a nástroje. Všetky naše zväracie a rezacie zariadenia sú na báze pokročilej invertorovej technológie, pre zníženie hmotnosti a rozmerov hlavného transformátora.

V porovnaní s klasickými transformátorovými zariadeniami je účinnosť týchto zariadení o vyššia o vyše 30%. Výsledkom použitej technológie a použitých kvalitných súčiastok je dosiahnutie stabilných vlastností výrobku, vysokého výkonu, a zabezpečuje energeticky účinné a environmentálne priateľské použitie.

Mikroprocesorom riadené ovládanie a podporné zväracie funkcie neustále pomáhajú udržiavať optimálne charakteristiky zvärania a rezania.

Prosíme o pozorné prečítanie tohto návodu na používanie ešte pred uvedením zariadenia do prevádzky!

Návod na používanie popisuje zdroje nebezpečenstiev počas zvärania, obsahuje technické parametre, funkcie, a poskytuje podporu pre manipuláciu a nastavenie, ale nezabudnite, že neobsahuje znalosti zvärania!

Ak vám návod neposkytuje dostatočné informácie, obráťte sa na svojho distribútora o ďalšie informácie!

V prípade akejkoľvek chyby alebo inej záručnej udalosti dodržujte „Všeobecné záručné podmienky“.

Návod na používanie a súvisiace dokumenty sú k dispozícii aj na našej webovej stránke v produktovom liste.

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.sk

POZOR!

Zváranie a rezanie môže byť nebezpečné pre používateľa stroja i osoby v okolí stroja. V prípade keď je stroj nesprávne používaný môže spôsobiť nehodu. Preto pri používaní musia byť prísne dodržané všetky príslušné bezpečnostné predpisy. Pred prvým zapnutím stroja si pozorne prečítajte tento návod na obsluhu.

- Prepínanie funkčného režimu počas zvárania môže viesť k poškodeniu stroja.
- Po ukončení zvárania odpojte kábel a držiaky elektród.
- Hlavný vypínač úplne preruší prívod elektrického prúdu do stroja.
- Používajte len kvalitné a bezchybné zváracie nástroje a pomôcky.
- Používateľ stroja musí byť kvalifikovaný v oblasti zvárania.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PRÚDOM: môže byť smrteľný.

- Pripojte zemný kábel podľa platných noriem.
- Počas zvárania sa nedotýkajte holými rukami zväracej elektródy. Je nutné, aby zvärač používal ochranné rukavice.
- Používateľ stroja musí zaistiť, aby obrobok bol izolovaný. Pri zváraní vzniká množstvo zdraviu škodlivých plynov.

Zabráňte vdýchnutiu zväracieho dymu a plynov!

- Pracovné prostredie musí byť dobre vetrané!

Svetlo zväracieho oblúka je nebezpečné pre oči a pokožku.

- Pri zváraní používajte zväračskú kuklu, ochranné zväračské okuliare a ochranný odev proti svetlu a žiareniu!
- Osoby v okolí zväračského pracoviska tiež musia byť chránené proti žiareniu!

NEBEZPEČIE POŽIARU

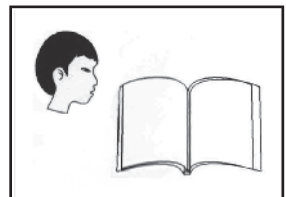
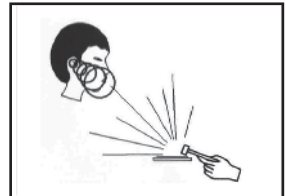
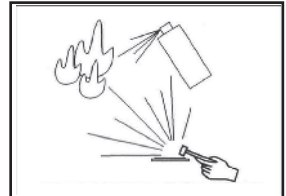
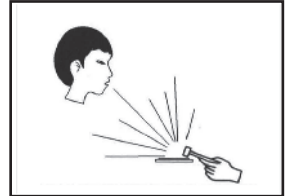
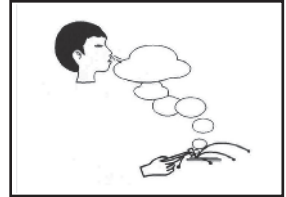
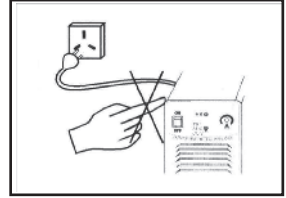
- Iskrenie pri zváraní môže viesť ku vzniku požiaru, preto zvärajte len v požiaru odolnom prostredí.
- Vždy majte plne nabitý hasiaci prístroj v blízkosti!

Hluk: Môže viesť k poraneniu ucha.

- Hluk vzniknutý pri zváraní / rezaní môže poškodiť sluch, preto používajte ochranné slúchadlá.

Porucha stroje:

- Dôkladne prečítajte návod na obsluhu. Obráťte sa na distribútora zariadenia.



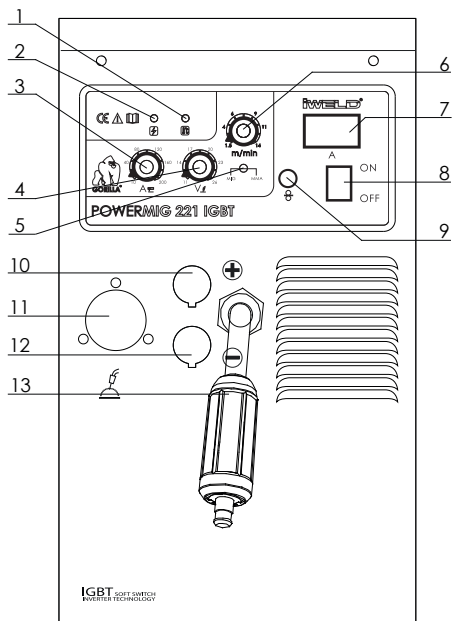
1. Hlavné parametre

GORILLA		POWERMIG 221 IGBT	POWERMIG 261 IGBT	POWERMIG 263 IGBT	
Obj. č.					
FUNKCIE	Celkový reťaz	Typ invertoru	IGBT	IGBT	IGBT
		Vodné chladenie	✗	✗	✗
		Digitálne riadenie	✗	✗	✗
		Počet programov	0	0	0
		EMC	✓	✓	✓
	MIG	Synergicky riadený	✗	✗	✗
		Pulz	✗	✗	✗
		Push-Pull	✗	✗	✗
		Zmena polarít FCAW	✓	✓	✓
		2T/4T	✓	✓	✓
		2ST/4ST	✗	✗	✗
		SPOT	✗	✗	✗
		Oddelený podávač drôtu	✗	✗	✗
		Kompaktný dizajn	✓	✓	✓
		Počet podávačích kladiek	2	2	2
	DC TIG	LT AWI			
		HF AWI			
		Impulzný DC TIG			
	MMA	Arc Force	✓	✓	✓
		Nastaviteľný ARC force	✗	✗	✗
Hot Start		✓	✓	✓	
PARAMETRE	MIG IGrip horák v balení		IGRIP 150	IGRIP 240	IGRIP 240
	MIG IGriphorák v opcii		✗	✗	✗
	Počet fáz		1	1	3
	Napájacie napätie		230 V AC±15% 50/60 Hz	230 V AC±15% 50/60 Hz	3x400V AC ±10%, 50/60 Hz
	Max. / efektívny odber prúdu	MMA	-	-	-
		MIG	35.0A/25.0A	49A/33A	12.7A/8.7A
	Účinník (cos φ)		0,93	0,93	0,93
	Účinnosť		85%	85%	85%
	Dovolený zaťažovateľ (10 min/40 °C)		200A @ 60% 155A @ 100%	250A @ 60% 193A @ 100%	250A @ 60% 193A @ 100%
	Zvracací prúd	MMA	30A-200A	30A-250A	30A-250A
		MIG	50A-200A	50A-250A	50A-250A
	Zvračacie napätie	MMA	11.0V-27.0V	11.0V-29V	11.0V-29V
		MIG	16.5V-24.0V	16.5V-26.5V	16.5V-26.5V
	Napätie naprázdno		54V	56,5V	56V
	Trieda ochrany		F	F	F
	Krytie		IP21S	IP21S	IP21S
	Priemer drôtu		0.6 - 1.0 mm	0.6 - 1.2 mm	0.6 - 1.2 mm
	Priemer cievky drôtu		Ø 270 mm, 15 kg	Ø 270 mm, 15 kg	Ø 270 mm, 15 kg
Hmotnosť		37 kg	38 kg	39 kg	
Rozmery		920x300x660 mm	920x300x660 mm	920x300x660 mm	

2. Funkcie

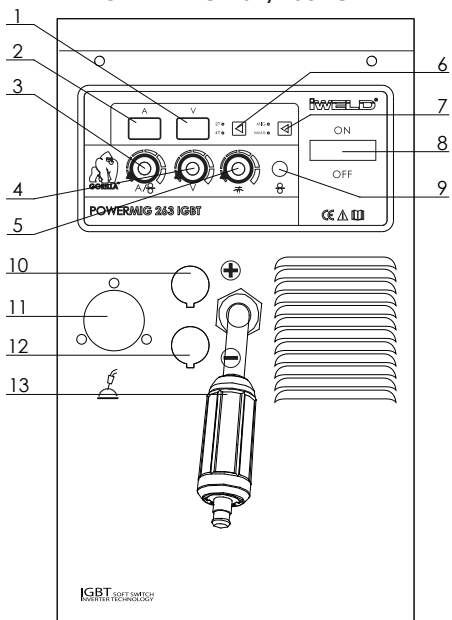
2-1. Ovládací displej

POWERMIG 221 IGBT



1	Tepelná ochrana
2	Indikátor zapnutia zariadenia
3	Regulátor zväracie prúdu (MMA)
4	Regulátor zväracie napätia (MIG)
5	Prepínač zväracích módov MIG/MMA
6	Rýchlosť podávania drôtu (MIG)
7	Displej na zobrazenie prúdu
8	Hlavný vypínač
9	Posuv drôtu
10	"+" Pozitívny bvýstup
11	Euro-koncovku
12	"-" Negatívny výstup
13	Doplnková kladná svorka

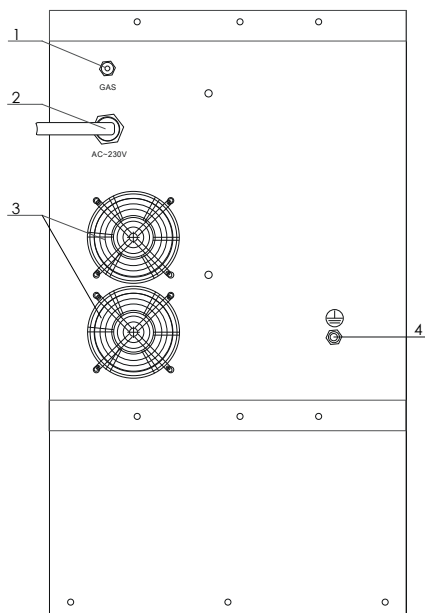
POWERMIG 261/263 IGBT



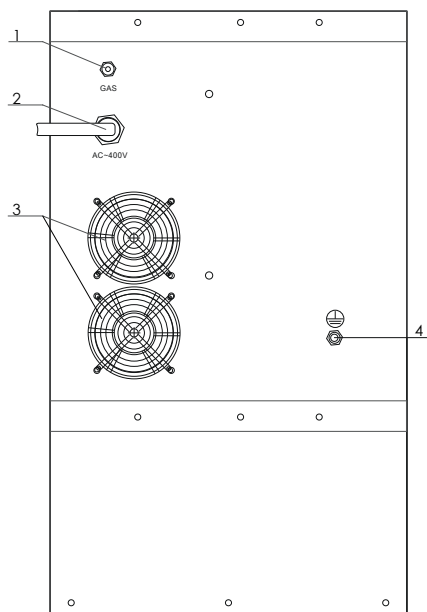
1	Displej na zobrazenie napätia
2	Displej na zobrazenie prúdu
3	Regulátor nastavenia prúdu/ Regulátor rýchlosti posuvu drôtu
4	Regulátor napätia (MIG)
5	Regulátor Indukčnosť
6	2T/4T prepínač
7	Prepínač zväracích módov MIG/MMA
8	Hlavný vypínač
9	Posuv drôtu
10	"+" Pozitívny bvýstup
11	Euro-koncovku
12	"-" Negatívny výstup
13	Doplnková kladná svorka

2-2. Zadná časť

POWERMIG 221/261 IGBT



POWERMIG 263 IGBT



1	Pripojenie ochranného plynu
2	Vstup AC230V/AC380V
3	Chladiaci ventilátory
4	Uzemnenie

3. Inštalácia & Prevádzka

3-1. Pripojenie sieťového napájania

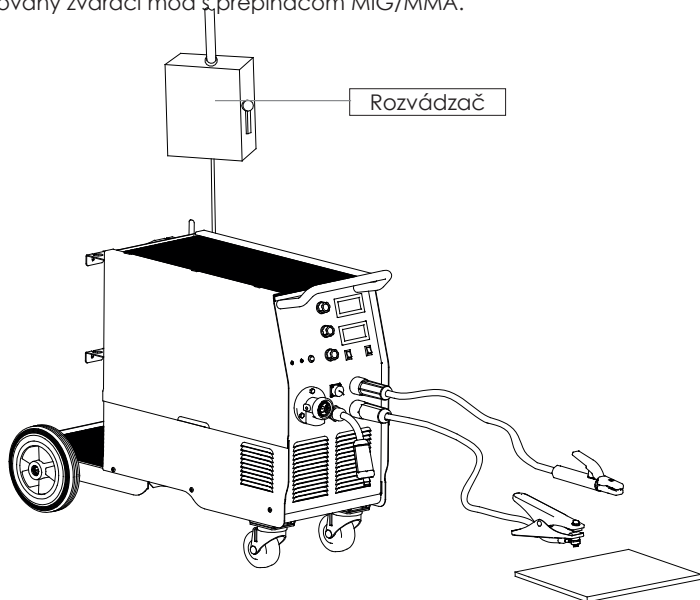
1. Každý stroj má svoj vlastný hlavný napájací kábel, ktorý musí byť pripojený do elektrickej siete, cez uzemnené napájanie!
2. Napájací kábel musí byť zapojený do vhodnej zásuvky!
3. Vždy skontrolujte, či napätie napájacieho zdroja súhlasí s napätím na výkonnostnom štítku!

3-2-1. Inštalácia pre mód zvárania MMA

1. Stroj má dva otočné konektory, pomocou ktorých môžete pripojiť držiak a svorku. Skontrolujte káble, či sú správne pripojené, v opačnom prípade by mohlo dôjsť k spáleniu!
2. Kábel držiaka elektród pripojte na záporný pól, pričom zvarok pripojte na kladný pól. Keď sieť nie je uzemnená, uzemnite stroj pomocou uzemňovacej prípojky na zadnej časti stroja!
3. S elektródou pracujte opatrne. Všeobecne platí, že existujú dva spôsoby, ako prepínať inverter: kladné a záporné pripojenie.
Kladné: elektróda pripojená k „-“, kým obrobok pripojený k „+“.
Záporné: elektróda pripojená k „+“, kým obrobok pripojený k „-“.
Dôležité je, že zvolíte správny spôsob, lebo pri nesprávnom zvolení bude oblúk nestabilný a môže dôjsť k rozstrekú pri zváraní. V takom prípade zmeňte polaritu, aby ste zamedzili úrazu a poškodeniu stroja!
4. V prípade, že zvarok je príliš ďaleko od stroja (50-100 m) a sekundárny kábel je príliš dlhý, je nutné zvýšiť prierez kábla, aby nedošlo k poklesu napätia.

3-2-2. Návod na prevádzku v móde MMA

1. Zapnite hlavný zapínač. LED displej sa rozsvieti a ukáže nastavenú hodnotu zváracieho prúdu. Zapne sa chladiaci ventilátor.
2. Podľa praktických skúseností nastavte parametre zvárania.
3. Veľkosť zváracieho prúdu je závislá na priemeru elektródy a typu obalu. Presvedčte sa, či Váš zdroj má dostatočný výkon k Vami zvolenej elektróde. \varnothing 2,5: 70-100A \varnothing 3,2: 110-160A \varnothing 4,0: 170-220A
4. Vyberte požadovaný zvárací mód s prepínačom MIG/MMA.

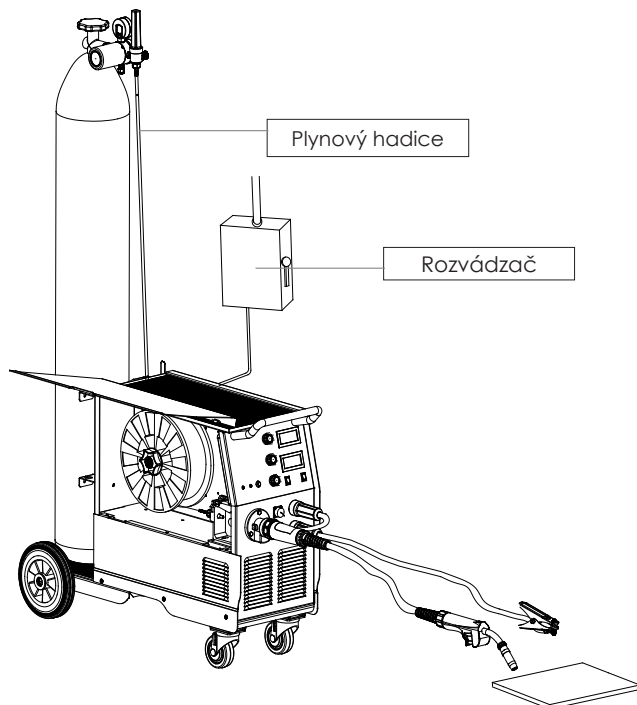


3-3-1. . Inštalácia pre mód zvárania MIG

1. Pripojte zvärací horák do eurokonektoru umiestnenom na prednom paneli a utiahnite ho.
2. Pripojte uzemňovací kábel do zápornej svorky "-" na prednom paneli a utiahnite v smere hodičkových ručičiek.
3. Umiestnite cievku zväracieho drôtu na osku umiestnenú vo vnútri zariadenia. Uistite sa, že bezpečnostný kolík zapadol do otvoru na cievke drôtu. Zatiahite maticu na oske a navlečte drôt medzi podávacie kladky a do vodiacej rúrky. Zafixujte hornú prítláčnú kladku a nastavte požadovanú prítláčnú silu (dbajte na to, aby nebula veľmi silná, pretože môže zdeformovať drôt). Potlačte gombík na studený posun drôtu, pokiaľ sa drôt nedostane ku koncu horáku (odporúčame bez naskrutkovanej špičky).
4. Pripojte hadicu s ochranným plynom, prívod do zväračky je umiestnený na zadnej strane.

3-3-2. Návod na prevádzku v móde MIG

1. Po inštalácii nasledujte nasledovné kroky. Zapnite zväracie zariadenie potlačením tlačidla umiestnenom na zadnej strane zariadenia do polohy "ON", LED svetlá sa rozsviečia a ventilátor začne chladíť. Otvorte ventil na fľaši ochranného plynu, nastavte požadovaný prietok plynu.
2. Prepnete prepínač zväracích módov do polohy MIG, nastavte pomocou potenciometra veľkosť zväracieho napätia a rýchlosť podávania drôtu podľa hrúbky zváraného materiálu a podľa praktických skúseností.
3. Potlačte tlačidlo na horáku a môžete začať zvärať.
4. Nastavte spätné zahorenie drôtu ("burnback") pomocou potenciometra umiestnenom vo vnútornej časti zariadenia pre dosiahnutie správnej dĺžky drôtu po dokončení zvárania.
5. Ochranný plyn prúdi ešte 1 sekundu po dokončení zvárania.

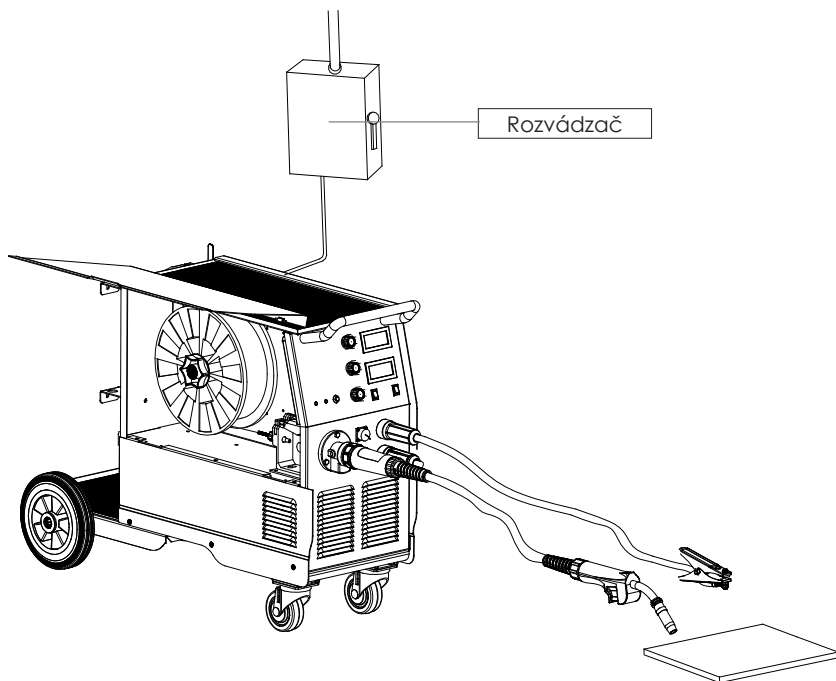


3-3-1. . Inštalácia pre mód zvárania MIG

1. Pripojte zvärací horák do eurokonektoru umiestnenom na prednom paneli a utiahnite ho.
2. Pripojte uzemňovací kábel do zápornej svorky "-" na prednom paneli a utiahnite v smere hodičkových ručičiek.
3. Umiestnite cievku zväracieho drôtu na osku umiestnenú vo vnútri zariadenia. Uistite sa, že bezpečnostný kolík zapadol do otvoru na cievke drôtu. Zatiahite maticu na oske a navlečte drôt medzi podávacie kladky a do vodiacej rúrky. Zafixujte hornú prítláčnú kladku a nastavte požadovanú prítláčnú silu (dbajte na to, aby nebula veľmi silná, pretože môže zdeformovať drôt). Potlačte gombík na studený posun drôtu, pokým sa drôt nedostane ku koncu horáku (odporúčame bez naskrutkovanej špičky).
4. Pripojte hadicu s ochranným plynom, prívod do zväračky je umiestnený na zadnej strane.

3-3-2. Návod na prevádzku v móde FCAW (trubičkový drôt s vlastnou ochranou)

1. Po inštalácii nasledujte nasledovné kroky. Zapnite zväracie zariadenie potlačením tlačidla umiestnenom na zadnej strane zariadenia do polohy "ON", LED svetlá sa rozsvietia a ventilátor začne chladíť. Uzatvorte ventil na fľaši ochranného plynu.
2. Prepnite prepínač zväracích módov do polohy MIG, nastavte pomocou potenciometra veľkosť zväracieho napätia a rýchlosť podávania drôtu podľa hrúbky zváraného materiálu a podľa praktických skúseností.
3. Potlačte tlačidlo na horáku a môžete začať zvärať.
4. Nastavte spätné zahorenie drôtu ("burnback") pomocou potenciometra umiestnenom vo vnútornej časti zariadenia pre dosiahnutie správnej dĺžky drôtu po dokončení zvárania.
5. Pri zváraní s trubičkovým drôtom s vlastnou ochranou je väčšinou potrebné zvärací drôt zapojiť na zápornú svorku. Vždy si skontrolujte odporúčaný typ zväracieho prúdu na balení zväracieho drôtu.



Opatrenia

Pracovisko

Zaistíte, aby pracovisko bolo suché, chránené pred priamym slnečným žiarením, prachom a koróznym plynom. Maximálna vlhkosť vzduchu musí byť pod 80 % a teplota okolia v rozmedzí -10 °C až +40 °C.

Bezpečnostné požiadavky

Zvárací inverter poskytuje ochranu pred nadmerným napätím, prúdom a prehriatím. Keď nastane niektoré z uvedených udalostí, stroj sa automaticky zastaví. Nadmerné zataženie poškodzuje stroj, preto je nutné dodržať nasledujúce pokyny:

1. **Vetranie:** Pri zváraní prechádza strojom silný prúd, takže prirodzené vetranie nezabezpečí dostatočné chladenie. Aby ste zaistili dostatočné chladenie, musí byť medzi strojom a stenou alebo inou prekážkou aspoň 30 cm voľný priestor. Dobré vetranie je nevyhnutné pre normálnu funkciu a dlhú životnosť stroja.
2. Zvárací prúd nesmie prekročiť maximálnu prípustnú hodnotu. Nadmerný prúd môže skrátiť životnosť stroja alebo poškodiť ho.
3. **Nepreťažujte stroj!** Vstupné napätie musí zodpovedať požadovanému napätiu, ktoré je uvedené v technických parametroch. Potom zvárací inverter automaticky vyrovnáva napätie a zaisťuje, aby zvárací prúd nepresiahol maximálnu hodnotu. Keď vstupné napätie prekročí maximálnu hodnotu, môže dojsť k poškodeniu stroja.
4. **Stroj musí byť uzemnený!** Keď používate štandardnú uzemnenú AC zásuvku, uzemnenie je automatické. Keď používate elektrocentrálu alebo neznámy zdroj elektrickej energie, uzemnite zvárací inverter pomocou uzemňovacieho kábla s minimálnym prierezom 10 mm, aby ste zabránili úderu elektrickým prúdom.
5. V prípade preťaženia alebo prehriatia stroj sa okamžite zastaví. Po vypnutí ho hneď opäť nezapínajte. Počkajte, kým ho ventilátor poriadne ochladí!

Upozornenie!

V prípade, keď sa zväracie zariadenie používa so zväracími parametrami vyššími ako 180 Am-pér, v tom prípade štandardná 230V elektrická zásuvka a vidlica na 16 Ampérovom istení nepostačí na požadovaný odber prúdu, je potrebné zväracie zariadenie napojiť na 20A, 25A alebo aj na 32A priemyselné istenie!

V tomto prípade je potrebné vymeniť pri dodržaní všetkých platných predpisov vidlicu a použiť na istenie 32A zásuvku s použitím jednej fázy.

Túto prácu môže vykonať len zodpovedná osoba s platnými osvedčeniami!

Údržba

1. Pred údržbou alebo opravou vždy vypnite stroj!
2. Uistite sa, či je stroj riadne uzemnený!
3. Uistite sa, či sú všetky prípojky utiahnuté, v prípade potreby ich dotiahnite. Keď prípojky vykazujú známky oxidácie, odstráňte to brúsny papierom a následne prípojky opäť zapojte.
4. Nemajte ruky, vlasy a voľný odev v blízkosti káblov pod napätím a ventilátora stroja.
5. Stroj pravidelne čistite pomocou stlačeného vzduchu. Pri použití v prašnom prostredí čistite stroj každý deň.
6. Tlak vzduchu nastavte tak, aby nedošlo k poškodeniu stroja.
7. Keď sa do stroja dostane voda, pred pokračovaním práce nechajte ho poriadne vyschnúť.
8. V prípade nepoužívania stroja uskladnite ho v originálnom balení v suchom prostredí.

CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD VYHLÁSENIE O ZHODE CERTIFIKÁT CE

Výrobca:

IWELD Ltd.
II. Rákóczi Ferenc 90/B
2314 Halásztelek
Maďarsko
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Výrobok:

GORILLA POWERMIG 221 IGBT
GORILLA POWERMIG 261 IGBT
GORILLA POWERMIG 263 IGBT
MIG/MMA dvojfunkčný zvärací inverter

Plne zodpovedá normám:(1)

EN ISO 12100:2011 (Bezpečnosť strojových zariadení)
EN 50199:1998 (EMC – Elektromagnetická kompatibilita)
EN 55011 2002/95/CE
EN 60974-10:2014/A1:2015 -05 CLASSE A
EN 60974-1:2013

(1) Odkazy k zákonom, pravidlám a predpisom sú chápané vo vzťahu k zákonom, pravidlám a predpisom platných v súčasnej dobe.

Výrobca prehlasuje, že tento konkrétny produkt je v súlade so všetkými vyššie uvedenými redpismi, a to tiež v súlade so všetkými špecifikovanými základnými požiadavkami Smernice 2004/108 / ES a 2006/95 / ES

Sériové číslo:



Halásztelek (Maďarsko),

164/03/17

Konateľ spoločnosti:
András Bódi

BEDIENUNGSANLEITUNG

IGBT Technologie, gesteuert von Mikroprozessor
Schweißapparate mit 2 Funktionen, MIG, MMA

GORILLA POWERMIG 221 IGBT
GORILLA POWERMIG 261 IGBT
GORILLA POWERMIG 263 IGBT

INHALT

EINLEITUNG	3.
ACHTUNG	4.
TECHNISCHEN DATEN	5.
FUNKTIONEN	6.
INBETRIEBNAHME & BETRIEB	8.
VORSICHTSMABNAHMEN & INSTANDHALTUNG	11.

Einleitung

Zuerst möchten wir danken, dass sie unseren Schweißgerät gewählt haben und benutzen.

Unsere Schweißgeräte mit Fortgeschrittenen inverter Technologie, HF Frequenz, hohe IGBT Leistung gleicht das Strom aus, dann mit Hilfe der PWM der Ausgangsstrom ist bereit zum Qualitäts vollen Arbeit benutzt zu werden, Gleichzeitig sinkt das Gewicht und die Grösse vom Haupttransformator, dadurch steigt 30% die Wirksamkeit.

Die Wirksamkeit von der Maschine kann bis zu 85% steigen, was 30% energieersparnis bedeutet im gegensatz zu den anderen Standard Transformationsgeräten.

Die Maschine besitzt WIG-Brenner Schlauchpaket, sowie richtige Kabellängen.

Der Schweißgerät kann Industriell und Professionnel benutzt werden, Entspricht das IEC60974 Internationale Sicherheitsvorschriften.

Ab dem kauf kriegen sie 2 Jahr Garantie von uns gut geschrieben. Die Garantie zählt ausschliesslich nur mit dem Garantieticket und mit der originalen Rechnung! Die Maschine enthält eine Seriennummer, Stellen Sie bitte fest, dass diese Seriennummer auf das Garantieticket sowie auf die erste Seite des Rechnung's kommt.

Wir bitten, dass Sie diese Anleitung sich in ruhe lesen bevor Sie die Maschine starten.

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

ACHTUNG!

Für Ihrer Sicherheit und der Sicherheit der Personen aus Ihrer Umgebung bitten wir Sie, sie sollen diese Bedienungsanleitungen vor dem Installieren und der Benutzung der Ausrüstung lesen. bitte benutzen Sie die Schutzausrüstungen während der Schweiß- und Schneidearbeiten. Für mehrere Details lesen die die Benutzungsanleitungen.

- Stellen Sie nicht auf einer anderen Arbeitsweise während dem Schweißen um!
 - beschalten von dem Versorgungsnetz wenn nicht benutzt.
 - Der Startknopf sichert eine vollständige Abschaltung
 - Die Verbrauchsmaterialien, die Zubehöre für Schweißen müssen perfekt sein
 - Die Ausrüstung wird nur von Fachpersonal benutzt
- Ein elektrischer Schlag kann Tod verursachen!**
- Die Ausrüstung muss ein Erdschluss haben, gemäß dem Angewendeten Standard.
 - Berühren Sie nie elektrisierte Teile oder den elektrischen Schweißstab ohne Schutz oder mit nassen Handschuhen oder Kleidungsstücken!
 - Versichern Sie sich, dass Sie und der bearbeitete Teil isoliert sind. Versichern Sie sich, dass Ihre Arbeitsposition sicher ist.

Der Rauch kann Ihre Gesundheit beschädigen!!

- Halten sie Ihren Kopf weg vom Rauch

Die Radiation des elektrischen Bogens kann Ihre Augen und Haut beschädigen!

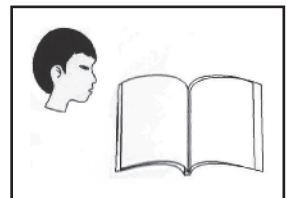
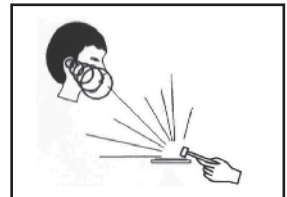
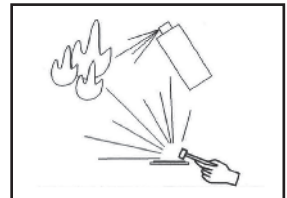
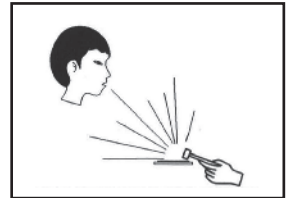
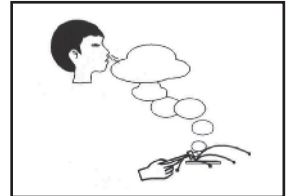
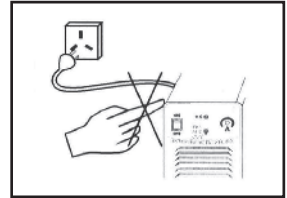
- Benutzen Sie bitte entsprechende Schweißmaske, Filter und Schutzkleidung, um Augen und Körper zu schützen.
- Benutzen Sie eine entsprechende Maske oder Schutzelemente, um die anderen Personen von der Gefahr zu schützen.

Brandfall

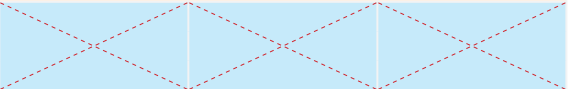

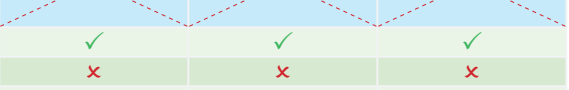
- Der Schweißfunke kann Brandfälle verursachen. Bitte versichern Sie sich, dass sich keine entzündbaren Substanzen auf der Bearbeitungsoberfläche befinden. Außerordentlicher Lärm kann der Gesundheit schaden!
- Benutzen sie immer Ohrschütze oder andere Elemente die die Ohren schützen.

Defekte

- Bitte erledigen sie die Probleme gemäß den relevanten Hinweise 2 aus den Bedienungsanleitungen.
- In Falle von Probleme setzen sie sich in Verbindung mit Fachleuten



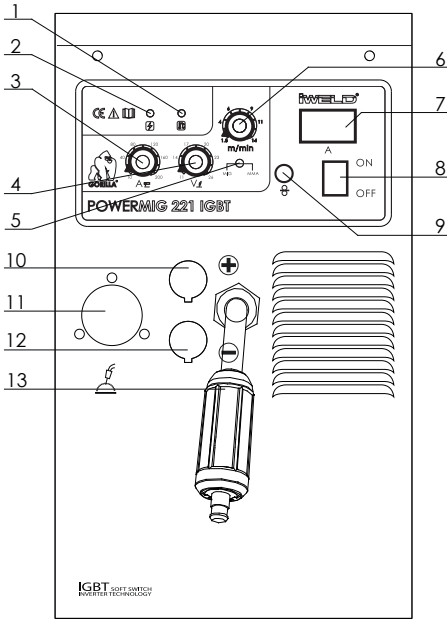
1. Technischen Daten

GORILLA		POWERMIG 221 IGBT	POWERMIG 261 IGBT	POWERMIG 263 IGBT		
Artikelnummer						
ALLGEMEINE MERKMALE	Inverter typ	IGBT	IGBT	IGBT		
	Wasserkühlung	x	x	x		
	Digital control	x	x	x		
	Anzahl der rogramme	0	0	0		
	EMC	✓	✓	✓		
	FUNKTIONEN	MIG	Synergistisch control	x	x	x
			Puls-modus	x	x	x
			Doppel puls	x	x	x
			FCAW	✓	✓	✓
			2T/4T	✓	✓	✓
			2ST/4ST	x	x	x
			SPOT	x	x	x
			Tragbare drahtvorschubgerät	x	x	x
			Kompaktes design	✓	✓	✓
			Drahtvorschubrollen	2	2	2
	DC WIG	LT WIG				
HF WIG						
Puls DC WIG						
MMA	Arc Force	✓	✓	✓		
	Einstellbare Arc Force	x	x	x		
	Hot Start	✓	✓	✓		
PARAMETER	Zubehör MIG Schweißbrenner		IGRIP 150	IGRIP 240	IGRIP 240	
	Optional MIG Schweißbrenner		x	x	x	
	Phasenzahl		1	1	3	
	Eingangsspannung		230 V AC±15% 50/60 Hz	230 V AC±15% 50/60 Hz	3x400V AC ±10%, 50/60 Hz	
	Max./Eff. Eingangsstrom	MMA	-	-	-	
		MIG	35.0A/25.0A	49A/33A	12.7A/8.7A	
	Leistungsfaktor (cos φ)		0,93	0,93	0,93	
	Wirkungsgrad		85%	85%	85%	
	Einschaltdauer (10 min/40 °C)		200A @ 60% 155A @ 100%	250A @ 60% 193A @ 100%	250A @ 60% 193A @ 100%	
	Schweißstrom	MMA	30A-200A	30A-250A	30A-250A	
		MIG	50A-200A	50A-250A	50A-250A	
	Arbeitsspannung	MMA	11.0V-27.0V	11.0V-29V	11.0V-29V	
		MIG	16.5V-24.0V	16.5V-26.5V	16.5V-26.5V	
	Leerlaufspannung		54V	56,5V	56V	
	Isoliationsklasse		F	F	F	
	Schutzklasse		IP21S	IP21S	IP21S	
	Drahtdurchmesser		0.6 - 1.0 mm	0.6 - 1.2 mm	0.6 - 1.2 mm	
Drahtspulendurchmesser		Ø 270 mm, 15 kg	Ø 270 mm, 15 kg	Ø 270 mm, 15 kg		
Gewicht		37 kg	38 kg	39 kg		
Maße		920x300x660 mm	920x300x660 mm	920x300x660 mm		

2. Funktionen

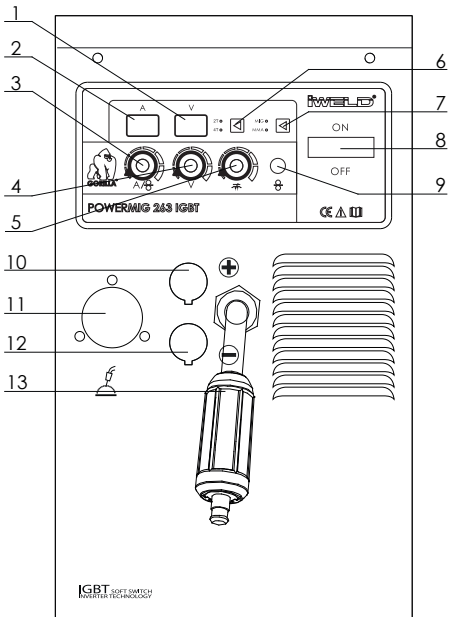
2-1. Vorderseite

POWERMIG 221 IGBT



1	Thermischer Schutz
2	Startanzeige
3	Schweißstrom einstellung (MMA)
4	Spannung einstellung (MIG)
5	Schalter Arbeitsregimen MIG/MMA
6	Drahtvorschub geschwindigkeit einstellung
7	Schweißstromanzeige
8	Hauptschalter
9	Taste Drahtvorschub
10	"+" Positive Klemme
11	EURO Zentralklemme
12	"-" Negative Klemme
13	Positiver Sekundärkabel

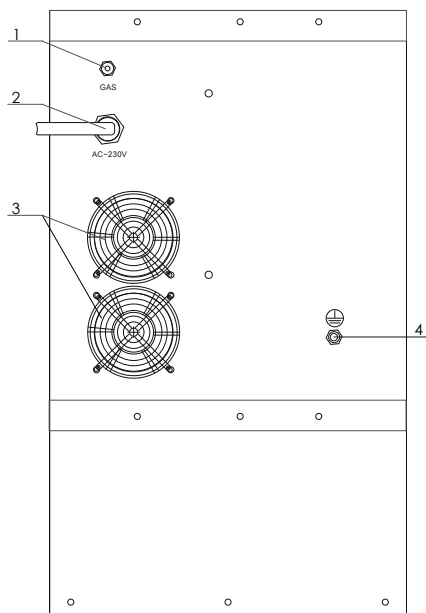
POWERMIG 261/263 IGBT



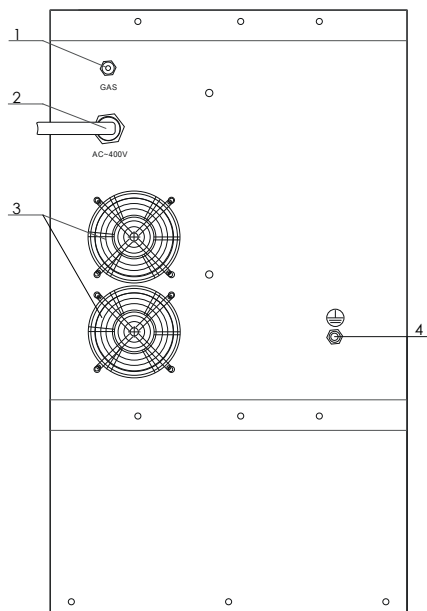
1	Spannung Anzeige
2	Schweißstromanzeige
3	Schweißstrom(MMA)/Drahtvorschub geschwindigkeit einstellung (MIG)
4	Spannung einstellung (MIG)
5	Induktivität Einstellung
6	2T/4T schalter
7	Schalter Arbeitsregimen MIG/MMA
8	Hauptschalter
9	Taste Drahtvorschub
10	"+" Positive Klemme
11	EURO Zentralklemme
12	"-" Negative Klemme
13	Positiver Sekundärkabel

2-2. Rückseite

POWERMIG 221/261 IGBT



POWERMIG 263 IGBT



1	Anschluss Schutzgas
2	Netzkabel, 230V/380V
3	Kühlventilator
4	Erdung

3. Inbetriebnahme und Betrieb

3-1. Stromnetzanschluss

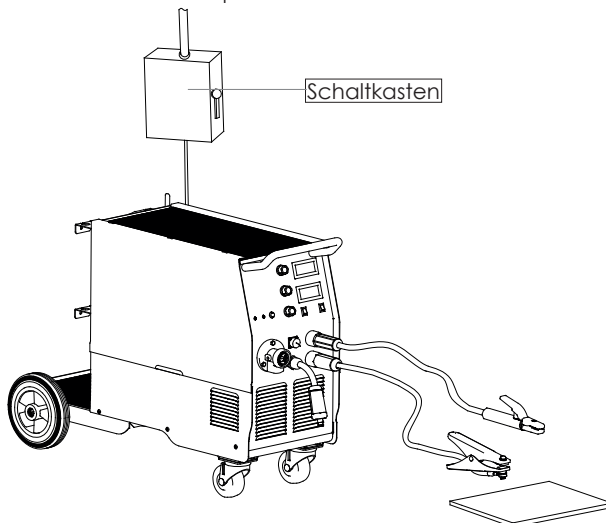
1. Jedes Apparat hat seine eigene Netzversorgungsleitung. Dieser wird an dem Stromnetz mit Erdung angeschlossen, durch eine entsprechende Anschlussdose.
2. Die Netzversorgungsleitung wird an der entsprechenden Anschlussdose abgeschlossen.
3. Mit einem Multimeter wird geprüft, ob sich die Spannung in den entsprechenden Grenzwerten befindet.

3-2-1. Anschluss der Ausgangsleitung an den MMA Arbeitsregimen mit gedeckten Elektroden

1. Jedes Apparat hat zwei bewegliche Leitungen, welche an der Schalttafel angeschlossen sind. Man prüft die Richtigkeit des Anschlusses der Kabel, in Gegenfall können beide Seiten beschädigt werden, durch Verbrennen!
2. Die Leitung des Befestigungselementes der Elektrode wird an den negativen Pol angeschlossen und der Arbeitsteil an den positivem Pol (Masse). Wenn das Stromnetz keine Erdung hat, wird der Apparat durch den Erdungspol, welches sich auf dessen hinteren Teil befindet, angeschlossen.
3. Die nötige Aufmerksamkeit wird der Elektrodenleitung gewährt. Es existieren, im Allgemeine, zwei Arten von Anschlüsse des Schweißapparates in Gleichstrom: positiver und negativer Anschluss. Positiv: der Elektrodenstutz zu „-“ und der Arbeitsteil zu „+“ Negativ: der Arbeitsteil wird zu „-“ angeschlossen und der Elektrodenstutz zu „+“ Man empfiehlt eine Anschlussart gemäß ihrer Erfahrung, da ein falscher Anschluss zu einem instabilen Bogen und zu starken Spritzen führen kann. In solchen Situationen müssen sie die Polarität umtauschen und die falsche Verwendung des Apparates vermeiden!
4. In Falle in welchen sich der Arbeitsteil zu weit vom Apparat befindet (50-100 m) und der Verlängerungsleitung zu lang ist, ist es nötig die Sektion des Leitung zu wechseln, damit die zu großen Spannungseinbrüche vermiedet werden sollen.

3-2-2. Betriebsetappen in MMA Arbeitsregimen mit gedeckter Elektrode

1. Man Startet vom Hauptschalter! Der Ventilator beginnt sich zu drehen.
2. Die Spannungstärke für Schweißen wird entsprechend eingestellt, zu dem Wert nötig für das Schweißen. Im MIG Arbeitsregimen wird die Spannung eingestellt.
3. Die Spannungstärke hat, im Allgemeinen, folgende Werte abhängig vom Durchmesser der Elektrode: $\varnothing 2,5$: 70-100 A $\varnothing 3,2$: 110-160 A $\varnothing 4,0$: 170-220 A
4. Man wird überprüfen, dass Ihr Apparat diese nötige Reserve von Stromstärke haben soll, in Gegenfall wird man nicht versuchen die entsprechende Arbeit durchzuführen!



3-3-1. Anschluss der Ausgangsleitung im Falle des MIG Arbeitsregimen

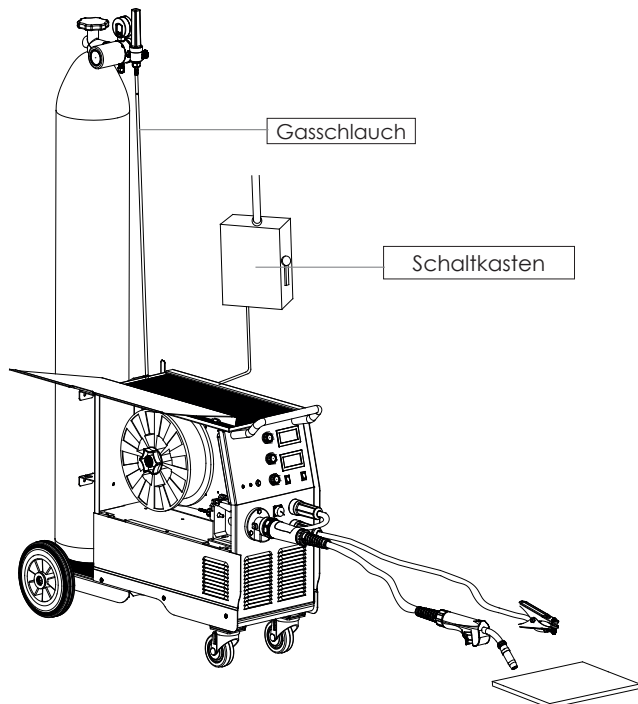
1. Die MIG Schweißpistole wird an der Zentralklemme auf der Klemmenschnitttafel des Schweißapparates angeschlossen und mit Hilfe der Befestigungsmütter befestigt.
2. Die Muffe des Testkabels wird an der „-“ Klemme auf der Schalttafel angeschlossen und durch Drehen befestigt.

3. Die Kabeltrommel wird auf der Bewegungsachse des Kabels gestellt. Man achtet darauf dass die Sicherung zu dem entsprechenden Platz gelangt. Die Befestigungsschrauben des Bewegungsteils des Kabels werden gelöst und der Kabel wird zwischen den Gleitelemente der Gleitrollen eingeführt.

Die entsprechende Druckkraft wird mit Hilfe der Befestigungsschrauben eingestellt. Man drückt den Knopf „Kabelbewegung“ damit der Kabel durch die Schweißpistole gleiten soll. Der Gas Schlauch wird an der Kupfermuffe, Gasversorgung, angeschlossen, welche sich im hinteren Teil des Apparates befindet.

3-3-2. Betriebstappen im MIG Arbeitsregimen

1. Nach der Inbetriebnahme folgen Sie die u. g. Etappen! Starten Sie den Schweißapparat mit Hilfe des Hauptschalters, auf der hinteren Schalttafel (ON). Der LED auf der Schalttafel leuchtet und die Kühlung beginnt. Der Hahn der Gasflasche wird geöffnet und der gewünschte Gasdruck wird eingestellt.
2. Der Schalter des Arbeitsregimes auf der Schalttafel wird auf MIG eingestellt und die Spannung und Bewegungsgeschwindigkeit des Kabels werden eingestellt, entsprechend der Schweißblast.
3. Man drückt auf dem Knopf der Schweißpistole und man führt die Schweißblast durch.
4. Mit dem Potentiometer regelt man die Zeit des „umgekehrten Brennen“ des Kabels, um die gewünschte Kabellänge am Ende der Schweißoperation zu erhalten.
5. Der Fluss des Schutzgases wird mit 1 Sekunde nach dem Ende des Schweißens unterbrochen.
5. A védőgáz áramlás a hegesztés befejezése után 1 mp.-el leáll.

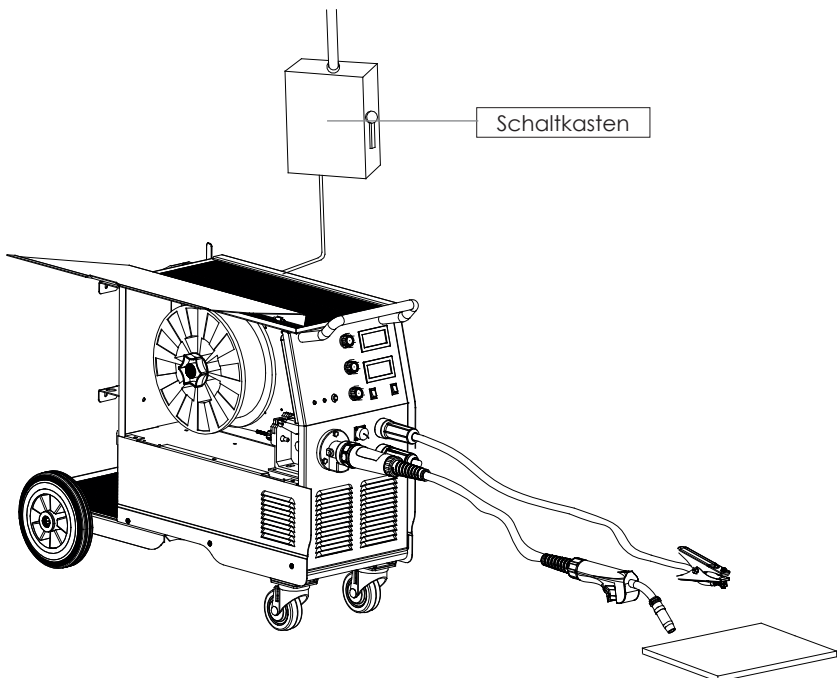


3-4-1. Anschluss der Ausgangsleitung im Falle des MIG-FCAW Arbeitsregimen

1. Die MIG Schweißpistole wird an der Zentralklemme auf der Klemmschalttafel des Schweißapparates angeschlossen und mit Hilfe der Befestigungsmütter befestigt.
2. Die Muffe des Testkabels wird an der „-“ Klemme auf der Schalttafel angeschlossen und durch Drehen befestigt.
3. Die Kabeltrommel wird auf der Bewegungsachse des Kabels gestellt. Man achtet darauf dass die Sicherung zu dem entsprechenden Platz gelangt. Die Befestigungsschrauben des Bewegungsteils des Kabels werden gelöst und der Kabel wird zwischen den Gleitelemente der Gleitrollen eingeführt.
Man drückt den Knopf „Kabelbewegung“ damit der Kabel durch die Schweißpistole gleiten soll. Der Gasschlauch wird an der Kupfermuffe, Gasversorgung, angeschlossen, welche sich im hinteren Teil des Apparates befindet.

3-4-2. Betriebsetappen im MIG-FCAW Arbeitsregimen

1. Nach der Inbetriebnahme folgen Sie die u. g. Etappen! Starten Sie den Schweißapparat mit Hilfe des Hauptschaltzers, auf der hinteren Schalttafel (ON). Der LED auf der Schalttafel leuchtet und die Kühlung beginnt. Der Hahn der Gasflasche wird geschlossen oder der Anschluß zu der Gasflasche wird unterbrochen.
2. Der Schalter des Arbeitsregimes auf der Schalttafel wird auf MIG eingestellt und die Spannung und Bewegungsgeschwindigkeit des Kabels werden eingestellt, entsprechend der Schweißlast.
3. Man drückt auf dem Knopf der Schweißpistole und man führt die Schweißlast durch.
4. Mit dem Potentiometer regelt man die Zeit des „umgekehrten Brennen“ des Kabels, um die gewünschte Kabellänge am Ende der Schweißoperation zu erhalten.



Vorsichtsmaßnahmen

Arbeitsplatz

1. Der Schweißapparat wird in einem Raum ohne Staub, korrosiven Gasen, brennbare Materialien benutzt, welches eine Feuchtigkeit von höchstens 90% haben soll.
2. Das Schweißen im Freien muss vermieden werden, mit Ausnahme der Fälle in welchen Die Arbeiten geschützt von Sonnenstrahlen, Regen, Hitze durchgeführt werden; die Raumtemperatur muss zwischen -100C und +400C sein.
3. Das Apparat muss wenigstens 30 cm von der Wand entfernt sein.
4. Die Schweißarbeiten müssen in einem gut gelüfteten Raum durchgeführt werden.

Sicherheitsanforderungen:

Der Schweißapparat ist mit einem Schutz gegen Überspannung / zu hohen Stromwerten / Überhitzung vorgesehen. Wenn ein o. g. Ereignis erscheint, wird der Apparat automatisch eingestellt. Das übertriebene Benutzen schadet dem Apparat, so dass wir das Einhalten folgender Hinweise empfehlen:

1. Belüftung während den Schweißarbeiten benutzt das Apparat hohen Strom, so dass die natürliche Belüftung nicht für das abkühlen des Apparates ausreichend ist. Es muss eine entsprechende Belüftung gesichert werden, so dass der Abstand zwischen den Apparat und jedem Gegenstand wenigstens 30 cm sein soll. Für das entsprechende Funktionieren und einer guten Lebensdauer des Apparates muss eine entsprechende Belüftung gesichert werden.
2. Es ist nicht erlaubt, dass der Wert der Intensität des Schweißstromes ständig den maximal zugelassenen Wert übersteigen soll. Die Überlastung kürzt die Lebensdauer des Apparates oder kann zu dessen Beschädigung führen.
3. Die Überspannung ist verboten! Für das Beachten der Werte der Versorgungsspannung lesen Sie die Tabelle der technischen Daten. Der Apparat reicht automatisch die Versorgungsspannung, was eine Spannung in den Sicherheitsgrenzen ermöglicht. Wenn die Eingangsspannung den angezeigten Wert überschreitet, werden die Teile des Apparates beschädigt.
4. Der Apparat muss eine Erdung haben. Wenn das Apparat mittels eines Netzes mit Erdung benutzt wird, ist die Erdung des Apparates automatisch gesichert. Wenn wir das Gerät mit einem Generator benutzen, oder von einem Raum wo die Elektrische installation unbekannt ist, muss der Anschluss an der Masse nötig durch den Erdungspunkt, damit eventuelle elektrische Schläge vermeiden werden sollen.
5. Während den Schweißarbeiten kann eine plötzliche Unterbrechung des Funktionierens erscheinen, wenn der Apparat überlastet oder erhitzt ist. In einer solchen Situation wird die Arbeit nicht erneut begonnen, wird der Apparat nicht erneut gestartet, aber auch nicht abgeschaltet, damit der Ventilator die Kühlung weiter sichern soll.

Instandhaltung

1. Vor jeder Instandhaltungsarbeit oder Reparatur wird der Apparat vom Strom abgeschaltet.
2. Die entsprechende Erdung wird überprüft.
3. Man überprüft ob Innengasanschluss Stromanschlüsse perfekt sind, diese werden geregelt und festgezogen, wenn nötig; wenn bestimmte Teile oxidieren, werden diese mit Glaspapier gereinigt, nachdem wird die entsprechende Leitung wieder angeschlossen.
4. Schützen Sie Hände, Haare, weite Kleidungsstücke von dem Apparat unter Spannung, leitungen, Ventilator.
5. Beseitigen Sie regelmäßig den Staub vom Apparat, mit trockenen und reinen Luftkompressor, wo viel Rauch und unreine Luft ist, muss der Apparat täglich geputzt werden!
6. Der Druck des Apparates muss entsprechend sein, damit die Teile nicht beschädigt werden.
7. Wenn Wasser im Apparat eindringt, wegen Regen, muss der Apparat entsprechend entrocknet werden und die Isolierung überprüft werden! Die Schweißarbeiten könne erneut begonnen werden, nur wenn alle Überprüfungen einen korrekten Zustand des Apparates zeigen!
8. Wenn der Apparat eine längere Zeit nicht benutzt wird, muss diese in einen trockenen Raum gelagert werden, in seiner Originalverpackung.

Lieferant:

IWELD Ltd.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc strasse 90/B
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Produkt:

GORILLA POWERMIG 221 IGBT
GORILLA POWERMIG 261 IGBT
GORILLA POWERMIG 263 IGBT
Schweißgerät mit 2 Funktionen, MIG/E-HAND

Angewendte Standards(1):

EN ISO 12100:2011
EN 50199:1998 und EN 55011 2002/95/CE
EN 60974-10:2014/A1:2015 -05
EN 60974-1:2013

Das nachfolgend bezeichnete Gerät aufgrund seiner Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien UE 2004/108/EG und 2006/95/EG entspricht.

Herstellungsserie:



Halásztelek, 14. 03. 2017


Geschäftsführer:
Bódi András

USER'S MANUAL

IGBT Inverter type Dual Function
MMA and MIG Welding Power Source

GORILLA POWERMIG 221 IGBT
GORILLA POWERMIG 261 IGBT
GORILLA POWERMIG 263 IGBT

INDEX

INTRODUCTION	3.
MAIN PARAMETERS	4.
WARNING	5.
PANEL INSTRUCTION	6.
INSTALLATION AND OPERATION	7.
PRECAUTIONS AND MAINTENANCE	8.

Introduction

First of all, thank you for choosing an IWELD welding or cutting machine!

Our mission is to support your work with the most up-to-date and reliable tools both for DIY and industrial application.

We develop and manufacture our tools and machines in this spirit.

All of our welding and cutting machines are based on advanced inverter technology, reducing the weight and dimensions of the main transformer.

Compared to traditional transformer welding machines the efficiency is increased by more than 30%.

As a result of the technology used and the use of quality parts, our welding and cutting machines are characterized by stable operation, impressive performance, energy efficient and environmentally friendly operation.

By activating the microprocessor control and welding support functions, it continuously helps maintain the optimum character of welding or cutting.

Read and use the manual instructions before using the machine please!

The user's manual describes the possible sources of danger during welding, includes technical parameters, functions,

and provides support for handling and adjustment but keep in mind it doesn't contain the welding knowledge!

If the user's manual doesn't provide you with sufficient information, contact your distributor for more information!

In the event of any defect or other warranty event, please observe the „General Warranty Terms”.

The user manual and related documents are also available on our website at the product data sheet.

IWELD Kft.

2314 Halásztelek

II. Rákóczi Ferenc street 90/B

Tel: +36 24 532 625

info@iweld.hu

www.iweld.hu

WARNING!

Welding is a dangerous process! The operator and other persons in the working area must follow the safety instructions and are obliged to wear proper Personal Protection Items. Always follow the local safety regulations! Please read and understand this instruction manual carefully before the installation and operation!

- The switching of the machine under operation can damage the equipment.
- After welding always disconnect the electrode holder cable from the equipment.
- Always connect the machine to a protected and safe electric network!
- Welding tools and cables used with must be perfect.
- Operator must be qualified!

ELECTRIC SHOCK: may be fatal

- Connect the earth cable according to standard regulation.
- Avoid bare hand contact with all live components of the welding circuit, electrodes and wires. It is necessary for the operator to wear dry welding gloves while he performs the welding tasks.
- The operator should keep the working piece insulated from himself/herself.

Smoke and gas generated while welding or cutting can be harmful to health.

- Avoid breathing the welding smoke and gases!
- Always keep the working area good ventilated!

Arc light-emission is harmful to eyes and skin.

- Wear proper welding helmet, anti-radiation glass and work clothes while the welding operation is performed!
- Measures also should be taken to protect others in the working area.

FIRE HAZARD

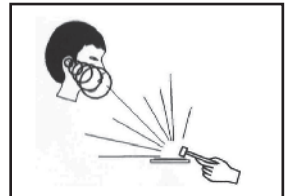
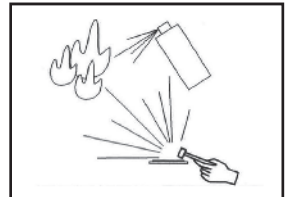
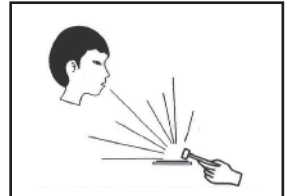
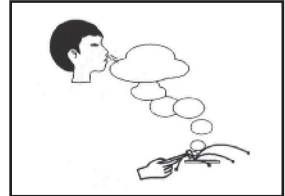
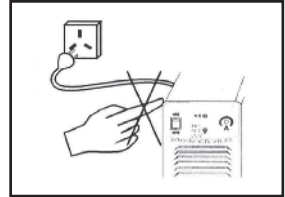
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

Noise can be harmful for your hearing

- Surface noise generated by welding can be disturbing and harmful. Protect your ears if needed!

Malfunctions

- Check this manual first for FAQs.
- Contact your local dealer or supplier for further advice.



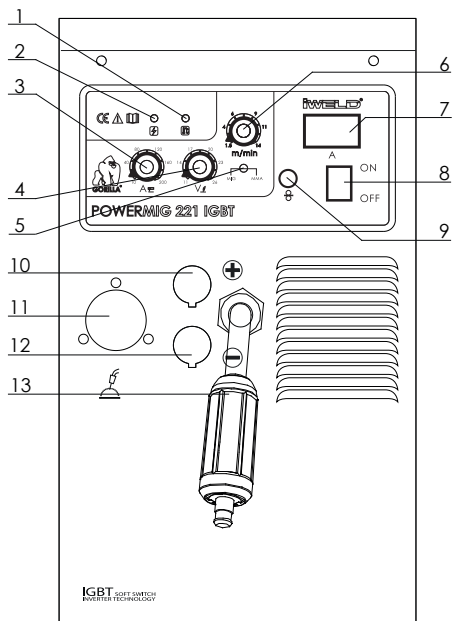
1. The Main Parameters

GORILLA		POWERMIG 221 IGBT	POWERMIG 261 IGBT	POWERMIG 263 IGBT	
Art. Nr.					
FUNCTIONS	GENERAL	Inverter type	IGBT	IGBT	IGBT
		Water Cooling System	✗	✗	✗
		Digital Control	✗	✗	✗
		Number of Programs	0	0	0
	MIG	EMC	✓	✓	✓
		Synergic Control	✗	✗	✗
		Pulse	✗	✗	✗
		Push-Pull	✗	✗	✗
		Reverse Polarity - FCAW	✓	✓	✓
		2T/4T	✓	✓	✓
		2ST/4ST	✗	✗	✗
		SPOT	✗	✗	✗
		Portable Wire Feeder Unit	✗	✗	✗
		Compact Design	✓	✓	✓
		Number of Wire Feeder Rolls	2	2	2
		DC TIG	LT TIG	✗	
	HF TIG		✗		
	Pulse DC TIG		✗		
	MMA	Arc Force	✓	✓	✓
		Adjustable Arc Force	✗	✗	✗
Hot Start		✓	✓	✓	
PARAMETERS	Accessories MIG Torch		IGRIP 150	IGRIP 240	IGRIP 240
	Optional MIG Torch		✗	✗	✗
	Phase number		1	1	3
	Rated input Voltage		230 V AC±15% 50/60 Hz	230 V AC±15% 50/60 Hz	3x400V AC ±10%, 50/60 Hz
	Max./eff. input Current	MMA	-	-	-
		MIG	35.0A/25.0A	49A/33A	12.7A/8.7A
	Power Factor (cos φ)		0,93	0,93	0,93
	Efficiency		85%	85%	85%
	Duty Cycle (10 min/40 °C)		200A @ 60% 155A @ 100%	250A @ 60% 193A @ 100%	250A @ 60% 193A @ 100%
	Welding Current Range	MMA	30A-200A	30A-250A	30A-250A
		MIG	50A-200A	50A-250A	50A-250A
	Output Voltage	MMA	11.0V-27.0V	11.0V-29V	11.0V-29V
		MIG	16.5V-24.0V	16.5V-26.5V	16.5V-26.5V
	No-Load Voltage		54V	56.5V	56V
	Insulation		F	F	F
	Protection Class		IP21S	IP21S	IP21S
	Welding Wire Diameter		0.6 - 1.0 mm	0.6 - 1.2 mm	0.6 - 1.2 mm
Size of Coil		Ø 270 mm, 15 kg	Ø 270 mm, 15 kg	Ø 270 mm, 15 kg	
Weight		37 kg	38 kg	39 kg	
Dimensions (LxWxH)		920x300x660 mm	920x300x660 mm	920x300x660 mm	

2. Panel Instruction

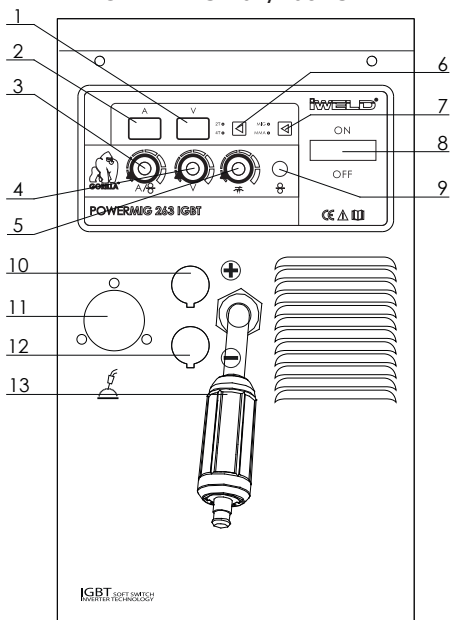
2-1. Front Panel Instruction

POWERMIG 221 IGBT



1	Over-heating LED
2	Power LED
3	MMA welding current adjustment
4	MIG welding voltage adjustment
5	Function switch MMA/MIG
6	The wire feeding speed adjustment
7	Welding current Display
8	Power switch
9	Wire feeding switch
10	"+" positive output terminal
11	Euro connector - welding torch
12	"-" negative output terminal
13	Alternative cable to revers polarity

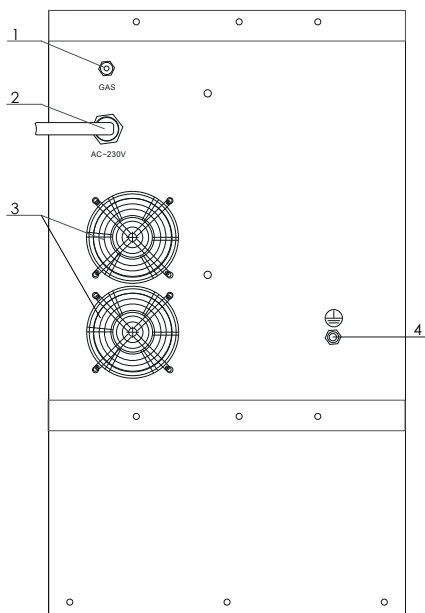
POWERMIG 261/263 IGBT



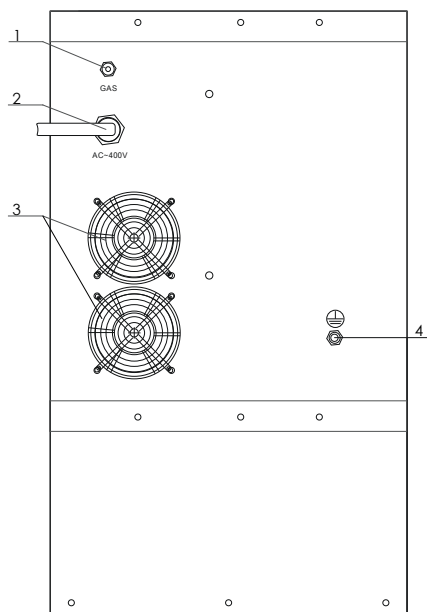
1	Welding voltage Display
2	Welding current Display
3	MMA welding current /wire feeding speed adjustment (MIG) knob
4	MIG welding voltage adjustment
5	Inductance adjustment
6	Function switch 2T/4T
7	Function switch MMA/MIG
8	Power switch
9	Wire feeding switch
10	"+" positive output terminal
11	Euro connector - welding torch
12	"-" negative output terminal
13	Alternative cable to revers polarity

2-2. Back Panel Instruction

POWERMIG 221/261 IGBT



POWERMIG 263 IGBT



1	Gas hose connector
2	Input power cable
3	Cooling Fans
4	Grounding screw

3. Installation & Operation

3-1. Connection of the power wires

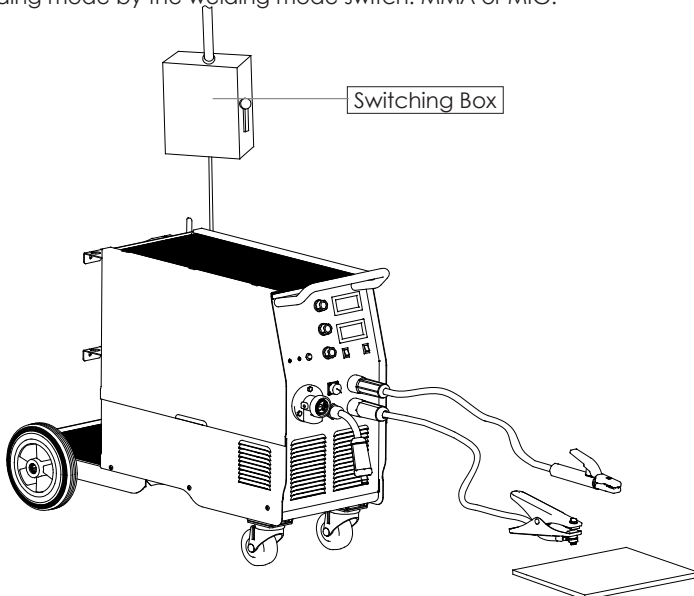
1. Each machine is equipped with primary power wire, according to the input voltage, please connect the primary wire to the suitable voltage class.
2. The primary wire should be connected to the corresponding socket to avoid oxidization.
3. Use multimeter to see whether the voltage value varies in the given range.

3-2-1. Installation of MMA welding

1. All machine has two air sockets, connect the plug to the socket on the panel board, and tighten it and make sure that it's well-connected, or it may cause the damage of both the plug and socket.
2. The electrode holder wire is connected to the negative terminal, while the work piece is connected to the positive terminal; connect one terminal of the earth clamp to the red air plug, and tighten it with hexagon spanner to make the secondary wire well connected to the air plug, or the air plug may get burned.
3. Pay attention to the electrode of the wire. Generally, there are two ways of the DC welder connection: positive connection and negative connection. **Positive:** electrode holder to ,while work piece to " + " ; **Negative:** work piece to ,while electrode holder to "+ " ; Choose the way according to the practical requirements, and wrong choose may cause unstable arc and big splash, etc. Under this circumstance, renew the air plug rapidly in order to change the poles.
4. If the work piece is too far away from the machine (50-100 m), and the secondary wire is too long, the section of the cable should be bigger to reduce the lower of the cable voltage.

3-2-2. Operation instructions of MMA welding

1. Turn on the power switch, and the LCD meter indicates the set current value, and the fan begins to spin.
2. According to practical need, adjust the welding current to the welding requirement.
3. Generally, the welding current of each wire is :
 $\varnothing 2,5$: 70-100A $\varnothing 3,2$:110-160A $\varnothing 4,0$: 170-220A $\varnothing 5,0$: 230-280A
4. Select the welding mode by the welding mode switch. MMA or MIG.

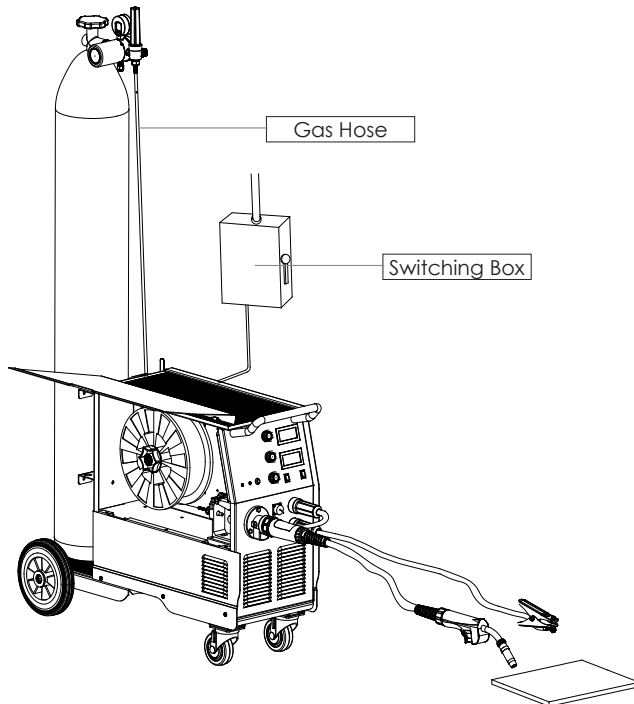


3-3-1. Installation of MIG welding

1. Plug the welding torch into the EURO output socket on the front panel, and tighten it. Thread the wire into the torch manually.
2. Insert the earth cable plug into the negative "-" socket on the front panel, and tighten it clockwise. Insert the alternative cable into the positive "+" socket on front panel.
3. Fix the welding wire coil to the rack axis on the wire feeder; make sure the hole of the wire feeding wheel matches well with the bolt on the rack axis and the welding wire diameter. Unfasten the screw on the wire-pressing wheel, and make the wire into the groove of the wire feed wheel, press the wire tightly, but not too tight, and then thread the wire into the torch. Press the " wire feeding" button to feed the wire out of the welding gun.
4. Tightly connect the gas hose, which come from the back of the machine to the copper nozzle of gas bottle.

3-3-2. Operation instructions of MIG welding

1. After installation according to the above steps, turn the power switch on the back panel to "ON" position, then the power LED turns on, and the fan works. Open the gas cylinder valve, and adjust the flow meter to the desired position.
2. Turn the conversion switch on the front panel to "MIG" position, and adjust the welding voltage adjustment knob and wire feeding speed adjustment knob according to practical needs to get the desired welding voltage and welding current.
3. Press the welding torch switch, and welding can be carried out.
4. Adjust the burnback time potentiometer on the clapboard to get the desired length of welding wire stretching into the contact tip after welding.
5. Cut off the gas 1s after the arc is stopped.

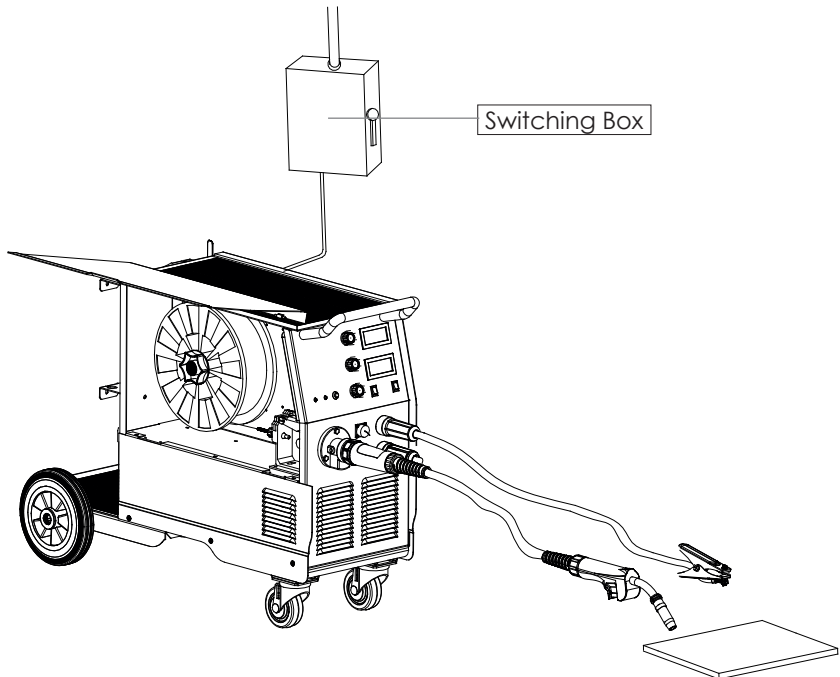


4-3-1. Installation of FCAW welding (self shielded arc welding)

1. Plug the welding torch into the central EURO connector on the front panel, and tighten it. Thread the wire into the torch manually.
2. Insert the earth cable plug into the positive "+" socket " on the front panel, and tighten it clockwise. Insert the alternative cable into the negative "-" socket on front panel.
3. Fix the welding wire coil to the rack axis on the wire feeder; make sure the hole of the wire feeding wheel matches well with the bolt on the rack axis and the welding wire diameter. Unfasten the screw on the wire-pressing wheel, and make the wire into the groove of the wire feed wheel, press the wire tightly, but not too tight, and then thread the wire into the torch. Press the " wire feeding" button to feed the wire out of the welding gun.

4-3-3. Operation instruction of FCAW welding (self shielded arc welding)

1. After installation according to the above steps, turn the power switch on the back panel to "ON" position, then the power LED turns on, and the fan works. Close or disconnect the gas cylinder valve.
2. Turn the conversion switch on the front panel to "MIG" position, and adjust the welding voltage adjustment knob and wire feeding speed adjustment knob according to practical needs to get the desired welding voltage and welding current.
3. Press the welding torch switch, and welding can be carried out.
4. Adjust the burnback time potentiometer on the clapboard to get the desired length of welding wire stretching into the contact tip after welding.
5. Cut off the gas 1s after the arc is stopped.



Precautions

Workspace

1. Welding equipment free of dust, corrosive gas, non-flammable materials, up to 90% humidity for use!
2. Avoid welding outdoors unless protected from direct sunlight, rain, snow, work area temperature must be between -10 °C and +40°C.
3. Wall to position the device at least 30 inches away.
4. Well-ventilated area to perform welding.

Safety requirements

Welding provides protection against overvoltage / overcurrent / overheating. If any of the above events occurs, the machine stops automatically. However, over-stress damage to the machine, keep the following guidelines :

1. Ventilation . When welding a strong current going through the machine, so the machine is not enough natural ventilation for cooling . The need to ensure adequate cooling, so the distance between the plane and any object around it at least 30 cm . Good ventilation is important to normal function and service life of the machine.
2. Continuously, the welding current does not exceed the maximum allowable value. Current overload may shorten its life or damage to the machine .
3. Surge banned ! Observance of tension range follow the main parameter table . Welding machine automatically compensates for voltage, allowing the voltage within permissible limits of law. If input voltages exceed the specified value, damaged parts of the machine .
4. The machine must be grounded! If you are operating in a standard, grounded AC pipeline in the event of grounding is provided automatically . If you have a generator or foreign, unfamiliar, non-grounded power supply using the machine, the machine is required for grounding connection point earth to protect against electric shock .
5. Suddenly stopping may be during welding when an overload occurs or the machine overheats . In this case, do not restart the computer, do not try to work with it right away, but do not turn off the power switch, so you can leave in accordance with the built-in fan to cool the welding machines .

WARNING!

If the welding equipment is used with the welding parameters above 180 amperes, the standard 230V electrical socket and plug for 16 amp circuit breaker is not sufficient for the required current consumption, it is necessary to use the welding equipment with 20A, 25A or even to the 32A industrial fuses! In this case, both the plug and the plug socket fork have to be replaced to 32A single phase fuse socket in compliance with all applicable rules. This work may only be carried out by specialists!

Maintenance

1. Remove power unit before maintenance or repair!
2. Ensure that proper grounding!
3. Make sure that the internal gas and electricity connections are perfect and tighten, adjust if necessary, if there is oxidation, remove it with sandpaper and then reconnect the cable.
4. Hands, hair, loose clothing should be kept away under electric parts, such as wires, fan.
5. Regularly dust from the machine clean, dry compressed air, a lot of smoke and polluted air to clean the machine every day!
6. The gas pressure is correct not to damage components of the machine.
7. If water would be, for example. rain, dry it in the machine and check the insulation properly! Only if everything is all right, go after the welding!
- 8 When not in use for a long time, in the original packaging in a dry place.

H

JÓTÁLLÁSI JEGY

Forgalmazó:

IWELD KFT.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Sorszám:

..... típusú..... gyári számú
termékre a vásárlástól számított 24 hónapig kötelező jótállást vállalunk a jogszabály szerint. A jótállás lejártá után 3 évig biztosítjuk az alkatrész utánpótlást.

Vásárláskor kérje a termék próbáját!

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!

RO

Certificat de garanție

Distribuitor:

IWELD KFT.

2314 Halásztelek

Str. II.Rákóczi Ferenc 90/B

Ungaria

Tel: +36 24 532-625

Fax: +36 24 532-626

Număr:

..... tipul.....număr de serie
necesare sunt garantate timp de 24 luni de la data de produse de cumpărare, în conformitate cu legea. La trei ani după
expirarea garanției oferim piese de aprovizionare.

La cumpărături încercați produsul!

Completat de către Vanzător:

Numele clientului:

Adresa:

Data de cumpărare: An..... Lună Zi

Ștampila și semnătura vânzătorului:

Secțiuni de garanție a perioadei de garanție

Data raportului:

Data încetării:

Descriere defect:

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: Cod de locuri de muncă:.....

..... An..... Lună Zi

.....
semnătura

Data raportului:

Data încetării:

Descriere defect:

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: Cod de locuri de muncă:.....

..... An..... Lună Zi

.....
semnătura

Atenție!

Garanția trebuie să fie validată la timp de cumpărare a biletului fabrica numărul! Garanție numai pe aceeași zi, cu o factură poartă numărul de eliberat este valabil pentru o fabrica, deci proiectul de lege să-l păstrați!

SK

ZÁRUČNÝ LIST

Distribútor:

IWELD KFT.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Poradové číslo:

Výrobok: Typ: Výrobné číslo:

Na tento výrobok platí záruka 24 mesiacov od kúpy podľa platnej legislatívy. Na uplatnenie záruky je nutné predložiť originálny nákupný doklad! Po uplynutí záručnej doby 3 roky Vám zabezpečíme prísun náhradných dielov.

Pri kúpe tovaru požiadajte o rozbalenie a kontrolu výrobku!

Vyplní predajca:

Meno kupujúceho:

Bydlisko:

Dátum zakúpenia: deň: mesiac: rok:

Pečiatka a podpis predajcu:

ZÁRUČNÉ KUPÓNY

Dátum nahlásenia:

Dátum odstránenia vady:

Nahlásená vada:

Nová záručná doba:

Návoz servisu: Číslo práce:

Deň: mesiac: rok:

.....
Podpis

Dátum nahlásenia:

Dátum odstránenia vady:

Nahlásená vada:

Nová záručná doba:

Návoz servisu: Číslo práce:

Deň: mesiac: rok:

.....
Podpis

