

SPARTUS® EasyARC SPARTUS® EasyARC



Instrukcja obsługi
Manual de utilizare



250P / 315P



SPRZĘT SPAWALNICZY NA MIARĘ DZISIEJSZYCH POTRZEB

Dziękujemy Państwu za zakup naszego produktu!

Dokonaliście Państwo trafnego wyboru.

Procesy spawania i cięcia plazmowego, pro- wadzane są w ciężkich warunkach,

wysta- wiając sprzęt spawalniczy
niejednokrotnie na ekstremalną próbę

wytrzymałości. Tylko sprzęt wysokiej

jakości może zapewnić odpowiednią
niezawodność i wydajność przy

przewodzeniu w/w procesów. I takie
właśnie są produkty SPARTUS® – przede

wszystkim niezawodne i trwałe, ale

również wszechstronne. Wnikliwie

wsluchujemy się w potrzeby klientów, stąd w naszej ofer- cie znajduje się tak bogaty asortyment.

Ale dobry produkt to nie wszystko, rów- nie

ważna jest opieka serwisowa. I tutaj możemy

Państwa zapewnić, że dzięki temu, że wybraliście

Państwo produkty SPAR- TUS®, nie musicie się

martwić o ewentualną opiekę serwisową. Nasz

wykwalfikowany serwis jest zawsze do Waszej

dyspozycji.

Jeszcze raz dziękujemy za powierzone nam

zaufanie i zapraszamy Was do zapoznania się z

naszą ofertą na stronie www.spartus.pl lub

bezpośrednio u lokalnego dystrybutora produktów

SPARTUS®.

► ECHIPAMENTE DE SUDARE ADECVAT PENTRU NEVOILE DE AZI

Vă mulțumim că ați achiziționat
produsul nostru!

Ai făcut o alegere corectă. Procesele de sudare
și sudare cu plasmă se desfășoară în condiții
dificile care expun echipamentele de sudură la
teste extreme ale rezistenței sale. Doar
echipamentele de înaltă calitate pot asigura
fiabilitatea și performanța necesară în timpul
realizării proceselor menționate mai sus.

Produsele SPARTUS® se caracterizează tocmai
prin astfel de caracteristici: sunt în primul rând
fiabile și durabile, dar sunt și versatile. Ascultăm
cu atenție nevoile clienților. Prin urmare, oferta
noastră acoperă o gamă atât de largă de
produse.

Vă mulțumim foarte mult pentru încrederea
acordată companiei noastre. Dorim să vă
invităm să vă familiarizați cu produsele și oferta
rămase la www.spartus.pl.

informații sau direct la un distribuitor local de
produse SPARTUS®.



INFOLINIA TEHNICZNA

801 060 101

opcja dostępna tylko na terenie Polski

opțiune disponibilă numai în Polonia

CUPRINS

1. UTILIZARE SIGURANTA – PERICOLE ASOCIATE CU SUDAREA CU ARCO ȘI TĂIEREA PLASMĂ	2
1.1 Reguli generale de siguranță	2
1.2 Șocul electric poate ucide	2
1.3 Radiația arcului de sudare poate fi periculoasă	3
1.4 Vaporii și gazele pot fi periculoase	3
1.5 Zgomotul poate fi dăunător	4
1.6 Pericol de incendiu sau explozie	5
1.7 Alte pericole	6
1.8 Alte informații	6
1.9 Simboluri utilizate în instrucțiuni	7
2. CÂMPUL ELECTROMAGNETIC (EMF)	7
3. COMPATIBILITATE ELECTROMAGNETICA (EMC)	7
3.1 Informații generale	7
3.2 Evaluarea zonei	8
3.3 Metode de reducere a emisiilor	8
4. CONFORMITATEA CU STANDARDELE	8
4.1 Marcajul CE	8
4.2 Plăcuță de identificare	8
5. DESCRIERE GENERALĂ	9
5.1 Scopul utilizării	9
6. SPECIFICAȚII TEHNICE	9
6.1 Exploatarea, depozitarea și transportul	9
6.2 Parametrii tehnici ai dispozitivului	10
7. INSTALARE ȘI UTILIZARE	11
7.1 Răcirea corespunzătoare	11
7.2 Mișcarea și manipularea	11
7.3 Descrierea construcției	11
7.4 Schema de conectare a conectorului de alimentare 400V.....	12
7.5 Conectarea la sursa de alimentare	12
7.6 Instalare – sudare MMA	12
7.7 Panoul de control al dispozitivului – folosind	13
8. ÎNTREȚINERE	15
9. PROTECȚIA MEDIULUI	15
10. DEPANARE	16



IMPORTANT!

Înainte de a utiliza acest produs, citiți manualul de instrucțiuni în întregime, cu înțelegere. Păstrați instrucțiunile pentru referire rapidă la el, dacă este necesar. Acordați o atenție deosebită instrucțiunilor de siguranță furnizate pentru protecția dumneavoastră. În cazul oricăror puncte de neînțelegere a instrucțiunilor, contactați furnizorul sau supervisorul dumneavoastră.

1. UTILIZARE SIGURANTA – PERICOLE ASOCIATE CU SUDAREA CU ARC SI TĂIEREA PLASMĂ

Sudarea cu arc și tăierea cu plasmă sunt procese care pot prezenta pericole pentru operator și persoanele din vecinătatea acestuia. Operatorul și împrejurimile sale sunt expuse, printre altele, la riscul de incendiu, explozie, șoc electric, arsuri, precum și riscul de a se răni prin piesele mobile ale dispozitivului.

Odată ce sunt asigurate măsurile de siguranță adecvate, sudarea electrică și tăierea cu plasmă sunt procese relativ sigure. Din acest motiv, este esențial să respectați cu strictețe principiile SSM valabile în timpul operațiunilor de sudare.

Informațiile furnizate mai jos nu exonerează operatorul de obligația de a respecta regulile SSM care sunt obligatorii în instalația sa/

locul de munca.

1.1 REGULI GENERALE DE SIGURANȚĂ

Operatorii de sudare și persoanele care lucrează în vecinătatea procesului de sudare ar trebui să fie conștienți de următoarele pericole asociate cu sudarea cu arc.

Aceștia ar trebui să fie informați cu privire la măsurile de protecție specificate în standardele internaționale și naționale relevante

și reglementari.

1.1.1 Starea și întreținerea echipamentelor

- Verificați starea tehnică a dispozitivului și accesorii înainte de a începe sudarea/tăierea cu plasmă. Este interzisă utilizarea echipamentelor neutilizabile.
- Echipamentul deteriorat sau defecte trebuie imediat reparat sau scos din serviciu.

1.1.2 Operarea și transportul • Aplicații

măsurile de protecție adecvate în spațiul din jurul zonei, unde se preconizează că vor fi efectuate operațiuni de sudare. • Toate echipamentele trebuie amplasate astfel încât să nu prezinte un pericol în pasaje, pe scări sau scări etc. • Căderea obiectelor poate provoca răni sau deces.

Protejați dispozitivul înainte de a cădea accidental.

- Echipamentele de sudare pot fi grele (de exemplu, sârmă

alimentator echipat cu bobină și ham). Trebuie avută grijă în timpul manipulării manuale. •

Pentru a manipula elemente grele, utilizați palanuri/camioane/echipamente de transport concepute special în acest scop. Asigurați-vă că greutatea echipamentului de manipulat nu depășește maximul admis

capacitatea de ridicare a palanului/camionului/ echipamentelor de transport uzate.

- Este interzis ca persoanele neautorizate, în special copii, să se afle în apropierea aparatului în timpul utilizării acestuia. • Dispozitivul

nu este potrivit pentru dezghețarea țevilor. • Utilizarea dispozitivului nu este conformă cu scopul propus scopul este interzis.

1.1.3 Instruire

- Numai personalul calificat și instruit profesional poate instala, opera, întreține și repara dispozitivul.

- Pentru operatori și supraveghetorii acestora, instruirea este esențială în: utilizarea în siguranță a echipamentului; procesele; procedurile de urgență.

1.2 ELECTRICA POATE UCIDE

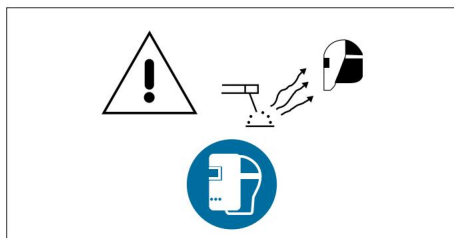


- Înainte de a începe sudarea și în timpul procesului de sudare, operatorul trebuie să se izoleze de sol și de mediu cu haine de protecție uscate și nedeteriorate. Este interzisă lucrarea pe teren umed.

- Este interzisă atingerea prizelor SK („+” și/ sau „-”) când dispozitivul este în funcțiune (conectat la o sursă de alimentare).
- Este interzisă atingerea componentelor electrice sub tensiune ale dispozitivului.

- Sursa de alimentare nu trebuie conectată niciodată înainte ca accesoriile prizelor/conectorilor SK să fie instalate corect în aparat.
- Folosiți manși de sudură uscate și nedeteriorate și îmbrăcăminte de protecție, pentru a asigura izolarea corespunzătoare a corpului. Este interzisă atingerea cu mâna goală a oricăror elemente care fac parte dintr-un circuit electric.
- Operatorul trebuie să se asigure întotdeauna că există o bună conexiune electrică a conductorului de retur la elementul de sudat. Conexiunea trebuie amplasată cât mai aproape de zona de sudură.
- Mențineți mânerul electrodului, pistolul de sudură, clema de împământare a șasiului, cablurile de sudură și aparatul de sudură în stare tehnică corespunzătoare, care să asigure o funcționare sigură. Izolația cablului deteriorată trebuie înlocuită cu o izolație nouă.
- Nu scufundați niciodată un electrod în apă, pentru a-l răci.
- Când lucrați deasupra nivelului podelei (la înălțime), utilizați un ham de siguranță pentru a vă proteja împotriva căderii, în cazul unui potențial șoc electric.
- Aveți grijă deosebită atunci când utilizați dispozitivul în încăperi mici sau în încăperi cu niveluri ridicate de umiditate.

1.3 RADIAȚIA ARC DE SUDARE POATE FI PERICULOS



Arcul generează:

- radiații ultraviolete (pot deteriora pielea și ochii);
- lumină vizibilă (poate orbi și afecta vederea);
- radiații infraroșii (căldură) (pot deteriora pielea și ochii).

O astfel de radiație poate fi directă sau reflectată din suprafețe precum metale strălucitoare și obiecte deschise la culoare.

1.3.1 Protecția ochilor și a feței

- Folosiți cască/scut de sudor cu un filtru adecvat pentru a vă proteja fața și ochii împotriva scânteilor și a radiațiilor arcului de sudură.
- Scutul/casca trebuie să ofere protecție pentru ochi și față împotriva rănilor care pot duce la stropi de sudură.
- Casca/scutul de sudură trebuie realizat în conformitate cu standardele aplicabile.

1.3.2 Protecția corpului

- Corpul trebuie protejat cu îmbrăcăminte adecvată, în conformitate cu standardele aplicabile.
- Folosiți îmbrăcăminte de protecție adecvată din material durabil și rezistent la foc, pentru a asigura o protecție adecvată a pielii.
- Utilizarea protecției gâtului poate fi necesară împotriva radiațiilor reflectate.

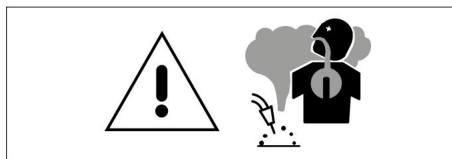
1.3.3 Protecția persoanelor în vecinătatea unui arc

- Protejați personalul rămas în vecinătatea lucrărilor de sudare împotriva impactului negativ al radiației arcului electric și a stropilor de sudură. Avertizați-i despre pericolul care rezultă din expunerea la arcul de sudură.

În vecinătatea unui arc, trebuie folosite perdele sau ecrane nereflectorizante pentru a izola

persoane din radiația arcului. Un avertisment, de exemplu un simbol pentru protecția ochilor, ar trebui să se refere la pericolul de radiație optică cu arc. Asistenții sudorului ar trebui să poarte și ei îmbrăcăminte de protecție adecvată.

1.4 VAPORI ȘI GAZE POATE FI PERICULOS



Sudarea cu arc și procesele conexe produc fum de sudare care pot polua atmosfera din jurul lucrării. Fumul de sudură este un amestec variat de gaze în aer și particule fine care, dacă sunt inhalate sau înghițite, constituie un pericol pentru sănătate.

Gradul de risc depinde de:

- compoziția fumului;

- concentrația fumului;
- durata expunerii.

Este necesară o abordare sistematică a evaluării expunerii, ținând cont de circumstanțele particulare ale operatorului și ale lucrătorului auxiliar care pot fi expuși.

Fumul de sudură poate fi controlat printr-o gamă largă de măsuri, de exemplu modificări ale procesului, controale tehnice, metode de lucru, protecție personală și acțiuni administrative.

În primul rând, este necesar să se analizeze dacă expunerea poate fi prevenită prin eliminarea totală a generării de fum de sudură. Acolo unde acest lucru nu se poate face, trebuie investigate măsuri de reducere a cantității de fum de sudură generat, după care trebuie luat în considerare controlul la sursă a fumului de sudură. Utilizarea

echipamentul respirator nu trebuie luat în considerare până când toate celelalte posibilități nu au fost eliminate. În mod normal, echipamentul de protecție respiratorie ar trebui utilizat doar ca măsură provizorie. Cu toate acestea, nu poate exista o situație în care, pe lângă ventilație, să fie necesară utilizarea protecției personale.

1.4.1 VAPORI ȘI GAZE.

PRECAUȚII SUPLIMENTARE

- Operațiile de sudare pot implica generarea de vapori și gaze periculoase pentru sănătate. Trebuie evitată inhalarea vaporilor. Țineți capul departe de vapori în timpul operațiilor de sudare. Asigurați o ventilație adecvată și/sau un tiraj de evacuare de sudură mecanică pentru a menține vaporii și gazele departe de zona de respirație.
- Când sudarea se efectuează într-un spațiu închis, operatorilor ar trebui să li se permită să sude numai atunci când alte persoane, care au fost instruite și care sunt capabile să reacționeze

în caz de urgență, se află în imediata apropiere.

- În încăperi închise sau în anumite circumstanțe în timpul operațiilor în aer liber, poate fi necesar să se utilizeze echipamente individuale pentru protecția căilor respiratorii ale sudorului, de exemplu un aparat respirator. De asemenea, sunt necesare măsuri suplimentare de siguranță atunci când oțelul galvanizat este sudat. • Operațiile de sudare nu trebuie efectuate în vecinătatea hidrocarburilor clorurate generate la degresare, curățare sau pulverizare. Căldura și radiațiile generate de arc pot intra într-o reacție cu vaporii de solvenți, ceea ce poate duce la formarea fosgenului - un gaz foarte toxic.
- Gazul de protecție utilizat în timpul sudării cu arc poate forța aerul să iasă dintr-o încăpere. Acest lucru poate duce la un pericol pentru sănătate sau chiar la moarte. Trebuie asigurată întotdeauna o ventilație adecvată, în special în încăperile închise, pentru a asigura o cantitate adecvată de aer care este indispensabilă pentru respirația sigură.

1.5 ZGOMOTUL POATE FI DĂUNĂTOR



În mediul de sudare, pot exista niveluri dăunătoare de zgomot.

Expunerea continuă la un nivel ridicat de zgomot pe urechea neprotejată este dăunătoare.

Nivelurile de zgomot ar trebui reduse la cel mai scăzut nivel posibil.

Nivelurile ridicate pot fi tolerate pentru perioade foarte scurte prin purtarea de protecție adecvată a urechii, în conformitate cu reglementările naționale sau locale.

În caz de îndoială, ar trebui efectuate verificări de către un expert pentru a stabili nivelurile de zgomot într-un anumit mediu și, dacă acestea depășesc limita prescrisă,

se poate aplica una dintre următoarele alternative: a) izolarea sursei de

zgomot pe cât posibil, de exemplu prin montarea de amortizoare sau carcase izolate fonic,

b) izolarea operatorului de zgomot

sursă,

- c) întreținerea eficientă a dispozitivelor de protecție fonică,
- d) indicarea ca „zone de protecție a urechii” acolo unde este cazul,
- e) restricționarea accesului în aceste „zone de protecție a urechii” persoanelor autorizate,
- f) protejați-vă auzul cu măsuri adecvate de protecție personală, de exemplu dopuri pentru urechi sau protecții auditive.

1.6 PERICOL DE INCENDIU SAU DE EXPLOZIE

Sudarea cu arc și procesele conexe pot provoca incendii și explozii. Trebuie luate măsuri de precauție pentru a preveni aceste pericole.

1.6.1 Pericol de incendiu



- Înainte de a seta pentru a efectua operațiuni de sudare, asigurați-vă că elementele care implică pericol de incendiu sunt îndepărtate din zonă în care vor avea loc operații de sudare. Dacă este imposibil, protejați toate elementele inflamabile împotriva impactului scânteilor. Amintiți-vă că scânteile și metalul fierbinte pot pătrunde prin mici fisuri și deschideri în zona adiacentă. • Evitați sudarea în apropierea conductelor hidraulice. • Arcul de sudare aruncă scânteii și stropi. Sudorii trebuie să poarte îmbrăcăminte de protecție curată și uscată (în special trebuie evitată pătarea cu ulei), cum ar fi mănuși de sudură, șorț de sudor, pantaloni de sudor, cizme de sudor, glugă/șapcă de protecție etc. • Când nu se efectuează operațiuni de sudură, asigurați-vă că ca nicio parte a electrodului să nu intre în contact cu piesa de prelucrat sau cu împământarea de protecție. Contactul accidental poate duce la supraîncălzire și poate crea un pericol de incendiu. • Extinctorul trebuie să fie gata de utilizare și amplasat într-un loc ușor accesibil.

- Împrejurimile lucrării ar trebui să fie

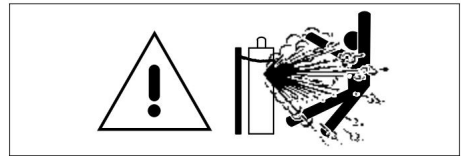
observat pentru o perioadă adecvată după încetarea acestuia.

- „Punctele fierbinți” și împrejurimile imediate trebuie observate până când temperatura lor scade la normal.

1.6.2 Pericol de explozie

Este interzisă încălzirea, tăierea sau sudarea rezervoarelor, butoaielor sau recipientelor care conțin substanțe toxice sau materiale inflamabile. Câci există pericol de explozie, chiar dacă recipientele au fost golite și curățate.

1.6.3 Utilizarea buteliilor cu gaz de protecție



În cazul în care la locul de muncă se folosesc gaze comprimate, aplicați măsuri speciale de siguranță pentru a preveni situațiile periculoase.

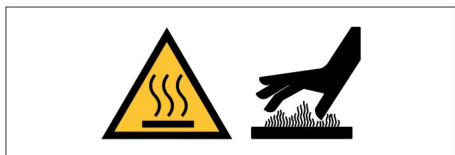
- Utilizați butelii de gaz cu gaz de protecție adecvat, prevăzute pentru un anumit proces. Echipamentele suplimentare (regulator de presiune, furtunuri, conectori) trebuie să fie în stare tehnică bună. O butelie de gaz și accesoriile trebuie să aibă certificatele și aprobările valabile necesare pentru utilizare.
- Buteliile de gaz trebuie depozitate întotdeauna în poziție verticală, fixate pe un șasiu sau pe un suport permanent.
- Buteliile de gaz trebuie amplasate departe de zone, unde ar putea fi expuse riscului de a fi răsturnate sau de a suferi daune fizice. • Asigurați-vă că buteliile de gaz sunt la o distanță sigură de locurile în care urmează a fi efectuate operațiuni de sudare electrică sau tăiere, departe de alte surse de căldură, scânteii sau flăcări. • Trebuie avut grijă ca buteliile de gaz din apropierea piesei de prelucrat să nu devină parte a circuitului de sudare.
- Nu permiteți niciodată ca electrodul, suportul electrodului sau orice altă piesă electrică sub tensiune să intre în contact cu butelia de gaz. • Țineți-vă fața și capul departe de

priza supapei cilindrului când supapa este deschisă. •
În timpul
transportului cilindrului sau când cilindrul nu este utilizat,
trebuie instalat întotdeauna un scut special al supapei .

1.7 ALTE PERICOLE

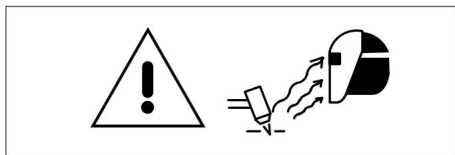
Sudarea cu arc și procesele conexe care prezintă alte pericole care nu sunt enumerate anterior.

1.7.1 Arsură



- Nu atingeți niciodată părțile fierbinți cu mâinile goale. •
Înainte de a manipula un element, așteptați până se răcește.
- Folosiți unelte adecvate pentru a prinde și manipula elementele fierbinți și purtați mănuși și îmbrăcăminte speciale de sudură care să vă protejeze împotriva arsurilor.

1.7.2 Arcul de plasmă este periculos



Arcul de plasmă foarte concentrat reprezintă un pericol pentru sănătate și viață. Este interzisă îndreptarea arcului cu plasmă către oameni.

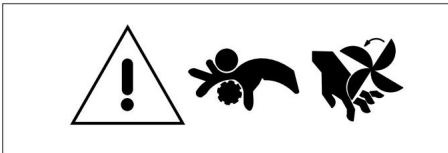
1.7.3 Sârma de sudură poate provoca răni



Apăsarea accidentală a butonului de pe pistolul de sudură poate face ca firul de sudură să avanseze necontrolat. Vârful sârmei de sudură poate fi ascuțit.

Nu îndreptați niciodată vârful arzătorului pistolului de sudură spre fața dumneavoastră, ochi sau alte persoane.

1.7.4 Elementele în mișcare pot fi periculoase



Toate elementele de protecție și carcasa dispozitivului trebuie să fie la locul lor și în stare tehnică bună. Țineți mâinile, părul, hainele și uneltele departe de roți dințate, ventilatoare și alte părți mobile în timpul funcționării acestora.

Nu aduceți mâinile aproape de motoarele ventilatorului. Este interzisă oprirea unui ventilator prin apăsarea axei acestuia.

1.7.5 HF – aprinderea de înaltă frecvență poate provoca interferențe



Deoarece sudarea prin metoda TIG sau tăierea cu plasmă implică aprinderea de înaltă frecvență, poate interfera cu telefoanele mobile, echipamentele radio, echipamentele TV sau computerele și roboții industriali neprotejați necorespunzător, ceea ce duce la dezactivarea totală a unor astfel de dispozitive.

1.8 ALTE INFORMAȚII

Atunci când efectuați lucrări de sudare, trebuie să aplicați în mod egal cerințele de sănătate și securitate cuprinse în normativul actual.

acte, aplicabile în țara dumneavoastră.

**AVERTIZARE!**

Tensiunea maximă de 15 kV. Apăsarea accidentală a microcomutatorului are ca rezultat aprinderea neintenționată a arcului. Nu aduceți niciodată mâna goală aproape de electrod, când dispozitivul este conectat la o sursă de alimentare.

1.9 SIMBOLUL UTILIZATE ÎN INSTRUCȚIUNI

Folosim acest simbol pentru a vă acorda atenție informațiilor importante.

2. CÂMPURI ELECTROMAGNETICE (EMF)

Curentul electric care circulă prin orice conductor provoacă câmpuri electrice și magnetice localizate (EMF). Toți sudorii ar trebui să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza riscul asociat cu expunerea la EMF din circuitul de sudare:

- Poziționați cablurile de sudură împreună – fixați-le cu bandă adezivă atunci când este posibil.
- Așezați-vă trunchiul și capul cât mai departe posibil de circuitul de sudare.
- Nu înfășurați niciodată cablurile de sudură în jurul corpului dumneavoastră.
- **Nu vă așezați corpul între cablurile de sudură. Păstrați ambele cabluri de sudură pe același parte a corpului tău.**
- Conectați cablul de retur la piesa de prelucrat cât mai aproape posibil de zona de sudat.
- Este interzis să stai sau să te sprijini pe sursa de alimentare în timpul lucrului.
- Nu sudați în timp ce transportați sursa de alimentare de sudare sau alimentatorul de sârmă.

**AVERTIZARE!**

Câmpul electromagnetic (EMF) generat în timpul sudării (și proceselor conexe) poate interfera cu funcționarea dispozitivelor medicale implantate, de exemplu: stimulatori cardiace. Persoanele cu dispozitive medicale implantate, cum ar fi stimulatorii cardiace, sunt obligate să consulte un medic înainte de a începe sudarea/tăierea cu plasmă și să aibă o atenție deosebită în timpul lucrului. Este interzis ca astfel de persoane să fie prezente în vecinătatea locului în care se realizează procese de sudare/tăiere cu plasma fără consultarea prealabilă a medicului.

3. COMPATIBILITATE ELECTROMAGNETICĂ (EMC)**AVERTIZARE!**

Acest echipament de clasă A nu este destinat utilizării în locații rezidențiale în care energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Pot exista dificultăți potențiale în asigurarea compatibilității electromagnetice în acele locații din cauza perturbațiilor de radiofrecvență conduse și radiate.

3.1 INFORMAȚII GENERALE

Utilizatorul este responsabil pentru instalarea și utilizarea echipamentului de sudare cu arc conform instrucțiunilor producătorului. Dacă sunt detectate perturbări electromagnetice, atunci este responsabilitatea utilizatorului echipamentului de sudare cu arc să rezolve situația cu asistența tehnică a producătorului. În unele cazuri, această acțiune de remediere poate fi la fel de simplă ca împământarea circuitului de sudare. În alte cazuri, ar putea implica construirea unui ecran electromagnetic care să cuprindă sursa de putere de sudare și lucrările complete cu filtrele de intrare asociate. În toate cazurile, perturbațiile electromagnetice trebuie reduse până la punctul în care nu mai sunt deranjante.

! Procesele de sudare și tăiere cu plasmă pot emite interferențe suplimentare. Utilizatorul este responsabil pentru interferențele cauzate de sudare și tăiere cu plasmă.

3.2 EVALUAREA ZONEILOR

Înainte de a instala echipamentul de sudare cu arc, utilizatorul trebuie să facă o evaluare a potențialelor interferențe electromagnetice din zona înconjurătoare. Se vor lua în considerare următoarele:

- a) alte cabluri de alimentare, cabluri de control, cabluri de semnalizare și de telefonie, deasupra, dedesubt și adiacente; cent la echipamentul de sudare cu arc,
 - b) emițătoare și receptoare radio și televiziune,
 - c) computer și alte echipamente de control,
 - d) echipamente critice de siguranță, de exemplu paza echipamentelor industriale,
 - e) sănătatea persoanelor din jur, de exemplu utilizarea stimulatoarelor cardiace și a aparatelor auditive,
 - f) echipamente utilizate pentru calibrare sau măsurare;
 - g) imunitatea altor echipamente din mediu. Utilizatorul trebuie să se asigure că celelalte echipamente utilizate în mediu sunt compatibile. Acest lucru poate necesita protecție suplimentară măsură.
 - h) ora din zi la care urmează să se desfășoare sudarea sau alte activități.
- Mărimea zonei înconjurătoare care trebuie luată în considerare va depinde de structura clădirii și de alte activități care au loc. Zona înconjurătoare se poate extinde dincolo de limitele incintei.

3.3 METODE DE REDUCERE A EMISIILOR

Metodele de reducere a interferențelor electromagnetice sunt enumerate în detaliu în standardul EN 60974-9 – „Echipamente de sudare cu arc – Partea 9: Instalare și utilizare”.

4. CONFORMITATE CU STANDARDELE

SPARTUS® EasyARC 250P și 315P sunt în conformitate cu legislația relevantă de armonizare a Uniunii :

LVD 2014/35/UE	Directiva de joasă tensiune
EMC 2014/30/UE	Directiva privind compatibilitatea electromagnetică

standarde armonizate:

EN 60974-1	Echipamente de sudare cu arc – Partea 1: Surse de putere de sudare
EN 60974-10	Echipamente de sudare cu arc – Partea 10: Compatibilitate electromagnetică Cerințe

4.1 MARCAJUL CE

Marcajul CE este plasat pe plăcuța de identificare a dispozitivului și/sau pe panoul frontal al dispozitivului.



4.2 PLACUȚA DE INSTALARE

Plăcuța de identificare și numărul de serie se află pe carcasa dispozitivului.

5. DESCRIERE GENERALĂ

SPARTUS® EasyARC 250P și 315P

Acesta este un aparat de sudura mic realizat din tehnologie inverter folosind IGBT, care permit sudarea cu electrod acoperit MMA și sudarea TiG Lift cu arc de aprindere prin frecare. Alimentat cu o sursă de alimentare trifazată de 400 V. Intervalul de curent de ieșire este de 10 – 250 A pentru EasyARC 250P și 10 – 315 A pentru EasyARC 315P.

Dispozitivele sunt echipate cu funcții care susțin procesul de sudare:

- Reglarea curentului de ridicare MMA și TiG
- PULSE MMA
- funcție sinergică
- VRD, ARC FORCE, HOT START
- avertizare de supratemperatură.

Funcția de pulsație încorporată permite îmbinarea chiar și a elementelor foarte subțiri și oferă un control mai mare asupra procesului de sudare, permițând obținerea unor rezultate mai bune în funcție de cerințele specifice și materialele care sunt îmbinate.

Panoul de control ușor de utilizat și intuitiv permite controlul precis al parametrilor de sudare pentru metodele MMA și TiG Lift.

Mașinile sunt perfect potrivite pentru sudarea oțelului cu conținut scăzut de carbon, oțel inoxidabil, oțel aliat și sunt utilizate în industria ușoară, agricultură, lucrări de reparații la fața locului, precum și sarcini de atelier.

5.1 SCOPUL UTILIZĂRII

SPARTUS® EasyARC 250P și 315P sunt proiectate pentru:

- Sudare manuală cu arc metalic (MMA),
- Sudare manuală cu arc metalic (MMA) cu VRD,
- Sudarea cu gaz inert de wolfram (TiG).

6. SPECIFICAȚII TEHNICE

6.1 OPERAREA, DEPOZITAREA ȘI TRANSPORTUL

Condiții în timpul funcționării, depozitării și transportului

Intervalul temperaturii aerului ambiant în timpul funcționării	-10°C până la +40°C
Umiditatea relativă a aerului	până la 50% la +40°C până la 90% la +20°C
Aerul ambiant	fără cantități anormale de praf, acizi, substanțe corozive etc. altele decât cele generate de procesul de sudare
Baza sursei de putere de sudare nu a fost înclinată mai mult de 10°	
Intervalul temperaturii aerului ambiant în timpul depozitării și transportului	-20°C până la +55°C
Înălțimea deasupra nivelului mării	1000 m



Ciclu de funcționare (def.)

Ciclu de funcționare este timpul în care puteți suda sau tăia la o anumită sarcină fără a provoca suprasarcină. Este exprimat în procente pentru perioada ciclului complet, care este egală cu 10 minute. De exemplu: 60% ciclu de funcționare înseamnă că dispozitivul poate funcționa timp de 6 minute la o sarcină dată, după pauza necesară de 4 minute (funcționare fără sarcină).



Protecție împotriva supraîncălzirii (def.)

Sistemul de securitate împotriva supraîncălzirii se va porni atunci când aparatul de sudură este supraîncălzit (posibilitatea de sudare este oprită, indicatorul anormal de pe panoul frontal se aprinde). Într-o astfel de situație, nu ar trebui să opriți imediat unitatea. Așteptați ceva timp până când ventilatorul răcește unitatea. Timpul de revenire la starea de supraîncălzire poate dura până la aprox. 15 minute.



Aparatul are un grad de protecție IP21S. Ceea ce înseamnă că este destinat a fi utilizat în spații închise și acoperite și potrivit pentru utilizare în aer liber. Cu toate acestea, nu este conceput pentru a fi utilizat în aer liber în timpul precipitațiilor dacă nu este acoperit.

6.2 PARAMETRI TEHNICI AI DISPOZITIVULUI

	EasyARC 250P	EasyARC 315P
Intrare	3 ~ 400V ± 10% 50 / 60 Hz	
Curent de sudare [A]	10 – 250	10 – 315
Ciclu de funcționare MMA [%]	30	
Tensiune de lucru la ieșire [V]	75	68
Puls		
Curent de bază [A]	70 – 250	10 – 315
Frecvența pulsului [Hz]	0,5 - 10	
Sudare TILift DC		
sudare VRD		
ALTE		
HOT START		
FORTA ARC		
Consum de curent [A]	16	22
Factorul de putere (cosφ)	0,81	
Eficiență η [%]	86,7	88
Clasa de izolare	H	
Clasa de protecție	IP21S	
Greutate [kg]	11	12
Dimensiuni [mm]	500 × 310 × 220	

7. INSTALARE ȘI UTILIZARE

! AVERTIZARE!

Seria SPARTUS® EasyARC este destinată aplicațiilor profesionale și industriale. Instalarea și utilizarea dispozitivului pot fi efectuate numai de profesioniști instruiți corespunzător.

Este **interzisă** efectuarea lucrărilor legate de prelucrarea metalelor (de exemplu șlefuire, găurire etc.) în apropierea dispozitivului de sudură, în special în apropierea orificiilor de aerisire. Scânteile și așchii de metal pot pătrunde în interiorul dispozitivului, ceea ce poate duce la defectarea sau deteriorarea aparatului de sudură.



Persoană calificată (def.)

O persoană care a dobândit educația tehnică relevantă, instruirea a avut loc și/sau a câștigat experiență pentru a percepe riscul și a evita pericolele în timpul utilizării produsului (IEC 60204-1).

7.1 RĂCIRE CORECTĂ

Unitatea trebuie să stea stabilă pe o suprafață uscată și plană. Evitați prea multă pantă și suprafețele alunecoase.

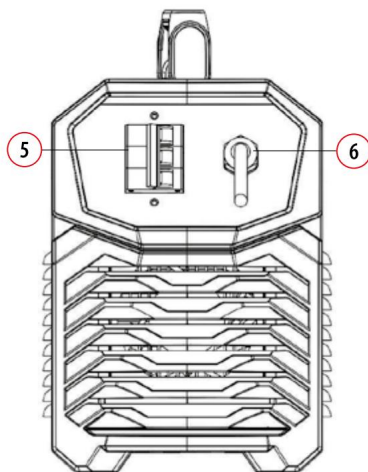
Verificați în mod regulat dacă orificiile de ventilație (admisie, ieșire) nu sunt acoperite. Distanța minimă dintre fantele de sudură și pereți trebuie să fie de 50 cm.

7.2 MIȘCAREA ȘI MANIPULAREA

Vă rugăm să aveți grijă deosebită când mutați aparatul de sudură. Dispozitivul trebuie mutat folosind urechi de transport special concepuți. Dacă mânerul de transport este deteriorat, atunci acesta trebuie reparat la un centru de service autorizat.

7.3 DESCRIEREA CONSTRUCȚII

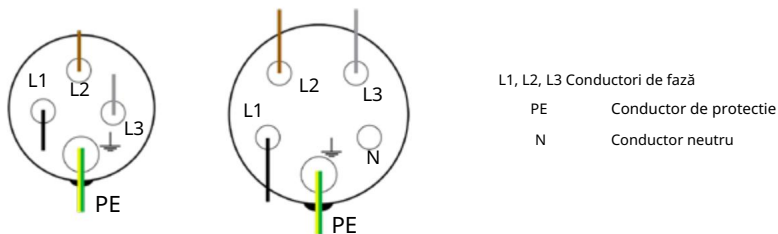
7.3.1 Panoul frontal / panoul din spate



- 1 Mâner de transport
- 2 Panou de control
- 3 priză SK „+”
- 4 priză SK „-”

- 5 Comutator ON/OFF
- 6 Cablu de alimentare

7.4 SCHEMA DE CONECTARE A CONECTORULUI DE ALIMENTARE 400V

**AVERTIZARE!**

Este interzisă trecerea cablurilor PE și N. poate cauza un risc serios de electrocutare!

În unele cazuri, culorile cablurilor de alimentare pot diferi de cele prezentate în diagramă. De exemplu, atunci când dispozitivul are un cablu de alimentare cu patru fire trifazate. În acest caz, conductorul de protecție PE (galben-verde) trebuie conectat la borna care este prevăzută pentru acesta. Iar celelalte cabluri trebuie conectate la bornele corespunzătoare L1, L2, L3. Dacă unul dintre firele de culoare este albastru - nu îl conectați la borna N - neutru. În acest caz, cablul albastru este unul dintre conductorii de fază L1, L2, L3.

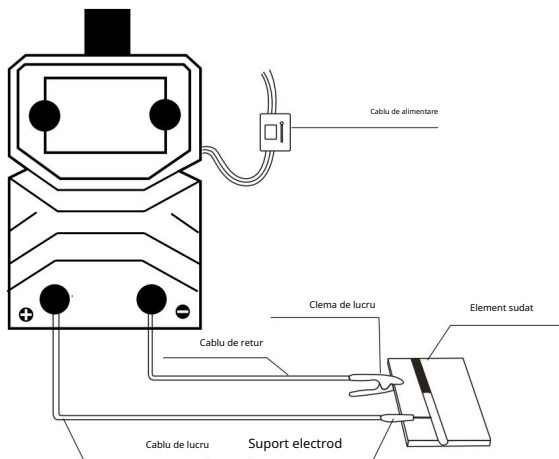
7.5 CONECTAREA LA SURSA DE ALIMENTARE

Cerințele pentru parametrii rețelei de alimentare (tensiune, intervalul admis de fluctuații ale tensiunii de rețea etc.) sunt prezentate în tabelul cu parametrii tehnici ai dispozitivului și pe plăcuța de identificare a aparatului de sudură.

Înainte de a conecta unitatea la sursa de alimentare:

- Verificați dacă parametrii respectă cerințele pentru unitate.
- Verificați starea mecanică a cablului de alimentare și a techerului. Starea conexiunii cablului de alimentare cu ștecher și unitate (slăbit nu este permis). Dacă cablul de alimentare sau ștecherul este deteriorat sau există o conexiune slabă între ele, este interzisă conectarea aparatului de sudură până când defecțiunea a fost remediată.
- Aparatul poate fi conectat la rețea numai atunci când priza de alimentare este corectă împământat.

7.6 INSTALARE – SUDARE MMA





Înainte de a conecta hardware-ul la dispozitiv, asigurați-vă că dispozitivul este deconectat de la sursa de alimentare și că comutatorul 5 este în poziția OFF.

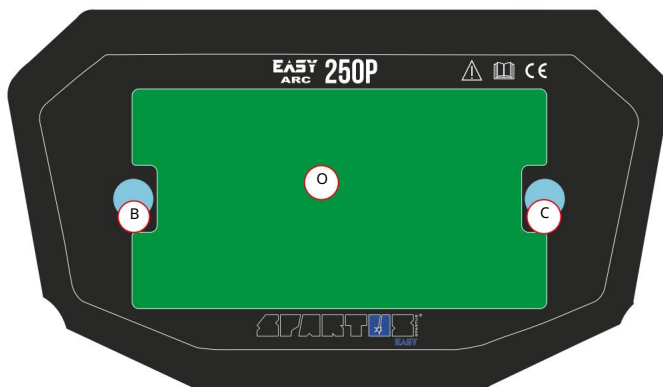


Polaritatea de sudare depinde de tipul de electrozi utilizați. Înainte de a conecta cablurile, consultați cerințele specificate de producătorul electrozilor.

1. Conectați mufa cablului electrodului la priza SK conform polarității de sudare 3 sau 4 .
2. Conectați mufa cablului de retur la priza SK conform polarității de sudare 3 sau 4 .
3. Conectați clema de împământare la piesa de prelucrat.
4. Conectați mașina la sursa de alimentare în conformitate cu instrucțiunile (vezi 7.5).
5. Porniți dispozitivul punând comutatorul de alimentare 5 în poziția ON.
6. Aparatul este gata de sudat.

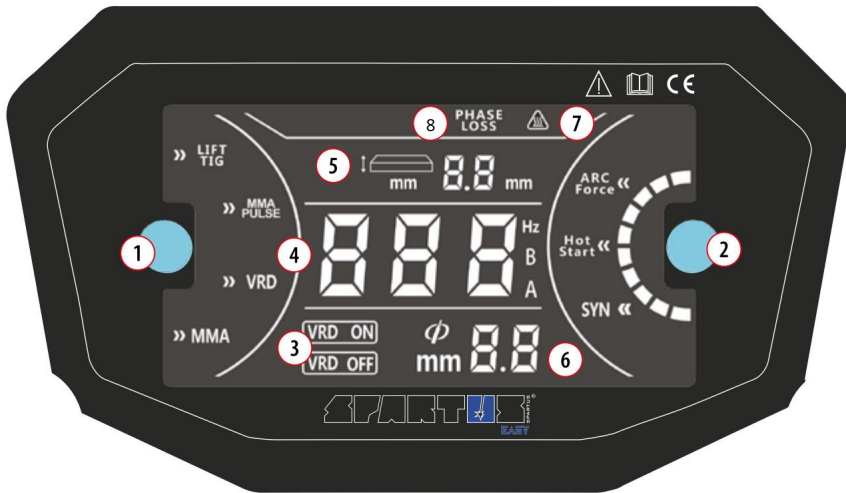


7.7 PANOUL DE CONTROL A DISPOZITIVUL - UTILIZARE



- Un afișaj digital
- Buton de selectare a modului de sudare
- Buton de selectare a funcției/reglare a parametrilor

FUNȚIONAREA PANOULUI DE Afișaj



- 1 Buton de selectare a modului de sudare: MMA / VRD / MMA PULSE / TIG Lift
- 2 Selecție funcție/buton de reglare a parametrilor: curent de sudare / Hot Start / Arc Forță / VRD / sinergie / PULSE curent și frecvență de bază
- 3 Funcție VRD ON / OFF
- 4 Afișaj digital: Curent de ridicare MMA și TIG / Pornire la cald / Forță arc / Curent și frecvență de bază PULSE
- 5 Grosimea plăcii (unitatea implicită este mm)
- 6 Dimensiunea electrodului (unitatea implicită este mm)
- 7 Avertizare de supratemperatură
- 8 Avertizare de pierdere de fază

8. ÎNTREȚINERE



AVERTIZARE!

Înainte de a efectua orice întreținere sau reparare a dispozitivului, deconectați aparatul de sudură de la sursa de alimentare și așteptați cel puțin 5 minute. Tensiunea acumulată în condensatoare ar trebui să fie descărcată în acest moment la un nivel sigur. Dar chiar și după această operație ar trebui să fii atent.



Asigurați-vă că dispozitivul este deconectat de la sursa de alimentare și că comutatorul 5 este în poziția **OPRIT** înainte de a conecta accesoriile la dispozitiv.

Lucrările de întreținere și reparații pot fi efectuate numai de personal calificat cu permisiunea corespunzătoare. Întreținerea regulată asigură o durată de viață adecvată și o funcționare fără probleme a dispozitivului.

Întreținere de rutină (zilnic: înainte de utilizare/instalare):

- Efectuați o inspecție vizuală a carcasei, butoanelor, panoului de comandă.
- Inspectați (inspecție vizuală) cablul de alimentare și ștecherul de alimentare. Verificați izolația cablului.
- Verificați starea cablurilor de sudură și a conectorilor acestora. Dacă izolația cablului este deteriorată, înlocuiți-o.
Dacă conexiunea este prea slăbită – eliminați jocul.

- Verificați dacă ventilatorul de răcire funcționează corect.
- Asigurați-vă că toate orificiile de ventilație nu sunt obturate.

Cel puțin o dată pe lună:

- Îndepărtați în mod regulat praful din interiorul mașinii. Utilizați pentru acest aer comprimat. Presiunea trebuie să fie suficient de scăzută pentru a nu deteriora componentele mici din interiorul mașinii. Dacă la locul de muncă, nivelul de praf este ridicat. Ar trebui să curățați des mașina.
- Efectuați inspecția conexiunii componentelor electrice interne. Dacă undeva articulațiile sunt slăbite, strângeți-le.

9. PROTECȚIA MEDIULUI



Produsul nu trebuie aruncat într-un container obișnuit pentru deșeuri. Este total interzisă aruncarea echipamentelor electrice sau electronice marcate cu cruce.

-simbolul coș de gunoi aruncându-l în containerele obișnuite pentru deșeuri. Conform directivei DEEE (directiva 2012/19/UE), obligatorie în cadrul Uniunii Europene, astfel de produse trebuie eliminate conform reglementărilor locale.

Prin prezenta informăm clientul că, conform reglementărilor, fiecare marfă este împovărată cu costuri de eliminare a deșeurilor (WDC) conform tarifelor de taxare valabile pentru un anumit an.

10. DEPANARE



Nu toate problemele cu funcționarea dispozitivului sunt dovada defecțiunii. Puteți efectua independent o analiză în căutarea unui eșec probabil. În caz de îndoială, vă rugăm să contactați un dealer SPARTUS® sau un centru de service autorizat.



În timpul perioadei de garanție, toate reparațiile trebuie efectuate de către un centru de service autorizat. Reparațiile efectuate de persoane neautorizate vor anula garanția.

PROBLEME CU DISPOZITIVUL

Dispozitivul nu răspunde când este pornit.	Conectat prost la tensiunea de alimentare. Defecțiunea comutatorului de alimentare.
Indicator anormal aprins.	Ventilația defectuoasă duce la protecție împotriva supraîncălzirii. Temperatură ridicată a mediului. Depășește ciclul de lucru nominal.
Ventilatorul motorului nu poate funcționa sau viteza de rotație scăzută.	Comutator sau ventilator prost.
Fără tensiune în circuit deschis.	Supraîncălzire. Comutator prost.

PROBLEME DE SUDARE MMA

Problemă cu aprinderea arcului.	Conectarea incorectă a cablului de retur sau nu există conexiune cablu de retur. Polaritate incorectă de sudare. Curent de sudare prea mic.
Arc de sudare instabil, stropi mari, calitate proastă a sudurii.	Polaritate incorectă de sudare. Electrodul este umed sau încălzit incorect. Tensiune de intrare instabilă.
Tensiunea fără sarcină este egală cu 0V.	Dispozitiv deteriorat.
Cablul suportului de electrod este prea fierbinte, bornele de ieșire sunt prea fierbinți.	Capacitatea suportului de electrod este prea mică. Cablul este prea subțire. Priza este slăbită.

PROBLEME DE SUDARE TIG

Problema obținerii unei pătrunderi adecvate a sudurii.	Curent de sudare prea mic. Parametrii de sudare incorecți.
Calitate slabă a sudurii.	Debitul prea mic al gazului de protecție sau calitatea acestuia este inadecvată. Electrod de wolfram uzat în exces.

Note

Note



SUBSCRIBE

Subskrybuj kanał SPARTUS.INFO

Abonați-vă la canalul

SPARTUS.INFO

