

Notig Tools

Instrumente Notig
al. Zwycięstwa 16
26-020 Chmielnik
www.notig.pl

manual de utilizare

Aparat de sudură cu invertor MIG-250 N1302



1. Caracteristicile produsului
2. Tipuri de pericole care apar în timpul funcționării dispozitivului
3. Condiții generale de siguranță
4. Date tehnice
5. Funcționarea aparatului de sudură
6. Întreținerea dispozitivului

Atenție!!! Datorită îmbunătățirii continue a produselor, desenele și descrierile incluse pot diferi de produsele achiziționate și pot conține elemente opționale sau specializate care nu sunt prevăzute în versiunea standard. Aceste diferențe nu pot constitui baza unei reclamații. Toate datele conținute în acest manual sunt în concordanță cu informațiile din momentul tipăririi și sunt doar în scop informativ.

Informații privind echipamentele electrice și electronice uzate:

În conformitate cu Legea din 11 septembrie 2015 privind deșeurile de echipamente electrice și electronice (Jurnalul legilor din 2015, punctul 1688), oferim clienților colectarea gratuită a deșeurilor de echipamente din gospodărie, cu condiția ca deșeurile de echipamente să fie de același tip și să îndeplinească aceleași funcții ca echipamentele vândute.

Distribuitorul și operatorul punctului de service pot refuza să accepte deșeuri de echipamente care, din cauza contaminării lor, reprezintă o amenințare pentru sănătatea sau viața persoanelor care primesc deșeurile de echipamente. În acest caz, proprietarul deșeurilor de echipamente le predă colectorului de deșeuri de echipamente sau operatorului stației de tratare.

Amintiți-vă:

1. Deșeurile de echipamente electrice și electronice (denumite în continuare: deșeuri de echipamente) nu trebuie depozitate împreună cu alte deșeuri.
2. Utilizatorul de deșeuri de echipamente din gospodărie este obligat să le predea unui colector de deșeuri de echipamente sau unei entități autorizate să colecteze deșeuri de echipamente.

1. Caracteristica produsului

Invertorul de sudură, datorită utilizării componentelor electronice în tehnologia IGBT, vă permite să efectuați lucrări de sudură cu cel mai mic consum de energie și eficiență maximă. Aparatul este potrivit pentru diverse scopuri, iar posibilitatea de a utiliza un cablu prelungitor lung facilitează lucrul în diverse locuri. De asemenea, poate lucra cu generatoare de energie pe șantierele de construcții.

Sudorul poate utiliza majoritatea tipurilor de electrozi disponibile pe piață, de exemplu: obișnuiți, rutil, celuloză. Sudorul poate utiliza electrozi destinați sudării oțelului inoxidabil, oțelului aliat și metalelor neferoase.

Proprietățile de sudare ale mașinii sunt optime pentru sârma de oțel cu un diametru de 0,8 mm. De asemenea, puteți utiliza sârmă solidă sau tubulară de 0,6 mm sau 1,0 mm ca sârmă de sudură.

Aparatul de sudură Notig MIG250 IGBT este echipat cu următoarele tehnologii:

Anti-stick - previne scurtcircuitul, reduce curentul de sudare la valoarea minimă în momentul în care se face o greșeală, când electrodul se lipește de materialul sudat. Acest lucru facilitează desprinderea electrodului de piesa de prelucrat.

Forța arcului - stabilizarea curentului de scurtcircuit, asigură un arc stabil și o cantitate mică de stropi, scurtarea lungimii arcului este însoțită de o creștere a curentului de sudare, ceea ce stabilizează arcul indiferent de fluctuațiile de lungime, reglabil automat sau cu potențiomtru.

Pornire la cald - în momentul aprinderii arcului, curentul de sudare crește pentru scurt timp cu aproximativ 30%, ceea ce facilitează modelarea corespunzătoare a penetrării și a feței sudurii.

TIG LIFT - sudare TIG cu o torță TIG specială cu supapă. Arcul este aprins prin frecarea ușoară a electrodului neconsumabil de materialul sudat.

MIG - sudare cu un electrod consumabil într-un ecran cu gaz inert.

Funcționarea corectă, fiabilă și sigură a unelei depinde de utilizarea corectă, prin urmare citiți și rețineți toate instrucțiunile înainte de a utiliza unealta.

Furnizorul nu este responsabil pentru daunele rezultate din nerespectarea regulilor de siguranță și a recomandărilor din acest manual.

2. Tipuri de pericole care apar în timpul funcționării dispozitivului

1. Riscuri mecanice cauzate de piesele de prelucrat: masă și stabilitate (energia potențială a pieselor care se pot deplasa sub influența gravitației)
2. Riscurile materialelor și substanțelor (și ale componentelor acestora) prelucrate sau utilizate în mașină, rezultate din contactul sau inhalarea lichidelor, gazelor, ceții, vaporilor și prafurilor nocive
3. Riscuri de incendiu sau de explozie din materialele și substanțele (și componentele acestora) prelucrate sau utilizate în mașină.
4. Arsuri și alte leziuni cauzate de contactul omului cu obiecte sau materiale cu temperatură foarte ridicată, flacără sau explozie, precum și cu radiații provenite de la surse de căldură.
5. Contactul uman cu părți sub tensiune ca urmare a deteriorării (contact indirect).
6. Radiații termice sau alte fenomene precum particulele topite ejectate.

3. Condiții generale de siguranță

Nu este permisă modificarea, alterarea sau schimbarea în orice alt mod a construcției dispozitivului sub riscul de a pierde conformitatea cu standardele și de a pierde marcajul CE. Echipamentul a fost proiectat astfel încât să îndeplinească cerințele pentru funcționarea normală. Se recomandă efectuarea de inspecții periodice pentru a menține echipamentul pregătit pentru funcționare. Aparatul de sudură trebuie să fie întreținut numai în ateliere autorizate, folosind piese de schimb originale.

Instrucțiuni pentru utilizarea în siguranță a dispozitivului

Operatorul aparatului de sudură trebuie să fie instruit în utilizarea acestuia și, de asemenea, trebuie să citească cu atenție instrucțiunile de utilizare. Respectați recomandările de siguranță din manualul de utilizare. Protejați-vă ochii și fața purtând îmbrăcăminte de protecție și măști de sudură. Producătorul nu este responsabil pentru daunele și accidentele cauzate de utilizarea necorespunzătoare a aparatului.

Pericolele electrice și normele de siguranță

Atunci când lucrați cu un aparat de sudură, trebuie respectate normele de sănătate și siguranță referitoare la procesul de sudare, tăiere și îmbinare. Dacă regulile de mai sus nu sunt respectate, principalele riscuri sunt:

- inhalarea de substanțe periculoase,
- radiații optice,
- arsuri,
- incendii și explozii,
- șoc electric,

Prin urmare, se recomandă:

- nu modificați dispozitivul. În niciun caz nu trebuie deschisă carcasa, reparațiile trebuie efectuate de personal calificat în centre de service autorizate de producător,
- nu demontați carcasa de protecție și nu atingeți părțile sub tensiune,
- chiar și în cazul unor perturbări minore ale sistemului electric, deconectați aparatul de sudură de la sursa de alimentare și trimiteți-l la un centru de service autorizat,
- verificați cablurile electrice înainte de fiecare utilizare. Dacă se observă deteriorarea izolației, cablurile trebuie înlocuite cu unele noi, fără defecte, sudorul nu trebuie să funcționeze cu cabluri electrice deteriorate,
- nu introduceți obiecte metalice în orificiile de ventilație, nu efectuați singur întreținerea dispozitivului, întreținerea trebuie efectuată de personal calificat în centre de service autorizate de producător,
- conectați dispozitivul la rețeaua de curent alternativ de 230V / 50Hz, echipată cu un contact și un conductor de protecție,
- rețeaua de alimentare trebuie să fie echipată cu un sistem de protecție adecvat (un întrerupător magneto-termic sau siguranțe cu întârziere) și o siguranță de curent rezidual cu parametrii necesari dispozitivului conectat - curent de declanșare 30 mA,

- în unele cazuri, curentul arcului electric al aparatului de sudură poate fi periculos. Evitați contactul direct cu împământarea (sau cu piesa sudată) și cu suportul sau electrodul
- deconectați fișa cablului de alimentare de la priză de fiecare dată când aparatul de sudură nu este utilizat.
- nu efectuați nicio activitate de reparație la dispozitivul conectat la rețea.

Riscuri rezultate din utilizarea necorespunzătoare a aparatului de sudură

Nu lucrați cu sudorul în apropierea materialelor inflamabile. Înainte de începerea lucrului, pregătiți locul de muncă prin îndepărtarea tuturor materialelor inflamabile din zona periclitată. Nu sudați recipiente și rezervoare care conțin sau conțin gaze sau substanțe inflamabile și/sau toxice. Asigurați-vă că toate gazele au fost îndepărtate din zona de lucru - risc: incendiu, explozie, vapori, intoxicație. Este interzis să sudați pe timp de ploaie sau ninsoare, aparatul de sudură nu este protejat împotriva apei. Deconectați accesoriile de la aparat și aparatul în sine de la rețea și mutați-l într-o zonă fără acces la apă (risc: șoc electric, deteriorarea aparatului). Nu lucrați într-o atmosferă cu umiditate ridicată. (pericol: ca mai sus). Nu lucrați în locuri care nu asigură o ventilație corespunzătoare. Aparatul de sudură este echipat cu un ventilator, dar acesta trebuie să beneficieze de condiții adecvate de lucru. Asigurați-vă că aparatul va avea o ventilație adecvată și că căldura generată de sudor va fi disipată (pericol: deteriorarea aparatului). Eliminați gazele și vaporii generați în timpul sudării, evitați inhalarea acestora. Utilizați măști speciale pentru a proteja căile respiratorii. Asigurați o ventilație adecvată (pericol: otrăvire, distrugerea dispozitivului).

Nu priviți în lumina generată de arcul electric (pericol: leziuni oculare grave. Nu atingeți părțile fierbinți.

Îndepărtați rugina, grăsimea sau vopseaua de pe piesa de lucru. Acest lucru va reduce la minimum formarea de vapori nocivi. Conectați cablul de masă ferm și sigur la piesa de lucru. Îmbinarea trebuie să fie curățată de murdărie, vopsea și unsoare.

Nu înfășurați cablul de sudură și de împământare în jurul corpului. Nu îndreptați pistolul de sudură spre oameni. Asigurați-vă că aparatul de sudură este plasat pe o suprafață plană și stabilă, în poziție verticală. Este interzis să așezați aparatul de sudură în orice alt mod în timpul lucrului. Aparatul de sudură are un mâner și o curea pentru a facilita transportul acestuia. Este interzis să țineți sudorul de mâner sau să îl agățați de curea în timpul sudării. Nu utilizați aparatul de sudură ca dispozitiv pentru dezghețarea țevilor.

Limitări și restricții în activitatea unui aparat de sudură

Dispozitivul nu poate fi utilizat de persoane:

- cu stimulatoare cardiace implantate, proteze acționate electric, cum ar fi membre artificiale, aparate auditive etc.
- purtătorii de lentile de contact (înlocuiți lentilele de contact cu ochelari înainte de a începe lucrul).
- trecătorii cu dispozitivele menționate mai sus trebuie să păstreze o distanță de siguranță față de locul de sudură.

pictogramele și simbolurile utilizate:

$U_{(0)}$V Acest simbol reprezintă tensiunea secundară în circuit deschis (în volți).

X Acest simbol reprezintă ciclul de funcționare nominal.

I2.....A Acest simbol reprezintă curentul de sudare în amperi.

U2.....V Acest simbol reprezintă tensiunea de sudare în volți.

U1 Acest simbol reprezintă tensiunea de alimentare nominală.

I1max...A Acest simbol reprezintă curentul maxim absorbit de sudor în amperi

I1eff...A Acest simbol reprezintă curentul continuu real absorbit de sudor în amperi

IP21S Acest simbol indică clasa de protecție a aparatului de sudură.



This symbol indicates that the welder is suitable for use in environments where there is a high risk of electric shock



this symbol means that you should read the instruction manual before using the device



This symbol means that the welder is a single-phase (power supply) welder that welds with direct current



This symbol represents the power phase and line frequency in Hertz



This symbol means that the welder is an MMA welder (stick arc welding)



This symbol indicates that eye and face protection must be worn



This symbol indicates that hand protection must be worn



This symbol indicates that body protection must be worn

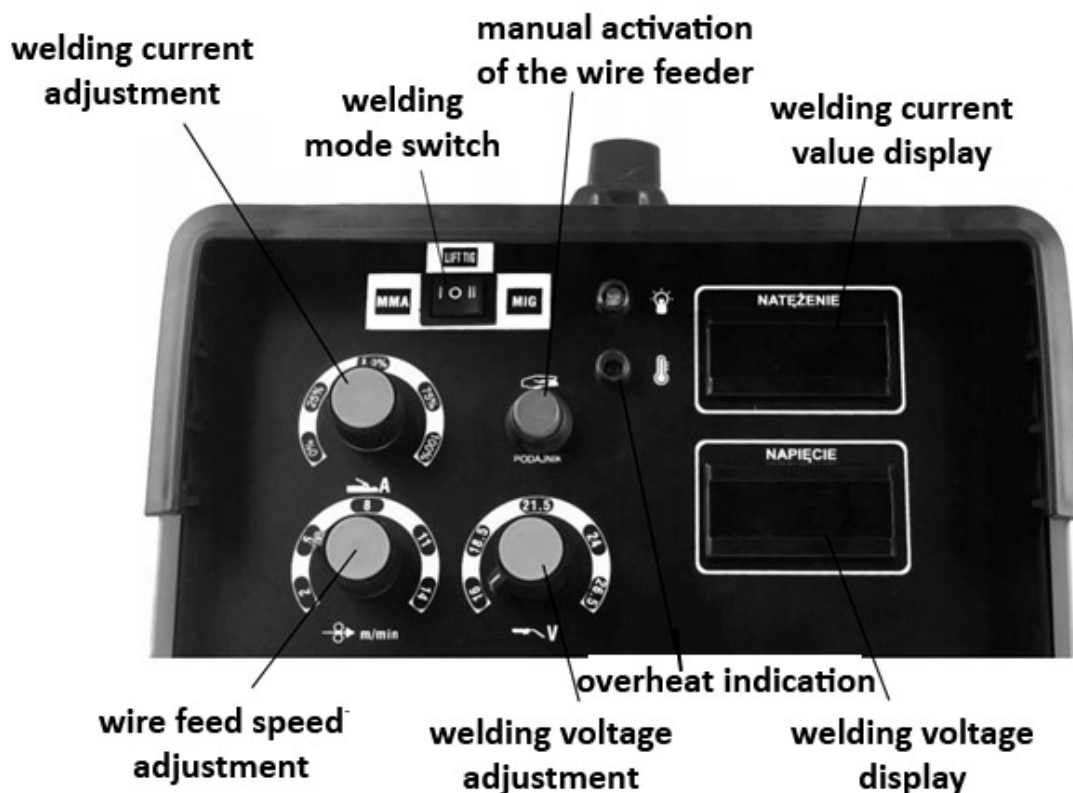


This symbol means that used electrical and electronic equipment should not be placed with other waste

4. Date tehnice Notig MIG 250 - N1302

Tensiunea de alimentare (V/Hz)	230/50
Putere nominală (kVA)	7,1
Tensiune fără sarcină (V)	55
Tensiunea de lucru MMA (V)	26,5
curent de sudare MMA(A)	40-250
curent de sudare TIG (A)	40-250
curent de sudare MIG (A)	40-250
Ciclul de sudare (%)	60
Diametrul electrozilor (mm)	2.0-4.0
diametrul sârmei de sudură (mm)	0,6-1,0
diametrul tamburului de sârmă (mm)	< 200
viteza de alimentare a sârmei (m/min)	2-14
eficiență (%)	85
factorul de putere	0,93
Clasa de protecție	I
Nivelul de securitate	IP21S
greutate (kg)	

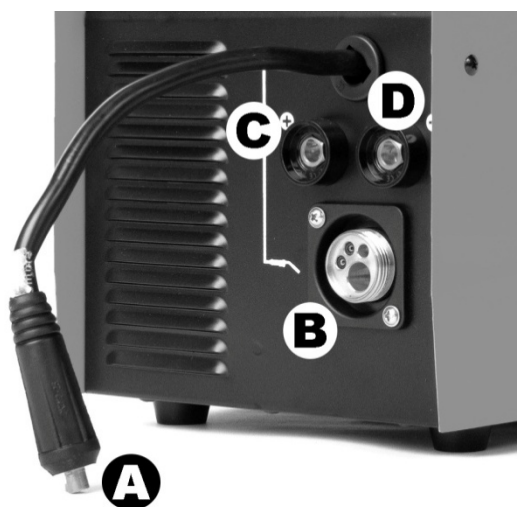
Cerințe tehnice ale instalației electrice care alimentează sudorul:
 tensiune de alimentare: 230 V, 50 Hz
 secțiunea transversală a cablului de alimentare - 3x2.5mm²
 protecție la supracurent necesară -



5. Funcționare

Înainte de a începe lucrul, asigurați-vă că sudorul nu este deteriorat. Verificați starea cablurilor de alimentare și de sudură pentru a vedea dacă sunt deteriorate. Este interzis să lucrați cu un aparat de sudură deteriorat și/sau cabluri deteriorate. Verificați starea conexiunilor cablurilor de sudură și curățenia și starea clemei de masă. Atenție! Cablurile deteriorate trebuie înlocuite cu unele noi. Repararea cablurilor nu este permisă. Pentru a înlocui cablul de alimentare, contactați centrul de service al producătorului. Aparatul de sudură poate fi alimentat de la rețea cu tensiunea și frecvența nominală specificate în tabelul cu date tehnice și pe plăcuța indicatoare a aparatului. De asemenea, este posibil să o alimentați cu generatoare de curent, dar asigurați-vă că capacitatea de curent a generatorului va fi egală sau mai mare decât valoarea curentului maxim de alimentare indicat pe plăcuța tehnică a aparatului de sudură. În caz contrar, nu va fi posibil să se atingă capacitatea nominală a sudorului sau nu va fi posibil să funcționeze deloc. Atenție! Dacă generatorul este utilizat pentru alimentarea sudorului, asigurați-vă că acesta este împământat printr-o instalație instalată corespunzător. Evitați conectarea cu cabluri lungi. Dacă se folosesc cabluri prelungitoare, acestea trebuie să aibă o capacitate cel puțin egală cu cea a cablului de alimentare al sudorului. Crearea unei rețele de alimentare adecvate trebuie încredințată unui electrician calificat. Rețeaua de alimentare cu energie electrică trebuie să fie proiectată în conformitate cu standardele EN 60204-1 sau cu standardele aplicabile într-o anumită țară. În plus față de aparatul de sudură, rezultatul sudării este afectat de piesa de prelucrat și de mediul de sudare. Prin urmare, vă rugăm să urmați instrucțiunile din acest manual. În timpul sudării, curentul electric este condus prin canalul de curent al torței de sudură la firul electrodului și apoi la piesa de prelucrat. Un cablu de împământare atașat la piesa de prelucrat direcționează curentul înapoi la mașină, creând circuitul închis necesar. Circulația neîngrădită a curentului este posibilă atunci când clema de masă este fixată corect pe piesa de prelucrat, iar punctul de fixare a clemei pe piesa de prelucrat este curat, fără vopsea și rugină. Atenție! Înainte de a conecta fișa la priză, asigurați-vă că întrerupătorul aparatului de sudură este în poziția "oprit" și că contactele de conectare ale cablurilor de sudură nu sunt scurtcircuitate.

Sudare cu arc cu electrod acoperit MMA



Ștecherile cablurilor de sudură trebuie introduse în mufele C și D, presate și răsucite. Conectați suportul electrodului la polaritatea pozitivă și clema de masă la polaritatea negativă. Această metodă este utilizată în mod obișnuit pentru sudarea cu electrod pe majoritatea

materialelor, cum ar fi oțelul cu conținut scăzut de carbon și oțelul slab aliat. Conectați clema cu arc a cablului de împământare la partea metalică a piesei de prelucrat. Zona de contact trebuie să fie curățată de ulei, vopsea sau alți contaminanți care pot afecta fluxul de curent. Așezați electrodul în suport. Introduceți capătul electrodului fără acoperire în clemă. Electrocul trebuie să fie fixat în clemă astfel încât să nu se miște în clemă în timpul funcționării. Există creștături într-un maxilar al suportului pentru a imobiliza electrodul în suport. Tipul de electrod trebuie ales în funcție de tipul de materiale care urmează să fie sudate. Asigurați-vă că clema de masă și electrodul sunt izolate între ele. Acestea nu sunt în contact și electrodul sau clema acestuia nu este în contact cu materialul care urmează să fie sudat. Conectați fișa cablului de alimentare la priza de rețea. Comutatorul metodei de sudare trebuie să fie setat în poziția MIG. Puneți întrerupătorul principal în poziția "on". Ventilatorul trebuie să pornească și pe afișaj va apărea valoarea curentului de sudare. Setați curentul de sudare corespunzător tipului și grosimii materialelor care urmează să fie sudate. Acoperiți-vă fața cu o mască de sudură și începeți operațiunea de sudare. Pentru o inițiere mai ușoară a arcului electric, deplasați electrodul spre punctul din care va începe sudarea. După realizarea contactului între electrod și materialul care urmează să fie sudat, ridicați și înclinați ușor electrodul și mențineți arcul electric de lungime constantă. În timpul funcționării, trebuie respectat ciclul de funcționare selectat. Aparatul de sudură poate suda la curent maxim timp de 60% din perioada de 10 minute, restul de 40% fiind folosit pentru a răci circuitele aparatului de sudură. Nerespectarea ciclului de funcționare va declanșa sistemul de protecție la supraîncălzire. Atunci lampa de semnalizare se va aprinde și sudarea va fi imposibilă până când sistemele sudurii se vor răci. Acordați atenție ca scânteile să nu zboare pe aparatul de sudură, carcasa nu protejează circuitele interne de stropi. Suprasolicitarea frecventă a sudurii poate duce la uzura mai rapidă sau chiar la deteriorarea acestuia.

Sudarea cu un electrod neconsumabil într-un ecran de gaz (metoda TIG lift)

Sudarea TIG se bazează pe generarea unui arc electric folosind un electrod de tungsten neconsumabil. Acest proces are loc într-un ecran de gaz inert (argon, heliu sau un amestec al acestor gaze).

Clema de curent a mânerului trebuie conectată la priza cu polaritate negativă D, clema de masă la polaritatea pozitivă C, împingeți și rotiți, iar furtunul de gaz direct prin reductor la cilindru. Arzătorul are o supapă prin care eliberăm manual gazul, deșurubându-l sau închizându-l.

Conectați polul pozitiv al sursei cu materialul sudat folosind un cablu cu o clemă. Deschideți supapa cilindrului de argon, reglați volumul debitmetrului pentru a fi adecvat pentru sudare. Comutatorul metodei de sudare trebuie să fie setat pe poziția TIG. Conectați fișa dispozitivului la o priză de 230V 50Hz.

Porniți comutatorul de alimentare de pe panoul din spate, contorul digital va afișa valoarea curentului setat și ventilatorul va începe să se rotească. Setați curentul de sudare adecvat și asigurați-vă că curentul de sudare este potrivit pentru grosimea piesei de prelucrat și pentru cerințele procesului.

Arcul este aprins prin frecarea electrodului de materialul sudat și ridicarea acestuia.

După finalizarea sudării, argonul trebuie să curgă timp de câteva secunde pentru a proteja sudura de răcire. Prin urmare, torța trebuie lăsată la sudură pentru o anumită perioadă de timp înainte de stingerea arcului.

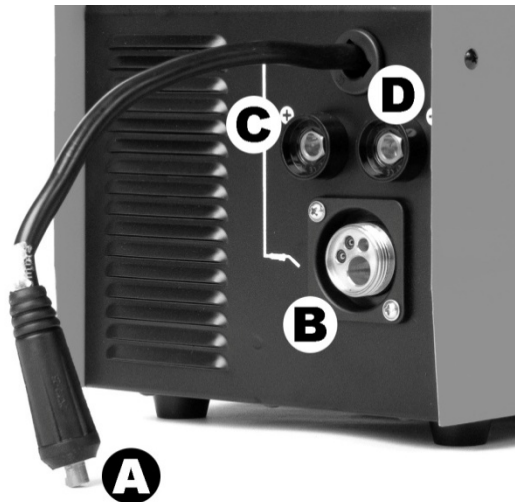
În timpul funcționării, trebuie respectat ciclul de funcționare selectat. Aparatul de sudură poate suda la curent maxim timp de 60% din perioada de 10 minute, restul de 40% fiind

folosit pentru a răci circuitele aparatului de sudură. Nerespectarea ciclului de funcționare va declanșa sistemul de protecție la supraîncălzire. Apoi, lampa de semnalizare se va aprinde și sudarea va fi imposibilă până la răcirea sistemelor sudorului.

Acordați atenție ca scânteile să nu zboare pe aparatul de sudură, carcasa nu protejează circuitele interne de stropi.

Suprasolicitarea frecventă a aparatului de sudură poate duce la o uzură mai rapidă sau chiar la deteriorarea acestuia.

Sudare cu un electrod consumabil în scutul de gaze inerte MIG



La sudare trebuie utilizat gaz de protecție pentru a preveni amestecarea aerului cu masa de sudură. Argonul sau heliul sunt adecvate ca gaze de protecție. Unele sârme de umplere creează un gaz de protecție din umplerea sârmei în timpul topirii, eliminând necesitatea unui gaz de protecție separat. Polaritate dreaptă (electrod pozitiv de curent continuu). Este o metodă de sudare MIG în curent continuu utilizată pe scară largă. La asamblarea sârmei, scoateți mai întâi vârful de contact din pistolul MIG, iar după instalarea sârmei, puneți-l la loc.

În acest mod, alimentatorul alimentează firul de sudură, este posibil să se lucreze cu sau fără gaz de protecție. În cazul lucrului cu sârmă autoprotejată, fișa A trebuie conectată la priza D (gazul de protecție nu va fi furnizat), conectarea fișei A la priza C va furniza gaz de protecție. Cablul cu torța de sudură trebuie conectat la priza B pentru curentul de gaz și strângeți piulița cu mâna.

La sudare trebuie utilizat gaz de protecție pentru a preveni amestecarea aerului cu masa de sudură. Argonul sau heliul sunt adecvate ca gaze de protecție. Unele sârme de umplere creează un gaz de protecție din umplerea sârmei în timpul topirii, eliminând necesitatea unui gaz de protecție separat.

Parametrii de bază ai procesului de sudare MIG/MAG sunt: tensiunea de sudare și viteza de alimentare a firului. Creșterea tensiunii mărește penetrarea (adâncimea de penetrare) și prelungește arcul.

ATENȚIE! Înainte de a instala / înlocui firul de sudură, deconectați alimentarea cu energie electrică a aparatului de sudură. Deschideți trapa laterală a aparatului de sudură.



Înainte de a instala cablul de sudură, asigurați-vă că este instalată armătura corespunzătoare, care conduce la diametrul și clasa corecte ale sârmei electrod. Pentru a facilita utilizarea, producătorii de armături de ghidare le marchează cu culori corespunzătoare. Pentru un fir cu un diametru de $0,6 \div 0,8$ mm, este albastru, pentru un fir cu un diametru de $1,0 \div 1,2$ mm, este roșu, iar pentru un fir electrod cu un diametru de 1,6 mm, este galben. Pentru sudarea oțelurilor aliate și

aluminiiu, se utilizează armura de teflon. Pentru sudarea oțelului cu conținut scăzut de carbon, oțelului slab aliat, cuprului, bronzului etc., se utilizează armura metalică cu elice. Nu uitați să echipați torța de sudură cu un vârf de curent potrivit pentru tipul și diametrul sârmei electrod.

1. Asigurați-vă că rolele montate în unitatea de acționare corespund tipului și diametrului firului introdus. Dacă există o diferență, reglați canelura prin inversarea sau înlocuirea rolor. Utilizați role cu caneluri în V pentru sârmele de oțel și cu caneluri în U pentru sârmele de aluminiiu.

2. Puneți bobina cu firul electrodului pe mecanismul de montare a bobinei, acordând atenție ca direcția de derulare a firului să fie în concordanță cu direcția de intrare a firului în unitatea de acționare.

IMPORTANT: Nu lăsați firul să se desprindă de pe bobină, acesta trebuie să fie strâns înfășurat pentru a preveni încurcarea.

3. Preveniți căderea bobinei prin strângerea piuliței de pe corpul bobinei.

4. Capătul sârmei înfășurate pe bobină trebuie îndreptat sau tăiat din secțiunea îndoită, apoi limat astfel încât să nu fie ascuțit.

5. Pentru a permite introducerea sârmei în alimentator, eliberați presiunea rolor de alimentare.

6. Introduceți capătul firului în ghidajul situat în partea din spate a alimentatorului și ghidați-l peste rolele de acționare și introduceți-l în conectorul care duce la pistolul de sudură.
7. Apăsați sârma în canelurile rotelor de acționare prin strângerea clemei.
8. Scoateți duza de gaz și deșurubați vârful de contact.
9. Porniți dispozitivul, apoi reglați butonul de reglare a alimentării cu sârmă în poziția de mijloc.
10. Desfaceți mânerul astfel încât să fie în linie dreaptă, apoi apăsați butonul pentru activarea alimentatorului manual până când sârma este ejectată din lancea de sudură.
11. Înșurubați vârful de contact, puneți duza de gaz.
12. Reglați presiunea rolei de alimentare prin rotirea butonului de presiune. O presiune prea mică va cauza alunecarea rolei de antrenare. O forță de strângere prea mare crește rezistența la alimentare și deformarea sârmei, care la rândul său poate provoca tăierea acesteia.

Racordarea rezervorului de gaz de protecție

1. Așezați butelia cu gazul de protecție corespunzător împotriva peretelui și asigurați-o împotriva răsturnării prin atașarea acesteia la suport cu un lanț.
2. Îndepărtați capacul de protecție și deșurubați pentru un moment supapa cilindrului pentru a îndepărta eventualele impurități.
3. Instalați regulatorul astfel încât manometrele să fie în poziție verticală.
4. Conectați aparatul de sudură cu butelia (ieșirea reductorului cu mufa aparatului de sudură) cu un furtun adecvat. Conectorul pentru gaz de protecție este situat în partea din spate a aparatului.
5. Deschideți supapa regulatorului numai înainte de sudare. Închideți supapa cilindrului după sudare.
6. Evitați sudarea în aer liber sau în curent de aer - suflul de aer poate întrerupe fluxul de gaz de protecție și face ca metalul topit să fie neprotejat.

6. Întreținerea dispozitivului

ATENȚIE! Înainte de a efectua reglaje, service sau întreținere, deconectați aparatul de la priza de curent. După terminarea lucrărilor, verificați starea tehnică a aparatului prin inspecție vizuală și evaluarea: caroseriei, cablului electric cu fișă, funcționării întrerupătorului electric, permeabilității fanțelor de ventilație, nivelului de zgomot, pornirii și fluidității lucrărilor. În timpul perioadei de garanție, utilizatorul nu poate asambla dispozitivul sau înlocui subansambluri sau componente, deoarece acest lucru duce la pierderea drepturilor de garanție. Orice nereguli observate în timpul inspecției sau în timpul funcționării sunt un semnal pentru efectuarea reparațiilor la un punct de service. După terminarea lucrărilor, carcasa, fanțele de ventilație, comutatoarele, mânerul suplimentar și capacele trebuie curățate, de exemplu, cu un jet de aer (cu o presiune de cel mult 0,3 MPa), o perie sau o cârpă uscată, fără a utiliza substanțe chimice și lichide de curățare. Curățați uneltele și dispozitivele de fixare cu o cârpă uscată și curată. Trebuie monitorizat gradul de uzură al clemelor de masă și de electrod și al fișelor de conectare ale cablurilor de sudură. În caz de uzură excesivă, de exemplu atunci când electrodul nu poate fi prins, contactați producătorul. Este interzisă utilizarea altor cabluri decât piesele de schimb originale.

Dacă este necesar să transportați aparatul de sudură, așteptați până când acesta se răcește, deconectați toate cablurile, transportați aparatul de sudură în poziție verticală, dacă există mai

mult de 50% din volumul de sârmă pe bobină, aceasta trebuie să fie demontată pentru a evita deteriorarea alimentatorului.



Chmielnik 29.05.2021

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Dwie ostatnie cyfry roku naniesienie oznaczenia CE - 21
40/2021

Notig Tools

PRODUCENT:

**Notig Tools Michał Widomski, al. Zwycięstwa 16
26-020 Chmielnik, Polska**

My jako producent oświadczamy, że wyrób:

marka: NOTIG

nazwa: spawarki inwertorowe IGBT

tip/model: **N1300, N1301, N1302, N1303**

spełnia wymogi następujących norm i norm zharmonizowanych:

**EN IEC 60974-1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015,
EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011**

oraz spełnia wymogi zasadnicze następujących dyrektyw:

2014/35/WE Dyrektywa niskonapięciowa LVD (poprzednio obowiązująca 2006/95/WE).

2014/30/UE Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej EMC (poprzednio obowiązująca 2004/108/WE)

Osoba upoważniona do przygotowania i przechowywania dokumentacji technicznej: Widomski Michał

Niniejsza deklaracja zgodności jest podstawą do oznakowania wyrobu znakiem **CE**.

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta.

Deklaracja ta odnosi się wyłącznie do maszyny w stanie, w jakim została wprowadzona do obrotu i nie obejmuje części składowych dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych działań.

Instrumente Notig
al. Zwycięstwa 16
26-020 Chmielnik
Polonia
tel: +48665008600

Notig
Tools Michał Widomski
Al. Zwycięstwa 16, 26-020 Chmielnik
NIP: 657 234 38 04, REGON: 387673992
e-mail: biuro@notig.pl, www.notig.pl
tel.: 665 008 600