

# MANUAL DE UTILIZARE

**ARC 200 XD/MD IGBT**

**ARC 200/250 ST IGBT**



Aparate sudura MMA

## INFORMAȚII GENERALE

Vă mulțumim că ați ales un dispozitiv de la STAHLWERK. De peste 20 de ani, numele nostru reprezintă calitate și servicii pentru clienți. Acest manual conține informații importante. Vă rugăm să citiți cu atenție și să le salvați pentru întrebări ulterioare.

Au fost depuse toate eforturile pentru a asigura exactitatea și completitatea informațiilor din acest manual. Ne rezervăm dreptul de a modifica specificațiile în orice moment.

## ARC





ARC - Sudura cu electrozi sau sudarea MMA este cel mai vechi și universal proces aplicabil de sudare. În plus față de dispozitivul de sudare, este necesară o clemă de masa, un suport pentru electrod și electrozii înveliti. Clema de masa și suportul electrodului sunt conectate fiecare la „+” sau „-”-ul dispozitivului. Electrocul este fixat în suportul electrodului și clestele de masa este fixată pe piesa de prelucrare. De îndată ce a fost setat curentul de sudare dorit, atingeți piesa de prelucrat cu vârful electrodului se inițiază aprinderea. După o scurtă atingere, arcul este generat între piesa de prelucrat și electrod. Acest arc face ca electrodul să se topească, iar materialul topit formează weid-ul. Pe măsură ce electrodul se topește, fumul și gazele sunt generate în funcție de tipul / electrod este acoperit cu un aditiv specific. Acest aditiv funcționează ca un gaz protector și protejează cordonul de oxidare.

Din acest motiv, procesul de sudare este foarte popular pentru sudarea în aproape toate mediile și situațiile. După finalizarea procesului de sudare, se formează zgură pe suprafața cusăturii. Acest lucru trebuie eliminat cu un ciocan de zgură și cusătura curățată cu o perie de sârmă. Diferite tipuri și diametre de electrozi sunt utilizate în funcție de grosimea și tipul materialului.

## VALORI DE REFERINȚĂ / PARAMETRI DE SUDARE / MMA – ARC

Diametru electrod (mm)	Grosimea materialului (mm)	Curent (A)
1,6	1-1,5	30-50
2,0	1,5-3	60-80
2,5	2,5-6	75-110
3,2	4-8	110-150
4,0	De la 6	150-190
5,0	De la 6-8	190-250

## COMPARAREA SERIEI DE DISPOZITIV

Aparate				
Funcții	0 X 0 01 U Cl: 4:	0 0 01 U Cl: 4:	0 0 01 U Cl: 4:	0 0 01 U Cl: 4:
1 MMA/E-Hand				
1 Anti Stick				
1 Hotstart				
1 Protecție la supraincalzire				
Technologie IGBT				
1 ST-Guard				

## FUNCTIONAREA DISPOZITIVULUI ARC 200XD IGBT

### ASAMBLARE

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

Componentele dispozitivului:



Panoul de control:



Conexiune MMA:



\* Conexiunea poate fi diferită în funcție de trunchiul electric.

## FUNCTIONAREA DISPOZITIVULUI ARC 200MD IGBT

### ASAMBLARE

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

Componentele dispozitivului:



Panoul de control:



Conexiunea MMA:

Conector cablu masa MMA



Conector cablu portelectrod MMA



\* Conexiunea poate fi diferită în funcție de trunchiul electric

## FUNCTIONAREA DISPOZITIVULUI ARC 200ST IGBT

### ASAMBLARE

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

Componentele dispozitivului:



Panoul de control:



Conexiune MMA:



\* Conexiunea poate fi diferită în funcție de trunchiul electric.



## FUNCTIONAREA DISPOZITIVULUI ARC 250ST IGBT

### ASAMBLARE

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

Componentele dispozitivului:



Panoul de control:



Conexiune MMA:



\* Conexiunea poate fi diferită în funcție de trunchiul electric.

Variante pentru fixarea electrodului pentru MMA /ARC:



#### CONEXIUNE ALIMENTARE

Verificați dacă tensiunea de rețea existentă corespunde tensiunii de alimentare indicate pe plăcuța tipică a dispozitivului de sudare.

Rețeaua trebuie să fie protejată cu o siguranță monofazată de tip C (lent) la o putere suficientă. Dispozitivul de sudură este proiectat pentru funcționarea cu curent alternativ 230 V/50 Hz



**! Înainte de a conecta dispozitivul la rețea, asigurați-vă că întrerupătorul de funcționare al dispozitivului este oprit!**

Conectați cablul de alimentare cu mufa de alimentare la o priză adecvată. Când aparatul este pornit, ventilatorul rulează și afișajul se aprinde.

#### FUNCTII SI CARACTERISTICI

##### CARACTERISTICI:

- **Sudare MMA / electrod.** Sudarea manuală cu electrozi este un proces de sudare universal, deoarece poate fi utilizată în aproape toate condițiile.
- **Anti-Stick (MMA).** Dacă electrodul se lipește de piesa de prelucrat, curentul de sudare este redus automat. Electrocul nu se incinge și poate fi detașat ușor de pe 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 sudură.
- **Tehnologie IGBT.** Soluție puternică, inovatoare, care stabilește noi standarde în tehnologia de sudare.
- **Răcire inteligentă.** Ventilatorul de răcire rapidă permite performanța maximă și crește ciclul de lucru.
- **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.

##### FUNCTII:

- **Curent sudură.** Variabil infinit între 20-250 A. Se recomandă 30-40 A/mm grosimea materialului.

**DATE TECHNICE ARC 200 XD, MD**

Curent de iesire MMA	30-200 A
Durata activa MMA	30% la 200 A / 100% la 109 A
Protectie	IP21
Clasa de izolare	F
Alimentare electrica	230 V AC (+-15%) / 1 - (monofazic)
Frecventa	50/60 Hz
Tensiune maxima de intrare	41,7 A
Tensiune efectiva	22,8A
Tensiune de mers in gol	65 V
Cleste portelectrod/cleste masa	5 m / 25 mm <sup>2</sup>
Conector alimentare	SchuKo-type CEE 7/7
Norma	IEC 60 974-1; CE
<b>Dimensiuni</b>	280 x 115 x 220 mm
	245 x 100 x 160 mm
Greutate	2,7 kg
	3,2 kg

**Dimensiuni ARC 200 XD, MD:**





**DATE TECHNICE ARC 200/250 ST**

Curent de iesire MMA	30-200 A
	30-250 A
Durata activa MMA	60% at 200 A / 100% at 154 A
	60% at 250 A / 100% at 193 A
Protectie	IP21
Clasa de izolare	F
Alimentare electrica	230 V AC (+-15%) / 1 - (monofazic)
Frecventa	50/60 Hz
Tensiunea maxima de intrare	41,7 A
	55,8 A
Tensiune efectiva	32,3 A
	43,2 A
Tensiune de mers in gol	65 V
Cleste portelectrod/cleste masa	5 m / 25 mm <sup>2</sup>
Conector alimentare	SchuKo-type CEE 7/7
Norma	IEC 60 974-1; CE
<b>Dimensiuni</b>	390 x 170 x 275 mm
Greutate	6,3 kg
	7,8 kg

**Dimensiuni ARC 200/250 ST :**



## CURATARE SI MENTENANTA

### CURATARE

**! Praful metalic din dispozitiv poate duce la scurtcircuite pe plăci de circuit și alte componente electrice și poate provoca daune ireparabile. Prin urmare, vă rugăm să deschideți carcasa dispozitivului dvs. și curățați-o de praf și murdărie cu aer comprimat. Deschiderea carcasei nu va anula garanția. Nerespectarea acestui avertisment, care are ca rezultat o murdărire grea și defecte, poate duce la excluderea garanției! De asemenea, îndepărtați în mod regulat praful metalic de pe pistol, în caz contrar pot apărea scurtcircuite și deteriorări ireparabile. Când curățați dispozitivul, scoateți-l întotdeauna mai întâi de la rețea.**

Pentru a deschide carcasa, slăbiți toate suruburile exterioare marcate. (Dacă este necesar, de asemenea, slăbiți șuruburile de pe protecția muchiei)



Vă rugăm să utilizați doar aer comprimat și să nu folosiți alte materiale sau lichide pentru curățare

### MENTENANTA

Înainte de fiecare punere în funcțiune:

Înainte de fiecare utilizare, verificați dacă dispozitivul și componentele și cablurile asociate nu sunt deteriorate. Verificați fixarea corectă a conectorului principal și conexiunea corectă a tuturor componentelor și cablurilor.

Verificați, de asemenea, locul de muncă și asigurați-vă un mediu de lucru sigur și sigur. Verificați părțile uzate ale torței și înlocuiți-le dacă este necesar.

La cerere:

Deschideți carcasa dispozitivului dvs. în mod regulat și folosiți aer comprimat pentru a îndepărta praful și particulele de metal!

**r**-----

**Vă rugăm să rețineți că murdărirea în interiorul dispozitivului poate duce la defecte, care este posibil să nu fie acoperit de garanție din cauza propriei greșeli.**

-----

## **INTREBARI FRECVENTE MMA/ARC**

### **? Unitatea nu se aprinde corect, electrodul se lipește**

- 1 Verificați dacă electrodul nu a devenit inutilizabil din cauza mediului umiditate. Verificați dacă cablurile sunt conectate corect. Deschideți dispozitivul și verificați dacă acesta a deconectat cablul sau mufa. Acest lucru poate apărea în cazuri rare din cauza vibrațiilor.
- 

### **? Rezultatul sudurii este rău**

- 1 Verificați dacă polaritatea cablurilor este corectă. Corectitudinea polarității este de obicei imprimată pe pachetul electrozilor.
- 

### **? Cade siguranța**

- 1 Asigurați-vă că este instalat o siguranță de tip C și că nu sunt alți consumatori de energie electrică pe acesta linie. Consumul de energie al dispozitivului poate fi găsit în tabelul cu datele tehnice pentru dispozitivul corespunzător.

