

KARTA GWARANCYJNA INSTRUKCJA OBSŁUGI

Inwertorowe półautomaty spawalnicze

TRAFIMIG 300 Dual PULS

trafilux
professional
INVERTER

OSTRZEŻENIE!

Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją



1. UWAGI OGÓLNE

Uruchomienia i eksploatacji urządzenia można dokonać tylko po dokładnym zapoznaniu się z niniejszą Instrukcją Obsługi. Ze względu na ciągły rozwój techniczny urządzenia, pewne jego funkcje mogą ulegać modyfikacji i ich działanie może różnić się szczegółami od opisów w instrukcji. Nie jest to błędem urządzenia, lecz wynikiem postępu i ciągłych prac modyfikacyjnych urządzenia. Uszkodzenie urządzenia spowodowane niewłaściwą obsługą powoduje utratę uprawnień z tytułu gwarancji. Wszelkie przeróbki prostownika są zabronione i powodują utratę gwarancji.

2. BEZPIECZEŃSTWO

Pracownicy obsługujący urządzenie powinni posiadać niezbędne kwalifikacje uprawniające ich do wykonywania prac spawalniczych:

- powinni posiadać uprawnienia spawacza elektrycznego w zakresie spawania w osłonach gazowych,
- znać zasady BHP przy eksploatacji urządzeń elektroenergetycznych jakimi są urządzenia spawalnicze i osprzęt pomocniczy zasilany energią elektryczną,
- znać zasady BHP przy obsłudze butli i instalacji ze sprężonym gazem (argonem),
- znać treść niniejszej instrukcji i eksploatować urządzenie zgodnie z jego przeznaczeniem.



OSTRZEŻENIE



Spawanie może zagrażać bezpieczeństwu operatora i pozostałych osób przebywających w pobliżu. Dlatego podczas spawania należy zachować szczególne środki ostrożności. Przed przystąpieniem do spawania należy zapoznać się z przepisami BHP obowiązującym na stanowisku pracy.

W czasie spawania elektrycznego metodą MIG/MAG istnieją następujące zagrożenia:

- **PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM**
- **NEGATYWNE ODDZIAŁYWANIE ŁUKU NA OCZY I SKÓRĘ CZŁOWIEKA**
- **ZATRUCIE PARAMI I GAZAMI**
- **OPARZENIA**
- **ZAGROŻENIA WYBUCHEM I POŻAREM**
- **HAŁAS**

Zapobieganie porażeniu prądem elektrycznym:

- podłączać urządzenie do technicznie sprawnej instalacji elektrycznej o właściwym zabezpieczeniu i skuteczności zerowania (dodatkowej ochrony przeciwporażeniowej); należy sprawdzić i poprawnie podłączyć do sieci także inne urządzenia na stanowisku pracy spawacza,
- przewody prądowe montować przy wyłączonym urządzeniu,
- nie dotykać jednocześnie niez izolowanych części uchwytu elektrodowego, elektrody i przedmiotu spawanego, w tym obudowy urządzenia,
- nie używać uchwytów i przewodów prądowych o uszkodzonej izolacji,
- w warunkach szczególnego zagrożenia porażeniem prądem elektrycznym (praca w środowiskach o dużej wilgotności i zbiornikach zamkniętych) pracować z pomocnikiem wspomagającym pracę spawacza i czuwającym nad bezpieczeństwem, stosować ubranie i rękawice o dobrych właściwościach izolacyjnych,
- w razie zauważenia jakichkolwiek nieprawidłowości, należy zwrócić się do kompetentnych osób w celu ich usunięcia,
- Zabroniona jest eksploatacja urządzenia ze zdjętymi osłonami.

Zapobieganie negatywnemu oddziaływaniu łuku elektrycznego na oczy i skórę człowieka:

- Stosować ubrania ochronne (rękawice, fartuch, buty skórzane),
- Stosować tarcze lub przyłbice ochronne z właściwie dobranym filtrem,
- Stosować zasłony ochronne z niepalnych materiałów oraz właściwie dobierać kolorystykę ścian absorbujących szkodliwe promieniowanie.

Zapobieganie zatruciom parami i gazami wydzielanymi w czasie spawania z otuliny elektrod i parowania metali:

- Stosować urządzenia wentylacyjne i odciągi instalowane na stanowiskach o ograniczonej wymianie powietrza,
- Przedmuchiwać świeżym powietrzem przy pracach w przestrzeni zamkniętej (zbiorniki),
- Stosować maski i respiratory.

Zapobieganie oparzeniom:

- Stosować odpowiednią odzież ochronną i obuwie chroniące od oparzeń pochodzących od promieniowania łuku i odprysków,
- Unikać zabrudzeń odzieży smarami i olejami mogącymi doprowadzić do jej zapalenia.

Zapobieganie wybuchowi i pożarom:

- Zabrania się eksploatacji urządzenia i spawania w pomieszczeniach zagrożonych wybuchem lub pożarem,
- Stanowisko spawalnicze powinno być wyposażone w sprzęt gaśniczy,
- Stanowisko spawalnicze powinno znajdować się w bezpiecznej odległości od materiałów łatwopalnych.

Zapobieganie negatywnemu oddziaływaniu hałasu:

- Stosować zatyczki do uszu lub inne środki ochrony przed hałasem,
- Ostrzegać o niebezpieczeństwie osób znajdujących się w pobliżu.

OSTRZEŻENIE!

Nie wolno używać źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur.

Przed uruchomieniem urządzenia należy:

- Sprawdzić stan połączeń elektrycznych i mechanicznych. Zabrania się używać uchwytów i przewodów prądowych o uszkodzonej izolacji. Niewłaściwa izolacja uchwytów i przewodów prądowych grozi porażeniem prądem elektrycznym,
- Zadbać o właściwe warunki pracy, tj. zapewnić właściwą temperaturę, wilgotność i wentylację w miejscu pracy. Poza pomieszczeniami zamkniętymi chronić przed opadami atmosferycznymi,
- Umieścić prostownik w miejscu umożliwiającym jego łatwą obsługę.

Osoby obsługujące spawarkę powinny:

- posiadać uprawnienia do spawania elektrycznego metodą MIG/MAG,
- znać i przestrzegać przepisy BHP obowiązujące przy wykonywaniu prac spawalniczych,
- używać właściwego, specjalistycznego sprzętu ochronnego: rękawic, fartucha, butów gumowych, tarczy lub przyłbicy spawalniczej z odpowiednio dobranym filtrem,
- znać treść niniejszej instrukcji obsługi i eksploatować spawarkę zgodnie z jej przeznaczeniem.

Wszelkie naprawy urządzenia mogą być dokonywane wyłącznie po odłączeniu wtyczki z gniazdka zasilającego.

Gdy urządzenie jest podłączone do sieci niedozwolone jest dotykanie gołą ręką ani przez wilgotną odzież żadnych elementów tworzących obwód prądu spawania.

Zabronione jest zdejmowanie osłon zewnętrznych przy urządzeniu włączonym do sieci.

Wszelkie przeróbki prostownika we własnym zakresie są zabronione i mogą stanowić pogorszenie warunków bezpieczeństwa.

Wszelkie prace konserwacyjne i remontowe mogą być przeprowadzane wyłącznie przez uprawnione osoby z zachowaniem warunków bezpieczeństwa pracy obowiązujących dla urządzeń elektrycznych.

Zabrania się eksploatacji spawarki w pomieszczeniach zagrożonych wybuchem lub pożarem!

Stanowisko spawalnicze wyposażone powinno być w sprzęt gaśniczy.

Po zakończeniu pracy przewód zasilający urządzenie należy odłączyć od sieci.

Przedstawione powyżej zagrożenia i ogólne zasady BHP nie wyczerpują zagadnienia bezpieczeństwa pracy spawacza, gdyż nie uwzględniają specyfiki miejsca pracy. Ważnym ich uzupełnieniem są stanowiskowe instrukcje BHP oraz szkolenia i instruktaże udzielane przez pracowników nadzoru.

3. PARAMETRY TECHNICZNE TRAFIMIG

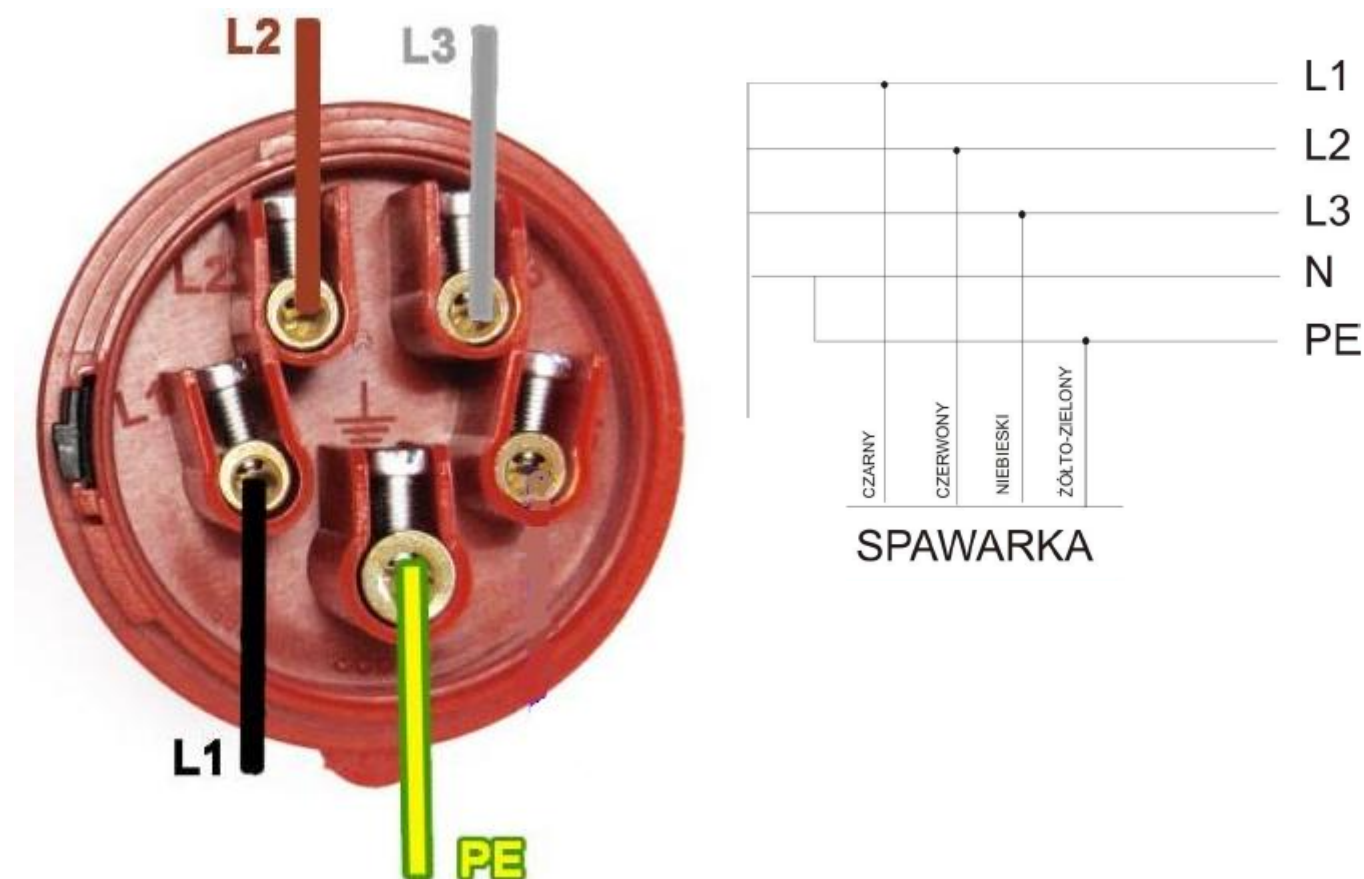
TRAFIMIG 300 Dual Puls

Napięcie zasilania	AC380V±15%/50/60Hz
Pobór mocy	9.2(KVA)
Prąd spawania	300(A)/ 16.5-32(V)
Zakres prądu spawania MIG	25-300(A)
Zakres prądu spawania MMA	25-300(A)
Częstotliwość PULSU	0-5,0 (Hz)
Cykl pracy	60(%)
Napięcie biegu jałowego	52±2(V)
Średnice drutu	0.8-1.2(mm)
Szybkość podawania drutu	2-18(m/min)
Rozmiar	780×290×530(mm)
Waga	35(KG)
Stopień ochrony	IP21
Wymagane zabezpieczenie	25 C (A)

Cykl pracy

Cykl pracy bazuje na okresie 10-minutowym. Cykl pracy 60% oznacza, że po 6 minutach pracy urządzenia jest wymagana 4-minutowa przerwa. Cykl pracy 100% oznacza, że urządzenie może pracować w sposób ciągły, bez przerw. Badania nagrzewania zostały przeprowadzone w temperaturze otaczającego powietrza. Cykl pracy przy 40°C został wyznaczony przez symulację.

5. MONTAŻ WTYKU 400V



Przewód żółto-zielony (przewód ochronny) należy podłączyć do wtyku sieciowego w miejsce oznaczone symbolem „PE” – gruby bolec we wtyku 400V
Przewody czarny, czerwony, niebieski są przewodami doprowadzającymi zasilanie do urządzenia (fazowymi) i należy podłączyć do wtyku sieciowego w miejsca oznaczone symbolami L1, L2, L3 bądź R1, S2, T3. Kolejność podłączenia przewodów fazowych do wtyku w oznaczone miejsca jest dowolna i nie powoduje zmian w pracy urządzenia.

6. OPIS PANELU STEROWANIA MIG 300 DUAL PULS



1	METODA PRACY: MMA/ MIG / MIG PULS/ MIG DUAL PULS
2	TRYB ZAJARZENIA ŁUKU : 2T/ 4T/ S-4T/ SPOT - PUNKTOWE
3	WYBÓR MATERIAŁU – ORAZ ŚREDNICY DRUTU
4	PARAMETRY DUAL PULS – DP – częstotliwość PULSU DL - Amplituda PULSU
5	POKRĘTŁO DO USTAWIEŃ POSZCZEGÓLNYCH PARAMETRÓW (opis poniżej)*
6	POKRĘTŁO DO REGULACJI WARTOŚCI PRĄDU SPAWANIA
7	REGULACJA ArL – REGAULACJA DŁUGOŚCI ŁUKU PRĄDU ROBOCZEGO -10~10 %
GAZ	TEST GAZU

Opis poszczególnych parametrów dla pokrętki nr 5. – Wciśnięcie pokrętki powoduje przejście do ustawień następnego parametru z list:

Parameter	Kod	Max	Min	Domyślnie	Jednostka
PRE GAS Wyprzedzenie gazu	PRG	20	0	0.2	Sekundy
Post gas Opóźnienie gazu	POG	20	0	0.2	S
Burn Back Upalanie drutu	bbt	10	0	0.2	S
Slow wire feed Wolny start podajnika	rin	10	0	2	%
Hot start Gorący start	H5	10	0	2	%
Arc force Dynamika łuku	DIG	10	0	2	%
Striking voltage Długość łuku prądu inicjującego	U1	10	-10	0	%

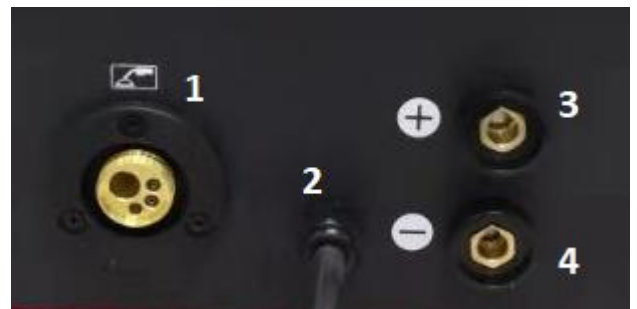
Striking Amps Natężenie prądu inicjującego	I1	300	25	80	A
Crater Voltage Długość łuku prądu końcowego	U2	10	-10	0	%
Crater Current Natężenie prądu wypełnienia krateru (końcowego)	I2	300	25	80	A
Indukcyjność	Ind	10	-10	0	%

1 – GNIAZDO CENTRALNE UCHWYTU MIG

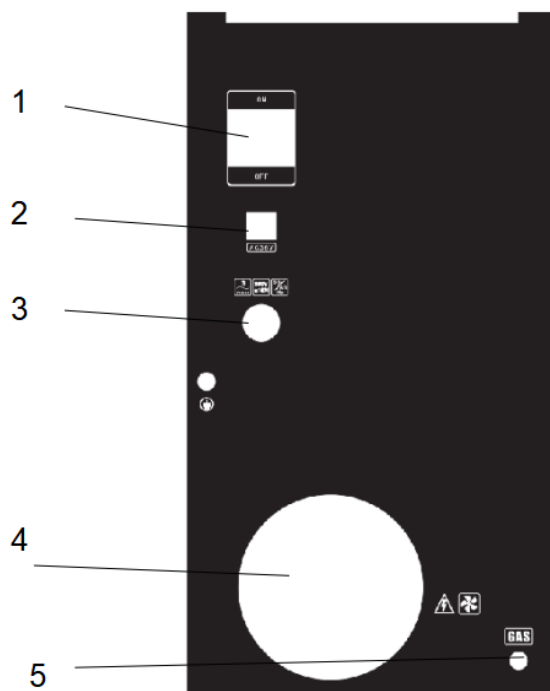
2 – KABEL Z WTYKIEM ZMIENNEJ POLARYZACJI

3 – GNIAZDO PANELOWE DODATNIE +

4 – GNIAZDO PANELOWE UJEMNE –



OPIS PANELU TYLNEGO :



1	WŁĄCZNIK GŁÓWNY :ON/OFF
2	GNIAZDO PODGRZEWACZA DLA REDUKTORA
3	KABEL ZASILAJĄCY
4	WENTYLATOR
5	WEJŚCIE GAZU

Rodzaj drutu	Wskazania wyświetlacza
AlSi Drut aluminiowo-krzemowy	AR 1,0
	AR 1,2
AlMg Drut aluminiowo-magnezowy	AR 1,0
	AR 1,2
SS Drut do stali nierdzewnej	AR~ 1,0
	AR~ 1,2
Fe Drut do stal czarnej	AR_0,8
	AR_1,0
	AR_1,2
	Co2 0,8
	Co2 1,0
	Co2 1,2

AR – Argon 100%
AR~ Argon 97% + Co2 3%
AR_ Argon 82% +Co2 18%
Co2

Ustawienia Parametrów:

MIG

- Wybór metody spawania : **MIG**
- Wybór trybu zajarzenia łuku: **2T/ 4T /Specjalny 4T/ spawanie punktowe**
- Wybór materiału **Dla wersji MIG dostępny tylko program „Fe” (stal czarna)**

Dostępne średnice drutu dla Co2 0,8-1,0-1,2

Dostępne średnice drutu dla Ar – 0,8-1,0-1,2

- Po naciśnięciu pokrętła numer 5 można dokonać zmiany parametrów:

I2 – natężenie prądu wypełnienia krateru (dostępne tylko dla trybu 4T lub S4t)

RIN – wolny start podajnika

BBT – Upalenie drutu, regulacja długości wolnego końca drutu.

PrG – wyprzedzenie wypływu gazu przed zajarzeniem łuku.

PoG – opóźnienie wypływu gazu po zakończonym spawaniu.

H5 – Wartość gorącego startu – chwilowe zwiększenie prądu spawania w momencie zajarzenia łuku (0-10% wartości ustawionego prądu spawania)

Syn – włączenie lub wyłączenie synergicznej kontroli parametrów. Po wyłączeniu trybu synerгии, wartości napięcia oraz szybkość podawania drutu regulowane są przez użytkownika, wedle własnych potrzeb.

Ind –Regulacja indukcyjności umożliwia optymalizację charakterystyki łuku w zależności od grubości spawanego elementu oraz metody i warunków spawania. Funkcja przydatna jest podczas spawania metodą MIG/MAG cienkich elementów, zapobiegając ich przepaleniu oraz lutowaniu elementów ocynkowanych. Im cieńszy element spawany tym indukcyjność powinna być wyższa (miękki łuk – mniejszy przetop materiału) dla elementów grubych odwrotnie (łuk twardy – większy przetop materiału). Standardowe, neutralne ustawienie indukcyjności mieści się na środku skali (środkowa pozycja potencjometru). Zmiana wartości indukcyjności wpływa również na zmniejszenie ilości odprysków podczas spawania w osłonie CO₂. Regulacja tego parametru umożliwia również lutowanie cienkich elementów ocynkowanych drutami wykonanymi ze stopu miedzanego CuSi3 w osłonie mieszanki Ar/CO₂ 20/80%. Należy ustawić niską indukcyjność dla małych prądów

SPT – Czas spawani punktowego – 0-20sek. (dostępny tylko dla funkcji SPOT)

W trybie z włączoną synergią wartość napięcia oraz posuwu drutu regulowana jest za pomocą pokrętła potencjometru oznaczonego literą „A”. Za pomocą potencjometru oznaczonego literą „V” można dokonać zmiany wartości kompensacji napięcia łuku spawalniczego „charakterystyki długości łuku spawalniczego” skracając go lub wydłużając (ArL -10 – 10)

W trybie z wyłączoną synergią wartość napięcia reguluję pokrętło oznaczone literą „V” wartość szybkości podawania drutu, pokrętło oznaczone literą „A”

MIG PULS / MIG Dual PULS

1. Wybór metody spawania : **MIG Puls / MIG Dual Puls**
 2. Wybór trybu zajarzenia łuku: **2T/ 4T /Specjalny 4T/ spawanie punktowe**
 3. Wybór materiału **Dla wersji MIG Puls/Dual Puls dostępne programy „Fe” (stal czarna), Alsi (stopy aluminium z krzemem), AlMg(stopy aluminium z magnezem), SS (stal nierdzewna)**
- Dostępne średnice drutu dla Ar -1,0-1,2**
4. Po naciśnięciu pokrętła numer 5 można dokonać zmiany parametrów:

PULS/DUAL PULS dla trybu 2T:

RIN – wolny start podajnika

BBT – Upalanie drutu, regulacja długości wolnego końca drutu.

PrG – wyprzedzenie wypływu gazu przed zajarzeniem łuku.

PoG – opóźnienie wypływu gazu po zakończonym spawaniu.

Syn – włączenie lub wyłączenie synergicznej kontroli parametrów. Po wyłączeniu trybu synergii, wartości napięcia oraz szybkość podawania drutu regulowane są przez użytkownika, wedle własnych potrzeb.

Ind –Regulacja indukcyjności umożliwia optymalizację charakterystyki łuku w zależności od grubości spawanego elementu oraz metody i warunków spawania. Funkcja przydatna jest podczas spawania metodą MIG/MAG cienkich elementów, zapobiegając ich przepaleniu oraz lutowaniu elementów ocynkowanych. Im cieńszy element spawany tym indukcyjność powinna być wyższa (miękki łuk – mniejszy przetop materiału) dla elementów grubych odwrotnie (łuk twardy – większy przetop materiału). Standardowe, neutralne ustawienie indukcyjności mieści się na środku skali (środkowa pozycja potencjometru). Zmiana wartości indukcyjności wpływa również na zmniejszenie ilości odprysków podczas spawania w osłonie CO₂. Regulacja tego parametru umożliwia również lutowanie cienkich elementów ocynkowanych drutami wykonanymi ze stopu miedzanego CuSi3 w osłonie mieszanki Ar/CO₂ 20/80%. Należy ustawić niską indukcyjność dla małych prądów

PULS/DUAL PULS dla trybu 4T:

U2 – charakterystyka długości łuku prądu wypełnienia krateru, skracanie łuku wartości ujemne (max. -10) wydłużanie łuku wartości dodatnie (+10) – charakterystyka neutralna (wartość 0)

I 2 – natężenie prądu wypełnienia krateru (końcowego) regulowana w zakresie 30-300A

RIN – wolny start podajnika

BBT – Upalanie drutu, regulacja długości wolnego końca drutu.

PrG – wyprzedzenie wypływu gazu przed zajarzeniem łuku.

PoG – opóźnienie wypływu gazu po zakończonym spawaniu.

H5 – Wartość gorącego startu – chwilowe zwiększenie prądu spawania w momencie zajarzenia łuku (0-10% wartości ustawionego prądu spawania)

Ind –Regulacja indukcyjności umożliwia optymalizację charakterystyki łuku w zależności od grubości spawanego elementu oraz metody i warunków spawania. Funkcja przydatna jest podczas spawania metodą MIG/MAG cienkich elementów, zapobiegając ich przepaleniu oraz lutowaniu elementów ocynkowanych. Im cieńszy element spawany tym indukcyjność powinna być wyższa (miękki łuk – mniejszy przetop materiału) dla elementów grubych odwrotnie (łuk twardy – większy przetop materiału).

Standardowe, neutralne ustawienie indukcyjności mieści się na środku skali (środkowa pozycja potencjometru). Zmiana wartości indukcyjności wpływa również na zmniejszenie ilości odprysków podczas spawania w osłonie CO₂. Regulacja tego parametru umożliwia również lutowanie cienkich elementów ocynkowanych drutami wykonanymi ze stopu miedzanego CuSi3 w osłonie mieszanki Ar/CO₂ 20/80%.

Należy ustawić niską indukcyjność dla małych prądów

PULS/DUAL PULS dla trybu S4T

U1 - charakterystyka długości łuku prądu inicjującego(początkowego), skracanie łuku wartości ujemne (max. -10) wydłużanie łuku wartości dodatnie (+10) – charakterystyka neutralna (wartość 0)

I 1 - natężenie prądu inicjującego(początkowego) regulowana w zakresie 30-300A

U2 – charakterystyka długości łuku prądu wypełnienia krateru, skracanie łuku wartości ujemne (max. -10) wydłużanie łuku wartości dodatnie (+10) – charakterystyka neutralna (wartość 0)

I 2 – natężenie prądu wypełnienia krateru (końcowego) regulowana w zakresie 30-300A

RIN – wolny start podajnika

BBT – Upalanie drutu, regulacja długości wolnego końca drutu.

PrG – wyprzedzenie wypływu gazu przed zajarzeniem łuku.

PoG – opóźnienie wypływu gazu po zakończonym spawaniu.

H5 – Wartość gorącego startu – chwilowe zwiększenie prądu spawania w momencie zajarzenia łuku (0-10% wartości ustawionego prądu spawania)

Ind –Regulacja indukcyjności umożliwia optymalizację charakterystyki łuku w zależności od grubości spawanego elementu oraz metody i warunków spawania. Funkcja przydatna jest podczas spawania metodą MIG/MAG cienkich elementów, zapobiegając ich przepaleniu oraz lutowaniu elementów ocynkowanych. Im cieńszy element spawany tym indukcyjność powinna być wyższa (miękki łuk – mniejszy przetop materiału) dla elementów grubych odwrotnie (łuk twardy – większy przetop materiału).

Standardowe, neutralne ustawienie indukcyjności mieści się na środku skali (środkowa pozycja potencjometru). Zmiana wartości indukcyjności wpływa również na zmniejszenie ilości odprysków podczas spawania w osłonie CO₂. Regulacja tego parametru umożliwia również lutowanie cienkich elementów ocynkowanych drutami wykonanymi ze stopu miedzanego CuSi3 w osłonie mieszanki Ar/CO₂ 20/80%.

Należy ustawić niską indukcyjność dla małych prądów

W trybie **PULS** oraz **DUAL puls** maszyna jest w trybie synergicznym, wartość napięcia oraz posuwu drutu sterowana jest za pomocą pokrętki oznaczonego literą „**A**” . Za pomocą potencjometru oznaczonego literą „**V**” można dokonać zmiany wartości kompensacji napięcia łuku spawalniczego „charakterystyki długości łuku spawalniczego” skracając go lub wydłużając (ArL -10 – 10)

Za pomocą przycisku **DP parametry** sterujemy wartości :

DP – Częstotliwość pulsu 0-5,0 Hz

DL – Amplituda pulsu - - 10 / 10 – zakres pulsowania wyrażany w m/min.

MMA

1. Regulacja natężenia prądu w trybie MMA 20A-280A
2. Dig – regulacja dynamiki łuku ARC FORCE umożliwia regulację dynamiki łuku spawalniczego. Zmniejszenie wartości funkcji daje łuk miękki i mniejszą głębokość wtopu, natomiast zwiększenie wartości funkcji powoduje głębsze wtopienie i możliwość spawania łukiem krótkim. Przy ustawieniu największej wartości dla funkcji ARC FORCE możliwe jest "wciśnięcie elektrody w jeziorko roztopionego metalu i przepalenie materiału na wskroś.
3. H5 - H5 – Wartość gorącego startu – chwilowe zwiększenie prądu spawania w momencie zajarzenia łuku (0-10% wartości ustawionego prądu spawania)
4. VRD – włącz/wyłącz - VRD – to system redukcji napięcia, którego zadaniem jest wyłączenie zasilania w ciągu kilku milisekund po skończeniu spawania. Funkcja ta odpowiada także za redukcję napięcia na elektrodzie otulonej do bezpiecznego poziomu.
5. Ant – Antystick włącz/ wyłącz - polega na odcięciu/zminimalizowaniu napięcia i prądu spawania w wypadku zwarcia elektrody z spawanym materiałem. ANTI STICK umożliwia spawaczowi łatwiejsze oderwanie elektrody.

7. PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY

7.1 PRZYŁĄCZENIE GAZU OSŁONOWEGO

1. Zamocować butlę i zabezpieczyć ją przed wyróceniem
2. Odkręcić na moment zawór butli aby usunąć ewentualne zanieczyszczenia
3. Zamontować reduktor na butli
4. Połączyć węzem reduktor ze spawarką.
5. Odkręcić zawór butli i reduktora.

7.2 PRZYŁĄCZENIE DO SIECI ZASILAJĄCEJ

1. Urządzenie TRAFIMIG może być użytkowane w układzie zasilania trójfazowym 4-przeowodowym z uziemionym punktem zerowym.
2. Urządzenie wyposażone jest w przewód zasilający. Przed podłączeniem zasilania należy upewnić się, czy przełącznik zasilania znajdujący się na tylnej ścianie urządzenia jest w pozycji OFF (wyłączony).

7.3 PODŁĄCZENIE PRZEWODÓW SPAWALNICZYCH

1. Przed podłączeniem przewodów spawalniczych upewnić się, czy wyłącznik główny znajdujący się na tylnej ścianie urządzenia jest w pozycji OFF (wyłączony).
2. Sprawdzić poprawność uziemienia urządzenia.
3. Zacisk kleszczowy przewodu masowego pewnie umocować na spawanym materiale.
4. Przy spawaniu metodą MMA końcówki przewodów spawalniczych należy podłączyć do gniazd (3) i (4) znajdujących się na płycie czołowej tak, aby na uchwycie elektrodowym znajdował się właściwy dla danej elektrody biegun. Biegunowość podłączenia przewodów spawalniczych zależy od typu użytej elektrody i podawana jest na opakowaniu elektrod.
5. Dla metody MIG/MAG wtyk uchwytu spawalniczego umieścić w gnieździe (1) i dokręcić nakrętką natomiast przewód masowy w gnieździe o polaryzacji ujemnej (4). Przewód z wtykiem zmiennej polaryzacji umieścić w gnieździe dodatnim (3)

7.4 ZAKŁADANIE SZPULI Z DRUTEM

1. Otworzyć boczną pokrywę obudowy.
2. Sprawdzić, czy rolki napędowe są odpowiednie do rodzaju i średnicy drutu.
3. Założyć szpulę z drutem elektrodowym na trzpień.
4. Zabezpieczyć szpulę przed spadnięciem.
5. Zwolnić docisk rolek podających.
6. Stępić końcówkę drutu elektrodowego.
7. Wprowadzić drut poprzez rolkę napędową podajnika do uchwytu.
8. Docisnąć drut w rowki rolki napędowej.
9. Wykręcić z uchwytu końcówkę prądową, włączyć zasilanie spawarki i nacisnąć przycisk sterujący uchwytu spawalniczego lub przycisk dojazdu drutu znajdujący się obok podajnika drutu.
10. Po pojawieniu się drutu elektrodowego w wylocie uchwytu zwolnić przycisk i nakręcić końcówkę prądową.

8. ZABEZPIECZENIE PRZED PRZEGRZANIEM

Źródło prądu wyposażone jest w termiczny, samoczynny wyłącznik przeciążeniowy. Gdy temperatura spawarki będzie zbyt wysoka, zabezpieczenie odłączy prąd spawania i zapali się dioda sygnalizująca przegrzanie. Po opadnięciu temperatury nastąpi automatyczny reset wyłącznika.

9. PRZYGOTOWANIE DO PROCESU SPAWANIA

9.1 Spawanie metodą MIG/MAG

- Połączyć przewód masowy z elementem spawanym za pomocą zacisku kleszczowego
- Podłączyć butlę z gazem osłonowym poprzez reduktor ciśnienia
- Włączyć wtyczkę zasilania sieciowego do gniazda zasilania
- Włączyć zasilanie urządzenia przełącznikiem znajdującym się na tylnej ścianie urządzenia
- Przełącznik metody spawania (3) ustawić w pozycji MIG
- Założyć drut elektrodowy do podajnika
- Pokrętką (9) ustawić odpowiednią wartość napięcia spawania
- Pokrętką (8) ustawić odpowiednią prędkość podawania drutu
- Rozpocząć spawanie

9.2 Spawanie metodą MMA

- Połączyć przewód masowy z elementem spawanym za pomocą zacisku kleszczowego
- Włączyć wtyczkę zasilania sieciowego do gniazda zasilania
- Włączyć zasilanie urządzenia przełącznikiem znajdującym się na tylnej ścianie urządzenia

- Przełącznik metody spawania (3) ustawić w pozycji : MMA
- Pokrętle (10) ustawić odpowiednią wartość prądu spawania
- Rozpocząć spawanie.

9. INSTRUKCJA KONSERWACJI

W ramach codziennej obsługi należy utrzymywać spawarkę w czystości oraz sprawdzać stan uchwytu, przewodów oraz połączeń zewnętrznych.

Regularnie wymieniać części eksploatacyjne.

Okresowo czyścić urządzenie wewnątrz poprzez przedmuch sprężonym powietrzem.

Nie mniej niż raz na pół roku należy dokonać ogólnego przeglądu oraz stanu połączeń elektrycznych, a w szczególności:

- stanu ochrony przeciwporażeniowej
- stanu izolacji
- stanu układu zabezpieczeń
- poprawności działania układu chłodzenia

10. INSTRUKCJA POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU AWARII.

W przypadku nieprawidłowego funkcjonowania urządzenia, przed wysłaniem spawarki do serwisu należy sprawdzić listę podstawowych awarii i spróbować samodzielnie je usunąć.

Uwaga! wszelkie naprawy urządzenia mogą być dokonywane wyłącznie po odłączeniu wtyczki z gniazdka zasilającego.

Objawy	Przyczyna	Postępowanie
Brak zasilania, sygnał awarii lub wadliwa praca urządzenia	Brak połączenia lub luźna wtyczka wewnątrz urządzenia	Sprawdzić i poprawić połączenia wszystkich wtyczek elektrycznych wewnątrz urządzenia
Brak podawania drutu elektrodowego (silnik podajnika pracuje)	Za słaby docisk rolki	Ustawić prawidłowy docisk
	Niewłaściwa średnica rowka rolki prowadzącej	Założyć właściwą rolkę prowadzącą
	Zanieczyszczony przewód drutu w uchwycie	Wyczyścić przewód drutu elektrodowego
	Zablokowany drut elektrodowy w końcówce prądowej	Wymienić końcówkę prądową
Nieregularny posuw drutu elektrodowego	Uszkodzona końcówka prądowa	Wymienić końcówkę prądową
	Rowek rolki podającej jest brudny lub uszkodzony	Wyczyścić rowek rolki lub wymienić rolkę
	Szpula z drutem ociera o ścianki pokrywy spawarki	Zamocować poprawnie szpulę z drutem
Łuk nie zajarza się	Brak właściwego styku zacisku przewodu masowego	Poprawić styk zacisku masowego
	Uszkodzony przełącznik w uchwycie MIG	Wymienić przełącznik
	Niewłaściwe podłączenie uchwytu MIG do urządzenia	Sprawdzić stan połączeń elektrycznych uchwytu, sprawdzić czy piny w gnieździe nie są wyłamane lub nie zakleszczają się
Łuk zbyt długi i nieregularny	Napięcie spawania za wysokie	Zmniejszyć napięcie spawania
	Prędkość podawania drutu za mała	Zwiększyć prędkość podawania drutu
Łuk zbyt krótki	Napięcie spawania zbyt niskie	Zwiększyć napięcie spawania
	Prędkość podawania drutu za duża	Zmniejszyć prędkość podawania drutu
Po włączeniu zasilania lampka sygnalizacji załączenia zasilania nie świeci się	Brak napięcia zasilania	Sprawdzić bezpieczniki na przyłączy sieciowym
Świeci się dioda przegrzania	Urządzenie zostało przegrzane.	Odczekać kilka minut aż dioda zgaśnie i kontynuować spawanie.
Wentylator nie pracuje	Wentylator został zablokowany zagiętą osłoną	Wyprostować osłonę wentylatora
Niezadowalająca jakość spoiny	Zła jakość użytych materiałów i części eksploatacyjnych	Wymienić części eksploatacyjne. Zmienić drut spawalniczy lub butlę z gazem na materiały wyższej jakości
	Gaz osłonowy wypływa z nieodpowiednią intensywnością	Sprawdzić wąż doprowadzający gaz, poprawić połączenie węża ze złączkami oraz stan szybkozłączcy Sprawdzić reduktor butlowy

11. KARTA GWARANCYJNA Gwarancji udziela się na okres 12 miesięcy od daty sprzedaży umieszczonej na karcie gwarancyjnej. Gwarancja będzie respektowana po przedstawieniu przez reklamującego dowodu zakupu (paragon lub faktura) oraz karty gwarancyjnej z wpisaną nazwą produktu, numerem fabrycznym, datą sprzedaży oraz opatrzonej pieczęcią punktu sprzedaży. Numer fabryczny (hologram) musi być zgodny, z tym który widnieje na urządzeniu.

NR:	
NAZWA URZĄDZENIA:	NUMER FABRYCZNY:
PIECZĘĆ PUNKTU SPRZEDAŻY	DATA SPRZEDAŻY

GWARANCJA

Gwarancji udziela się na okres 12 miesięcy dla podmiotów prowadzących działalność gospodarczą lub 24 miesiące dla konsumentów od daty sprzedaży. Gwarancja będzie respektowana po przedstawieniu przez reklamującego dowodu zakupu (paragon lub faktura) oraz karty gwarancyjnej z wpisaną nazwą produktu, numerem fabrycznym, datą sprzedaży oraz opatrzonej pieczęcią punktu sprzedaży. W przypadku naprawy gwarancyjnej reklamowane urządzenie należy wysłać do firmy TRAFISTEL, za pośrednictwem zgłoszenia serwisowego dostępnego na witrynie WWW.TRAFISTEL.PL. Przesyłki wysyłane na koszt firmy TRAFISTEL za pośrednictwem innych firm spedycyjnych nie będą przyjmowane. Spawarkę należy dostarczyć wraz z uchwytem spawalniczym. Reklamacje urządzenia bez uchwytu spawalniczego nie będą rozpatrywane. Urządzenie przesyłane do reklamacji musi być zapakowane w oryginalny karton oraz zabezpieczone oryginalnymi kształtkami styropianowymi. Firma TRAFISTEL nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia spawarki wynikłe podczas transportu. **Gwarancja nie obejmuje wyposażenia dodatkowego urządzenia: Przewodów masowych, elektrodowych, spawalniczych MIG/TIG/Plazma, regulatorów gazu.**

Jeśli zamierzasz pozbyć się tego produktu, nie wyrzucaj go razem ze zwykłymi domowymi odpadkami. Według dyrektywy WEEE (Dyrektywa 2002/96/EC) obowiązującej w Unii Europejskiej dla używanego sprzętu elektrycznego i elektronicznego należy stosować oddzielne sposoby utylizacji. W Polsce zgodnie z przepisami ustawy z dnia 1 lipca 2005r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym zabronione jest umieszczanie łącznie z innymi odpadami zużytego sprzętu oznakowanego symbolem przekreślonego kosza. Użytkownik, który zamierza pozbyć się tego produktu, jest zobowiązany do oddania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego do punktu zbierania zużytego sprzętu. Punkty zbierania prowadzone są m.in. przez sprzedawców hurtowych i detalicznych tego sprzętu oraz przez gminne jednostki organizacyjne prowadzące działalność w zakresie odbierania odpadów. Powyższe obowiązki ustawowe wprowadzone zostały w celu ograniczenia ilości odpadów powstałych ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zapewnienia odpowiedniego poziomu zbierania, odzysku i recyklingu zużytego sprzętu. Prawidłowa realizacja tych obowiązków ma znaczenie zwłaszcza w przypadku, gdy w zużytym sprzęcie znajdują się składniki niebezpieczne, które mają szczególnie negatywny wpływ na środowisko i zdrowie ludzi.

12. ZGODNOŚĆ Z NORMAMI:

Urządzenie spawalnicze **TRAFILUX TRAFIMIG 300 DUAL PULS**

Spełniają wymagania następujących dyrektyw Unii Europejskiej:

Dyrektywy Niskonapięciowej: **LVD 2014/35/EU**

Dyrektywy Kompatybilności Elektromagnetycznej **EMC 2014/30/EU**

oraz są zgodne z normami:

PN-EN 60974-1:2013-04 sprzęt do spawania łukowego -- Część 1: Spawalnicze źródła energii,

PN-EN 60974-10:2010 sprzęt do spawania łukowego -- Część 10: Wymagania dotyczące kompatybilności elektromagnetycznej (EMC),

PN-EN 50581:2013-03 Dokumentacja techniczna oceny wyrobów elektrycznych i elektronicznych z uwzględnieniem ograniczenia stosowania substancji niebezpiecznych.

IMPORTER :

TRAFISTEL SP. Z O.O.

58-260 BIELAWA

UL. SIKORSKIEGO 27



NAZWA HANDLOWA : TYP PRODUKTU: ZNAK TOWAROWY:

TRAFIMIG 300DP MIG 300 dual puls mma TRAFILUX