

**STAHLWERK®**



**MIG 155ST**

**MANUAL DE UTILIZARE**





## Cuprins

GENERALITĂȚI .....	2
Declarații de responsabilitate.....	2
Explicația simbolurilor.....	2
Utilizare conform destinației .....	3
Instrucțiuni generale de siguranță.....	4
Procesul de sudare și tăiere .....	6
ARC .....	7
Fixarea electrodului pentru MMA/ARC.....	8
MIG/MAG .....	8
MIG-155 ST.....	10
Date tehnice .....	10
Asamblare.....	11
Panoul de control .....	12
Conexiuni pentru modul de sudare MMA.....	12
Conexiuni pentru modul de sudare FLUX.....	13
Conexiuni pentru modul de sudare MIG/MAG .....	13
Conectarea la rețeau de alimentare: .....	14
Montarea rolei de sârmă: .....	15
Înlocuirea rolei de ghidare a sârmei:.....	17
Funcții și caracteristici .....	18
Dimensiuni .....	19
Curățare și întreținere: .....	20
ÎNTREBĂRI FRECVENTE (FAQ).....	21
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.




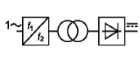








Vă rugăm să le citiți cu atenție și să le păstrați pentru referințe ulterioare.

## 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.

## 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 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.		Ambalajul poate fi reciclat.
	Sudură cu gaz inert de tungsten.		Nu aruncați produsele electronice cu deșeurile menajere.
	Curent continuu.		Marcajul CE indică conformitatea cu directivele relevante ale Uniunii Europene

## 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.

- 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.



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.



Sunt prezente tensiuni înalte care pot provoca arsuri care pun în pericol viața sau chiar șocuri electrice fatale.

- Utilizați numai piese de uzură și piese de schimb originale STAHLWERK®
- Temperatura optimă de depozitare a unității este cuprinsă între -15 și +55 °C.
- Temperatura optimă de funcționare este între -5 și +40 °C.
- Folosiți aparatul numai în poziție verticală.
- 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.
- Opriti întotdeauna unitatea și deconectați-o de la rețeaua electrică atunci când curățați, întrețineți aparatul sau la înlocuirea pieselor de uzură.
- Înainte de fiecare pornire, asigurați-vă că toate deschiderile și orificiile de aerisire ale unității sunt libere și neacoperite.
- Evitați pornirea involuntară, înainte de a conecta la o sursă de alimentare, asigurați-vă că unitatea este oprită.
- Asigurați-vă că aparatul poate fi deconectat rapid de la rețeaua de alimentare cu energie electrică în cazul unei defecțiuni.

## 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.
- Asigurați-vă că locul unde este așezat aparatul în timpul funcționării este ușor accesibilă, orizontală, uscată, rezistentă la căldură și suficient de stabilă.
- Fixați piesa de prelucrat cu dispozitive de prindere.
- 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.
- 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.
- 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).
- Protejați cablurile și ansamblurile de furtunuri de deteriorări externe, de exemplu, de margini ascuțite și de obiecte fierbinți.
- Asigurați o ventilație suficientă pentru a evita inhalarea gazelor toxice produse în timpul sudării.

- Dacă există mult fum, faceți o pauză și asigurați-vă că gazele sunt extrase. Nu adăugați oxigen suplimentar în plus. Acest lucru crește riscul de incendiu.
- Păstrați la îndemână mijloacele de stingere a incendiilor și truse de prim ajutor.
- 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.
- Nu sudați niciodată în apropierea animalelor de companie sau a copiilor.

### **ECHIPAMENT DE PROTECȚIE PERSONALĂ**

- Purtați îmbrăcăminte de protecție rezistentă la căldură, adecvată pentru sudare și tăiere cu plasmă, care să vă acopere întregul corp. Îmbrăcăminte trebuie să vă protejeze împotriva șocurilor electrice, a razelor UV și a scânteilor de sudură, precum și de materialele fierbinți care vă stropesc. Prin urmare, asigurați-vă în special că pantofii sunt izolați și că îmbrăcăminte nu este inflamabilă și nu se topește în contact cu materiale fierbinți. (Standardul DIN EN 11611-1-2)
- 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).
- Purtați îmbrăcăminte de protecție nedeteriorată, uscată și fără pete de grăsime/ulei.
- Protejați-vă ochii chiar și după lucrarea de sudare propriu-zisă, în timpul etapelor ulterioare de lucru (de ex. atunci când îndepărtați zgura).
- Asigurați-vă că numai persoanele care au cunoștințe adecvate de manipulare a echipamentelor de sudură au acces la aceste aparate.
- Asigurați-vă că nici un alt obiect, cum ar fi cheile de reglare, nu se află pe aparat în timpul utilizării.
- Păstrați mânerul uscat, curat și fără grăsime sau ulei.
- Nu îndepărtați nici un autocolant de pe aparat și păstrați-le pe toate vizibile.
- După utilizare, lăsați aparatul să se răcească înainte de a-l atinge.
- Nu utilizați niciodată agenți corozivi pentru a curăța componentele din plastic.
- Utilizați numai piese de schimb originale pentru întreținere/reparații.

### **AUTOPROTEJARE**

- Luați pauze regulate și continuați să lucrați numai atunci când vă simțiți în stare să faceți acest lucru. Dacă există este mult fum, părăsiți locul de muncă pentru a respira aer curat.
- Purtați protecție auditivă, mănuși, o mască de protecție respiratorie/mască de praf și ochelari de protecție.
- Dacă este necesar, extrageți fumul și gazele.

- Asigurați-vă că nu există niciun contact între electrodul și masa (împământarea) înainte de a porni unitatea.
- Nu atingeți piesa de lucru și sârma de sudură sau electrodul în același timp.
- Evitați contactul cu piesa de lucru sau cu borna de masă/masă.
- Nu atingeți materialele sudate și pistolul de sudură cu mâinile goale imediat după sudare fără a verifica mai întâi temperatura acestora.
- Folosiți mănuși de protecție adecvate.



Rețineți că, chiar dacă nu arde nici un arc electric, există o tensiune de circuit deschis între borna de masă și electrod. Acest lucru vă poate pune viața în pericol!

- Atunci când se lucrează cu echipamente de sudură și tăietori cu plasmă sunt generate câmpuri electromagnetice. Acestea pot afecta funcționarea echipamentelor electronice, cum ar fi telefoanele mobile și stimulatoare cardiace.

## 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.



## 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 arcul 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

## Fixarea electrodului pentru MMA/ARC



## MIG/MAG

Procedeul de sudare MIG/MAG face parte dintre procedeele de sudare cu gaz protector cu electrod fuzibil. Se poate suda atât cu gaze inactive/inerte (MIG), precum și cu gaze active (MAG). Gazele inactive/ inerte sunt argonul (de exemplu, argon 4,6) sau heliul (He). Gazele active sunt CO<sub>2</sub> și CO<sub>2</sub> în amestec gaze mixte (de exemplu MIX18). Tipul gazului utilizat depinde de materialul care urmează să fie prelucrat. Gazul amestec de argon și CO<sub>2</sub> (82 % Ar / 18 % CO<sub>2</sub>) este universal, potrivit pentru materialele nealiate și metale slab aliate.

Pe lângă aparatul de sudură, aveți nevoie de o clemă de masă, un pachet de furtunuri MIG/MAG, piese de uzură pentru pistol (de obicei: duze de gaz, duze de curent, suport de duze), sârmă de sudură și o butelie de gaz.

Sârma se introduce în aparat și se trece prin pachetul de furtunuri. După ce se conectează pachetul de furtunuri și gazul, clema de masă poate fi atașată la piesa de lucru iar unitatea poate fi pusă în funcțiune.

Atunci când este declanșat, se creează un arc electric care topește sârma care iese din pachetul de furtun. Materialul de topire formează cordonul de sudură, iar gazul protejează cordonul de oxidare și duzele de uzură.

După terminarea procesului de sudare, cordonul de sudură poate fi prelucrat. Setări cum ar fi setările automate de alimentarea automată a sârmei, tensiunea și inductanța pot oferi un aport suplimentar în timpul sudării.

Acest procedeu de sudare poate fi folosit, de asemenea, pentru sudură fără alimentare cu gaz. În acest scop este utilizată sârmă specială (FLUX). La unele aparate, polaritatea clemei de împământare și a pachetului de furtun trebuie, de asemenea, să fie inversate.

**VALORI ORIENTATIVE / PARAMETRI DE SUDARE / MIG/MAG**

Material (mm)	Curent (A)	Diametru sârmă (mm)	Debit de gaz (l/min)
1	30 ÷ 40	0,8	8
2	60 ÷ 80	0,8 ÷ 1,0	8 ÷ 10
3	90 ÷ 120	0,8 ÷ 1,2	8 ÷ 12
4	90 ÷ 150	0,8 ÷ 1,2	8 ÷ 16
5	90 ÷ 150	0,8 ÷ 1,2	8 ÷ 16
6	90 ÷ 150	0,8 ÷ 1,2	8 ÷ 16
7	110 ÷ 160	0,8 ÷ 1,6	10 ÷ 16

**PROCEDEE DE SUDARE ȘI GAZELE FOLOSITE**

MIG	MAG	FLUX
Ex. Argon 4,6 sau 4,8	Ex. CO <sub>2</sub> or MIX 18 (82% Argon & 18% CO <sub>2</sub> )	Fără gaz

## MIG-155 ST

**STAHLWERK® MIG 155 ST** este un aparat de sudură potrivit pentru sudările MIG/MAG și MMA manual cu un curent de 155 amperi. Pot fi setați diverși parametri de sudare. Este potrivit pentru sudarea tablelor subțiri de oțel, precum a tablelor din oțel inoxidabil.



### Date tehnice

Model	MIG-155 ST
Curent de ieșire MÍG / MMA	40 ÷ 155 A
Durata activă MIG / MMA (40°C)	10% la 155 A / 100% la 50 A
Clasa de protecție	IP21S
Alimentare electrică	1 x 230 V AC (±15%)
Frecvența	50 / 60 Hz
Curent maxim alimentare (I <sub>max</sub> ) MIG / MMA	25,1 A / 30,3 A
Curent nominal (I <sub>eff</sub> ) MIG / MMA	8 A / 9,6 A
Greutate	11,6 kg
Dimeniuni L x W x H	450 x 240 x 370 mm
Priză alimentare	CEE 7/7 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



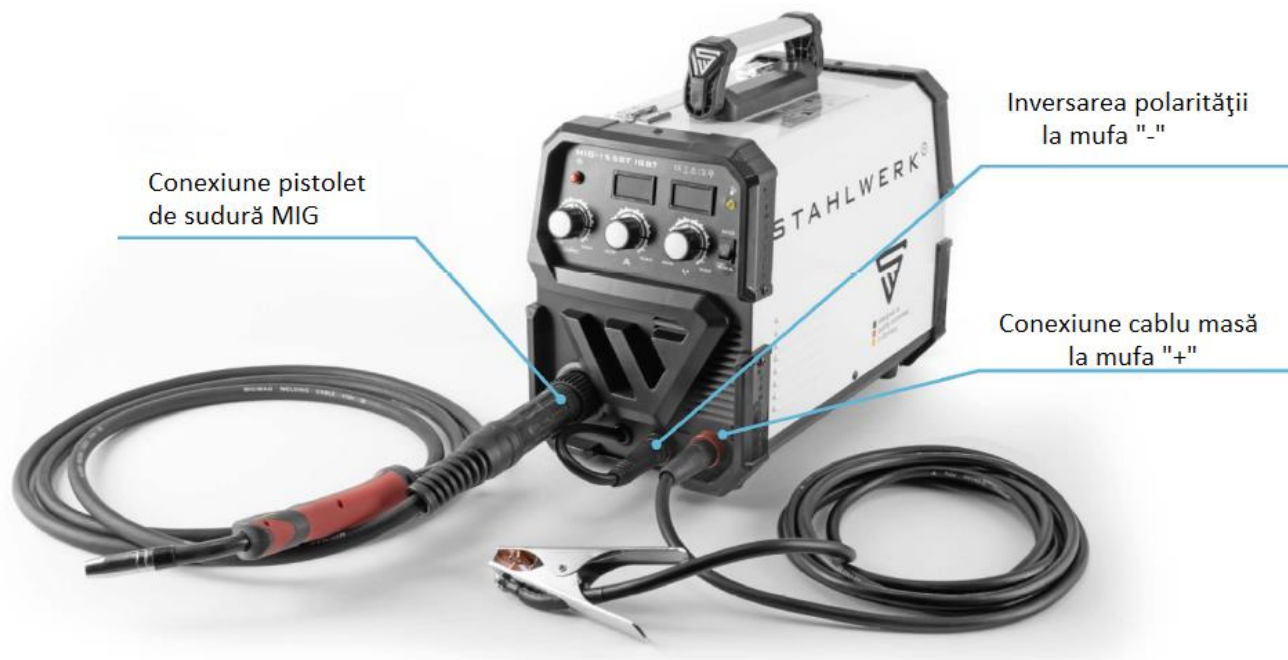
## Conexiuni pentru modul de sudare MMA



*\*Conexiunea poate fi diferită în funcție de tipul de electrod. Prin urmare, vă rugăm să respectați specificația de conectare a tipului de electrod utilizat.*

## Conexiuni pentru modul de sudare FLUX

Recomandăm următoarea polaritate cu materialul nostru de adaos de sudură E71T-GS.



\* Atunci când se utilizează alte materiale de adaos pentru sudură, vă rugăm să folosiți conexiunea corespunzătoare specificației materialului.

## Conexiuni pentru modul de sudare MIG/MAG



## Asamblarea conexiunii de gaz și aer:



\*Cuplă rapidă de 3/8" (poziția poate să difere în funcție de modelul de aparat)



**Notă: Vă rugăm să folosiți un furtun de gaz adecvat.**

## Conectarea la rețeau de alimentare:

Verificați dacă tensiunea de rețea disponibilă corespunde cu tensiunea de rețea specificată pe plăcuța de identificare a aparatului de sudură.

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



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

Conectați ștecherul cablului de rețea la o priză adecvată. Când aparatul este pornit, ventilatorul începe să funcționeze și afișajul se activează.

## Montarea rolei de sârmă:

Deschideți capacul lateral al unității.

Desfaceți dopul de etanșare al tamburului bobinei.

Înclinați dispozitivul de blocare al șurubului de presiune în față și pliați rola de presiune înapoi.

Puneți bobina de sârmă peste dornul bobinei și treceți firul prin tubul de ghidare, peste tamburul de ghidare a sârmei către conexiunea centrală.

**Atenție:** Țineți întotdeauna firul și tamburul strâns, deoarece firul este sub tensiune pe tambur. Dacă nu este ținut, se va derula brusc.

Acum pliați din nou rola de presiune și fixați-o la loc cu șurubul de presiune, înclinându-l și înapoi.

Înșurubați capacul înapoi pe dornul bobinei.

Puteți regla apoi presiunea de contact folosind șurubul de presiune, asta presupune să funcționeze pe fir. Acest lucru vă poate ajuta dacă doriți să utilizați un fir de 0,9 mm cu un role de ghidare de sârmă de 0,8 mm.









## Înlocuirea rolei de ghidare a sârmei:

Deschideți capacul lateral al aparatului.

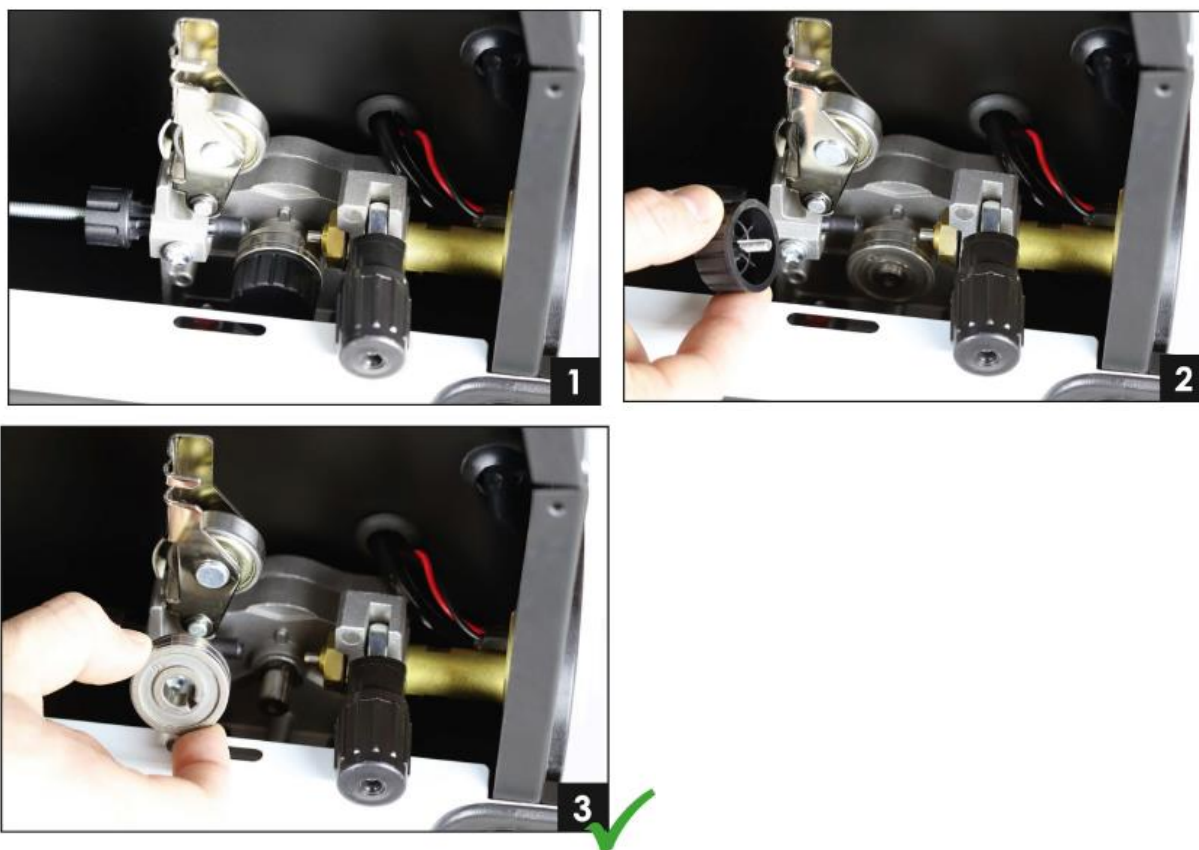
Înclinați dispozitivul de blocare al șurubului de presiune în față și pliați rola de presiune înapoi.

Slăbiți șurubul care fixează rola de ghidare a sârmei.

Acum puteți scoate rola de ghidare a sârmei și o puteți schimba.

Rotiți rola de avans cu 180 ° pentru a utiliza al doilea canelură a rolei de avans. Ca alternativă, puteți introduce o rolă de ghidare sârmă cu altă dimensiune. Acesta poate fi inclusă în kitul aparatului.

Acum pliați din nou rola de presiune și fixați-o la loc cu șurubul de presiune, înclinându-l înapoi.



## Funcții și caracteristici

### CARACTERISTICI:

- **Sudare MIG/MAG.** Sudarea cu curent continuu (DC) cu arc metalic cu gaz protector. Puteți suda cu gaze inactive/ inerte (MIG, de exemplu argon) sau active (MAG, de exemplu CO<sub>2</sub>). Gazul și sârma de sudură ies dintr-un cap de pistol și permit executarea lucrărilor cu o singură mână.
- **Sârmă flux.** Sudare MIG/MAG fără gaz cu ajutorul unui fir special. Acest mod este disponibil la toate aparatele noastre MIG. La seria noastră MIG ST IGBT trebuie să fie inversată polaritatea pentru utilizarea sârmei cu miez de flux.
- **Viteza automată de alimentare cu sârmă.** (Alimentarea automată a sârmei). Firul se derulează automat de pe rola și este împins de unitatea de avans printr-un furtun de câțiva metri lungime până la vârful acestuia printr-o duza de contact. Viteza se reglează în funcție de curentul de sudură.
- **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 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.

### FUNCȚII:

- **Curent sudura.** Variabil infinit între 40 - 155 A. Se recomandă curentul de 30-40 A/mm grosimea materialului.
- **Reglarea tensiunii (Volt).** Controlul tensiunii variabile pentru a regla manual intensitatea de topire a sârmei. Cu cât este mai mare voltajul, cu atât firul arde mai rapid. Setarea

standard este cuprinsă între 18 și 22 V. În funcție de grosimea materialului, se poate selecta o valoare mai mică sau mai mare.

- **Inductanța.** Bobina de curent încorporată netezește curba de sudare și modifică ritmul de creștere acurenului pentru a îmbunătăți calitatea și precizia sudurii. Aceasta contribuie la o mai bună aprindere. Acest element de aprindere este reglabil în mod continuu. Este contrar (opus) curentului de sudură. Un curent ridicat de sudură necesită o inductanță scăzută. Setarea exactă variază de la material la un material la altul.
- **Intensitatea curentului.** Informații privind intensitatea curentului pot fi găsite în pachetul de electrozi al electrozilor utilizați.

## Dimensiuni



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

## Curățare și întreținere:

Asigurați-vă că scânteiile 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.**

Prin urmare 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.



Pentru a deschide carcasa în vederea întreținerii periodice, vă rugăm să slăbiți toate șuruburile exterioare (dacă este necesar și șuruburile de pe protecția muchiilor).



**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!**

Înainte de fiecare utilizare, verificați dacă aparatul, 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. Verificați părțile uzate ale pistolului și înlocuiți-le dacă este necesar.

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



**Vă rugăm să rețineți că murdărirea în interiorul aparatului poate duce la defecte, care este posibil să nu fie acoperite de garanție!**

## ÎNTREBĂRI FRECVENTE (FAQ)

### 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.

### FAQ MIG/MAG

- **Sârma vine sacadat din pistol.** - Asigurați-vă că rola de avans a sârmei este corespunzătoare pentru grosimea sârmei folosite. Dacă este necesar, strângeți sau slăbiți rola de presiune prin șurubul de reglare.
- **La apăsarea butonului nu iese gazul.** Verificați dacă unitatea este setată pe MIG și nu pe MMA / ARC. Asigurați-vă ca tubul de gaz este umplut și robinetul este deschis și că gazul ajunge efectiv la aparat.



- **Arcul nu se aprinde.** - Verificați conexiunea corectă a clemei de împământare. Conectorul cu pini (de la cleva de masă) trebuie să fie conectat la borna pozitivă sau negativă, în funcție de modul utilizat. Deschideți aparatul și verificați dacă există vreun fir sau conector, care s-a desprins. Acest lucru se poate întâmpla în cazuri rare din cauza șocurilor.
- **Pot folosi sârmă de 0,9 mm?** - Da, puteți folosi sârmă de 0,9 mm (de exemplu, sârmă cu flux). Vă rugăm să folosiți rola de ghidare de sârmă de 0,8 mm și vârful de contact de 1,0 mm. Pentru o alimentare optimă a sârmei, puteți regla presiunea de contact la șurubul de reglare de deasupra rolei de ghidare a sârmei.
- **Rezultatul / sudura slabă, cordonul devine poros** - Verificați polaritatea clemei de masă în funcție de sârma folosită (cu sârmă cu flux, clevă de masă se conectează la „+”, cu sârmă normală cleva de masă se conectează la „-”).
- **Sârma de sudură se lipește de vârful duzei de contact sau se topește prea repede** - Verificați dacă tensiunea nu este prea mare. Încercați să reduceți tensiunea.
- **Cade siguranța** - Asigurați-vă că este instalată o siguranță de tip C și că nu sunt alți consumatori de energie electrică pe această linie. Consumul de energie al dispozitivului poate fi găsit în tabelul cu datele tehnice.

## 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*

**STAHLLWERK® Welding Equipment GmbH**

Mary-Anderson-Straße 6 / 53332 Bornheim / Germany

*Denumire aparat*

MMA welding units

*Model*

MIG-Serie: MIG-135 ST I MIG-155 ST I MIG-175 ST I MIG-200 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



Signature

M.Sc. Physics Alexander Hamann  
 CEO STAHLWERK®

Bornheim, 18.05.2021



**IMPORTATOR / DISTRIBUTOR  
AUTORIZAT**

**SC Weldmaster SRL**

Str Spicului Nr 2

Targu Mures, Mures

Email: [webrunnersrl@gmail.com](mailto:webrunnersrl@gmail.com)

Telefon: [0744387111](tel:0744387111)