

MATEWELD®

Hungary since 2010

Használati útmutató

MATEWELD Hungary Buffalo Power MIG-250 Professional



Professional

Bevezető

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

Jó munkát kívánunk!

Figyelem!

A hegesztés és vágás veszélyes üzem! Ha nem körültekintően dolgoznak könnyen balesetet, sérülést okozhat a kezelőnek illetve a környezetében tartózkodóknak. Ezért a műveleteket csakis a biztonsági intézkedések szigorú betartásával végezzék! Olvassa el figyelmesen jelen útmutatót a gép beüzemelése és működtetése előtt!

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

Az áramütés végzetes lehet!

- Földeléskábel – 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 hősugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!

TÚZVESZÉLY!

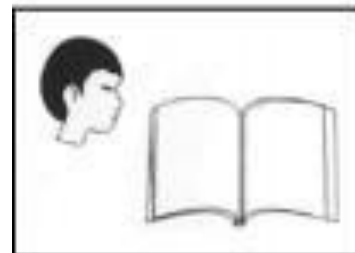
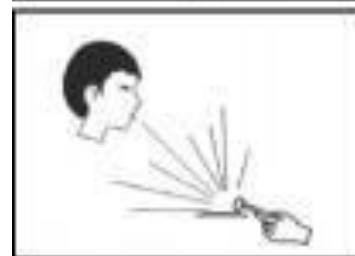
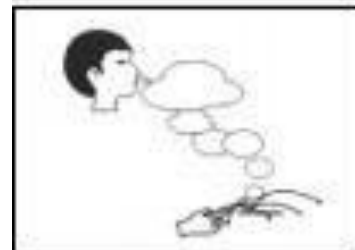
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

Zaj: Árthat a hallásnak!

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

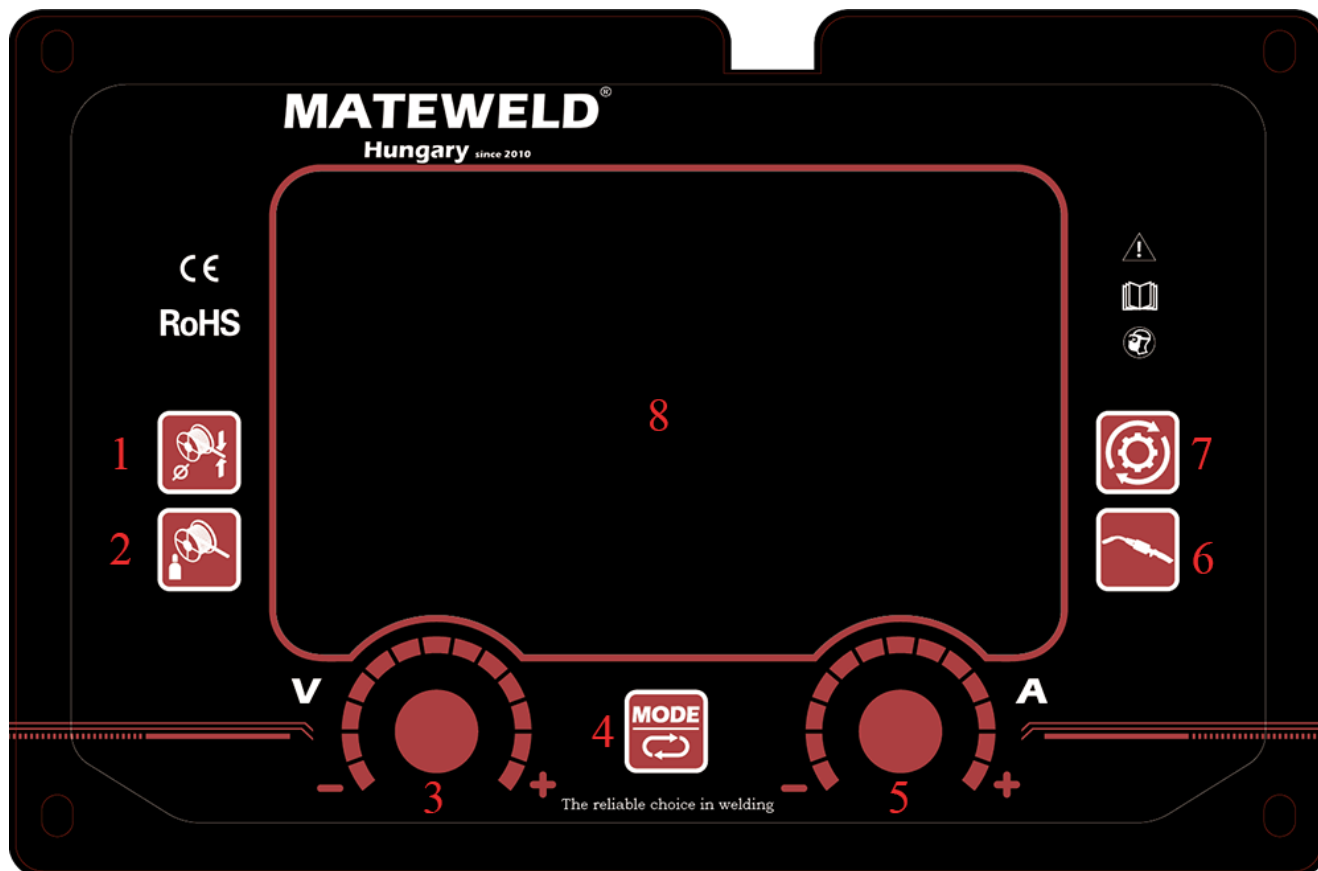
Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet • Hívja forgalmazóját további tanácsért.



1. Fő paraméterek

Modell	MATEWELD Hungary Buffalo Power MIG-250
Hálózati feszültség	230V $\pm$ 10%, 50/60 Hz
Szükséges biztosíték	25A
Üresjáratú feszültség	50V
Kimeneti hegesztőáram MIG/MMA	60-250A
Munkafeszültség	12V-30V
Gáz előöblítés	0-10s
Gáz utóöblítés	0-10s
Bekapcsolási idő 40°C-on	60%
Hatásfok	85%
Huzatoló típusa	Beépített 2 görgős
Huzaldob átmérő	Ø 200 mm / 5 kg, Ø 100mm/1kg
Hegeszthető huzal átmérője	0,6mm-0,8mm-0,9mm-1,0mm
Védelmi fokozat	IP21
Szigetelési osztály	F
Méret - HxSZxM	480x210x370 mm
Súly	11,6 kg



- 1 - Hegesztőhuzal átmérőjének kiválasztására (0.8mm,0.9mm,1.0mm,1.2mm)
Megjegyzés: Az egyfázisú 5kg-os MIG gép nem tud 1.2mm-t választani.
- 2 - A hegesztőgáz kiválasztására (co2, mix, fluxus)
- 3 - A hegesztési feszültség beállítására a kézi MIG alatt, finomhangolás az ívfeszültségre a SYN MIG alatt (tartomány: -3 és +3).
- 4 - A hegesztési módok kiválasztásához. (MIG, SYN MIG, Flux, Lift TIG)
- 5 - A huzaltovábbítási sebesség beállítása a Manual MIG alatt. A hegesztési áram beállítása a SYN MIG, MMA és Lift TIG funkció alatt.
- 6 – MIG pisztolykapcsoló kioldási módok (2T, 4T, Spot)
- 7 - A hegesztési paraméterek kiválasztása. (Nyomja meg a kívánt hegesztési paraméterek végigjárásához, és állítsa be a kívánt paraméterértéket az „5” gomb segítségével.).
- 8 - LCD kijelző (az összes paraméter megjelenítése)

Beüzemelés – működés

2. 2.1. Hálózatra csatlakozás

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

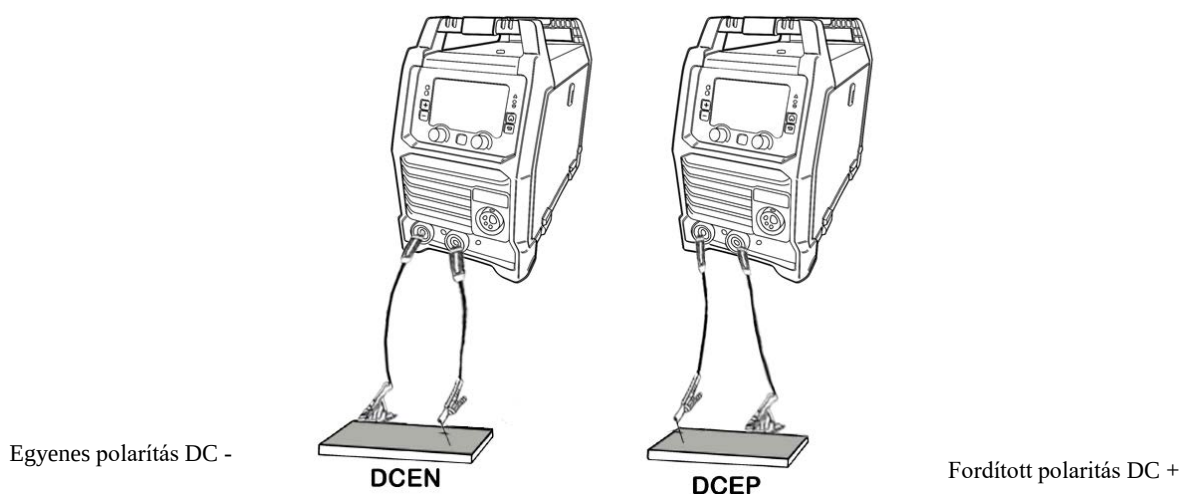
2.2. Kimeneti vezetékek csatlakozása MMA bevontelektrodás üzemmódban

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

2.3. Működés lépései MMA bevontelektrodás üzemmódban

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

2.4. Bevontelektrodás kézi ívhegesztés ábrázolása (MMA)

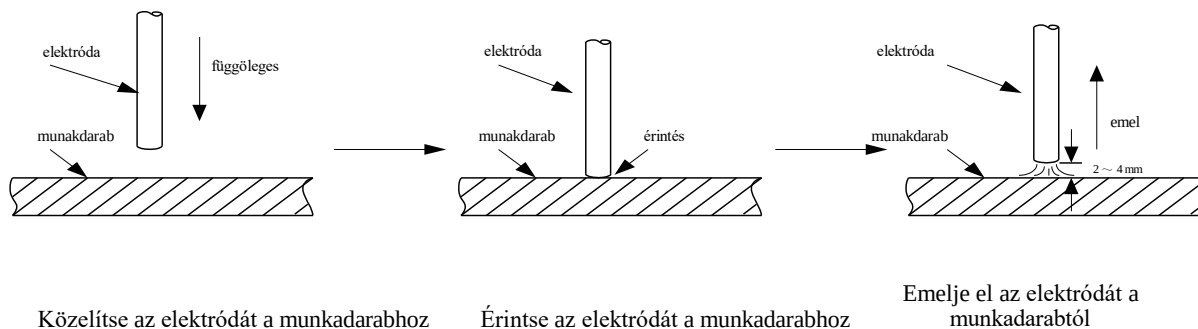


DC (-) elektródafogó negatív, azaz a testkábel a DC (+) pozitív, tehát az elektródafogó kábelét a negatív pólusba csatlakoztassuk a testkábel pedig a pozitív pólusba csatlakoztassuk.

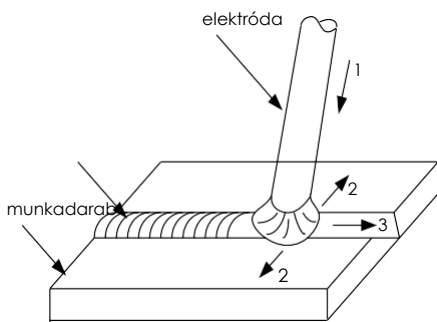
A különböző típusú elektródák, különböző polaritást igényelnek, kérjük tájékozódjon a gyártó katalógusából, hogy a használandó elektróda adattábláján DC- vagy DC+ található.

2.5. Az ívgyújtás módja

- Koppantásos ív: az elektródát egyenesen érintse a munkadarabhoz, ekkor létrejön a rövidzárlat, ezután gyorsan fel kell emelni az elektródát mintegy 2~4 mm-re, így ív létrejön. Ezt az eljárást komplikált elsajátítani. Repedés érzékeny, vagy keményfémek hegesztéséhez jobb a koppantásos módszert alkalmazni.



- Elemelő ív: karcolva érintse az elektródát a munkadarabhoz az ívgyújtás céljából. Az ív létrejön és vezesse az elektródát a varrathoronyban.

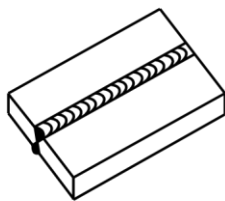


Az elektróda vezetése

Az MMA hegesztésnél három mozdulat történik az elektródával, az elektróda vezetése a varrathorony tengelyében történik, azután az elektródát jobbra- balra lengetjük, miközben "húzzuk".

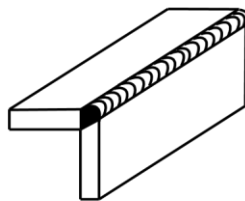
2.6. Kötés típusok MMA hegesztésnél

A MMA, bevont elektródás hegesztés legnépszerűbb kötéstípusai, tompa varrat, sarok varrat, átlapolt kötés és sarok varrat „T” kötésben.



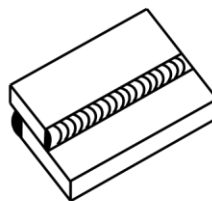
butt joint

Tompá varrat



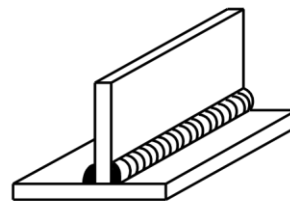
lap joint

Él-sarok varrat



corner joint

Átlapolt varrat

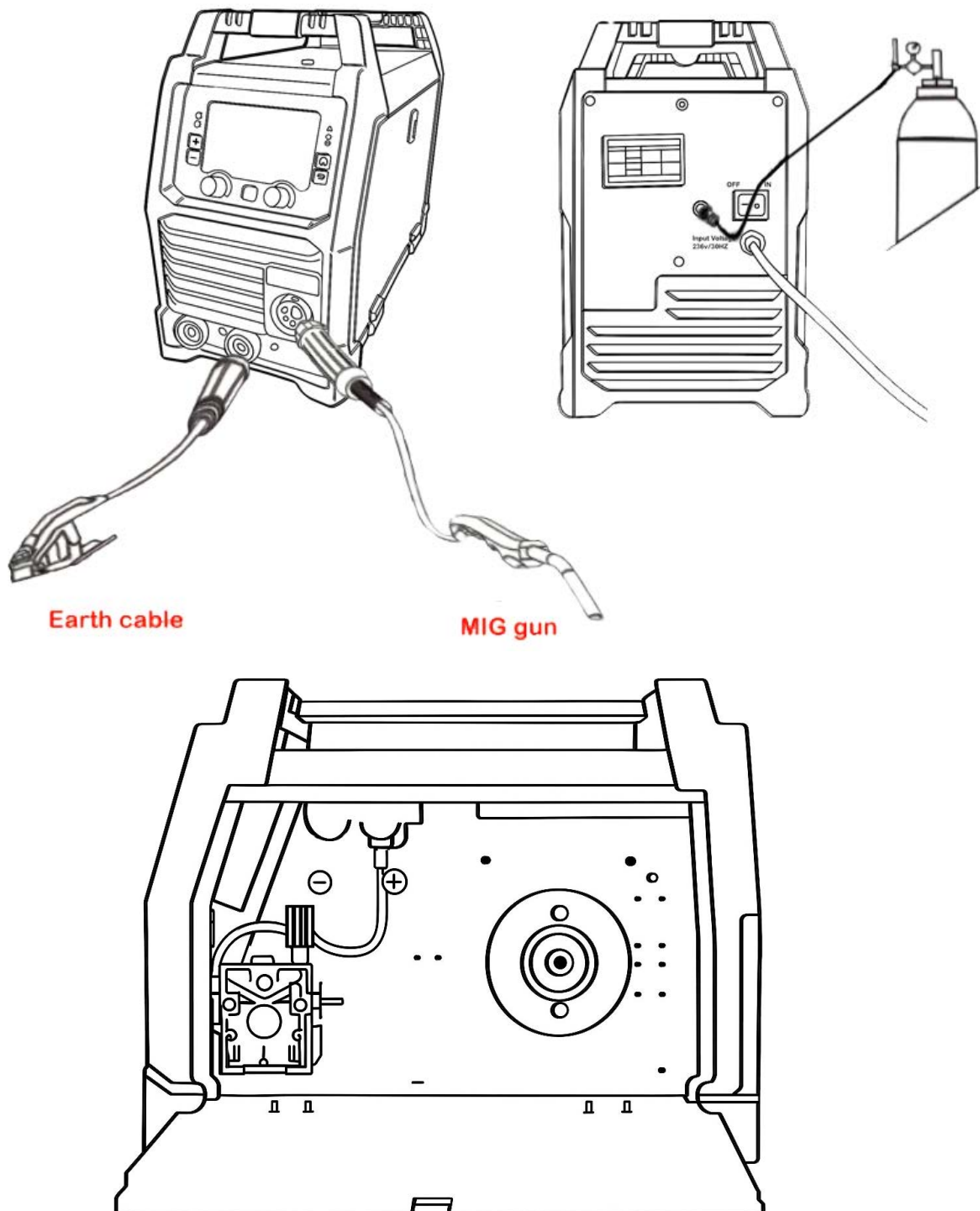


T joint

Sarok varrat, „T” kötés

2.7. MIG üzemmód

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



2.7.1. Működés lépései MIG üzemmódban

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

2.7.2. Huzaladagoló görgő kiválasztása

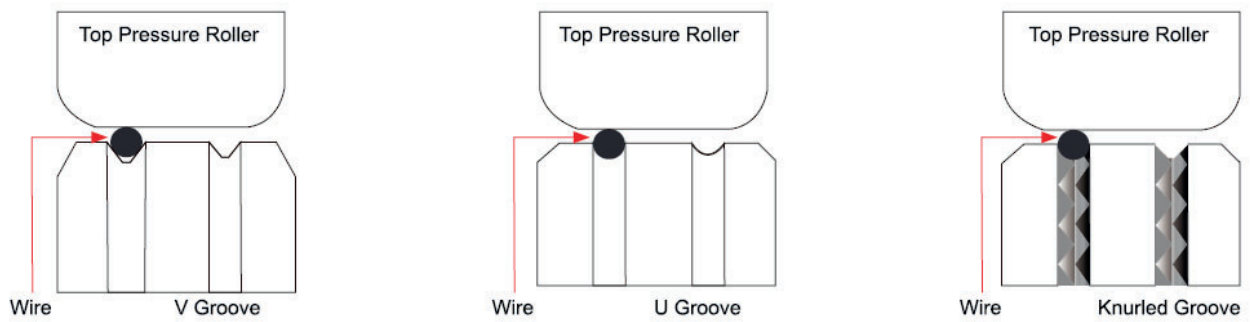
A MIG hegesztés során a sima, egyenletes huzaladagolás fontosságát nem lehet eléggé hangsúlyozni. Minél simább a huzaladagolás, annál jobb lesz a hegesztési varrat. A toló és vezető görgők a huzal mechanikus előtolására szolgálnak. Az adagológörgőket többféle hegesztési huzalokhoz tervezték, ezért különböző típusú hornyokkal vannak ellátva, hogy befogadják a különböző huzaltípusokat. A huzalt a huzaltoló egység felső görgője tartja a horonyban, ezt nyomóhengernek nevezik. A nyomást egy feszítő kar közvetíti, amelyen beállítható a szükséges nyomóerő. A huzaltípus határozza meg, hogy mekkora nyomóerőt lehet kifejteni és milyen típusú görgő a legalkalmasabb az optimális huzaltovábbítás eléréséhez.

A tömör kemény huzalokhoz, mint az acél, a rozsdamentes acél V alakú horonnyal rendelkező meghajtó görgőre van szükség az optimális tapadás és meghajtási képesség érdekében. A kemény huzalok esetében, nagyobb nyomóerőt kell kifejteni a huzalon a felső görgőnek, amely a huzalt a horonyban tartja. A „V” alakú görgő erre alkalmasabb. A szilárd huzalok jobban adagolhatók a tömör keresztmetszet miatt, merevebbek és nem hajlanak olyan könnyen.

A lágy huzalokhoz mint az alumínium, U alakú görgő szükséges. Az alumínium huzal sokkal kisebb szilárdsággal rendelkezik, könnyen hajlítható és ezért nehezebb adagolni. A puha huzalok könnyedén igazíthatók a huzalvezetőbe.

Az U alakú görgő nagyobb felületi súrlódást biztosít a lágyabb huzal táplálásához. A lágyabb huzalokhoz kisebb nyomóerőre van szükség a felső nyomóhengertől is, hogy elkerüljék a huzal alakjának deformálódását. A túl nagy nyomóerő deformálhatja és szakíthatja a huzalt.

Portöltésű huzal / gázmentes huzal - ezek a huzalok vékony fémlemezről állnak, amelyen a töltet és fémvegyületek rétegezve vannak, majd hengerbe tekerve, így alkotva a kész huzalt. A huzal nem képes túl nagy nyomást elviselni a felső görgőről, mivel túl nagy nyomás hatására összeroppanhat és deformálódhat. Ezekhez a huzalokhoz alkalmazható a recézett görgő, amelynek kis fogazása van a horonyban. A fogazások megfogják a huzalt és segítenek annak vezetésében anélkül, hogy a felső görgő túl nagy nyomást gyakorolna rá.



2.7.3. Huzal telepítési és beállítási útmutató

A MIG hegesztés kapcsán nem lehet eléggé hangsúlyozni a sima, egyenletes huzaladagolás fontosságát. A huzaldob és a huzal helyes behelyezése a huzaladagoló egységbe kritikus fontosságú az egyenletes és következetes huzaltovábbítás eléréséhez. A MIG hegesztőkkel kapcsolatos hibák nagy százaléka a huzal rossz behelyezéséből származik a huzaladagolóba. Az alábbi útmutató segít a huzaladagoló helyes beállításában

2.7.4.MIG huzalvezető bélés típusok és információk

MIG huzalvezető

A legtöbb MIG huzalvezető spirál tekercselt acélhuzalból készül, ami jó merevséget és rugalmasságot biztosít a spirál számára, és lehetővé teszi, hogy a hegesztőhuzalt simán vezesse át a hegesztőkábelben, miközben hajlik az üzemeltetés során. Az acél spirálokat elsősorban szilárd acélhuzalok vezetésére használják, más huzalok, például alumínium, szilícium bronz stb. jobban teljesítenek teflon vagy poliamid vezető használatával. A spirál belső átmérője fontos az alkalmazott huzalátmérőhöz viszonyítva. A legtöbb gyártó a huzal átmérőjének és a hegesztőpisztoly kábel hosszának megfelelő méretű spirálokat gyárt, és a legtöbbet színkóddal látják el.

Acél huzalvezetők

A legtöbb MIG pisztolybélés tekercselt acélhuzalból készül, amelyet zongorahuzalnak is neveznek, ami jó merevséget és rugalmasságot biztosít a bélés számára, és lehetővé teszi, hogy a hegesztőhuzalt simán vezesse át a hegesztőkábelben, miközben hajlik az üzemeltetés során. Az acél béléseket elsősorban szilárd acélhuzalok etetésére használják, más huzalok, például alumínium, szilícium bronz stb. jobban teljesítenek teflon vagy poliamid vezető használatával. A bélés belső átmérője fontos és az alkalmazott huzalátmérőhöz viszonyítva. A helyes belső átmérő, elősegíti a huzal gördülését és az illeszkedést a hajtógörgőknél. A kábel túl szoros meghajlítása hegesztés közben növeli a súrlódást a bélés és a hegesztőhuzal között, ami megnehezíti a huzal átnyomását a bélésen, ami rossz huzaltáplálást, korai béléskopást eredményez. Por, piszok és fémrészecskék idővel felhalmozódhatnak a bélés belsejében, súrlódást és eltömődést okozva, ezért ajánlott a bélést időnként sűrített levegővel kifújni. Kis átmérőjű hegesztőhuzalok, 0,6 mm és 1,0 mm között, viszonylag alacsony merevségűek, és ha túlméretezett béléssel illesztik, a huzal kóborolhat vagy sodródhat a bélésben. Ez viszont rossz adagoláshoz és korai béléshibához vezet a túlzott kopás miatt. Ezzel szemben a nagyobb átmérőjű, 1,2 mm-től 2,4 mm-ig terjedő hegesztőhuzalok merevsége sokkal nagyobb, de fontos megbizonyosodni arról, hogy a bélésnek elegendő belső átmérője van. A legtöbb gyártó a huzal átmérőjének és a hegesztőpisztoly kábel hosszának megfelelő méretű béléseket gyárt, és a legtöbbet színkóddal látják el.

0.6mm-0.8mm	Acél	kék
0.9mm - 1.2mm		piros
1.6mm 2.0mm -		citrom sárga
2.4mm		

Teflon és poliamid (PA) bélések

A teflon bélések jól alkalmazhatók kevésbé merev, puha huzalok, például alumínium huzalok táplálásához. Ezeknek a béléseknek a belseje sima és stabil táplálást biztosít, különösen a kis átmérőjű hegesztőhuzaloknál. A teflon jó lehet a magasabb hőigényű alkalmazásokhoz, amelyekhez vízhűtési pisztolyokat és sárgaréz nyakbéléseket használnak. A teflon jó kopásállósági jellemzőkkel rendelkezik, és különféle huzaltípusokkal használható, például szilícium bronz, rozsdamentes acél és alumínium. Gondosan ellenőrizze a hegesztőhuzal végét, mielőtt betáplálná a bélésre. Az éles élek és sorják a bélés belsejét megsérthetik, és eltömődéshez és gyorsabb kopáshoz vezethetnek. A poliamid bélések (PA) szénrel átitatott nejlonból készülnek, és ideálisak lágyabb alumínium-, rézötvözetű hegesztési huzalokhoz és push-pull pisztolyokhoz. Ezeket a béléseket általában egy úszógörgővel látják el, amely lehetővé teszi a bélés behelyezését egészen az adagológörgőig.

0.6mm-0.8mm	Teflon	kék
0.9mm - 1.2mm		piros
1.6mm		citrom sárga
1.0mm-1.6mm	PA	

Réz - Sárgaréz nyakbélések

Nagy hőhatású alkalmazások esetén a sárgaréz vagy réz tekercs vagy a nyakbélés felszerelése a bélés végére a nyak végén megnöveli a bélés üzemi hőmérsékletét, valamint javítja a huzalra történő hegesztési teljesítmény villamos vezetőképességét. Minden alumínium és szilikon bronz hegesztési alkalmazáshoz ajánlott.

Réz - Sárgaréz

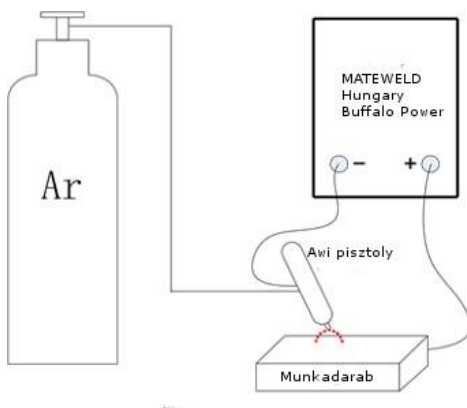


2.7.5. Működés lépései MIG-FCAW üzemmódban (porbeles huzal)

FCAW módban fordított polaritást kell használni!

1. Telepítés után kövesse az alábbi lépéseket! Kapcsolja be a hegesztőgépet a hátoldalon található főkapcsolóval.
2. A gép huzaldob tartó részénél van a polaritás váltás (-) lehetősége.
3. Zárja el a gázpalack szelepét vagy szüntesse meg a csatlakozást a gázpalackkal.
4. A kezelőpanelen az üzemmód kapcsolót állítsa MIG állásba és állítsa be az áramerősséget és a huzal előtolási sebességét a hegesztési feladatnak megfelelően. Nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját és végezze el a hegesztést.

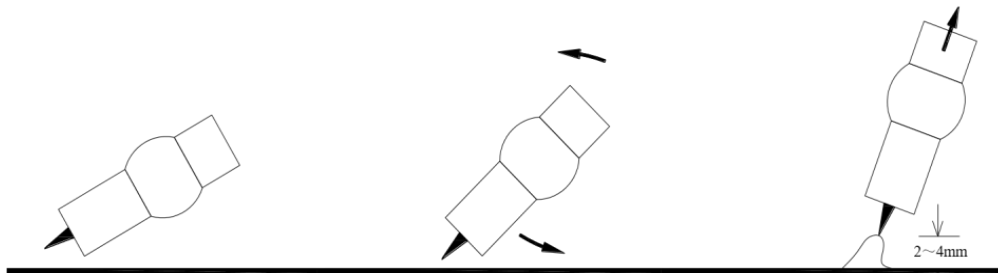
2.8. LIFT TIG (érintéses gyújtású AWI) hegesztés



A Volfram elektródás védőgázos ívhegesztés ábrázolása (TIG) Amennyiben TIG üzemmódban a védőgáz közvetlenül van csatlakoztatva a hegesztő pisztolyhoz, az eljárás (lift arc) elemelő, vagy "koppintásos" ívgyújtás alkalmazható. **Fontos:** MMA módba legyen kapcsolva az üzemmód kapcsoló.

Az egyenáramú TIG hegesztés védőgázzal (argon) történik. Hajtsuk végre a következő lépéseket:

- 1. Csatlakoztassuk a testcsipeszt a „+” pozitív pólushoz.
- 2. Csatlakoztassuk az awi pisztoly Dinse dugóját a „-” negatív pólushoz, valamint a gáz-csatlakozóját a reduktor tömlőcsatlakozójára.
- 3. Kapcsoljuk be a hegesztőgépet, a reduktor nyomásszabályzóját tekerjük teljesen le (balra) a nagy nyomás ráengedése előtt, a tűszelepet pedig zárjuk le. Ezután nyissuk meg a palack szelepet teljesen, és engedjük rá a reduktorra a nyomást.
- 6. A tűszelep (kicsi tekerőgomb) zárva tartásával betudjuk állítani a reduktoron áthaladó szállítási mennyiséget (6-8 lit./perc) a szabályzócsavar állításával. Majd nyissuk meg a pisztolyon lévő szelepet is.
- 7. Ívgyújtáshoz: Érintse meg a wolfram elektródával a munkafelületet az ívbegyulladásához majd emeleje el 2-5mm távolságra és hegeszthet is.
- 8. A hegesztés végén: emeljük még jobban el a munkadaraból pisztolyt és megszakad az ív. A gázt zárjuk el a pisztolyon.



1. ábra: Tartsa a hegesztő pisztolyt ferdén

2. ábra: Érintse, karcolja meg az elektródával a munkadarabot

3. ábra: Emelje el az elektródát a munkadarabtól 2-5mm-re

2.9. Hegesztési paraméterek, MIG-MAG eljáráshoz

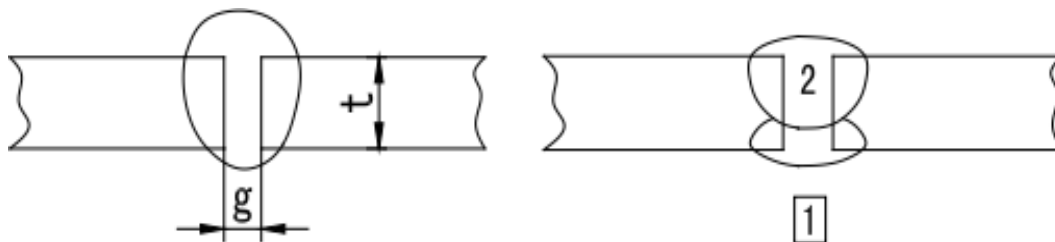
Megjegyzés: A következő paraméterek referenciaként használhatók. A szükséges beállítás ettől eltérhet!

Anyag	Munkadarab vastagsága (mm)	Huzal átmérője (mm)	Hegesztési áram (A)	Hegesztési feszültség (V)	Huzal sebesség (m/min)
Szénacél	1mm - 3mm	0.6mm - 0.8mm	60A - 100A	15V - 18V	3.0 - 4.5
	4mm - 8mm	0.8mm - 1.0mm	140A - 180A	18V - 22V	4.5 - 6.0
	10mm - 12mm	1.0mm - 1.2mm	180A - 250A	22V - 24V	6.0 - 7.0
Rozsdamentes acél	1mm - 2mm	0.6mm - 0.8mm	120A - 160A	18V - 22V	4.5 - 6.0
	3mm - 6mm	0.8mm - 1.0mm	180A - 220A	22V - 24V	6.0 - 7.5
	8mm - 10mm	1.0mm - 1.2mm	200A - 250A	22V - 24V	6.0 - 7.5
Alumínium ötvözet	1mm - 3mm	0.8mm - 1.0mm	100A - 150A	17V - 20V	3.5 - 5.0
	4mm - 8mm	1.0mm - 1.2mm	150A - 200A	20V - 24V	5.0 - 6.5
	10mm - 12mm	1.2mm - 1.6mm	200A - 250A	24V - 26V	6.5 - 7.5
Rézötvözet	1mm - 3mm	1.0mm	120A - 150A	20V - 22V	3.5 - 4.5
	4mm - 6mm	1.2mm	160A - 180A	22V - 24V	4.5 - 6.0
	8mm - 10mm	1.6mm	200A - 250A	24V - 26V	6.0 - 7.5

Jelmagyarázat:

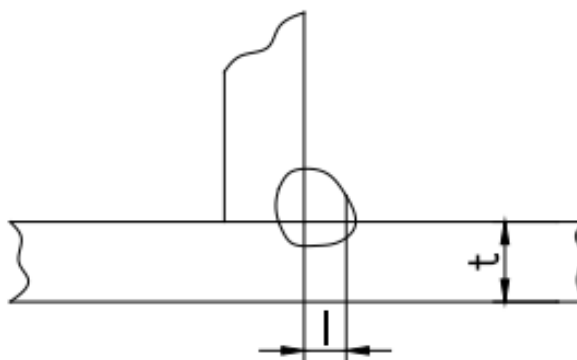
Paraméter	Jel	Max. érték	Min. érték	Egység
Pre-Gas (Gáz előöblítés)	PrG	10	0	Sec.
Post-Gas (Gáz utóöblítés)	poG	10	0	Sec.
Lassú huzaladagolási sebesség az ív kezdetén	rin	10	0	
Induktivitás	Ind	10 (puha)	-10 (kemény)	
SPOT (Ponthegesztés)	SPT	15	0	Sec.

2.9.1. Tompahegesztés



Lemez- vastagság (mm)	Hézag (mm)	Huzal Ø (mm)	Hegesztő áram (A)	Hegesztő FESZÜLTSEG (V)	Sebesség (m/min)	Gáz mennyiség (l/min)
0.8	0	0.6 v 0.8~0.9	40~70	16~16.5	3.0 - 4.5	6~9
1.0	0	0.8 ~ 0.9	50~80	17~17.5	3.0 - 4.5	8~9
1.5	0	0.8 ~ 1.0	60~100	18~19	3.0 - 4.5	8~10
2.0	0~0.5	0.8 ~ 1.0	80~110	19~20	4.5 - 6.0	8~10
2.5	0.5~1.0	1.0	100~120	19~20	4.5 - 6.0	10
3.2	1.0~1.2	1.0	110~130	19~21	4.5 - 6.0	10
4.5	1.2~1.5	1.0	120~140	21~23	6.0 - 7.0	10~12
5.0	1.5~ 2.0	1.0 ~ 1.2	130~150	22~24	6.0 - 7.0	10~12
6.0	1.5~2.0	1.0 ~ 1.2.	150~170	24~26	6.0 - 7.0	10~12

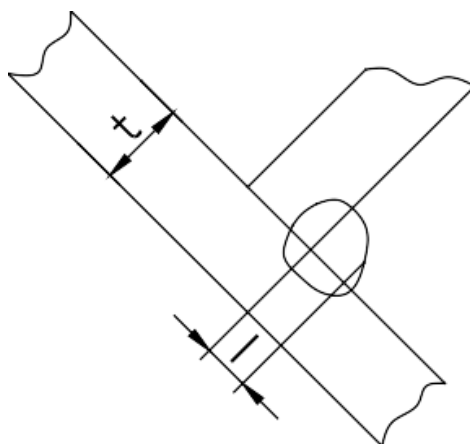
2.9.2. Sarokhegesztés



Lemez- vastagság (mm)	Huzal Ø (mm)	Hegesztő áram (A)	Hegesztő FESZÜLTSEG (V)	Sebesség (m/min)	Gáz mennyiség (l/min)
1.0	0.6~0.8~0.9	50~80	17~18	3.0 - 4.5	6~9
1.5	0.8~1.0	60~90	18~20	3.0 - 4.5	8~10
2.0	0.8~1.0	90~120	19~20	3.0 - 4.5	8~10
2.5	0.8~1.0	120~140	19~21	4.5 - 6.0	8~10

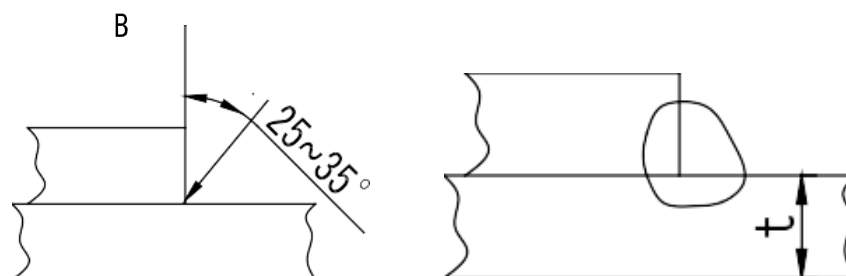
3.0	0.8~1.0	130~150	19~21	4.5 - 6.0	8~10
4.5	1.0	150~160	22~24	4.5 - 6.0	10
5.0	1.0~1.2	160~170	22~24	5.0- 6.5	10~12
6.0	1.0~1.2	170~180	23~24	6.0 - 7.0	10~12
7.0	1.0~1.2	180~190	23~24	6.0 - 7.0	10~12
8.0	1.0~1.2	190~200	23~24	6.0 - 7.0	10~12

2.9.3. Függőleges sarokhegesztés



Lemez- vastagság (mm)	Huzal Ø (mm)	Hegesztő áram (A)	Hegesztő FESZULTSÉG (V)	Sebesség (m/min)	Gáz mennyiség (l/min)
1.0	0.6~0.8~0.9	50~80	17~18	3.0 - 4.5	6~9
1.5	0.8~1.0	60~90	18~20	3.0 - 4.5	8~10
2.0	0.8~1.0	90~120	19~20	3.0 - 4.5	8~10
2.5	0.8~1.0	120~140	19~21	4.5 - 6.0	8~10
3.0	0.8~1.0	130~150	19~21	4.5 - 6.0	8~10
4.5	1.0	150~160	22~24	4.5 - 6.0	10
5.0	1.0~1.2	160~170	22~24	6.0 - 7.0	10~12
6.0	1.0~1.2	170~180	23~24	6.0 - 7.0	10~12
7.0	1.0~1.2	180~190	23~24	6.0 - 7.0	10~12
8.0	1.0~1.2	190~200	23~24	6.5 - 7.5	10~12

2.9.4. Átlapolt kötés hegesztése



Lemez- vastagság (mm)	Huzal Ø (mm)	Hegesztő áram (A)	Hegesztő FESZÜLTSEG (V)	Sebesség (m/min)	Gáz mennyiség (l/min)
1.0	0.6~0.8~0.9	50~80	17~18	3.0 - 4.5	6~9
1.5	0.8~1.0	60~90	18~20	3.0 - 4.5	8~10
2.0	0.8~1.0	90~120	19~20	3.0 - 4.5	8~10
2.5	0.8~1.0	120~140	19~21	4.5 - 6.0	8~10
3.0	0.8~1.0	130~150	19~21	4.5 - 6.0	8~10
4.5	1.0	150~160	22~24	4.5 - 6.0	10
5.0	1.0~1.2	160~170	22~24	6.0 - 7.0	10~12
6.0	1.0~1.2	170~180	23~24	6.0 - 7.0	10~12
7.0	1.0~1.2	180~190	23~24	6.0 - 7.0	10~12
8.0	1.0~1.2	190~200	23~24	6.5 - 7.5	10~12

Óvintézkedése k 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°C között legyen!
3. Faltól a készüléket legalább 30 cm-re helyezze el!
4. Jól szellőző helyiségben végezze a hegesztést!

Biztonsági követelmények

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

1. Szellőzés. Hegesztéskor erős áram megy át a gépen, ezért természetes szellőzés nem elég a gép hűtéséhez! Biztosítani kell a megfelelő hűtést, ezért a gép és bármely körülötte lévő tárgy közötti távolság minimum 30 cm legyen! A jó szellőzés fontos a gép normális működéséhez és hosszú élettartamához!
2. Folyamatosan a hegesztőáram nem lépheti túl a megengedett maximális értéket! Áram túlterhelés rövidíti a gép élettartamát vagy a gép tönkremeneteléhez vezethet!
3. Túlfeszültség tiltott! Hegesztőgép automatikusan kompenzálja a feszültséget, ami

lehetővé teszi a feszültség megengedett határok között tartását. Ha bemeneti feszültség túllépné az előírt értéket, károsodnak a gép részei!

4. A gépet földelni kell! Amennyiben a gép szabványos, földelt hálózati vezetékről működik, abban az esetben a földelés automatikusan biztosított. Ha generátorról, vagy külföldön, ismeretlen, nem földelt hálózatról használja a gépet, szükséges a gépen található földelési ponton keresztül annak földelésvezetékhez csatlakoztatása az áramütés kivédésére.

5. Hirtelen leállítás állhat be hegesztés közben, ha túlterhelés lép fel, vagy a gép túlmelegszik. Ilyenkor ne indítsa újra a gépet, ne próbáljon azonnal dolgozni vele, de a főkapcsolót se kapcsolja le, így hagyja a beépített ventilátort megfelelően lehűteni a hegesztőgépe

Figyelem!

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

Karbantartás

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

CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT
MINŐSÉGI TANUSÍTVÁNY

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

Termék: **MATEWELD Hungary Buffalo Power**
MIG-250 Professional
MIG/MMA/TIG
3 funkciós, kompakt hegesztő
inverter

Alkalmazott szabályok (1): EN60974-1:2012,EN 60974-10:2014,
EN55011:2009+A1:2010
EN 61000-3-11:2000
EN 61000-3-12:2011

(1) Hivatkozás a jelenleg hatályos törvényekre, szabályokra és előírásokra. A termékkel és annak használatával kapcsolatos érvényben lévő jogszabályokat meg kell ismerni, figyelembe kell venni és be kell tartani. Gyártó kijelenti, hogy a fent meghatározott termék megfelel az összes fenti megadott szabálynak és megfelel az Európai Parlament és a Tanács 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU, 2011/65/EU irányelvei által meghatározott követelményeknek.

Balmazújváros, 2025.07.04.



Ügyvezető igazgató
Cseh Imre

Kedves Vásárló!

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

- Az igény bejelentésének időpontját,
- A hibajelenséget.
- A javítás módját és idejét, valamint a meghosszabbított jótállás lejáratí idejét,
- A javítási munkalapszámát.

Javítási munkák kizárólag csak a jótállási jegy alapján és egy számozott javítási szelvény bevonása ellenében végezhetnek a jegyen feltüntetett javító szervizek. A jótállási jegy szelvényeket tartalmaz, ellenőrizze, hogy minden javításnál kitöltsék a megfelelő szelvény részt. A vásárlók jogait és kötelességeit, valamint a gyártókat terhelő kötelezettségeket a 151/2003. (IX. 22) sz. kormányrendelet tartalmazza.

Elektróda Group Kft.
4060 Balmazújváros Debreceni u. 55.
info@elektrodagroup.hu

Sorszám:

.....típusú.....gyári számú.....

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

Eladó tölti ki:

A vásárló neve:

Lakhelye:.....

Vásárlás napja: ÉV HÓ..... NAP

Eladó bélyegzője és aláírása:

Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre

Bejelentés időpontja:

.....
Hiba megszüntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szerviz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ..... NAP

.....
aláírás

Bejelentés időpontja:

.....
Hiba megszüntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szerviz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ..... NAP

.....
aláírás

Figyelem!

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