

## Sudor semiautomat SPARTUS® EasyMIG



227DP



Manual de utilizare



## ECHIPAMENT DE SUDARE ADECVAT NEVOILOR 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 SPAR- TUS® 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 noastră în informații sau direct la un distribuitor local de produse SPARTUS®.

# 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 Plăcuța 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 .....	9
7. INSTALARE ȘI UTILIZARE .....	11
7.1 Răcirea corespunzătoare .....	12
7.2 Mișcarea și manipularea .....	12
7.3 Descrierea construcției .....	12
7.4 Conectarea la sursa de alimentare .....	13
7.5 Instalare – sudare MIG/MAG .....	13
7.6 Instalare – sudare MMA .....	16
7.7 Instalare – sudare TIG .....	17
7.8 Panoul de control al dispozitivului – folosind .....	15
8. ÎNTREȚINERE .....	23
9. PROTECȚIA MEDIULUI .....	23
10. DEPANARE .....	23



## 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 oricărui 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 regulentari.

#### 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 • Aplicați

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 supervizorii acestora, instruirea este esențială în: utilizarea în siguranță a echipamentului; procesele; procedurile de urgență.

### 1.2 ELECTRICA POATE UCIDE

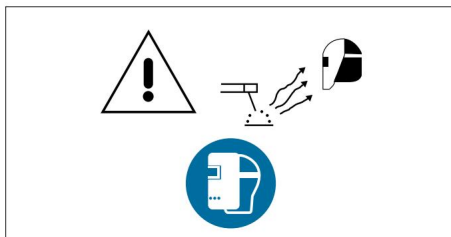


- Înainte de a începe sudarea și în timpul procesului de sudare, operatorul trebuie să se izoleze de sol și de mediu cu haine de protecție uscate și nedeteriorate. Este interzisă lucrarea pe teren umed.

- 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 mănuși 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



Arclul 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.

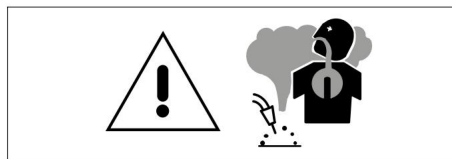
#### 1.3.3 Protecția persoanelor în vecinătatea unui arc

- 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 ia în considerare 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 sudare, asigurați-vă că nicio parte a electrodului nu intră în contact cu piesa de împământare sau 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

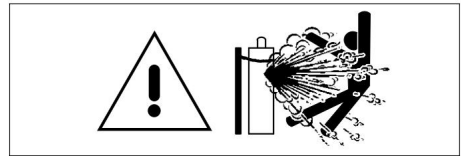
observat pentru o perioadă adecvată după încetarea acestuia.

- „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. Căci 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.

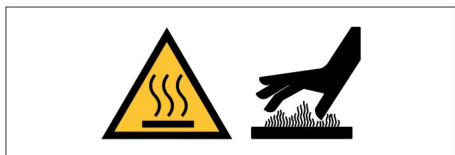
- Utilizați butelii de gaz cu gaz de protecție adecvat, prevăzute pentru un anumit proces. Echipamentele suplimentare (regulator de presiune, furtunuri, conectori) trebuie să fie în stare tehnică bună. O butelie de gaz și accesoriile trebuie să aibă certificatele și aprobările valabile necesare pentru 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

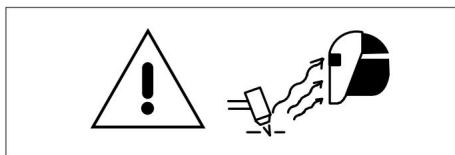
Sudarea cu arc și procesele conexe care prezintă alte pericole care nu sunt enumerate anterior.

#### 1.7.1 Arsuri



- 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.

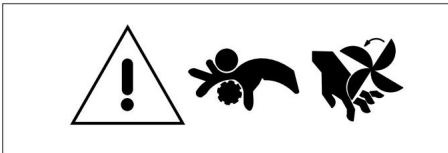
#### 1.7.3 Sârma de sudură poate provoca răni



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 aceste 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 măsuri.
  - 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® EasyMIG 227DP este 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® EasyMIG 227DP

Este un dispozitiv semi-automat modern de sudare cu invertor, produs cu ajutorul unor soluții moderne de tranzistoare de putere IGBT. Permite: sudare sinergia MIG/MAG cu dublu impuls, MIG/ Sudare sinergia MAG cu puls, sudare sinergia MIG/MAG, sudare MIG/MAG în regim de setare manuală, sudare TIG Lift, sudare cu electrozi acoperiți cu MMA. În plus, aparatul, datorită posibilității de schimbare a polarității de sudare, permite sudarea cu sarma autoprotejatoare fără gaz. Curentul maxim de sudare pentru metodele MIG/MAG/TIG este de 220A, iar MMA – 200A. Aparatul este alimentat cu o sursă de alimentare monofazată de 230 V.

Afișajul LCD modern vă permite să setați ușor și rapid tensiunea de sudare și să gestionați funcțiile dispozitivului. La ajustarea parametrilor, afișajul determină dependența formei sudurii în raport cu tensiunea, indicând grafic grosimea materialului recomandată pentru curentul selectat.

EasyMIG 227DP permite prelucrarea firelor cu diametre de 0,8 - 1,2 mm. Dispozitivul dotat cu programe sinergice permite și introducerea corecțiilor manuale ale parametrilor setați. Sudarea cu curent puls este un avantaj suplimentar al dispozitivului. Sudarea cu dublu impuls MIG/MAG permite obținerea unei suduri de o calitate și o estetică comparabile cu metoda TIG.

Beneficiile utilizării dublei pulsații MIG/MAG:

- estetică ridicată (efect de coajă),
- randament de sudare mai mare comparativ cu metoda TIG,
- deformatii termice mai mici comparativ cu metoda TIG,
- când sudarea aluminiului necesită mai puțină pricepere din partea operatorului în raport cu metoda TIG.

Pentru o muncă mai ușoară și mai eficientă, EasyMIG 227DP este echipat cu funcții care sprijină procesul de sudare, cum ar fi:

- 2T/4T – alegerea unuia dintre cele două moduri de operare (MIG/MAG),
- Inductanță – reglarea inductanței de sudură – controlul lățimii feței de sudură și adâncimea de penetrare (MIG/MAG), reduce cantitatea de stropi de sudură,
- Spool Gun – pistol de sudură ușor și durabil, cu un alimentator de sârmă încorporat și o bobină în mâner (MIG/MAG),
- Hot Start – aprindere mai ușoară a electrodului (MMA),
- Arc Force – sudare mai convenabilă în poziții forțate (MMA),
- VRD – reducere de tensiune (MMA).

Alimentatorul încorporat cu două role asigură o alimentare stabilă a firului de sudură. Greutatea și dimensiunile sale reduse fac din EasyMIG 227DP un dispozitiv de sudură la îndemână, perfect atât pentru instalații industriale, cât și pentru ateliere.

### 5.1 SCOPUL UTILIZĂRII

Aparatul de sudură SPARTUS® EasyMIG 227DP este proiectat pentru:

- sudare cu gaz inert metalic (MIG) sau sudare cu gaz metal activ (MAG),
- sudare cu arc cu miez flux (FCAW, FCA),
- sudare cu gaz inert de tungsten (TIG),
- Sudarea manuală cu arc metalic (MMA).

## 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 oprăți 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

#### EasyMIG 227DP

Intrare	-1 × 230V ± 10% 50 / 60 Hz
Curent de sudare MIG [A]	50 - 220
Ciclu de funcționare MIG [%]	60
<b>PARAMETRI MIG</b>	
Tensiune de lucru la ieșire [V]	16.5 - 25.0
Alimentator de sârmă	angrenaj încorporat, cu 2 role
Diametrul firului Ø [mm]	0,8 / 1,0 / 1,2
Bobină de sârmă de sudură	15[kg], ø200/300
Controlul inductanței	
Test de alimentare cu sârmă	

Control 2T / 4T

Sinergic

Ușor

Modificarea polarității sudării

Pistol cu bobină

## PARAMETRI TIG

Mod de sudare TIG	Lift Tig DC
curent de sudare TIG [A]	10 – 220
Ciclu de funcționare [%]	60

## PARAMETRI MMA

Mod de sudare MMA	
Curent de sudare MMA [A]	10 – 200
Ciclu de funcționare [%]	60
Hot Start	0 – 10
Forța arcului	0 – 10
VRD	

## ALTE

Max. consum de curent [A]	MIG 45 / TIG 35 / MMA 45
Eficiență $\eta$ [%]	MIG 80,7 / TIG 78,5 / MMA 83
Tensiune fără sarcină [V]	62
Factorul de putere $[\cos\varphi]$	0,8
Clasa de izolare	H
Clasa de protecție	IP21S
Greutate [kg]	19,5
Dimensiuni [mm]	560 x 225 x 445

## 7. INSTALARE ȘI UTILIZARE



### AVERTIZARE!

Mașinile SPARTUS® EasyMIG sunt destinate aplicațiilor profesionale și industriale.

Instalarea și utilizarea dispozitivului pot fi efectuate numai de profesioniști instruiți corespunzător.

Este **interzisă** șlefuirea și/sau efectuarea altor lucrări de lăcătuș sau prelucrare mecanică a metalului în vecinătatea orificiului de ventilație a unității.



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 așezată stabil pe o suprafață uscată și plană. Evitați prea multă pantă și suprafețele alunecoase.

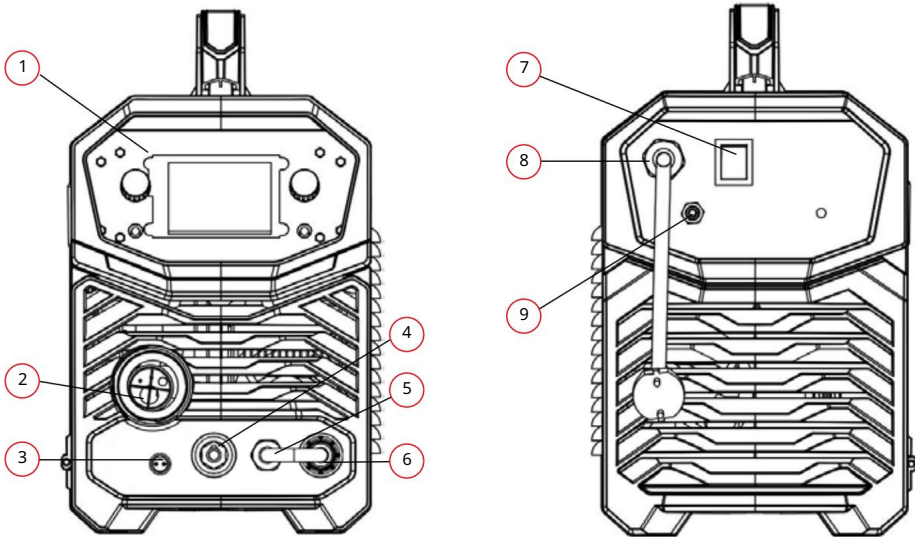
Verificați regulat dacă orificiile de ventilație (admisie, ieșire) nu sunt acoperite. Distanța minimă dintre fantele de sudură și pereți trebuie să fie de 50 cm.

## 7.2 MIȘCAREA ȘI MANIPULAREA

Când mutați aparatul de sudură, vă rugăm să aveți grijă deosebită. 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.

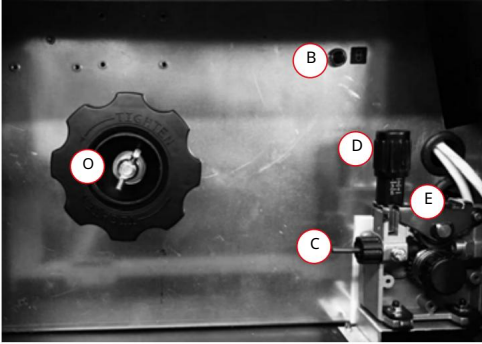
## 7.3 DESCRIEREA CONSTRUCȚII

### 7.3.1 Sursa de sudare



- 1 Panou de control
- 2 priză EURO – conector pistol MIG
- 3 SPOOL GUN priză de aviație
- 4 priză SK „+”.
- 5 Cablu pentru determinarea polarității prizei EURO
- 6 priză SK „-”.

- 7 Comutator ON/OFF
- 8 Cablu de alimentare
- 9 Priză buteliei de gaz



- A Buton de reținere a bobinei de sârmă
- B Buton de verificare a cablurilor
- C Ghid de intrare a firului
- D Buton de reglare a tensiunii
- E Braț întinzător

#### 7.4 CONECTAREA LA SURSA DE ENERGIE

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 ștecherului. 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 slăbită între ele, este interzisă conectarea aparatului de sudură până când defecțiunea a fost remediată.
- Aparatul de sudură poate fi conectat la rețea numai atunci când priza de alimentare este perfect împământată.

#### 7.5 INSTALARE – SUDARE MIG/MAG



Înainte de instalarea bobinei de sârmă de sudură, asigurați-vă că greutatea și dimensiunea bobinei îndeplinesc cerințele stabilite în tabelul cu datele tehnice ale dispozitivului.



Înainte de a conecta hardware-ul și gazul de protecție la dispozitiv, asigurați-vă că dispozitivul este deconectat de la sursa de alimentare și că comutatorul 7 este în poziția OPRIT.

##### 7.5.1 Conectarea buteliei de gaz

1. Butelia cu gaz de protecție adecvat trebuie așezată în poziție verticală și asigurată împotriva căderii în conformitate cu cerințele de siguranță (pentru buteliile de gaz aflate sub influență).
2. Asigurați-vă că cilindrul supapei este închis.
3. Conectați corect regulatorul de gaz la supapa buteliei.
4. Conectați furtunul de gaz la priza regulatorului de gaz. Asigurați conexiunea cu o clemă specială.
5. Conectați furtunul de gaz la dispozitiv 9.



Supapa din cilindru trebuie deschisă imediat înainte de sudare. După sudare ar trebui să fie închis.

### 7.5.2 Instalarea bobinei de sârmă de sudură

1. Deblocați blocul de montare din suportul de montare.
2. Așezați bobina de sârmă pe mecanismul de montare. Acordați atenție direcției de desfășurare a sârmei de sudură (criteriul de bază – raza minimă de îndoire a sârmei, liniar față de ghidajul de intrare a firului C). Știftul de blocare trebuie plasat într-o gaură specială din bobina de sârmă.
3. Blocați blocul de montare în suportul de montare.
4. Deblocați butonul de tensiune D. Verificați dacă rolele de alimentare sunt adecvate tipului și diametrului de sârmă de sudură.
5. Treceți capătul firului prin ghidajul de intrare a firului C, prin canelura rolei de antrenare și ghidajul prizei EURO. Capătul firului de sudură trebuie să lase o distanță de aprox. 10 mm dincolo de conturul mufei EURO 2.
6. Blocați butonul de tensiune D.

### 7.5.3 Instalarea pistolului MIG/MAG

1. Conectați corect ștecherul pistolului MIG la priza EURO 2.
2. Acordați o atenție deosebită ajustării corecte a știfturilor de control și a firului de sudură de intrare de la alimentatorul de sârmă la ghidajul de intrare a sârmei în pistolul MIG.
3. Strângeți piulița dopului pistolului MIG în sensul acelor de ceasornic până se oprește. Pistolul MIG montat incorect poate provoca daune.



### 7.5.4 Asamblarea firului de sudură în căptușeală

1. Conectați corect pistolul MIG la aparatul de sudură (vezi 7.5.3).
2. Demontați consumabilele pistolului (duză de gaz, vârf de contact).
3. Conectați aparatul de sudură la sursa de alimentare. Porniți aparatul folosind comutatorul de alimentare 7.
4. Extindeți pistolul MIG cât mai drept posibil.
5. Începeți alimentarea firului în căptușeala pistolului MIG. Asigurați-vă că tensiunea de presiune a rolelor de alimentare este adecvată. Ține minte! Nu îndreptați niciodată lanterna în direcția ochilor/faței sau altora.
6. Capătul firului trebuie să iasă la o distanță de aprox. 30 mm dincolo de conturul lanternei.
7. Asamblați firul de sudură în căptușeală (duză de gaz, vârf de contact).
8. Tăiați corect capătul firului.

### 7.5.5 Instalarea aparatului – sudare MIG/MAG



Înainte de a conecta hardware-ul și gazul de protecție la dispozitiv, asigurați-vă că dispozitivul este deconectat de la sursa de alimentare și că comutatorul 7 este în poziția OPRIT.

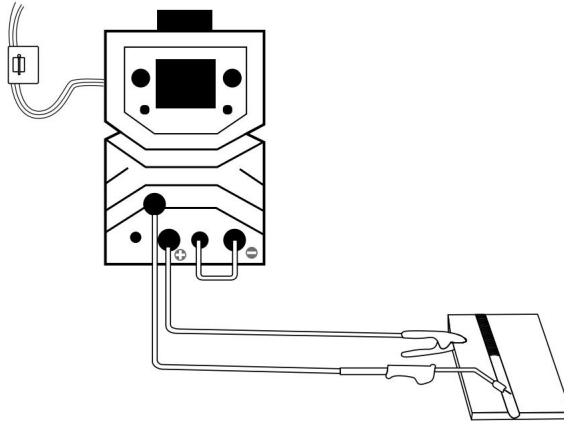


Pentru majoritatea aplicațiilor în timpul sudării MIG/MAG, polaritatea sudurii ar trebui să fie pozitivă, „+” pe priza EURO și negativă „-” pe cablul de retur.

#### 7.5.5.1 Configurare pentru sudarea fără gaz 1.

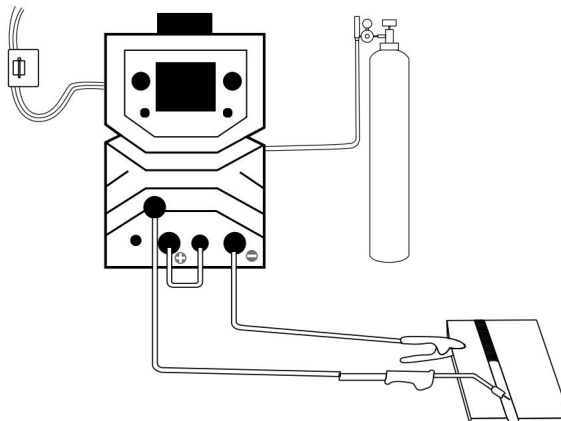
Conectați lanterna MIG la mașină (vezi 7.5.3).

2. Verificați dacă sârma fără gaz cu miez de flux, cilindrul de antrenare și vârful de sudare potrivite sunt montat.
3. Conectați cablul de alimentare al pistolului la borna negativă de ieșire de sudură SK „-” 6.
4. Conectați conectorul rapid al cablului de împământare la borna de sudură de ieșire pozitivă SK „+” 5 și clemă de împământare la piesa de prelucrat.



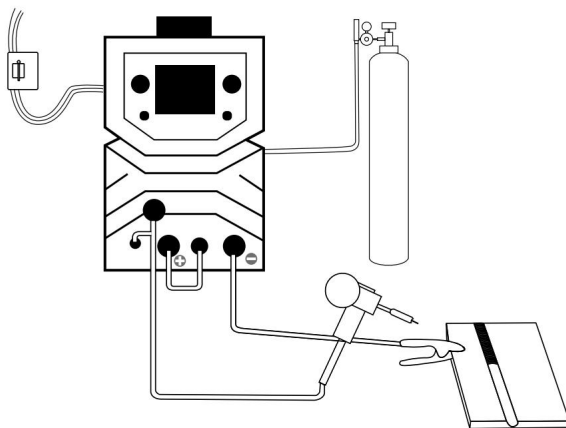
### 7.5.5.2 Configurare pentru sudare protejată cu gaz

1. Conectați furtunul de gaz la mașină 9.
2. Conectați mânerul MIG/MAG la mașină (vezi 7.5.3).
3. **Asigurați-vă că toate conexiunile filetate nu sunt slăbite și că racordul de gaz de protecție este strâns.**
4. Conectați linia de conversie polară la priza SK „+” 5.
5. Conectați conectorul rapid al cablului de împământare la priza SK „-” 6 și clema de împământare la piesă bucată.
6. Conectați mașina la sursa de alimentare în conformitate cu instrucțiunile corespunzătoare (vezi 7.4).
7. Porniți dispozitivul punând comutatorul 7 în poziția **ON**.
8. Introduceți firul de sudură în mâner (vezi 7.5.4).
9. Deșurubați robinetul din butelia de gaz și setați valoarea corespunzătoare pentru gazul de protecție curgere.
10. Mașina este pregătită pentru sudare.



## 7.5.5.3 Configurare pentru sudarea cu SPOOL GUN

1. Conectați furtunul de gaz la mașină 9 .
2. Conectați SPOOL GUN la priza EURO 2 și comutați ștecherul la priza de aviație 4 .
3. Asigurați-vă că toate conexiunile filetate nu sunt slăbite și că racordul de gaz de protecție este strâns.
4. Conectați linia de conversie polară la priza SK „+” 5 .
5. Conectați conectorul rapid al cablului de împământare la priza SK „-” 6 și clema de împământare la piesă bucată.
6. Conectați mașina la sursa de alimentare în conformitate cu instrucțiunile corespunzătoare (vezi 7.4).
7. Porniți dispozitivul punând comutatorul 7 în poziția ON.
8. Introduceți firul de sudură în mâner (vezi 7.5.4).
9. Deșurubați robinetul din butelia de gaz și setați valoarea corespunzătoare pentru gazul de protecție curgere.
10. Mașina este pregătită pentru sudare.



## 7.6 INSTALARE – SUDARE MMA

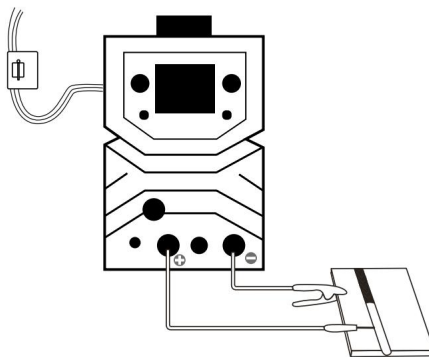


Înainte de a conecta hardware-ul și gazul de protecție la dispozitiv, asigurați-vă că dispozitivul este deconectat de la sursa de alimentare și că comutatorul 7 este în poziția OPRIT.



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

1. Conectați conectorul rapid al suportului de electrod în mufa SK „+” 5 .
2. Conectați conectorul rapid al cablului de război la mufa SK corespunzătoare „-” 6 .
3. Conectați clema de împământare la piesa de prelucrat.
4. Conectați aparatul de sudură la sursa de alimentare în conformitate cu instrucțiunile corespunzătoare (vezi 7.4).
5. Porniți aparatul de sudură punând comutatorul de alimentare 7 în poziția ON.
6. Aparatul este gata de lucru.



## 7.7 INSTALARE – SUDARE TIG



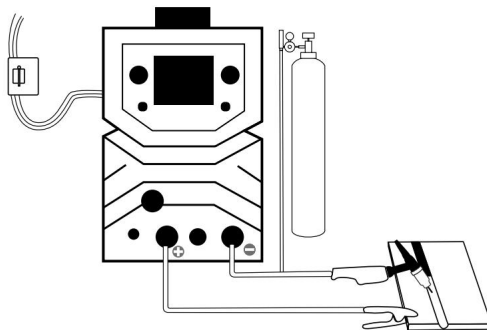
Înainte de a conecta hardware-ul și gazul de protecție la dispozitiv, asigurați-vă că dispozitivul este deconectat de la sursa de alimentare și că comutatorul 7 este în poziția OPRIT.

### 7.7.1 Conectarea buteliei de gaz

1. Butelia cu gaz de protecție adecvat trebuie să stea în poziție verticală și să fie asigurată împotriva răsturnării în conformitate cu cerințele de siguranță (pentru buteliile de gaz sub presiune).
2. Asigurați-vă că cilindrul supapei este închis.
3. Conectați corect regulatorul de gaz la supapa buteliei.
4. Conectați furtunul de gaz la priza regulatorului de gaz. Utilizați cleme speciale pentru a etanșa conexiunea.
5. Conectați furtunul de gaz la pistolul TIG cu supapă.

### 7.7.2 Instalarea lanternei TIG

1. Conectați conectorul rapid al lanternei TIG la priza SK „-” 6.
2. Conectați furtunul de gaz al pistolului TIG la butelia de gaz.
3. Conectați conectorul rapid al cablului de împământare la borna de sudură de ieșire pozitivă SK „+” 5, i clemă de împământare la piesa de prelucrat.
4. Porniți aparatul de sudură punând comutatorul de alimentare 7 în poziția ON.
5. Aparatul este gata de sudat.





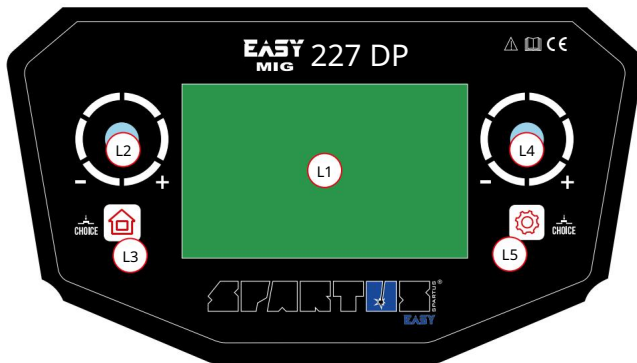
În modul de sudare TIG pot fi utilizate două tipuri de conexiune: în general, se operează de obicei în polaritate dreaptă în curent continuu (DCSP) – pistolul este conectat cu SK „-“ 6 și piesa de prelucrat cu SK „+“

4. A doua opțiune este să utilizați polaritatea inversă a curentului continuu (DCRP) – la care este conectată lanterna SK „+“ 4 și piesa de lucru cu SK „-“ 6.

#### Parametrii MIG

MATERIAL DE SUDARE	DIAMETRUL SĂRMULUI [mm]	PROCES	GAZ DE PROTECȚIE
Oțel carbon	0,8 / 1,0	MIG (tensiune constantă)	100% CO2
Oțel carbon	0,8 / 1,0	MIG (tensiune constantă)	75%Ar + 25%CO2 gaz amestecat
Oțel carbon	0,8 / 1,0	Puls simplu/dublu	80%Ar+20% CO2 gaz amestecat
O el inoxidabil	0,8 / 1,0	Puls simplu/dublu	80/20 gaz mixt
O el inoxidabil	0,8 / 1,0	Puls simplu/dublu	97,5/2,5 amestec de gaz
AlSi	1.0 / 1.2	Puls simplu/dublu	100% argon
Al Mg	1.0 / 1.2	Puls simplu/dublu	100% argon
CUSI	0,8 / 1,0	Puls simplu/dublu	100% argon

#### 7.8 PANOUL DE CONTROL A DISPOZITIVUL – UTILIZARE



L1 Display LCD

L2 Selectarea modului de sudare  
/ Buton de rafinare a tensiunii MIG

Butonul L3 Acasă

L4 Butonul de reglare a parametrilor

L5 Buton de reglare a parametrilor: viteza  
firului / diametrul firului / inductanța / modul 2-4T /  
Hot Start / Forța arcului

Descrierea parametrilor de pe ecranul LCD



- |  |                            |
|--|----------------------------|
| G1 Curent de sudare  | G7 Slow Feed               |
| G2 Viteza de avans a firului   | G8 Diametrul firului       |
| G3 Tensiune de sudare  | G9 2T/4T moduri de operare |
| G4 Reglarea fină a tensiunii de sudare – forma părții frontale a sudurii | G10 Post-flux de gaz       |
| G5 Material de sudare și gaz   | G11 Grosimea plăcii        |
| G6 Inductanță  |                            |

INTERFATA FUNCTIONALA – MIG DC



1. Așteptați 5 secunde, după pornirea mașinii, ca programul de control digital să se încarce.
2. Apăsați butonul din stânga L3 pentru selectarea modului și selectați modul cu butonul din stânga L2 și apăsați butonul pentru a confirma selecția.



3. Valorile tensiunii de sudare și ale vitezei de alimentare a sârmei sunt reglate prin rotirea butonului din dreapta L4 . Datorită programării digitale sinergice, atât tensiunea, cât și viteza firului se vor regla împreună. Tensiunea de sudare este reglată independent prin rotirea butonului din stânga.
4. Apăsați butonul din dreapta L5 pentru a regla diametrul firului și utilizați butonul din dreapta L4 pentru a seta parametrii corespunzători.
5. Reglarea inductanței – apăsați butonul din dreapta L5 și utilizați butonul din dreapta L4 pentru a regla inductanța de la -10 la +10 (Inductanța reglează eficient intensitatea arcului de sudură . Inductanța face arcul „mai moale”, cu mai puține stropii de sudură . tipul, tipul îmbinării gazului de protecție, amperajul de sudare, dimensiunea firului, amperajul de sudare, dimensiunea firului).
6. Funcția 2T/4T – apăsați butonul din dreapta L5 pentru a selecta modul 2T sau 4T. Funcționarea 4T înseamnă că declanșatorul este apăsat o dată pentru a începe sudarea și tras din nou pentru a opri. Acest lucru este util pentru îmbinările de sudură lungi. Modul 2T, declanșatorul trebuie apăsat și menținut în timpul sudării.
7. Timp post-flux – apăsați butonul din dreapta L5 pentru a regla timpul post-flux. Rotiți butonul din dreapta L4 pentru reglarea gazului post.
8. Alimentare lentă a firului – apăsați butonul din dreapta L5 și rotiți butonul din dreapta L4 pentru a regla alimentare lentă a firului.

#### INTERFATA FUNCTIONALA – MIG Pulse / Dual Pulse



Apăsați butonul din stânga L3 la secțiunea de mod și selectați modul PULSE sau DOUBLE PULSE cu butonul din stânga L2 . Apăsați butonul pentru a confirma selecția.

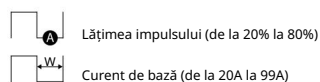


Parametrii de tensiune, curent și curent de sudare, inductanță, diametrul firului, modul 2T/4T sunt setați în același mod ca în MIG DC.



Frecvența unică a impulsurilor este corelată și ajustată automat (frecvența pulsului este proporțională cu curentul). Când viteza de alimentare a sărmei este mai mică de 2,5 m/min în modul un singur impuls, sudorul va intra automat în modul COOL PULSE. Utilizarea materialului de sudare în modul un singur impuls este potrivită pentru sudarea cu impuls rece (sudarea COOL PULSE apare numai sub modul un singur impuls).

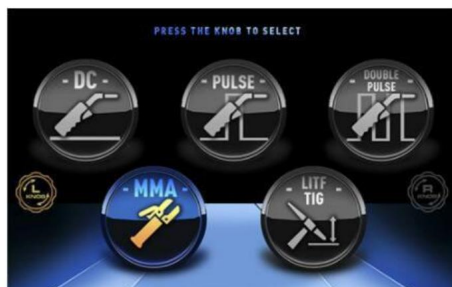
(Frecvența pulsului, lățimea plus, curentul de bază disponibil numai pentru modul DOUBLE PULSE).



Frecvența pulsului (de la 1,0 Hz la 2,5 Hz)

Frecvența pulsului, lățimea impulsului și curentul de bază trebuie setate folosind butonul din dreapta L4 - apăsați-l, rotiți butonul pentru a seta parametrul corespunzător și apăsați-l din nou pentru a salva. (Lățimea impulsului este pentru a regla durata curentului de sudare cu impulsuri. Cu cât lățimea impulsului este mai mare, cordonul de sudură este larg și adânc).

#### INTERFAȚA FUNCȚIONALĂ - MMA



1. Apăsați butonul din stânga L3 pentru a selecta modul de sudare, selectați modul MMA cu butonul din stânga L2 și apăsați butonul pentru a confirma selecția.

2. La sudare, afișajul se va schimba pentru a afișa volți și amperajul de sudare.

Rotiți butonul din dreapta L4 pentru a regla curentul de sudare.

3. Apăsați butonul din dreapta L5 pentru a regla Hot Start și Arc Force. Rotiți butonul din dreapta L4 pentru a regla parametrii - interval 0-10.

4. VRD este un sistem de siguranță care reduce această tensiune în circuit deschis la un nivel în care riscul de șoc electric este minimizat. Cu toate acestea, face ca lovirea arcului să fie mai dificilă. Apăsați butonul din dreapta L5 pentru a porni/dezactiva VRD.

## INTERFATA FUNCTIONALA – TIG Lift



1. Apăsați butonul din stânga L3 la secțiunea de mod.

Selecționați modul TIG LIFT cu butonul din stânga L2 și apăsați butonul pentru a confirma selecția.



2. La sudare, afișajul se va schimba pentru a afișa volți și amperajul de sudare.

Rotiți butonul din dreapta L4 pentru a regla curentul de sudare.

## AVERTIZARE ȘI ACȚIUNE



## SUPERTEMPERATURĂ!

Când mașina funcționează la curent maxim la sarcină maximă pentru o perioadă lungă de timp, va apărea o supratemperatură. Aceasta înseamnă că temperatura din interiorul mașinii a depășit standardul

temperatură. Vă rugăm să opriți imediat sudarea, dar nu opriți alimentarea și lăsați ventilatorul să continue să funcționeze și lăsați aparatul de sudură să se răcească.

Sudarea poate fi reluată după ce temperatura de sudare scade sub temperatura standard și nu există nici un afișaj de avertizare pentru OVERTEMPERATURE.



## EXTRACURRENT!

Când curentul IGBT depășește valoarea de siguranță atunci când aparatul de sudură funcționează, aparatul de sudură va intra în protecția SUPRACURENȚĂ pentru a preveni deteriorarea IGBT. Vă rugăm să opriți imediat sudarea, opriți aparatul de sudură timp de 10-30 de secunde și apoi reporniți-l. Dacă

avertismentul SUPRACURRENTUL apar în continuare, trebuie reparat de personal profesionist de întreținere.

## 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 7 este în poziția **OPRIT**, înainte de a conecta accesoriile și gazul de protecție 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.

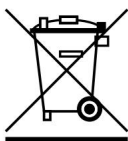
Întreținere de rutină (zilnic: înainte de utilizare/instalare):

- 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. Atenție! Dacă utilizați torțe răcite cu lichid la apă, utilizați-o conform informațiilor atașate.

## 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

După pornirea comutatorului, dispozitivul nu răspunde.	Conectat prost la tensiunea de alimentare.
	Defecțiunea comutatorului de alimentare.
Fără arc.	Fără alimentare.
	O întrerupere a sudării circuitului.
	O întrerupere a circuitului de control.
Protecția la supraîncălzire este activată.	Curent de sudare excesiv. Ciclu de lucru depășit.

## PROBLEME DE SUDARE MIG

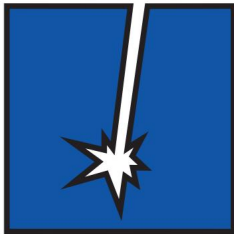
Încălzirea excesivă a pistolului MIG.	Vârful de contact nu este fixat sau strâns corespunzător.
	Curent de sudare prea mare în raport cu capacitatea pistolului MIG.
Alimentare instabilă a firului.	Sârmă de ghidare blocată (căptuseală).
	Vârful de contact uzat.
	Diametrul vârfului de contact nu este potrivit pentru diametrul firului.
	Reglarea greșită a presiunii de tensiune a roților.
Sudarea cu arc instabilă.	Vârful de contact este uzat sau diametrul său este incorect.
	Parametrii de sudare incorecți.
	Căptuseală uzată.
Capac de gaz inadecvat sau lipsă.	Supapa închisă în butelia de gaz.
	Supapa închisă în regulatorul de presiune a gazului.
	Colierele pentru furtunul de gaz nu sunt strânse.
	Furtunul de gaz al pistolului blocat sau deteriorat.
	Debitul gazului de protecție prea mic.
	Furtunuri de gaz înfundate duc gazul către dispozitiv.

## PROBLEME DE SUDARE MMA

Sudare cu arc instabilă, sudare excesivă cu stropire, calitate slabă a sudurii.	Polaritate incorectă de sudare.
	<b>Electrodul este umed sau încălzit incorect.</b>
	Tensiune instabilă la intrare.
	Afișaj parametri deteriorat, indicații de afișare incorecte.

## 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.



**EASY**

Soluții simple și un preț atractiv – acestea sunt caracteristicile dispozitivelor din seria SPARTUS® Easy. Echipamentul nostru a fost proiectat având în vedere ușurința de utilizare și ergonomia la locul de muncă.

O combinație magistrală de producție de înaltă calitate, parametri excelenți și ergonomie – acestea sunt caracteristici ale seriei de dispozitive SPARTUS® Master, care au fost create având în vedere lucrările de sudare solicitante.



**MASTER**



**PRO**

Precizie, funcționalitate, parametri excelenți și rezistență la sarcini mari de lucru - acestea sunt caracteristicile seriei de dispozitive industriale SPARTUS® Pro. Această serie constă din soluții specializate care vor satisface chiar și cei mai pretențioși utilizatori.



Prezentarea video a produselor



Abonați-vă la canalul SPARTUS.INFO