SKANDI KRAFT

OPERATING MANUAL

iTECH MIG 250 4R

Printed on eco-friendly paper

Contents:

1. English..... 3
2. Deutsch..... 22
3. Español..... 41
4. Français..... 60
5. Italiano..... 79
6. Polski..... 98
7. Svenska..... 117

General Information

Before starting any work with the welding device, read these Operating Manual!
- Reading and following the Manual will allow you to operate our equipment in a safe manner.
- The person operating the welding device should be qualified and trained to operate this type of equipment.
- Follow the Operating Manual and the pictograms provided for information and safety purposes.
- Remember to comply with the OHS regulations and directives related to the activities using welding devices.
- Remember to keep the Manual near the place where the device is used.
- The device may have technical changes that are caused by the continuous development of technologies used in it, and therefore its operation may differ in details from the description contained in the Manual.

Hazard caused by inappropriate clothing

The factors you are exposed to during welding are high temperature and high voltage without the possibility to eliminate it due to arc welding. When working with this device, you must wear appropriate personal protective equipment. The equipment should protect you against the following hazards, among others:
- Dust, gases and fumes generated in the welding process: respiratory protection ensuring proper filtration or means through which the pollutants will be extracted.
- Ionizing, IR and UV radiation, and high temperature: welding shield with appropriate welding filter, dry clothing made of flame-retardant materials (gloves, torso and leg protection), also protecting against electric shock.
- Fall of heavy elements from height: safety footwear covering the foot and part of the leg, featuring a protective toe.
- Noise: hearing protection (ear stoppers, ear muffs).

Explosion hazard

The substances contained in the tanks are safe, but when heated they can be extremely hazardous and can generate overpressure. The working area must be free of flammables or tanks with gas or liquid under pressure. Processing of materials involving sparks or high temperatures may heat liquids, fluids, gases or dusts, leading to an explosion.

Hazard caused by improper operation of shielding gas cylinders

Shielding gas cylinders contain gas under high pressure. The cylinder may explode when damaged!
Gas cylinders are usually part of the welding process and must be handled with care. Cylinders may explode if they are damaged.
- Protect gas cylinders against excessive heat, mechanical shocks, physical damage, slag, naked flame, sparks and arcs!
- Make sure cylinders are stored securely and upright to prevent them from tipping over.

Never allow the welding electrode or ground clamp to touch the gas cylinder! Do not pull the welding cables over the cylinder!
- Never weld on a pressurized gas cylinder!
- Do not attach any elements or to the reducer set!

Hazard of accumulation of gases that displace oxygen from the environment
Gases accumulated in the working area may form a toxic environment, which could lead to loss of consciousness or even death. Technical gases are often odourless and invisible to the eye, and therefore difficult to detect.
• Remember about proper protection, equip yourself with appropriate devices that filter the air or supply fresh air from uncontaminated environment.
• The rooms should have efficient ventilation systems and extraction systems for gases and dust.
• Remember to close the gas cylinder when the equipment is not used.

Fire hazard
Welding arc sparks and hot elements can cause fire and burns. Accidental contact of the electrode with metal parts may lead to sparking, overheating, explosion or fire. Before starting welding, make sure that the area is safe.
• Welding sparks or spatter may cause fire, so remove any flammable materials from the working area. Use the dedicated guards for additional protection of the above-mentioned substances or materials.
• Do not weld on closed containers or pipes, unless they are prepared for this in accordance with safety requirements. Make sure that they are completely free of any flammable or toxic vapours and substances that may cause explosion, even if the tank has been "cleaned". Remove air from empty castings or containers before heating, cutting or welding. They may explode.
• Do not weld in places where the atmosphere may contain dust, gas or vapours of flammable liquids (such as gasoline).
• You must always keep a suitable fire extinguisher nearby and be able to use it in case of an emergency. Sparks or spatters can easily pass through gaps, recesses and cracks. Be aware that welding can cause fire in an adjacent room or in its hidden (invisible) part.

Danger of burns
Welded items generate and maintain high temperatures even for a long time and can cause serious burns.
• Do not touch hot parts with bare hands! Use welding gloves that insulate the heat and prevent burns.
• Do not leave any hot parts unattended until they cool down. Keep them in properly isolated places intended for this purpose.

Danger of electric shock, which may cause death
Touching live electrical parts can cause fatal shock or severe burns. The work wires are always live when the device is powered on. During MIG/MAG welding, the welding wire, the filler feeding system and all parts touching the welding wire are live. Improperly installed or poorly grounded equipment poses a fatal electric shock hazard.
• Connect the main power cord according to the Manual and local standards and regulations.
• Avoid any bare-hand contact with live electrical parts of the welding circuit, electrodes and wires.
• You must wear dry welding gloves when carrying out any welding tasks.
• Keep the cables dry, free from oil and grease, and protect them from any hot metal and sparks.

• Frequently check the input power cord for wear, preferably each time the welding device is plugged in. In case of damage, immediately have the device replaced by a trained person or take the device to an authorized service centre; uninsulated wires are dangerous and can cause death.
• Do not use damaged, oversized/undersized improperly connected cables!
• Do not pull cables over body parts!

Hazard caused by electronic magnetic field
Devices can generate electromagnetic or electrical fields that may interfere with the operation of other electrical equipment for data processing, affect telecommunications connections, network cables and implanted medical devices.
• Remember to fully extend the welding cables.
• Never wrap welding cables around the body.
• Users of implanted medical devices should consult their physician before starting work with any welding device.

Moving parts hazard
Rotary parts such as the fan or wire feed system can cut or crush limbs.
*It is prohibited to remove the fan guards and open the wire feed chamber (in the case of MIG/MAG) while the device is operating.
*Keep your hair, loose clothing or tools away from rotating parts, as they can cause your limb to be pulled in, severed or cut off.

Hazard caused by welding wire
Welding wire can cause cuts, unintentional device activation may lead to uncontrolled wire extension. Do not direct the torch parts towards your face or other people.

Class B equipment: Class B equipment is suitable for use in all locations, including residential locations where electrical power is supplied by a public low-voltage power supply grid.

Intended use

Remember that you are responsible for installing and using arc welding equipment in accordance with the manufacturer's Manual. Read and follow the existing and health and safety regulations and directives related to the work performed with a welding rectifier! Remember to apply them during work and around people working within the device operation area. The user should have qualifications related to the welding method used when operating this device.
Working environment: The environment in which the arc welding/cutting device is installed must be free from grinding dust, corrosive chemicals, flammable gases or materials and with a maximum humidity of 80%.
• When used outdoors, protect the device from direct sunlight, rainwater, snow, etc.
• The temperature at which the device operates should be between -10°C and +40°C.
• Provide good ventilation and keep the equipment at least 30 cm from the wall to ensure adequate air flow to the fan to dissipate the heat generated by the device during operation.
Ventilation is crucial for normal operation and service life of the device. If the device is used excessively, in an excess temperature environment or in a poorly ventilated room, the thermal overload switch will trip and the device will stop working. In such a situation, leave the device turned on so that the running fan can lower the temperature of components. The device will be ready for operation after reaching a safe temperature level.
• Operating voltage: please refer to the table in the Manual and on the machine housing. Improper connection may result in damage to accessories and power source. Each time before connecting the device, check the technical condition of its cables. The device with worn or cut (damaged) insulation is not fit for use. In this case, replace the cables or contact the manufacturer's service centre.
• The working area should be properly prepared to minimise the risk of hazard. Remove all flammable materials from the working area, including tanks with liquids or flammable gases. The device should be in an easily accessible place for ergonomic and safe operation.

NOTE!

• The equipment has been designed for work and transport in an upright position. Improper use may cause damage to the device.
• Make sure that the accessories and welding cables are connected to the appropriate sockets and secured against unplugging. The sockets that remain disconnected should be closed with plugs. Do not connect handles or cables incompatible with the device.
• The set of shielding gas cylinder (including cylinder, reducer, hose, terminals connecting the cylinders to the device) should be checked for tightness to eliminate any leaks. The cylinder should be located in the corner of the room or in a place adapted to store it, so that the cylinder can be blocked to prevent tipping over.
• It is prohibited to move the device by pulling it by working cables or power cord, and any damage caused in this way is not covered by warranty. To move the device, use the handles and grips intended for this purpose.
• Place the cables flat on the floor, avoid loops. Do not move cables over other cables and avoid pulling wires through passageways or transport routes.

Do not repair or modify the device on your own. In order to protect the user as much as possible and avoid the risk of damage to the equipment, repairs and modifications may be carried out only by qualified and authorised persons (manufacturer's service staff). Unauthorized interference with the equipment will void the warranty!

Maintenance

Schedule of works recommended to be performed for proper operation of the device.

Before starting any activity related to maintenance of the device or checking its technical condition, remember to unplug the device from the power source. All these operations should be carried out with dry and clean tools. It is prohibited to open the housing while the machine is connected to the power supply. Any interference with the welding rectifier on your own may cause the deterioration of safety and functionality, and void the warranty.

Operation	Frequency of work
1. Visual inspection of the housing, control panel, knobs, transport elements and wheels. 2. Visual inspection of the power cord, including the plug. Verification of electrical wire insulation. 3. Visual inspection of the working cables of the device. Verification of electrical insulation of working cables and correctness of device connection. 4. Visual inspection of the device cooling fan. Verification whether the fan operates correctly. 5. Visual inspection of the ventilation holes in the device. Verification whether the holes are not clogged or obstructed. 6. Cleaning the exterior of the device to remove dust and solid impurities. 7. Visual inspection of the gas hose connecting the cylinder reducer with the welding device. Verification whether the gas hose is connected tightly and correctly.	Daily
1. Cleaning the interior of the device to remove dust and solid impurities using compressed air. 2. Visual inspection of electrical connections inside the device. Verification whether the contacts of internal electrical components are connected correctly. 3. Visual inspection of wire feed system components. Verification of the fastening of rollers and the guide bushing of the wire feeder.	Once a month

Electrical equipment must not be disposed of in a household waste container! With regard to the WEEE Directive (Directive 2012/19/EU) applicable within the European Union, these products must be disposed of in accordance with local regulations. Due to the valuable raw materials in the device, which should be recovered in the recycling process, the device should be disposed of or recycled to an appropriate waste segregation point. Such an electrical device can be disposed of during the arranged collections; all information can be obtained from the competent municipal office or gmina office.

Troubleshooting

If you notice that the device does not work properly, check the following examples and solutions, as it does not necessarily means a failure, and you can perform the analysis yourself. If you have any questions or concerns, please contact an authorised service centre.

The device does not ignite the arc

- Check the connection of the working cables to the welding device.
- Check the fastening of welding gun elements (disks, contact tips, connectors, welding electrode).

The device does not switch on

- Check the electrical cables, power plug, extension cord.
- Check the electrical mains protection.

Too low or too high voltage supplying the device

Too low voltage is usually caused by too many devices connected to the installation within one switching station. Too high voltage results from an installation that uses additional energy sources, such as photovoltaics.

Device overload

Check and adjust the welding current settings. In this case, the device needs time to cool the components to the correct temperature. Do not turn off the device, the fan must run.

The welding wire does not extend

- Check the type and pressure of the wire feeder rollers.
- Check the wire feeder insert in the welding gun.

No shielding gas flow

- Check if the gas is in the cylinder and if the control valve is open.
- Check the correct operation of the solenoid valve.

The fan does not start

The device is equipped with the FAN STOP function – the fan switches on when welding. If the cooling fan does not start during welding, contact the service centre.

Wiring diagram of welding guns

TIG gun connection

1. Connect the current plug of the TIG gun to the current socket on the front panel of the device.
2. Connect the current plug of the TIG gun to the control socket on the front panel of the device.
3. Connect the gas plug of the TIG gun to the gas connector on the front panel of the device.
4. The gun should be properly and rigidly fixed to the current socket, and the control and gas plugs should be pushed in and tightened if necessary. Incorrect mounting of the gun may damage it and, as a consequence, damage the entire device.

MIG gun connection

1. Connect the EURO plug of the MIG/MAG gun to the EURO socket on the front panel of the device.
2. Verify that the gun plug is properly aligned with the EURO socket. Pay attention to the connection of the control pins and the end of the wire guide insert.
3. Tighten the EURO plug nut clockwise.
4. The gun should be attached to the socket correctly and rigidly. Incorrect mounting of the gun may damage it and, as a consequence, damage the entire device.

MMA electrode holder connection

1. Connect the current plug of the TIG electrode holder to the current socket on the front panel of the device.
2. Tighten the power plug clockwise.
3. The holder should be attached to the current socket correctly and rigidly. Incorrect mounting of the holder may damage it and, as a consequence, damage the entire device.

Ground clamp connection

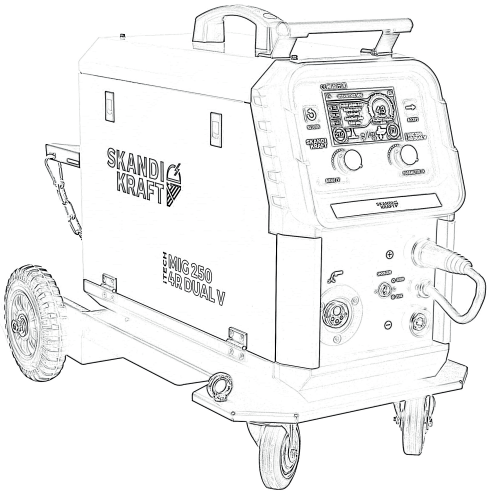
1. Connect the current plug of the ground clamp to the current socket on the front panel of the device.
2. Tighten the power plug clockwise.
3. The clamp should be attached to the current socket correctly and rigidly. Incorrect mounting of the clamp may damage it and, as a consequence, damage the entire device.

Installation of welding wire spool

1. Unlock the tensioner of welding wire guide rollers.
2. Unscrew the nut securing the welding wire spool.
3. Attach the spool with the ready adapter or use the adapter designed for given wire spools; pay particular attention to the direction of wire unwinding. The wire must come off the spool and be flush with the guide rollers. The locking pin should be in the adapter/spool positioning hole.
4. Secure the spool with the locking nut.
5. Check if the rollers match the welding wire cross-section (marking engraved on the roller), pass the wire through the guide tip. The welding wire should be parallel to the groove of the feeder rolls. Extend the filler1 until it is approx. 5-10 [mm] beyond the EURO socket outlet. Secure the wire feeder tensioner, set in the range of 2.5-4 (for solid hard wire, black/stainless steel), 2-3.5 for soft/core wire (wire for aluminium, braze welding, powder coating or self-shielding).

Gas cylinder connection diagram

1. The cylinder must be placed in an upright position in a place intended for this purpose or on the device trolley.
2. Secure the cylinder so that it does not tip over. If the device features a transport trolley, it comes with appropriate chains for securing gas cylinder.
3. Make sure that the cylinder valve is closed.
4. Screw the reducer to the cylinder.
5. Connect the gas hose to the gas reducer stub pipe.
6. Secure the connection with the clamping band.
7. Connect the gas hose to the welding device stub pipe.
8. Secure the connection with the clamping band.
9. Unscrew the cylinder valve.
10. Unscrew the reducer valve and set the appropriate shielding gas flow.
11. Close the cylinder valve after finishing welding.



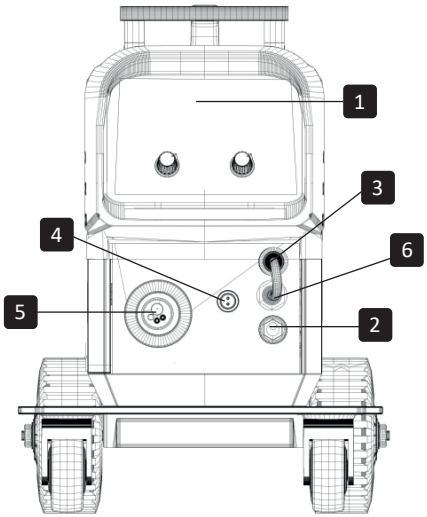
ADDITIONAL FUNCTIONS

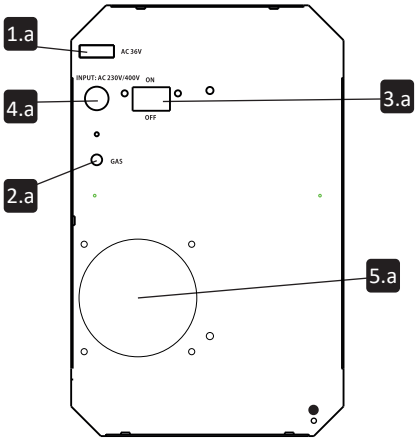
- ✓ pulse and dual pulse – higher quality welding, weld is more durable and looks better
- ✓ spot/s-2T/s-4-spot welding, used for welding thin materials
- ✓ chassis and transport handle
- ✓ fan stop – shutting off the fan at rest, quiet operation: yes
- ✓ quick couplings for gas hose connection: yes
- ✓ gas heater connector: yes
- ✓ spool gun external wire feeder holder: yes
- ✓ VRD control and safety improvement: yes
- ✓ Arc Force welding arc control: yes
- ✓ Hot Start quick arc ignition: yes
- ✓ Anti Stick prevents electrode sticking: yes
- ✓ memory channels: 18

POWER PARAMETERS
Power supply: 230 V
Frequency: 50/60 Hz
Idle voltage: 68 V POWER PARAMETERS
Power supply: 400 V
Frequency: 50/60 Hz
Idle voltage: 74 V
POWER PARAMETERS
Power supply: 400 V
Frequency: 50/60 Hz
Idle voltage: 74 V
PHYSICAL PARAMETERS
Dimensions length x width x height: 48x21x38 cm
Device weight: welding machine only (net) 14.8 kg, in the box 21kg
Dimensions of packaging containing the set with chassis: length x width x height: 84x43x13 [cm]
Chassis packaging weight: 14.5 kg
Housing protection: IP21S
Cooling: fan

TECHNICAL PARAMETERS for 230 V
MIG welding current: 40-200 A
MIG welding voltage: 16-24 V
Efficiency (at 40°C):
30%/200 A/24V
60%/ 142A / 21.2 V
100%/ 110 A/ 19.5 V
TIG welding current: 10-200 A
TIG welding voltage: 10.4-18 V
TIG efficiency (at 40°C):
30%/200 A/18V
60%/ 142A / 15.7 V
100%/ 110 A/ 19.5 V
MMA welding current: 30-200 A
MMA welding voltage: 21.2-28 V
MMA efficiency (at 40°C):
30%/200 A/28 V
60%/ 142 A / 25.7 V
100%/ 110 A/24.4 V

TECHNICAL PARAMETERS for 400 V
MIG welding current: 40-250 A
MIG welding voltage: 16-26.5 V
Efficiency (at 40°C):
30%/250 A/26.5 V
60%/ 177 A / 22.9 V
100%/ 137 A/ 20.9 V
TIG welding current: 10-250 A
TIG welding voltage: 10.4-20 V
TIG efficiency (at 40°C):
30%/250 A/20 V
60%/ 177 A / 17.1 V
100%/ 137 A/ 15.5 V
MMA welding current: 30-250 A
MMA welding voltage: 21.2-30 V
MMA efficiency (at 40°C):
30%/250 A/30 V
60%/ 177 A / 27.1 V
100%/ 137 A/25.5 V
Feeder: 4 R
Wire spool diameters: D200, D300
Max. spool size: 5kg, 15 kg
Diameter of wire used in the welding machine: 0.8/1.0/1.2 mm





Front view

1. Control panel
2. Negative pole socket
3. Positive pole socket
4. SPOOLGUN socket
5. EURO 8 socket
6. Cable for determining the polarity of the EURO socket

Rear view

1.a. 36V Gas heater socket
2.a. Shielding gas connection
3.a. Device main switch
4.a. Mains cable connection
5.a. Ventilation holes

Preparing the device for welding

Preparing the device – MMA welding method

1. Connect the current plug of the TIG electrode holder to the current socket on the front panel of the welding device.
2. Connect the current plug of the ground clamp to the current socket on the front panel of the welding device.
3. Connect the ground clamp to the workpiece or welding table.
4. Start the device with the power switch located on the rear panel of the device.
5. On the control panel, select and set the device according to the required parameters.
6. The device is ready for operation.

Preparing the device – MIG/MAG welding method

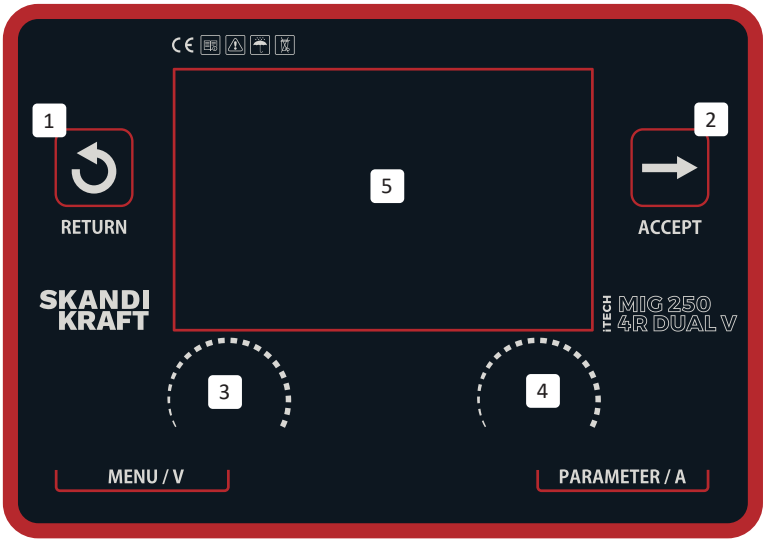
1. Connect the welding gun to the EURO socket, remember to correctly install the wire spool beforehand, see the "Installation of the welding wire spool".
2. Connect the cylinder and reducer set (see "Gas cylinder connection diagram") to the stub pipe on the back of the device.
3. Connect the cable to determine the polarity of the EURO socket to the "+" pole.
4. Connect the current plug of the ground clamp to the current socket on the front panel of the welding device.
5. Connect the ground clamp to the workpiece or welding table.
6. Start the device with the power switch located on the rear panel of the device.
7. Straighten the welding gun as much as possible, lay flat on the ground (this will help to easily extend the wire). Use the quick feed option/button to extend the wire beyond the other end of the welding gun. Shorten the wire to protrude 2-5 mm beyond the end of the gun.
8. On the control panel, select and set the device according to the required parameters.
9. The device is ready for operation.

Preparing the device – FLUX welding method

1. Connect the welding gun to the EURO socket, remember to correctly install the wire spool beforehand, see the "Installation of the welding wire spool".
2. Connect the cylinder and reducer set (see "Gas cylinder connection diagram") to the stub pipe on the back of the device.
3. Connect the cable to determine the polarity of the EURO socket to the "-" pole.
4. Connect the current plug of the ground clamp to the current socket on the front panel of the welding device.
5. Connect the ground clamp to the workpiece or welding table.
6. Start the device with the power switch located on the rear panel of the device.
7. Straighten the welding gun as much as possible, lay flat on the ground (this will help to easily extend the wire). Use the quick feed option/button to extend the wire beyond the other end of the welding gun. Shorten the wire to protrude 2-5 mm beyond the end of the gun.
8. On the control panel, select and set the device according to the required parameters.
9. The device is ready for operation.

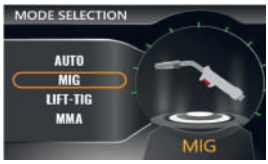
Preparing the device – TIG welding method

1. Connect the current plug of the TIG gun to the current socket on the front panel of the welding device, "-" pole
2. Connect the cylinder and reducer set (see "Gas cylinder connection diagram") to the stub pipe on the back of the device.
3. Connect the current plug of the ground clamp to the current socket on the front panel of the welding device, "+" pole
4. Connect the ground clamp to the workpiece or welding table.
5. Start the device with the power switch located on the rear panel of the device.
6. On the control panel, select and set the device according to the required parameters.
7. The device is ready for operation.



1	Button for returning to the previous menu. • Press and hold the button for 5[s] and then release it to return to factory settings. This can fix problems related to the device system.
2	Button for accepting the selected option in the menu.
3	Knob for selecting the parameters of device functions. Additional function, in the AUTO mode, press the button, hold it for 5s and then release it to quickly switch between the 2T/4T function.
4	Knob for selecting the parameters of device functions. Additional function, in the AUTO mode, press the button, hold it for 5s and then release it to quickly enable or disable PULSE.
5	LCD display.

Language selection: The device offers 4 software language versions; the operator can choose between the English, German, Polish and French version.



1. Welding mode selection

• Auto – means the synergic mode of the device main function, in this case MIG/MAG.
• MIG(MAG) – welding function in semi-automatic mode without synergy.
• Lift-TIG – TIG welding with arc ignition by friction. In this method, the arc ignition is initiated by touching the tungsten electrode against welded material.
• MMA – metal arc welding using a coated electrode.

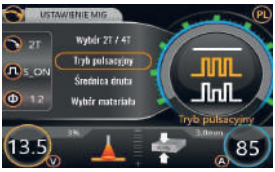
IMPORTANT!
Remember that the methods mentioned above, with the exception of (AUTO), require a different set of accessories and different device connection and settings; remember to familiarise yourself with the issues discussed above for correct connection of sets in a given method.

2. Material selection
Turn the knob on the right to select the welded material.
• Carbon steel (black steel).
• Stainless steel.
• Al-SI – aluminium and silicon alloy, the most common choice.
• Al-Mg – aluminium and magnesium alloy, hard aluminium alloys, such as car rims.
• Cu-SI – copper and silicon alloy for braze welding, zinc and cast iron welding.

3. Material thickness selection
Turn the knob to the left to go to the next build plate thickness in the menu. Turn the knob to the right to adjust the build plate thickness.

4. Wire diameter selection
Select the appropriate diameter of the wire installed in the feeder chamber.

5. Grip method selection
• 2T – two touch welding. To start the arc, press the button on the welding gun and hold it during welding; releasing the button will extinguish the welding arc.
• 4T – four touch welding; to start the arc, press the button on the welding gun and then release it. The arc will be maintained. To extinguish the welding arc, press the button again and release it.
4T mode is recommended for welding long welds.



6. Welding current pulse selection

• DC welding (without pulse).

• Single pulse – improves the transfer of filler to the welded material. Recommended for welding aluminium and Cu-Si alloys. Improves welding performance also for solid wire by welding carbon steel alloys.

• Dual Pulse – high welding performance, characteristic fish scale weld.

7. Wire feed speed selection

Smooth adjustment of wire feeder speed.

8. Welding current voltage selection

Indicates the welding current voltage. The higher the voltage, the longer the welding arc. Selection depends on material thickness and type.

9. Inductance

First, set the data to "0" and then start welding; if the welding end is too narrow, set it higher. If the weld is too wide, set a lower value.

Note: If there is no need to adjust the inductance, which is most often used for welding thin materials, do not change the factory settings of this parameter.

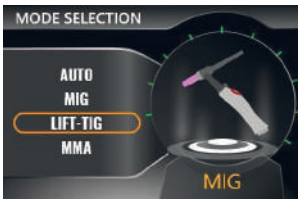
10. Selection of peak and minimum feeder speed

This class of semi-automatic welding machines is capable of self-adjusting the wire feed speed during welding. Despite the previous setting of the "Wire feeder speed", corresponding to the base value, you can specify this parameter.

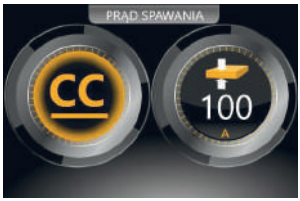
11. Dual pulse frequency selection
The recommended control range is in accordance with the welding range.

12. Dual pulse cycle selection
It is recommended to use it in the range of 30%-40%.

TIG LIFT

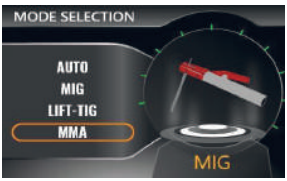


The TIG method is especially recommended for aesthetic and high-quality metal welding, without labour-intensive machining afterwards. However, this requires proper preparation and cleaning of the edges of both welded pieces. Mechanical properties of the additional material should be similar to those of the welded pieces. The shielding gas is pure argon, supplied in the amount according to the welding current settings.



Welding current selection
Turn the knob to adjust the welding current. The appropriate sheet thickness will appear on the right side.

MMA



The MMA method uses a coated electrode consisting of a shielded metal core. An electric arc is formed between the end of the electrode and the welded material. Arc is ignited by touching the electrode with the end of the workpiece. The welder feeds the electrode as it fuses into the workpiece so as to maintain a constant arc length and simultaneously moves its melting end along the welding line. The melting electrode coating emits shielding gases that protect the liquid metal from the effects of the surrounding atmosphere, and then solidifies and forms slag on the surface, which protects the solidifying weld from cooling to quickly and prevents its harmful impact on the environment.

1. Welding current selection
Set the welding current with the knob on the right; the machine will automatically suggest the thickness of the welded material and the electrode diameter to be used at the selected current [A].

2. Hot start (HOT START)
A function that facilitates welding. When the arc is ignited, the welding current is temporarily increased to heat the material and electrode at the point of contact and to properly shape the weld penetration and face in the initial welding phase.

3.Arc force (ARC FORCE)
It stabilises the arc regardless of its length fluctuations, and reduces the amount of spatter.

4. VRD
Press the button to enable the VRD function. To disable it, press the button again. We recommend enabling the VRD function for MMA welding. Voltage reduction in the electrical circuit. In the case of short circuit of the electrode with the material and lack of electric arc, the VRD function cuts off the power supply to prevent overheating.

WARRANTY CARD

General information:
The warranty card is dedicated to SKANDI KRAFT® devices. The use of the warranty is the right of the person who has SKANDI KRAFT® equipment to which the warranty card has been attached. The warranty does not exclude or limit the right to exercise the entitlement related to non-compliance of the goods with the agreement, warranty or other rights resulting from the provisions of law.

The purpose of the warranty is to grant consumers rights that go beyond those resulting from legal provisions, and therefore, in the event of any interpretation doubts, the provisions of the warranty should be interpreted with this intention.

The warranty card is dedicated to more than one country, with particular emphasis on European markets. Therefore, if the provisions of law in a given country grant consumers broader warranty rights than those resulting from the SKANDI KRAFT warranty card, then in this country the warranty entitles consumers to protection at a level at least equal to the provisions of law. The provisions of the warranty card that are less favourable to the consumer do not apply and are replaced with regulations analogous to the provisions of law in that country. This principle also applies to entrepreneurs or other entities, if the law in a given country grants them rights that cannot be legally excluded.

Important information:
Remember to read the Manual before using the SKANDI KRAFT device. If, despite starting the device in accordance with the Manual, it does not work properly, we suggest using our free helpline: (+48) 733 848 489 or (+48) 668 176 610. Perhaps our employees will help solve the problem with the device and it will not be necessary to use the warranty card or other rights related to non-compliance of the SKANDI KRAFT device with the agreement.

Terms of warranty:
1. The granted warranty is valid for:
● 24 months in the case of the consumer and persons to whom the provisions of law grant analogous and absolute protection to the extent such as for the consumer,
● 12 months for other entities.
2. The warranty is valid from the moment the product is handed over. If the product has been handed over in connection with the order placed with the seller, the delivery date is the date when the device is delivered by the carrier to the buyer or a person authorised by them.
3. The person using the warranty should demonstrate that the warranty is still valid. The basic document for demonstrating this is a receipt or invoice, possibly a transport document, but these circumstances may also be proven in another way.
4. The warranty covers defects revealed during the warranty period.
5. The warranty is provided by the manufacturer: NEMES POLSKA Sp. z o.o. or by warranty service centres authorised by the Manufacturer (hereinafter jointly referred to as the "Service"). The current list of Services can be found at www.skandi-kraft.com. If the warranty is used in a country other than the country of the Manufacturer's seat, and the Manufacturer has a Service point in that country, the obligations of the guarantor are performed in this country by such a Service point.
6. Before delivering the SKANDI KRAFT device to the Service, for more efficient warranty service, please contact the Service at (+48) 733 848 489 or (+48) 668 176 610 or by e-mail: serwis-skandi-kraft.com and send to the e-mail address a completed warranty form, which can be downloaded from: www.skandi-kraft.com or according to the template included in the warranty card.
7. When submitting a warranty claim on the terms described in point above, the Service may ask you to send photos of the device or provide further information. At this stage, the Service may take into account the warranty and inform that it is not necessary to deliver the device to the Service, as it will be replaced with a new one, sent to the address specified in the claim. The Service may also present a preliminary negative position as to the warranty claim, in particular by indicating that the claim applies to wearing parts not covered by warranty. However, in the latter case the claim is considered made only upon delivery of the device to the Service, and the Service's position is only a preliminary assessment of the claim, without verification of a given device.
8. The cost of delivering the device to the Service is borne by the person using the warranty. If the claim is considered justified, this cost is reimbursed after prior documentation. This provision applies accordingly to the costs of returning the device to the person who has used the warranty.

9. Before delivering the device to the Service, it should be cleaned of possible dirt, in particular lubricants, paint and especially any substances harmful to health or life.
10. Once the device is delivered, the Service will provide information within 14 days as to accepting or refusing the warranty claim. It is also permissible to partially accept the warranty claim.
11. The approximate time for repairing the device is 14 days. If parts are not available, this time may be extended and the customer will be informed about this fact. If the device cannot be repaired, it will be replaced with a new one. If the Manufacturer no longer has the model covered by the warranty, it will offer the most similar model or refund the purchase price.
12. The warranty does not cover mechanical damage and damage resulting from improper operation:
● damage related to the use of the device, unless the cause was defects in the device at the time of handover,
● physical and external damage, such as dents, falls from heights, cuts, abrasions, atmospheric discharges, overvoltage in the mains and similar,
● damage resulting from use inconsistent with the Operating Manual, including lack of device maintenance or improper storage of the device,
● changes resulting from modifications or repairs carried out by unauthorised persons,
● damage caused by improper connection to the mains or poor parameters of the mains,
● lack of the nameplate voids the warranty.
13. The warranty does not cover wearing parts such as welding guns, including wearing parts attached to it (insulators/diffusers, connectors, contact tips, gas nozzles and guards), replaced parts of the feeder (feeder rolls, wire guides), ground clamps, electrode holders, control plugs, power plugs, unless they were inconsistent with the agreement when the device was handed over. In the event that damage to consumable parts that are not covered by the warranty is reported under the warranty, the Service informs the claimant about it, also providing them with information about the cost of replacing such a part. Such repairs are considered an out-of-warranty repair, and the customer bears the transport and repair costs. This provision applies accordingly to Skandia devices damaged in a manner not covered by the warranty.
14. In the case of out-of-warranty repairs, their cost, including the cost of delivery and return of product, are borne by the person who made the warranty claim. However, in any case, the Service will obtain consent to perform an out-of-warranty repair before it is carried out.
15. During transport, the product should be properly secured, for example, in original packaging, with filling preventing free movement of the device and protecting against damage during transport. The Service and the Manufacturer are not liable for damage to the device during transport, unless such transport was arranged by them. Therefore, in order to protect your own rights before and after packaging, it is advisable to take photos that document the condition of the device and the method of its securing for the duration of transport.
16. If the SKANDI KRAFT device is replaced with a new one, the warranty period starts when the device is delivered to the warranty beneficiary. Where only individual parts of the device are replaced, the rule set out in the previous sentence applies only to those parts.

Device Name:	Purchase Document No.:
.....	.....
Model:	Purchase Date:
.....	.....
Serial Number (SN):	Date and User Signature:
.....	.....

***Remember to fill in the above boxes, they will be a confirmation of reading the card and the basis for recognising the warranty.**

Service notes:

No.	Fault Code	Date	Notes	Service Technician signature

- You can use the Fault Code to find out what was fixed during the service work on the skandi-kraft.com website.
- Please fill in all boxes legibly.

Table for notes							
No.	Welded material type	Diameter [Ø] of welding filler (wire)	Material Type Fillers	Welding current parameters		Wire feed rate [m/min]	Gas flow [l/min]
				[A]	[V]		
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							

Allgemeine Informationen

Bevor Sie jegliche Arbeiten mit dem Schweißgerät aufnehmen, die Betriebsanleitung lesen!

• Die Kenntnisnahme und Beachtung der Bedienungsanleitung wird einen sicheren Betrieb unserer Geräte ermöglichen.

• Die Bedienungsperson des Schweißgerätes sollte für die Bedienung von Geräten dieser Art qualifiziert und geschult sein.

• Bedienungsanleitung und Symbole, die für Informations- und Sicherheitszwecke angebracht sind, beachten.

• Vorschriften und Richtlinien befolgen, die sich auf den Arbeits- und Gesundheitsschutz bei Arbeiten mit Schweißgeräten beziehen.

• Die Bedienungsanleitung in der Nähe des Bereichs aufbewahren, in dem das Gerät benutzt wird.

• Das Gerät kann technische Änderungen aufweisen, die durch eine kontinuierliche Entwicklung der darin verwendeten Technologie bedingt sind. Deshalb kann die Funktion durch Details von der Beschreibung in der Bedienungsanleitung abweichen.

Gefahr durch ungeeignete Kleidung

Beim Schweißen sind Sie solchen Faktoren wie hohe Temperatur und Hochspannung ausgesetzt, die sich bedingt durch das Lichtbogenschweißen nicht eliminieren lassen. Bei der Arbeit mit diesem Gerät müssen Sie mit entsprechender persönlicher Schutzausrüstung ausgestattet sein. Die Ausrüstung soll Sie u.a. vor folgenden Gefahren schützen:

• Staub, Gase und Rauch, die im Schweißprozess entstehen: Atemschutz, der für eine ausreichende Filterung sorgt oder Maßnahmen, dank denen die Verunreinigungen abgesaugt werden.

• Ionisierende, IR- und UV-Strahlung sowie hohe Temperatur: Schweißschutzschirm mit geeignetem Schweißfilter, trockene Kleidung aus schwer entflammbaren Materialien (Handschuhe, Körper- und Beinschutz), die auch Schutz vor Stromschlag bietet.

• Sturz eines schweren Teils aus der Höhe: Sicherheitsschuhe, die die Füße und teilweise die Beine abdecken und mit Schutzkappen versehen sind.

• Lärm: Gehörschutz (Gehörschutzstöpsel, Gehörschutz).

Explosionsgefahr

Stoffe in Behältern sind sicher, können aber nach Erhitzung extrem gefährlich sein, da sie durch Erhitzung einen Überdruck erzeugen können. Der Arbeitsbereich muss frei von leicht entflammbaren Mitteln und Druckbehältern mit Gas bzw. Flüssigkeit sein. Die Bearbeitung von Materialien mithilfe von Funken oder hohen Temperaturen kann zur Erhitzung von Flüssigkeiten, Fluiden, Gasen oder Stäuben und demzufolge zu einer Explosion führen.

Gefahr durch unsachgemäße Bedienung der Schutzgasflasche

Schutzgasflaschen enthalten Gas unter hohem Druck. Bei Beschädigung kann die Flasche bersten!

Gasflaschen sind in der Regel Teil des Schweißverfahrens, daher müssen Sie sie vorsichtig handhaben. Zylinder können bei Beschädigung bersten.

• Gasflaschen vor übermäßiger Hitze, mechanischen Erschütterungen, physikalischen Beschädigungen, Schlacke, offenem Feuer, Funken und Bögen schützen!

• Sichergehen, dass die Flaschen sicher und senkrecht gehalten werden, um das Umkippen zu verhindern.
Niemals zulassen, dass die Schweißelektrode oder die Erdungsklemme mit der Gasflasche in Berührung kommen!
Schweißkabel nicht oberhalb die Flasche führen!
• Niemals auf einer Druckgasflaschen schweißen!
• Keine Teile am Ventil sowie am Druckminderer-Satz montieren!

Gefahr der Kumulation von Gasen, die Sauerstoff aus der Umgebung verdrängen
Gase, die sich am Arbeitsplatz sammeln, können die Entstehung giftiger Umweltbedingungen verursachen, was zu Bewusstlosigkeit oder sogar Tod führen kann. Technische Gase sind häufig unsichtbar und geruchsfrei, daher sind sie nur schwer zu erkennen.
• Achten Sie auf einen angemessenen Schutz, sorgen Sie für die Ausstattung mit entsprechenden Luftfiltern oder Anlagen, die frische Luft aus der sauberen Umgebung zuführen.
• Räume sollten mit funktionsfähigen Lüftungssystemen und Absauganlagen, die Gase und Stäube aus der Umgebung absaugen, ausgestattet sein.
• Vergessen Sie nicht, die Gasflasche zu schließen, wenn das Gerät nicht verwendet wird.

Brandgefahr
Funken vom Schweißbogen, heiße Teile können Brand und Verbrennungen verursachen. Bei einem zufälligen Kontakt der Elektrode mit Metallteilen kann es zu Funkenbildung, Überhitzung, Explosion oder Brand kommen. Vor Beginn der Schweißarbeiten sichergehen, dass das Umfeld sicher ist.
• Funken und Schweißspritzer können Brand verursachen, deshalb entfernen Sie alle leicht entflammbaren Materialien vom Arbeitsplatz. Verwenden Sie die dafür vorgesehenen Schutzvorrichtungen, um diese Stoffe bzw. Materialien zusätzlich zu schützen.
• Nicht auf geschlossenen Behältern, Rohren schweißen, es sei denn, sie sind entsprechend den Sicherheitsanforderungen dafür geeignet. Sichergehen, dass sie von entflammbaren bzw. giftigen Dämpfen und Stoffen, die eine Explosion verursachen können, entleert wurden, auch wenn der Behälter „gereinigt“ wurde. Leere Gussteile und Behälter vor Erhitzen, Schneiden und Schweißen entlüften. Sie können bersten.
• Nicht an Orten schweißen, an denen die Atmosphäre Staub, Gas oder Dämpfe leicht entflammbarer Flüssigkeiten (z.B. Benzin) enthalten kann.
• In der Nähe müssen Sie stets über einen entsprechenden Feuerlöscher vorhalten und ihn im Fall einer Gefahr bedienen können. Funken oder Spritzer können leicht durch Spalten, Nischen und Risse durchdringen. Bedenken Sie, dass das Schweißen einen Brand in einem Nachbarraum oder dessen verborgenem (unsichtbarem) Teil verursachen kann.

Verbrennungsgefahr
Schweißgegenstände erzeugen hohe Temperaturen und behalten sie auch über eine längere Zeit und können schwere Verbrennungen verursachen.
• Berühren Sie die erhitzten Teile nicht mit bloßen Händen! Schweißhandschuhe verwenden, die hitzeisolierend wirken und Verbrennungen verhindern.
• Keine erhitzten Teile unbeaufsichtigt lassen, bis sie abgekühlt sind. An dafür vorgesehenen und entsprechend isolierten Stellen lagern.

Gefahr eines Stromschlags, der zum Tod führen kann
Das Berühren von spannungsführenden Teilen kann einen lebensgefährlichen Stromschlag oder schwere Verbrennungen verursachen. Die Arbeitsleitungen stehen stets unter Spannung, wenn die Stromversorgung des Gerätes eingeschaltet ist. Beim MIG-/MAG-Schweißverfahren stehen der Schweißdraht, das Vorschubsystem des Schweißzusatzwerkstoffs und alle Teile, die den Schweißdraht berühren, unter Spannung. Ein unsachgemäß installiertes oder falsch geerdetes Gerät stellt eine tödliche Stromschlaggefahr dar.
• Das Hauptversorgungskabel gemäß der Anleitung und den am Einbauort geltenden Normen und Vorschriften anschließen.
• Jegliche Berührung der elektrischen Teile des Schweißkreises unter Spannung, Elektroden und Drähte mit bloßen Händen vermeiden.
• Bei der Durchführung der Schweißarbeit trockene Schweißhandschuhe tragen.
• Kabel im trockenen, öl- und fettfreien Zustand halten und vor heißem Metall und Funken schützen.
• Das Eingangskabel häufig auf Verschleiß prüfen, vorzugsweise bei jedem Anschließen des Schweißgerätes an die Stromversorgung. Bei Beschädigung eine geschulte Person sofort mit dem Austausch beauftragen oder das Gerät bei einer autorisierten Servicestelle anmelden, nicht isolierte Kabel sind gefährlich und können lebensgefährlich sein.
• Kabel, die beschädigt sind, nicht den erforderlichen Maßen entsprechen oder falsch angeschlossen sind, nicht benutzen!
• Kabel nicht oberhalb der Körperteile führen!

Gefahr durch elektronisches Magnetfeld
Geräte erzeugen ein elektromagnetisches oder elektrisches Feld, das die Funktion anderer elektrischer Datenverarbeitungsgeräte, Telekommunikationsnetze, Netzleitungen und implantierten medizinischen Geräte beeinträchtigen kann.
• Nicht vergessen, Schweißkabel vollständig auszurollen.
• Schweißkabel nie um den Körper wickeln.
• Benutzer implantierter medizinischer Geräte sollten einen Arzt konsultieren, bevor sie mit der Arbeit an einem beliebigen Schweißgerät beginnen.

Gefahr durch bewegliche Teile
Rotierende Teile wie Ventilator oder Drahtvorschubgerät können Verletzungen oder Quetschungen der Extremität verursachen.
• Das Abbauen der Ventilatorabdeckungen und das Öffnen der Kammer des Drahtvorschubgerätes (bei MIG/MAG) während des Betriebs des Gerätes sind verboten.
• Haare, lose Kleidungsteile und Werkzeuge fern von rotierenden Teilen, da sonst eine Extremität erfasst, abgetrennt oder abgeschnitten werden kann.

Gefahr durch Schweißdraht
Der Schweißdraht kann eine Verletzung herbeiführen; ein unbeabsichtigtes Einschalten kann zu einem unkontrollierten Ausschub des Drahtes führen. Brennerteile nicht in Richtung des Gesichts oder anderer Personen richten.

Ausrüstung B-Klasse: Geräte der B-Klasse eignen sich für den Einsatz an allen Standorten, einschließlich Wohneinheiten, bei denen die Stromversorgung durch das öffentliche Niederspannungssystem erfolgt.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Der Benutzer sollte hiermit daran erinnert werden, dass er für die Installation und Benutzung von Lichtbogenschweißgeräten gemäß Herstelleranweisung verantwortlich sind. Vorhandene Vorschriften und Richtlinien, die sich auf den Arbeits- und Gesundheitsschutz bei Arbeiten unter Verwendung eines Schweißgleichrichters beziehen, lesen und befolgen. Darauf achten, dass sie während der Arbeit und von Personen, die im Arbeitsbereich des Gerätes tätig sind, befolgt werden. Der Benutzer sollte im Besitz einer Zulassung für das Schweißverfahren sein, das er mit diesem Gerät ausführt.

Arbeitsumgebung: Die Umgebung, in der das Schweiß-/Lichtbogenschneidegerät installiert ist, muss frei von Schleifstaub, ätzenden Chemikalien sowie leicht entflammbaren Gasen und Materialien sein und eine Feuchtigkeit von höchstens 80% aufweisen.

• Beim Einsatz im Außenbereich das Gerät vor direkter Einwirkung von Sonnenstrahlen, Regenwasser und Schnee etc. schützen

• die Umgebungstemperatur, bei der das Gerät betrieben wird, soll zwischen -10 °C und +40 °C liegen.

• Für eine gute Lüftung sorgen, das Gerät mindestens 30 cm von den Wänden entfernt halten, um einen entsprechenden Luftstrom für den Ventilator sicherzustellen, der zur Streuung der durch das Gerät während der Arbeit erzeugten Wärme dient.

Die Lüftung ist für einen ordnungsgemäßen Betrieb und die Lebensdauer des Gerätes von entscheidender Bedeutung. Wird das Gerät in übermäßigem Maße oder in einer Umgebung mit übermäßiger Temperatur oder in einem schlecht belüfteten Raum eingesetzt, wird ein thermischer Überlastschalter aktiviert und das Gerät außer Betrieb gesetzt. In diesem Fall das Gerät eingeschaltet lassen, damit der weiterhin laufende Ventilator die Temperatur der Baugruppen weiter senken kann. Das Gerät wird bei Erreichen eines sicheren Temperaturniveaus betriebsbereit sein.

• Betriebsspannung des Gerätes: bitte die Tabelle in der Bedienungsanleitung und am Maschinengehäuse lesen. Ein unsachgemäßer Anschluss kann zur Beschädigung des Zubehörs und der Stromquelle führen. Jedes Mal wenn das Gerät angeschlossen wird, den technischen Zustand der Leitungen prüfen. Ein Gerät mit einer durchgeschnittenen (beschädigten) Isolierung ist nicht betriebsfähig, in diesem Fall die Leitungen wechseln oder die Servicestelle des Herstellers kontaktieren.

• Der Arbeitsplatz sollte entsprechend vorbereitet sein, um die Gefahren zu minimieren. Vom Arbeitsplatz alle leicht entflammbaren Materialien, darunter Behälter mit Flüssigkeiten und leicht entflammbaren Gasen entfernen. Das Gerät sollte sich an einer leicht zugänglichen Stelle befinden, damit es ergonomisch und sicher benutzt werden kann.

ACHTUNG!

• Die Geräte sind für den Betrieb und Transport in senkrechter Lage bestimmt. Eine unsachgemäße Benutzung des Gerätes kann zu einer Beschädigung führen.

• Darauf achten, dass das Zubehör und die Schweißleitungen an entsprechende Steckdosen angeschlossen werden und gegen Abklemmen gesichert sind. Steckdosen, die ohne Anschluss bleiben, mit Stopfen verschließen. Keine Griffstücke, Leitungen, die mit dem jeweiligen Gerät nicht kompatibel sind, anschließen.

• Die Baugruppe der Schutzgasflasche (Flasche, Druckminderer, Schlauch, Verbindungsstücke zwischen der Flasche und dem Gerät) auf Dichtheit prüfen, um jegliche Leckagen zu beseitigen. Die Flasche muss sich in einer Raumecke oder an einem Ort befinden, der für die Lagerung von Flaschen geeignet ist und an dem die Flasche gegen das Umkippen gesichert werden kann.

• Das Gerät darf nicht durch Ziehen an Arbeitsleitungen oder am Netzkabel bewegt werden. Beschädigungen, die auf diese Weise entstanden sind, fallen nicht unter die Garantie. Zum Verschieben des Gerätes die dafür vorgesehenen Halterungen und Griffe verwenden.

• Leitungen flach auf dem Boden verlegen, Schlaufenbildung meiden. Kabel nicht oberhalb anderer Kabel führen. Leitungen nicht quer durch Verkehrs- oder Transportwege verlegen.

Das Gerät nicht selbsttätig instand setzen oder ändern. Um den Benutzer so weit wie möglich zu schützen und das Risiko von Geräteschäden zu vermeiden, dürfen Reparaturen und Änderungen nur von qualifizierten und befugten Personen (Servicestelle des Herstellers) durchgeführt werden. Bei einem unberechtigten Eingriff in das Gerät erlischt die Garantie!

Wartung

Zeitplan für Arbeiten, die für einen ordnungsgemäßen Betrieb des Gerätes empfohlen werden.

Vor Beginn jeder Tätigkeit im Zusammenhang mit der Wartung des Gerätes bzw. Prüfung dessen technischen Zustands sollte das Gerät von der Stromversorgung getrennt werden. Alle diese Tätigkeiten mit trockenen und sauberen Werkzeugen durchführen. Es ist verboten, das Gehäuse zu öffnen, während die Maschine an die Versorgung angeschlossen ist. Jeder eigenwilliger Eingriff in den Schweißgleichrichter kann die Sicherheit und Funktionstüchtigkeit beeinträchtigen und auf einen Verlust der Garantie hinauslaufen.

Tätigkeit	Zeitintervall
1. Sichtprüfung Gehäuse, Bedienpult, Handräder, Transportelemente, Rollen. 2. Sichtprüfung Versorgungsleitung, einschließlich Stecker. Prüfung der Isolierung des Stromkabels. 3. Sichtprüfung Arbeitsleitungen des Gerätes. Prüfung der elektrischen Isolierung der Arbeitsleitungen und des richtigen Anschlusses an das Gerät. 4. Sichtprüfung Kühlventilator des Gerätes. Prüfung des Ventilators auf ordnungsgemäßen Betrieb. 5. Sichtprüfung Lüftungsöffnungen des Gerätes. Prüfung, ob die Öffnungen nicht verstopft oder verdeckt sind. 6. Außenreinigung des Gerätes von Staub und festen Verschmutzungen. 7. Sichtprüfung Gasschlauchverbindung zwischen Flaschendruckminderer und Schweißgerät. Prüfung des Anschlusses des Gasschlauchs auf Dichtheit und Korrektheit.	Täglich
1. Innenreinigung von Staub und festen Verunreinigungen, mit Druckluft. 2. Sichtprüfung elektrische Anschlüsse im Geräteinneren. Prüfung von Verbindungen der inneren Kontakte der elektrischen Teile auf Korrektheit. 3. Sichtprüfung Teile des Drahtvorschubs. Prüfung der Rollen und der Führungsbuchse des Drahtvorschubgerätes auf festen Sitz.	Einmal im Monat

Elektrogeräte dürfen nicht in den Behälter für Wirtschaftsabfall entsorgt werden! Unter Bezugnahme auf die in der Europäischen Union geltende WEEE-Richtlinie (Richtlinie 2012/19/EU) sollten diese Produkte entsprechend den lokalen Vorschriften entsorgt werden. Unter Berücksichtigung der wertvollen Rohstoffe, die im Gerät enthalten sind und im Wiederverwertungsverfahren zurückgewonnen werden sollen, das Gerät zwecks Entsorgung bzw. Wiederverwertung einer entsprechenden Abfalltrennstelle zuführen. Zwecks Entsorgung eines solchen Elektrogerätes werden Sammelaktionen organisiert. Sämtliche Auskünfte können bei einer zuständigen Stadt- oder Gemeindebehörde eingeholt werden.

Problembehebung

Sollen Sie bemerkt haben, dass das Gerät nicht ordnungsgemäß funktioniert, überprüfen Sie die folgenden Beispiele und Lösungen. Es muss sich nicht unbedingt um eine Störung handeln und die Analyse kann selbstständig durchgeführt werden. Bei Fragen oder Zweifeln wenden Sie sich bitte an eine autorisierte Servicestelle.

Das Gerät zündet den Bogen nicht

- Anschluss der Arbeitsleitungen an das Schweißgerät prüfen.
- Teile des Schweiß-Griffstücks (Düse, Stromendstücke, Verbindungsstücke, Schweißelektrode) auf festen Sitz prüfen.

Das Gerät schaltet nicht ein

- Elektrische Leitungen, Netzstecker, Verlängerungskabel prüfen.
- Die Sicherung des Stromnetzes prüfen.

Versorgungsspannung des Gerätes zu niedrig oder zu hoch

Eine zu niedrige Spannung wird meist durch Anschließen von zu vielen Geräten an eine Schaltanlage verursacht. Eine zu hohe Spannung resultiert aus einer Installation, die zusätzliche Energiequellen wie z.B. Photovoltaik nutzt.

Überlastung des Gerätes

Schweißstromeinstellungen prüfen und korrigieren. Das Gerät braucht in diesem Fall Zeit, damit die Baugruppen auf die richtige Temperatur abgekühlt werden. Das Gerät nicht abschalten, der Ventilator muss laufen.

Der Schweißdraht fährt nicht aus

- Rollen des Drahtvorschubgerätes auf Typ und Anpressdruck prüfen.
- den Einsatz des Drahtvorschubgerätes im Schweiß-Griffstück prüfen.

Schutzgas fließt nicht aus

- Prüfen, ob die Flasche mit Gas gefüllt und das Regelventil geöffnet ist.
- Magnetventil auf ordnungsgemäße Funktion prüfen.

Der Ventilator startet nicht

Das Gerät ist mit der FAN STOP Funktion ausgestattet – der Ventilator läuft beim Schweißen an.
Wenn der Kühlventilator beim Schweißen nicht anläuft, eine Servicestelle kontaktieren.

Anschlussschema Schweiß-Griffstück

Anschluss des TIG-Griffstücks

1. Den Stromstecker des TIG-Griffstücks an die Stromsteckdose an der Frontplatte des Gerätes anschließen.
2. Den Steuerstecker des TIG-Griffstücks an die Steckdose der Steuerung an der Frontplatte des Gerätes anschließen.
3. Den Gasstecker des TIG-Griffstücks an den Gasanschluss an der Frontplatte des Gerätes anschließen.
4. Das Griffstück soll in der Stromsteckdose ordnungsgemäß und fest sitzen, der Steuer- und Gasstecker sollten eingedrückt sein und bei Bedarf festgezogen werden. Eine unsachgemäße Befestigung des Griffstücks kann zu dessen Beschädigung und damit zur Beschädigung des ganzen Gerätes führen.

Anschluss des MIG-Griffstücks

1. Den EURO-Stecker des MIG/MAG-Griffstücks an die EURO-Steckdose an der Frontplatte des Gerätes anschließen.
2. Den Stecker des Griffstücks auf festen Sitz in der EURO-Steckdose prüfen. Auf die Verbindung der Steuerungskontakte und des Endstücks des Drahtführungseinsatzes achten.
3. Die Mutter des EURO-Steckers im Uhrzeigersinn festziehen.
4. Das Griffstück sollte ordnungsgemäß und fest in der Steckdose befestigt sein. Eine unsachgemäße Befestigung des Griffstücks kann zu dessen Beschädigung und damit zur Beschädigung des ganzen Gerätes führen.

Anschluss Elektrodengriff MMA

1. Den Stromstecker des MMA-Elektrodengriffs an die Stromsteckdose an der Frontplatte des Gerätes anschließen.
2. Den Stromstecker durch Drehen im Uhrzeigersinn festziehen.
3. Das Griffstück sollte ordnungsgemäß und fest in der Stromsteckdose befestigt sein. Eine unsachgemäße Befestigung des Griffstücks kann zu dessen Beschädigung und damit zur Beschädigung des ganzen Gerätes führen.

Anschluss des Erdungsgriffs

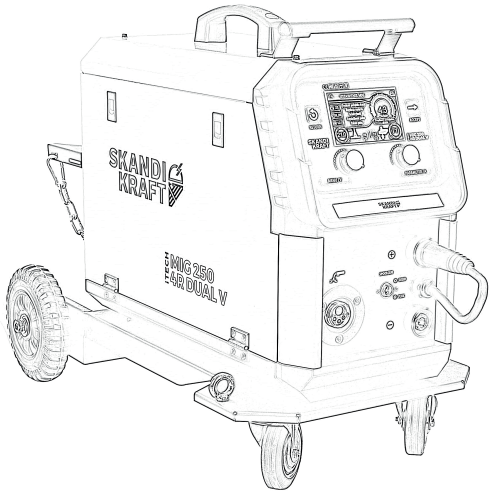
1. Den Stromstecker des Erdungsgriffs an die Stromsteckdose an der Frontplatte des Gerätes anschließen.
2. Den Stromstecker durch Drehen im Uhrzeigersinn festziehen.
3. Das Griffstück sollte ordnungsgemäß und fest in der Stromsteckdose befestigt sein. Eine unsachgemäße Befestigung des Griffstücks kann zu dessen Beschädigung und damit zur Beschädigung des ganzen Gerätes führen.

Montage der Schweißdrahtspule

1. Die Spannvorrichtung der Führungsrollen des Schweißdrahtes entsichern.
2. Die Spannmutter der Schweißdrahtspule lösen.
3. Die Spule mit dem fertigen Passstück aufsetzen oder für diesen Zweck das Passstück verwenden, das für die jeweilige Drahtspule bestimmt ist. Besonders auf die Abrollrichtung des Drahtes achten. Der Draht muss die Spule verlassen und sich in einer Ebene im Bezug auf die Führungsrollen befinden. Der Verriegelungsbolzen sollte sich in der Feststellöffnung des Passstücks/der Spule befinden.
4. Die Spule mit der Befestigungsmutter sichern.
5. Prüfen, ob die Rollen an den Querschnitt des Schweißdrahtes angepasst sind (Bezeichnung auf der Rolle eingraviert), den Draht durch das Führungsendstück fädeln. Der Schweißdraht sollte sich parallel zur Nut der Rollen des Drahtvorschubgerätes befinden. Den Schweißzusatzwerkstoff bis zum Ausgang der EURO-Buchse ca. 5-10[mm] durchführen. Die Spannvorrichtung des Drahtvorschubgerätes sichern, im Bereich 2,5-4 (für harten Massivdraht Schwarz-/rostfreier Stahl), 2-3,5 für Weich-/Kerndraht (Draht für Aluminium, Lötschweißdraht, Fülldraht, Draht mit Selbstschutz) einstellen.

Anschlussschema Gasflasche

1. Die Flasche muss entweder vertikal an einem dafür vorgesehenen Ort oder auf dem Wagen des Gerätes aufgestellt sein.
2. Die Flasche so sichern, dass sie nicht umkippt. Ist das Gerät mit einem Transportwagen ausgestattet, werden entsprechende Ketten zum Sichern der Gasflasche mitgeliefert.
3. Sichergehen, dass das Flaschenventil geschlossen ist.
4. Druckminderer an die Flasche festschrauben.
5. Gasschlauch an den Stutzen des Gasdruckminderers anschließen.
6. Die Verbindung mit einer Klemmschelle sichern.
7. Gasschlauch an den Stutzen des Schweißgerätes anschließen.
8. Die Verbindung mit einer Klemmschelle sichern.
9. Flaschenventil öffnen.
10. Das Ventil des Druckminderers öffnen und einen entsprechenden Schutzgasdurchfluss einstellen.
11. Nach Abschluss der Schweißarbeiten das Flaschenventil schließen.



ZUSATZFUNKTIONEN

✔ puls und dual puls – höhere Schweißqualität, dauerhaftere und schönere Schweißnaht
✔ spot/s-2T/s-4 – Punktschweißen, Schweißen unter Verwendung dünner Materialien
✔ Fahrwerk und Transportgriff
✔ fan stop – Ausschalten des Ventilators im Aus-Zustand, leise Arbeit: ja
✔ Schnellkupplungen für Gasschlauchanschluss: ja
✔ Gasvorwärmer-Anschluss: ja
✔ spool gun externe Halterung des Drahtvorschubgerätes: ja
✔ VRD-Spannungsregelung und Verbesserung der Sicherheit: ja
✔ Arc Force Schweißbogenverstellung: ja
✔ Hot Start schnelle Lichtbogenzündung: ja
✔ Anti Stick verhindert das Kleben der Elektrode: ja
✔ Speicherkanäle: 18

PARAMETER DER STROMVERSORGUNG

Stromversorgung: 230 V
Frequenz: 50/60 Hz
Leerlaufspannung: 68 V PARAMETER DER STROMVERSORGUNG
Stromversorgung: 400 V
Frequenz: 50/60 Hz
Leerlaufspannung: 74 V

PARAMETER DER STROMVERSORGUNG

Stromversorgung: 400 V
Frequenz: 50/60 Hz
Leerlaufspannung: 74 V

PHYSIKALISCHE PARAMETER

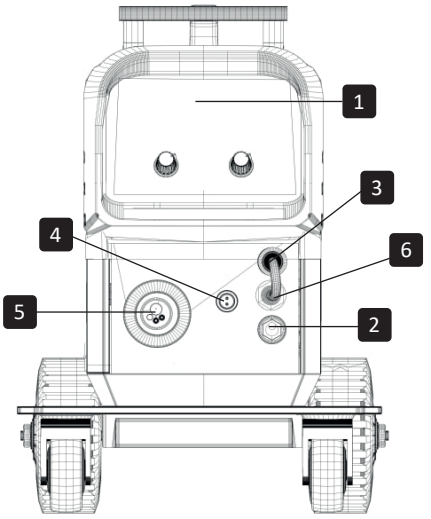
Abmessungen Länge Breite Höhe: 48x21x38 cm
Gewicht des Gerätes: Schweißgerät (netto) 14,8 kg, im Karton 21 kg
Abmessungen der Verpackung – Satz mit Fahrwerk Länge Breite Höhe: 84x43x13 [cm]
Gewicht der Verpackung mit Fahrgestell: 14.5 kg
Schutzart des Gehäuses: IP21S
Kühlung: Ventilator

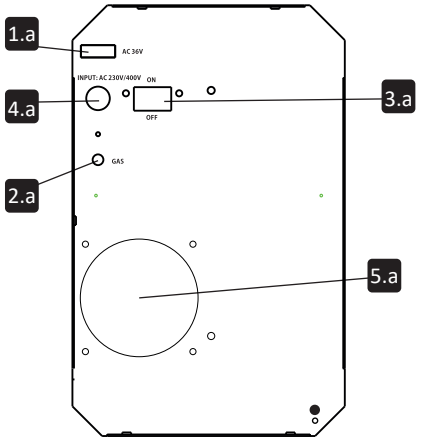
TECHNISCHE PARAMETER für 230 V

MIG-Schweißstrom: 40-200 A
MIG-Schweißspannung: 16-24 V
Effizienz (bei 40 °C):
30 %/200 A/24 V
60 %/ 142 A / 21,2 V
100 %/ 110 A/ 19,5 V
TIG-Schweißstrom: 10-200 A
TIG-Schweißspannung: 10,4-18 V
TIG-Effizienz (bei 40 °C):
30 %/200 A/18 V
60 %/ 142 A / 15,7 V
100 %/ 110 A/ 19,5 V
MMA-Schweißstrom: 30-200 A
MMA-Schweißspannung: 21,2-28 V
MMA-Effizienz (bei 40 °C):
30 %/200 A/28 V
60 %/ 142 A / 25,7 V
100 %/ 110 A/24,4 V

TECHNISCHE PARAMETER für 400 V

MIG-Schweißstrom: 40-250 A
MIG-Schweißspannung: 16-26,5 V
Effizienz (bei 40 °C):
30 %/250 A/26,5 V
60 %/ 177 A / 22,9 V
100 %/ 137 A/ 20,9 V
TIG-Schweißstrom: 10-250 A
TIG-Schweißspannung: 10,4-20 V
TIG-Effizienz (bei 40 °C):
30 %/250 A/20 V
60 %/ 177 A / 17,1 V
100 %/ 137 A/ 15,5 V
MMA-Schweißstrom: 30-250 A
MMA-Schweißspannung: 21,2-30 V
MMA-Effizienz (bei 40 °C):
30 %/250 A/30 V
60 %/ 177 A / 27,1 V
100 %/ 137 A/25,5 V
Drahtvorschubgerät: 4 R
Durchmesser der Drahtspule: D200, D300
Max. Spulengröße: 5kg, 15 kg
Drahtdurchmesser für das Schweißgerät: 0,8/1,0/1,2 mm





Vorderansicht

1. Steuerungspult
2. Minuspol-Steckdose
3. Pluspol-Steckdose
4. Steckdose für Griffstück SPOOLGUN
5. EURO-Steckdose
6. Kabel zur Feststellung der Polarität der EURO-Steckdose

Rückansicht

1.a. Steckdose für Gaserhitzer 36 V
2.a. Schutzgasanschluss
3.a. Hauptschalter des Gerätes
4.a. Netzkabelanschluss
5.a. Lüftungsöffnungen

Vorbereitung der Gerätes auf Schweißen

Vorbereitung der Gerätes – MMA-Schweißverfahren

1. Den Stromstecker des MMA-Elektrodengriffs an die Stromsteckdose an der Frontplatte des Schweißgerätes anschließen.
2. Den Stromstecker des Erdungsgriffs an die Stromsteckdose an der Frontplatte des Schweißgerätes anschließen.
3. Die Klemme des Erdungsgriffs an den Schweißgegenstand oder Schweißtisch anschließen.
4. Das Gerät mit dem Netzschalter einschalten, der sich an der Rückwand des Gerätes befindet.
5. Das Gerät am Steuerpult auswählen und nach den erforderlichen Parametern einstellen.
6. Das Gerät ist betriebsbereit.

Vorbereitung der Gerätes – MIG/MAG-Schweißverfahren

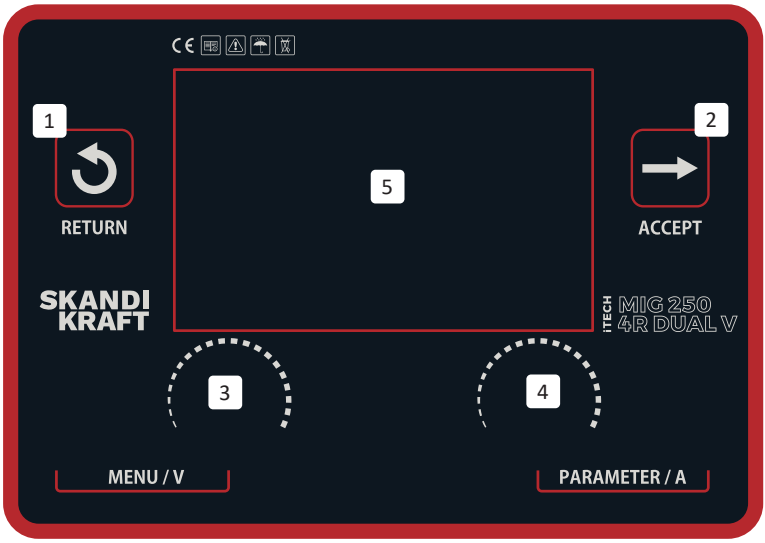
1. Den Schweißgriff an die EURO-Steckdose anschließen und daran denken, die Drahtspule zuvor richtig aufzusetzen, siehe „Schweißdrahtspule montieren".
2. Den Satz Flasche und Druckminderer (siehe „Anschlussschema Gasflasche") an den Eingangsstutzen an der Rückseite des Gerätes anschließen.
3. Das Kabel zur Feststellung der Polarität der EURO-Steckdose an den Pol „+" anschließen.
4. Den Stromstecker des Erdungsgriffs an die Stromsteckdose an der Frontplatte des Schweißgerätes anschließen.
5. Die Klemme des Erdungsgriffs an den Schweißgegenstand oder Schweißtisch anschließen.
6. Das Gerät mit dem Netzschalter einschalten, der sich an der Rückwand des Gerätes befindet.
7. Den Schweißgriff so weit wie möglich recken, auf den Boden legen (es wird helfen, den Draht frei hinauszuschieben). Mit der Schnellvorschub-Option / Taste den Draht über das andere Ende des Schweißgriffs hinausschieben. Den Draht so kürzen, dass er 2-5 mm über das Griffende hinausragt.
8. Das Gerät am Steuerpult auswählen und nach den erforderlichen Parametern einstellen.
9. Das Gerät ist betriebsbereit.

Vorbereitung der Gerätes – FLUX-Schweißverfahren

1. Den Schweißgriff an die EURO-Steckdose anschließen und daran denken, die Drahtspule zuvor richtig aufzusetzen, siehe „Schweißdrahtspule montieren".
2. Den Satz Flasche und Druckminderer (siehe „Anschlussschema Gasflasche") an den Eingangsstutzen an der Rückseite des Gerätes anschließen.
3. Das Kabel zur Feststellung der Polarität der EURO-Steckdose an den Pol „-" anschließen.
4. Den Stromstecker des Erdungsgriffs an die Stromsteckdose an der Frontplatte des Schweißgerätes anschließen.
5. Die Klemme des Erdungsgriffs an den Schweißgegenstand oder Schweißtisch anschließen.
6. Das Gerät mit dem Netzschalter einschalten, der sich an der Rückwand des Gerätes befindet.
7. Den Schweißgriff so weit wie möglich recken, auf den Boden legen (es wird helfen, den Draht frei hinauszuschieben). Mit der Schnellvorschub-Option / Taste den Draht über das andere Ende des Schweißgriffs hinausschieben. Den Draht so kürzen, dass er 2-5 mm über das Griffende hinausragt.
8. Das Gerät am Steuerpult auswählen und nach den erforderlichen Parametern einstellen.
9. Das Gerät ist betriebsbereit.

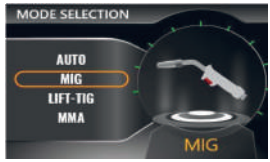
Vorbereitung der Gerätes – TIG-Schweißverfahren

1. Den Stromstecker des TIG-Griffstücks an die Stromsteckdose an der Frontplatte des Schweißgerätes, Pol „-", anschließen.
2. Den Satz Flasche und Druckminderer (siehe „Anschlussschema Gasflasche") an den Eingangsstutzen an der Rückseite des Gerätes anschließen.
3. Den Stromstecker des Erdungsgriffs an die Stromsteckdose an der Frontplatte des Schweißgerätes, Pol „+", anschließen.
4. Die Klemme des Erdungsgriffs an den Schweißgegenstand oder Schweißtisch anschließen.
5. Das Gerät mit dem Netzschalter einschalten, der sich an der Rückwand des Gerätes befindet.
6. Das Gerät am Steuerpult auswählen und nach den erforderlichen Parametern einstellen.
7. Das Gerät ist betriebsbereit.



1	Taste zur Rückkehr zum vorherigen Menü. • Die Taste drücken, 5[s] lang gedrückt halten und dann loslassen, um zu den Werkseinstellungen zurückzukehren. Kann Probleme lösen, die mit dem Gerätesystem zusammenhängen.
2	Taste zur Übernahme der aus dem Menü gewählten Option.
3	Drehknopf der Parameterauswahl für die Gerätefunktionen. Zusatzfunktion, die Taste im AUTO-Betrieb drücken, 5s lang gedrückt halten und dann loslassen, um schnell zwischen der 2T/4T-Funktion zu schalten.
4	Drehknopf der Parameterauswahl für die Gerätefunktionen. Zusatzfunktion, die Taste im AUTO-Modus drücken, 5s lang gedrückt halten und dann loslassen, um S-PULSE schnell einzuschalten und dann wieder auszuschalten.
5	Flüssigkristallanzeige (LCD).

Sprachauswahl: Das Gerät bietet 4 Sprachversionen der Software, das Bedienpersonal kann die englische, die deutsche, die polnische und die französische Version verwenden.



1. Welding mode selection

• Auto – bezeichnet den Synergiebetrieb der Hauptfunktion des Gerätes, in diesem Fall MIG/MAG.
• MIG(MAG) – Schweißfunktion im halbautomatischen Betrieb ohne Synergie.
• Lift – TIG-Schweißen TIG mit Lichtbogenzündung durch Reiben. Die Lichtbogenauslösung wird bei diesem Verfahren durch das Reiben der Wolframelektrode an das zu schweißende Material eingeleitet.
• MMA – Schweißen mit umhüllter Stabelektrode.

WICHTIG!
Daran denken, die oben genannten Methoden mit Ausnahme von (AUTO) einen anderen Zubehörsatz und einen anderen Anschluss des Gerätes sowie andere Einstellungen erfordern. Nicht vergessen, sich mit der bereits angesprochenen Problematik vertraut zu machen, wie die entsprechenden Sätze abhängig vom Verfahren anzuschließen sind.

2. Materialwahl
Den rechten Drehknopf drehen, um das zu schweißende Material auszuwählen.
• Carbon steel – Kohlenstoffstahl (schwarzer Stahl).
• Stainless steel – rostfreier Stahl.
• Al-Si – Aluminium-Silicium-Legierung, am meisten verbreitet.
• Alu-Mg – Aluminium-Magnesium-Legierung, harte Aluminiumlegierungen z. B. Autofelgen.
• Cu-Si – Kupfer-Silicium-Legierung ermöglicht das Lötschweißen, Schweißen von Zink oder Gusseisen.

3. Wahl der Materialstärke
Den Drehknopf links drehen, um zur nächsten Stärke der Arbeitsplatte im Menüs überzugehen. Den rechten Drehknopf drehen, um die Stärke der Arbeitsplatte anzupassen.

4. Wahl des Drahtdurchmessers
Das entsprechende Durchmesser des Drahtes wählen, der in die Kammer des Drahtvorschubgerätes eingesetzt wurde.

5. Wahl der Greifmethode
• 2T – Zweitaktschweißen. Zum Auslösen des Lichtbogens den Druckknopf am Schweißgriff drücken und beim Schweißen gedrückt halten, das Loslassen des Druckknopfes bewirkt, dass der Schweißbogen erlischt.
• 4T – Viertaktschweißen, zum Auslösen des Lichtbogens den Druckknopf am Schweißgriff drücken und dann loslassen. Der Lichtbogen wird aufrechterhalten bleiben. Zum Löschen des Schweißbogens den Druckknopf erneut drücken und dann loslassen.
Der 4T-Betrieb wird für Schweißen langer Schweißnähte empfohlen.

6. Wahl des Schweißstrompulses

• Gleichstromschweißen (ohne Pulsen).

• Einzelpuls – verbessert den Transfer des Schweißzusatzwerkstoffs zum zu schweißenden Material. Empfohlen zum Schweißen von Aluminium- und Cu-Si-Legierungen. Verbessert die Schweißleistung auch bei Massivdraht beim Schweißen von Kohlenstoffstahllegierungen.

• Doppelpuls – hohe Schweißleistung, charakteristische Schweißfuge in Fischschuppenform.

7. Wahl der Drahtvorschubgeschwindigkeit

Stufenlose Geschwindigkeitsregelung des Drahtvorschubgerätes.

8. Wahl der Schweißstromspannung

Zeigt die Schweißstromspannung an. Je größer die Spannung desto länger der Schweißbogen. Die Wahl hängt von der Materialstärke und -art ab.

9. Induktivität

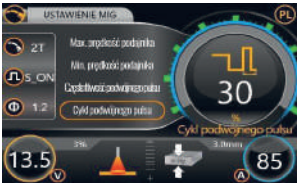
Die Angabe zunächst auf „0“ einstellen und dann mit dem Schweißen beginnen, wenn die Schweißnaht zu schmal ist, ist dieser höher einzustellen. Ist die Schweißnaht zu breit, einen niedrigeren Wert einstellen.

Achtung: Braucht die Induktivität, die am häufigsten beim Schweißen dünner Werkstoffe verwendet wird, nicht eingestellt zu werden, so sind die Werkseinstellungen dieses Parameters nicht zu ändern.

10. Wahl der Spitzen- und der minimalen Geschwindigkeit des Drahtvorschubgerätes

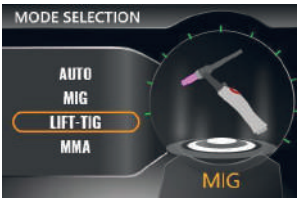
Die Schweißhalbautomaten dieser Klasse haben eine Selbstregulierung der Drahtvorschubgeschwindigkeit während des Schweißprozesses. Trotz der früheren Einstellung der „Geschwindigkeit des Drahtvorschubgerätes“, die dem Basiswert entspricht, ist die Feineinstellung dieses Parameters möglich.

11. Wahl der Doppelpulsfrequenz
Der empfohlene Einstellbereich entspricht dem Schweißbereich.



12. Wahl des Doppelimpuls-Arbeitszyklus:
Hierfür wird der Bereich von 30 %-40 % empfohlen.

TIG LIFT

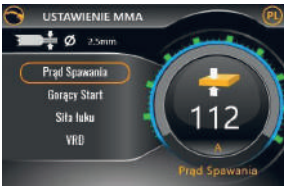


Das TIG-Verfahren wird besonders für ästhetisches und hochwertiges Fügen von Metallen ohne arbeitsintensive mechanische Bearbeitung nach dem Schweißen empfohlen. Dies erfordert jedoch eine entsprechende Kantenvorbereitung und -reinigung der beiden zu schweißenden Teile. Die mechanischen Eigenschaften des Zusatzwerkstoffes müssen denen der zu schweißenden Teile ähnlich sein. Als Schutzgas wird hier reines Argon eingesetzt, das in Abhängigkeit vom eingestellten Schweißstrom zugeführt wird.

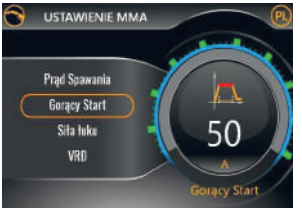
Wahl des Schweißstroms
Den Drehknopf drehen, um den Schweißstrom einzustellen. Auf der rechten Seite wird die entsprechende Blechstärke eingeblendet.

MMA

Beim MMA-Verfahren wird eine umhüllte Stabelektrode verwendet, die aus einem Metallkern mit Umhüllung besteht. Zwischen dem Ende der Elektrode und dem zu schweißenden Material entsteht ein Lichtbogen. Die Lichtbogenzündung entsteht durch das Berühren des Werkstücks mit dem Ende der Elektrode. Der Schweißer schiebt die Elektrode mit deren Einschmelzen in das zu schweißende Werkstück so vor, dass eine konstante Lichtbogenlänge erhalten bleibt und gleichzeitig bewegt ihr schmelzendes Ende entlang der Schweißlinie. Die schmelzende Umhüllung der Elektrode stößt Schutzgase aus, die das flüssige Metall vor dem Einfluss der umgebenden Atmosphäre schützen. Dann verhärtet sie und bildet Schlacke auf der Oberfläche des Schmelzbades, die die abhärtende Schweißnaht vor zu schnellem Abkühlen und schädlichen Umwelteinwirkungen schützt.

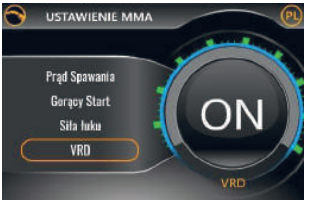


1. Wahl des Schweißstroms
Den Schweißstrom mit dem rechten Drehknopf einstellen. Das Gerät wird automatisch die Stärke des zu schweißenden Materials und das Durchmesser der Elektrode vorschlagen, die bei der gewählten Stromstärke [A] eingesetzt werden soll.



2. Heißstart (HOT START)
Erleichtert das Schweißen. Bei der Lichtbogenzündung erhöht sich der Schweißstrom vorübergehend, um das Material und die Elektrode an der Kontaktstelle zu erhitzen sowie die Wurzellage und die Oberfläche der Schweißnaht in der Anfangsphase des Schweißprozesses entsprechend zu gestalten.

3. Lichtbogenstärke (ARCFORCE):
Stabilisiert den Lichtbogen unabhängig von den Schwankungen dessen Länge, senkt die Spritzermenge.



4. VRD
Zur Einschalten der VRD-Funktion die Taste drücken. Zum Ausschalten die Taste erneut drücken. Das Einschalten der VRD-Funktion wird beim MMA-Schweißen empfohlen. Spannungsabbau im Stromkreis. Beim Kurzschluss der Elektrode mit dem Material und Fehlen eines erzeugten Lichtbogens unterbricht die VRD-Funktion die Stromversorgung, um eine Überhitzung des Gerätes zu verhindern.

GARANTIESCHEIN

Allgemeine Informationen:
Der Garantieschein ist für SKANDI KRAFT-Geräte bestimmt. Die Inanspruchnahme der Garantie ist das Recht jeder Person, die die Ausrüstung von SANDI KRAFT® besitzt, der ein Garantieschein beigefügt wurde. Die Erteilung der Garantie schließt das Recht zur Ausübung der mit der Nichtübereinstimmung des Produkts mit dem Vertrag, Gewährleistung oder anderen gesetzlichen Rechten verbundenen Rechte nicht aus und schränkt diese nicht ein.
Das Ziel der Garantie besteht darin, den Verbrauchern Rechte zu gewähren, die über die gesetzlichen Bestimmungen hinausgehen, so dass bei Zweifeln an der Auslegung die Bestimmungen der Garantie unter Berücksichtigung dieser Absicht zu interpretieren sind.
Der Garantieschein ist mehrere Länder bestimmt, jedoch unter besonderer Berücksichtigung der europäischen Märkte. Wenn also die Rechtsvorschriften eines Landes den Verbrauchern breitere Garantierechte gewähren, als diese, die aus dem Garantieschein von SKANDI KRAFT hervorgehen, so wird den Verbrauchern in diesem Land auf Grund der Garantie ein Schutz gewährleistet, der nicht unter den gesetzlichen Vorschriften liegt. Die für den jeweiligen Verbraucher ungünstigeren Bestimmungen des Garantiescheins finden keine Anwendung und werden durch Regelungen ersetzt, die den in diesem Land geltenden Rechtsvorschriften entsprechen. Dieses Prinzip findet auch Anwendung auf Unternehmer bzw. andere Organisationen, wenn ihnen das Recht des betroffenen Landes Berechtigungen gewährt, die rechtlich nicht ausgeschlossen werden können.

Wichtige Hinweise:
Vor der Benutzung des Geräts von SKANDI KRAFT unbedingt die Anleitung durchlesen. Sollte das Gerät trotz Inbetriebnahme gemäß der Anleitung nicht ordnungsgemäß funktionieren, schlagen wir vor, unsere kostenlose Hotline zu benutzen: (+48) 733 848 489 oder (+48) 668 176 610. Vielleicht werden unsere Mitarbeiter helfen können, das Problem mit dem Gerät zu lösen, und es wird nicht notwendig sein, den Garantieschein oder andere Rechte im Zusammenhang mit der Nichtübereinstimmung des Gerätes von SKANDI KRAFT mit dem Vertrag in Anspruch zu nehmen.

Garantiebedingungen:
1. Die gewährte Garantie gilt für:
● 24 Monate bei Verbrauchern und Personen, denen die Rechtsvorschriften einen analogen und bedingungslosen Schutz wie den Verbrauchern gewähren,
● 12 Monate bei sonstigen Organisationen.
2. Die Garantie gilt ab Aushändigung der Ware. Wurde die Ware im Zusammenhang mit einer bei einer Verkaufsstelle eingereichten Bestellung geliefert, gilt als Aushändigungsdatum das Datum der Übergabe des Geräts durch den Beförderer an den Käufer oder eine von ihm bevollmächtigte Person.
3. Die Person, die die Garantie in Anspruch nimmt, sollte die Einhaltung ihres Gültigkeitszeitraums nachweisen. Als Basisdokument für den Nachweis gilt ein Beleg oder eine Rechnung, ggf. ein Beförderungsdokument, aber diese Umstände können auch in anderer Weise nachgewiesen werden.
4. Die Garantie umfasst Mängel, die während der Garantiedauer festgestellt werden.
5. Die Garantieleistungen werden durch den Hersteller NEMES POLSKA Sp. z o.o. oder eine vom Hersteller autorisierte Servicestelle für Garantieleistungen (nachfolgend gemeinsam als „Service" bezeichnet) erbracht. Ein aktuelles Verzeichnis der Servicestellen entnehmen Sie bitte der Website www.skandi-kraft.com Wenn die Garantie in einem anderen Land als dem Sitzland des Herstellers in Anspruch genommen wird und der Hersteller in diesem Land über eine Servicestelle verfügt, werden die Pflichten des Garantiegebers in diesem Land von einer solchen Servicestelle wahrgenommen.
6. Vor der Zustellung eines Gerätes von SKANDI KRAFT an eine Servicestelle, um die Garantiebedienung zu verbessern, wenden Sie sich bitte an den Service unter der Nummer (+48) 733 848 489 oder (+48) 668 176 610 oder per E-Mail an serwis@skandi-kraft.com und senden Sie per E-Mail ein ausgefülltes Garantieformular, das von der Website www.skandi-kraft.com heruntergeladen werden kann oder dessen Muster dem Garantieschein entnommen werden kann.
7. Bei der Meldung eines Garantieanspruchs gemäß den oben beschriebenen Regeln kann die Servicestelle die Zusendung von Fotos des Gerätes und ggf. weitere Informationen anfordern. In dieser Phase kann die Servicestelle die Garantie berücksichtigen und darauf hinweisen, dass die Lieferung des Gerätes an die Servicestelle nicht notwendig ist, da dieses gegen ein neues ausgetauscht werden wird, das an die in der Anmeldung angegebene Adresse versandt werden wird. Die Servicestelle kann auch eine vorläufige negative Stellungnahme zur Anmeldung des Garantieanspruchs abgeben und insbesondere darauf hinweisen, dass sich die Anmeldung auf Verschleißteile bezieht, die nicht unter die Garantie fallen. Im letzteren Fall gilt die Anmeldung jedoch erst als erfolgt, wenn das Gerät an die Servicestelle geliefert wurde, und die Stellung der Servicestelle ist lediglich eine vorläufige Beurteilung der Anmeldung ohne Überprüfung des jeweiligen Gerätes.

8. Die Kosten der Gerätelieferung an die Servicestelle trägt die Person, die die Garantie in Anspruch nimmt. Wird die Anmeldung als berechtigt anerkannt, so werden diese Kosten nach einer vorherigen Vorlage von Belegen erstattet. Diese Bestimmung gilt entsprechend für die Kosten der Rückgabe des Gerätes an die Person, die die Garantie in Anspruch genommen hat.
9. Vor der Lieferung des Gerätes an die Servicestelle soll es von eventuellen Verschmutzungen, insbesondere Fetten, Farben und ganz besonders von möglichen gesundheitsschädlichen bzw. lebensgefährlichen Stoffen gereinigt werden.
10. Nach der Lieferung des Gerätes wird die Servicestelle innerhalb von 14 Tagen die Anerkennung oder Ablehnung der Anerkennung des Garantieanspruchs mitteilen. Eine teilweise Anerkennung des Garantieanspruchs ist ebenfalls zulässig.
11. Die Instandsetzungszeit beträgt ungefähr 14 Tage. Bei Nichtverfügbarkeit von Teilen kann diese Zeit länger werden, worüber der Kunde informiert wird. Falls das Gerät nicht instandgesetzt werden kann, wird es durch ein neues Exemplar ersetzt. Sollte der Hersteller nicht mehr über das im Rahmen des Garantieanspruchs angemeldete Modell verfügen, wird er ein Modell, das dem reklamierten Modell am nächsten kommt oder die Kaufpreiserstattung anbieten.
12. Die Garantie umfasst keine mechanischen Beschädigungen sowie solche, die sich aus unsachgemäßem Betrieb ergeben:
● Schäden, die mit dem Betrieb des Gerätes zusammenhängen, es sei denn, ihre Ursache waren Mängel, die zum Zeitpunkt der Aushändigung im Gerät steckten,
● physikalische, externe Beschädigungen, u.a.: Dellen, Sturz aus der Höhe, Schnitte, Scheuerstellen, atmosphärische Entladungen, Überspannungen im Netz u.ä.,
• Beschädigungen, die aus einer nicht mit der Bedienungsanleitung übereinstimmenden Benutzung resultieren, einschließlich der Nichtausführung von Instandhaltungsarbeiten oder einer mangelhaften Lagerung des Gerätes,
● Änderungen, die sich aus Änderungen oder Instandsetzung durch unbefugte Personen ergeben,
● Beschädigungen durch unsachgemäßen Anschluss an das Stromnetz oder falsche Parameter des Stromnetzes,
● beim Fehlen des Typenschildes erlischt die Garantie.
13. Die Garantie umfasst keine Verschleißteile wie Schweiß-Griffstücke einschließlich der mitgelieferten Verschleißteile (Isolatoren/Diffusoren, Verbindungsstücke, Stromendstücke, Gasdüsen und Panzer), ersetzte Teile der Zuführung (Rollen des Drahtvorschubgerätes, Drahtführungen), Erdungsklemmen, Elektrodengriffe, Steuerstecker, Versorgungsstecker, außer wenn sie zum Zeitpunkt der Aushändigung des Gerätes nicht vertragskonform waren. Sollte im Rahmen der Garantie eine Beschädigung von Verschleißteilen gemeldet werden, die nicht unter die Garantie fallen, informiert die Servicestelle den Anmelder darüber und teilt ihm auch die Kosten für den Austausch eines solchen Teils mit. Solche Instandsetzung gilt als Instandsetzung, die nicht unter Garantie fällt und die Transport- und Instandsetzungskosten sind dann vom Kunden zu tragen. Diese Bestimmung gilt entsprechend für Geräte von SKANDI KRAFT mit Beschädigungen, die nicht unter die Garantie fallen.
14. Bei einer Instandsetzung, die nicht unter die Garantie fällt, gehen ihre Kosten einschließlich der Kosten für die Lieferung und Rückgabe der Ware zu Lasten der Person, die den Garantieanspruch gemeldet hat. In jedem Fall wird die Servicestelle jedoch eine Zustimmung für die Durchführung der Instandsetzungsarbeiten, die nicht unter die Garantie fallen, vorab einholen.
15. Für die Dauer des Transports sollte das Produkt gut gesichert sein, z. B. in der Originalverpackung, durch eine Füllung, die die Bewegungsfreiheit des Gerätes verhindert und vor Beschädigungen während des Transports schützt. Die Servicestelle und der Hersteller haften nicht für Transportschäden am Gerät, es sei denn, dass sie diesen Transport durchführen. Im Zusammenhang mit der vorgenannten Bestimmung wird es empfohlen, um die eigenen Rechte zu schützen, vor und nach dem Verpacken Fotos zu machen, die den Zustand des Gerätes und die Art und Weise dessen Sicherung für den Transport dokumentieren.
16. Beim Austausch des Gerätes von SKANDI KRAFT gegen ein neues läuft die Garantie an der Zustellung an den Garantienehmer. Beim Austausch nur einzelner Teile des Gerätes gilt das im vorangehenden Satz aufgeführte Prinzip nur für diese Teile.

Bezeichnung des Gerätes:	Kaufdokument-Nr.:
.....	.....
Modell:	Kaufdatum:
.....	.....
Seriennummer (SN):	Datum und Unterschrift des Benutzers:
.....	.....

***Denken Sie daran, das vorangehende Feld auszufüllen; dadurch wird die Kenntnisnahme des Garantiescheins bestätigt und eine Grundlage für die Anerkennung der Garantie geschaffen.**

Notizen der Servicestelle:

Nr.	Störungscode	Datum	Bemerkungen	Unterschrift des Servicetechnikers

• Unter dem jeweiligen Störungscode kann der Webseite skandi-kraft.com entnommen werden, was von der Servicestelle instandgesetzt wurde.

• Alle Felder bitte lesbar ausfüllen.

Tabelle für Notizen							
Nr.	Art des zu verschweißenden Werkstoffes	Durchmesser [Ø] des Schweißzusatzwerkstoffs (Drahtes)	Werkstoffart Schweißzusatz-werkstoffe	Schweißstrom-parameter		Drahtvorschubge-schwindigkeit [m/min]	Gasausfluss [l/min]
				[A]	[V]		
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							

Información general

Antes de comenzar cualquier trabajo con el equipo de soldadura, ¡lea el manual de uso!
• Leer y seguir las instrucciones permitirá un funcionamiento seguro de nuestros dispositivos.
• El operador del equipo de soldadura debe estar calificado y capacitado para operar este tipo de equipos.
• Observe las instrucciones de funcionamiento y los pictogramas colocados para fines informativos y de seguridad.
• Cumpla con las regulaciones y directivas de salud y seguridad relacionadas con la realización de actividades con el uso de equipos de soldadura.
• Guarde el manual cerca del dispositivo.
• El dispositivo puede tener cambios técnicos derivados del desarrollo continuo de las tecnologías utilizadas en él, por esta razón, la operación puede diferir en detalles de la descripción de este manual.

Peligro causado por ropa inadecuada
Los factores a los que está expuesto durante la soldadura son: alta temperatura, alta tensión sin posibilidad de su eliminación debido a la soldadura por arco eléctrico. Al realizar actividades con este dispositivo, debe estar dotado de un equipo de protección personal adecuado. El equipo debe protegerlo de los siguientes peligros, entre otros:
• Polvo, gases y humos formados durante el proceso de soldadura: protección respiratoria para una filtración adecuada o medios que aspirarán los contaminantes.
• Radiación ionizante, IR,UV y alta temperatura: visera de soldadura equipada con un filtro de soldadura adecuado, ropa seca hecha de materiales ignífugos (guantes, protección del torso y las piernas), que también proporciona protección contra descargas eléctricas.
• Caída de un elemento pesado desde una altura: zapatos de seguridad que cubren el pie y parte de la pierna, equipados con puntera protectora.
• Ruido: protección auditiva (tapones, orejeras).

Peligro de explosión
Las sustancias encerradas en los tanques son seguras, pero después del calentamiento pueden ser extremadamente peligrosas, como resultado del calentamiento pueden generar sobrepresión. El área de trabajo debe estar libre de sustancias inflamables o tanques con gas o líquido a presión. El procesamiento de materiales por chispas o alta temperatura puede provocar al calentamiento de líquidos, fluidos, gases o polvos, y en consecuencia a la explosión.

Peligro debido a la manipulación incorrecta de los cilindros de gas protector
Los cilindros de gas protector contienen gas a alta presión. Si el cilindro está dañado, puede explotar.
Los cilindros de gas suelen formar parte del proceso de soldadura y deben manipularse con cuidado. Los cilindros pueden explotar si están dañados.
• ¡Proteja los cilindros de gas del calor excesivo, choques mecánicos, daños físicos, escoria, llamas abiertas, chispas y arcos!

• Asegúrese de que los cilindros estén en un lugar seguro y en posición vertical para evitar que se vuelquen.
¡Nunca permita que el electrodo de soldadura o el terminal de puesta a tierra toquen el cilindro de gas! ¡No tire de los cables de soldadura sobre el cilindro!
• ¡Nunca suelde sobre un cilindro de gas bajo presión!
• ¡No conecte ningún componente a la válvula ni al conjunto reductor!

Peligro de acumulación de gases que desplazan el oxígeno del entorno
Los gases acumulados en el lugar de trabajo pueden causar la formación de un ambiente tóxico, lo que puede provocar pérdidas de consciencia o incluso a la muerte. Los gases técnicos son a menudo invisibles para el ojo e inodoros, lo que hace que sean difíciles de detectar.
• Proporcione una protección adecuada, dispositivos adecuados para filtrar el aire o suministrar aire fresco de entornos no contaminados.
• Las salas deben estar equipadas con sistemas de ventilación eficientes y sistemas de aspiración de gases y polvo del entorno.
• Cierre el cilindro de gas cuando el conjunto del dispositivo no esté en uso.

Peligro de incendio
Las chispas procedentes del arco de soldadura y los componentes calientes pueden causar incendios y quemaduras. El contacto accidental del electrodo con componentes metálicos puede provocar chispas, sobrecalentamiento, explosión o incendio. Antes de soldar, asegúrese de que el área sea segura.
• Las chispas o salpicaduras de soldadura pueden causar un incendio, así que retire cualquier material inflamable del lugar de trabajo. Utilice las cubiertas proporcionadas para este propósito para una protección adicional de las sustancias o materiales mencionados.
• No suelde en recipientes cerrados o tuberías a menos que estén preparados de acuerdo con los requisitos de seguridad. Asegúrese de que los humos inflamables o tóxicos y las sustancias que puedan causar una explosión se hayan eliminado por completo de ellos, incluso si el tanque se ha «limpiado». Ventile las piezas fundidas o los recipientes vacíos antes de calentar, cortar o soldar. Pueden explotar.
• No suelde en lugares donde la atmósfera pueda contener polvo, gas o vapores de líquidos inflamables (por ejemplo, gasolina).
• Siempre tenga un extintor de incendios adecuado cerca y sea familiarizado con su uso en caso de emergencia. Las chispas o salpicaduras pueden penetrar fácilmente los huecos, las cavidades y las grietas. Tenga en cuenta que la soldadura puede causar un incendio en una sala adyacente o en su parte oculta (invisible).

Peligro de quemaduras
Las piezas soldadas producen y mantienen altas temperaturas durante períodos de tiempo muy largos y pueden causar quemaduras graves.
• ¡No toque partes calientes con las manos desnudas! Use guantes de soldadura que aíslen el calor y eviten quemaduras.
• No deje las piezas calientes desatendidas hasta que se hayan enfriado. Guárdelas en áreas designadas y debidamente aisladas.

Peligro de choque eléctrico que puede provocar la muerte
El contacto con partes eléctricas bajo tensión puede provocar descargas mortales o quemaduras graves. Los cables de trabajo siempre están bajo tensión cuando la alimentación del dispositivo está encendida. Al soldar con el método MIG/MAG, el alambre de soldadura, el sistema de alimentación del aglutinante y todos los componentes que tocan el alambre de soldadura están bajo tensión. Un dispositivo mal instalado o mal conectado a tierra representa un riesgo fatal debido a choques eléctricos.
• Conecte el cable de alimentación principal de acuerdo con las instrucciones y las normas y regulaciones locales.
• Evite cualquier contacto con partes eléctricas bajo tensión del circuito de soldadura, electrodos y cables con las manos desnudas.
• Al realizar una tarea de soldadura, debe tener guantes de soldadura secos en las manos.
• Mantenga los cables secos, libres de aceite y grasa, y protegidos de chispas y metales calientes.
• Revise el cable de alimentación de entrada con frecuencia en busca de desgaste, preferiblemente siempre que conecte el equipo de soldadura a la fuente de alimentación. En caso de daños, pídale a una persona capacitada que lo reemplace inmediatamente o informe a un centro de servicio autorizado; los cables sin aislamiento son peligrosos y pueden matar.
• ¡No utilice cables dañados, de tamaño incorrecto o mal conectados!
• ¡No tire de los cables sobre partes del cuerpo!

Peligro derivado del campo magnético electrónico
Los dispositivos pueden generar un campo electromagnético o eléctrico que pueda interferir con el funcionamiento de otros dispositivos eléctricos de procesamiento de datos, afectar las conexiones de telecomunicaciones, los cables de red y los dispositivos médicos implantados.
• Desenrolle completamente los cables de soldadura.
• Nunca envuelva los cables de soldadura alrededor del cuerpo.
• Los usuarios de dispositivos médicos implantados deben consultar a un médico antes de comenzar a trabajar con cualquier equipo de soldadura.

Peligro derivado de las piezas en movimiento
Las piezas en movimiento como el ventilador o el sistema de alimentación de alambre pueden causar lesiones o aplastamiento de los miembros.
*Está prohibido quitar los protectores del ventilador, así como abrir la cámara del alimentador de alambre (en el caso de MIG/MAG) durante el funcionamiento del dispositivo.
*Mantenga el cabello, la ropa suelta o las herramientas alejadas de las piezas giratorios, ya que existe el riesgo de atrapamiento, arrancamiento o corte de un miembro.

Peligro derivado del alambre de soldadura
El alambre de soldadura puede causar lesiones; el encendido involuntario puede provocar la expulsión incontrolada del alambre. No apunte las partes de la antorcha hacia su cara u otras personas.

Equipos de la clase B: Los dispositivos de la clase B son adecuados para su uso en todas las ubicaciones, incluidas las ubicaciones residenciales, donde la energía eléctrica es proporcionada por un sistema público de abastecimiento de energía eléctrica de baja tensión.

Uso previsto

¡Usuario! Recuerde que es responsable de instalar y usar el equipo de soldadura por arco de acuerdo con las instrucciones del fabricante. ¡Lea y observe las normas y directivas de salud y seguridad existentes relacionadas con el trabajo realizado con el uso de un rectificador de soldadura! Recuerde observarlas durante el trabajo. Lo mismo se aplica a las personas que trabajan en el área del funcionamiento del dispositivo. El usuario debe tener los permisos relacionados con el método de soldadura que realiza con este dispositivo.
Entorno de trabajo: El entorno en el que se instala el equipo de soldadura / corte por arco debe estar libre de polvo de esmerilado, productos químicos corrosivos, gases o materiales inflamables y con una humedad no superior al 80 %.
• Al usar al aire libre, proteja el dispositivo de la luz solar directa, el agua de lluvia, la nieve, etc.
• La temperatura de funcionamiento del dispositivo debe estar entre -10 °C y +40 °C.
• Proporcione una buena ventilación, mantenga el equipo al menos 30 cm alejado de la pared para garantizar una circulación de aire adecuada para el ventilador que se usa para disipar el calor generado por el dispositivo durante el funcionamiento.
La ventilación es crucial para el funcionamiento normal y la vida útil larga del dispositivo. Si el dispositivo se usa excesivamente o en un entorno con temperaturas excesivas o en una sala mal ventilada, se activará el interruptor de sobrecarga térmica y el dispositivo se detendrá. En este caso, el dispositivo debe dejarse encendido para que el ventilador en funcionamiento reduzca la temperatura de los componentes. El dispositivo está listo para funcionar después de alcanzar un nivel de temperatura seguro.
• Tensión de funcionamiento del dispositivo: consulte la tabla del manual y de la carcasa de la máquina. Una conexión incorrecta puede causar daños a los accesorios y la fuente de corriente. Antes de cada conexión del dispositivo, compruebe el estado técnico de los cables. El dispositivo con aislamiento desgastado o cortado (dañado) no es apto para el uso. En este caso, los cables deben sustituirse o se debe poner en contacto con el servicio del fabricante.
• El lugar de trabajo debe estar debidamente preparado para minimizar los riesgos. Retire todos los materiales inflamables del lugar de trabajo, incluidos los recipientes con líquidos y gases inflamables. El dispositivo debe estar en un lugar de fácil acceso de modo que su uso sea ergonómico y seguro.

¡ATENCIÓN!

• Los dispositivos se han diseñado para su funcionamiento y transporte en posición vertical. El uso inadecuado puede dañar el dispositivo.
• Conecte los accesorios y los cables de soldadura a las tomas correctas y asegúrelos contra caídas. Las tomas libres deben taparse con tapones. No conecte antorchas o cables incompatibles con el dispositivo.
• El conjunto del cilindro de gas protector (cilindro, reductor, manguera, puntas que conectan los cilindros al dispositivo) debe revisarse en busca de fugas para eliminar cualquier fuga. El cilindro debe estar ubicado en la esquina de la sala o en un lugar adecuado para almacenar el cilindro de modo que esté asegurado contra vuelcos.
• Está prohibido mover el dispositivo tirando de los cables de trabajo o del cable de alimentación; los daños resultantes están cubiertos por la garantía. Para mover el dispositivo, utilice las asas previstas para este fin.
• Coloque los cables planos en el suelo, evite hacer lazos. No pase cables sobre otros cables y evite arrastrar cables a través de vías de comunicación o transporte.

No intente reparar o modificar el dispositivo por su propia cuenta. Con el fin de proteger al usuario en la medida de lo posible y evitar el riesgo de daños al equipo, solo personas calificadas y autorizadas (servicio del fabricante) pueden realizar las reparaciones y modificaciones. ¡Las intervenciones no autorizadas con el equipo anulan la garantía!

Mantenimiento

Cronograma de trabajos recomendados para el funcionamiento correcto del dispositivo.

Desconecte el dispositivo de la fuente de alimentación antes de realizar cualquier mantenimiento o verificar el estado del mismo. Todas estas operaciones deben realizarse usando herramientas secas y limpias. Está prohibido abrir la carcasa mientras la máquina está conectada a la fuente de alimentación. Cualquier intervención en el rectificador de soldadura puede resultar en un deterioro de la seguridad y la funcionalidad y anular la garantía.

Actividad	Frecuencia de actividades realizadas
1. Inspección visual de la carcasa, panel de control, perillas, elementos de transporte, ruedas. 2. Inspección visual del cable de alimentación, incluido el enchufe. Verificación del aislamiento del cable eléctrico. 3. Inspección visual de los cables de trabajo del dispositivo. Verificación del aislamiento eléctrico de los cables de trabajo y su conexión correcta al dispositivo. 4. Inspección visual del ventilador de enfriamiento del dispositivo. Verificación del funcionamiento correcto del ventilador. 5. Inspección visual de las aberturas de ventilación del dispositivo. Verificación de que las aberturas no estén obstruidas u tapadas. 6. Limpieza externa del dispositivo de polvo y contaminantes sólidos. 7. Inspección visual de la manguera de gas que conecta el reductor del cilindro con la máquina de soldar. Verificación de la estanqueidad y la conexión correcta de la manguera de gas.	Diariamente
1. Limpieza interna del dispositivo de polvo y contaminantes sólidos usando aire comprimido. 2. Inspección visual de las conexiones eléctricas dentro del dispositivo. Verificación de la conexión correcta de los contactos de los componentes eléctricos internos. 3. Inspección visual de los componentes del sistema de alimentación de alambre. Verificación del montaje de los rodillos y del manguito guía del alimentador de alambre.	Una vez al mes

¡Los equipos eléctricos no deben tirarse a un contenedor de residuos domésticos! Según la Directiva RAEE (Directiva 2012/19/UE) en vigor en la Unión Europea, estos productos deben eliminarse de acuerdo con las regulaciones locales. Debido a las materias primas de valor presentes en el dispositivo, que deben recuperarse en el proceso de reciclado, el dispositivo debe eliminarse o reciclarse en el punto de separación de residuos correspondiente. Para eliminar este equipo eléctrico, se organizan recolecciones, toda la información se puede obtener de la oficina municipal competente o de las autoridades locales.

Solución de problemas

Si observa que el dispositivo no funciona correctamente, consulte los ejemplos y soluciones a continuación; el problema no tiene que indicar una avería y puede realizar el análisis usted mismo. Si tiene alguna pregunta o duda, póngase en contacto con un centro de servicio autorizado.

El dispositivo no enciende el arco

- Compruebe la conexión de los cables de trabajo a la máquina de soldar.
- Compruebe la fijación de los elementos de la antorcha de soldadura (boquillas, puntas de corriente, accesorios, electrodo de soldadura).

El dispositivo no se enciende

- Compruebe los cables eléctricos, el enchufe de alimentación y el cable de extensión.
- Compruebe la protección de la red eléctrica.

Tensión de alimentación del dispositivo demasiado baja o demasiado alta

Una tensión demasiada baja se debe al hecho de demasiados dispositivos conectados a la instalación dentro de un cuadro de distribución. Una tensión demasiada alta se debe a la instalación que usa fuentes de energía adicionales, como la fotovoltaica.

Sobrecarga del dispositivo

Compruebe y corrija los ajustes de corriente de soldadura. En este caso, el dispositivo necesita tiempo para enfriar los componentes a la temperatura adecuada. No apague el dispositivo, el ventilador debe funcionar.

El alambre de soldadura no se extiende

- Compruebe el tipo y la presión de los rodillos alimentadores de alambre.
- Compruebe el cartucho del alimentador de alambre en la antorcha de soldadura.

El gas de protección no fluye

- Compruebe que el gas esté en el cilindro y que la válvula reguladora esté abierta.
- Compruebe el funcionamiento correcto de la electroválvula.

El ventilador no se activa

El dispositivo está equipado con una función de FAN STOP, el ventilador se enciende en el momento de la soldadura. Si el ventilador de enfriamiento no se activa durante la soldadura, póngase en contacto con el centro de servicio.

Diagrama de conexión de las antorchas de soldadura

Conexión de la antorcha TIG

1. Conecte el enchufe de corriente de la antorcha TIG a la toma de corriente en el panel frontal del dispositivo.
2. Conecte el enchufe de control de la antorcha TIG a la toma de control en el panel frontal del dispositivo.
3. Conecte el enchufe de gas de la antorcha TIG a la conexión de gas en el panel frontal del dispositivo.
4. La antorcha debe estar bien y rígidamente fijada a la toma de corriente, y los enchufes de control y gas deben presionarse y apretarse si es necesario. Si no se fija correctamente la antorcha, puede sufrir daños y, por consiguiente, dañar todo el dispositivo.

Conexión de la antorcha MIG

1. Conecte el enchufe EURO de control de la antorcha MIG/ MAG a la toma EURO de control en el panel frontal del dispositivo.
2. Verifique que el enchufe de la antorcha encaje correctamente con el enchufe EURO. Preste atención a la conexión de los pasadores de control y la punta del inserto de la guía de alambre.
3. Apriete la tuerca del enchufe EURO en sentido horario.
4. La antorcha debe estar bien y rígidamente fijada a la toma. Si no se fija correctamente la antorcha, puede sufrir daños y, por consiguiente, dañar todo el dispositivo.

Conexión del porta electrodos MMA

1. Conecte el enchufe de corriente del porta electrodos MMA a la toma de corriente en el panel frontal del dispositivo.
2. Apriete el enchufe de corriente girándolo en sentido horario.
3. El porta electrodos debe estar bien y rígidamente fijada a la toma de corriente. Si no se fija correctamente la antorcha, puede sufrir daños y, por consiguiente, dañar todo el dispositivo.

Conexión del soporte de masa

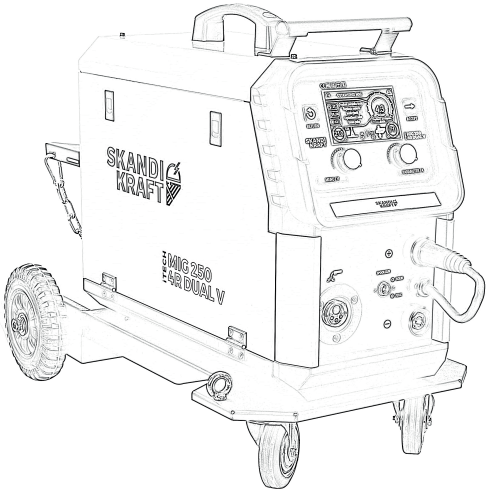
1. Conecte el enchufe de corriente del soporte de masa a la toma de corriente en el panel frontal del dispositivo.
2. Apriete el enchufe de corriente girándolo en sentido horario.
3. El porta electrodos debe estar bien y rígidamente fijada a la toma de corriente. Si no se fija correctamente la antorcha, puede sufrir daños y, por consiguiente, dañar todo el dispositivo.

Instalación del carrete con alambre de soldadura

1. Desbloquee el tensor de los rodillos guía del alambre de soldadura.
2. Desenrosque la tuerca que sujeta el carrete del alambre de soldadura.
3. Aplique el carrete junto con el adaptador ya preparado o use un adaptador diseñado para los carretes de alambre específicos, preste especial atención al sentido de desenrollar el alambre. El alambre debe salir del carrete y estar al ras de los rodillos guía. El pasador de bloqueo debe estar en el orificio de posicionamiento del adaptador/carrete.
4. Asegure el carrete con la tuerca de retención.
5. Compruebe que los rodillos coincidan con la sección transversal del alambre de soldadura (marcado grabado en el rodillo), pase el alambre a través de la punta guía. El alambre de soldadura debe estar paralelo a la ranura de los rodillos alimentadores. Pase el aglutinante fuera de la toma EURO aprox. 5 a 10 [mm]. Asegure el tensor del alimentador de alambre, ajústelo en el rango de 2,5 a 4 (para alambre duro sólido negro/acero inoxidable), 2 a 3,5 para alambre blando / de núcleo (alambre para aluminio, soldadura fuerte, polvo o autoprotegida).

Diagrama de conexión del cilindro de gas

1. El cilindro debe colocarse en posición vertical en el lugar prevista o en el carro del dispositivo.
2. Asegure el cilindro para que no se vuelque. Si el dispositivo cuenta con un carro de transporte, se proporcionan cadenas adecuadas para asegurar el cilindro de gas.
3. Asegúrese de que la válvula del cilindro esté cerrada.
4. Atornille el reductor al cilindro.
5. Conecte la manguera de gas al manguito del reductor de gas.
6. Asegure la conexión con una abrazadera.
7. Conecte la manguera de gas al manguito de la máquina de soldar.
8. Asegure la conexión con una abrazadera.
9. Desenrosque la válvula del cilindro.
10. Desenrosque la válvula del reductor y ajuste el flujo de gas protector correcto.
11. Cuando termine la soldadura, cierre la válvula del cilindro.



FUNCIONES ADICIONALES

✔ pulso y pulso doble: soldadura de mayor calidad, más duradera y más agradable
✔ spot/s-2T/s-4: soldadura por puntos utilizada para soldadura de materiales finos
✔ chasis móvil y asa de transporte
✔ fan stop, apagado del ventilador en reposo, funcionamiento silencioso: sí
✔ acoplamientos rápidos para la conexión de mangueras de gas: sí
✔ conector del calentador de gas: sí
✔ spool gun, soporte exterior del alimentador de alambre: sí
✔ VRD ajuste de tensión y mejora de la seguridad : sí
✔ Arc Force, ajuste del arco de soldadura: sí
✔ Hot Start encendido rápido del arco: sí
✔ Anti Stick evita que el electrodo se pegue: sí
✔ canales de memoria: 18

PARÁMETROS DE LA ALIMENTACIÓN

Fuente de alimentación: 230 V
Frecuencia: 50/60 Hz
Tensión de ralentí: 68 V PARÁMETROS DE LA ALIMENTACIÓN
Fuente de alimentación: 400 V
Frecuencia: 50/60 Hz
Tensión de ralentí: 74 V

PARÁMETROS DE LA ALIMENTACIÓN

Fuente de alimentación: 400 V
Frecuencia: 50/60 Hz
Tensión de ralentí: 74 V

PARÁMETROS FÍSICOS

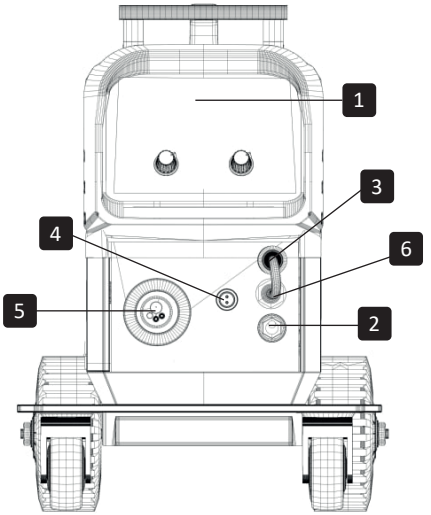
Dimensiones largo ancho alto: 48x21x38 cm
Peso de la máquina: máquina de soldar sola (neto) 14,8 kg, en caja de cartón 21 kg
Dimensiones del paquete del conjunto de chasis móvil largo ancho alto: 84x43x13 [cm]
Peso del paquete del chasis móvil: 14,5 kg
Protección de la carcasa: IP21S
Enfriamiento: ventilador

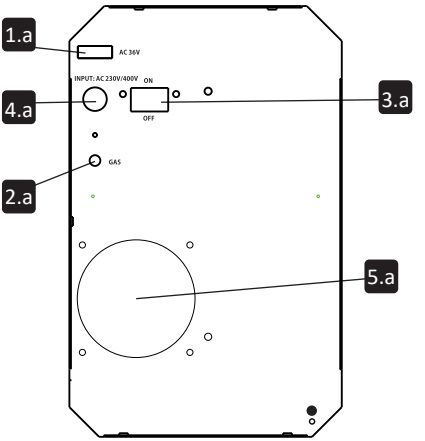
PARÁMETROS TÉCNICOS para 230 V

Corriente de soldadura MIG: 40 – 200 A
Tensión de soldadura MIG: 16 – 24 V
Eficiencia (para 40 °C):
30 % / 200 A / 24 V
60 % / 142 A / 21,2 V
100 % / 110 A / 19,5 V
Corriente de soldadura TIG: 10 – 200 A
Tensión de soldadura TIG: 10,4 – 18 V
Eficiencia de TIG (para 40 °C):
30 % / 200 A / 18 V
60 % / 142 A / 15,7 V
100 % / 110 A / 19,5 V
Corriente de soldadura MMA: 30 – 200 A
Tensión de soldadura MMA: 21,2 – 28 V
Eficiencia de MMA (para 40 °C):
30 %/200 A/28 V
60 % / 142 A / 25,7 V
100 % / 110 A / 24,4 V

PARÁMETROS TÉCNICOS para 400 V

Corriente de soldadura MIG: 40 – 250 A
Tensión de soldadura MIG: 16 – 26,5 V
Eficiencia (para 40 °C):
30 % / 250 A / 26,5 V
60 % / 177 A / 22,9 V
100 % / 137 A / 20,9 V
Corriente de soldadura TIG: 10 – 250 A
Tensión de soldadura TIG: 10,4 – 20 V
Eficiencia de TIG (para 40 °C):
30 % / 250 A / 20 V
60 % / 177 A / 17,1 V
100 % / 137 A / 15,5 V
Corriente de soldadura MMA: 30 – 250 A
Tensión de soldadura MMA: 21,2 – 30 V
Eficiencia de MMA (para 40 °C):
30 % / 250 A / 30 V
60 % / 177 A / 27,1 V
100 % / 137 A / 25,5 V
Alimentador: 4 R
Diámetro del carrete con alambre: D200, D300
Tamaño máx. del carrete: 5 kg, 15 kg
Diámetro del alambre para usar en la máquina de soldar: 0,8/1,0/1,2 mm





Vista frontal

1. Panel de control
2. Toma del polo negativo
3. Toma del polo positivo
4. Toma del soporte SPOOLGUN
5. Toma EURO
6. Para determinar la polaridad de la toma EURO.

Vista trasera

1.a. Toma del calentador de gas 36V
2.a. Conexión de gas protector
3.a. Interruptor principal del dispositivo
4.a. Conexión del cable de red
5.a. Aberturas de ventilación

Preparación de la máquina de soldar

Preparación del dispositivo para el método de soldadura MMA

1. Conecte el enchufe de corriente del porta electrodos MMA a la toma de corriente en el panel frontal de la máquina de soldar.
2. Conecte el enchufe de corriente del soporte de masa a la toma de corriente en el panel frontal de la máquina de soldar.
3. Conecte el terminal del soporte de masa a la pieza soldada o a la mesa de soldadura.
4. Inicie el equipo con el interruptor de encendido situado en el panel trasero del mismo.
5. En el panel de control, seleccione y configure el equipo de acuerdo con los parámetros requeridos.
6. El dispositivo está listo para funcionar.

Preparación del dispositivo para el método de soldadura MIG/MAG

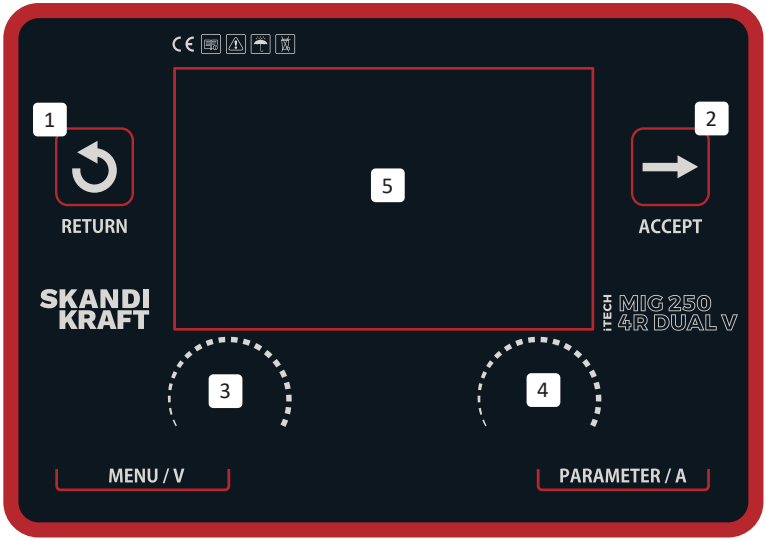
1. Conecte la antorcha de soldadura a la toma EURO, recuerde instalar el carrete de alambre correctamente, consulte «Instalación del carrete de alambre».
2. Conecte el conjunto del cilindro y el reductor (consulte «Diagrama de conexión del cilindro de gas») a la conexión de entrada ubicada en la parte trasera del dispositivo.
3. Conecte el cable para determinar la polaridad de la toma EURO al polo «+».
4. Conecte el enchufe de corriente del soporte de masa a la toma de corriente en el panel frontal de la máquina de soldar.
5. Conecte el terminal del soporte de masa a la pieza soldada o a la mesa de soldadura.
6. Inicie el equipo con el interruptor de encendido situado en el panel trasero del mismo.
7. Extienda la antorcha de soldadura tanto como sea posible, colóquela plana sobre el suelo (esto ayudará a extender el alambre libremente). Con la opción / el botón de avance rápido extienda el alambre fuera del otro extremo de la antorcha de soldadura. Acorte el alambre para que sobresalga 2 a 5 mm por encima del extremo de la antorcha.
8. En el panel de control, seleccione y configure el equipo de acuerdo con los parámetros requeridos.
9. El dispositivo está listo para funcionar.

Preparación del dispositivo para el método de soldadura FLUX

1. Conecte la antorcha de soldadura a la toma EURO, recuerde instalar el carrete de alambre correctamente, consulte «Instalación del carrete de alambre».
2. Conecte el conjunto del cilindro y el reductor (consulte «Diagrama de conexión del cilindro de gas») a la conexión de entrada ubicada en la parte trasera del dispositivo.
3. Conecte el cable para determinar la polaridad de la toma EURO al polo «-».
4. Conecte el enchufe de corriente del soporte de masa a la toma de corriente en el panel frontal de la máquina de soldar.
5. Conecte el terminal del soporte de masa a la pieza soldada o a la mesa de soldadura.
6. Inicie el equipo con el interruptor de encendido situado en el panel trasero del mismo.
7. Extienda la antorcha de soldadura tanto como sea posible, colóquela plana sobre el suelo (esto ayudará a extender el alambre libremente). Con la opción / el botón de avance rápido extienda el alambre fuera del otro extremo de la antorcha de soldadura. Acorte el alambre para que sobresalga 2 a 5 mm por encima del extremo de la antorcha.
8. En el panel de control, seleccione y configure el equipo de acuerdo con los parámetros requeridos.
9. El dispositivo está listo para funcionar.

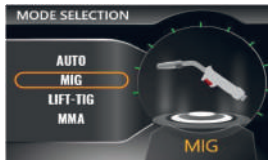
Preparación del dispositivo para el método de soldadura TIG

1. Conecte el enchufe de corriente de la antorcha TIG a la toma de corriente en el panel frontal de la máquina de soldar, polo «-».
2. Conecte el conjunto del cilindro y el reductor (consulte «Diagrama de conexión del cilindro de gas») a la conexión de entrada ubicada en la parte trasera del dispositivo.
3. Conecte el enchufe de corriente del soporte de masa a la toma de corriente en el panel frontal de la máquina de soldar, polo «+».
4. Conecte el terminal del soporte de masa a la pieza soldada o a la mesa de soldadura.
5. Inicie el equipo con el interruptor de encendido situado en el panel trasero del mismo.
6. En el panel de control, seleccione y configure el equipo de acuerdo con los parámetros requeridos.
7. El dispositivo está listo para funcionar.



1	Botón para volver al menú anterior • Presionar y mantener presionado el botón durante 5 [s] y luego soltarlo para volver a la configuración de fábrica. Puede resolver problemas del sistema del dispositivo.
2	Botón para aceptar la opción seleccionada del menú.
3	Perilla de selección de parámetros de función del dispositivo. Función adicional, en modo AUTO pulsar el botón y mantenerlo pulsado durante 5 s y luego soltarlo permite cambiar rápidamente entre las funciones 2T/4T.
4	Perilla de selección de parámetros de función del dispositivo. Función adicional, en modo AUTO pulsar el botón y mantenerlo pulsado durante 5 s y luego soltarlo permite activar rápidamente S PULSE y apagarlo.
5	Pantalla LCD.

Selección de idioma: El software del dispositivo está disponible en 4 idiomas del software, el operador puede escoger entre inglés, alemán, polaco y francés.



1. Selección del modo de soldadura

• Auto: significa el modo sinérgico de la función principal del dispositivo, en este caso es MIG/MAG.
• MIG(MAG): es una función de soldadura semiautomática sin sinergia.
• Lift-TIG: es la soldadura TIG con arco por fricción. El disparo de arco en este método se inicia frotando el electrodo de tungsteno contra el material soldado.
• MMA: es la soldadura con electrodo revestido.

¡IMPORTANTE!
Tenga en cuenta que los métodos mencionados anteriormente, aparte de (AUTO), requieren un conjunto diferente de instrumentos y una conexión diferente del dispositivo y la configuración. Consulte los problemas descritos anteriormente y la conexión correcta de los conjuntos según el método específico.

2. Selección de materiales
Gire la perilla hacia la derecha para seleccionar el material que se soldará.
• Carbon steel: acero al carbono (acero negro).
• Stainless steel: acero inoxidable.
• Al-SI: aleación de aluminio con silicio, el más común.
• Al-Mg: aleación de aluminio con magnesio, aleaciones de aluminio duro, por ejemplo, llantas de automóviles.
• Cu-SI: aleación de cobre con silicio; permite soldadura blanda, soldar zinc o hierro fundido.

3. Selección de espesor de material
Gire la perilla en sentido antihorario para pasar al siguiente espesor de la placa de trabajo en el menú. Gire la perilla en sentido horario para ajustar el espesor de la placa de trabajo.

4. Selección del diámetro del alambre
Seleccione el diámetro apropiado del alambre insertado en la cámara del alimentador.

5. Selección del método de agarre:
• 2T: soldadura de dos tiempos. Para disparar el arco, presione el botón en la antorcha de soldadura y sosténgalo mientras suelda; soltar el botón hace que el arco de soldadura se apague.
• 4T: soldadura de cuatro tiempos, para disparar el arco, presione el botón en la antorcha de soldadura y luego suéltelo. El mantenimiento del arco continuará. Para apagar el arco de soldadura, presiónelo de nuevo y luego suéltelo.
Se recomienda el modo 4T para soldaduras largas.

6. Selección del impulso de corriente de soldadura:

• Soldadura con corriente continua (sin pulso).

• Pulso único: mejora la transferencia del aglutinante al material soldado. Recomendado para la soldadura de aleaciones de aluminio y Cu-Si. Mejora el rendimiento de soldadura también para alambre sólido mediante la soldadura de aleaciones de acero al carbono.

• Doble pulso: el alto rendimiento de soldadura, junta característica en forma de escamas de pescado.

7. Selección de la velocidad de alimentación del alambre

Ajuste suave de la velocidad del alimentador de alambre.

8. Selección de la tensión de corriente de soldadura

Indica la tensión de la corriente de soldadura. Cuanto mayor sea la tensión, más largo será el arco de soldadura. La selección depende del espesor del material y del tipo de material.

9. Inductancia.

Primero establezca los datos a «0» y luego comience a soldar, si la zapata de soldadura es demasiado estrecha, colóquela en una posición más alta. Si la junta es demasiado ancha, establezca un valor más bajo.

Nota: Si no es necesario ajustar la inductancia que se utiliza con mayor frecuencia al soldar materiales finos, no cambie la configuración de fábrica de este parámetro.

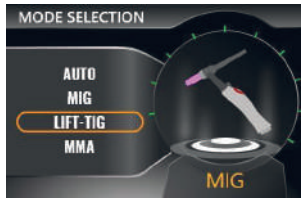
10. Selección de la velocidad pico y mínima del alimentador:

Las máquinas de soldadura semiautomáticas de esta clase tienen autoajuste de la velocidad de alimentación de alambre durante la soldadura. A pesar de la configuración anterior de la «Velocidad del alimentador de alambre», correspondiente al valor base, es posible especificar este parámetro.

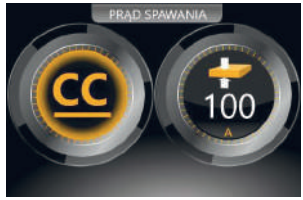
11. Selección de frecuencia de pulso doble
El rango de ajuste recomendado es consistente con el rango de soldadura.

12. Selección de ciclo de trabajo de pulso doble
Se recomienda su uso en el rango de entre 30 % y 40 %.

TIG LIFT

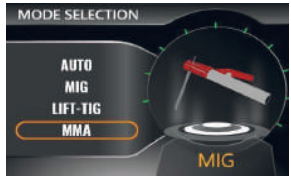


El método TIG está especialmente recomendado para la unión de metales estética y de alta calidad, sin un laborioso procesamiento mecánico después de la soldadura. Sin embargo, esto requiere una preparación y limpieza adecuadas de los bordes de ambos elementos soldados. Las propiedades mecánicas del material adicional deben ser similares a las de los elementos soldados. El argón puro desempeña el papel del gas protector, se su cantidad suministrada depende de la corriente de soldadura establecida.



Selección de la corriente de soldadura
Gire la perilla para ajustar la corriente de soldadura. El espesor correspondiente de la chapa aparecerá en el lado derecho.

MMA

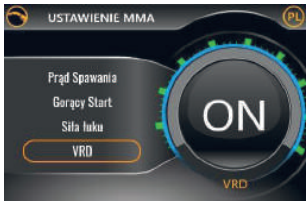


El método MMA utiliza un electrodo revestido que consiste en un núcleo de metal recubierto con un revestimiento. Se forma un arco eléctrico entre el extremo del electrodo y el material soldado. El encendido del arco se produce al tocar el electrodo con el extremo de la pieza de trabajo. El soldador alimenta el electrodo a medida que se consume en la pieza soldada para mantener una longitud de arco constante mientras desliza simultáneamente el extremo consumido a lo largo de la línea de soldadura. El revestimiento del electrodo que se consume libera gases protectores que protegen el metal líquido de la atmósfera circundante, y luego se solidifica y forma una escoria en la superficie del lago que protege la junta que se solidifica contra un enfriamiento demasiado rápido y un impacto ambiental dañino.

1. Selección de la corriente de soldadura
Ajuste la corriente de soldadura con la perilla en el lado derecho, la máquina sugerirá automáticamente el espesor del material soldado y el diámetro del electrodo que debe usarse para la corriente seleccionada [A]**.**

2. Arranque en caliente (HOT START)
Función para facilitar la soldadura. En el momento del encendido del arco, la intensidad de la corriente de soldadura aumenta temporalmente con el fin de calentar el material y el electrodo en el punto de contacto y para dar forma adecuada a la fusión y la cara de la junta en la fase inicial de soldadura.

3. Fuerza del arco (ARC FORCE)
Estabiliza el arco independientemente de las fluctuaciones en su longitud, reduce la cantidad de astillas.



4. VRD
Pulse el botón para activar la función VRD. Para desactivarlo, pulse el botón de nuevo. Recomendamos activar la función VRD durante la soldadura MMA. Reducción de tensión en el circuito eléctrico. Si el electrodo está en cortocircuito con el material y no se produce ningún arco, la función VRD corta la fuente de alimentación para evitar que el dispositivo se sobrecaliente.

TARJETA DE GARANTÍA

Información general:
La tarjeta de garantía está dedicada a los dispositivos SKANDI KRAFT®. El uso de la garantía es el derecho de la persona titular del equipo SKANDI KRAFT® al que se ha adjuntado la tarjeta de garantía. La concesión de la garantía no excluye ni limita el derecho a ejercer los derechos relacionados con la incompatibilidad del producto con el contrato, garantía legal u otros derechos resultantes de la legislación. La finalidad de la garantía es otorgar a los consumidores derechos que van más allá de las disposiciones legales, por lo tanto, en caso de dudas de interpretación, las disposiciones de la garantía deben interpretarse con esta intención.

La tarjeta de garantía está dedicada a más de un país, sin embargo, especialmente a los mercados europeos. Por lo tanto, si la legislación en un país determinado otorga a los consumidores derechos de garantía más amplios que resultan de la tarjeta de garantía de SKANDI KRAFT, entonces en ese país los derechos de garantía conceden protección a los consumidores en un nivel no inferior a la legislación. Las disposiciones de la tarjeta de garantía que son menos favorables para el consumidor no se aplican, pero se reemplazan por regulaciones análogas a la legislación vigente en ese país. Este principio también se aplica a los empresarios u otras entidades si la legislación de un país determinado les concede derechos que no pueden excluirse por ley.

Información importante:
Antes de utilizar el dispositivo de SKANDI KRAFT, es necesario leer el manual de operación. En el caso de que, a pesar de arrancar el dispositivo de acuerdo con las instrucciones, este no funcione correctamente, le sugerimos nuestra línea directa gratuita: (+48) 733 848 489 o (+48) 668 176 610. Tal vez nuestros empleados puedan ayudarle a resolver el problema con su dispositivo y no tendrá que hacer uso de los derechos de garantía u otros derechos relacionados con la incompatibilidad de su dispositivo de SKANDI KRAFT con el contrato.

Condiciones de garantía:
1. La garantía concedida es válida durante:
● 24 meses para el consumidor y las personas a las que la legislación otorga una protección equivalente y absoluta al consumidor,
● 12 meses para otras entidades.
2. La garantía es válida desde el momento de la entrega del producto. En el caso de que el producto se haya entregado en relación con un pedido hecho al vendedor, la fecha de entrega es la fecha de entrega del dispositivo por parte del transportista al comprador o a una persona autorizada por él.
3. La persona que haga uso de los derechos de garantía demostrar su validez. El documento básico para demostrarlo es un recibo o una factura o, en su caso, un documento de transporte, pero estas circunstancias también pueden demostrarse de otra manera.
4. La garantía cubre los defectos revelados durante el período de garantía.
5. El fabricante realiza la garantía: NEMES POLSKA Sp. z o.o. o lo hacen centros de servicio de garantía autorizados por el Fabricante (en adelante denominados juntamente como el «Servicio»). La lista actual de Servicios se puede encontrar en www.skandi-kraft.com. En el caso de que la garantía se realice en un país que no sea el país del domicilio social del Fabricante, y en este país el Fabricante tenga un punto de Servicio, las obligaciones del garante son cumplidas en este país por dicho punto del Servicio.
6. Antes de entregar el dispositivo de SKANDI KRAFT al Servicio, para un servicio de garantía más eficiente, póngase en contacto con el Servicio al (+48) 733 848 489 o (+48) 668 176 610 o por correo electrónico: serwis@ skandi-kraft.com y envíe un formulario de garantía rellenado a la dirección de correo electrónico; el formulario se puede descargar del sitio web: www.skandi-kraft.com o usar la plantilla incluida en la tarjeta de garantía.
7. Al presentar una reclamación de garantía en los términos descritos en la sección anterior, el Servicio puede solicitarle que envíe fotos del dispositivo o que proporcione más información. En esta etapa, el Servicio podrá aceptar la reclamación de garantía e informar que no es necesario entregar el dispositivo al Servicio, ya que estará sujeto a sustitución por uno nuevo, que se enviará a la dirección proporcionada en la reclamación. El Servicio también puede presentar una posición negativa preliminar con respecto a la reclamación de garantía, en particular indicando que la reclamación se refiere a piezas consumibles no cubiertas por la garantía. En este último caso, sin embargo, se considera que la reclamación se realiza cuando el dispositivo se entrega al Servicio, y la posición del Servicio es solo una evaluación preliminar de la reclamación, sin verificación del dispositivo.
8. El gasto de la entrega del dispositivo al Servicio corre a cargo de la persona que haga uso de los derechos de garantía. Cuando la reclamación se considere justificada, se reembolsará el gasto siempre que se aporten pruebas documentales. Esta disposición se aplicará a los gastos de devolución del producto a la persona que se haya beneficiado de la garantía.

9. Antes de entregar el dispositivo al Servicio, debe limpiarse de cualquier suciedad, incluidas, en particular, grasas, pinturas y cualquier sustancia perjudicial para la salud o la vida.
10. Tras la entrega del dispositivo, el Servicio proporcionará información en un plazo de 14 días sobre la aceptación o la negativa de la reclamación de garantía. También es admisible la aceptación parcial de la reclamación de garantía.
11. El plazo aproximado de reparación del dispositivo es de 14 días. Si las piezas no están disponibles, este tiempo puede extenderse y se informará al cliente. Si el dispositivo no se puede reparar, se reemplazará por uno nuevo. En caso de que el Fabricante ya no tenga un modelo cubierto por la garantía, ofrecerá el modelo más cercano o un reembolso del precio de compra.
12. La garantía no cubre daños mecánicos y resultantes de un funcionamiento incorrecto:
● daños relacionados con el funcionamiento del dispositivo, a menos que deriven de defectos del dispositivo inherentes al mismo en el momento de su entrega;
● daños físicos externos como: abolladuras, caídas desde una altura, cortes, rozaduras, descargas atmosféricas, sobretensiones, etc.;
● daños resultantes del uso incompatible con el manual, incluida la falta de mantenimiento o el almacenamiento inadecuado del dispositivo,
● los cambios resultantes de las modificaciones o reparaciones efectuadas por personas no autorizadas,
● daños resultantes de una conexión incorrecta a la red de suministro de energía o parámetros deficientes de la red de suministro de energía,
● la ausencia de la placa de identificación anula la garantía.
13. La garantía no cubre las piezas consumibles como antorchas de soldadura, incluidas las piezas consumibles conectadas a ellas (aisladores / difusores, accesorios, puntas de corriente, boquillas de gas y blindaje), las piezas enumeradas del alimentador (rodillos del alimentador, guías de alambre), terminales de masa, porta electrodos, enchufes de control, enchufes de alimentación, a menos que no cumplieran con el contrato en el momento de la entrega del dispositivo. En el caso de que se notifiquen daños a piezas consumibles que no estén cubiertas por la garantía, el Servicio informará al solicitante sobre ello, proporcionando también información sobre el coste de sustitución de dicha pieza. Dichas reparaciones se consideran reparaciones no cubiertas por la garantía. Los gastos de transporte y las reparaciones corren a cargo del cliente. Esta disposición se aplicará a Scandia que se haya dañado de una manera no cubierta por la garantía.
14. En el caso de reparaciones no cubiertas por la garantía, su coste, incluido el gasto de entrega y devolución del producto, será a cargo de la persona que haya efectuado la reclamación de garantía. Sin embargo, en cualquier caso el Servicio obtendrá el consentimiento para realizar una reparación sin garantía antes de ejecutarla.
15. Durante el transporte, el producto debe estar bien protegido, incluyendo, por ejemplo, el embalaje original, el llenado que impida el desplazamiento libre del dispositivo y la protección contra daños durante el transporte. Ni el Servicio ni el Fabricante serán responsables de los daños al dispositivo resultantes del transporte, a menos ellos realicen dicho transporte. En relación con lo anterior, con el fin de asegurar sus propios derechos, antes del embalaje y después del mismo, es aconsejable tomar fotos que documenten el estado del dispositivo y el método de su protección para el transporte.
16. En el caso de sustituir el dispositivo de SKANDI KRAFT por uno nuevo, el plazo de garantía corre desde su entrega a la persona beneficiaria de la garantía En el caso de reemplazar solo componentes individuales del dispositivo, el principio de la frase anterior se aplica solo a estos componentes.

Nombre del dispositivo:	Núm. de documento de compra:
.....	.....
Modelo:	Fecha de compra:
.....	.....
Número de serie (SN):	Fecha y firma de usuario:
.....	.....

***Recuerde rellenar el campo anterior; será una confirmación de lectura de la tarjeta y la base para el reconocimiento de los derechos la garantía.**

Notas de servicio:

N.º	Código de defecto	Fecha	Comentarios	Firma del técnico de servicio

• Bajo el código de defecto, en la página skandi-kraft.com se puede encontrar lo que se reparó durante el trabajo de servicio.

• Rellene todos los campos de forma legible.

Tabla de notas							
N.º	Tipo de material soldado	Diámetro [Ø] de metal de relleno de soldadura (alambre)	Tipo de material Aglutinantes	Parámetros de corriente de soldadura		Velocidad de avance del alambre [m/min]	Salida de gas [l/min]
				[A]	[V]		
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							

Informations générales

Avant de commencer tout travail avec un poste à souder, prendre connaissance de ce mode d'emploi !
• La lecture et le respect des instructions permettront un fonctionnement en toute sécurité de nos appareils.
• La personne qui utilise la machine à souder doit être qualifiée et formée pour utiliser ce type d'appareils.
• Respecter les instructions d'utilisation et les pictogrammes fournis à titre d'information et de sécurité.
• Il est important de respecter les règlements et directives de santé et de sécurité liés aux activités avec l'utilisation d'équipement de soudage.
• Conserver le manuel à proximité de l'utilisation de l'appareil.
• L'appareil peut subir des modifications techniques, qui sont causées par le développement continu des technologies utilisées, et par conséquent son fonctionnement peut différer de la description contenue dans le manuel.

Danger dû à des vêtements inappropriés
Les facteurs auxquels vous êtes exposé pendant le soudage sont la haute température, la haute tension sans possibilité d'élimination, due au soudage à l'arc électrique. En travaillant avec la machine, il est obligatoire de porter un équipement de protection individuelle approprié. L'équipement doit vous protéger, entre autres contre les menaces suivantes :
• Poussières, gaz et fumées générés lors du processus de soudage : protection respiratoire assurant une filtration adéquate ou des moyens par lesquels les polluants seront aspirés.
• Rayonnements ionisants, IR, UV et haute température : casque de soudage équipé d'un filtre de soudage adapté, vêtements secs en matériaux ignifuges (gants, protection du torse et des jambes) assurant également une protection contre les chocs électriques.
• Chute d'un élément lourd de hauteur : chaussures de sécurité couvrant le pied et une partie de la jambe, équipées d'une pointe de protection.
• Bruit : protections auditives (bouchons d'oreilles, casques antibruit).

Danger d'explosion
Les substances contenues dans les réservoirs sont sûres, mais lorsqu'elles sont chauffées, elles peuvent être extrêmement sûres et, lorsqu'elles sont chauffées, elles peuvent créer une surpression. La zone de travail doit être exempte de substances inflammables ou de réservoirs de gaz, liquide sous pression. Le traitement des matériaux par des étincelles ou des températures élevées peut chauffer des liquides, des liquides, des gaz ou des poussières et provoquer une explosion.

Danger lié à la manipulation incorrecte des bouteilles de gaz de protection
Les bouteilles de gaz de protection contiennent du gaz sous haute pression. Si elle est endommagée, la bouteille peut exploser !
Les bouteilles de gaz font généralement partie du processus de soudage, il faut les manipuler avec précaution. Les cylindres peuvent exploser s'ils sont endommagés.
• Protéger les bouteilles de gaz contre la chaleur excessive, les chocs mécaniques, les dommages physiques, les scories, les flammes nues, les étincelles et les arcs électriques !

• Assurez-vous que les cylindres sont bien maintenus et en position verticale pour éviter qu'ils ne se renversent.
Ne jamais laisser l'électrode de soudage ou la borne de terre toucher la bouteille de gaz ! Ne pas tirer les câbles de soudage sur le cylindre !
• Ne jamais souder sur une bouteille de gaz sous pression !
• Ne jamais fixer aucune pièce à la vanne ou à l'ensemble réducteur !

Danger d'accumulation de gaz déplaçant l'oxygène de l'environnement
Les gaz qui s'accumulent sur le lieu de travail peuvent créer un environnement toxique, qui peut entraîner une perte de conscience, voire la mort. Les gaz techniques sont souvent invisibles à l'œil et inodores et donc difficiles à détecter.
• Pensez à une protection adéquate, équipez-vous d'appareils appropriés qui filtrent l'air ou fournissent de l'air frais à partir de l'environnement non contaminé.
• Les locaux doivent être équipés de systèmes de ventilation efficaces et de systèmes d'extraction des gaz et des poussières de l'environnement.
• N'oubliez pas de fermer la bouteille de gaz lorsque l'appareil n'est pas utilisé.

Risque d'incendie
Les étincelles de l'arc de soudage, les composants chauds peuvent provoquer des incendies et des brûlures. Un contact accidentel de l'électrode avec des composants métalliques peut provoquer des étincelles, une surchauffe, une explosion ou un incendie. Avant de commencer à souder, assurez-vous que la zone est sûre.
• Les étincelles ou les projections de soudure peuvent provoquer un incendie, alors retirez tous les matériaux inflammables de la zone de travail. Utilisez des housses dédiées pour une protection supplémentaire des substances ou matériaux mentionnés.
• Ne pas souder sur des récipients fermés, des tuyaux, sauf s'ils sont préparés pour cela conformément aux exigences de sécurité. Assurez-vous que les vapeurs inflammables ou toxiques et les substances susceptibles de provoquer une explosion en sont complètement éliminées, même si le réservoir a été « nettoyé ». Ventiler les moulages ou les contenants vides avant de les chauffer, de les couper ou de les souder. Ils peuvent exploser.
• Ne soudez pas dans des zones où l'atmosphère peut contenir de la poussière, du gaz ou des vapeurs de liquides inflammables (par exemple de l'essence).
• Vous devez toujours avoir un extincteur approprié à proximité et savoir comment l'utiliser en cas d'urgence. Les étincelles ou les éclaboussures peuvent facilement traverser les crevasses, les recoins et les fissures. Sachez que le soudage peut provoquer un incendie dans une pièce adjacente ou dans une partie cachée (invisible) de celle-ci.

Danger de brûlures
Les articles soudés génèrent et maintiennent des températures élevées même pendant de longues périodes et peuvent provoquer de graves brûlures.
• Ne touchez pas les pièces chaudes à mains nues ! Utilisez des gants de soudage qui isolent la chaleur générée et évitent les brûlures.
• Ne laissez pas les composants chauds sans surveillance tant qu'ils n'ont pas refroidi. Stockez-les dans des endroits désignés et correctement isolés.

Risque d'électrocution pouvant entraîner la mort
Le contact avec des pièces électriques sous tension peut provoquer un choc mortel ou des brûlures graves. Les fils de travail sont toujours sous tension lorsque l'appareil est mis sous tension. Pendant le soudage MIG/MAG, le fil de soudage, le système d'alimentation en métal d'apport et toutes les parties qui touchent le fil de soudage sont sous tension. Un équipement mal installé ou mal mis à la terre présente un risque mortel d'électrocution.
• Branchez le câble d'alimentation principal conformément aux instructions et aux normes et réglementations locales.
• Évitez tout contact à main nue avec les parties électriques sous tension du circuit de soudage, les électrodes et les fils.
•Porter des gants de soudage secs sur vos mains lorsque vous effectuez une tâche de soudage.
• Garder les câbles secs, exempts d'huile et de graisse et les protéger du métal chaud et des étincelles.
• Vérifier fréquemment l'usure du cordon d'alimentation d'entrée, idéalement chaque fois que l'équipement de soudage est branché. En cas de dommage, faire immédiatement remplacer l'appareil par une personne formée ou apporter l'appareil à un centre de service agréé, les fils non isolés sont dangereux et peuvent tuer.
• Ne pas utiliser de câbles endommagés, sous-dimensionnés ou mal connectés !
• Ne pas tirer les câbles sur des parties du corps !

Danger des champs magnétiques électroniques
Ces dispositifs peuvent générer des champs électromagnétiques ou électriques susceptibles d'interférer avec d'autres équipements électriques de traitement des données, d'affecter les connexions de télécommunications, les câbles de réseau et les dispositifs médicaux implantés.
• N'oubliez pas de dérouler complètement les câbles de soudage.
• N'enroulez jamais les câbles de soudage autour de votre corps.
• Les utilisateurs de dispositifs médicaux implantés doivent consulter un médecin avant de travailler sur tout équipement de soudage.

Danger causé par des pièces mobiles
Les pièces rotatives telles que le ventilateur et le système d'alimentation en fil peuvent couper ou écraser les membres.
• Il est interdit de retirer les protections du ventilateur et d'ouvrir la chambre de dévidage du fil (pour MIG/MAG) pendant le fonctionnement.
• Tenez les cheveux, les vêtements amples ou les outils à l'écart des pièces en rotation, ils peuvent entraîner l'arrachage, le cassage ou la coupure d'un membre.

Danger lié au fil de soudure
Le fil de soudure peut blesser, une activation par inadvertance peut, par conséquent, conduire à une éjection incontrôlée du fil. Ne pas diriger les pièces de la torche vers le visage ou d'autres personnes.

Équipement de classe B : Les équipements de classe B peuvent être utilisés dans tous les lieux, y compris les lieux résidentiels où l'alimentation électrique est fournie par le réseau public à basse tension.

Utilisation prévue

Utilisateur, n'oubliez pas que vous êtes responsable de l'installation et de l'utilisation de l'équipement de soudage à l'arc conformément aux instructions du fabricant. Prenez connaissance et respectez les réglementations en vigueur et les directives de santé et de sécurité au travail relatives aux travaux effectués avec le redresseur de soudage ! N'oubliez pas de les utiliser pendant le travail et les personnes travaillant dans le cadre du fonctionnement de l'appareil. L'utilisateur doit avoir les qualifications liées à la méthode de soudage qu'il effectue avec cet appareil.
Environnement de travail : L'environnement dans lequel l'équipement de soudage/coupage à l'arc est installé doit être exempt de poussière de meulage, de produits chimiques corrosifs, de gaz ou de matériaux inflammables et avec une humidité maximale de 80 %.
• Lorsqu'il est utilisé à l'extérieur, gardez l'appareil à l'abri de la lumière directe du soleil, de l'eau de pluie, de la neige, etc.
• La température à laquelle l'appareil fonctionne doit être comprise entre -10 °C et + 40 °C.
• Assurez une bonne ventilation, gardez l'équipement min. 30 cm du mur pour fournir un flux d'air adéquat au ventilateur, qui est utilisé pour dissiper la chaleur générée par l'unité pendant son fonctionnement.
La ventilation est essentielle au fonctionnement normal et à la durée de vie de l'appareil. Si l'appareil est utilisé dans un environnement à température excessive ou excessive, ou dans une pièce mal ventilée, l'interrupteur de surcharge thermique se déclenchera et l'appareil cessera de fonctionner. Dans ce cas, laissez l'appareil allumé afin que le ventilateur, toujours en marche, réduise la température des composants. L'appareil sera prêt à fonctionner après avoir atteint un niveau de température sûr.
• Tension de fonctionnement de l'appareil : veuillez vous référer au tableau dans le manuel et sur le carter de la machine. Une connexion incorrecte peut endommager les accessoires et la source d'alimentation. Avant de brancher l'appareil, vérifiez l'état technique des câbles. L'appareil dont l'isolation est usée, coupée (endommagée) n'est pas apte à l'utilisation, dans ce cas, remplacez les fils ou contactez le service du fabricant.
• Le lieu de travail doit être correctement préparé pour minimiser les risques de danger. Retirer du lieu de travail tous les matériaux inflammables, y compris les réservoirs contenant des liquides, des gaz inflammables. L'appareil doit être placé dans un endroit facilement accessible pour une utilisation ergonomique et sûre.

ATTENTION!

• Les appareils sont conçus pour le travail et le transport en position verticale. Une utilisation incorrecte peut endommager l'appareil.
• N'oubliez pas de brancher les accessoires et les câbles de soudage sur les prises appropriées et de les protéger contre le débranchement. Les prises qui ne sont pas branchées doivent être rebranchées. Ne connectez pas de supports, de câbles incompatibles avec l'appareil en question.
• L'ensemble de la bouteille de gaz de protection (bouteille, réducteur, flexible, embouts reliant la bouteille à l'appareil) doit faire l'objet d'un contrôle d'étanchéité afin d'éliminer d'éventuelles fuites. Le cylindre doit être situé dans le coin de la pièce ou dans un endroit adapté au stockage des cylindres, ce qui vous permet de bloquer le cylindre contre la chute.
• Il est interdit de déplacer l'appareil en le tirant par les fils de travail ou le cordon d'alimentation, tout dommage causé de cette manière n'est pas couvert par la garantie. Pour déplacer l'appareil, utilisez les poignées et poignées prévues à cet effet.
• Poser les câbles à plat sur le sol, éviter les boucles. Ne placez pas de câbles sur d'autres câbles et évitez de traîner des câbles dans les voies de communication ou de transport.

Ne réparez pas ou ne modifiez pas vous-même l'appareil. Afin de protéger au maximum l'utilisateur et d'éviter les risques d'endommagement du matériel, les réparations et modifications ne doivent être effectuées que par des personnes qualifiées et autorisées (service constructeur). Toute altération non autorisée de l'équipement annulera la garantie !

Entretien

Calendrier des travaux recommandés à effectuer pour le bon fonctionnement de l'appareil.

Avant de commencer toute activité liée à la maintenance de l'appareil ou à la vérification de son état technique, n'oubliez pas de débrancher l'appareil de la source d'alimentation. Toutes ces activités doivent être effectuées à l'aide d'outils secs et propres. Il est interdit d'ouvrir le carter lorsque la machine est connectée à l'alimentation électrique. Toute interférence avec le redresseur de soudage par vous-même peut affecter la détérioration de la sécurité et de la fonctionnalité et entraîner la perte de la garantie.

Activité	Fréquence du travail effectué
1. Inspection du carter, du panneau de commande, des boutons, des éléments de transport, des roues. 2. Inspection du câble d'alimentation, y compris de la fiche. Vérification de l'isolation des fils électriques. 3. Inspection des conducteurs de travail de l'appareil. Vérification de l'isolation électrique des conducteurs de travail et de l'exactitude de la connexion à l'appareil. 4. Inspection du ventilateur de refroidissement de l'appareil. Vérification du bon fonctionnement du ventilateur. 5. Inspection des ouvertures de ventilation de l'appareil. Vérification que les trous ne sont pas bouchés ou recouverts. 6. Nettoyage externe de l'appareil de la poussière et des impuretés solides. 7. Inspection du tuyau de gaz reliant le réducteur de cylindre à la machine à souder. Contrôle de l'étanchéité et du bon raccordement du tuyau de gaz.	Quotidiennement
1. Nettoyage de l'intérieur de l'appareil de la poussière et des solides lors de l'utilisation de l'air comprimé. 2. Inspection des connexions électriques à l'intérieur de l'appareil. Contrôle de la connexion correcte des contacts des composants électriques internes. 3. Inspection des éléments du système d'alimentation en fil. Vérification du montage des galets et de la douille de guidage du dévidoir.	1 fois par mois

Ne pas jeter les appareils électriques dans la poubelle des ordures ménagères ! Au regard de la Directive DEEE (Directive 2012/19/UE) en vigueur dans l'Union Européenne, ces produits doivent être éliminés conformément aux réglementations locales. En raison des matières premières précieuses contenues dans l'appareil, qui doivent être récupérées dans le processus de recyclage, l'appareil doit être éliminé ou recyclé dans un centre de tri des déchets approprié. Des collectes sont organisées pour l'élimination de ces appareils électriques. Toutes les informations peuvent être obtenues auprès des autorités municipales ou locales compétentes.

Dépannage

Si vous remarquez que l'appareil ne fonctionne pas correctement, vérifiez les exemples et solutions suivants. Cela n'indique pas nécessairement une panne et vous pouvez effectuer l'analyse vous-même. En cas de questions ou de doutes, veuillez contacter un point de service agréé.

L'appareil n'amorce pas l'arc

- Vérifier le raccordement des câbles de travail au poste à souder.
- Vérifier le montage des éléments de la poignée de soudage (buses, tubes contact, connecteurs, électrode de soudage).

L'appareil ne s'allume pas

- Vérifiez les câbles électriques, la prise d'alimentation, la rallonge.
- Vérifier la protection du réseau électrique.

Tension trop basse ou trop haute alimentant l'appareil

La sous-tension est le plus souvent causée par un trop grand nombre d'appareils raccordés à l'installation dans un même tableau de distribution. Une tension trop élevée, résulte d'une installation qui utilise des sources d'énergie supplémentaires comme le photovoltaïque.

Surcharge de la machine

Vérifiez et corrigez les réglages du courant de soudage. Dans ce cas, l'appareil a besoin de temps pour refroidir les composants à la bonne température. N'éteignez pas l'appareil, le ventilateur doit fonctionner.

Le fil de soudure ne s'éjecte pas

- Vérifiez le type et la pression des galets d'alimentation en fil.
- Vérifier l'insert d'alimentation en fil dans la torche de soudage.

Absence de décharge de gaz inerte

- Vérifier s'il y a du gaz dans la bouteille et si la vanne de réglage est ouverte.
- Vérifier le bon fonctionnement de l'électrovanne.

Le ventilateur ne démarre pas

L'appareil est équipé d'une fonction FAN STOP – le ventilateur se met en marche en cas de soudure.
Si le ventilateur de refroidissement ne démarre pas pendant le soudage, contactez le centre de service.

Schéma de connexion des poignées de soudage

Connexion de la poignée TIG

1. Connectez la fiche de courant de la poignée de soudage TIG à la prise de courant sur le panneau avant de l'appareil.
2. Connectez la prise de contrôle de la la poignée de soudage TIG à la prise de contrôle sur le panneau avant de la machine.
3. Connectez la prise de gaz de la la poignée de soudage TIG au raccord de gaz sur le panneau avant de la machine.
4. La poignée doit être correctement et solidement fixée à la prise de courant, et les prises de commande et de gaz doivent être enfoncées et serrées si nécessaire. Un montage incorrect de la poignée peut l'endommager et, par conséquent, endommager l'ensemble de l'appareil.

Connexion de la poignée MIG

1. Connectez la la poignée de soudage EURO du MIG/MAG à la prise EURO sur le panneau avant de l'appareil.
2. Vérifiez que la fiche de la poignée est correctement accouplée à la prise EURO. Notez la connexion des broches de commande et l'extrémité de l'insert guide-fil.
3. Serrez l'écrou du bouchon EURO en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
4. La poignée doit être correctement fixée de manière rigide à la douille. Un montage incorrect de la poignée peut l'endommager et, par conséquent, l'ensemble de l'appareil.

Connexion du porte-électrode MMA

1. Connectez la prise de courant de la poignée de soudage MMA à la prise de courant sur le panneau avant de l'appareil.
2. Serrez la fiche d'alimentation en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
3. La poignée doit être correctement fixée de manière rigide à la douille. Un montage incorrect de la poignée peut l'endommager et, par conséquent, endommager l'ensemble de l'appareil.

Connexion de la poignée de masse

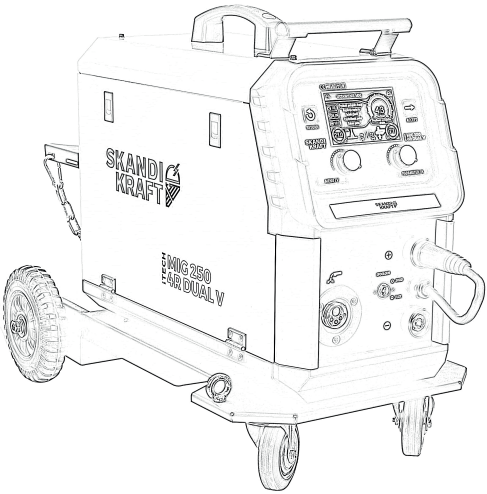
1. Connectez la prise de courant de la poignée de masse à la prise de courant sur le panneau avant de l'appareil.
2. Serrez la fiche d'alimentation en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
3. La poignée doit être correctement fixée de manière rigide à la douille. Un montage incorrect de la poignée peut l'endommager et, par conséquent, l'ensemble de l'appareil.

Installation de la bobine de fil à souder

1. Déverrouiller le tendeur des galets guide-fil de soudage.
2. Dévisser l'écrou fixant la bobine de fil de soudage.
3. Assemblez la bobine avec l'adaptateur prêt ou utilisez un adaptateur conçu pour les données de la bobine de fil, faites particulièrement attention au sens de déroulement du fil. Le fil doit sortir de la bobine et être aligné avec les galets de guidage. La goupille de verrouillage doit être dans le trou de positionnement de l'adaptateur / de la bobine.
4. Fixez la bobine avec l'écrou de blocage.
5. Vérifier que les rouleaux sont adaptés à la section du fil à souder (repère gravé sur le rouleau), passer le fil par l'extrémité du guide. Le fil de soudage doit être parallèle à la rainure des rouleaux d'alimentation. Acheminez le liant jusqu'à la prise de courant EURO d'environ 5-10 [mm]. Fixez le tendeur du dévidoir, réglé dans la plage 2,5-4 (pour fil dur solide noir / acier inoxydable), 2-3,5 pour fil souple / fourré (fil pour aluminium, soudo-brasage, revêtement en poudre ou auto-blindage).

Schéma de raccordement des bouteilles de gaz

1. La bouteille doit être placée en position verticale dans l'espace prévu à cet effet ou sur le chariot de l'appareil.
2. Fixez la bouteille pour qu'il ne bascule pas. Si l'appareil est équipé d'un chariot de transport, des chaînes appropriées sont incluses pour fixer les bouteilles de gaz.
3. Assurez-vous que le robinet de la bouteille est fermé.
4. Vissez le réducteur de la bouteille.
5. Connectez le tuyau de gaz à la buse du régulateur de gaz.
6. Sécurisez la connexion avec une attache zippée.
7. Connectez le tuyau de gaz au raccord de la machine à souder.
8. Sécurisez la connexion avec une attache zippée.
9. Ouvrez le robinet de la bouteille.
10. Ouvrez la vanne de régulation et réglez le débit de gaz de protection approprié.
11. Fermez le robinet de la bouteille après avoir terminé le soudage.



FONCTIONS SUPPLÉMENTAIRES

✔ impulsion et double impulsion – soudage de qualité, la soudure est plus durable et plus jolie

✔ spot/s-2T/s-4- soudage par points, utilisé pour le soudage de matériaux minces

✔ châssis et poignée de transport

✔ fan stop arrêt du ventilateur au repos, fonctionnement silencieux : oui

✔ raccords rapides pour brancher le tuyau de gaz : oui

✔ connecteur chauffage gaz : oui

✔ spool gun externe poignée du dévidoir de fil : oui

✔ VRD Réglage de tension VRD et amélioration de la sécurité : oui

✔ Arc Force réglage de l'arc électrique : oui

✔ Hot Start Amorçage rapide de l'arc électrique : oui

✔ Anti Stick empêche l'électrode de coller : oui

✔ canaux de mémoire : 18

PARAMÈTRES D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

Alimentation : 230 V
Fréquence : 50/60 Hz
Tension au ralenti : 68 V PARAMÈTRES D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE
Alimentation : 400 V
Fréquence : 50/60 Hz
Tension au ralenti : 74 V

PARAMÈTRES D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

Alimentation : 400 V
Fréquence : 50/60 Hz
Tension au ralenti : 74 V

PARAMÈTRES PHYSIQUES

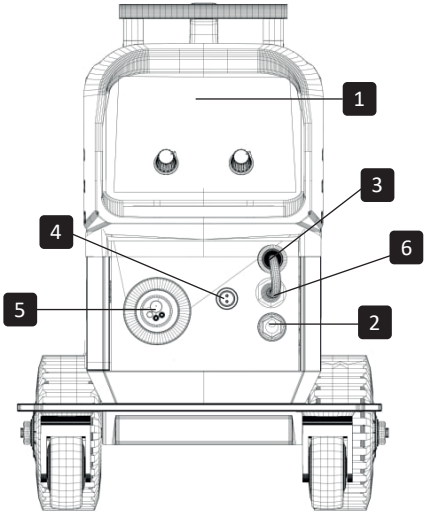
Dimensions longueur largeur hauteur : 48x21x38 cm
Poids de l'appareil : seul la machine à souder (net) 14,8 kg, dans une boîte en carton 21 kg
Dimensions du colis de l'ensemble avec le châssis roulant longueur largeur hauteur : 84x43x13 [cm]
Poids d'emballage du châssis roulant : 14,5 kg
Protection du carter : IP21S
Refroidissement : ventilateur

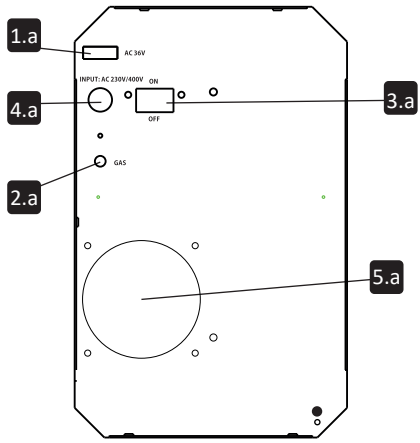
PARAMÈTRES TECHNIQUES pour 230 V

Courant de soudage MIG : 40-200 A
Tension de soudage MIG : 16-24 V
Performance (pour temp. 40 °C) :
30 % / 200 A / 24 V
60 % / 142 A / 21.2 V
100 % / 110 A / 19,5 V
Courant de soudage TIG : 10-200 A
Tension de soudage TIG : 10,4-18 V
Performance TIG (pour temp. 40 °C) :
30 % / 200 A / 18 V
60 % / 142 A / 15,7 V
100 % / 110 A / 19,5 V
Courant de soudage MMA : 30-200 A.
Tension de soudage MMA : 21,2-28 V
Efficacité MMA (pour temp. 40 °C) :
30 % / 200 A / 28 V
60 % / 142 A / 25,7 V
100 % / 110 A / 24,4 V

PARAMÈTRES TECHNIQUES pour 400V

Courant de soudage MIG : 40-250 A
Tension de soudage MIG : 16-26,5 V
Performance (pour temp. 40 °C) :
30 % / 250 A / 26,5 V
60 % / 177 A / 22,9 V
100 % / 137 A / 20,9 V
Courant de soudage TIG : 10-250 A
Tension de soudage TIG : 10,4-20 V
Performance TIG (pour temp. 40 °C) :
30 % / 250 A / 20 V
60 % / 177 A / 17,1 V
100 % / 137 A / 15,5 V
Courant de soudage MMA : 30-250 A
Tension de soudage MMA : 21,2-30 V
Efficacité MMA (pour temp. 40 °C) :
30 % / 250 A / 30 V
60 % / 177 A / 27,1 V
100 % / 137 A / 25,5 V
Dévidoir : 4 R
Diamètres de bobine de fil : D200, D300
Taille max. de bobine : 5 kg, 15 kg
Diamètre du fil à utiliser dans la machine à souder : 0,8 / 1,0 / 1,2 mm





Vue d'en face

1. Panneau de contrôle
2. Prise pôle négatif
3. Prise pôle positif
4. Douille de poignée SPOOLGUN
5. Prise EURO
6. Câble pour déterminer la polarité de la prise EURO

Vue en arrière

1.a. Prise chauffage gaz 36 V
2.a. Raccordement gaz inerte
3.a. L'interrupteur principal de l'appareil
4.a. Raccordement du câble secteur
5.a. Ouvertures de ventilation

Préparation de l'appareil pour le soudage

Préparation de l'appareil – Méthode de soudage MMA

1. Connectez la prise de courant du porte-électrode MMA à la poignée de courant sur le panneau avant de la machine à souder.
2. Connectez la prise de courant de la poignée de masse à la prise de courant sur le panneau avant de la machine à souder.
3. Connectez la pince de la poignée de masse à la pièce ou à la table de soudage.
4. Allumez l'appareil à l'aide de l'interrupteur d'alimentation situé sur le panneau arrière de l'appareil.
5. Sur le panneau de commande, sélectionnez et réglez l'appareil en fonction des paramètres requis.
6. L'appareil est prêt à fonctionner.

Préparation de l'appareil – Méthode de soudage MIG/MAG

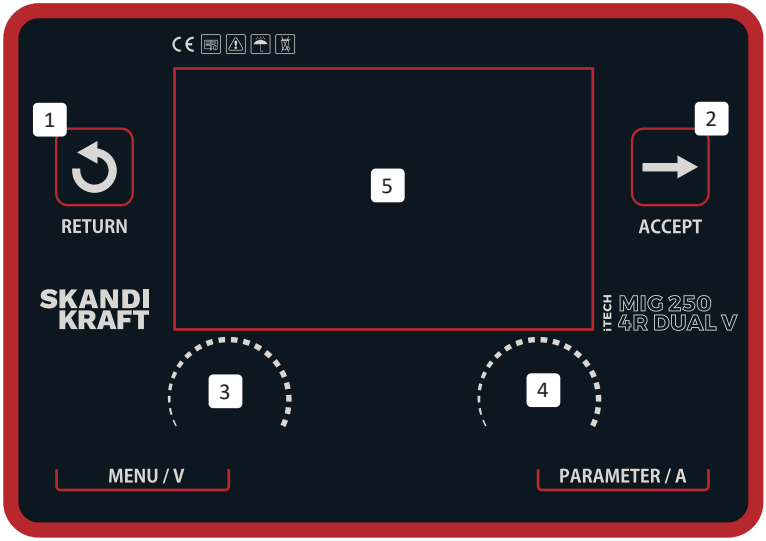
1. Connectez la poignée de soudage à la prise EURO, n'oubliez pas de mettre la bobine de fil correctement au préalable, voir «Montage de la bobine de fil de soudage»
2. Connectez le kit bouteille et régulateur (voir « Schéma de connexion de la bouteille de gaz ») à l'orifice d'entrée situé à l'arrière de l'appareil.
3. Connectez le câble pour la polarité de la prise EURO au pôle « + ».
4. Connectez la prise de courant de la poignée de masse à la prise de courant sur le panneau avant de la machine à souder.
5. Connectez la pince de la poignée de masse à la pièce ou à la table de soudage.
6. Allumez l'appareil à l'aide de l'interrupteur d'alimentation situé sur le panneau arrière de l'appareil.
7. Redressez la poignée de soudage autant que possible, posez-le à plat sur le sol (cela aidera le fil à circuler librement). Avec l'option/le bouton d'avance rapide, faites avancer le fil au-delà de l'autre extrémité de la poignée de soudage. Raccourcissez le fil de sorte qu'il dépasse de 2 à 5 mm au-dessus de l'extrémité de la poignée.
8. Sur le panneau de commande, sélectionnez et réglez l'appareil en fonction des paramètres requis.
9. L'appareil est prêt à fonctionner.

Préparation de l'appareil – Méthode de soudage FLUX

1. Connectez la poignée de soudage à la prise EURO, n'oubliez pas de mettre la bobine de fil correctement au préalable, voir « Montage de la bobine de fil de soudage »
2. Connectez le kit bouteille et régulateur (voir « Schéma de connexion de la bouteille de gaz ») à l'orifice d'entrée situé à l'arrière de l'appareil.
3. Connectez le câble de polarité de la prise EURO au pôle « - ».
4. Connectez la prise de courant de la poignée de masse à la prise de courant sur le panneau avant de la machine à souder.
5. Connectez la pince de la poignée de masse à la pièce ou à la table de soudage.
6. Allumez l'appareil à l'aide de l'interrupteur d'alimentation situé sur le panneau arrière de l'appareil.
7. Redressez la poignée de soudage autant que possible, posez-le à plat sur le sol (cela aidera le fil à circuler librement). Avec l'option/le bouton d'avance rapide, faites avancer le fil au-delà de l'autre extrémité de la poignée de soudage. Raccourcissez le fil de sorte qu'il dépasse de 2 à 5 mm au-dessus de l'extrémité de la poignée.
8. Sur le panneau de commande, sélectionnez et réglez l'appareil en fonction des paramètres requis.
9. L'appareil est prêt à fonctionner.

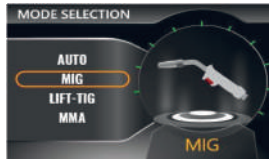
Przygotowanie urządzenia - metoda spawania TIG

1. Connectez la fiche de courant de la poignée TIG à la prise de courant sur le panneau avant de la machine à souder, pôle « - ».
2. Connectez le kit bouteille et régulateur (voir «Schéma de connexion de la bouteille de gaz») à l'orifice d'entrée situé à l'arrière de l'appareil.
3. Connectez la fiche de courant de la poignée de masse à la prise de courant sur le panneau avant de la machine à souder, pôle « + ».
4. Connectez la pince de la poignée de masse à la pièce ou à la table de soudage.
5. Allumez l'appareil à l'aide de l'interrupteur d'alimentation situé sur le panneau arrière de l'appareil.
6. Sur le panneau de commande, sélectionnez et réglez l'appareil en fonction des paramètres requis.
7. L'appareil est prêt à fonctionner.



1	Bouton pour revenir au menu précédent. • Appuyer et maintenir enfoncé le bouton pendant 5 [s] puis relâcher pour revenir aux réglages d'usine. Il peut résoudre les problèmes liés au système du dispositif.
2	Bouton d'acceptation de l'option sélectionnée depuis le menu.
3	Le bouton rotatif de sélection des paramètres des fonctions de l'appareil. Fonction supplémentaire, en mode AUTO, appuyer sur le bouton et maintenir pendant 5 secondes puis le relâcher nous permet de basculer rapidement entre la fonction 2T / 4T.
4	Le bouton rotatif de sélection des paramètres des fonctions de l'appareil. Fonction supplémentaire, en mode AUTO, appuyer sur et maintenir le bouton pendant 5 secondes, puis relâcher pour allumer rapidement le S PULSE et l'arrêter.
5	Afficheur LCD.

Sélection de langue: L'appareil propose 4 versions linguistiques du logiciel, l'opérateur peut utiliser les versions anglaise, allemande, polonaise et française.



1. Sélection du mode de soudage

• Auto – signifie mode synergique de la fonction principale de l'appareil, dans ce cas il s'agit de MIG/MAG.
• MIG (MAG) – fonction de soudage en mode semi-automatique sans synergie.
• Lift-TIG Soudage avec amorçage à l'arc par friction. La libération d'arc dans cette méthode est initiée en frottant une électrode de tungstène contre la pièce.
• Soudage MMA avec une électrode enrobée.

IMPORTANT !
Les méthodes mentionnées ci-dessus, à l'exception (AUTO), nécessitent un ensemble d'accessoires différent et une connexion différente de l'appareil et des paramètres, n'oubliez pas de prendre connaissance des questions mentionnées précédemment, de la connexion correcte des ensembles à une méthode donnée.

2. Sélection du matériel
Tourner le bouton rotatif localisé à droite pour sélectionner la pièce à souder.
• Carbon steel – acier au carbone (acier noir).
• Stainless steel – acier inoxydable.
• Alliage d'aluminium Al-SI-silicium, le plus courant.
• Al-Mg – alliage d'aluminium avec magnésium, alliages d'aluminium durs, par exemple jantes de voiture.
• L'alliage Cu-SI-cuivre-silicium permet le soudo-brasage, le soudage zinc et fonte.

3. Sélection d'épaisseur du matériel
Tourner le bouton rotatif à gauche pour passer à l'épaisseur suivante de la plaque de construction du menu. Tourner le bouton rotatif localisé à droite pour régler l'épaisseur de la plaque de construction.

4. Sélection du diamètre du fil
Sélectionner le diamètre approprié du fil installé dans la chambre du dévidoir.

5.Sélection de la méthode de préhension
• Soudage 2T en mode deux temps. Pour démarrer l'arc, appuyer sur le bouton de la poignée de soudage et maintenir enfoncé pendant le soudage, le relâchement du bouton provoque l'extinction de l'arc.
• Soudage 4T en mode quatre temps. pour libérer l'arc, appuyer sur le bouton de la poignée de soudage puis relâcher. Maintient de l'arc électrique allumé. Pour éteindre l'arc, appuyer à nouveau puis relâcher le bouton.
Le mode 4T est recommandé pour le soudage qui nécessite de longues soudures.

6.Sélection de l'impulsion de courant de soudage

• Soudage en courant continu (sans utiliser d'impulsion).

• Simple impulsion – améliore le transfert du métal d'apport sur la pièce. Recommandé pour le soudage des alliages d'aluminium et Cu-Si. Améliore les performances de soudage également pour les fils pleins en soudant les alliages d'acier au carbone.

• Double Impulsion – haute performance de soudage, soudure caractéristique en écailles de poisson.

7. Sélection de la vitesse de dévidage du fil

Régulation en douceur de la vitesse du dévidoir.

8.Sélection de la tension de soudage

Indique la tension du courant de soudage. Plus la tension est élevée, plus la longueur de l'arc est longue. La sélection dépend de l'épaisseur du matériau et du type de matériau.

9. inductance

Régler d'abord les données sur « 0 », puis commencer à souder, si le pied de soudage est trop étroit, régler plus haut. Si la couture est trop large, régler une valeur inférieure.

Attention : Si vous n'avez pas besoin de régler l'inductance, qui est le plus souvent utilisée lors du soudage de matériaux minces, ne modifiez pas les réglages d'usine de ce paramètre.

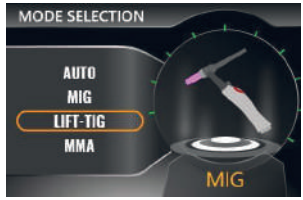
10. Sélection de la vitesse maximale et minimale du dévidoir

Cette classe de machines de soudage semi-automatiques a une autorégulation de la vitesse d'alimentation du fil pendant le soudage. Malgré le réglage précédent de la « Vitesse dévidoir », correspondant à la valeur de base, nous avons la possibilité d'affiner ce paramètre.

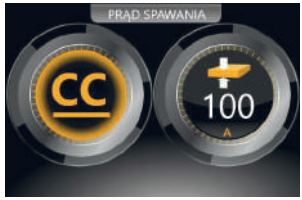
11. Sélection de fréquence de double impulsion
La plage de réglage recommandée est conforme à la plage de soudage.

12. Sélection du cycle de service à double impulsion
Il est recommandé de l'utiliser dans la plage de 30 % à 40 %.

TIG LIFT

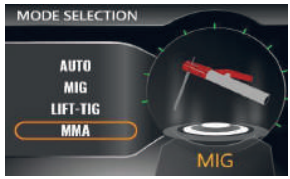


La méthode TIG est particulièrement recommandée pour l'assemblage esthétique et de haute qualité des métaux, sans traitement mécanique à forte intensité de main-d'œuvre après le soudage. Cependant, cela nécessite une préparation et un nettoyage appropriés des bords des deux éléments soudés. Les propriétés mécaniques du matériau d'apport doivent être similaires à celles des pièces à souder. Le gaz inerte est de l'argon pur, fourni en quantité dépendant du courant de soudage réglé.

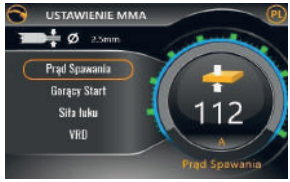


Sélection du courant de soudage
Tourner le bouton pour régler le courant de soudage. L'épaisseur de plaque appropriée apparaît à droite.

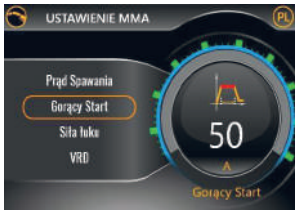
MMA



La méthode MMA utilise une électrode enrobée, constituée d'un noyau métallique recouvert d'une gaine. Un arc électrique est créé entre l'extrémité de l'électrode et le matériau à souder. L'allumage de l'arc est créé en touchant l'électrode avec l'extrémité de la pièce. Le soudeur alimente l'électrode au fur et à mesure qu'elle fusionne dans la pièce afin de maintenir une longueur d'arc constante et déplace simultanément son extrémité de fusion le long de la ligne de soudage. Le revêtement de l'électrode de fusion libère des gaz inerte qui protègent le métal liquide contre l'influence de l'atmosphère environnante, puis se solidifie et forme un laitier à la surface de la piscine, ce qui protège la soudure en cours de solidification d'un refroidissement trop rapide et des influences environnementales néfastes.



1. Sélection du courant de soudage
Régler le courant de soudage avec le bouton rotatif à droite, la machine proposera automatiquement l'épaisseur du matériau soudé et le diamètre de l'électrode tel qu'il doit être utilisé à l'intensité sélectionnée [A].



2. Démarrage à chaud (HOT START)
Fonction qui facilite le soudage. Lorsque l'arc est amorcé, il y a une augmentation momentanée du courant de soudage afin de chauffer le matériau et l'électrode au point de contact et de façonner correctement la fusion et la face de la soudure pendant la phase initiale du soudage.

3 Puissance de l'arc (ARC FORCE)
Elle stabilise l'arc quelles que soient les fluctuations de sa longueur et réduit la quantité d'éclaboussures.

4. VRD
Appuyer sur le bouton pour activer la fonction VRD. Pour éteindre, appuyer à nouveau sur le bouton. Nous vous recommandons d'activer la fonction VRD pendant le soudage MMA. Réduction de tension dans un circuit électrique. En cas de court-circuit de l'électrode avec le matériau et l'absence de génération de l'arc électrique, la fonction VRD coupe l'alimentation pour éviter une surchauffe du dispositif.

CARTE DE GARANTIE

Informations générales:
La carte de garantie est dédiée aux appareils SKANDI KRAFT®. L'utilisation de la garantie est le droit de la personne qui possède un équipement SKANDI KRAFT® auquel la carte de garantie a été jointe. L'octroi d'une garantie n'exclut ni ne limite le droit d'exercer des droits liés à la non-conformité des biens au contrat, à la garantie ou à d'autres droits légaux. Le but d'une garantie est de donner aux consommateurs des droits qui vont plus loin que ceux prévus par la loi et donc, en cas de doute, les dispositions relatives à la garantie doivent être interprétées dans ce sens.

La carte de garantie est dédiée à plusieurs pays, avec un accent particulier sur les marchés européens. Ainsi, si les dispositions légales d'un pays donné accordent aux consommateurs des droits de garantie plus larges que ceux résultant de la carte de garantie SKANDI KRAFT, alors dans ce pays, les droits de garantie accordent aux consommateurs une protection à un niveau non inférieur aux dispositions légales. Les dispositions de la carte de garantie qui sont moins favorables au consommateur ne sont pas applicables et sont remplacées par une réglementation analogue à la loi de ce pays. Ce principe s'applique également aux entrepreneurs ou à d'autres entités si la loi du pays en question leur accorde des pouvoirs qui ne peuvent être exclus légalement.

Informations importantes :
Avant d'utiliser l'appareil SKANDI KRAFT, assurez-vous de lire le mode d'emploi. Dans le cas où, malgré le démarrage de l'appareil conformément aux instructions, il ne voulait pas fonctionner correctement, nous vous suggérons d'utiliser notre hotline gratuite : (+48) 733 848 489 ou (+48) 668 176 610. Peut-être que nos employés vous aideront à résoudre le problème avec l'appareil et il ne sera pas nécessaire d'utiliser la carte de garantie ou d'autres droits liés à la non-conformité de l'appareil SKANDI KRAFT avec le contrat.

Conditions de garantie:
1. La garantie accordée est valable pour :
● 24 mois dans le cas d'un consommateur et des personnes auxquelles la loi accorde une protection analogue et absolue dans la même mesure qu'un consommateur,
● 12 mois pour les autres entités.
2. La garantie est valable à partir du moment de la livraison de la marchandise. Lorsque les marchandises ont été livrées dans le cadre d'une commande passée auprès du vendeur, la date de livraison est celle de la remise du matériel par le transporteur à l'acheteur ou à une personne autorisée par celui-ci
3. Une personne utilisant la garantie doit démontrer le respect de la date d'expiration. Le document de base pour le prouver est un reçu ou une facture, ou un document de transport, mais ces circonstances peuvent également être présentées d'une autre manière.
4. La garantie couvre les défauts révélés pendant la période de garantie.
5. La garantie est fournie par le fabricant : NEMES POLSKA Sp. z o.o. ou par des services de garantie autorisés par le Fabricant (ci-après collectivement dénommés «Service »). La liste actuelle des Services est disponible sur www.skandi--kraft.com. Lorsque la garantie est exécutée dans un pays autre que celui du fabricant et que le fabricant dispose d'un point de service dans ce pays. Les obligations du garant sont remplies dans ce pays par un tel point de service.
6. Avant de livrer l'appareil SKANDI KRAFT au Service Center, pour un service de garantie plus efficace, veuillez contacter le Service Center au (+48) 733 848 489 ou (+48) 668 176 610 ou par e-mail : serwis@skandi-kraft.com et envoyer à l'adresse e-mail du formulaire de garantie rempli, téléchargeable sur le site : www.skandi-kraft.com ou selon le modèle contenu dans la carte de garantie.
7. Dans le cas d'une demande de garantie dans les conditions décrites au point ci-dessus, le Service Center peut vous demander d'envoyer des photos de l'appareil ou de fournir des informations complémentaires. À ce stade, le service peut prendre en compte la garantie et vous informer que vous n'avez pas besoin de lui remettre l'appareil, car celui-ci fera l'objet d'un remplacement, qui sera envoyé à l'adresse indiquée dans la demande. Le service peut également donner un premier avis négatif sur la demande de garantie, en indiquant notamment que la demande concerne des pièces consommables non couvertes par la garantie. Dans ce dernier cas, la demande n'est réputée faite que lorsque le dispositif est livré au Service et la position du Service n'est qu'une évaluation préliminaire de la demande, sans vérification du dispositif en question.
8. Les frais de livraison de l'appareil au centre de service sont à la charge de la personne utilisant la garantie. Si la demande est jugée justifiée, ce coût est remboursé après documentation préalable. Cette disposition s'applique mutatis mutandis aux frais de retour de l'appareil à la personne qui a bénéficié de la garantie.

9. Avant que l'équipement ne soit livré au centre de service, il doit être nettoyé de toute saleté, notamment de la graisse, de la peinture et, en particulier, de toute substance nocive pour la santé ou la vie.
10. Après la livraison de l'appareil, le Service fournira des informations dans les 14 jours concernant l'acceptation ou le refus de reconnaître la demande de garantie. La reconnaissance partielle de la demande de garantie est également autorisée.
11. Le délai approximatif de réparation de l'appareil est de 14 jours. En cas d'indisponibilité des pièces, ce délai pourra être prolongé, ce dont le client sera informé. Si l'appareil ne peut pas être réparé, il sera remplacé par un neuf. Si le Fabricant ne dispose plus du modèle soumis à garantie, il proposera le modèle le plus proche ou le remboursement du prix d'achat.
12. La garantie ne couvre pas les dommages mécaniques et les dommages résultant d'une mauvaise utilisation :
● les dommages liés au fonctionnement de l'appareil, sauf si la cause a été causée par des défauts de l'appareil au moment de la délivrance,
● les dommages physiques et externes tels que les bosses, les chutes de hauteur, les coupures, les abrasions, la foudre, les surtensions et autres,
● les dommages résultant du non-respect des instructions d'utilisation, y compris le manque de consécration ou le mauvais stockage de l'appareil,
● les modifications résultant de transformations ou de réparations effectuées par des personnes non autorisées,
● les dommages causés par un mauvais raccordement au secteur ou de mauvais paramètres du secteur,
● l'absence de plaque signalétique annule la garantie.
13. La garantie ne couvre pas les pièces consommables telles que les poignées à souder, y compris les pièces consommables qui y sont attachées (isolateurs/diffuseurs, connecteurs, pointes de courant, buses à gaz et armatures), les pièces d'alimentation remplacées (rouleaux d'alimentation, guides-fils) les pinces de masse, les porte-électrodes, les fiches de contrôle, les fiches d'alimentation, sauf si elles n'étaient pas conformes au contrat au moment de la livraison. Dans le cas où des dommages à des pièces consommables non couvertes par la garantie sont signalés dans le cadre de la garantie, le Service en informe le demandeur en lui fournissant également des informations sur le coût de remplacement d'une telle pièce. Ces réparations sont considérées comme des réparations hors garantie, les frais de transport et de réparation sont à la charge du client. Cette disposition s'applique en conséquence aux Skandia qui ont été endommagés d'une manière non couverte par la garantie.
14. En cas de réparations hors garantie, leur coût, y compris les frais de livraison et de retour des marchandises, est à la charge de la personne qui a fait valoir la garantie. Dans tous les cas, cependant, le Service obtiendra l'approbation de la réparation hors garantie avant que celle-ci ne soit effectuée.
15. Pendant le transport, le produit doit être bien protégé, y compris, par exemple, dans l'emballage d'origine, un rembourrage qui empêche l'appareil de bouger librement et le protège des dommages pendant le transport. Ni le service ni le fabricant ne sont responsables des dommages causés à l'équipement pendant le transport, sauf si ce transport est effectué par eux. Par conséquent, afin de préserver vos droits avant et après l'emballage, il est conseillé de prendre des photos pour documenter l'état de l'appareil et la manière dont il a été protégé pendant le transport.
16. En cas de remplacement de l'appareil SKANDI KRAFT par un appareil de nouvelle génération, la garantie court à compter de sa livraison à la personne bénéficiant de la garantie. Lorsque seules des pièces individuelles du dispositif sont remplacées, la règle énoncée dans la phrase précédente ne s'applique qu'à ces pièces.

Nom de l'appareil:	Numéro de document d'achat:
.....	.....
Modèle:	Date d'achat:
.....	.....
Numéro de série (SN):	Date et signature de l'utilisateur:
.....	.....

*** Il est important de remplir le champ ci-dessus, ce sera une confirmation que vous avez lu la carte et la base pour reconnaître la garantie.**

Notes d'entretien:

No.	Code de défaut	Date	Commentaires	Signature de l'ingénieur

• Sous le code d'erreur indiqué, nous pouvons trouver sur le site skandi-kraft.com ce qui a été corrigé lors des travaux de maintenance.

• Veuillez remplir tous les champs lisiblement.

Tableau des notes							
No.	Type de matériau à souder	Diamètre [Ø] du fil de soudage (fil)	Type de matériau Liants	Paramètres du courant de soudage		Vitesse d'alimentation en fil [m/min]	Décharge de gaz [l/min]
				[A]	[V]		
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							

Informazioni generali

Prima di iniziare qualsiasi lavoro con l'apparecchiatura di saldatura, leggere le istruzioni per l'uso!
• Familiarizzare con le istruzioni e seguirle vi consentirà di utilizzare le nostre apparecchiature in modo sicuro.
• Il personale addetto alla saldatura deve essere qualificato e addestrato all'uso di questo tipo di apparecchiature.
• Seguire le istruzioni per l'uso e i pittogrammi collocati a scopo informativo e di sicurezza.
• Ricordare di rispettare le norme e le direttive in materia di salute e sicurezza relative all'utilizzo delle apparecchiature di saldatura.
• Ricordare di conservare le istruzioni in prossimità dell'utilizzo dell'apparecchiatura.
• L'apparecchiatura può subire modifiche tecniche dovute al continuo sviluppo della tecnologia utilizzata, per cui il funzionamento può differire nei dettagli dalla descrizione contenuta nel manuale.

Pericolo dovuto a un abbigliamento inadeguato
I fattori a cui si è esposti durante la saldatura sono l'alta temperatura e l'alta tensione senza possibilità di eliminarla, a causa della saldatura ad arco elettrico. Quando si svolgono attività con questa apparecchiatura, è necessario essere dotati di un adeguato equipaggiamento di protezione personale. L'attrezzatura deve proteggere l'utente, tra gli altri rischi, dai seguenti:
• Polveri, gas e fumi generati durante il processo di saldatura: protezione delle vie respiratorie che garantisca una filtrazione adeguata
o mezzi con cui vengono estratti i contaminanti.
• Radiazioni ionizzanti, IR, UV e calore: visiera di saldatura dotata di un filtro di saldatura adeguato, indumenti asciutti in materiali ignifughi (guanti, protezione del busto e delle gambe) che proteggono anche dalle scosse elettriche.
• Caduta di un pezzo pesante dall'alto: calzature protettive che coprono il piede e parte della gamba, dotate di un nasello di protezione.
• Rumore: protezione dell'udito (tappi per le orecchie, cuffie).

Pericolo di esplosione
Le sostanze racchiuse in contenitori sono sicure, tuttavia, se riscaldate, possono essere estremamente pericolose, in quanto possono creare una sovrapressione. L'area di lavoro deve essere sgombra da agenti infiammabili o da serbatoi con gas o liquidi sotto pressione. La lavorazione di materiali per mezzo di scintille o di temperature elevate può portare al riscaldamento di liquidi, fluidi, gas o polveri, con conseguente esplosione.

Pericolo derivante dalla manipolazione impropria delle bombole di gas di protezione
Le bombole di gas di protezione contengono gas ad alta pressione. Se danneggiata, la bombola può esplodere!
Le bombole di gas fanno solitamente parte del processo di saldatura e devono essere maneggiate con cura. I cilindri possono esplodere se danneggiati.
• Proteggere le bombole di gas da calore eccessivo, urti meccanici, danni fisici, scorie, fiamme libere, scintille e archi elettrici!

• Assicurarsi che le bombole siano tenute saldamente in posizione verticale per evitare che si ribaltino.
Non lasciare mai che l'elettrodo di saldatura o la pinza di terra tocchino la bombola del gas! Non tirare i cavi di saldatura sopra la bombola!
• Non saldare mai su una bombola di gas sotto pressione!
• Non fissare nulla alla valvola o al set di regolazione!

Pericolo di accumulo di gas che sottraggono ossigeno all'ambiente circostante.
I gas che si accumulano nell'area di lavoro possono creare un ambiente tossico, che può causare incoscienza o addirittura la morte. I gas tecnici sono spesso invisibili all'occhio e inodori, quindi difficili da rilevare.
• Ricordare di proteggersi adeguatamente, di dotarsi di un'adeguata attrezzatura per il filtraggio dell'aria o di immettere aria fresca da un ambiente non contaminato.
• I locali devono essere dotati di sistemi di ventilazione efficienti e di sistemi di estrazione di gas e polveri dall'ambiente.
• Ricordarsi di chiudere la bombola del gas quando l'apparecchio non è in uso.

Pericolo di incendio
Le scintille dell'arco di saldatura e i componenti caldi possono causare incendi e ustioni. Il contatto accidentale dell'elettrodo con parti metalliche può provocare scintille, surriscaldamento, esplosione o incendio. Prima di procedere alla saldatura, accertarsi che l'area sia sicura.
• Le scintille o gli schizzi di saldatura possono provocare un incendio, pertanto è necessario rimuovere tutti i materiali infiammabili dall'area di lavoro. Utilizzare una schermatura specifica per proteggere ulteriormente tali sostanze o materiali.
• Non saldare su contenitori e tubi chiusi, a meno che non siano stati preparati per questo in conformità ai requisiti di sicurezza. Assicurarsi che i vapori infiammabili o tossici e le sostanze che potrebbero causare un'esplosione siano stati completamente rimossi, anche se il contenitore è stato "pulito". Sfiatare gli stampi o i contenitori vuoti prima di riscaldare, tagliare o saldare. Essi possono esplodere.
• Non saldare in aree in cui l'atmosfera può contenere polvere, gas o vapori di liquidi infiammabili (ad esempio benzina).
• È necessario avere sempre nelle vicinanze un estintore adeguato e sapere come utilizzarlo in caso di emergenza.
Scintille o spruzzi possono facilmente penetrare attraverso fessure, cavità e crepe. Tenere presente che la saldatura può provocare un incendio in una stanza adiacente o in una parte nascosta (invisibile) della stanza.

Pericolo di ustioni
Gli oggetti saldati generano e mantengono temperature elevate anche per lunghi periodi di tempo e possono causare gravi ustioni.
• Non toccare le parti riscaldate a mani nude! Utilizzare guanti progettati per la saldatura per isolare il calore generato e prevenire le ustioni.
• Non lasciare incustoditi i componenti riscaldati finché non si sono raffreddati. Conservateli in aree apposite e adeguatamente isolate.

Pericolo di folgorazione, che può provocare la morte
Il contatto con parti elettriche sotto tensione può causare scosse mortali o gravi ustioni. I fili di lavoro sono sempre sotto tensione quando l'apparecchiatura è alimentata. Durante la saldatura con metodo MIG/MAG il filo di saldatura, il sistema di alimentazione e tutte le parti che toccano il filo di saldatura sono sotto tensione. Un'unità installata in modo improprio o non correttamente collegata a terra comporta un rischio mortale di scosse elettriche.
• Collegare il cavo di alimentazione principale in conformità alle istruzioni e agli standard e alle normative locali.
• Evitare qualsiasi contatto a mani nude con parti elettriche sotto tensione del circuito di saldatura, elettrodi e fili.
• È necessario indossare guanti da saldatura asciutti sulle mani quando si esegue la saldatura.
• È necessario mantenere i fili asciutti, privi di olio e grasso e proteggerli dal metallo caldo e dalle scintille.
• Controllare frequentemente l'usura del cavo di alimentazione, preferibilmente ogni volta che si collega la saldatrice all'alimentazione. Se danneggiato, farlo sostituire immediatamente da una persona esperta o segnalare l'unità a un centro di assistenza autorizzato, i cavi non isolati sono pericolosi e possono uccidere.
• Non utilizzare cavi danneggiati, sottodimensionati o mal collegati!
• Non tirare i cavi su parti del corpo!

Pericolo da campi magnetici elettronici
L'apparecchiatura può generare campi elettromagnetici o elettrici che possono interferire con altre apparecchiature elettriche di elaborazione dati, influire sulle connessioni di telecomunicazione, sui cavi di rete e sui dispositivi medici impiantati.
• Ricordarsi di srotolare completamente i cavi di saldatura.
• Non avvolgere mai i cavi di saldatura intorno al corpo.
• Gli utenti di dispositivi medici impiantati devono consultare un medico prima di lavorare su qualsiasi apparecchiatura di saldatura.

Pericolo da parti in movimento
Le parti in movimento, come la ventola o il sistema di alimentazione del filo, possono ferire o schiacciare un arto.
*Non rimuovere le protezioni della ventola né aprire la camera del trainafilo (per MIG/MAG) durante il funzionamento.
*Tenere capelli, indumenti larghi o attrezzi lontani dalle parti rotanti, in quanto possono causare lo strappo, la rottura o il taglio di un arto.

Pericolo causato da filo di saldatura
Il filo di saldatura può ferire, l'attivazione involontaria può di conseguenza portare all'espulsione incontrollata del filo.
Non puntare le parti della torcia verso il viso o altre persone.

Apparecchiature di Classe B: Le apparecchiature di Classe B sono adatte all'uso in tutti i luoghi, compresi quelli residenziali dove l'alimentazione elettrica è fornita dal sistema pubblico a bassa tensione.

Uso previsto

L'utente è responsabile dell'installazione e dell'uso dell'apparecchiatura di saldatura ad arco in conformità alle istruzioni del produttore. Conoscere e rispettare le norme di sicurezza e le direttive vigenti relative ai lavori da eseguire con il raddrizzatore di saldatura! Assicurarsi di rispettarle quando si lavora e si lavora all'interno dell'area operativa dell'apparecchiatura. L'utente deve essere qualificato in relazione al metodo di saldatura che esegue con questa apparecchiatura. Ambiente di lavoro: L'ambiente in cui è installato il dispositivo di saldatura/taglio ad arco deve essere privo di polvere di smerigliatura, sostanze chimiche corrosive, gas o materiali infiammabili e con un'umidità non superiore all'80%.

- In caso di utilizzo all'aperto, proteggere l'unità dalla luce solare diretta, dall'acqua piovana, dalla neve, ecc.
- La temperatura di funzionamento dell'apparecchiatura deve essere compresa tra -10°C e +40°C.
- Assicurare una buona ventilazione, mantenere l'apparecchiatura al minimo 30 cm dalla parete per garantire un flusso d'aria adeguato alla ventola, che serve a dissipare il calore generato dall'apparecchiatura durante il funzionamento. La ventilazione è fondamentale per il normale funzionamento e la durata dell'apparecchio. Se l'apparecchio viene utilizzato in un ambiente eccessivamente caldo o in una stanza poco ventilata, l'interruttore termico scatta e l'apparecchio cessa di funzionare. In tal caso, lasciare l'unità accesa in modo che la ventola, ancora in funzione, riduca la temperatura dei componenti. L'unità sarà pronta per il funzionamento una volta raggiunto il livello di temperatura di sicurezza.
- Tensione di funzionamento dell'unità: fare riferimento alla tabella riportata nel manuale e sull'alloggiamento della macchina. Un collegamento errato può causare danni agli accessori e alla fonte di alimentazione. Ogni volta prima di collegare l'apparecchio verificare le condizioni dei cavi. L'apparecchio con isolamento scheggiato o tagliato (danneggiato) non è idoneo all'uso. In tal caso, sostituire i fili o contattare il servizio di assistenza del produttore.
- L'area di lavoro deve essere adeguatamente preparata per ridurre al minimo il rischio di pericolo. Rimuovere tutti i materiali infiammabili dall'area di lavoro, compresi i contenitori con liquidi e gas infiammabili. L'attrezzatura deve essere collocata in un luogo facilmente accessibile, in modo che sia ergonomica e sicura da usare.

ATTENZIONE!

- L'apparecchiatura è progettata per essere utilizzata e trasportata in posizione verticale. L'uso improprio può danneggiare l'apparecchiatura.
- Ricordarsi di collegare gli accessori e i cavi di saldatura alle prese corrette e di assicurarli contro lo scollegamento. Le prese non collegate vanno chiuse con tappi. Non collegare accessori o cavi incompatibili con l'apparecchiatura.
- L'insieme delle bombole di gas di protezione (bombola, regolatore, tubo flessibile, estremità che collegano le bombole all'apparecchio) deve essere controllato per eliminare eventuali perdite. La bombola va collocata in un angolo del locale o in un luogo adatto allo stoccaggio delle bombole, in modo da bloccarla e proteggerla contro la caduta.
- È vietato spostare l'apparecchio trascinandolo per i cavi di comando o il cavo di alimentazione. I danni causati in questo modo non sono coperti dalla garanzia. Per spostare l'apparecchio utilizzare le maniglie in dotazione.
- Posare i cavi in piano sul pavimento, evitando di creare le asole. Non posare i cavi sopra altri cavi ed evitare di tirare i cavi attraverso il traffico o le vie di trasporto.

Non eseguire personalmente riparazioni o modifiche all'apparecchiatura. Per proteggere il più possibile l'utente ed evitare il rischio di danneggiare l'apparecchiatura, le riparazioni e le modifiche possono essere eseguite solo da persone qualificate e autorizzate (servizio di assistenza del produttore). Le interferenze non autorizzate con l'apparecchiatura annullano la garanzia!

Manutenzione

Schema dei lavori che si raccomanda di eseguire per il corretto funzionamento dell'apparecchiatura.

Prima di effettuare qualsiasi intervento di manutenzione o di controllo delle condizioni, ricordarsi di scollegare l'apparecchio dalla rete elettrica. Tutte queste operazioni devono essere eseguite con strumenti asciutti e puliti. È vietato aprire l'alloggiamento mentre la macchina è collegata all'alimentazione. Qualsiasi manomissione del raddrizzatore di saldatura da parte dell'utente può compromettere la sicurezza e la funzionalità e invalidare la garanzia.

Attività	**Frequenza del lavoro svolto**
1. Esame visivo dell'alloggiamento, del pannello di controllo, delle manopole, dei componenti di trasporto e delle ruote. 2. Esame visivo del cavo di alimentazione, compresa la spina. Verifica dell'isolamento del cavo elettrico. 3. Esame visivo dei fili di lavoro dell'apparecchio. Verifica dell'isolamento elettrico dei fili di lavoro e della correttezza del collegamento all'apparecchio. 4. Esame visivo della ventola di raffreddamento dell'unità. Verifica del corretto funzionamento del ventilatore. 5. Esame visivo delle aperture di ventilazione dell'unità. Verificare che le aperture non siano bloccate o ostruite. 6. Pulizia esterna dell'unità da polvere e detriti solidi. 7. Esame visivo del tubo del gas che collega il regolatore della bombola alla saldatrice. Verifica della tenuta e della correttezza del collegamento del tubo del gas.	Quotidianamente
1. Pulizia interna dell'unità dalla polvere e dai contaminanti solidi mediante aria compressa. 2. Esame visivo dei collegamenti elettrici all'interno dell'unità. Verifica del corretto collegamento dei contatti interni dei componenti elettrici. 3. Ispezione visiva dei componenti del sistema di alimentazione del filo. Verifica del fissaggio dei rulli e della bussola di guida del trainafilo.	Una volta al mese

Non smaltire le apparecchiature elettriche nella spazzatura domestica! In riferimento alla Direttiva WEEE (Direttiva 2012/19/UE) applicabile all'interno dell'Unione Europea, questi prodotti devono essere smaltiti in conformità alle normative locali. A causa delle preziose materie prime contenute nell'apparecchio, che dovrebbero essere recuperate nel processo di riciclaggio, l'apparecchio va smaltito o riciclato presso un centro di raccolta differenziata adeguato. Esistono raccolte organizzate per lo smaltimento di tali apparecchi elettrici. Tutte le informazioni possono essere ottenute presso le autorità comunali o locali competenti.

Risoluzione dei problemi

Se si nota che l'apparecchio non funziona correttamente, verificare gli esempi e le soluzioni seguenti. Ciò non indica necessariamente un guasto e si può effettuare l'analisi da soli. In caso di domande o dubbi, rivolgersi a un centro di assistenza autorizzato.

La macchina non cattura l'arco

- Controllare il collegamento dei fili di lavoro alla saldatrice.
- Controllare il fissaggio dei componenti della pistola di saldatura (ugelli, punte di corrente, connettori, elettrodo di saldatura).

L'unità non si accende

- Controllare i cavi elettrici, la spina di alimentazione, la prolunga.
- Controllare la protezione di rete.

Tensione di alimentazione dell'apparecchio troppo bassa o troppo alta

Una tensione troppo bassa è solitamente causata da un numero eccessivo di dispositivi collegati all'impianto all'interno di un unico quadro elettrico. Una tensione troppo alta deriva da un impianto che utilizza fonti di energia aggiuntive come il fotovoltaico.

Sovraccarico dell'unità

Controllare e correggere le impostazioni della corrente di saldatura. L'apparecchio ha quindi bisogno di tempo per raffreddare i componenti alla temperatura corretta. Non spegnere l'unità, la ventola deve essere in funzione.

Il filo di saldatura non viene espulso

- Controllare il tipo e la pressione dei rulli di alimentazione del filo.
- Controllare l'inserto del trainafilo nella pistola di saldatura.

Assenza di flusso di gas di protezione

- Verificare che il gas sia presente nella bombola e che la valvola di controllo sia aperta.
- Verificare il corretto funzionamento dell'elettrovalvola.

La ventola non si avvia

La macchina è dotata di una funzione FAN STOP – la ventola si accende durante la saldatura.
Se la ventola di raffreddamento non si avvia durante la saldatura, contattare il centro di assistenza.

Schema di collegamento della torcia di saldatura

Collegamento della torcia TIG 1

1. Collegare la spina di corrente della torcia TIG alla presa di corrente sul pannello frontale della macchina.
2. Collegare la spina di controllo della torcia TIG alla presa di controllo sul pannello frontale della macchina.
3. Collegare la spina del gas della torcia TIG all'attacco del gas sul pannello frontale della macchina.
4. La torcia deve essere fissata correttamente e rigidamente alla presa di corrente, con i tappi di comando e del gas inseriti e, se necessario, serrati. Il mancato fissaggio corretto della torcia può causare danni alla torcia e di conseguenza all'intera unità.

Collegamento della torcia MIG

1. Collegare la spina EURO della torcia MIG/MAG alla presa EURO sul pannello frontale della macchina.
2. Verificare che la spina della torcia sia correttamente allineata con la presa EURO. Prestare attenzione al collegamento dei pin di controllo e alla punta dell'inserto trainafilo.
3. Serrare il dado del connettore EURO ruotando in senso orario.
4. La torcia deve essere fissata correttamente e rigidamente alla presa. Il mancato fissaggio corretto della torcia può causare danni alla torcia e di conseguenza all'intera unità.

Collegamento della torcia ad elettrodo MMA

1. Collegare la spina di corrente della torcia ad elettrodo MMA alla presa di corrente sul pannello frontale della macchina.
2. Serrare la spina della corrente ruotando in senso orario.
3. La torcia deve essere fissata correttamente e rigidamente alla presa della corrente. Il mancato fissaggio corretto della torcia può causare danni alla torcia e di conseguenza all'intera unità.

Collegamento del terminale di terra

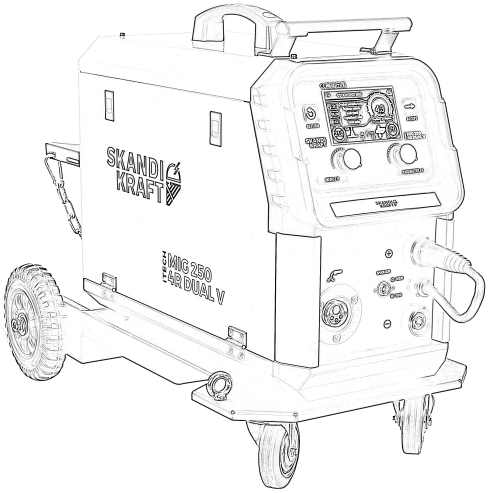
1. Collegare la spina di corrente del terminale di terra alla presa di corrente sul pannello frontale della macchina.
2. Serrare la spina della corrente ruotando in senso orario.
3. La torcia deve essere fissata correttamente e rigidamente alla presa della corrente. Il mancato fissaggio corretto della torcia può causare danni alla torcia e di conseguenza all'intera unità.

Installazione del rocchetto di filo per saldatura

1. Sbloccare il tenditore del rullo trainafilo di saldatura.
2. Svitare il dado che fissa il rocchetto del filo di saldatura.
3. Fissare la bobina con l'adattatore già pronto o utilizzare un adattatore progettato per la bobina di filo in questione, prestando particolare attenzione alla direzione di svolgimento del filo. Il filo deve uscire dal rocchetto ed essere a filo con i rulli di guida. Il perno di bloccaggio deve trovarsi nel foro di posizionamento dell'adattatore/rocchetto.
4. Fissare il rocchetto con il dado di fissaggio.
5. Controllare che le bobine corrispondano alla sezione trasversale del filo di saldatura (marcatura incisa sulla bobina), far passare il filo attraverso la punta di guida. Il filo di saldatura deve essere parallelo alla scanalatura dei rulli di alimentazione. Far passare il filo di saldatura fino all'uscita della presa EURO per circa 5-10[mm]. Fissare il tenditore del trainafilo, impostato nell'intervallo 2,5-4 (per filo duro solido nero/acciaio inossidabile), 2-3,5 per filo morbido/anima (filo per alluminio, brasatura, polvere o filo auto schermante).

Schema di collegamento della bombola del gas

1. La bombola va posizionata in verticale nell'apposito spazio o sul carrello della macchina.
2. Fissare la bombola in modo che non si rovesci. Se l'apparecchio è dotato di un carrello di trasporto, sono incluse catene adatte a fissare la bombola del gas.
3. Assicurarsi che la valvola della bombola sia chiusa.
4. Avvitare il regolatore sulla bombola.
5. Collegare il tubo del gas al raccordo del regolatore del gas.
6. Fissare il collegamento con una fascetta stringi tubo.
7. Collegare il tubo del gas al raccordo della saldatrice.
8. Fissare il collegamento con una fascetta stringi tubo.
9. Svitare la valvola della bombola.
10. Svitare la valvola di regolazione e impostare il flusso di gas di protezione corretto.
11. Al termine della saldatura, chiudere la valvola della bombola.



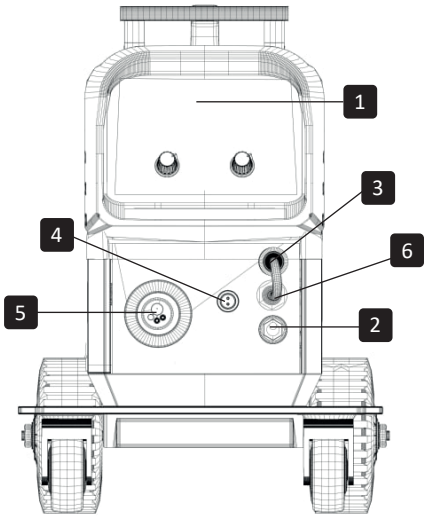
FUNZIONI AGGIUNTIVE

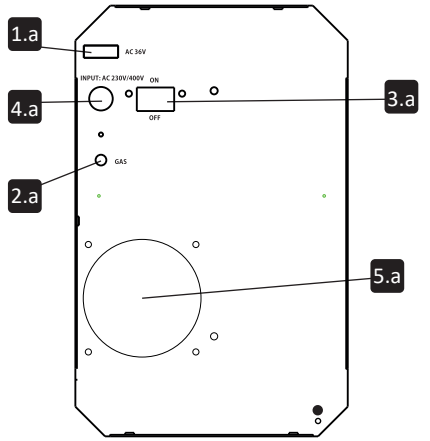
✓ **puls i dual puls – saldatura di maggiore qualità, più durevole e più bella**
✓ **spot/s-2T/s-4 – saldatura a punti, utilizzata per la saldatura di materiali sottili**
✓ **carrello e maniglia di trasporto**
✓ **fan stop – spegnimento del ventilatore a riposo, funzionamento silenzioso: sì**
✓ **connettore rapido per il collegamento al tubo del gas: sì**
✓ **collegamento al riscaldatore a gas: sì**
✓ **spool gun supporto alimentatore filo esterno: sì**
✓ **VRD regolazione della tensione e miglioramento della sicurezza: sì**
✓ **Arc Force controllo dell'arco di saldatura: sì**
✓ **Hot Start accensione ad arco rapido: sì**
✓ **Anti Stick prevenzione dell'incollaggio dell'elettrodo: sì**
✓ **canali di memoria: 18**

PARAMETRI DI ALIMENTAZIONE
Alimentazione: 230 V
Frequenza: 50/60 Hz
Tensione al minimo: 68 V PARAMETRI DI ALIMENTAZIONE
Alimentazione: 400 V
Frequenza: 50/60 Hz
Tensione al minimo: 74 V
PARAMETRI DI ALIMENTAZIONE
Alimentazione: 400 V
Frequenza: 50/60 Hz
Tensione al minimo: 74 V
PARAMETRI FISICI
Dimensioni lunghezza x larghezza x altezza: 48x21x38 cm
Peso de dispositivo: saldatrice da sola (netto) 14,8 kg, in scatola 21 kg
Dimensioni dell'imballo del kit con carrello lunghezza larghezza altezza: 84x43x13 [cm]
Peso dell'imballaggio del carrello: 14.5 kg
Protezione dell'involucro: IP21S
Riscaldamento: ventilatore

PARAMETRI TECNICI A 230 V
Corrente di saldatura MIG: 40-200 A
Tensione di saldatura MIG: 16-24 V
Efficienza (a 40°C):
30%/200 A/24V
60%/ 142A / 21.2 V
100%/ 110 A/ 19.5 V
Corrente di saldatura TIG: 10-200 A
Tensione di saldatura TIG: 10.4-18 V
Efficienza TIG (a 40°C):
30%/200 A/18V
60%/ 142A / 15.7 V
100%/ 110 A/ 19.5 V
Corrente di saldatura MMA: 30-200 A
Tensione di saldatura MMA: 21.2-28 V
Efficienza MMA (a 40°C):
30%/200 A/28 V
60%/ 142 A / 25.7 V
100%/ 110 A/24.4 V

PARAMETRI TECNICI A 400 V
Corrente di saldatura MIG: 40-250 A
Tensione di saldatura MIG: 16-26.5 V
Efficienza (a 40°C):
30%/250 A/26.5 V
60%/ 177 A / 22.9 V
100%/ 137 A/ 20.9 V
Corrente di saldatura TIG: 10-250 A
Tensione di saldatura TIG: 10.4-20 V
Efficienza TIG (a 40°C):
30%/250 A/20 V
60%/ 177 A / 17.1 V
100%/ 137 A/ 15.5 V
Corrente di saldatura MMA: 30-250 A
Tensione di saldatura MMA: 21.2-30 V
Efficienza MMA (a 40°C):
30%/250 A/30 V
60%/ 177 A / 27.1 V
100%/ 137 A/25.5 V
Trainafilo: 4 R
Diametri delle bobine di filo: D200, D300
Dimensione massima della bobina: 5kg, 15 kg
Diametro del filo da utilizzare nella saldatrice: 0.8/1.0/1.2 mm





Vista frontale

1. Pannello di controllo
2. Presa del polo negativo
3. Presa del polo positivo
4. Presa della torcia SPOOLGUN
5. Presa EURO
6. Cavo per determinare la polarità della presa EURO

Vista posteriore

1.a. Presa del riscaldatore del gas 36V
2.a. Collegamento al gas di protezione
3.a. Interruttore principale dell'apparecchio
4.a. Collegamento del cavo di rete
5.a. Fori di ventilazione

Preparazione dell'attrezzatura per la saldatura

Preparazione dell'attrezzatura – Metodo di saldatura MMA

1. Collegare la spina di corrente della torcia ad elettrodo MMA alla presa di corrente sul pannello frontale della saldatrice.
2. Collegare la spina di corrente del terminale di terra alla presa di corrente sul pannello frontale della saldatrice.
3. Collegare il morsetto del terminale di terra al pezzo o al tavolo di saldatura.
4. Avviare l'unità con l'interruttore di alimentazione situato sul pannello posteriore dell'unità.
5. Sul pannello di controllo, selezionare e impostare la macchina secondo i parametri richiesti.
6. La macchina è pronta per il funzionamento.

Preparazione dell'attrezzatura – Metodo di saldatura MIG/MAG

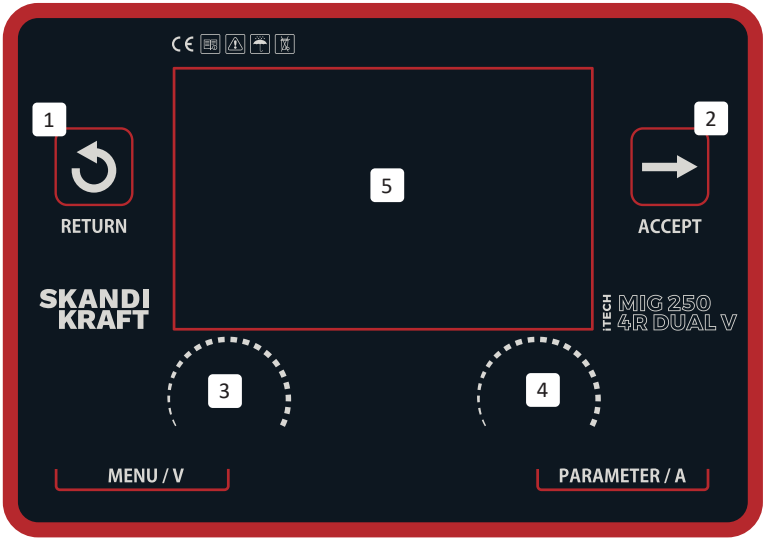
1. Collegare la torcia di saldatura alla presa EURO, ricordando di inserire correttamente il rocchetto di filo prima, vedere "Installazione del rocchetto di filo di saldatura".
2. Collegare la bombola e il set di regolazione (vedere "Schema di collegamento della bombola del gas") alla porta di ingresso situata sul retro della macchina.
3. Collegare il filo per determinare la polarità della presa EURO al polo "+".
4. Collegare la spina di corrente del terminale di terra alla presa di corrente sul pannello frontale della saldatrice.
5. Collegare il morsetto del terminale di terra al pezzo o al tavolo di saldatura.
6. Avviare l'unità con l'interruttore di alimentazione situato sul pannello posteriore dell'unità.
7. Raddrizzare il più possibile la torcia per la saldatura, appoggiandola a terra (questo aiuterà il filo a scorrere liberamente). Utilizzando l'opzione/pulsante di avanzamento rapido, estendere il filo oltre l'altra estremità della torcia di saldatura. Accorciare il filo in modo che si estenda di 2-5 mm oltre l'estremità della torcia.
8. Sul pannello di controllo, selezionare e impostare la macchina secondo i parametri richiesti.
9. La macchina è pronta per il funzionamento.

Preparazione dell'attrezzatura – Metodo di saldatura FLUX

1. Collegare la torcia di saldatura alla presa EURO, ricordando di inserire correttamente il rocchetto di filo prima, vedere "Installazione del rocchetto di filo di saldatura".
2. Collegare la bombola e il set di regolazione (vedere "Schema di collegamento della bombola del gas") alla porta di ingresso situata sul retro della macchina.
3. Collegare il filo per determinare la polarità della presa EURO al polo "-".
4. Collegare la spina di corrente del terminale di terra alla presa di corrente sul pannello frontale della saldatrice.
5. Collegare il morsetto del terminale di terra al pezzo o al tavolo di saldatura.
6. Avviare l'unità con l'interruttore di alimentazione situato sul pannello posteriore dell'unità.
7. Raddrizzare il più possibile la torcia per la saldatura, appoggiandola a terra (questo aiuterà il filo a scorrere liberamente). Utilizzando l'opzione/pulsante di avanzamento rapido, estendere il filo oltre l'altra estremità della torcia di saldatura. Accorciare il filo in modo che si estenda di 2-5 mm oltre l'estremità della torcia.
8. Sul pannello di controllo, selezionare e impostare la macchina secondo i parametri richiesti.
9. La macchina è pronta per il funzionamento.

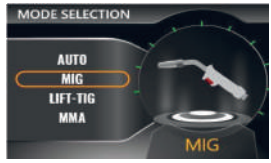
Preparazione dell'attrezzatura – Metodo di saldatura TIG

1. Collegare la spina di corrente della torcia TIG alla presa di corrente sul pannello frontale della saldatrice, polo "-".
2. Collegare la bombola e il set di regolazione (vedere "Schema di collegamento della bombola del gas") alla porta di ingresso situata sul retro della macchina.
3. Collegare la spina di corrente del terminale di terra alla presa di corrente sul pannello frontale della saldatrice, polo "+".
4. Collegare il morsetto del terminale di terra al pezzo o al tavolo di saldatura.
5. Avviare l'unità con l'interruttore di alimentazione situato sul pannello posteriore dell'unità.
6. Sul pannello di controllo, selezionare e impostare la macchina secondo i parametri richiesti.
7. La macchina è pronta per il funzionamento.



1	Pulsante di ritorno al menu precedente • Tenendo premuto il pulsante per 5[s] e poi rilasciandolo, si ritorna alle impostazioni di fabbrica. Può risolvere i problemi relativi al sistema del dispositivo.
2	Pulsante per accettare l'opzione selezionata dal menu.
3	Selezione dei parametri della funzione dell'apparecchio. Funzione aggiuntiva, in modalità AUTO tenendo premuto il pulsante per 5 secondi e poi rilasciandolo è possibile passare rapidamente tra le modalità 2T/4T.
4	Selezione dei parametri della funzione dell'apparecchio. Funzione aggiuntiva, in modalità AUTO tenendo premuto il pulsante per 5 secondi e poi rilasciandolo è possibile passare rapidamente alla modalità S PULSE e spegnerla.
5	Display LCD.

Selezione della lingua: Il dispositivo offre 4 versioni linguistiche del software: l'operatore può utilizzare le versioni inglese, tedesca, polacca e francese.



1. Selezione della modalità di saldatura

• Auto- indica la modalità di sinergia della funzione principale della macchina, che in questo caso è MIG/MAG.
• Funzione di saldatura MIG (MAG) in modalità semiautomatica senza sinergia.
• Lift-TIG – Saldatura TIG con accensione a frizione. L'arco viene innescato dallo sfregamento dell'elettrodo di tungsteno contro il materiale da saldare.
• Saldatura MMA con elettrodi rivestiti.

IMPORTANTE!
Ricordare che i metodi sopra elencati, escluso (AUTO), richiedono un diverso set di accessori e un diverso collegamento e impostazione della macchina. Ricordarsi di fare riferimento alle questioni precedentemente menzionate, il corretto collegamento impostato per il metodo.

2. Selezione del materiale
Ruotare la manopola a destra per selezionare il materiale da saldare.
• Carbon steel – acciaio al carbonio (acciaio nero).
• Stainless steel – acciaio inossidabile.
• Al-SI – lega di alluminio con silicio, la più comune.
• Al-Mg – lega di alluminio-magnesio, leghe di alluminio duro, ad esempio ruote di automobili.
• Cu-SI – lega rame-silicio consente la brasatura e la saldatura di zinco o ghisa.

3. Selezione dello spessore del materiale
Ruotare la manopola verso sinistra per passare al menu successivo Spessore piastra di lavoro. Ruotare la manopola verso destra per regolare lo spessore del piano di lavoro.

4. Selezione del diametro del filo
Selezionare il diametro appropriato del filo inserito nella camera di alimentazione.

5. Scelta del metodo di impugnatura
• 2T – saldatura a due tempi. Per innescare l'arco è necessario premere il pulsante sulla torcia di saldatura e mantenerlo premuto durante la saldatura; rilasciando il pulsante dietro si ottiene lo spegnimento dell'arco di saldatura.
• 4T-Saldatura a quattro tempi, per innescare l'arco premere il pulsante sulla pistola di saldatura e poi rilasciarlo. La tenuta dell'arco continuerà. Per spegnere l'arco di saldatura, premere nuovamente il pulsante e poi rilasciarlo.
La modalità 4T è consigliata quando si effettuano saldature lunghe.

6. Selezione dell'impulso di corrente di saldatura

• Saldatura a corrente diretta (senza l'uso dell'impulso).

• Impulso singolo: migliora il trasferimento del metallo d'apporto al materiale di saldatura. Consigliato per la saldatura di leghe di alluminio e CuSi. Migliora le prestazioni di saldatura anche per il filo pieno, saldando leghe di acciaio al carbonio.

• Impulso doppio: elevate prestazioni di saldatura, caratteristica saldatura a forma di squama di pesce.

7. Selezione della velocità di avanzamento del filo

Velocità del trainafilo regolabile in continuo.

8.Selezione della tensione della corrente di saldatura

Indica la tensione della corrente di saldatura. Più alta è la tensione, più lungo è l'arco di saldatura. La selezione dipende dallo spessore e dal tipo di materiale.

9.Induttanza

Inizialmente impostare i dati su "0" e poi iniziare a saldare. Se il cordone di saldatura è troppo stretto, impostare un valore più alto. Se la saldatura è troppo ampia, impostare un valore inferiore.

Attenzione: Se non è necessario regolare l'induttanza, utilizzata soprattutto per la saldatura di materiali sottili, non modificare l'impostazione di fabbrica di questo parametro.

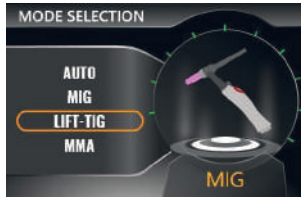
10.Selezione della velocità massima e minima del trainafilo

Le saldatrici semiautomatiche di questa classe hanno una velocità di avanzamento del filo autoregolabile durante la saldatura. Nonostante l'impostazione precedente di "Velocità trainafilo" corrisponda al valore base, è possibile regolare con precisione questo parametro.

11.Selezione della frequenza del impulso doppio:
L'intervallo di regolazione consigliato è in linea con l'intervallo di saldatura.

12.Selezione del ciclo di lavoro a doppio impulso
Si consiglia di utilizzarlo nell'intervallo 30%-40%.

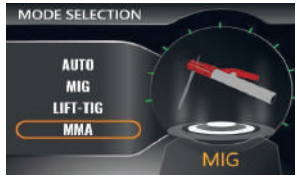
TIG LIFT



TIG LIFT Il metodo TIG è particolarmente indicato per giunzioni metalliche esteticamente gradevoli e di alta qualità, senza lavorazioni post-saldatura che richiedono molto lavoro. Tuttavia, ciò richiede un'adeguata preparazione e pulizia dei bordi di entrambi i componenti saldati. Le proprietà meccaniche del metallo d'apporto devono essere simili a quelle dei pezzi da saldare. Il ruolo di gas di protezione è svolto dall'argon puro, fornito in quantità dipendente dalla corrente di saldatura impostata.

Selezione della corrente di saldatura:
Ruotare il selettore per regolare la corrente di saldatura. Lo spessore del foglio corrispondente appare sulla destra.

MMA



Il metodo MMA utilizza un elettrodo rivestito, costituito da un'anima metallica ricoperta da una guaina. Tra l'estremità dell'elettrodo e il materiale da saldare si forma un arco elettrico. L'arco si accende toccando l'elettrodo con l'estremità del pezzo. Il saldatore alimenta l'elettrodo mentre si scioglie nel pezzo da saldare, in modo da mantenere una lunghezza d'arco costante e allo stesso tempo sposta la sua estremità di fusione lungo la linea di saldatura. Il rivestimento dell'elettrodo di fusione emette gas di protezione che proteggono il metallo liquido dall'atmosfera circostante, quindi si solidifica e forma una scoria sulla superficie del bagno di saldatura, che protegge la saldatura in fase di solidificazione da un raffreddamento troppo rapido e dagli effetti nocivi dell'ambiente.

1. Selezione della corrente di saldatura
Impostare la corrente di saldatura con la manopola a destra, la macchina suggerirà automaticamente lo spessore del materiale da saldare e il diametro dell'elettrodo da utilizzare all'amperaggio selezionato [A].

2. Avvio a caldo (HOT START)
Una funzione che facilita la saldatura. Quando si innesca l'arco, la corrente di saldatura viene aumentata momentaneamente per riscaldare il materiale e l'elettrodo nel punto di contatto e per modellare correttamente la fusione e il fronte di saldatura nella fase iniziale della saldatura.

3.Forza dell'arco (ARC FORCE)
Stabilizza l'arco indipendentemente dalle fluttuazioni della sua lunghezza, riducendo gli schizzi.

4.VRD
Premere il pulsante per attivare la funzione VRD. Per spegnere, premere nuovamente il pulsante. Si consiglia di attivare la funzione VRD durante la saldatura MMA. Riduzione della tensione del circuito elettrico. Se l'elettrodo è in cortocircuito con il materiale e non viene prodotto alcun arco, la funzione VRD interrompe l'alimentazione per evitare il surriscaldamento.

SCHEDA DI GARANZIA

Informazioni generali:
La scheda di garanzia è dedicata alle apparecchiature SKANDI KRAFT®. L'esercizio della garanzia è un diritto della persona che possiede l'apparecchiatura SKANDI KRAFT® a cui è allegata la scheda di garanzia. La concessione della garanzia non esclude o limita il diritto di esercitare i diritti relativi alla non conformità della merce, alla garanzia o altri diritti previsti dalla legge. Lo scopo della garanzia è quello di conferire al consumatore diritti più ampi di quelli derivanti dalla legge e pertanto, in caso di dubbio, le disposizioni della garanzia devono essere interpretate con questa intenzione.

La scheda di garanzia è dedicata a più di un Paese, ma con un'attenzione particolare ai mercati europei. Se, pertanto, la legge di un determinato Paese concede ai consumatori diritti di garanzia più ampi di quelli indicati nella scheda di garanzia SKANDI KRAFT, i diritti di garanzia di quel Paese garantiscono ai consumatori una protezione di livello non inferiore a quello della legge. Le disposizioni della scheda di garanzia meno favorevoli al consumatore non si applicano e sono sostituite da norme analoghe a quelle vigenti nel paese. Questo principio si applica anche ai commercianti o ad altre entità se la legge del Paese in questione concede loro diritti che non possono essere legalmente esclusi.

Informazioni importanti:
Prima di utilizzare l'apparecchio SKANDI KRAFT, è importante leggere le istruzioni. Se, nonostante la messa in funzione secondo le istruzioni, l'apparecchio non sembra funzionare correttamente, vi suggeriamo di utilizzare il nostro helpdesk gratuito: (+48) 733 848 489 o (+48) 668 176 610. Forse i nostri dipendenti aiuteranno a risolvere il problema con il dispositivo e non sarà necessario utilizzare la scheda di garanzia o altri diritti relativi alla non conformità del dispositivo SKANDI KRAFT con il contratto.

Condizioni di garanzia:
1. La garanzia fornita è valida per:
● 24 mesi per il consumatore e per le persone a cui la legge garantisce una protezione analoga e assoluta nella stessa misura del consumatore,
● 12 mesi per le altre entità.
2. La garanzia è valida dal momento della consegna della merce. Se la merce è stata consegnata in relazione a un ordine effettuato presso il venditore, la data di consegna è quella in cui l'attrezzatura viene consegnata dal vettore all'acquirente o a una persona autorizzata dall'acquirente.
3. Il soggetto che si avvale della garanzia deve dimostrare il rispetto del termine di validità della stessa. Il documento di base per dimostrarlo è una ricevuta o una fattura, eventualmente un documento di spedizione, ma le circostanze possono essere dimostrate anche in altri modi.
4. La garanzia copre i difetti riscontrati durante il periodo di garanzia.
5. La garanzia viene fornita dal produttore: NEMES POLSKA Sp. z o.o. o da centri di assistenza autorizzati dal produttore (di seguito denominati collettivamente "centri di assistenza"). Un elenco aggiornato dei Centri di assistenza è disponibile sul sito www.skandi-kraft.com. Nel caso in cui la garanzia venga eseguita in un paese diverso da quello in cui ha sede il Produttore e quest'ultimo disponga di un centro di assistenza in tale paese, gli obblighi del garante sono adempiuti in quel Paese da tale centro di assistenza.
6. Prima di consegnare il dispositivo SKANDI KRAFT al centro di assistenza, per un servizio di garanzia più efficiente, contattare il servizio assistenza al numero (+48) 733 848 489 o (+48) 668 176 610 o via e-mail: serwis@skandi-kraft.com e inviare all'indirizzo e-mail il modulo di garanzia compilato, che può essere scaricato dal sito web: www.skandi-kraft.-com o in base al modello incluso nella scheda di garanzia.
7. In caso di richiesta di garanzia secondo le regole descritte al punto precedente, il centro di assistenza può chiedere di inviare foto del dispositivo o di fornire ulteriori informazioni. In questa fase, il centro assistenza può prendere in considerazione la garanzia e indicare che non è necessario consegnare il dispositivo al centro, in quanto questo sarà oggetto di una sostituzione, che sarà inviata all'indirizzo indicato nella domanda. Il centro di assistenza può anche fornire un parere preliminare e negativo sulla richiesta di garanzia, indicando in particolare che la richiesta riguarda parti consumabili non soggette a garanzia. In quest'ultimo caso, tuttavia, la notifica si considera effettuata solo al momento della consegna del dispositivo al centro di assistenza e la posizione del centro è solo una valutazione preliminare della notifica, senza verifica del dispositivo in questione.
8. Le spese di consegna del dispositivo al centro di assistenza sono a carico della persona che beneficia della garanzia. Nel caso in cui la richiesta sia ritenuta giustificata, tale costo sarà rimborsato, previa documentazione. Questa disposizione si applica rispettivamente alle spese di restituzione del dispositivo alla persona che si avvale della garanzia.

9. Prima di consegnare l'apparecchio al centro di assistenza, l'apparecchio deve essere pulito da qualsiasi contaminazione, in particolare da grasso, vernice e sostanze nocive per la salute o la vita.
10. Dopo la consegna dell'apparecchiatura, il centro di assistenza fornirà, entro 14 giorni, informazioni sull'accettazione o meno della richiesta di garanzia. È ammesso anche un riconoscimento parziale del diritto di garanzia.
11. Il tempo di riparazione è di circa 14 giorni. Se i pezzi non sono disponibili, questo tempo può essere prolungato e il cliente ne sarà informato. Se il dispositivo non può essere riparato, verrà sostituito con uno nuovo. Se il produttore non dispone più del modello presentato in garanzia, offrirà il modello più simile o il rimborso del prezzo di acquisto.
12. La garanzia non copre i danni meccanici e quelli derivanti da un uso improprio:
● i danni legati al funzionamento del dispositivo, a meno che non siano stati causati da difetti del dispositivo stesso al momento della consegna,
● danni fisici ed esterni quali, a titolo esemplificativo e non esaustivo: ammaccature, cadute dall'alto, tagli, abrasioni, fulmini, sbalzi di tensione e simili,
● i danni derivanti dall'inosservanza delle istruzioni d'uso, compresa la mancata manutenzione o la cattiva conservazione del dispositivo,
● cambiamenti derivanti da modifiche o riparazioni effettuate da persone non autorizzate,
● danni causati da un collegamento errato alla rete di alimentazione o da un'alimentazione di rete insufficiente,
● l'assenza della targhetta regolamentare invalida la garanzia.
13. La garanzia non si applica alle parti consumabili come le torce di saldatura, comprese le parti consumabili ad esse collegate (isolatori/diffusori, connettori, ugelli di corrente, ugelli del gas e armature), alle parti sostituite dell'alimentatore (rulli dell'alimentatore, guide del filo) ai terminali di terra, ai porta elettrodi, alle spine di controllo, alle spine di alimentazione, a meno che non fossero non conformi al contratto al momento del rilascio dell'attrezzatura. Se, nell'ambito della garanzia, vengono segnalati danni a parti consumabili non coperte dalla garanzia, il centro di assistenza ne informa il richiedente, fornendo anche informazioni sul costo della sostituzione di tale parte. Tali riparazioni sono considerate fuori garanzia e i costi di trasporto e riparazione sono a carico del cliente. Questa disposizione si applica rispettivamente a Skandii che sono stati danneggiati in modo non soggetto alla garanzia.
14. In caso di riparazioni fuori garanzia, il loro costo, comprese le spese di consegna e restituzione della merce, sarà addebitato alla persona che ha presentato il reclamo in garanzia. In ogni caso, prima di effettuare una riparazione fuori garanzia, il servizio di assistenza dovrà ottenere l'autorizzazione.
15. Per il trasporto, il prodotto deve essere ben protetto, ad esempio nell'imballaggio originale, con un riempimento che impedisce il libero movimento del dispositivo e lo protegge da eventuali danni durante il trasporto. Né il centro di assistenza né il produttore sono responsabili per i danni all'apparecchio durante il trasporto, a meno che il trasporto non venga effettuato da loro. Pertanto, per tutelare i vostri diritti prima e dopo l'imballaggio, è consigliabile scattare fotografie per documentare le condizioni dell'unità e come è stata protetta durante il trasporto.
16. In caso di sostituzione del dispositivo SKANDI KRAFT con uno nuovo, la garanzia decorre dalla sua consegna alla persona che ne beneficia. Se vengono sostituiti solo singoli componenti dell'unità, la regola della frase precedente si applica solo a tali componenti.

Nome dell'apparecchio:	N. del documento d'acquisto:
.....	.....
Modello:	Data di acquisto:
.....	.....
Numero di serie (SN):	Data e firma dell'utente:
.....	.....

***Ricordatevi di compilare il riquadro qui sopra, questo confermerà la lettura della scheda e sarà la base per il riconoscimento della garanzia.**

Note del centro di assistenza:

N.	codice di guasto	data	note	firma del tecnico dell'assistenza.

• In base al codice di guasto, sul sito web skandi-kraft.com è possibile trovare ciò che è stato riparato durante l'intervento di assistenza.

• Si prega di compilare tutti i campi in modo leggibile.

Tabella per le note							
N.	Tipo di materiale saldato	Diametro [Ø] dell'apporto di saldatura (filo)	Tipo di materiale del filo	Parametri della corrente di saldatura		Velocità di avanzamento del filo [m/min]	Flusso di gas [l/min]
				[A]	[V]		
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							

Informacje ogólne

Przed rozpoczęciem jakiejkolwiek pracy przy pomocy urządzenia spawalniczego, zapoznaj się z instrukcją eksploatacji!
• Zapoznanie i przestrzeganie instrukcji pozwoli na bezpieczną eksploatację naszych urządzeń.
• Osoba obsługująca urządzenie spawalnicze powinna być wykwalifikowana i przeszkolona do obsługi tego typu urządzeń.
• Przestrzegaj instrukcji obsługi oraz piktogramów, które są umieszone w celach informacyjnych i dla bezpieczeństwa.
• Pamiętaj o przestrzeganiu przepisów i dyrektyw BHP związanych z wykonywaniem czynności przy pomocy urządzeń spawalniczych.
• Pamiętaj, aby instrukcję przechowywać w pobliżu użytkowania urządzenia.
• Urządzenie może posiadać zmiany techniczne, które są spowodowane ciągłym rozwojem technologii w nim zastosowanych, z tego powodu działanie może różnić się szczegółami od opisu zawartego w instrukcji.

Niebezpieczeństwo spowodowane nieodpowiednim ubiorem
Czynniki na jakie jesteś narażony podczas spawania to wysoka temperatura, wysokie napięcie bez możliwości jego wyeliminowania, z racji spawania łukiem elektrycznym. Wykonując czynności tym urządzeniem, musisz być wyposażony w odpowiednie środki ochrony osobistej. Wyposażenie powinno cię chronić m.in. przed poniższymi zagrożeniami:
• Pyły, gazy oraz dymy powstałe w procesie spawania: ochrona dróg oddechowych zapewniająca odpowiednią filtrację lub środki dzięki, którym zanieczyszczenia będą odsysane.
• Promieniowanie jonizujące, IR,UV oraz wysoka temperatura: przyłbica spawalnicza wyposażona w odpowiedni filtr spawalniczy, sucha odzież wykonana z materiałów trudnopalnych (rękawice, ochrona torsu i nóg) zapewniająca również ochronę przed porażeniem prądem.
• Upadek ciężkiego elementu z wysokości: obuwie ochronne kryjące stopę i część nogi, wyposażone w nosek ochronny.
• Hałas: ochrona słuchu (stopery do uszu, nauszniki przeciwhałasowe).

Niebezpieczeństwo wybuchu
Substancje zamknięte w zbiornikach są bezpieczne, jednak po podgrzaniu mogą być skrajnie bezpieczne, wskutek podgrzania mogą wytworzyć nadciśnienie. Strefa robocza musi być oczyszczona z środków łatwopalnych lub zbiorników z gazem, cieczą pod ciśnieniem. Wykonywanie czynności obróbki materiałów poprzez iskry lub wysoką temperaturę mogą prowadzić do nagrzania cieczy, płynów, gazów lub pyłów, a w następstwie do wybuchu.

Niebezpieczeństwo spowodowane niewłaściwą obsługą butli z gazem osłonowym
Butle z gazem osłonowym zawierają gaz pod wysokim ciśnieniem. W przypadku uszkodzenia butla może eksplodować! Butle z gazem zwykle są częścią procesu spawania, musisz się z nimi ostrożnie obchodzić. Cylindry mogą eksplodować w przypadku ich uszkodzenia.
• Chroń butle gazowe przed nadmiernym ciepłem, wstrząsami mechanicznymi, uszkodzeniami fizycznymi, żużlem, otwartym ogniem, iskrami i łukami!
• Upewnij się, że butle są trzymane bezpiecznie i w pozycji pionowej, aby zapobiec ich przewróceniu.

• Nigdy nie dopuszczaj, aby elektroda spawalnicza lub zacisk uziemiający dotykały butli gazowej! Nie przeciągaj kabli spawalniczych nad butlą!
• Nigdy nie spawaj na butli z gazem pod ciśnieniem!
• Nie mocuj żadnych elementów do zaworu, jak i również do zestawu reduktorów!

Niebezpieczeństwo gromadzenia się gazów wypierających tlen z otoczenia
Gazy zbierające się w miejscu wykonywania pracy mogą prowadzić do powstawania toksycznego środowiska, co może prowadzić do utraty przytomności czy nawet śmierci. Gazy techniczne są często niewidoczne dla oka i bezwonne, z tego powodu są trudne do wykrycia.
• Pamiętaj o odpowiedniej ochronie, wyposaż się w odpowiednie urządzenia filtrujące powietrze lub doprowadzające świeże powietrze z otoczenia niezanieczyszczonego.
• Pomieszczenia powinny być wyposażone w sprawne systemy wentylacyjne oraz systemy odsysające gazy i pyły z otoczenia.
• Pamiętaj o zakręceniu butli z gazem, gdy zespół urządzenia nie jest wykorzystywany.

Niebezpieczeństwo związane z pożarem
Iskry powstałe z łuku spawalniczego, gorące elementy mogą spowodować pożar i oparzenia. Przypadkowy kontakt elektrody z elementami metalowymi może doprowadzić do iskrzenia, przegrzania, wybuchu lub pożaru. Przed przystąpieniem do spawania, upewnij się, że teren jest bezpieczny.
• Iskry czy rozpryski spawalnicze mogą spowodować pożar, dlatego usuń wszelkie materiały łatwopalne z miejsca wykonywania pracy. Korzystaj z przeznaczonych do tego osłon w celu dodatkowej ochrony wymienionych substancji czy materiałów.
• Nie spawaj na zamkniętych pojemnikach, rurach, chyba że są do tego przygotowane zgodnie z wymogami bezpieczeństwa. Upewnij się, że zostały całkowicie usunięte z nich palne lub toksyczne opary i substancje, które mogą spowodować wybuch, nawet jeśli zbiornik został „oczyszczony". Odpowietrz puste odlewy lub pojemniki przed ogrzewaniem, cięciem lub spawaniem. Mogą one eksplodować.
• Nie spawaj w miejscach, gdzie atmosfera może zawierać pył, gaz lub opary cieczy łatwopalnych (np. benzyna).
• W pobliżu zawsze musisz posiadać odpowiednią gaśnicę i umieć się nią posługiwać w przypadku zagrożenia. Iskry lub rozpryski łatwo mogą przedostać się przez szczeliny, wnęki i pęknięcia. Bądź świadomy, że spawanie może spowodować pożar w sąsiednim pomieszczeniu lub w jego ukrytej (niewidocznej) części.

Niebezpieczeństwo poparzenia
Przedmioty spawane wytwarzają i utrzymują wysoką temperaturę nawet przez dłuższy czas i mogą powodować poważne oparzenia.
• Nie dotykaj rozgrzanych elementów gołymi rękami! Używaj rękawic przeznaczonych do spawania, które izolują powstałe ciepło i zapobiegają oparzeniom.
• Nie pozostawiaj elementów rozgrzanych bez nadzoru do momentu ich wystygnięcia. Składuj je w miejscach do tego przeznaczonych i odpowiednio odizolowanych.

Niebezpieczeństwo porażenia prądem, które może spowodować śmierć
Dotknięcie części elektrycznych pod napięciem może spowodować śmiertelne porażenie lub poważne oparzenia. Przewody robocze zawsze są pod napięciem, gdy włączone jest zasilanie urządzenia. Podczas spawania metodą MIG/MAG drut spawalniczy, układ podający spoiwo i wszystkie elementy dotykające drutu spawalniczego są pod napięciem. Nieprawidłowo zainstalowane lub źle uziemione urządzenie stanowi śmiertelne zagrożenie porażenia prądem.

- Podłącz główny przewód zasilający zgodnie z instrukcją oraz lokalnymi normami i przepisami.
- Unikaj wszelkiego kontaktu gołymi rękami z elektrycznymi częściami obwodu spawalniczego pod napięciem, elektrodami i drutami.
- Podczas wykonywania zadania spawalniczego musisz mieć założone na ręce suche rękawice spawalnicze.
- Przewody musisz utrzymywać w stanie suchym, wolnym od oleju i smaru oraz chronić je przed gorącym metalem i iskrami.
- Często sprawdzaj wejściowy kabel zasilający pod kątem zużycia, najlepiej podczas każdego podłączania urządzenia spawalniczego do zasilania. W przypadku uszkodzenia natychmiast zleć wymianę osobie przeszkolonej lub zgłoś urządzenie do autoryzowanego serwisu, nieizolowane przewody są niebezpieczne i mogą zabić.
- Nie używaj uszkodzonych, niewymiarowych lub źle połączonych kabli!
- Nie przeciągaj kabli ponad częściami ciała!

Niebezpieczeństwo spowodowane elektronicznym polem magnetycznym
Urządzenia mogą generować pole elektromagnetyczne lub elektryczne, które mogą zakłócić działanie innych urządzeń elektrycznych do przetwarzania danych, wpłynąć na połączenia telekomunikacyjne, przewody sieciowe oraz na wszczepione urządzenia medyczne.

- Pamiętaj o całkowitym rozwinięciu przewodów spawalniczych.
- Nigdy nie owijaj przewodów spawalniczych wokół ciała.
- Użytkownicy implantowanych urządzeń medycznych powinni skonsultować się z lekarzem przed rozpoczęciem pracy na jakimkolwiek urządzeniu spawalniczym.

Niebezpieczeństwo spowodowane częściami ruchomymi
Części obrotowe takie jak wentylator czy układ podajnika drutu mogą spowodować skaleczenie czy zmiażdżenie kończyny.
*Zabrania się demontażu osłon wentylatorów, jak i otwierania komory podajnika drutu (w przypadku MIG/MAG) podczas działania urządzenia.
*Utrzymuj włosy, luźne ubranie czy narzędzia z dala od elementów wirujących, mogą spowodować wciągnięcie, urwanie lub odcięcie kończyny.

Niebezpieczeństwo spowodowane drutem spawalniczym
Drut spawalniczy może skaleczyć, nieumyślne włączenie może, w następstwie, doprowadzić do niekontrolowanego wysuwu drutu. Nie wolno kierować części palnika w kierunku twarzy czy innych osób.

Klasa B sprzęt: Urządzenia klasy B nadają się do stosowania we wszystkich lokalizacjach, w tym w lokalizacjach mieszkalnych, gdzie zasilanie elektryczne jest dostarczane przez publiczny system zasilania niskiego napięcia.

Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Użytkowniku pamiętaj, że jesteś odpowiedzialny za instalację oraz używanie sprzętu do spawania łukowego zgodnie z instrukcją producenta. Zapoznaj się i przestrzegaj istniejące przepisy oraz dyrektywy BHP odnoszące się do wykonywanej pracy z udziałem prostownika spawalniczego! Pamiętaj o ich stosowaniu podczas pracy i osób pracujących w obrębie działania urządzenia. Użytkownik powinien posiadać uprawnienia odnoszące się do metody spawania jaką wykonuje przy pomocy tego urządzenia.

Środowisko pracy: Środowisko, w którym zainstalowane jest urządzenie do spawania/cięcia łukowego musi być wolne od pyłu szlifierskiego, żrących chemikaliów, łatwopalnych gazów czy materiałów oraz przy wilgotności nie większej niż maksymalnie 80%.

• Podczas użytkowania na zewnątrz chroń urządzenie przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych, wody deszczowej i śniegu itd.

• Temperatura, w której urządzenie pracuje powinna znajdować się w zakresie od -10°C do +40°C.

• Zapewnij dobrą wentylację, utrzymuj sprzęt min. 30 cm od ściany, aby zapewnić odpowiedni przepływ powietrza wentylatorowi, który służy do rozpraszania ciepła wytwarzanego przez urządzenie podczas wykonywania pracy. Wentylacja ma kluczowe znaczenie dla normalnego działania i żywotności urządzenia. Jeżeli urządzenie jest używane w nadmiernym stopniu lub środowisku o nadmiernej temperaturze, czy też w słabo wentylowanym pomieszczeniu, uruchomi się termiczny wyłącznik przeciążeniowy i urządzenie przestanie działać. W takiej sytuacji należy pozostawić urządzenie włączone, aby działający nadal wentylator obniżył temperaturę podzespołów. Urządzenie będzie gotowe do pracy po osiągnięciu bezpiecznego poziomu temperatury.

• Napięcie działania urządzenia: proszę zapoznaj się z tabelą zamieszczoną w instrukcji oraz na obudowie maszyny. Nieprawidłowe podłączenie może skutkować uszkodzeniem akcesoriów oraz źródła prądu. Przed każdym podłączeniem urządzenia sprawdź stan techniczny przewodów. Urządzenie z przetartą, przeciętą (uszkodzoną) izolacją nie jest zdatne do użytku, w takim przypadku należy wymienić przewody lub skontaktować się z serwisem producenta.

• Miejsce wykonywania pracy powinno być przygotowane odpowiednio, aby zminimalizować ryzyko niebezpieczeństwa. Usuń z miejsca pracy wszelkie materiały łatwopalne, w tym zbiorniki z cieczami, gazami łatwopalnymi. Urządzenie powinno znajdować się w łatwo dostępnym miejscu, aby posługiwanie nim było ergonomiczne i bezpieczne.

UWAGA!

• Urządzenia zostały przeznaczone do pracy i transportu w pozycji pionowej. Nieprawidłowe użytkowanie może wpłynąć na uszkodzenie urządzenia.

• Pamiętaj, aby osprzęt, jak i przewody spawalnicze podłączać do odpowiednich gniazd i zabezpieczać przed wypięciem. Gniazda, które pozostają bez podłączenia należy zaślepić zatyczkami. Nie podłączaj uchwytów, przewodów niekompatybilnych z danym urządzeniem.

• Zespół butli z gazem osłonowym (butla, reduktor, wąż, końcówki łączące butle z urządzeniem), powinny być sprawdzone pod względem szczelności, aby pozbyć się wszelkich wycieków. Butla powinna znajdować się w rogu pomieszczenia lub w miejscu przystosowanym do przechowywania butli, które pozwala zablokować butlę przed upadkiem.

• Zabrania się przemieszczania urządzenia ciągnąc je za przewody robocze lub przewód zasilający, uszkodzenia powstałe w ten sposób nie podlegają gwarancji. Do przesunięcia urządzenia korzystaj z uchwytów, rączek do tego przeznaczonych.

• Przewody układaj płasko po podłodze, unikaj pętli. Nie przekładaj kabli nad innymi kablami oraz unikaj przeciągania przewodów przez drogi komunikacyjne lub transportowe.

Nie przeprowadzaj samoczynnie napraw lub modyfikacji urządzenia. W celu jak największej ochrony użytkownika i uniknięciu ryzyka uszkodzenia sprzętu, naprawy i modyfikacje mogą być przeprowadzane tylko i wyłącznie przez osoby wykwalifikowane oraz upoważnione (serwis producenta). Nieuprawniona ingerencja w sprzęt skutkuje utratą gwarancji!

Konserwacja

Harmonogram prac zalecanych do wykonania w celu prawidłowego funkcjonowania urządzenia.

Przed przystąpieniem do jakiejkolwiek czynności związanej z konserwacją urządzenia czy sprawdzeniem stanu technicznego pamiętaj o odłączeniu urządzenia od źródła zasilania. Wszelkie te czynności powinny odbywać się przy użyciu suchych i czystych narzędzi. Zabronione jest otwieranie obudowy podczas, gdy maszyna podłączona jest do zasilania. Każda ingerencja w prostownik spawalniczy we własnym zakresie może wpływać na pogorszenie bezpieczeństwa i funkcjonalności oraz skutkuje utratą gwarancji.

Czynność	Częstotliwość wykonywanej pracy
1. Oględziny obudowy, panelu sterującego, pokręteł, elementów transportowych, kół. 2. Oględziny przewodu zasilającego, wraz z wtyczką. Weryfikacja izolacji przewodu elektrycznego. 3. Oględziny przewodów roboczych urządzenia. Weryfikacja izolacji elektrycznej przewodów roboczych oraz poprawności podłączenia do urządzenia. 4. Oględziny wentylatora chłodzącego urządzenie. Weryfikacja poprawności działania wentylatora. 5. Oględziny otworów wentylacyjnych urządzenia. Weryfikacja czy otwory nie są zatkane lub zasłonięte. 6. Czyszczenie zewnętrzne urządzenia z kurzu i zanieczyszczeń stałych. 7. Oględziny węża gazowego łączącego reduktor butlowy ze spawarką. Weryfikacja szczelności i poprawności podłączenia węża gazowego.	Codziennie
1. Czyszczenie wewnętrzne urządzenia z kurzu i zanieczyszczeń stałych, przy użyciu sprężonego powietrza. 2. Oględziny połączeń elektrycznych wewnątrz urządzenia. Weryfikacja poprawności połączenia styków wewnętrznych elementów elektrycznych. 3. Oględziny elementów systemu podawania drutu. Weryfikacja zamocowania rolek oraz tulejki prowadzącej podajnika drutu.	1 raz w miesiącu

Urządzeń elektrycznych nie wolno wyrzucać do pojemnika na odpady gospodarcze! W odniesieniu do dyrektywy WEEE (dyrektywa 2012/19/UE) obowiązującej na terenie Unii Europejskiej, należy te produkty objąć utylizacją zgodną z lokalnymi przepisami. Z racji na wartościowe surowce zawarte w urządzeniu, które powinny być odzyskane w procesie recyklingu, urządzenie należy oddać do utylizacji lub recyklingu do odpowiedniego punktu segregacji odpadów. W celu zutylizowania takiego urządzenia elektrycznego są organizowane zbiórki, wszelkie informacje można uzyskać we właściwym urzędzie miejskim lub urzędzie gminy.

Rozwiązywanie problemów

Jeśli zauważysz, że urządzenie nie działa poprawnie sprawdź poniższe przykłady i rozwiązania, nie musi to świadczyć o awarii, a analizę możesz przeprowadzić samodzielnie. W przypadku pytań lub wątpliwości prosimy o kontakt z autoryzowanym punktem serwisowym.

Urządzenie nie zajarza łuku

- Sprawdź podłączenie przewodów roboczych do spawarki.
- Sprawdź zamocowanie elementów uchwytu spawalniczego (dysze, końcówki prądowe, łączniki, elektrodę spawalniczą).

Urządzenie nie włącza się

- Sprawdź przewody elektryczne, wtyczkę zasilania, przedłużacz.
- Sprawdź zabezpieczanie sieci elektrycznej.

Zbyt niskie lub za wysokie napięcie zasilające urządzenie

Zbyt niskie napięcie spowodowane jest najczęściej zbyt dużą ilością podłączonych urządzeń do instalacji w obrębie jednej rozdzielni. Za wysokie napięcie, wynika z instalacji, która korzysta z dodatkowych źródeł energii takich jak np. fotowoltaika.

Przeciążenie urządzenia

Sprawdź i skoryguj ustawienia prądu spawania. Urządzenie potrzebuje w takim przypadku czasu, aby ochłodzić podzespoły do temperatury właściwej. Nie wyłączaj urządzenia, wentylator musi działać.

Drut spawalniczy nie wysuwa się

- Sprawdź typ i docisk rolek podajnika drutu.
- Sprawdź wkład podajnika drutu w uchwycie spawalniczym.

Brak wypływu gazu osłonowego

- Sprawdź czy gaz znajduje się w butli oraz czy zawór regulujący jest otwarty.
- Sprawdź poprawność działania elektrozaworu.

Wentylator nie uruchamia się

Urządzenie wyposażone jest w funkcję FAN STOP - wentylator włącza się w momencie spawania.
Jeśli podczas spawania wentylator chłodzący nie uruchamia się, skontaktuj się z centrum serwisowym.

Schemat podłączenia uchwytów spawalniczych

Podłączenie uchwytu TIG

1. Podłącz wtyk prądowy uchwytu TIG do gniazda prądowego na panelu przednim urządzenia.
2. Podłącz wtyk sterujący uchwytu TIG do gniazda sterującego na panelu przednim urządzenia.
3. Podłącz wtyk gazowy uchwytu TIG do przyłącza gazu na panelu przednim urządzenia.
4. Uchwyt powinien być poprawnie, sztywno zamocowany do gniazda prądowego, a wtyczki sterująca i gazowa wciśnięte, i w razie potrzeby dokręcone. Niepoprawne zamocowanie uchwytu może spowodować jego uszkodzenie, a w konsekwencji uszkodzenie całego urządzenia.

Podłączenie uchwytu MIG

1. Podłącz wtyk EURO uchwytu MIG/MAG do gniazda EURO na panelu przednim urządzenia.
2. Zweryfikuj, czy wtyk uchwytu jest prawidłowo spasowany z gniazdem EURO. Zwróć uwagę na połączenie pinów sterujących i końcówki wkładu prowadnika drutu.
3. Dokręć nakrętkę wtyku EURO, kręcąc zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
4. Uchwyt powinien być poprawnie, sztywno zamocowany do gniazda. Niepoprawne zamocowanie uchwytu może spowodować jego uszkodzenie, a w konsekwencji całego urządzenia.

Podłączenie uchwytu elektrodowego MMA

1. Podłącz wtyk prądowy uchwytu elektrodowego MMA do gniazda prądowego na panelu przednim urządzenia.
2. Dokręć wtyk prądowy, kręcąc zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
3. Uchwyt powinien być poprawnie, sztywno zamocowany do gniazda prądowego. Niepoprawne zamocowanie uchwytu może spowodować jego uszkodzenie, a w konsekwencji uszkodzenie całego urządzenia.

Podłączenie uchwytu masowego

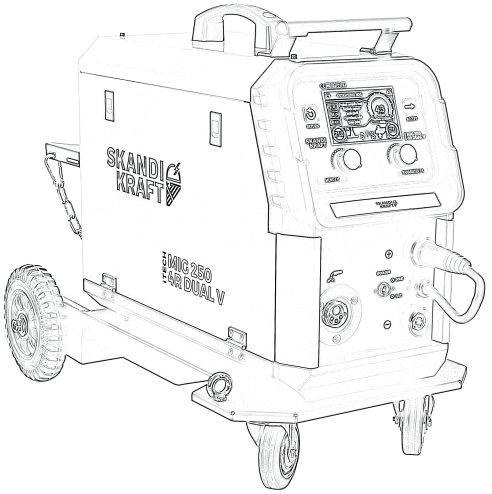
1. Podłącz wtyk prądowy uchwytu masowego do gniazda prądowego na panelu przednim urządzenia.
2. Dokręć wtyk prądowy, kręcąc zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
3. Uchwyt powinien być poprawnie, sztywno zamocowany do gniazda prądowego. Niepoprawne zamocowanie uchwytu może spowodować jego uszkodzenie, a w konsekwencji całego urządzenia.

Montaż szpuli z drutem spawalniczym

1. Odbezpiecz napinacz rolek prowadzących drut spawalniczy.
2. Odkręć nakrętkę mocującą szpulę drutu spawalniczego.
3. Nałóż szpulę wraz z gotowym adapterem lub wykorzystaj do tego adapter przeznaczony do danych szpuli drutu, zwróć szczególną uwagę na kierunek odwijania się drutu. Drut musi schodzić z szpuli i znajdować się w jednej płaszczyźnie odnosząc się do rolek prowadzących .Trzpień blokujący powinien znajdować się w otworze pozycjonującym adapter/szpuli.
4. Zabezpiecz szpulę nakrętką mocującą.
5. Sprawdź czy rolki są dobrane do przekroju drutu spawalniczego (oznaczenie wygrawerowane na rolce), przełóż drut przez końcówkę prowadzącą. Drut spawalniczy powinien być w pozycji równoległej co do rowka rolek podajnika. Spoiwo przeprowadź, aż po za wyjście gniazda EURO ok. 5-10[mm]. Zabezpiecz napinacz podajnika drutu, ustaw w zakresie 2,5-4 (dla drutu litego twardego stal czarna/nierdzewna), 2-3,5 dla drutu miękkiego/rdzeniowego (drut do aluminium, lutospawania, proszkowy lub samoosłonowy).

Schemat podłączenia butli z gazem

1. Butla musi być ustawiona w pozycji pionowej w miejscu do tego przeznaczonym lub na wózku urządzenia.
2. Zabezpiecz butlę, tak aby się nie przewróciła. Jeśli urządzenie ma wózek transportowy, dołączone są do niego odpowiednie łańcuchy do zabezpieczenia butli z gazem.
3. Upewnij się, że zawór butli jest zakręcony.
4. Przykręć reduktor do butli.
5. Podłącz wężyk gazowy do króćca reduktora gazowego.
6. Zabezpiecz połączenie opaską zaciskową.
7. Podłącz wężyk gazowy do króćca urządzenia spawalniczego.
8. Zabezpiecz połączenie opaską zaciskową.
9. Odkręć zawór butli.
10. Odkręć zawór reduktora i ustaw odpowiedni przepływ gazu osłonowego.
11. Po zakończeniu spawania zakręć zawór butli.



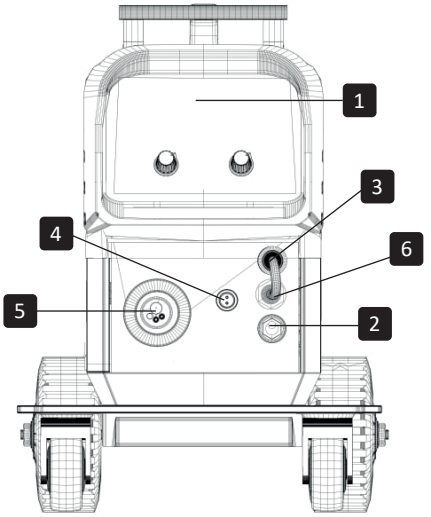
DODATKOWE FUNKCJE

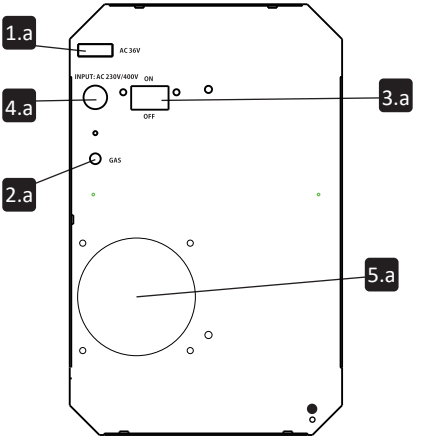
✔ puls i dual puls - bardziej jakościowe spawanie, spoina trwalsza i ładniejsza
✔ spot/s-2T/s-4-spawanie punktowe, wykorzystywane do spawania cienkich materiałów
✔ podwozie jezdne oraz rączka transportowa
✔ fan stop - wyłączenie wentylatora w spoczynku, cicha praca: tak
✔ szybkozłącza do podłączenia wężyka gazu: tak
✔ złącze podgrzewacza gazu: tak
✔ spool gun zewnętrzny uchwyt podajnika drutu: tak
✔ VRD regulacja napięcia i poprawa bezpieczeństwa : tak
✔ Arc Force regulacja łuku spawalniczego: tak
✔ Hot Start szybkie zajarzenie łuku: tak
✔ Anti Stick zapobiega przyklejaniu się elektrody: tak
✔ kanały pamięci: 18

PARAMETRY ZASILANIA
Zasilanie: 230 V
Częstotliwość: 50/60 Hz
Napięcie biegu jałowego: 68 V PARAMETRY ZASILANIA
Zasilanie: 400 V
Częstotliwość: 50/60 Hz
Napięcie biegu jałowego: 74 V
PARAMETRY ZASILANIA
Zasilanie: 400 V
Częstotliwość: 50/60 Hz
Napięcie biegu jałowego: 74 V
PARAMETRY FIZYCZNE
Wymiary długość szerokość wysokość : 48x21x38 cm
Waga urządzenie: sama spawarka(netto) 14.8 kg, w kartonie 21kg
Wymiary opakowania zestawu z podwoziem jezdnym długość szerokość wysokość: 84x43x13 [cm]
Waga opakowania podwozia jezdnego: 14.5 kg
Zabezpieczenie obudowy: IP21S
Chłodzenie: wentylator

PARAMETRY TECHNICZNE dla 230 V
Prąd spawania MIG: 40-200 A
Napięcie spawania MIG: 16-24 V
Sprawność (dla temp. 40°C):
30%/200 A/24V
60%/ 142A / 21.2 V
100%/ 110 A/ 19.5 V
Prąd spawania TIG: 10-200 A
Napięcie spawania TIG: 10.4-18 V
Sprawność TIG (dla temp. 40°C):
30%/200 A/18V
60%/ 142A / 15.7 V
100%/ 110 A/ 19.5 V
Prąd spawania MMA: 30-200 A
Napięcie spawania MMA: 21.2-28 V
Sprawność MMA (dla temp. 40°C):
30%/200 A/28 V
60%/ 142 A / 25.7 V
100%/ 110 A/24.4 V

PARAMETRY TECHNICZNE dla 400 V
Prąd spawania MIG: 40-250 A
Napięcie spawania MIG: 16-26.5 V
Sprawność (dla temp. 40°C):
30%/250 A/26.5 V
60%/ 177 A / 22.9 V
100%/ 137 A/ 20.9 V
Prąd spawania TIG: 10-250 A
Napięcie spawania TIG: 10.4-20 V
Sprawność TIG (dla temp. 40°C):
30%/250 A/20 V
60%/ 177 A / 17.1 V
100%/ 137 A/ 15.5 V
Prąd spawania MMA: 30-250 A
Napięcie spawania MMA: 21.2-30 V
Sprawność MMA (dla temp. 40°C):
30%/250 A/30 V
60%/ 177 A / 27.1 V
100%/ 137 A/25.5 V
Podajnik: 4 R
Średnice szpuli z drutem: D200, D300
Max. wielkość szpuli: 5kg, 15 kg
Średnica drutu do wykorzystania w spawarce: 0.8/1.0/1.2 mm





Widok z przodu

1. Panel sterowania
2. Gniazdo bieguna ujemnego
3. Gniazdo bieguna dodatniego
4. Gniazdo uchwytu SPOOLGUN
5. Gniazdo EURO
6. Przewód do ustalenia biegunowości gniazda EURO

Widok z tyłu

1.a. Gniazdo podgrzewacza gazu 36V
2.a. Przyłącze gazu oslonowego
3.a. Włącznik główny urządzenia
4.a. Przyłącze kabla sieciowego
5.a. Otwory wentylacyjne

Przygotowanie urządzenia do spawania

Przygotowanie urządzenia - metoda spawania MMA

1. Podłącz wtyk prądowy uchwytu elektrodowego MMA do gniazda prądowego na panelu przednim spawarki.
2. Podłącz wtyk prądowy uchwytu masowego do gniazda prądowego na panelu przednim spawarki.
3. Podłącz zacisk uchwytu masowego do przedmiotu spawanego lub stołu spawalniczego.
4. Uruchom urządzenie włącznikiem zasilania znajdującym się na panelu tylnym urządzenia.
5. Na panelu sterującym wybierz i ustaw urządzenie wg potrzebnych parametrów.
6. Urządzenie jest gotowe do pracy.

Przygotowanie urządzenia - metoda spawania MIG/MAG

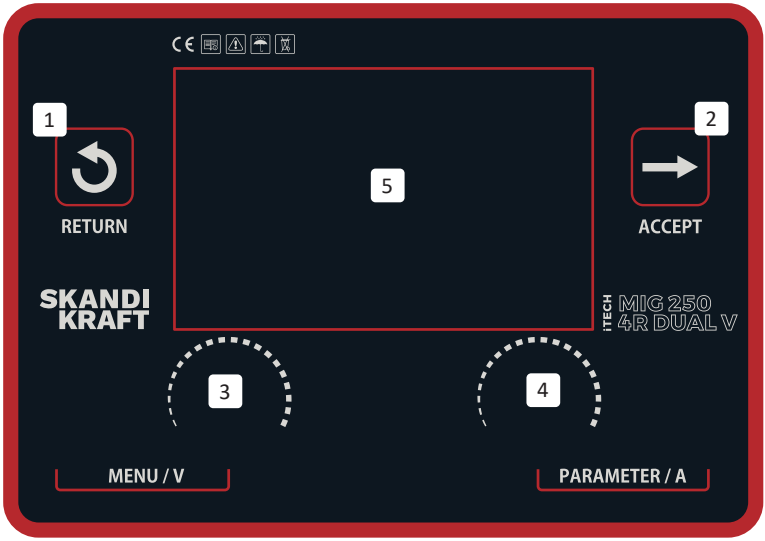
1. Podłącz uchwyt spawalniczy do gniazda EURO, pamiętaj o wcześniej założonej prawidłowo szpuli drutu, patrz "Montaż szpuli z drutem spawalniczym".
2. Podłącz zestaw butli i reduktora (patrz "Schemat podłączenia butli z gazem") do króćca wejściowego umieszczonego z tyłu urządzenia.
3. Podłącz przewód do ustalania biegunowości gniazda EURO do biegun "+".
4. Podłącz wtyk prądowy uchwytu masowego do gniazda prądowego na panelu przednim spawarki.
5. Podłącz zacisk uchwytu masowego do przedmiotu spawanego lub stołu spawalniczego.
6. Uruchom urządzenie włącznikiem zasilania znajdującym się na panelu tylnym urządzenia.
7. Rozprostuj uchwyt spawalniczy najbardziej jak to możliwe, połóż płasko na ziemi (pomoże to w swobodnym wysunięciu drutu). Za pomocą opcji/przycisku szybkiego posuwu wysuń drut poza drugi koniec uchwytu spawalniczego. Skróć drut aby wystawał 2-5 mm ponad koniec uchwytu.
8. Na panelu sterującym wybierz i ustaw urządzenie wg potrzebnych parametrów.
9. Urządzenie jest gotowe do pracy.

Przygotowanie urządzenia - metoda spawania FLUX

1. Podłącz uchwyt spawalniczy do gniazda EURO, pamiętaj o wcześniej założonej prawidłowo szpuli drutu, patrz "Montaż szpuli z drutem spawalniczym".
2. Podłącz zestaw butli i reduktora (patrz "Schemat podłączenia butli z gazem") do króćca wejściowego umieszczonego z tyłu urządzenia.
3. Podłącz przewód do ustalania biegunowości gniazda EURO do biegun "-".
4. Podłącz wtyk prądowy uchwytu masowego do gniazda prądowego na panelu przednim spawarki.
5. Podłącz zacisk uchwytu masowego do przedmiotu spawanego lub stołu spawalniczego.
6. Uruchom urządzenie włącznikiem zasilania znajdującym się na panelu tylnym urządzenia.
7. Rozprostuj uchwyt spawalniczy najbardziej jak to możliwe, połóż płasko na ziemi(pomoże to w swobodnym wysunięciu drutu). Za pomocą opcji/przycisku szybkiego posuwu wysuń drut poza drugi koniec uchwytu spawalniczego. Skróć drut, aby wystawał 2-5 mm ponad koniec uchwytu.
8. Na panelu sterującym wybierz i ustaw urządzenie wg potrzebnych parametrów.
9. Urządzenie jest gotowe do pracy.

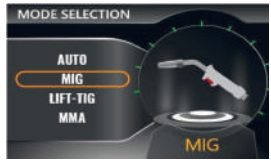
Przygotowanie urządzenia - metoda spawania TIG

1. Podłącz wtyk prądowy uchwytu TIG do gniazda prądowego na panelu przednim spawarki, biegun "-".
2. Podłącz zestaw butli i reduktora (patrz "Schemat podłączenia butli z gazem") do króćca wejściowego umieszczonego z tyłu urządzenia.
3. Podłącz wtyk prądowy uchwytu masowego do gniazda prądowego na panelu przednim spawarki, biegun "+".
4. Podłącz zacisk uchwytu masowego do przedmiotu spawanego lub stołu spawalniczego.
5. Uruchom urządzenie włącznikiem zasilania znajdującym się na panelu tylnym urządzenia.
6. Na panelu sterującym wybierz i ustaw urządzenie wg potrzebnych parametrów.
7. Urządzenie jest gotowe do pracy.



1	Przycisk powrotu do poprzedniego menu. • Naciśnięcie i przytrzymanie przycisku przez 5[s], a następnie odpuszczenie spowoduje powrót do ustawień fabrycznych. Może rozwiązać problemy związane z systemem urządzenia.
2	Przycisk akceptacji wybranej opcji z menu.
3	Pokrętło doboru parametrów funkcji urządzenia. Funkcja dodatkowa, w trybie AUTO naciśnięcie przycisku i przytrzymanie przez 5s następnie odpuszczenie pozwala nam na szybkie przełączanie między funkcją 2T/4T.
4	Pokrętło doboru parametrów funkcji urządzenia. Funkcja dodatkowa, w trybie AUTO naciśnięcie przycisku i przytrzymanie przez 5s następnie odpuszczenie pozwala nam na szybkie włączenie S PULSE i jego wyłączenie.
5	Wyświetlacz LCD.

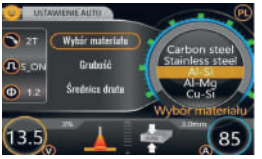
Wybór języka: Urządzenie oferuje 4 wersje językowe oprogramowania, operator może posługiwać się wersją angielską, niemiecką, polską oraz francuską.



1. Wybór trybu spawania

• Auto-oznacza tryb synergiczny głównej funkcji urządzenia w tym przypadku jest to MIG/MAG.
• MIG(MAG)-funkcja spawania w trybie półautomatycznym bez synergii.
• Lift-TIG-Spawanie TIG z zajarzeniem łuku przez potarcie. Wyzwoleni łuku w tej metodzie inicjuje się poprzez potarcie elektrodą wolframową o materiał spawany.
• MMA-spawanie za pomocą elektrody otulonej.

WAŻNE!
Pamiętaj, metody wymienione wyżej, pomijając (AUTO) wymagają innego zestawu osprzętu i innego podłączenia urządzenia oraz ustawień, pamiętaj aby zapoznać się z wcześniej poruszonymi kwestiami, prawidłowego podłączenia zestawów do danej metody.

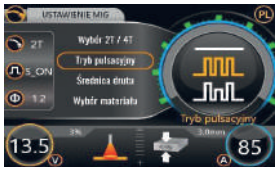


2. Wybór materiału
Obróć pokrętło po prawej stronie, aby wybrać materiał spawany.
• Carbon steel- stal węglowa(stal czarna).
• Stainless steel- stal nierdzewna.
• Al-SI-stop aluminium z krzemem, najbardziej powszechny.
• Al-Mg-stop aluminium z magnezem, twarde stopy aluminium np. Felgi samochodowe.
• Cu-SI-stop miedzi z krzemem umożliwia lutospawanie, spawanie cynku czy żeliwa.

3. Wybór grubości materiału
Obróć pokrętło w lewo, aby przejść do następnej grubości płyty roboczej menu. Obróć pokrętło po prawej stronie, aby dostosować grubość płyty roboczej.

4. Wybór średnicy drutu
Wybierz odpowiednią średnicę drutu, założonego w komorze podajnika.

5. Dobór metody uchwytu
• 2T- spawanie dwutaktem. Aby wyzwolić łuk należy nacisnąć przycisk na uchwycie spawalniczym i trzymać go podczas spawania, odpuszczenie przycisku za skutkuje wygaśnięciem łuku spawalniczego.
• 4T-spawanie czterotaktem. aby wyzwolić łuk należy nacisnąć przycisk na uchwycie spawalniczym, a następnie odpuścić. Utrzymywanie łuku będzie kontynuowane. Aby wygasić łuk spawalniczy należy przecisnąć ponownie a następnie puścić przycisk.
Tryb 4T zalecany jest w przypadku spawania długich spoin.



6. Wybór pulsu prądu spawania

• Spawanie prądem stałym (bez użycia pulsu).

• Puls pojedynczy- poprawia transfer spoiwa do materiału spawanego. Zalecany do spawania Stopów aluminium oraz Cu-Si. Poprawia wydajność spawania również dla drutu litego, spawając stopy stali węglowej.

• Podwójny Puls-wysoka wydajność spawania, charakterystyczna spoina w kształcie rybiej łuski.

7. Wybór prędkości podawania drutu

Płynna regulacja prędkości podajnika drutu.

8. Wybór napięcia prądu spawania

Wskazuje napięcie prądu spawania. Im napięcie większe tym dłuższy łuk spawalniczy. Dobór zależny od grubości materiału oraz rodzaju materiału.

9. Indukcyjność

Na początku należy ustawić dane na "0", a następnie rozpocząć spawanie, jeśli stopka spawalnicza jest zbyt wąska, należy ustawić ją wyżej. Jeśli spoina jest zbyt szeroka, ustaw niższą wartość.

Uwaga: Jeżeli nie ma potrzeby regulacji indukcyjności, która jest wykorzystywana najczęściej przy spawaniu cienkich materiałów, to nie należy zmieniać ustawień fabrycznych tego parametru.

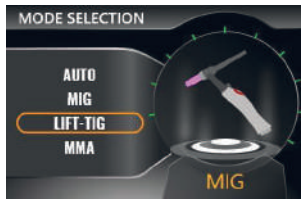
10. Wybór szczytowej oraz minimalnej prędkości podajnika

Półautomaty spawalnicze tej klasy posiadają samoregulację prędkości podawania drutu podczas spawania. Mimo wcześniejszego ustawienia „Prędkość podajnika drutu", odpowiadające wartości bazowej, posiadamy możliwość doprecyzowania tego parametru.

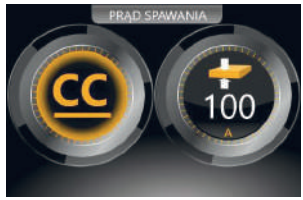
11. Wybór częstotliwości podwójnego pulsu
Zalecany zakres regulacji jest zgodny z zakresem spawania.

12. Wybór cyklu pracy podwójnego impulsu
Zaleca się stosowanie go w zakresie 30%-40%.

TIG LIFT

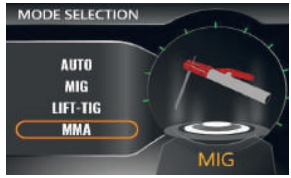


Metoda TIG jest szczególnie polecana do estetycznego i wysokiej jakości łączenia metali, bez pracochłonnej obróbki mechanicznej po spawaniu. Wymaga to jednak odpowiedniego przygotowania i oczyszczenia brzegów obu spawanych elementów. Właściwości mechaniczne materiału dodatkowego powinny być zbliżone do właściwości elementów spawanych. Rolę gazu osłonowego pełni czysty argon, dostarczany w ilości zależnej od ustawionego prądu spawania.

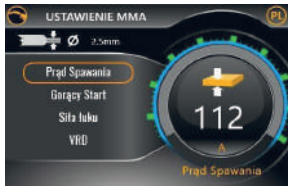


Wybór prądu spawania
Obróć pokrętło, aby wyregulować prąd spawania. Po prawej stronie pojawi się odpowiednia grubość blachy.

MMA



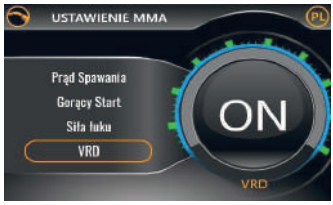
W metodzie MMA wykorzystuje się elektrodę otuloną, składającą się z metalowego rdzenia pokrytego otuliną. Między końcem elektrody, a spawanym materiałem powstaje łuk elektryczny. Zapłon łuku powstaje poprzez dotknięcie elektrody końcem przedmiotu obrabianego. Spawacz podaje elektrodę w miarę jej wtapiania w przedmiot spawany tak, aby utrzymać stałą długość łuku i jednocześnie przesuwa, jej topiący się koniec, wzdłuż linii spawania. Topiąca się powłoka elektrody wydziela gazy ochronne, które chronią ciekły metal przed wpływem otaczającej go atmosfery, a następnie krzepnie i tworzy na powierzchni jeziorka żużel, który chroni krzepnącą spoinę przed zbyt szybkim stygnięciem i szkodliwym wpływem środowiska.



1. Wybór prądu spawania
Ustawić prąd spawania pokrętłem po prawej stronie, maszyna zasugeruje automatycznie grubość materiału spawanego oraz średnicę elektrody jako powinno się zastosować przy wybranym natężeniu [A].

2. Gorący start (HOT START)
Funkcja ułatwiająca spawanie. W momencie zajarzenia łuku następuje chwilowe zwiększenie natężenia prądu spawania, w celu podgrzania materiału i elektrody w miejscu styku oraz właściwego ukształtowania przetopu i lica spoiny w początkowej fazie spawania.

3. Siła łuku(ARC FORCE)
Stabilizuje łuk niezależnie od wahań jego długości, zmniejsza ilość odprysków.



4. VRD (system redukcji napięcia)
Nacisnąć przycisk , aby włączyć funkcję VRD. Aby wyłączyć, należy ponownie nacisnąć przycisk. Zalecamy włączenie funkcji VRD podczas spawania metodą MMA.
Redukcja napięcia w obwodzie elektrycznym. W przypadku zwarcia elektrody z materiałem i braku wytworzonego łuku elektrycznego, funkcja VRD odcina zasilanie w celu zapobiegnięcia przegrzaniu się urządzenia.

KARTA GWARNACYJNA

Informacje ogólne:
Karta gwarancyjna jest dedykowana do urządzeń SKANDI KRAFT®. Skorzystanie z gwarancji jest prawem osoby, która posiada sprzęt SKANDI KRAFT®, do którego została dołączona karta gwarancyjna. Udzielenie gwarancji nie wyłącza ani nie ogranicza prawa do skorzystania z możliwości skorzystania z uprawnień związanych z niezgodnością towaru z umową, rękojmi, czy innymi uprawnieniami wynikającymi z przepisów prawa.

Celem gwarancji jest przyznanie konsumentom uprawnień dalej idących niż wynikających z przepisów prawa dlatego też, w przypadku wątpliwości interpretacyjnych, postanowienia gwarancji powinny być z tą intencją interpretowane.

Karta gwarancyjna jest dedykowana na więcej niż jeden kraj, ze szczególnym jednak uwzględnieniem rynków europejskich. Jeśli więc przepisy prawa w danym państwie przyznają konsumentom szersze uprawnienia w zakresie gwarancji, niż wynika to z karty gwarancyjnej SKANDI KRAFT, to w tym kraju uprawnienia z tytułu gwarancji przyznają konsumentom ochronę na poziomie nie niższym niż przepisy prawa. Postanowień karty gwarancyjnej mniej korzystnych dla konsumenta nie stosuje się, a zastępują je regulacje analogiczne do przepisów prawa w tym państwie. Ta zasada jest stosowana także do przedsiębiorców lub innych podmiotów jeśli prawo w danym państwie przyznaje im uprawnienia, których zgodnie z prawem wyłączyć nie można.

Ważne informacje:
Przed przystąpieniem do korzystania z urządzenia SKANDI KRAFT koniecznie zapoznaj się z instrukcją. W przypadku, gdyby mimo uruchomienia urządzenia zgodnie z instrukcją nie chciało ono działać poprawnie, proponujemy skorzystanie z naszej bezpłatnej infolinii: (+48) 733 848 489 lub (+48) 668 176 610. Być może nasi pracownicy pomogą rozwiązać problem z urządzeniem i nie będzie konieczności korzystania z karty gwarancyjnej, ani z innych uprawnień związanych z niezgodności urządzeniem SKANDI KRAFT z umową.

Warunki gwarancji:
1. Udzielona gwarancja jest ważna przez:
● 24 miesiące w przypadku konsumenta oraz osób, którym przepisy prawa przyznają analogiczną i bezwzględną ochronę w zakresie takim jak konsumentowi,
● 12 miesięcy dla innych podmiotów.
2. Gwarancja obowiązuje od chwili wydania towaru. W przypadku, gdy towar został dostarczony w związku z zamówieniem złożonym u sprzedawcy datą wydania jest data przekazania urządzenia przez przewoźnika na rzecz kupującego lub osoby przez niego upoważnionej.
3. Osoba korzystająca z gwaranci powinna wykazać zachowanie terminu do jej ważności. Podstawowym dokumentem na wykazanie tego jest paragon albo faktura, ewentualnie dokument przewozowy, ale okoliczności te mogą być wykazane także w inny sposób.
4. Gwarancja obejmuje wady ujawnione podczas trwania gwarancji.
5. Gwarancja jest realizowana przez producenta: NEMES POLSKA Sp. z o.o. lub przez autoryzowane przez Producenta serwisy gwarancyjne (dalej łącznie jako „Serwis"). Aktualną listę Serwisów można znaleźć na stronie www.skandi-kraft.com. W przypadku, gdy gwarancja jest realizowana w innym kraju niż kraj siedziby Producenta, a w kraju tym Producent posiada punkt Serwisu. Obowiązki gwaranta są realizowane w tym kraju przez taki punkt Serwisu.
6. Przed dostarczeniem urządzenia SKANDIKRAFT do Serwisu, w celu sprawniejszej obsługi gwarancyjnej, należy skontaktować się z Serwisem pod numerem (+48) 733 848 489 lub (+48) 668 176 610 lub drogą e-mail: serwis@skandi-kraft.com oraz przesłać na adres e-mail wypełniony formularz gwarancyjny, który można pobrać ze strony: www.skandi-kraft.com albo też według wzoru zawartego w karcie gwarancyjnej.
7. Przy zgłoszeniu gwarancyjnym na zasadach opisanych w punkcie powyżej Serwis może poprosić o przesłanie zdjęć urządzenia, ewentualnie podanie dalszych informacji. Na tym etapie Serwis może uwzględnić gwarancję i poinformować, że nie ma konieczności dostarczania urządzenia do Serwisu, gdyż ta podlegać będzie wymianie na nową, która zostanie nadana na podany w zgłoszeniu adres. Serwis może także przedstawić wstępne, negatywne stanowisko co do zgłoszenia gwarancyjnego w tym w szczególności wskazać, że zgłoszenie dotyczy części eksploatacyjnych niepodlegających gwarancji. W tym ostatnim przypadku zgłoszenie uważa się jednak za dokonane dopiero z chwilą dostarczenia urządzenia do serwisu, a stanowisko Serwisu jest jedynie wstępną oceną zgłoszenia, bez weryfikacji danego urządzenia.
8. Koszt dostarczenia urządzenia do Serwisu ponosi osoba korzystająca z gwarancji. W przypadku uznania zgłoszenia za uzasadnione koszt ten, po uprzednim udokumentowaniu, jest zwracany. Postanowienie to stosuje się odpowiednio do kosztów zwrotu urządzenia do osoby, która skorzystała z gwarancji.

9. Przed dostarczeniem urządzenia do Serwisu powinno być ono oczyszczone z ewentualnych zabrudzeń w tym w szczególności smarów, farb, a w szczególności z ewentualnych substancji szkodliwych dla zdrowia lub życia.
10. Po dostarczeniu urządzenia, Serwis w terminie 14 dni przekaże informację co do uznania lub odmowy uznania zgłoszenia gwarancyjnego. Dopuszczalna jest też częściowe uznanie zgłoszenia gwarancyjnego.
11. Przybliżony czas naprawy urządzenia wynosi 14dni. W przypadku braku dostępności części czas ten może ulec wydłużeniu, o czym klient zostanie poinformowany. W przypadku, gdy urządzenia nie da się naprawić zostanie ono wymienione na nowy egzemplarz. Gdyby Producent nie dysponował już modelem zgłoszonym na gwarancję, zaoferuje on model najbardziej zbliżony lub zwrot ceny zakupu.
12. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń mechanicznych i wynikających z nieprawidłowej eksploatacji:
● uszkodzeń związanych z eksploatacją urządzenia, chyba że ich przyczyną były wady urządzenia tkwiące w nim w chwili wydania,
● uszkodzeniami fizycznym, zewnętrznymi między innymi takich jak: wgniecenia, upadek z wysokości, przecięcia, przetarcia, wyładowania atmosferyczne, przepięcia w sieci i tym podobne,
● uszkodzenia wynikające z niezgodnego z instrukcja użytkowania, w tym także braku dokonywania czynności konsekracji lub złego przechowywania urządzenia,
● zmian wynikających z przeróbek lub napraw przeprowadzonych przez osoby nieupoważnione,
● uszkodzeń spowodowane nieprawidłowym podpięciem do sieci zasilającej lub złymi parametrami sieci zasilającej,
● brak tabliczki znamionowej powoduje utratę gwarancji.
13. Gwarancji nie podlegają części eksploatacyjne takie jak uchwyty spawalnicze, w tym części eksploatacyjne do niego dołączane (izolatory/dyfuzory, łączniki, końcówki prądowe, dysze gazowe i pancerze), wymienione części podajnika (rolki podajnika, prowadnice drutu) zaciski masowe, uchwyty elektrod, wtyki sterujące, wtyki zasilające, chyba że były one niezgodne z umową w chwili wydania urządzenia. W przypadku, gdy z tytułu gwarancji zostanie zgłoszone uszkodzenie części eksploatacyjnych, które gwarancji nie podlegają Serwis informuje o tym zgłaszającego przekazując mu także informacje o koszcie wymiany takiej części. Naprawy takie są uznawane za naprawę pozagwarancyjna, koszty transportu oraz naprawy ponosi klient. Postanowienie to stosuje się odpowiednio do Skandii, które zostały uszkodzone w sposób niepodlegający gwarancji.
14. W przypadku napraw pozagwarancyjnych ich koszt, w tym koszt dostarczenia i zwrotu towaru obciąża osobę, która dokonała zgłoszenia gwarancyjnego. W każdym przypadku jednak Serwis uzyska zgodę na dokonanie naprawy pozagwarancyjnej przed jej dokonaniem.
15. Na czas transportu, produkt powinien być dobrze zabezpieczony w tym dla przykładu w oryginalne opakowanie, wypełnienie zapobiegające swobodnemu poruszaniu się urządzenia i chroniące przed uszkodzeniami podczas transportu. Serwis ani Producent nie ponoszą odpowiedzialności za uszkodzenie urządzenia w czasie transportu, chyba że transport ten jest przez nich realizowany. W związku z powyższym, w celu zabezpieczenia własnych praw przed zapakowaniem i po jego dokonaniu wskazane jest wykonanie zdjęć, które udokumentują stan urządzenia oraz sposób jej zabezpieczenia na czas transportu.
16. W przypadku wymiany urządzenia SKANDI KRAFT na nową gwarancja biegnie od jej dostarczenia do osoby korzystającej z gwarancji. W przypadku wymiany wyłącznie poszczególnych elementów urządzenia zasadę ze zdania poprzedniego stosuje się wyłącznie do tych elementów.

Nazwa urządzenia:	Nr dokumentu zakupu:
.....	.....
Model:	Data zakupu:
.....	.....
Numer Seryjny(SN):	Data i podpis użytkownika:
.....	.....

***Pamiętaj aby wypełnić powyżej zamieszczone pole, będzie one potwierdzeniem zapoznania się z kartą i podstawą do uznania gwarancji.**

Notatki serwisowe:

Nr	Kod usterki	Data	Uwagi	Podpis serwisanta

• Pod danym **kodem usterki** możemy znaleźć na stronie skandi-kraft.com co zostało naprawione w trakcie pracy serwisowej.

• Prosimy wszystkie pola wypełniać czytelnie.

Tabela do notatek							
Nr	Rodzaj spawanego materiału	Średnica [Ø] spoiwa (drutu) spawalniczego	Rodzaj materiału spoiwa	Parametry prądu spawania		Prędkość posuwu drutu [m/min]	Wypływ gazu [l/min]
				[A]	[V]		
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							

Allmän information

Innan du börjar arbeta med svetsutrustningen ska du läsa bruksanvisningen!
• Genom att bekanta sig med och följa instruktionerna kan man använda vår utrustning på ett säkert sätt.
• Den person som använder svetsutrustningen ska vara kvalificerad och utbildad för att använda denna typ av utrustning.
• Följ bruksanvisningen och piktogrammen som är uppsatta för information och säkerhet.
• Kom ihåg att följa föreskrifter och direktiv om hälsa och säkerhet för användning av svetsutrustning.
• Kom ihåg att hålla bruksanvisningen i närheten av enheten.
• Enheten kan ha tekniska förändringar som beror på den kontinuerliga utvecklingen av den teknik som används i den, och därför kan användningen i detalj skilja sig från beskrivningen i bruksanvisningen.

Fara som orsakas av olämpliga kläder
De faktorer som du utsätts för under svetsning är hög temperatur, hög spänning utan möjlighet att eliminera den, på grund av bågsvetsning. När du utför arbete med denna utrustning måste du vara utrustad med lämplig personlig skyddsutrustning. Utrustningen ska bland annat skydda dig mot följande risker:
• Damm, gaser och rök som bildas under svetsprocessen: andningsskydd som säkerställer tillräcklig filtrering eller medel för att avlägsna föroreningarna.
• Joniserande strålning, IR, UV och hög temperatur: svetsvisir med lämpligt svetsfilter, torra kläder av flamskyddande material (handskar, överkropps- och benskydd) som även skyddar mot elektriska stötar.
• Fall av ett tungt föremål från en höjd: skyddsskor som täcker foten och en del av benet och som är försedda med en skyddande stålhätta.
• Buller: hörselskydd (öronproppar, hörselkåpor).

Fara för explosion
Ämnen som är inneslutna i tankar är säkra, men när de värms upp kan de vara extremt osäkra eftersom de kan skapa ett övertryck när de värms upp. Arbetsområdet måste vara fritt från brandfarliga ämnen eller tankar med gas eller trycksatt vätska. Hantering av material genom gnistor eller höga temperaturer kan leda till att vätskor, vätskor, gaser eller damm värms upp, vilket kan leda till en explosion.

Faror vid felaktig hantering av skyddsgasflaskor
Skyddsgasflaskor innehåller högtrycksgas. Om gasflaskan skadas kan den explodera!
Gasflaskor är vanligtvis en del av svetsprocessen och du måste hantera dem med försiktighet. Cylindrar kan explodera om de skadas.
• Skydda gasflaskorna från överdriven värme, mekaniska stötar, fysiska skador, slagg, öppen låga, gnistor och ljusbågar!

• Se till att gasflaskorna hålls stadigt och upprätt för att förhindra att de välter.
Låt aldrig svetselektroden eller jordklämman komma i kontakt med gasflaskan! Dra inte svetskablarna över gasflaskan!
• Svetsa aldrig på en trycksatt gasflaska!
• Fäst inga delar på ventilen eller reduceringsenheten!

Fara för ackumulering av gaser som tränger undan syret i luften
Gaser som samlas på arbetsplatsen kan leda till en giftig miljö som kan leda till medvetslöshet eller till och med till döden. Tekniska gaser är ofta osynliga för ögat och luktlösa och därför svåra att upptäcka.
• Kom ihåg att skydda dig på lämpligt sätt, utrusta dig med lämplig utrustning för luftfiltrering eller ta in frisk luft från en okontaminerad omgivning.
• Lokalerna bör vara utrustade med effektiva ventilationssystem och system för att suga ut gaser och damm från miljön.
• Kom ihåg att stänga av gasflaskan när enheten inte används.

Fara för brand
Gnistor från svetsbågen och heta komponenter kan orsaka brand och brännskador. Om elektroden oavsiktligt kommer i kontakt med metallkomponenter kan det leda till gnistor, överhettning, explosion eller brand. Innan du svetsar ska du se till att området är säkert.
• Gnistor eller svetsspridning kan orsaka brand, så ta bort alla brännbara material från arbetsområdet. Använd de avsedda skyddsanordningar för att ge ytterligare skydd för de ämnen eller material som anges.
• Svetsa inte på slutna behållare eller rör om de inte är förberedda för detta i enlighet med säkerhetskraven. Se till att brandfarliga eller giftiga ångor och ämnen som kan orsaka en explosion har avlägsnats helt och hållet, även om tanken har "rengjorts". Lufta av ihåliga gjutgods eller behållare före uppvärmning, skärning eller svetsning. De kan explodera.
• Svetsa inte i områden där atmosfären kan innehålla damm, gas eller ångor av brandfarliga vätskor (t.ex. bensin).
• Du måste alltid ha en lämplig brandsläckare i närheten och veta hur den ska användas i en nödsituation. Gnistor och stänk kan lätt ta sig in genom sprickor, håligheter och klyftor. Var medveten om att svetsning kan orsaka en brand i ett angränsande rum eller i en dold (osynlig) del av rummet.

Fara för brännskador
Svetsade föremål genererar och bibehåller höga temperaturer även under långa perioder och kan orsaka allvarliga brännskador.
• Rör inte uppvärmda komponenter med bara händerna! Använd handskar avsedda för svetsning som isolerar värmen och förhindrar brännskador.
• Lämna inte uppvärmda komponenter obevakade förrän de har svalnat. Förvara dem i utrymmen som är avsedda för detta ändamål och lämpligt isolerade.

Fara för elstötar, vilket kan leda till döden

Om du rör vid spänningsförande elektriska delar kan det leda till dödlig chock eller allvarliga brännskador. Driftsledningarna är alltid strömförande när enheten är påslagen. Under MIG/MAG-svetsning är svetstråden, fyllnadsmatningssystemet och alla delar som rör vid svetstråden strömförande. En felaktigt installerad eller felaktigt jordad enhet utgör en dödlig risk för elektrisk stöt.

Anslut huvudströmskabeln i enlighet med instruktionerna och lokala standarder och föreskrifter.

• Undvik all kontakt av handen med spänningsförande elektriska delar av svetskretsen, elektroder och trådar.

• Du måste ha torra svetshandskar på händerna när du utför en svetsuppgift.

• Du måste hålla kablarna torra, fria från olja och fett och skydda dem från varm metall och gnistor.

• Kontrollera ofta om den ingående strömkabeln inte är sliten, helst varje gång svetsmaskinen ansluts till strömförsörjningen. Om enheten skadas, låt den omedelbart bytas ut av en utbildad person eller anmäl enheten till ett auktoriserat servicecenter, oisolerade ledningar är farliga och kan döda.

• Använd inte skadade, underdimensionerade eller dåligt anslutna kablar!

• Dra inte kablarna över kroppsdelar!

Fara orsakad av elektroniska magnetfält

Anordningarna kan generera elektromagnetiska eller elektriska fält som kan störa annan elektrisk databehandlingsutrustning, påverka telekommunikationsförbindelser, nätverkskablar och implanterad medicinsk utrustning.

• Kom ihåg att dra ut svetskablarna helt och hållet.

• Linda aldrig svetskablar runt kroppen.

• Användare av implanterad medicinsk utrustning bör rådgöra med en läkare innan de arbetar med svetsutrustning.

Fara orsakad av rörliga delar

Roterande delar, t.ex. fläkten eller trådmatarsystemet, kan skada eller krossa en kroppsdel.

*Det är förbjudet att ta bort fläktskydden och att öppna trådmatningskammaren (för MIG/MAG) under drift.

*Håll hår, lösa kläder eller verktyg borta från roterande delar, eftersom de kan leda till att en lem dras in, knäcks av eller skärs av.

Fara orsakad av svetstråd

Svetstråd kan skada, oavsiktlig aktivering kan leda till okontrollerat utkast av tråd. Rikta inte delar av brännaren mot ansiktet eller andra personer.

Utrustning av klass B: Klass B-utrustning lämpar sig för användning på alla platser, även i bostäder där elförsörjningen sker via det allmänna lågspänningsnätet.

Avsedd användning

Användare! Kom ihåg att du är ansvarig för att installera och använda utrustningen för bågsvetsning i enlighet med tillverkarens anvisningar. Läs och följ de säkerhetsföreskrifter och direktiv som gäller för det arbete som ska utföras med svetslikriktare! Kom ihåg att använda dem när du arbetar och personer som arbetar inom enhetens arbetsområde. Användaren ska vara kvalificerad för den svetsmetod som hen använder med denna utrustning.
Arbetsmiljö: Miljön där utrustningen för bågsvetsning/skärning är installerad måste vara fri från slipdamm, frätande kemikalier, brandfarliga gaser eller material och ha en luftfuktighet på högst 80 %.
• Vid användning utomhus ska du skydda enheten från direkt solljus, regnvatten och snö osv.
• Temperatur vid vilken enheten fungerar bör ligga mellan -10 °C och +40 °C.
• Se till att ventilationen är god, håll utrustningen minst 30 cm från väggen för att säkerställa ett tillräckligt luftflöde för fläkten, som avleder den värme som genereras av enheten under drift.
Ventilationen är avgörande för enhetens normala funktion och livslängd. Om enheten används överdrivet mycket eller i en miljö med för hög temperatur, eller i ett dåligt ventilerat rum, kommer den termiska överbelastningsbrytaren att utlösas och enheten kommer att sluta fungera. Låt i så fall enheten vara påslagen så att fläkten, som fortfarande är igång, sänker komponenternas temperatur. Enheten är klar för användning när den säkra temperaturnivån är uppnådd.
• Enhetens driftsspänning: se tabellen i bruksanvisningen och på enhetens hölje. Felaktig anslutning kan leda till att tillbehören och strömkällan skadas. Kontrollera kablarnas skick före varje anslutning. En enhet med en skrovlig, skuren (skadad) isolering är inte lämplig att använda, byt i så fall ut ledningarna eller kontakta tillverkarens serviceavdelning.
• Arbetsområdet bör förberedas på lämpligt sätt för att minimera risken för fara. Ta bort alla brännbara material från arbetsområdet, inklusive behållare med vätskor och brännbara gaser. Enheten ska finnas på en lättillgänglig plats så att den är ergonomisk och säker att använda.

OBS!

• Utrustningen har utformats för drift och transport i upprätt läge. Felaktig användning kan skada enheten.
• Kom ihåg att ansluta tillbehör och svetskablar till rätt uttag och säkra dem mot urkoppling. Uttag som inte är anslutna bör pluggas in. Anslut inte handtag eller kablar som inte är kompatibla med enheten.
• Skyddsgasflaskan (flaska, regulator, slang, kopplingar som ansluter flaskorna till utrustningen) ska kontrolleras för att eliminera eventuella läckor. Flaskan ska placeras i ett hörn av rummet eller på en plats som lämpar sig för förvaring av flaskan och som gör att flaskan kan blockeras så att den inte kan falla ner.
• Det är förbjudet att flytta enheten genom att dra i driftsledningarna eller strömförsörjningskabeln, skador som orsakas på detta sätt omfattas inte av garantin. För att flytta enheten använd handtag som är avsedda för detta ändamål.
• Lägg ledningarna platt på golvet, undvik slingor. Dra inte kablar över andra kablar och undvik att dra kablar över trafik- eller transportvägar.

Utför inte själv reparationer eller ändringar på enheten. För att skydda användaren så mycket som möjligt och undvika risken att skada utrustningen får reparationer och ändringar endast utföras av kvalificerade och auktoriserade personer (tillverkarens service). Obehöriga ingrepp i utrustningen gör att garantin upphör att gälla!

Underhåll

En tidsplan för de arbeten som rekommenderas för att enheten ska fungera väl.

Innan du utför underhåll eller kontroll av konditionen ska du komma ihåg att koppla bort enheten från strömförsörjningen. Alla dessa aktiviteter ska utföras med torra och rena verktyg. Det är förbjudet att öppna höljet medan maskinen är ansluten till strömförsörjningen. Varje ingrepp i svetslikriktaren på egen hand kan försämra säkerheten och funktionaliteten och leder till att garantin blir ogiltig.

Aktivitet	Frekvens för utfört arbete
1. Visuell inspektion av hölje, kontrollpanel, rattar, transportkomponenter och hjul. 2. Visuell inspektion av strömförsörjningskabeln, inklusive kontakten. Kontroll av den elektriska kabelns isolering. 3. Visuell inspektion av enhetens driftsledningar. Kontroll av driftsledningarnas elektriska isolering och att anslutningen till utrustningen är korrekt. 4. Visuell inspektion av enhetens kylfläkt. Kontroll av att fläkten fungerar korrekt. 5. Visuell inspektion av enhetens ventilationsöppningar. Kontroll av att öppningarna inte är täppta eller blockerade. 6. Rengöring av enhetens utsida från damm och fast skräp. 7. Visuell inspektion av gasslangen som ansluter flaskregulatorn till svetsaren. Kontroll av att anslutningen till gasslangen är tät och korrekt.	Varje dag
1. Rengöring av enhetens insida från damm och fast skräp, med hjälp av tryckluft. 2. Visuell inspektion av de elektriska anslutningarna inuti enheten. Kontroll av korrekt anslutning av de elektriska komponenternas interna kontakter. 3. Visuell inspektion av trådmatningssystemets komponenter. Kontroll av att rullarna och styrhylsan för trådmataren är fastgjorda.	En gång per månad

Elektriska apparater får inte slängas i hushållsavfallskärlet! Med hänvisning till WEEE-direktivet (direktiv 2012/19/EU) som gäller inom EU måste dessa produkter kasseras i enlighet med lokala bestämmelser. På grund av de värdefulla råvaror som finns i apparaten och som ska återvinnas i återvinningsprocessen måste apparaten kasseras eller återvinnas på en lämplig avfallssorteringscentral. Det finns insamlingar för bortskaffande av sådana elektriska apparater; all information kan erhållas från den berörda kommunala eller lokala myndigheten.

Problemlösning

Om du märker att enheten inte fungerar som den ska kan du kontrollera följande exempel och lösningar. Det behöver inte nödvändigtvis vara ett fel och du kan utföra analysen själv. Om du har några frågor eller funderingar kan du kontakta ditt auktoriserade servicecenter.

Enheten slår inte en ljusbåge

- Kontrollera att driftsledningarna är anslutna till svetsmaskinen.
- Kontrollera att komponenterna i svetshandtaget (munstycken, strömspetsar, kontakter, svetselektroder) sitter fast.

Enheten startar inte

- Kontrollera elkablar, nätkontakt, förlängningssladd.
- Kontrollera skyddet av elnätet.

Matningsspänningen är för låg eller för hög

För låg spänning orsakas oftast av för många enheter som är anslutna till installation i ett enda elskåp. För hög spänning beror på en installation som använder ytterligare energikällor, t.ex. solceller.

Överbelastning av enheten

Kontrollera och korrigera inställningarna för svetsströmmen. Enheten behöver sedan tid för att kyla komponenterna till rätt temperatur. Stäng inte av enheten, fläkten måste vara igång.

Svetstråd skjuts inte ut

- Kontrollera typ och tryck på trådmatningsrullarna.
- Kontrollera trådmatningsinsatsen i svetshandtaget.

Inget flöde av skyddsgas

- Kontrollera att gasen finns i flaskan och att kontrollventilen är öppen.
- Kontrollera att magnetventilen fungerar korrekt.

Fläkten startar inte

Enheten är utrustad med en FAN STOP-funktion – fläkten startar vid svetsning.
Om kylfläkten inte startar under svetsning, kontakta ditt servicecenter.

Anslutningsschema för svetshandtag

Anslutning av TIG-handtag

1. Anslut TIG-handtagets strömkontakt till strömuttaget på enhetens frontpanel.
2. Anslut TIG-handtagets styrkontakt till styruttaget på enhetens frontpanel.
3. Anslut TIG-handtagets gaskontakt till gasanslutningen på enhetens frontpanel.
4. Handtaget ska fästas korrekt och stadigt på strömuttaget och kontroll- och gaskontakterna ska skjutas in och vid behov dras åt. Om handtaget inte fästs på rätt sätt kan det leda till skador på handtaget och därmed på hela enheten.

Anslutning av MIG-handtag

1. Anslut MIG/MAG-handtagets EURO-kontakt till EURO-uttaget på enhetens frontpanel.
2. Kontrollera att handtagskontakten passar korrekt i EURO-uttaget. Observera anslutningen av styrstiften och spetsen på trådstyrningsinsatsen.
3. Dra åt muttern på EURO-kontakten genom att vrida den medurs.
4. Handtaget ska vara korrekt och stadigt fastsatt i uttaget. Om handtaget inte fästs på rätt sätt kan det leda till skador på handtaget och därmed på hela enheten.

Anslutning av MMA-elektrodhållare

1. Anslut MMA-elektrodhållarens strömkontakt till strömuttaget på enhetens frontpanel.
2. Dra åt strömkontakten genom att vrida den medurs.
3. Hållaren ska vara korrekt och stadigt fastsatt i strömuttaget. Om handtaget inte fästs på rätt sätt kan det leda till skador på handtaget och därmed på hela enheten.

Anslutning av jordfäste

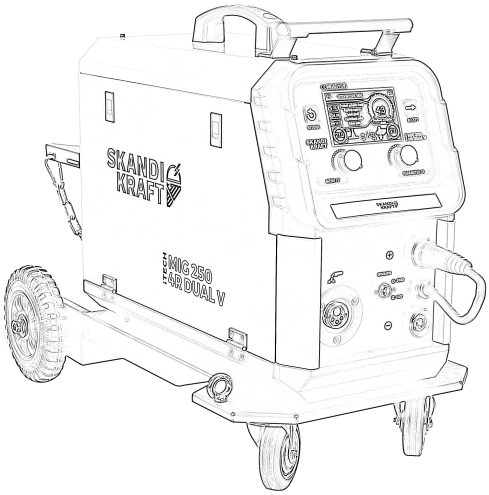
1. Anslut jordfästets strömkontakt till strömuttaget på enhetens frontpanel.
2. Dra åt strömkontakten genom att vrida den medurs.
3. Hållaren ska vara korrekt och stadigt fastsatt i strömuttaget. Om handtaget inte fästs på rätt sätt kan det leda till skador på handtaget och därmed på hela enheten.

Montering av svetstrådspole

1. Lås upp spännaren för styrrullen för svetstråden.
2. Skruva loss muttern som håller fast svetstrådspolen.
3. Sätt på spolen med en färdig adapter eller använd en adapter som är utformad för trådspolen i fråga, varvid du särskilt ska vara uppmärksam på riktningen för trådavvecklingen. Tråden måste komma från spolen och ligga i jämnhöjd med styrrullarna. Låsestiftet ska sitta i adapterns/spolens placeringshål.
4. Säkra spolen med muttern.
5. Kontrollera att rullarna är anpassade till svetstrådens tvärsnitt (markering ingraverad på rullen), för in tråden genom styrändan. Svetstråden ska vara parallell med matarrullarnas spår. För in fyllnadsmaterial genom EURO-uttagets utgång, ca 5-10[mm]. Säkra trådmatarens spännare, ställ in på 2,5-4 (för fast hård tråd, svart/rostande stål), 2-3,5 för mjuk tråd (aluminium, lödtråd, pulvertråd eller självskärande tråd).

Anslutningsschema för gasflaska

1. Flaskan måste placeras upprätt i det avsedda utrymmet eller på enhetens vagn.
2. Säkra flaskan så att den inte kan välta. Om enheten har en transportvagn ingår lämpliga kedjor för att säkra gasflaskorna.
3. Se till att flaskventilen är avstängd.
4. Skruva fast regulatorn på flaskan.
5. Anslut gasslangen till gasregulatorn.
6. Säkra anslutningen med ett buntband.
7. Anslut gasslangen till svetsmaskinens koppling.
8. Säkra anslutningen med ett buntband.
9. Skruva loss flaskventilen.
10. Skruva loss regulatorventilen och ställ in rätt skyddsgasflöde.
11. När svetsningen är klar stänger du av flaskventilen.



EXTRA FUNKTIONER

✔ puls och dual puls – mer kvalitativ svetsning, längre livslängd och snyggare svetsning
✔ spot/s-2T/s-4 – punktsvetsning, används för att svetsa tunna material
✔ transportvagn och transporthandtag
✔ fan stop – stänger av fläkten i vila, tyst drift: ja
✔ snabbkoppling för gasslang: ja
✔ anslutning till gasvärmare: ja
✔ externt handtag spool gun för trådmatning: ja
✔ VRD spänningsreglering och säkerhetsförbättring: ja
✔ Arc Force justering av svetsbåge: ja
✔ Hot Start snabb bågantändning: ja
✔ Anti Stick förhindrar att elektroden fastnar: ja
✔ minneskanaler: 18

PARAMETRAR FÖR STRÖMFÖRSÖRJNING

Strömförsörjning: 230 V
Frekvens: 50/60 Hz
Tomgångsspänning: 68 V PARAMETRAR FÖR STRÖMFÖRSÖRJNING
Strömförsörjning: 400 V
Frekvens: 50/60 Hz
Tomgångsspänning: 74 V

PARAMETRAR FÖR STRÖMFÖRSÖRJNING

Strömförsörjning: 400 V
Frekvens: 50/60 Hz
Tomgångsspänning: 74 V

FYSISKA PARAMETRAR

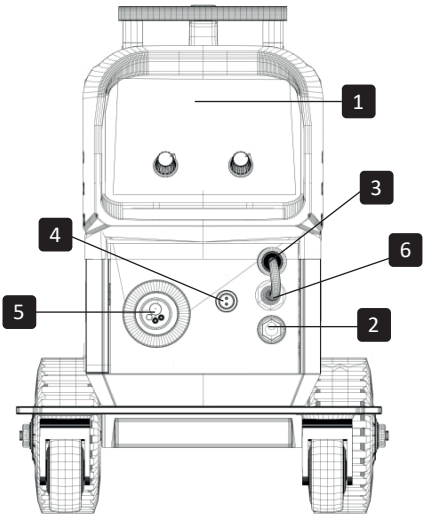
Dimensioner längd bredd höjd: 48x21x38 cm
Vikt enhet: svetsmaskin ensam (netto) 14,8 kg, i kartongförpackning 21 kg
Dimensioner på förpackningen med transportvagn, längd, bredd, höjd: 84x43x13 [cm]
Vikt på förpackningen med transportvagn: 14,5 kg
Höljets kapslingsklass: IP21S
Kylning: fläkt

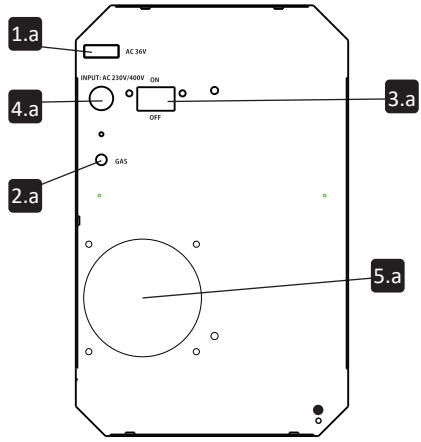
TEKNISKA PARAMETRAR för 230 V

MIG-svetsström: 40-200 A
MIG-svetsspänning: 16-24 V
Effektivitet (för temp. 40 °C):
30 %/200 A/24 V
60 %/ 142 A / 21.2 V
100 %/110 A/19.5 V
TIG-svetsström: 10-200 A
TIG-svetsspänning: 10.4-18 V
TIG-effektivitet (för temp. 40 °C):
30 %/200 A/18 V
60 %/ 142 A / 15.7 V
100 %/110 A/19.5 V
MMA-svetsström: 30-200 A
MMA-svetsspänning: 21.2-28 V
MMA-effektivitet (för temp. 40 °C):
30 %/200 A/28 V
60 %/142 A/25.7 V
100 %/110 A/24.4 V

TEKNISKA PARAMETRAR för 400 V

MIG-svetsström: 40-250 A
MIG-svetsspänning: 16-26.5 V
Effektivitet (för temp. 40 °C):
30 %/250 A/26.5 V
60 %/177 A/22.9 V
100 %/137 A/20.9 V
TIG-svetsström: 10-250 A
TIG-svetsspänning: 10.4-20 V
TIG-effektivitet (för temp. 40 °C):
30 %/250 A/20 V
60 %/177 A/17.1 V
100 %/137 A/15.5 V
MMA-svetsström: 30-250 A
MMA-svetsspänning: 21.2-30 V
MMA-effektivitet (för temp. 40 °C):
30 %/250 A/30 V
60 %/177 A/27.1 V
100 %/137 A/25.5 V
Matare: 4 R
Diameter på trådspolen: D200, D300
Max. spolstorlek: 5 kg, 15 kg
Tråddiameter för användning i svetsaren: 0.8/1.0/1.2 mm





Framsida

1. Kontroll
2. Uttag för negativ pol
3. Uttag för positiv pol
4. Uttag för SPOOLGUN-handtag
5. EURO-uttag
6. Kontrolluttag för TIG-handtag 9. Ledning för att bestämma polariteten på EURO-uttaget

Baksida

1.a. Uttag för gasvärmare 36V
2.a. Anslutning för skyddsgas
3.a. Enhetens huvudbrytare
4.a. Anslutning för nätkabel
5.a. Ventilationsöppningar

Förberedelse av enheten för svetsning

Förberedelse av enheten – MMA-svetsmetod

1. Anslut MMA-elektrodhållarens strömkontakt till strömuttaget på svetsarens frontpanel.
2. Anslut jordfästets strömkontakt till strömuttaget på svetsarens frontpanel.
3. Anslut jordfästets klämma till arbetsstycket eller svetsbordet.
4. Starta enheten med strömbrytaren på enhetens baksida.
5. På kontrollpanelen väljer och ställer du in enheten enligt önskade parametrar.
6. Enheten är klar för användning.

Förberedelse av enheten – MIG/MAG-svetsmetod

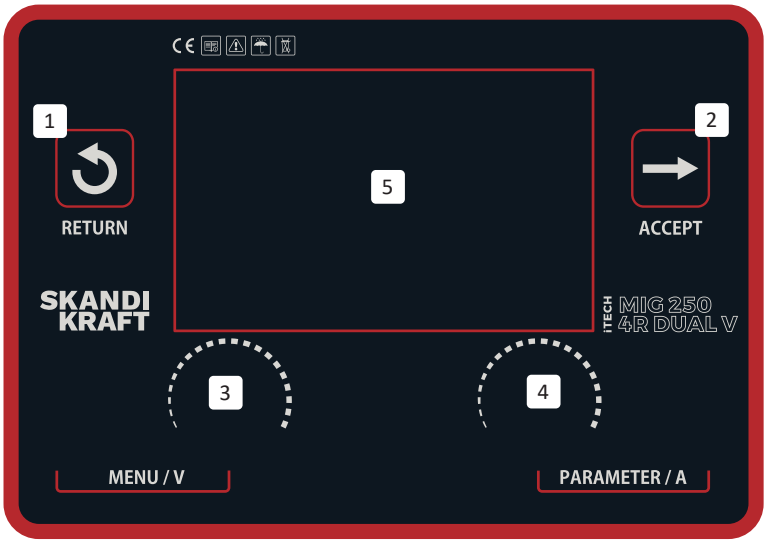
1. Anslut svetshandtaget till EURO-uttaget, kom ihåg att sätta på trådspolen på rätt sätt i förväg, se “Montering av svetstrådspole”.
2. Anslut flaskan och regulatornsatsen (se “Anslutningsschema för gasflaska”) till inloppsöppningen på baksidan av enheten.
3. Anslut kabeln för att bestämma Euro-uttagets polaritet till polen “+”.
4. Anslut jordfästets strömkontakt till strömuttaget på svetsarens frontpanel.
5. Anslut jordfästets klämma till arbetsstycket eller svetsbordet.
6. Starta enheten med strömbrytaren på enhetens baksida.
7. Rätta ut svetshandtaget så mycket som möjligt och lägg det platt på marken (detta hjälper tråden att sträcka sig fritt). Använd option/knapp för snabbmatning för tråden bortom den andra änden av svetsbrännaren. Korta tråden så att den sticker ut 2-5 mm över handtagets ände.
8. På kontrollpanelen väljer och ställer du in enheten enligt önskade parametrar.
9. Enheten är klar för användning.

Förberedelse av enheten – FLUX-svetsmetod

1. Anslut svetshandtaget till EURO-uttaget, kom ihåg att sätta på trådspolen på rätt sätt i förväg, se “Montering av svetstrådspole”.
2. Anslut flaskan och regulatornsatsen (se “Anslutningsschema för gasflaska”) till inloppsöppningen på baksidan av enheten.
3. Anslut kabeln för att bestämma Euro-uttagets polaritet till polen “-”.
4. Anslut jordfästets strömkontakt till strömuttaget på svetsarens frontpanel.
5. Anslut jordfästets klämma till arbetsstycket eller svetsbordet.
6. Starta enheten med strömbrytaren på enhetens baksida.
7. Rätta ut svetshandtaget så mycket som möjligt och lägg det platt på marken (detta hjälper tråden att sträcka sig fritt). Använd option/knapp för snabbmatning för tråden bortom den andra änden av svetsbrännaren. Korta tråden så att den sticker ut 2-5 mm över handtagets ände.
8. På kontrollpanelen väljer och ställer du in enheten enligt önskade parametrar.
9. Enheten är klar för användning.

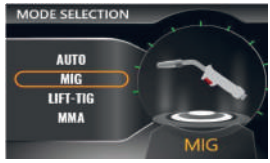
Förberedelse av enheten – TIG-svetsmetod

1. Anslut TIG-handtagets strömkontakt till strömuttaget på svetsarens frontpanel, polen “-”.
2. Anslut flaskan och regulatornsatsen (se “Anslutningsschema för gasflaska”) till inloppsöppningen på baksidan av enheten.
3. Anslut jordfästets strömkontakt till strömuttaget på svetsarens frontpanel, polen “+”.
4. Anslut jordfästets klämma till arbetsstycket eller svetsbordet.
5. Starta enheten med strömbrytaren på enhetens baksida.
6. På kontrollpanelen väljer och ställer du in enheten enligt önskade parametrar.
7. Enheten är klar för användning.



1	Knapp för att återgå till föregående meny • Om man trycker på knappen och håller den intryckt i 5[s] och sedan släpper den kommer fabriksinställningarna att återställas. Det kan lösa problem som rör enhetens system.
2	Knapp för att acceptera det valda alternativet från menyn.
3	Ratt för att välja parametrar för enhetens funktion. En ytterligare funktion, i AUTO-läget, genom att trycka på knappen och hålla den intryckt i 5 sekunder och sedan släppa den kan man snabbt växla mellan 2T/4T-funktionen.
4	Ratt för att välja parametrar för enhetens funktion. En ytterligare funktion, i AUTO-läget, genom att trycka på knappen och hålla den intryckt i 5 sekunder och sedan släppa den kan man snabbt aktivera S PULSE och stänga av den.
5	LCD display.

Val av språk: Enheten erbjuder fyra språkversioner av programvaran; operatören kan använda de engelska, tyska, polska och franska versionerna.



1. Val av svetsläge

• Auto – anger synergiläget för maskinens huvudfunktion, i det här fallet är det MIG/MAG.
• MIG(MAG) – funktion för halvautomatisk svetsning utan synergi.
• Lift-TIG – TIG-svetsning med bågantändning genom friktion. Ljusbågen startar i den här metoden genom att gnugga volframelektroden mot svetsmaterialet.
• MMA – svetsning med belagd elektrod.

VIKTIGT!
Kom ihåg att de metoder som anges ovan, förutom (AUTO), kräver en annan sats tillbehör och en annan anslutning och inställning av enheten, kom ihåg att hänvisa till de frågor som tagits upp tidigare, rätt satsanslutning för metoden.

2. Val av material
Vrid ratten på höger sida för att välja det material som ska svetsas.
• Carbon steel – kolstål (svart stål)
• Stainless steel – rostfritt stål.
• Al-SI – aluminium-kisellegering, den vanligaste.
• Al-Mg – aluminium-magnesiumlegering, hårda aluminiumlegeringar, t.ex. bilhjul.
• Cu-SI – koppar-kisellegering möjliggör lödning, zink- eller gjutjärnsvetsning.

3. Val av materialtjocklek
Vrid ratten till vänster för att gå till nästa meny arbetsplattans tjocklek. Vrid ratten på höger sida för att justera tjockleken på arbetsplattan.

4. Val av tråddiameter
Välj lämplig diameter på den tråd som förs in i matningskammaren.

5. Val av greppmetod
• 2T – tvåtaktssvetsning. För att utlösa ljusbågen ska man trycka på knappen på svetspistolen och hålla den nedtryckt medan man svetsar; om man släpper knappen släcks ljusbågen.
• 4T – fyrtaktssvetsning, för att utlösa ljusbågen ska man trycka på knappen på svetspistolen och släppa den sedan. Ljusbågen kommer att bibehållas. För att släcka svetsbågen ska man trycka på knappen igen och sedan släppa den.
4T-läget rekommenderas för att svetsa långa svetsar.

6. Val av puls för svetsström

• Svetsning med likström (utan puls).

• Enkelpuls – förbättrar överföringen av fyllnadsmaterial till svetsen. Rekommenderas för svetsning av aluminiumlegeringar och Cu-Si. Förbättrar svetsresultatet även för solid tråd, genom att svetsa kolstålslegeringar.

• Dubbel puls – hög svetsprestanda, karakteristisk fiskfjällsformad svets.

7. Val av trådmatningshastighet

Steglöst justerbar trådmatningshastighet.

8. Val av svetsströmspänning

Visar spänning för svetsströmmen. Ju högre spänning, desto längre blir svetsbågen. Valet beror på materialtjocklek och materialtyp.

9. Induktans:

Ställ först in data till “0” och börja sedan svetsa, om svetsstrålen är för smal, ställ in den högre. Om svetsen är för bred, ställ in ett lägre värde.

Obs: Om det inte finns något behov av att justera induktansen, vilket oftast används vid svetsning av tunna material, bör fabriksinställningen av denna parameter inte ändras.

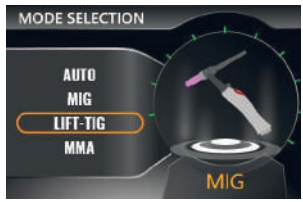
10. Val av högsta och lägsta matningshastighet

Halvautomatiska svetsmaskiner i denna klass har självjusterande trådmatningshastighet under svetsningen. Trots den tidigare inställningen av “Hastighet för trådmatare”, som motsvarar ett basvärde, har vi möjlighet att finjustera denna parameter.

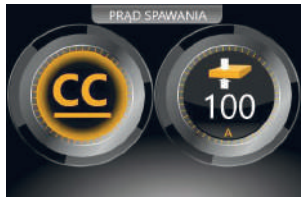
11. Val av frekvens för dubbelpuls
Det rekommenderade justeringsområdet stämmer överens med svetsområdet.

12. Val av driftläge för dubbelpuls
Det rekommenderas att den används i området 30-40 %.

TIG LIFT

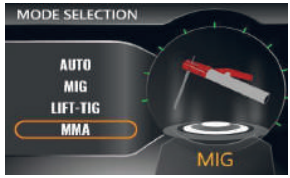


TIG-metoden är särskilt lämplig för estetisk och högkvalitativ sammanfogning av metaller utan arbetsintensiv efterbearbetning. Detta kräver dock en ordentlig förberedelse och rengöring av kanterna på de båda svetsade komponenterna. De mekaniska egenskaperna hos tillsatsmaterialet bör likna de mekaniska egenskaperna hos de svetsade komponenterna. Skyddsgasen är ren argon som tillförs i en mängd som beror på den inställda svetsströmmen.



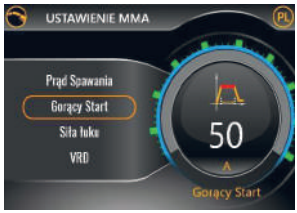
Val av svetsström
Vrid på ratten för att justera svetsströmmen. Motsvarande plåttjocklek visas till höger.

MMA



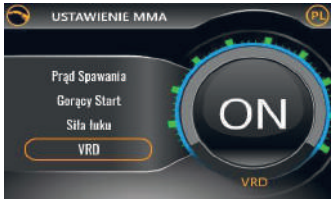
MMA-metoden använder en belagd elektrod som består av en metallkärna som är belagd. En ljusbåge bildas mellan elektrodens ände och det material som ska svetsas. Bågen antänds genom att elektroden rör vid arbetsstyckets ände. Svetsaren matar elektroden när den smälter in i arbetsstycket för att bibehålla en konstant båglängd och förflyttar samtidigt dess smältande ände längs svetslinjen. Smältelektrodens beläggning avger skyddande gaser som skyddar den flytande metallen från den omgivande atmosfären, och stelnar sedan och bildar en slagg på badets yta, som skyddar den stelnande svetsen från att svalna för snabbt och från skadliga effekter från omgivningen.

1. Val av svetsström
Ställ in svetsströmmen med ratten på höger sida, maskinen föreslår automatiskt tjockleken på det material som ska svetsas och diametern på den elektrod som ska användas vid den valda strömstyrkan [A].



2. Varmstart (HOT START)
Funktion för att underlätta svetsning. När ljusbågen tänds sker en tillfällig ökning av svetsströmmen för att värma upp materialet och elektroden vid kontaktpunkten och för att forma smälten och svetsytan ordentligt under svetsningens inledande fas

3. Bågkraft (ARC FORCE):
Stabiliserar bågen oberoende av fluktuationer i båglängden, minskar splittring.



4. VRD
Tryck på knappen för att aktivera VRD-funktionen. Tryck på knappen igen för att stänga av. Vi rekommenderar att aktivera VRD-funktionen vid MMA-svetsning. Spänningsminskning i en elektrisk krets. Om elektroden kortsluts mot materialet och det inte uppstår någon ljusbåge, stänger VRD-funktionen av strömförsörjningen för att förhindra att enheten överhettas.

GARANTIKORT

Allmän information:
Garantikortet är avsett för SKANDI KRAFT®-apparater. Utnyttjandet av garantin är en rättighet för den person som äger SKANDIKRAFT®-utrustningen till vilken garantikortet har bifogats. Garantin utesluter eller begränsar inte rätten att utöva rättigheter i samband med att varorna inte överensstämmer med avtalet, garantin eller andra juridiska rättigheter. Syftet med en garanti är att ge konsumenterna rättigheter som går längre än vad som föreskrivs i lagen och därför bör garantibestämmelserna i tveksamma fall tolkas med denna avsikt.

Garantikortet är avsett för mer än ett land, men med särskilt fokus på de europeiska marknaderna. Om lagarna i ett visst land därför ger konsumenterna mer omfattande garantirättigheter än vad SKANDI KRAFTs garantikort anger, ger garantirättigheterna i det landet konsumenterna ett skydd på en nivå som inte är lägre än lagarna. Bestämmelser i garantikortet som är mindre gynnsamma för konsumenten ska inte tillämpas och ska ersättas av bestämmelser som motsvarar lagstiftningen i detta land. Denna princip gäller även företagare eller andra enheter om lagen i landet i fråga ger dem befogenheter som inte kan uteslutas juridiskt.

Viktiga informationer:
Det är viktigt att läsa denna bruksanvisning innan man använder sin SKANDI KRAFT. Om enheten inte vill fungera korrekt trots att den startas enligt bruksanvisningen föreslår vi att du använder vår kostnadsfria hjälplinje: (+48) 733 848 489 eller (+48) 668 176 610. Vår personal kan hjälpa dig att lösa problemet med din enhet och du behöver inte använda ditt garantikort eller andra rättigheter i samband med att din SKANDI KRAFT-enhet inte överensstämmer med kraven.

Garantivillkor:
1. Garantin är giltig för:
● 24 månader när det gäller en konsument och personer som lagen ger analogt och absolut skydd i samma utsträckning som en konsument,
● 12 månader för andra aktörer.
2. Garantin gäller från och med den dag då varorna levereras. Om varorna har levererats i samband med en beställning hos säljaren ska leveransdatumet vara det datum då utrustningen överlämnades av transportören till köparen eller en av köparen bemyndigad person.
3. Den person som använder garantin bör visa att tidsfristen för garantins giltighet har iakttagits. Det grundläggande dokumentet för att visa detta är ett kvitto eller en faktura, eventuellt ett fraktdokument, men omständigheterna kan också visas på andra sätt.
4. Garantin täcker fel som upptäcks under garantiperioden.
5. Garantin ges av tillverkaren: NEMES POLSKA Sp. z o.o. eller av tillverkarens auktoriserade garantiservice (nedan gemensamt kallade "Servicepunkt"). Den aktuella förteckningen över Servicepunkter finns på webbsidan www.skandi--kraft.com. Om garantin utförs i ett annat land än det land där tillverkaren har sitt huvudkontor och tillverkaren har en Servicepunkt i det landet. Garantens skyldigheter uppfylls i detta land av en sådan Servicepunkt.
6. För effektivare garantiservice, innan du levererar din SKANDI KRAFT-enhet till Servicepunkten bör du kontakta Servicepunkten på följande nummer (+48) 733 848 489 eller (+48) 668 176 610 eller via e-post: serwis@skandi-kraft.-com och skicka till e-postadressen en ifylld garantiblankett, som kan laddas ner från: www.skandi-kraft.com eller enligt mallen i garantikortet.
7. Vid ett garantianspråk enligt de villkor som beskrivs i avsnittet ovan kan Servicepunkten be dig skicka foton av enheten eller lämna ytterligare information. I detta skede kan Servicepunkten ta hänsyn till garantin och informera dig om att du inte behöver leverera enheten till Servicepunkten, eftersom den kommer att ersättas och skickas till den adress som angetts i anspråket. Servicepunkten kan också ge en första negativ bild av garantianspråket, inklusive i synnerhet en indikation på att anspråket gäller förbrukningsdelar som inte omfattas av garantin. I det sistnämnda fallet anses dock begäran ha gjorts först när enheten levereras till Servicepunkten och Servicepunktens ställningstagande är endast en preliminär bedömning av anspråk, utan kontroll av enheten i fråga.
8. Kostnaden för att leverera enheten till Servicepunkten ska bäras av den person som omfattas av garantin. Om anspråket anses vara berättigat ersätts denna kostnad, när den är dokumenterad. Denna bestämmelse gäller i tillämpliga delar för kostnaderna för att återlämna enheten till den person som utnyttjade garantin.
9. Innan enheten levereras till Servicepunkten ska den rengöras från all smuts, särskilt fett, färg och i synnerhet alla ämnen som är skadliga för hälsa eller liv.
10. När enheten har levererats ska Servicepunkten inom 14 dagar informera om huruvida garantianspråket har godkänts eller inte. Delvis godkännande av garantianspråket är också tillåtet.

11. Den ungefärliga reparationstiden för enheten är 14 dagar. Om en del inte är tillgänglig kan denna tid förlängas, vilket kunden kommer att informeras om. Om enheten inte kan repareras kommer den att ersättas med en ny enhet. Om Tillverkaren inte längre har den modell som omfattas av garantin, kommer den att erbjuda den mest likvärdiga modellen eller en återbetalning av inköpspriset.
12. Garantin täcker inte mekaniska skador eller skador till följd av felaktig användning:
● skador till följd av användningen av enheten, såvida de inte beror på defekter i enheten vid leveranstillfället,
● fysiska, yttre skador som t.ex. bucklor, fall från höjder, skärsår, skrubbsår, blixtnedslag, strömstötar och liknande,
● skador till följd av att bruksanvisningarna inte följs, inklusive bristande underhåll eller dålig förvaring av enheten,
● ändringar till följd av modifieringar eller reparationer som utförts av obehöriga personer,
● skador orsakade av felaktig anslutning till elnätet eller dåliga nätparametrar,
● om märkskylten saknas, upphör garantin.
13. Garantin omfattar inte förbrukningsdelar såsom svetshandtag, inklusive förbrukningsdelar som är kopplade till det (isolatorer/diffusorer, kontakter, strömspetsar, gasmunstycken och skydd), ersatta matardelar (matarrullar, trådguider), jordklämmor, elektrodhållare, styrkontakter, strömkontakter, såvida de inte överensstämde med kontraktet vid leveranstillfället. Om det under garantin rapporteras skador på förbrukningsdelar som inte omfattas av garantin, informerar Servicepunkten den sökande om detta och ger även information om kostnaden för att byta ut en sådan del. Sådana reparationer betraktas som reparationer utanför garantin, och transport- och reparationskostnaderna betalas av kunden. Denna bestämmelse gäller i tillämpliga delar för Skandia som skadas på ett sätt som inte täcks av garantin.
14. När det gäller reparationer utanför garantin ska kostnaden för dem, inklusive kostnaden för leverans och återlämnande av varorna, bäras av den person som gjorde anspråk på garantin. Under alla omständigheter ska Servicepunkten dock få ett godkännande för reparationen utanför garantin innan reparationen utförs.
15. Under transporten ska produkten vara väl skyddad med t.ex. originalförpackning, stoppning för att förhindra att enheten rör sig fritt och för att skydda den från skador under transporten. Varken Servicepunkten eller Tillverkaren är ansvariga för skador på enheten under transport, om inte transporten utförs av dem. För att skydda egna rättigheter före och efter förpackningen är det därför lämpligt att ta fotografier för att dokumentera enhetens skick och hur den skyddades under transporten.
16. Om SKANDI KRAFT-enheten ersätts med en ny enhet löper garantin från och med leveransen till den person som omfattas av garantin. Om endast enskilda komponenter i enheten byts ut, gäller regeln i föregående mening endast för dessa komponenter.

Enhetens namn:	Inköpsdokumentets nummer:
.....	.....
Modell:	Inköpsdatum:
.....	.....
Serienummer (SN):	Datum och användarens underskrift:
.....	.....

***Kom ihåg att fylla i rutan ovan för att bekräfta att du har läst kortet och att garantin uppfylls.**

Serviceanteckningar:

Nr	Felkod	Datum	Anmärkningar	Servicemannens underskrift

• Under en viss felkod kan vi på webbsidan skandi-kraft.com se vad som har reparerats under servicearbetet.

• Fyll i alla fält på ett läsbart sätt.

Tabell för anteckningar							
Nr	Typ av material som ska svetsas	Diameter [Ø] på fyllnadsmedel (tråd)	Typ av material Fyllnadsmedel	Svetsström-parametrar		Trådmatningshas-tighet [m/min]	Gasflöde [l/min]
				[A]	[V]		
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							