 **STAHLWERK®**



AC/DC WIG 200 PULS ST

MANUAL DE UTILIZARE

Cuprins

GENERALITĂȚI	2
Explicația simbolurilor	2
Declarații de responsabilitate	3
Utilizare conform destinației	3
Instrucțiuni generale de siguranță	3
Conexiunea la rețeaua de alimentare	8
Curățare și întreținere	8
Procesul de sudare și tăiere	9
TIG	11
Tăierea cu plasmă	12
ARC	12
AC/DC WIG 200 PULS ST	14
Date tehnice	14
Asamblare	15
Panoul de control	16
Fixarea electrodului pentru MMA/ARC	16
Asamblarea racordului de gaz	16
Conexiuni	17
Asamblarea accesoriilor:	18
Funcții și caracteristici	19
Dimensiuni	21
ÎNTREBĂRI FRECVENTE (FAQ)	22
GARANȚIA	23
ELIMINAREA DEȘEURILOR	24
DECLARAȚIA DE CONFORMITATE	25

GENERALITĂȚI




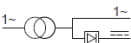










Vă mulțumim că ați ales un aparat de la STAHLWERK®. De peste 20 de ani, numele nostru înseamnă calitate și servicii pentru clienți.

Aceste instrucțiuni de utilizare conțin informații importante privind siguranța, utilizarea și întreținerea aparatelor de sudură.

Vă rugăm să le citiți cu atenție și să le păstrați pentru referințe ulterioare.

Explicația simbolurilor

Simbolurile de mai jos sunt utilizate în aceste instrucțiuni de utilizare, pe aparat sau pe ambalaj.

	Citește instrucțiunile de utilizare		Avertisment de tensiune electrică. Respectați instrucțiunile de avertizare și de siguranță!
	Purtați protecție auditivă, mănuși, o mască de protecție respiratorie/mască de praf și ochelari de protecție.		Sursă combinată de energie pentru curent alternativ și curent continuu monofazat
	Purtați o mască de sudură și un șorț de protecție.		Nu este destinat utilizării casnice. Alimentare de la rețea.
	Sudarea manuală cu arc electric cu electrozi cu stick acoperit.		Adecvat pentru sudarea într-un mediu cu pericole electrice crescute.
	Tăiere cu plasmă.		Ambalajul poate fi reciclat.
	Sudură cu gaz inert de tungsten.		Nu aruncați produsele electronice cu deșeurile menajere.
	Curent continuu și alternativ (AC/DC).		Marcajul CE indică conformitatea cu directivele relevante ale Uniunii Europene

Declarații de responsabilitate

S-au depus toate eforturile pentru a asigura acuratețea și caracterul complet al informațiilor conținute în aceste instrucțiuni de utilizare. Ne rezervăm dreptul de a ajusta conținutul în orice moment.

Utilizare conform destinației

Utilizați aparatul numai în scopul pentru care a fost conceput și vă rugăm să urmați instrucțiunile din acest manual.

O utilizare necorespunzătoare va pune în pericol funcționarea aparatului și va invalida garanția.

Producătorul sau distribuitorul nu își asumă nici o răspundere pentru daunele cauzate de o manipulare necorespunzătoare sau nerespectarea instrucțiunilor de siguranță.



Notă: Aparatul nu este destinat utilizării în zone rezidențiale în care alimentarea cu energie electrică este asigurată de un sistem public de alimentare cu joasă tensiune. Poate fi dificil să se asigure compatibilitatea electromagnetică în aceste zone din cauza interferențelor conduse și radiate.

Instrucțiuni generale de siguranță

Reglementările de siguranță oferă o imagine de ansamblu asupra posibilelor riscuri care pot apărea în timpul funcționării, dar nu pretind a fi exhaustive.

Vă rugăm să citiți cu atenție instrucțiunile înainte de punere în funcțiune. Nerespectarea instrucțiunilor de utilizare poate duce la electrocutare, deteriorarea aparatului sau rănire.

Instrucțiunile de utilizare fac parte din unitatea de sudare și trebuie păstrate pentru utilizare ulterioară. Dacă se pierd sau devin inutilizabile, trebuie înlocuite imediat. Instrucțiunile de utilizare pot fi obținute de la producător sau distribuitor la cerere.

Verificați cu atenție aparatul înainte de fiecare utilizare. Asigurați-vă că nu este deteriorat sau uzat excesiv.



Important: Nu utilizați niciodată echipamente deteriorate.

SIGURANȚA LA LOCUL DE MUNCĂ

Păstrați întotdeauna zona de lucru curată și bine luminată. Nu folosiți aparatul în apropierea unor substanțe inflamabile, lichidelor sau amestecurilor de gaze inflamabile. Atunci când lucrați cu anumite materiale, pot fi generate pulberi, vapori sau scântei, rezultând un mediu potențial exploziv. Prin urmare, verificați întotdeauna mediul de lucru și împrejurimile înainte de a începe lucrul.



- Îndepărtați toate materialele inflamabile de pe o rază de zece metri de arcul de sudură.
- Evitați ca scântele să pătrundă în zonele ascunse.
- Nu sudați niciodată în apropierea animalelor de companie sau a copiilor.
- Nu sudați niciodată pe rezervoare sau alte recipiente închise.
- Purtați îmbrăcăminte fără ulei, fără buzunare și manșete.
- Asigurați-vă că există un stingător de incendiu în apropierea zonei de sudare.



- Nu inhalați vaporii produși în timpul sudării.
- Nu sudați materiale acoperite, galvanizate sau placate.
- Dacă este necesar, folosiți un sistem de ventilație sau asigurați-vă că locul de muncă este bine ventilat.
- Purtați un echipament de protecție respiratorie adecvat în timpul lucrărilor de sudare.
- Respectați întotdeauna fișele cu date de securitate pentru toate materialele care urmează să fie sudate.

ECHIPAMENT DE PROTECȚIE PERSONALĂ

Purtați întotdeauna echipament de protecție adecvat în timpul lucrului și respectați următoarele măsuri de siguranță.

Asigurați-vă că numai persoanele care au cunoștințe adecvate de manipulare a echipamentelor de sudură și a aparatelor de tăiat cu plasmă au acces la aceste aparate.



- **Șocul electric produs de electrodul de sudură poate fi fatal!!!**
- Nu atingeți electrodul cu mâna goală.
- Purtați îmbrăcăminte de protecție nedeteriorată și uscată.
- Evitați contactul cu piesa de lucru sau cu borna de masă/masă.
- Nu atingeți piesa de lucru și sârma de sudură sau electrodul în același timp.
- Utilizați numai cabluri și fire recomandate de producător.
- Deconectați întotdeauna alimentarea cu energie electrică înainte de lucrările de întreținere și de service!



- **Razele de arc electric pot răni ochii și provoca arsuri!!!**
- Purtați întotdeauna o cască de protecție cu protecție completă a feței și a gâtului și un filtru de protecție corect (adecvat pentru procesul de sudare).
- Protejați-vă de efectele nocive ale fasciculelor optice asupra ochilor și pielii purtând îmbrăcăminte adecvată.
- Folosiți încăperi sau protecții adecvate ale încăperilor pentru a-i proteja pe cei aflați în zona de sudare.



- **Risc de arsuri ale pielii!!!**
- Nu atingeți materialele sudate și torța de sudură cu mâinile goale imediat după sudare.
- Dacă este posibil, fixați piesa de prelucrat cu dispozitive de prindere.



- **Pericol de daunele provocate de câmpurile electromagnetice!!!**
- Fiți conștienți de efectele câmpurilor electromagnetice asupra echipamentelor electronice din mediul înconjurător și, în special, asupra stimulatoarelor cardiace și a altor dispozitive electronice.
- Țineți persoanele cu stimulatoare cardiace departe de zona de sudare.
- Așezați cablurile de sudură și de împământare pe aceeași parte a corpului.
- Nu înfășurați niciodată cablurile de sudură în jurul corpului.
- Nu lucrați în apropierea sursei de alimentare a sudurii.



- **Rotirea ventilatorului poate provoca răniri!!!**
- Nu introduceți mâinile sau obiecte fine în capacul ventilatorului.
- Înainte de fiecare pornire, asigurați-vă că toate deschiderile și orificiile de aerisire ale unității sunt libere și neacoperite.

SIGURANȚA ELECTRICĂ

- Evitați pornirea involuntară, înainte de a conecta la o sursă de alimentare, asigurați-vă că unitatea este oprită.
- Nu utilizați niciodată cablul de conectare pentru a transporta, trage sau scoate aparatul din priză. Păstrați cablul departe de căldură, ulei, obiecte ascuțite și piese în mișcare care l-ar putea ciupi.
- Păstrați întotdeauna uneltele electrice departe de ploaie sau de condiții umede. Nu folosiți aparatul într-un mediu umed sau ploios.
- În cazul în care este inevitabil să folosiți o unealtă electrică într-un mediu umed, utilizați un întrerupător de curent diferențial (RCD).
- Atunci când utilizați aparatul în exterior, folosiți un prelungitor adecvat pentru condițiile externe. Utilizarea unui cablu adecvat pentru utilizare în exterior reduce riscul de electrocutare.
- Evitați acumularea de căldură prin faptul că nu plasați aparatul direct pe perete sau sub dulapuri de perete.
- Nu amplasați aparatul în apropierea unor surse de căldură.
- Folosiți aparatul numai în poziție verticală.
- Protejați cablurile și ansamblurile de furtunuri de deteriorări externe, de exemplu, de margini ascuțite și de obiecte fierbinți.
- Nu utilizați aparatul dacă cablul de alimentare, fișa sau întrerupătorul sunt deteriorate.
- Asigurați-vă că aparatul poate fi deconectat rapid de la rețeaua de alimentare cu energie electrică în cazul unei defecțiuni.
- Nu efectuați personal nici o modificare la aparat. În caz de probleme, contactați un specialist calificat, de exemplu personalul de la serviciul nostru de asistență pentru clienți.
- Utilizați numai piese de uzură și piese de schimb originale STAHLWERK®.
- Opriți întotdeauna unitatea și deconectați-o de la rețeaua electrică atunci când curățați, întrețineți aparatul sau la înlocuirea pieselor de uzură.
- Temperatura optimă de depozitare a unității este cuprinsă între -15 și +55 °C.
- Temperatura optimă de funcționare este între -5 și +40 °C.
- Umiditate relativă pentru funcționare: 40 °C ≤ 50% și 20 °C ≤ 90%.

- La o temperatură ambiantă crescută, durata de încărcare a aparatului de sudură trebuie să fi redusă în mod corespunzător.

INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ PENTRU MANEVRAREA CILINDRILOR DE GAZ PRESURIZATE

- Utilizați buteliile de gaz sub presiune în conformitate cu reglementările în vigoare. Respectați instrucțiunile de utilizare a buteliilor de gaz comprimat, a supapelor și a fittingurilor.
- Utilizați un suport adecvat pentru a fixa buteliile de gaz.
- Nu expuneți butelia de gaz la temperaturi ridicate sau la lumina directă a soarelui.
- Supapele și fittingurile de pe buteliile de gaz sub presiune trebuie să fie păstrate fără ulei și grăsime.
- Când deschideți robinetul buteliei de gaz, țineți-vă fața departe de ieșirea de gaz.
- Nu așezați torța de sudură pe butelia de gaz.
- Electrocul cu baghetă nu trebuie să atingă niciodată butelia de gaz!

VERIFICARE ȘI PREGĂTIRE ÎNAINTE DE EXPLOATARE

- Purtați îmbrăcăminte de protecție rezistentă la căldură, adecvată pentru sudare și tăiere cu plasmă, care să vă acopere întregul corp. Îmbrăcămintea trebuie să vă protejeze împotriva șocurilor electrice, a razelor UV și de scânteile de sudură, precum și de materialul fierbinte care se împrăștie. Prin urmare, asigurați-vă că în special pantofii sunt izolați și că îmbrăcămintea nu este inflamabilă și nu se topește la contactul cu materiale fierbinți. (Standardul DIN EN 11611-1-2)
- Purtați o cască de sudură sau utilizați un ecran de sudură cu un filtru adecvat de protecție împotriva luminii pentru a vă proteja ochii. Nu priviți niciodată în arcul electric fără o protecție adecvată a ochilor. Acest lucru poate cauza vătămări grave (până la orbire, inclusiv). Înainte de fiecare utilizare, verificați dacă cască/ecranul de sudură este adecvat(ă) pentru utilizare (standardul DIN EN ISO 4007).
- Păstrați întotdeauna îmbrăcămintea de protecție uscată și fără grăsime/ulei.
- Asigurați o ventilație suficientă pentru a evita inhalarea gazelor toxice produse în timpul sudării.
- Verificați dacă cablurile sunt conectate în conformitate cu diagrama de conectare.

Vă rugăm să acordați atenție următoarelor puncte pentru a utiliza aparatul de sudură în mod corespunzător și în siguranță!

- Verificați datele nominale de pe plăcuța de identificare înainte de a utiliza aparatul.

- Dacă se depășește ciclul de lucru nominal, se va depăși temperatura maximă admisă a aparatului de sudură, ceea ce poate duce la reducerea performanțelor sau la deteriorarea aparatului de sudură.
- Evitați supraîncărcarea! Supraîncărcarea accentuată poate deteriora aparatul sau poate reduce durata de viață a aparatului de sudură.
- Asigurați-vă că legătura dintre racordul între aparatul de sudură și cablul de sudură este strâns. O conexiune necorespunzătoare poate provoca încălzirea locală și arderea bornei.
- Verificați în mod regulat conexiunea cablului de sudură pentru a asigura o conectare sigură.

Conexiunea la rețeaua de alimentare

Verificați dacă tensiunea de rețea disponibilă corespunde cu tensiunea de rețea specificată pe plăcuța de identificare a aparatului de sudură. Intervalul de fluctuație al tensiunii de alimentare nu trebuie să depășească $\pm 15\%$ din valoarea nominală.

Rețeaua de alimentare trebuie protejată cu un întrerupător monofazat (siguranță) de tip C (inerțial) la un nivel suficient. Aparatul de sudură este proiectat pentru funcționarea cu curent alternativ 230 V 50 Hz.

Înainte de a conecta aparatul la rețea, asigurați-vă că întrerupătorul principal al aparatului este în poziția OFF (oprit)!

Curățare și întreținere

Asigurați-vă că scântei de sudură sau alte impurități nu pot pătrunde în interiorul aparatului de sudură în timpul sudării.

Praful metalic din interiorul mașinii poate provoca scurtcircuite interne pe plăcile de circuite și alte componente electrice și să provoace daune ireparabile.

Vă rugăm să asigurați o întreținere periodică și profesională a aparatului și să îndepărtați praful și murdăria din acesta folosind aer comprimat fără ulei și fără apă. Nu utilizați niciun alt agent de curățare sau lichide atunci când curățați aparatele de sudură.



Deschiderea carcasei nu anulează garanția. Nerespectarea acestei instrucțiuni și murdăria puternică și defectele rezultate pot invalida garanția!

Îndepărtați, de asemenea, praful metalic de pe arzător în mod regulat, în caz contrar se pot produce scurtcircuite și pot apărea daune iremediabile și aici.

Verificați în mod regulat toate cablurile și firele de conectare ale aparatului de sudură pentru a vedea dacă sunt deteriorate și înlocuiți-le dacă este necesar.

Dacă aparatul de sudură nu este utilizat pentru o perioadă mai lungă de timp, îndepărtați restul de sârmă de sudură din alimentatorul de sârmă și depozitați-o într-un loc uscat.



Înainte de curățare, totdeauna deconectați aparatul de la rețeaua electrică!

Procesul de sudare și tăiere

Cu echipamentele de sudare și cu aparatele de tăiere cu plasmă există diverse moduri de lucru. În această secțiune vi le vom prezenta pe cele mai uzuale.

Vă rugăm să rețineți că următoarele informații reprezintă doar o descriere simplificată a procesului de sudare, pentru a vă facilita începerea sudării. Pentru informații suplimentare și instruire, vă rugăm să contactați o școală de sudură din zona dumneavoastră.

De asemenea, tabelele cu parametrii de sudare sunt doar valori orientative. Setările exacte depind de o un număr mare de factori, prin urmare ele sunt oferite doar cu titlu orientativ.



TIG

Procedul de sudare TIG face parte dintre procedeele de sudare cu gaz protector. De obicei ca gaz de protecție este utilizat Argonul 4,6 (puritate 99,996%) / 4,8 (puritate 99,998%).

Argonul poate fi utilizat pentru aproape toate materialele, ca gaz protector.

Pe lângă aparatul de sudură, aveți nevoie de un clește de masă, un pachet de furtunuri TIG, consumabile pentru torță (de obicei: duze de gaz, pensetă, portpensetă, electrod de wolfram și capacul de strângere pistol), consumabile de sudură și o butelie de gaz.

După conectarea pachetului de furtun și a gazului, cleștele de masă poate fi atașat la piesa de lucru și unitatea poate fi pusă în funcțiune.

Aprinderea creează un arc electric care formează o baie de sudură prin topirea piesei de prelucrat. Bagheta de adaos este introdusă în baia de sudură și se topește acolo. Prin deplasarea pistolului (alimentare) și alimentarea regulată a metalului de adaos se formează un cordon de sudură. Gazul care curge în timpul procesului protejează cordonul de sudură de oxidare și electrodul de uzură.

Setări precum avansul gazului, întârzierea gazului, creșterea curentului, scăderea curentului și funcția de pulsare pot oferi un aport suplimentar în timpul sudării.

După ce procesul de sudare a fost finalizat, cusătura de sudură poate fi prelucrată.

VALORI ORIENTATIVE / PARAMETRI DE SUDARE / TIG

Material (mm)	Diametru electrod wolfram (mm)	Mărime duză de gaz	Diametru baghetă de adaos (mm)
1	1 / 1,6	4 ÷ 6	0,5 / 1 / 1,6
2	1,6 / 2,4	4 ÷ 8	1 / 1,6
3	1,6 / 2,4	4 ÷ 8	1 / 1,6
4	2,4	4 ÷ 8	1 / 1,6
5	2,4	4 ÷ 8	1 / 1,6 / 2,4
6	2,4 / 3,2	4 ÷ 8	1 / 1,6 / 2,4
8	2,4 / 3,2	4 ÷ 8	1 / 1,6 / 2,4

Valorile enumerate în tabelul de mai sus sunt valori orientative. Dexteritatea manuală și experiența sudorului în timpul sudării joacă, de asemenea, un rol important. Pot fi utilizate diferite duze de gaz și a diferite grosimi de baghete de adaos față de cele prezentate mai sus, obținând adaptare la diferite aplicații.

Material (mm)	Curent de sudură (A) Oțel	Curent de sudură (A) Inox	Curent de sudură (A) Aluminiu
1	30 ÷ 40	30 ÷ 40	40 ÷ 60
2	40 ÷ 60	40 ÷ 60	60 ÷ 80
3	50 ÷ 70	50 ÷ 70	70 ÷ 100
4	60 ÷ 90	60 ÷ 80	70 ÷ 100
5	70 ÷ 100	70 ÷ 90	80 ÷ 120
6	80 ÷ 120	70 ÷ 90	80 ÷ 140
8	80 ÷ 150	70 ÷ 90	100 ÷ 150

Culoare de identificare: gri	Universal pentru toate materialele
------------------------------	------------------------------------

Valorile enumerate în tabelul de mai sus sunt valori orientative. Dexteritatea manuală și experiența sudorului în timpul sudării joacă, de asemenea, un rol important. O reducere sau o creștere a amperajului este posibilă în orice caz.

Tăierea cu plasmă

* Tăierea cu plasmă numai la modelul AC/DC WIG 200 CUT ST

Tăierea cu plasmă este o metodă populară de tăiere pentru separarea metalelor între ele folosind electricitate și aer comprimat. Pe lângă un aparat de tăiat cu plasmă, aveți nevoie de o clește de masă, un pachet de furtun pentru tăietorul cu plasmă, consumabile pentru pistol (de obicei: electrod, duză, capac ceramic) și un compresor de aer. După conectarea pachetului de furtunuri și a compresorului de aer comprimat, cleștele de masă poate fi atașat la piesa de lucru și unitatea poate fi pusă în funcțiune.

În momentul aprinderii, se creează un arc electric care topește materialul. Aerul comprimat asigură ca materialul topit să fie îndepărtat și suflat. Astfel se creează tăietura. În funcție de grosimea și tipul de material sunt necesare diferite valori de putere și timpi pentru o tăiere.

ARC

Sudarea cu electrozi stick înveliți (E-hand sau MMA) este unul dintre cele mai vechi și mai universale aplicabile procese de sudare. În plus față de aparatul de sudură, aveți nevoie de o clește de masă, un clește portelectrod și electrozi de sudură tip stick corespunzători. Cleștele de masă (de împământare) și cleștele portelectrod sunt conectate la polul „+” și „-” al aparatului. La electrodul este prins în cleștele portelectrod, iar cleștele de masă este prins la piesa de lucru.

De îndată ce a fost setat curentul de sudare dorit, atingeți piesa de lucru cu vârful electrodului pentru a iniția aprinderea. După o scurtă atingere, se creează arc electric între piesa de lucru și electrod. Acest arc face ca electrodul să se topească și împreună cu materialul topit formează sudura. La topirea electrodului se produc gaze și vapori.

În funcție de tip/grad, electrodul este acoperit cu un anumit aditiv. Acest aditiv acționează ca un gaz de protecție și protejează cordonul de sudură de oxidare. Din acest motiv, acest proces de sudare este foarte popular în aproape toate mediile și situațiile. În timpul sudării, pe suprafața cordonului de sudură se formează zgură. Aceasta trebuie îndepărtată cu ajutorul unui ciocan de zgură, iar cordonul să fie curățat cu o perie de sârmă. În funcție de grosimea și tipul de material, se folosesc electrozi de diferite tipuri și diametre.

VALORI DE REFERINȚĂ / PARAMETRI DE SUDARE / MMA - ARC ELECTRIC

Diametru electrod (mm)	Diametru material (mm)	Curent de sudură (A)
1,6	1 ÷ 1,5	30 ÷ 50
2,0	1,5 ÷ 3	60 ÷ 80
2,5	2,5 ÷ 6	75 ÷ 100
3,2	4 ÷ 8	110 ÷ 150
4,0	de la 6	150 ÷ 190
5,0	de la 6 ÷ 8	190 ÷ 250

AC/DC WIG 200 PULS ST

STAHLWERK® AC/DC WIG 200 Puls ST este un aparat de sudură TIG puternic cu funcție de sudare MMA / E-hand. Unul dintre avantajele acestui aparat de sudură combinat 2 în 1 alimentat cu curent alternativ este designul său compact și greutatea redusă de numai 12,9 kg. Aparatul de sudură AC/DC WIG 200 Puls ST are o funcție complexă de pulsare care, printre alte lucruri, facilitează sudarea tablelor subțiri.



Date tehnice

Model	AC/DC WIG 200 Puls ST
Curent de ieșire TIG/MMA	10 ÷ 200 A
Durata activă TIG (40°C)	25% la 200 A / 100% la 100 A
Durata activă MMA (40°C)	10% la 200 A / 100% la 60 A
Clasa de protecție	IP21S
Alimentare electrică	1 x 230 V AC (±15%)
Frecvența	50 / 60 Hz
Curent maxim alimentare (I _{max}) (TIG / MMA)	27,7 A / 39,7 A
Curent nominal (I _{eff}) (TIG / MMA)	14,5 A / 13,5 A
Greutate	12,9 kg
Dimensiuni L x W x H	455 x 220 x 370 mm
Priză alimentare	CEE 717 Schuko plug
Standarde	IEC 60974-1; EN 60974-10 (Class A)
Certificate de	TUV Rheinland LGA Products GmbH

Asamblare



Asigurați-vă că unitatea nu este conectată la rețeaua electrică în timpul asamblării!

Componentele dispozitivului



* Este posibil ca unele ilustrații din acest manual să prezinte elemente sau accesorii care diferă de cele de pe aparatul dumneavoastră.

Panoul de control



Fixarea electrodului pentru MMA/ARC



Asamblarea racordului de gaz



* 3/8" cuplă cu conexiune rapidă (poziția variază în funcție de dispozitiv)



Notă: Vă rugăm să folosiți un furtun de gaz adecvat

Conexiuni



* Conexiunea poate varia în funcție de tipul electrodului.

** Conexiunea setului de furtunuri TIG trebuie să fie deconectată pentru funcționarea cu pedala de picior.

Asamblarea accesoriilor:

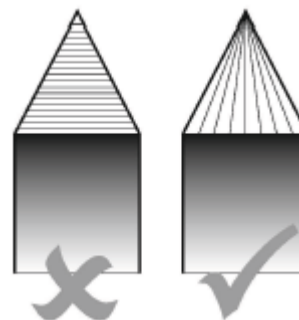


Important: Vă rugăm să îndoiiți capul flexibil al ansamblului de furtun WP-26 F numai atunci când acesta este cald. Îndoirea când este rece poate provoca daune!



Ascuțirea electrodul de wolfram

Ascuțiți electrodul de wolfram în direcția longitudinală, astfel încât șanțurile de șlefuire să curgă în direcția longitudinală a electrodului. Acest lucru îmbunătățește fluxul de electroni al electrodului și asigură obținerea unui arc neted și stabil.



Funcții și caracteristici

CARACTERISTICI:

- **Sudare MMA / electrod.** Sudarea manuală cu electrozi este un proces universal de sudare, deoarece poate fi utilizat în aproape toate condițiile.
- **Sudare TIG.** (Tungsten Iner Gas). Manevrare ușoară, controlabilitate bună a arcului, zonă îngustă de sudare, arc fără stropi, cordoane de sudare curate.
- **TIG DC.** Sudare TIG cu curent continuu. Pentru oțeluri nealiat și înalt aliate (oțel inoxidabil), cupru, alamă etc.
- **TIG AC.** Sudura TIG cu curent alternativ. Pentru metale ușoare, cum ar fi aluminiu.
- **Anti-Stick (MMA).** Dacă electrodul se lipește de piesa de prelucrat, curentul de sudare este redus automat. Electroductul nu se incinge și poate fi detașat ușor de piesa de prelucrat.
- **Hot-Start (MMA).** Creșterea tensiunii automate la început pentru rezultate mai bune de aprindere. Împiedică lipirea datorită suprapunerii pe termen scurt a curentului de sudare setat al electrodului și încălzește mai repede începutul cordonului de sudura.
- **Tehnologie IGBT.** Soluție puternică, inovatoare, care stabilește noi standarde în tehnologia de sudare.
- **Răcire inteligentă.** Un ventilator puternic permite exploatarea unui ciclu de funcționare maxim prin răcire excelentă..
- **Protecție la supraîncălzire.** Intervine imediat ce unitatea este supraîncălzită. O lampă de control galbenă se aprinde în caz de supraîncălzire și se stinge imediat ce unitatea s-a răcit din nou.
- **Carcasă ST-Guard.** Este ergonomic, robust și de încredere. Panoul de control este ușor accesibil și intuitiv pentru a opera.
- **Aprindere HF.** Frecvență înaltă - aprindere cu arc. Aprindere fără contact (TIG) fără contact direct cu piesa de prelucrat.

FUNCTII:

- **Pre-curgerea gazului.** Protejează electrodul de wolfram de uzura excesivă și protejează baia de sudura împotriva oxidării.
- **Post gaz.** Protejează electrodul de wolfram de uzura excesivă și protejează cordonul de sudura împotriva oxidării.
- **2T / 4T.** Determină controlul modurilor de operare. Această funcție oferă un control avansat asupra fluxului curent. 2T = La apăsarea butonului, unitatea se aprinde. Când butonul este eliberat, contactul se oprește și arcul se stinge. 4T = În timp ce se apasă butonul, începe furnizarea debitului complet de gaz și a curentului de pornire setat,

unitatea se va aprinde. După eliberarea butonului, curentul începe să crească până la valoarea selectată pentru curent de sudare. Curentul de sudare rămâne activ până când se apasă din nou butonul pistolului. Menținând apăsat butonul, începe reducerea curentului și reglează curentul până la curentul final setat. Imediat ce butonul este eliberat, se stinge arcul electric și începe scurgerea ulterioară a gazului.

Cu S4, după apăsarea și eliberarea butonului pistolului o dată, arcul rămâne stabil la curentul de sudare setat. Apăsarea și menținerea din nou a butonului pistolului face ca curentul să treacă la curentul de impuls setat. De îndată ce butonul de pistol este eliberat, curentul de sudare setat începe din nou. Arcul se stinge numai atunci când pistolul este ridicat de pe piesa de prelucrat.

- **Curent start.** Curentul care este utilizat la pornirea contactului, înainte de a se trece la curentul de sudare setat. (4T)
- **Curent final.** Curentul care apare la sfârșitul ciclului înainte de stingerea arcului. (4T)
- **Panta de urcare.** După aprinderea completă a arcului electric, procesul de sudare trece în faza de creștere a curentului, în care curentul de sudare este crescut liniar de la valoarea de pornire stabilită la valoarea dorită a curentului de sudare. (4T)
- **Panta de coborâre.** După ce butonul arzătorului este apăsat și eliberat din nou (în 4T), unitatea intră într-o fază de oprire automată. Previne gaurile (craterile de la capăt) la sfârșitul cordonului de sudură.
- **TIG PULSE.** Reduce riscul de ardere la materiale subțiri și reduce deformarea datorată căldurii.
 - **Curent de impuls** - Cu cele două butoane „Welding current” și „Pulse current” puteți seta două amperaje diferite pentru un proces de sudare, între care curentul de sudare se schimbă întotdeauna.
 - **Lățimea impulsului** – Cu lățimea impulsului setați în procente cât timp durează fiecare dintre cele două valori setate.
 - **Frecvența impulsului** - Frecvența impulsului determină cât de des se schimbă curentul înainte și înapoi între cele două valori setate într-un interval de timp specificat.
 - **Longpuls** – cordonul de sudură devine mai largă, aportul de căldură este mai mare și penetrarea este mai profundă.
 - **Shortpuls** – Baia de sudură poate fi controlată mai bine, iar riscul de a găuri materialul este mai mic.
- **Pedala** (opțional) - telecomanda curentului prin intermediul pedalei. Modul de control prin intermediul pedalei vă oferă avantajul de a putea controla curentul chiar și în timpul procesului de sudare, oferindu-vă diverse opțiuni pentru efectuarea lucrărilor de sudare. Curentul maxim este setat pe unitate. Pedala este setată la 10. La apăsarea pedalei, unitatea se aprinde cu un curent mai mic decât cel afișat pe afișaj. De îndată ce pedala

este complet apăsată, se atinge curentul maxim setat. Valoarea de pe afișaj nu se modifică în acest timp. Exemple:

- afisaj curent maxim: 100 A / curent de aprindere prin pedală: aprox. 40 A
- afisaj curent maxim: 150 A / curent de aprindere prin pedală: aprox. 80 A
- afisaj curent maxim: 200 A / curent de aprindere prin pedală: aprox. 110 A
- **AC balance.** Controlul curățării arcului electric. Reglare variabilă între ruperea a stratului de oxid(+) și o penetrare mai profundă(-).
- **Curent sudare.** Curentul de sudare este variabil între 10 - 200 A. Se recomandă curentul de 30-40 A / mm grosimea materialului.
- **Intensitatea curentului.** Informații privind intensitatea curentului pot fi găsite în pachetul de electrozi utilizați.

Dimensiuni



Pentru a deschide carcasa în vedea întreținerii periodice, vă rugăm să slăbiți toate șuruburile exterioare (dacă este necesar și șuruburile de pe dispozitivul de protecție a marginilor).

** Este posibil ca unele ilustrații din acest manual să prezinte elemente sau accesorii care diferă de cele de pe aparatul dumneavoastră.*

ÎNTREBĂRI FRECVENTE (FAQ)

FAQ TIG

- **La apăsarea butonului nu iese gaz.** - Verificați dacă dispozitivul este setat pe TIG și nu pe MMA / ARC. Asigurați-vă că butelia de gaz este umplută și pornită și gazul ajunge efectiv la aparat.
- **Arcul nu se aprinde la apăsarea butonului.** - Verificați dacă dispozitivul este setat pe TIG și nu pe MMA / ARC.
- **În modul TIG, dispozitivul se aprinde numai cu contactul cu piesa de prelucrat.** - Verificați dacă dispozitivul este setat pe TIG și nu pe MMA / ARC
- **Electrodul de wolfram se uzează prea repede.** - Verificați dacă clema de masă este conectată la „+”. Verificați dacă utilizați gazul și debitul de gaz corect. Verificați dacă electrodul are grosimea corectă. Electrodul de 1,6 mm este recomandat pentru o funcționare de până la 90 A. Pentru toate amperajele peste acestea, utilizați electrodul de 2,4 mm sau mai mare, în funcție de curent.
- **In timpul aprinderii se aude un zgomot din unitate.** - În modul TIG, aceasta este aprinderea HF, care permite funcționarea fără contact. Zgomotul este normal.
- **Arcul se aprinde cu întârziere.** - Verificați dacă debitul de gaz este setat. În acest caz, o aprindere întârziată este posibilă.
- **Cade siguranța.** - Asigurați-vă că este instalat o siguranță de tip C de 16 A (automat) și că nu sunt alți consumatori de energie electrică pe acesta linie.

FAQ MMA/ARC

- **Arcul nu se aprinde corect, electrodul se lipește.** - Verificați dacă electrodul nu a devenit inutilizabil din cauza umidității mediului ambiant. Verificați dacă cablurile sunt conectate corect, și mufele de legătură nu sunt slăbite. Acest lucru poate apărea în cazuri rare din cauza vibrațiilor.
- **Sudura rezultată este proastă.** - Verificați dacă polaritatea cablurilor este corectă. Corectitudinea polarității este de obicei imprimată pe pachetul electrozilor.
- **Cade siguranța.** - Asigurați-vă că este instalată o siguranță de tip C de 16 A (automat) și că nu sunt alți consumatori de energie electrică pe acesta linie. Consumul de energie al aparatului poate fi găsit în tabelul cu datele tehnice pentru aparatul corespunzător.

GARANȚIA

Aparatul Dvs are o garanție de **7 ani**.

Garanția de conectare acoperă toate componentele din carcasa aparatului.

Garanția nu se referă la carcasă și la componentele sale externe și nici la piesele de racordare. De asemenea, nu se referă la accesoriile furnizate.

Garanția nu acoperă defecțiunile cauzate de manipulare, utilizare necorespunzătoare sau manevrare necorespunzătoare.

Pentru a face o reclamație în cadrul garanției, tot ce aveți nevoie este numărul facturii dumneavoastră, pe care îl puteți nota aici _____ .

Dacă nu mai aveți factura sau numărul facturii, vă rugăm să ne contactați.

PROCEDURA PRIVIND REPARAȚIILE DE GARANȚIE

- Contactați serviciul nostru pentru clienți. Vom încerca să identificăm defecțiunea și să vă oferim asistență directă, dacă este necesar.
- Dacă acest lucru nu vă ajută, trimiteți sau aduceți aparatul la noi.
- Tehnicienii noștri se vor uita la aparat, vor găsi și vor repara defecțiunea.
- Aparatul vă va fi trimis înapoi și veți fi informat cu privire la defecțiune și la modul în care aceasta a fost remediată.
- Chiar și după expirarea perioadei de garanție, suntem, desigur, disponibili pentru a vă ajuta cu orice problemă. Sunteți binevenit să ne trimiteți aparatul dumneavoastră după ce ne-ați contactat. După o analiză detaliată, vă vom oferi gratuit o estimare pentru reparație.

ELIMINAREA DEȘEURILOR

ELIMINAREA AMBALAJELOR



Aruncați ambalajele în funcție de tip. Adăugați hârtia și cartonul la deșeurile de hârtie. Folii și spume se colectează la materialele reciclabile.

ELIMINAREA ECHIPAMENTELOR

Aparatele vechi nu trebuie eliminate împreună cu deșeurile menajere!



În conformitate cu Directiva privind deșeurile de echipamente electrice și electronice (2012/19/UE), acest aparat nu trebuie eliminat împreună cu deșeurile menajere, ci trebuie eliminat la un punct de colectare prevăzut în acest scop.

Informații privind punctele de colectare pot fi obținute de la orașul dvs.

Administrație, la serviciul public de gestionare a deșeurilor
agenția publică de eliminare a deșeurilor sau serviciul dumneavoastră
de colectare a deșeurilor.

De asemenea, vă invităm să returnați dispozitivul vechi la nouă. Cu o eliminare corespunzătoare nu numai că protejați mediul înconjurător, ci contribuiți și la o politică eficientă de utilizare eficientă a resurselor naturale.

DECLARAȚIA DE CONFORMITATE

Producător

STAHLWERK® Welding Equipment GmbH

Mary-Anderson-Straße 6 / 53332 Bornheim / Germany

Denumire aparat

AC/DC TIG Inverter welding machines

Model

AC/DC WIG 200 ST I AC/DC WIG 200 PULS ST I AC/DC WIG 200 PULS D

AC/DC WIG 200 CUT ST

Prin prezenta declarăm că echipamentul menționat mai sus, în ceea ce privește proiectarea și construcția sa, precum și în versiunea introdusă de noi pe piață, este conform cu cerințele esențiale de siguranță ale directivelor menționate mai jos:

- Low Voltage Directive 2014/35/EU
- Electromagnetic Compatibility 2014/30/EG

Standarde armonizate aplicate

- EN IEC 60974-1:2018 + A1:2019
- EN 60974-10:2014 + A1 (Class A)
- IEC 61000-3-12:2011
- IEC 61000-3-3:2013/IEC 61000-3-11:2000
- IEC 61000-4-2/-3/-4/-5/ -6/-11



**IMPORTATOR / DISTRIBUTOR
AUTORIZAT**

SC Weldmaster SRL

Str Spicului Nr 2

Targu Mures, Mures

Email: webrunnersrl@gmail.com

Telefon: [0744387111](tel:0744387111)