

INVERTER W220E ELEKTRO APARAT ZA ZAVARIVANJE

PRILIKOM KORIŠTENJA UREĐAJA VODITI RAČUNA O MOGUĆIM SMETNJAMA PRI RADU DRUGIH ELEKTRO UREĐAJA (RADIO UREĐAJI,TELEVIZIJSKI APARATI,RACUNARI). OSOBE SA SLUŠNIM APARATIMA I SRČANI BOLESNICI MOGU IMATI SMETNJE PRILIKOM RADA SA OVIM ELEKTRIČNIM APARATOM ZA ZAVARIVANJE.

PRILIKOM RADA SA ELEKTRO APARATOM ZA ZAVARIVANJE OBAVEZNO JE STRUČNO RUKOVANJE I KORIŠĆENJE ZASTITNE OPREME DA BI SE SPREČILE OPEKOTINE I OČUVAO OČNI VID. TAKOĐE TREBA VODITI RAČUNA O DIMNIM ISPARENJIMA KOJA MOGU DA BUDU OTROVNA. VODITI RAČUNA O ELEKTRO INSTALACIJAMA PRILIKOM UPOTREBE UREĐAJA.

TEHNIČKI PODATCI I OBJAŠNENJA

- 1.IEC 974 - NAPAJANJE ELEKTRIČNOM ENERGIJOM JE NAPRAVLJENO PO INTERNACIONALNIM STANDARDIMA.
2. EN 60974 - NORME
3. S/N/... - SERIJSKI BROJEVI (TRANSFORMATORA I OSTALIH ZAMJENSKIH DIJELOVA)
4. SMAW -PREDVIĐENO ZA VARENJE SA NEOBLOŽENIM ELEKTRODAMA
5. WIG - PREDVIĐENO ZA VARENJE SA WOLFRAMOVOM IGLOM
6. UO- SEKUNDARNO PODEŠAVANJE PALJENJA
7. X -PROCENAT UKLJUČIVANJA- POKAZUJE VRIJEME UKLJUČIVANJA NAPAJANJA STRUJE U VREMENSKOM PERIODU OD 10 MINUTA.
8. I2-JAČINA STRUJE KOJOM SE RADI U DATOM TRENUTKU
9. U2 -SEKUNDARNO OPTEREĆENJE SA STRUJOM ZA VARENJE I2
10. U1- OPTEREĆENJE MREŽE
11. 1-50/60 HZ -NAPAJANJE FAZE OD50 ILI 60 MEGAHERZA.
- 12.I1 -APSORBUJE STRUJU IZ STRUJE ZA VARENJE I2. KOD NAPAJANJA STRUJOM ZA VARENJE WOLFRAMOVOM IGLOM DIVIDIRAJTE VRIJEDNOST I1 U 1,6
- 13.IP23 -ZASTITNA KLASA METALNIH RAMOVA
- 14.S-PREDVIĐENO ZA RADOVE VISIKOG RIZIKA.

OPIS TABLE SA PREKIDAČIMA:

NA TABLI SA PREKIDAČIMA NAĆI ĆETE SLEDEĆE PREKIDAČE:

- 1.PREKIDAČ ZA NAPAJANJE STRUJOM (UKLJUČENJE UREĐAJA)
- 2.KABLOVI OD MASE I PIŠTOLJA ZA ZAVARIVANJE
- 3.POKAZIVAČ LED STRUJE ZA ZAVARIVANJE (ISPRAVNO JE KADA JE UKLJUČENA SIJALICA AN)
- 4.POKAZIVAČ GREŠKE NAIZMJENIČNE STRUJE (N.P.R. AKO NAPON OSCILIRA +/- 10 % OD 220 VOLTI) ILI POKAZIVAČ AKO SE APARAT PREGRIJAVA.

VARENJE SA OBLOŽENOM ELEKTRODOM :

OVAJ ELEKTRIČNI APARAT ZA ZAVARIVANJE JE PREDVIĐEN ZA SVE VRSTE ELEKTRODA ZA CELULOZNE ELEKTRODE (AWS 6010) TREBA POGLEDATI TEHNIČKE TEBELE. PRILIKOM VARENJA SA OBLOŽENOM ELEKTRODOM TREBA VODITI RAČUNA DA JE MASA DOBRO SPOJENA SA MJESTOM ZA ZAVARIVANJE I TREBA DRŽATI RAZMAK IZMEĐU MJESTA ZA ZAVARIVANJE I ELEKTRODE (OKO 0,5CM) JER U PROTIVNOM DOLAZI DO LEPLJENJA ELEKTRODE ZA METAL.

ZAVARIVANJE SE WOLFRAMOVOM IGLOM:

ELEKTRIČNI APARAT ZA ZAVARIVANJE INVERTER W220E JE TAKOĐE PREDVIĐEN ZA ZAVARIVANJE WOLFRAMOVOM IGLOM. ONA SLUŽI ZA VARENJE NERĐAJUĆIH MATERIJALA KAO ŠTO SU ČELIK I METAL. PRILIKOM VARENJA WOLFRAMOVOM IGLOM TREBA PRATITI SLEDEĆU TABELU.

DO 60 A - DEBLJINA IGLE 1 MILIMETAR

OD 60 A DO 180 A - DEBLJINA IGLE 1,6 MILIMETAR

OD190 A DO 250 A -DEBLJINA IGLE 2,4 MILIMETRA

VRH ELEKTRODE TREBA DRŽATI NA RASTOJANJU KOJI JE VEĆ GORE NAVEDEN.

PRILIKOM ZAVARIVANJA KAPACITET TERMO MAGNETNIH ŠALTERA ILI OSIGURAČA NA GLAVNOJ RAZVODNOJ KUTIJI TREBA DA BUDE JEDNAK ILI VEĆI NEGO APSORBOVANA JAČINA STRUJE PARAMETRA I1. AKO JE PARAMETAR MANJI ONDA OD I1 ONDA TREBA DA SE PRETVORI U VEĆ GORE NAVEDENI PARAMETAR 1,6.

UKLJUČIVANJE UREĐAJA NA RAD WOLFRAMOVOM IGLOM :

1. UKLJUČITE UREĐAJ NA GLAVNOM ŠALTERU KOJI SE NALAZI NA ZADNJOJ STRANI UREĐAJA.
- 2.IZABERITE ŽELJENI NAPON ZA ZAVARIVAJUĆU STRUJU I PRITISKOM NA DUGME DODAJETE POTREBNU KOLIČINU GASNE STRUJE. TO DUGME SE NALAZI NA GORNJOJ STRANI RUČKE ZA ZAVARIVANJE.
- 3.PREVUCITE JEDAN BRZI VAR PREKO ŽELJENE POVRŠINE ZA VARENJE DA BI SE OSTVARIO KONTAKT POTREBAN ZA VARENJE.
- 4.ELEKTRO APARAT ZA ZAVARIVANJE WOLFRAMOVOM IGLOM (E 9400000) JE TAKO KONSTRUISAN DA KORIŠĆENJE VENTILA NA VARNOM TIJELU,GASNA STRUJA POSLIJE VARENJA(KAO ZAŠTITA JOŠ UVIJEK VRELE ELEKTRODE) OSTVARUJE I DALJE VAR NA VARENOM MJESTU. POSLIJE ODREĐENOG VREMENA (NAKON PAR SEKUNDI) VENTIL OD

GASNE STRUJE SE SAM AUTOMATSKI ZATVARA. NAKON UPOTREBE APARAT JE POTREBNO ISKLJUČITI I ZAVRNUTI GASNI VENTIL.

VISOKO FREKVENTNA STRUJA:

KOD ZAVARIVANJA VISOKO FREKVENTNOM STRUJOM POTREBNO JE DA NA GASNI PRIKLJUČAK SPOJITI BOCU SA ARGON GASOM. PRITISAK I KOLIČINA GASA SE REGULIŠU NA VENTILU KOJI SE NALAZI NA PRIKLJUČKU ZA GAS. KORISTITI WOLFRAMOVU IGLU KOJA JE PRESVUČENA SA 2 % TORIUMA A KORISTI SE SLEDEĆA TABELA ZA OVU VRSTU

ZAVARIVANJA:

DO 60A - DEBLJINA IGLE 1 MILIMETARA

OD 60A DO 180A - DEBLJINA IGLE 1,6 MILIMETARA

PRIJE ZAVARIVANJA VRH ELEKTRODE TREBA DA SE PRIPREMI ŠTO CE BITI OPISANO U DALJEM TEKSTU. UKLJUČITI NAPAJANJE APARATA I NA ŠALTERU 2/4T I PODESITE FUNKCIJU 4T. NAKON PODEŠENIH VRIJEDNOSTI STAVITE ELEKTRODU NA UDALJENOST OD 3 MILIMETRA I PRITISNITE SREDIŠNJE DUGME NA PIŠTOLJU ZA ZAVARIVANJE, TAKO DA GA SAMO STIANETE I PUSTITE DA BI SE OSTVARIO KONTAKT SA MATERIJALOM KOJI ŽELITE DA ZAVARITE. TADA ĆE SE DESITI SLEDEĆE PROCES:

1. GAS ĆE POČETI DA IZLAZI IZ PIŠTOLJA I SVIJETLI LED DIODOM.

2. UKLJUČIĆE SE TORIUM ELEKTRODA (NAKON 1 SEKUNDE) I DOĆIĆE DO ZAPALJENJA LED SVIJETLA. JAČINA NAPAJANJA POČEĆE DA RASTE DO PARAMETARA KOJE STE PREDHODNO PODESILI A NA AMPERMETRU ĆE SE VIDJETI TE VRIJEDNOSTI.

3. KADA PROCES DOĐE DO OVE TAČKE GENERATOR ĆE ODRŽAVATI LED SVIJETLOST DOK SE AUTOMATSKI NE ISKLJUČI PO VEĆ PODEŠENIM PARAMETRIMA KOJE JE POSTAVIO PROIZVOĐAČ A DESIĆE SE SLEDEĆE:

4. DOĆIĆE DO SMANJENJA NAPONA

5. SVJETLOST OD LED DIODA ĆE DA SE SMANJUJE DOK NE DOĐE DO NULTE VRIJEDNOSTI

6. DOĆIĆE DO PRESTANKA DOVODA GASA I SA TIM ĆE SE PREKINUTI PROCES KOJI SMO ZAPOČELI. ZA PONOVO POKRETANJE UREĐAJA SLUŽITI SE VEĆ NAVEDENIM UPUTSTVOM NAKON 15 SEKUNDI OD GAŠENJA LED SVIJETLA. NAKON KORIŠĆENJA RADA NE ZABORAVITI ISKLJUČITI APARAT I ZAVRNUTI VENTIL ZA DOVOD GASA. TORIUM ELEKTRODE NAKON KORIŠTENJA DRŽATI U VERTIKALNOM POLOŽAJU.