

# HASZNÁLATI UTASÍTÁS

IGBT technológiás  
MMA, MIG, Lift TIG - AWI  
3 funkciós hegesztő inverter

**POCKETMIG 205** DSC  
DIGITAL SYNERGIC

# TARTALOMJEGYZÉK

BEVEZETŐ	3.
FIGYELMEZTETÉSEK	4.
FŐBB PARAMÉTEREK	5.
BEÜZEMELÉS	6.
MŰKÖDÉS	7.
ÓVINTÉZKEDÉSEK, KARBANTARTÁS	10.

# Bevezető

Köszönjük, hogy egy IWELD hegesztő vagy plazmavágó gépet választott és használ! Célunk, hogy a legkorszerűbb és legmegbízhatóbb eszközökkel támogassuk az Ön munkáját, legyen az otthoni barkácsolás, kisipari vagy ipari feladat. Eszközeinket, gépeinket ennek szellemében fejlesztjük és gyártjuk.

Minden hegesztőgépünk alapja a fejlett inverter technológia melynek előnye, hogy nagymértékben csökken a fő transzformátor tömege és mérete, miközben 30%-kal nő a hatékonysága a hagyományos transzformátoros hegesztőgépekhez képest. Az alkalmazott technológia és a minőségi alkatrészek felhasználása eredményeképpen, hegesztő és plazmavágó gépeinket stabil működés, meggyőző teljesítmény, energia-hatékony és környezetkímélő működés jellemzi. A mikroprocesszor vezérlés-hegesztést támogató funkciók aktiválásával, folyamatosan segít a hegesztés vagy vágás optimális karakterének megtartásában.

Kérjük, hogy a gép használata előtt figyelmesen olvassa el és alkalmazza a használati útmutatóban leírtakat. A használati útmutató ismerteti a hegesztés-vágás közben előforduló veszélyforrásokat, tartalmazza a gép paramétereit és funkcióit, valamint támogatást nyújt a kezeléshez és beállításhoz, de a hegesztés-vágás teljes körű szakmai ismereteit nem vagy csak érintőlegesen tartalmazza. Amennyiben az útmutató nem nyújt Önnek elegendő információt, kérjük bővebb információért keresse fel a termék forgalmazóját.

Meghibásodás esetén vagy egyéb jótállással vagy szavatossággal kapcsolatos igény esetén kérjük vegye figyelembe az „Általános garanciális feltételek a jótállási és szavatossági igények esetén” című mellékletben megfogalmazottakat.

A használati útmutató és a kapcsolódó dokumentumok elérhetőek weboldalunkon is a termék adattapján.

Jó munkát kívánunk!

IWELD Kft.  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc út 90/B  
Tel: +36 24 532 625  
info@iweld.hu  
www.iweld.hu

## FIGYELEM!

A hegesztés és vágás veszélyes üzem! Ha nem körültekintően dolgoznak könnyen balesetet, sérülést okozhat a kezelőnek illetve a környezetében tartózkodóknak. Ezért a műveleteket csakis a biztonsági intézkedések szigorú betartásával végezzék! Olvassa el figyelmesen jelen útmutatót a gép beüzemelése és működtetése előtt!

- Hegesztés alatt ne kapcsoljon más üzemmódra, mert árt a gépnek!
- Használaton kívül csatlakoztassa le a munkakábeleket a gépről.
- A főkapcsoló gomb biztosítja a készülék teljes áramtalanítását.
- A hegesztő tartozékok, kiegészítők sérülésmentesek, kiváló minőségűek legyenek.
- Csak szakképzett személy használja a készüléket!

### Az áramütés végzetes lehet!

- Földeléskábelt – amennyiben szükséges, mert nem földelt a hálózat - az előírásoknak megfelelően csatlakoztassa!
- Csupasz kézzel ne érjen semmilyen vezető részhez a hegesztő körben, mint elektróda vagy vezeték vég! Hegesztéskor a kezelő viseljen száraz védőkesztyűt!

### Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

- Hegesztéskor keletkezett füst és gázok ártalmasak az egészségre.
- Munkaterület legyen jól szellőztetett!

### Az ív fénykibocsátása árt a szemnek és bőrnek!

- Hegesztés alatt viseljen hegesztő pajzsot, védőszemüveget és védőöltözetet a fény és a hősugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!

### TŰZVESZÉLY!

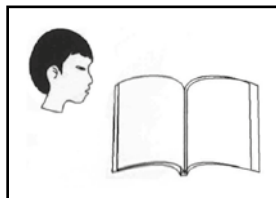
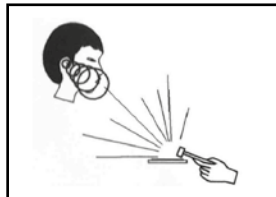
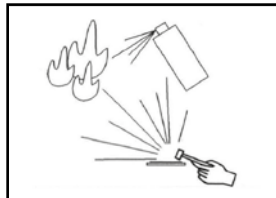
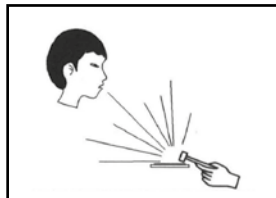
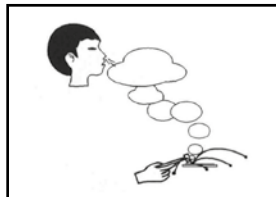
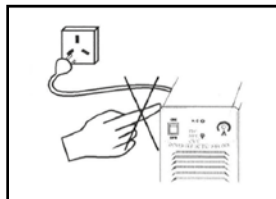
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

### Zaj: Árthat a hallásnak!

- Hegesztéskor / vágáskor keletkező zaj árthat a hallásnak, használjon fülvédőt!

### Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.



# 1. Fő paraméterek

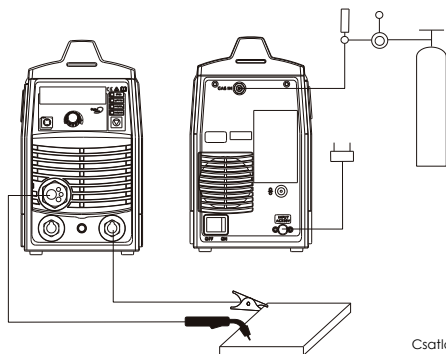
		POCKETMIG 205 DIGITAL SYNERGIC	
Cikkszám		8PMIG205DIG	
FUNKCIÓK	Általános jellemzők	Inverter típusa	IGBT
		Vízűtés	x
		Digitális kezelőfelület	✓
		Programhelyek száma	0
		EMC	✓
	MIG	Szinergetikus vezérlés	✓
		Impulzus mód	x
		Dupla impulzus mód	x
		Polaritásváltás × FCAW	x
		2T/4T	✓
		2ST/4ST	x
		SPOT	x
		Hordozható huzaltoló egység	x
		Kompakt kivitel	✓
		Huzaltoló görgők száma	2
	DC AWI	LT AWI	✓
		HF AWI	x
		Impulzus DC AWI	x
	MMA	Arc Force	✓
		Állítható Arc Force	✓
	Hot Start	✓	
PARAMÉTEREK	Tartozék hegesztőpisztoly		IGRIP 150
	Opcionális hegesztőpisztoly		x
	Fázisszám		1
	Hálózati feszültség		230 V AC±15% 50/60 Hz
	Max./effektív áramfelvétel	MMA	28.0A/14.0A
		MIG	27.4A/13.7A
	Teljesítménytényező (cos φ)		0.73
	Hatásfok		80%
	<b>Bekapcsolási idő (10 perc/40 °C)</b>		<b>180A @ 40%</b> <b>90A @ 100%</b>
	Hegesztőáram	MMA	10A-160A
		MIG	50A-180A
	Munkafeszültség	MMA	20.4V-26.4V
		MIG	16.5V-23V
	Üresjáratú feszültség		64V
	Szigetelési osztály		F
	Védelmi osztály		IP21
	Huzalátmérő		0.6 - 1.0 mm
	Huzaltekercs átmérő		Ø 200 mm, 5 kg
Tömeg		8 kg	
Méret (HxSxM)		389x170x300 mm	

## 2. Beüzemelés

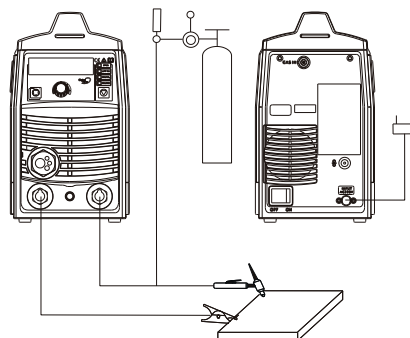
### 2-1. Hálózatra csatlakozás

1. Minden gép saját bemeneti áramvezetékekkel rendelkezik.
2. Az áramvezeték a megfelelő földelt hálózati csatlakozóba kell bedugni!
3. Multiméterrel ellenőrizzük, hogy a feszültség megfelelő sáv tartományban legyen.

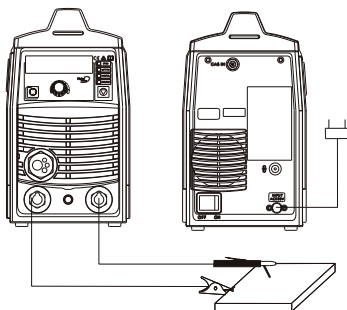
Csatlakozási séma - MIG



Csatlakozási séma - LT AWI



Csatlakozási séma - MMA



### 2-2. Kimeneti vezetékek csatlakozása

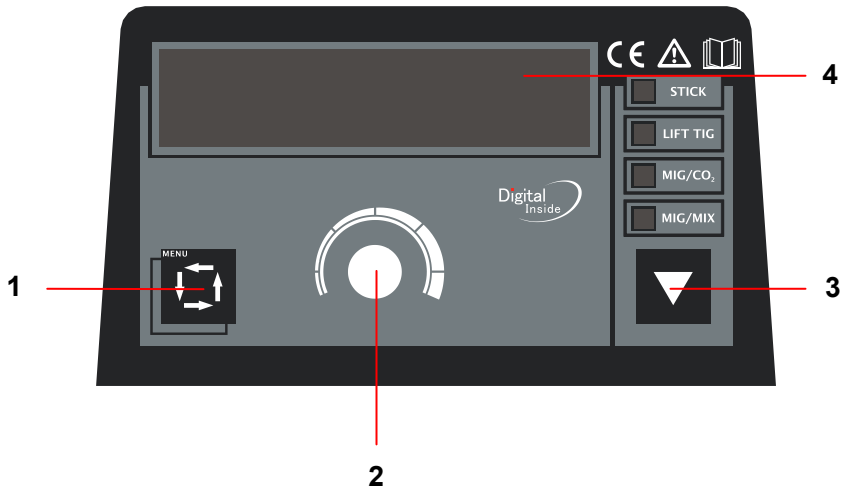
1. Mindegyik gépnek két lengő csatlakozója van, amit a panelra csatlakoztathatunk szorosan. Ellenőrizzük, hogy jól csatlakozzanak a kábelek, különben mindkét oldal sérülhet, elég lehet!
2. Elektrodafogó-vezeték a negatív pólushoz, míg munkadarab (test) a pozitív pólushoz kapcsolódik.
3. Oda kell figyelni az elektróda vezetékre. Általában 2 módja van az egyenáramú hegesztőgép kapcsolására: pozitív és negatív csatlakozás. Pozitív: elektródatartó „-”, míg a munkadarab a „+”-hoz. Negatív: munkadarab „-”, , míg elektródatartó „+” -hoz kapcsolt. A gyakorlatnak megfelelő módot válassza, mivel a hibás kapcsolat instabil ívet, illetve sok fröccsenést okozhat. Ilyenkor cserélje meg a polaritást, hogy elkerülje a hibás géphasználatot!
4. Ha a munkadarab túl messze van a géptől (50-100m) és a másodlagos vezeték túl hosszú, akkor a vezeték keresztmetszetét növelni kell, hogy elkerüljük a feszültségesést.
5. Fogyó elektródás (MIG) üzemmódban csatlakoztassa a hegesztő pisztolyt a kompakt centrál csatlakozóhoz és az üzemmód választó gombot állítsa „MIG” állásba. Az elektrodafogót csatlakoztassa le a gépről!

## 2-3. Ellenőrzés

1. Ellenőrizzük, hogy a gép megfelelő módon legyen földelve!
  2. Ellenőrizzük, hogy minden csatlakozás tökéletes, különösen a gép földelése!
  3. Ellenőrizzük, hogy az elektródafogó kábelcsatlakozása tökéletes legyen!
  4. Ellenőrizzük, hogy a kimenetek polaritása megfelelő legyen!
5. Ha áramkör védelmet választ (VRD), az üresjárati feszültség 22V kell legyen.
6. Hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért ellenőrizze, hogy nincs-e gyúlékony anyag a munka-területen!

## 3. Működés

### 3-1 Kezelőpanel elemei



#### 1 Paraméter választó gomb (menü)

A beállítani kívánt paraméter, a menü léptetésével választható.

#### 2 Paraméter beállító gomb

- ha a gombot nyomva tartva forgatja, a léptetés egysége nagy és a sebessége gyors. Finombeállításhoz csak forgassa a gombot, ekkor a léptetés egysége kicsi és a sebessége lassú.

#### 3 Hegesztési mód választó gomb:

Választható hegesztési módok: MMA, LT AWI, MIG (CO<sub>2</sub>) és MIG (MIX).

#### 4 Multifunkciós kijelző

- Hegesztés közben a kijelzőn a valós idejű hegesztési paraméter értékek jelennek meg. A hegesztés befejezése után 5 másodperccel a kijelző ismét az előre beállított értéket fogja mutatni.

### 3-3. Működés MMA módban

- Kapcsolja be a hegesztőgépet a főkapcsolóval. A kijelző 5 másodpercig villogni fog, ezután a hegesztőgép az utolsó kikapcsoláskor eltárolt hegesztési módba lép.
- Válassza ki a bevont elektródás üzemmódot a **3**-as gombbal, hogy a "STICK" jelzőfény világítson.
- MMA módban, a "Menü" (**1**) gombot 3 másodpercig nyomva tartva aktiválható a VRD funkció. A funkció aktív ha a kijelzőn a VRD felirat megjelenik. A "Menü" gomb ismételt nyomva tartásával kikapcsolható a funkció.
- A kijelző mutatja a beállított hegesztőáram értékét. A Paraméter beállító gombbal (**2**) változtatható a hegesztőáram értéke a hegesztési feladatnak megfelelően.
- 3 másodperccel a beállítás után a kijelző egyszeri villanása jelzi, hogy a hegesztőgép a beállított értékeket eltárolta. A hegesztőgép következő indításakor a kijelzőn az utoljára beállított paraméterek jelennek meg.
- Hegesztés közben a kijelzőn a valós idejű áramerősség és feszültség értékek jelennek meg. A hegesztés befejezése után 5 másodperccel a kijelző ismét az előre beállított értékeket fogja mutatni.

### 3-4. Működés AWI módban.

- Csatlakoztassa a testkábelét a pozitív (+) pólushoz.
- Alkalmazzon gázszelvényes AWI pisztolyt a negatív pólusba csatlakoztatva (-).
- Csatlakoztassa a pisztoly gázvezetékét a nyomáscsökkentő kimenetére.
- Állítsa be a AWI (LIFT TIG) üzemmódot a **4**-es gombbal, hogy a LIFT TIG jelzőfény világítson.
- A kijelző mutatja a beállított hegesztőáram értékét. A Paraméter beállító gombbal (**2**) változtatható a hegesztőáram értéke a hegesztési feladatnak megfelelően.
- 3 másodperccel a beállítás után a kijelző egyszeri villanása jelzi, hogy a hegesztőgép a beállított értékeket eltárolta. A hegesztőgép következő indításakor a kijelzőn az utoljára beállított paraméterek jelennek meg.
- Állítsa be a gázáramlást a nyomáscsökkentőn.
- Ívgyújtáshoz érintse a az elektródát a munkadarabhoz majd emelje fel 2-5 mm távolságra. Ekkor az ív kialakul és megkezdheti a hegesztést.
- Hegesztés közben a kijelzőn a valós idejű áramerősség és feszültség értékek jelennek meg. A hegesztés befejezése után 5 másodperccel a kijelző ismét az előre beállított értékeket fogja mutatni.

### 3-5. Működés MIG módban

- Nyissa meg a gázpalack szelepét és állítsa az áramlásmérőt a kívánt helyzetbe.
- A hegesztőpisztoly gázterelő méretét válassza a huzal átmérője szerint.
- Állítsa be a gázfajtának megfelelő MIG üzemmódot a (**3**) gombbal, hogy a megfelelő (MIG/CO<sub>2</sub> vagy MIG/MIX) jelzőfény világítson.
- A kijelző mutatja az utoljára beállított munkafeszültség és huzal-előtolási sebesség értékeket. A
- A Menü (1) gomb egyszeri megnyomásakor a kijelző mutatja a kimeneti feszültség finombeállításának értékét. Paraméter beállító gombbal (**2**) változtatható a feszültség értéke -20% -tól +20%-ig terjedő tartományban.
- A Menü (1) gomb második megnyomásakor a kijelző mutatja az induktancia finombeállításának értékét. Paraméter beállító gombbal (**2**) változtatható az érték -10%-tól +10%-ig terjedő tartományban.
- A beállítások után nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját. Ekkor a huzaltoló működni kezd. A kijelzőn az "InC" felirat jelenik meg. Ha a hegesztőpisztoly kapcsolóját nyomva tartja 5 másodperchesztés nélkül, akkor a beépített huzaltoló 20 másodpercig nagy sebességgel (11m/perc) működni kezd. 20 másodperc után automatikusan megáll. Ha 20 másodperc közben megnyomja a hegesztőpisztoly kapcsolóját, akkor a huzaltoló megáll.



- A hegesztőgép MIG módban 2T és 4T ütemben is működhet. 2T/4T/mód kiválasztása a Menü (1) gombbal: MIG módban, a "Menü" (1) gombot 3 másodpercig nyomva tartva választható a 2T/4T funkció. A kijelzőn a 2T vagy 4T felirat megjelenik. A két-ütemű (2T) módban, amikor a hegesztőpisztoly kapcsolóját megnyomjuk a hegesztőgép megkezdja a hegesztést és mindaddig tart amíg a gombot elengedjük. A négy-ütemű (4T) módban, a hegesztés megkezdődik amikor először megnyomjuk a hegesztőpisztoly kapcsolóját. A gombot hegesztés közben elengedjük, majd amikor újra megnyomjuk a gombot a kráterfeltöltés fázis megkezdődik és ezután a hegesztés befejeződik.
  - A Paraméter beállító gomb (2) forgatásával, hegesztés közben megvalósítható a munka-feszültség és az előtölési sebesség szinergikus szabályozása. Szinergikus („Synergic”) hegesztési módban, a feszültség automatikusan párosul a hegesztő árammal.
- A beállítási tartomány:
- 16.9V 3.3m/min - 23.3V 11m/min 100% CO<sub>2</sub> módban,
  - 5.5V 3.3m/min - 19.5V 11m/min kevert gáz módban.
- Hegesztés közben a kijelzőn a valós idejű áramerősség és feszültség értékek jelennek meg. A hegesztés befejezése után 5 másodperccel a kijelző ismét az előre beállított értékeket fogja mutatni.
  - A hegesztőpisztoly kapcsolóját felengedjük megállítva a hegesztést, a "HOLD" felirat még 3 másodpercig villog a kijelzőn és ekkor leáll a gázáramlás. 2 másodperc múlva a kijelző visszaáll az alaphelyzetbe.

### 3-6. Túlmelegedés elleni védelem kijelzése.

Amikor a gép túlmelegszik a működése leáll és a kijelzőn az "-EH" felirat villog, mindaddig amíg a belső hőmérséklet 65°C alá csökken. Ekkor a védelmi funkció kikapcsol és a hegesztőgép újra használható, újraindítás nélkül.

### 3-7. Megengedett munkaidő

Szigorúan csakis a megengedett munkaidőt alkalmazhatja (lásd műszaki paraméterek). Ha túl megy ezen időn a gép hirtelen leállhat. Ez a belső túlterhelés következtében lehetséges, mert a gép túlmelegszik. Ilyenkor nem szükséges a gépet kikapcsolni, hagyni kell a ventilátort működni a hőmérséklet csökkentése végett. Általában 5-10 percen belül a gép újra működőképes.

A bekapcsolási idő „X” és a hegesztési áramerősség „I” viszonyát mutatja a mellékelt diagram.

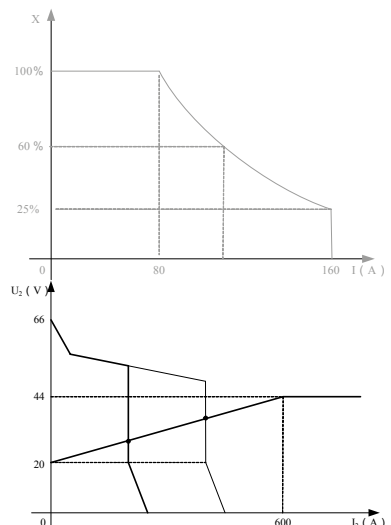
Az „X” tengelyen található bekapcsolási idő (bi%) mutatja, hogy mekkora részt tölt a gépterheléssel (10 percből). A bekapcsolási idő százalékos aránya azt mutatja meg, hogy 10 percből hány percet képes hegeszteni a megadott áramerősséggel.

### 3-8. Feszültség-áram jelleggörbe

A POCKETMIG hegesztőgépek kiváló jelleggörbével rendelkeznek, melyet az ábra mutat. A viszonyt a névleges terhelte feszültség szint  $U_2$  és a névleges hegesztőáram szint  $I_2$  között az alábbi összefüggés szemlélteti:

Amennyiben  $I_2 \leq 600A$  akkor  $U_2 = 20 + 0.04 I_2$  (V)

Amennyiben  $I_2 > 600A$  akkor  $U_2 = 44$  (V)



# Óvintézkedések

## Munkaterület

1. A hegesztőkészüléket pormentes, korróziót okozó gáz, gyúlékony anyagoktól mentes, maximum 90% nedvességtartalmú helyiségben használja!
2. A szabadban kerülje a hegesztést, hacsak nem védett a napfénytől, esőtől, hótól. A munkaterület hőmérséklete  $-10^{\circ}\text{C}$  és  $+40^{\circ}\text{C}$  között legyen!
3. Faltól a készüléket legalább 30 cm-re helyezze el!
4. Jól szellőző helyiségben végezze a hegesztést!

## Biztonsági követelmények

A hegesztőgép rendelkezik túlfeszültség / túláram / túlmelegedés elleni védelemmel. Ha bármely előbbi esemény bekövetkezne, a gép automatikusan leáll. Azonban a túlságos igénybevétel károsítja a gépet, ezért tartsa be az alábbiakat:

1. Szellőzés. Hegesztéskor erős áram megy át a gépen, ezért természetes szellőzés nem elég a gép hűtéséhez! Biztosítani kell a megfelelő hűtést, ezért a gép és bármely körülötte lévő tárgy közötti távolság minimum 30 cm legyen! A jó szellőzés fontos a gép normális működéséhez és hosszú élettartamához!
2. Folyamatosan a hegesztőáram nem lépheti túl a megengedett maximális értéket! Áram túlterhelés rövidíti a gép élettartamát vagy a gép tönkremeneteléhez vezethet!
3. Túlfeszültség tiltott! A feszültségsáv betartásához kövesse a főbb paraméter táblázatot! Hegesztőgép automatikusan kompenzálja a feszültséget, ami lehetővé teszi a feszültség megengedett határok között tartását. Ha bemeneti feszültség túllépné az előírt értéket, károsodnak a gép részei!
4. A gépet földelni kell! Amennyiben a gép szabványos, földelt hálózati vezetékről működik, abban az esetben a földelés automatikusan biztosított. Ha generátorról, vagy külföldön, ismeretlen, nem földelt hálózatról használja a gépet, szükséges a gépen található földelési ponton keresztül annak földelésvezetékhez csatlakoztatása az áramütés kivédésére.
5. Hirtelen leállás állhat be hegesztés közben, ha túlterhelés lép fel, vagy a gép túlmelegszik. Ilyenkor ne indítsa újra a gépet, ne próbáljon azonnal dolgozni vele, de a főkapcsolót se kapcsolja le, így hagyja a beépített ventilátort megfelelően lehűteni a hegesztőgépe

## Figyelem!

Amennyiben a hegesztő berendezést nagyobb áramfelvételt igénylő munkára használja, például rendszeresen 180A-t meghaladó hegesztési feladat, és így a 16A-es hálózati biztosíték, dugalj és dugvilla nem lenne elégséges, akkor a hálózati biztosítékot növelje 20A, 25A vagy akár 32A-re! Ebben az esetben a vonatkozó szabványnak megfelelően mind a dugaljat mind a dugvillát 32A-es ipari egyfázisúra KELL cserélni! Ezt a munkát kizárólag szakember végezheti el!

## Karbantartás

1. Áramtalanítsa a gépet karbantartás vagy javítás előtt!
2. Bizonyosodjon meg róla, hogy a földelés megfelelő!
3. Ellenőrizze, hogy a belső gáz- és áramcsatlakozások tökéletesek, és szorítson rajtuk, ha szükséges. Ha oxidációt tapasztal, csiszolópapírral távolítsa el és azután csatlakoztassa újra a vezetéket!
4. Kezét, haját, laza ruhadarabot tartson távol áramalatti részekről, mint vezetékekről, ventilátor!
5. Rendszeresen portalanítsa a gépet tiszta, száraz sűrített levegővel! Ahol sok a füst és szennyezett a levegő a gépet naponta tisztítsa!
6. A gáz nyomása megfelelő legyen, hogy ne károsítson alkatrészeket a gépben.
7. Ha víz kerülne, pl. eső, a gépbe megfelelően szárítsa ki és ellenőrizze a szigetelést! Csak ha mindent rendben talál, azután folytassa a hegesztést!
8. Ha sokáig nem használja, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja!

## CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT MINŐSÉGI TANUSÍTVÁNY

Forgalmazó:

IWELD Kft.  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc út 90/B  
Tel: +36 24 532-625  
Fax: +36 24 532-626

Termék:

**POCKETMIG 205 DSC**  
IGBT technológiás MIG, AWI, MMA - 3 funkciós he-  
gesztő inverter

Alkalmazott szabályok (1):

EN ISO 12100:2011  
EN 50199:1998 és EN 55011 2002/95/CE  
EN 60974-10:2014/A1:2015 -05  
EN 60974-1:2013

(1) Hivatkozás a jelenleg hatályos törvényekre, szabályokra és előírásokra.

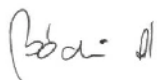
A termékkel és annak használatával kapcsolatos érvényben lévő jogszabályokat meg kell ismerni, figyelembe kell venni és be kell tartani.

Gyártó kijelenti, hogy a fent meghatározott termék megfelel az összes fenti megadott szabálynak és megfelel a 2004/108 / EK és 2006/95 / CE irányelvek által meghatározott alapvető követelményeknek.

Szériaszám:



Halásztelek, 2015-10-14

  
Ügyvezető igazgató:  
Bódi András



# MANUAL DE UTILIZARE

Tehnologia IGBT, controlat de microprocesor  
Aparate de sudare cu trei funcțiuni  
MMA, MIG-MAG, Lift TIG

**POCKETMIG 205 DSC**  
DIGITAL SYNERGIC

# CUPRINS

INTRODUCERE	3.
ATENTIE	4.
PARAMETRII	5.
PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	6.
FUNCȚIONARE	7.
PRECAUȚII, ÎNTREȚINERE	10.

## Introducere

Vă mulțumim că ați ales și utilizați aparatul de sudare și de tăiere iWELD! Scopul nostru este acela de a sprijini munca d-voastră prin cele mai moderne și fiabile mijloace, fie că este vorba de lucrări casnice de bricolaj, de sarcini industriale mici sau mari. Am dezvoltat și fabricăm aparatele și echipamentele noastre în acest spirit. Baza funcționării fiecărui aparat de sudură este tehnologia invertoarelor moderne, Avantajul tehnologiei este acela că scad într-un mod considerabil masa și dimensiunile transformatorului principal, în timp ce randamentul crește cu 30% comparativ cu aparatele de sudare cu transformator tradițional.

Drept rezultat al utilizării tehnologiei moderne și al componentelor de înaltă calitate, aparatele noastre de sudare și de tăiere sunt caracterizate de o funcționare stabilă, de performanțe convingătoare, de eficiență energetică și de protejarea mediului înconjurător. Comanda prin microprocesor, cu activarea funcțiilor de suport pentru sudare, facilitează păstrarea caracterului optim al sudării sau tăierii.

Vă rugăm, ca înainte de utilizarea aparatului, să citiți cu atenție și să aplicați informațiile din manualul de utilizare. Manualul de utilizare prezintă sursele de pericol ce apar în timpul operațiunilor de sudare și de tăiere, include parametrii și funcțiunile aparatului și oferă suport pentru utilizare și setare, conținând deloc sau doar într-o foarte mică măsură cunoștințele profesionale exhaustive privind sudarea și tăierea. În cazul în care manualul nu vă oferă suficiente informații, vă rugăm să vă adresați furnizorului pentru informații mai detaliate.

În caz de defectare și în alte cazuri legate de garanție, vă rugăm să aveți în vedere cele stipulate în Anexa intitulată „Condiții generale de garanție”.

Manualul de utilizare și documentele conexe sunt disponibile și pe pagina noastră de internet din fișa de date a produsului.

Vă dorim spor la treabă!

IWELD Kft.  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc 90/B  
Tel: +36 24 532 625  
info@iweld.hu  
octavian.varga@iweld.ro  
www.iweld.ro

## ATENȚIE!

Pentru siguranța dumneavoastră și a celor din jur, vă rugăm să citiți acest manual înainte de instalarea și utilizarea echipamentului. Vă rugăm să folosiți echipament de protecție în timpul sudării sau tăierii. Pentru mai multe detalii, consultați instrucțiunile de utilizare.

- Nu trece la un alt mod în timpul sudării!
- Scoateți din priză atunci când nu este în utilizare.
- Butonul de alimentare asigură o întrerupere completă
- Consumabile de sudura, accesorii, trebuie să fie perfectă
- Numai personalul calificat trebuie să folosească echipamentul

### **Electrocutarea – poate cauza moartea!**

- Echipamentul trebuie să fie împământat, conform standardului aplicat!
- Nu atingeți niciodată piese electrizate sau bagheta de sudură electrică fără protecție sau purtând mănuși sau haine ude!
- Asigurați-vă că dumneavoastră și piesa de prelucrat sunteți izolați. Asigurați-vă că poziția dumneavoastră de lucru este sigură.

### **Fumul – poate fi nociv sănătății dumneavoastră!!**

- Țineți-vă capul la distanță de fum.

### **Radiația arcului electric – Poate dăuna ochilor și pielii dumneavoastră!**

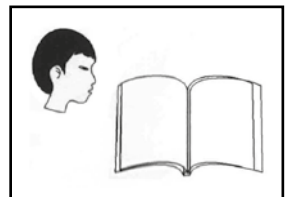
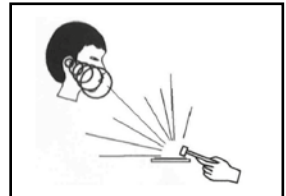
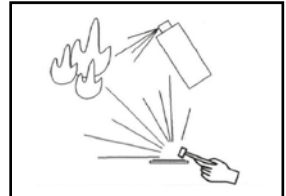
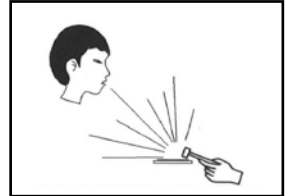
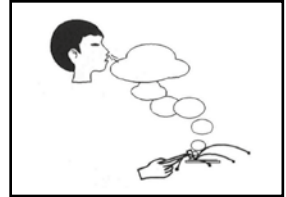
- Vă rugăm să purtați mască de sudură corespunzătoare, filtru și îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja ochii și corpul.
- Folosiți o mască corespunzătoare sau o cortină pentru a feri privitorii de pericol.

### **Incendiul**

- Scânteia de sudură poate cauza apariția focului. Vă rugăm să vă asigurați că nu există substanțe inflamabile pe suprafața unde se execută lucrarea. Zgomotul excesiv poate dăuna sănătății!
- Purtați întodeauna căști de urechi sau alte echipamente pentru a vă proteja urechile.

### **Defecțiuni**

- Vă rugăm să soluționați problemele conform indicațiilor 2 relevante din manual.
- Consultați persoane autorizate atunci când aveți probleme.





# 1. Parametrul Principal

		POCKETMIG 205 DIGITAL SYNERGIC	
Numar articol		8PMIG205DIG	
FUNKCII	GENERAL	Tip inverter	IGBT
		Racitor de apa	✗
		Controlul digital	✓
		Numărul de program	0
	MIG	EMC	✓
		Sinergic controlat	✓
		Mode de puls	✗
		Mode de dublu-puls	✗
		Polaritate inversă - FCAW	✗
		2T/4T	✓
		2ST/4ST	✗
		SPOT	✗
		Unitate de alimentare sârmă portabil	✗
		Design compact	✓
	Role pentru sârmă	2	
	DC TIG	LIFT TIG	✓
		HF TIG	✗
		PULSE DC TIG	✗
	MMA	Arc Force	✓
Reglabilă ARC force		✓	
Hot Start		✓	
PARAMETRII	Accesoriu MIG iGrip pistol		IGRIP 150
	Optional MIG pistol		✗
	Numărul de faze		1
	Tensiune de alimentare		230 V AC±1.5% 50/60 Hz
	Curentul de intrare max/ef.	MMA	28.0A/14.0A
		MIG	27.4A/13.7A
	Factorul de putere (cos φ)		0.73
	Randament		80%
	<b>Raport sarcină de durată(10 min/40 °C)</b>		<b>180A @ 40%</b> <b>90A @ 100%</b>
	Reglare curent de ieșire	MMA	10A-160A
		MIG	50A-180A
	Tensiune de ieșire nominală	MMA	20.4V-26.4V
		MIG	16.5V-23V
	Tensiune de mers în gol		64V
	Clasa de izolație		F
	Grad de protecție		IP21
	Diametrul sârmei		0.6 - 1.0 mm
Diametrul bobina de sârmă		Ø 200 mm, 5 kg	
Masă		8 kg	
Dimensiunile		389x170x300 mm	

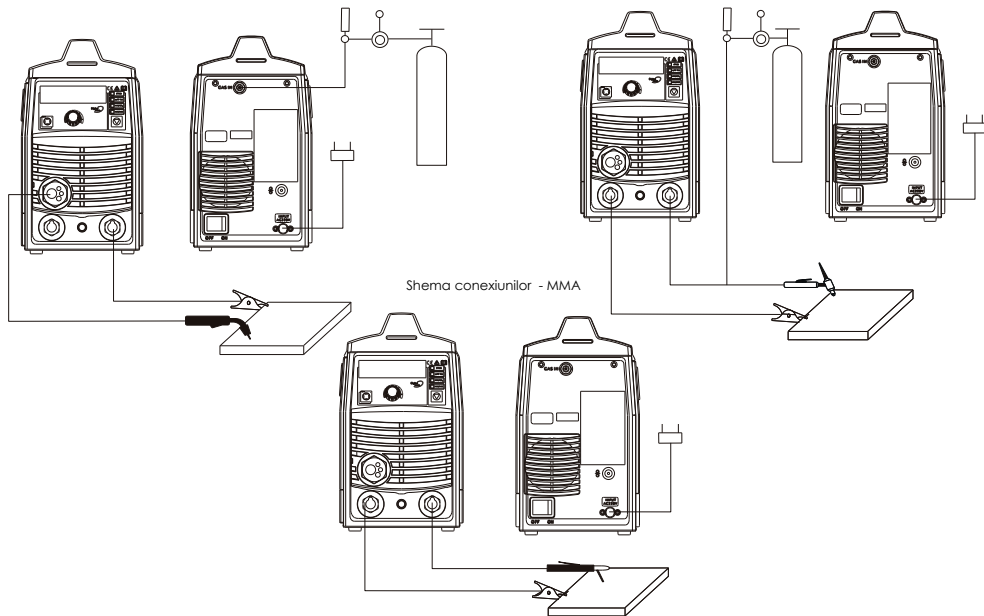
## 2. Punerea în funcțiune

### 2-1. Conexiune la rețea

1. Asigurați-vă că orificiul de admisie al aparatului nu este blocat sau acoperit pentru a evita ca sistemul de răcire să-și piardă eficiența.
2. Conectați aparatul de sudură la sursa de alimentare potrivită în funcție de cerințele aparatului.
3. După realizarea celor menționate, instalarea este încheiată și aparatul poate fi utilizat pentru sudare.

Schema conexiunilor - MIG/MAG

Schema conexiunilor - LIFT TIG



### 2-2. Linii de ieși re de aderare si conexiune pistolul MIG-MAG

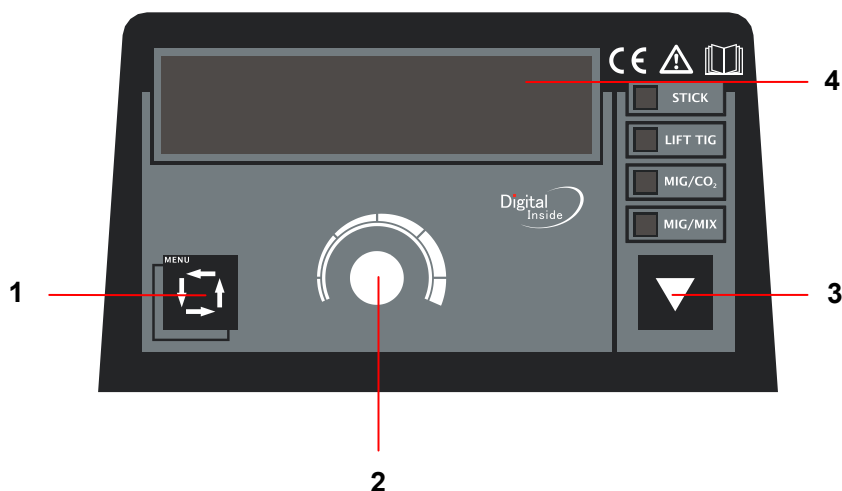
1. Asigurați-vă că borna de pământ a prizei de curent are o împământare sigură.
2. Cablul, clema de racord la pământ și priza trebuie să fie împământate; priza trebuie introdusă în polul de ieșire „-” și strânsă în sens orar. Priza cablului buclă trebuie introdusă în polul de ieșire „+” și strânsă în sens orar; clema de racord la pământ de la cealaltă bornă trebuie să susțină piesa de prelucrat.
3. Fiți atenți la polaritatea conectării; există două moduri de conectare pentru mașina de sudare cu curent continuu: conectare pozitivă și conectare negativă. Pentru conectarea pozitivă, pistolul de sudare se conectează la polul negativ, piesa de prelucrat se conectează la polul pozitiv. Pentru conectarea negativă, piesa de prelucrat se conectează la polul negativ iar pistolul de sudare se conectează la polul pozitiv. Alegerea trebuie făcută în funcție de particularitățile tehnicii de sudare ale piesei de prelucrat. Fenomenul de arc instabil și împrôscare largă poate apărea dacă alegerea a fost făcută greșit. În acest caz, vă rugăm să schimbați priza pentru a modifica polaritatea.
4. Secțiunea cablului trebuie să fie mai largă pentru a reduce scăderea bruscă de tensiune dacă distanța dintre piesa de prelucrat și mașina de sudare este prea mare (50-100m) și cablul secundar (cablul pistolului și cablul de legare la pământ) este mai lung.
5. Conectați pistolul (MIG-MAG) de sudare la conectorul central și selectorul de mod în poziția „MIG”.

## 2-3. Verificare

1. Verificați dacă aparatul este împământat în mod corespunzător!
2. Asigurați-vă că toate conexiunile să fie perfect.
3. Verificați conexiunile prin cablu de electrozi, clasti și pistolul MIG-MAG să fie perfect!
4. Asigurați-vă că polaritatea este ieșirile corecte!
5. În cazul în care se selectează protecția circuitului electric (VRD), tensiunea de mers în gol este necesar să fie 22 V.
6. Sudare stropi poate provoca un incendiu!

## 3. Funcționarea

### 3-1. Funcții Panoul de control



#### 1. Buton de selecție parametru (meniu)

Parametrul ce se dorește a fi reglat poate fi selectat cu ajutorul meniului.

#### 2. Buton de setare parametru

Dacă rotiți butonul în stare apăsată, pasul de setare va fi mare și setarea va avea loc rapid. Pentru setări fine, butonul se va roti fără a-l apăsa, caz în care pasul de setare va fi mic, iar viteza de setare lentă.

#### 3. Buton de selecție a modului de sudare:

Modurile de sudare ce pot fi selectate: MMA, LT AWI, MIG (CO<sub>2</sub>) și MIG (MIX).

#### 4. Afișaj multifuncțional:

În timpul sudării pe afișaj vor fi afișate valorile parametrilor de sudare în timp real. Cu cinci secunde după terminarea sudării afișajul va prezenta din nou valorile presetate ale parametrilor.

### 3-3. Mod de operare MMA

- Porniți aparatul de sudare din comutator. Afișajul va clipi timp de 5 secunde, după care aparatul de sudare va intra în modul de sudare salvat la ultima oprire.
- Alegeți din butonul 3 modul de lucru cu electrod învelit, astfel încât indicatorul luminos "STICK" să se aprindă.
- În mod MMA funcția VRD se poate activa prin menținerea apăsată timp de 3 secunde a butonului „Meniu” (1). Atunci când funcția este activă pe afișaj apare textul VRD. Prin apăsarea din nou și menținerea apăsată a butonului „Meniu” funcția VRD se poate dezactiva.
- Afișajul indică valoarea setată a curentului de sudare. Valoarea curentului de sudare poate fi setată în funcție de sarcina de sudare prin intermediul butonului de setare a parametrilor (2).
- Cu trei secunde după setare aparatul de sudare va semnala printr-un clipiț faptul a salvat valoarea setată. La următoarea pornire a aparatului de sudare pe afișaj se vor afișa ultimele valori setate ale parametrilor.
- În timpul sudării pe afișaj se afișează valorile în timp real ale intensității curentului și ale tensiunii. Cu 5 secunde după terminarea sudării, afișajul revine la valorile presetate.

### 3-4. Funcționarea în mod AWI.

- Conectați cablul de testare la borna pozitivă (+).
- La borna negativă (-) conectați un pistol AWI cu supapă de gaz.
- Racordați conducta de gaz a pistolului la ieșirea unității de reducere a presiunii.
- Selectați din butonul "4" modul de lucru AWI (LIFT TIG), astfel încât să se aprindă indicatorul luminos LIFT TIG.
- Afișajul indică valoarea setată a curentului de sudare. Valoarea curentului de sudare poate fi setată în funcție de sarcina de sudare prin intermediul butonului de setare a parametrilor (2).
- Cu trei secunde după setare aparatul de sudare va semnala printr-un clipiț faptul a salvat valoarea setată. La următoarea pornire a aparatului de sudare pe afișaj se vor afișa ultimele valori setate ale parametrilor.
- Setează debitul de gaz din reductorul de presiune.
- Pentru amorsarea arcului electric atingeți electrodul de piesa de lucru, după care ridicați-o la o distanță de 2-5 mm. Astfel se formează arc electric și se poate începe operația de sudare.
- În timpul sudării pe afișaj se afișează valorile în timp real ale intensității curentului și ale tensiunii. Cu 5 secunde după terminarea sudării, afișajul revine la valorile presetate.

### 3-5. Funcționarea în mod MIG

- Deschideți valva buteliei de gaz și setați pe poziția dorită debitmetrul.
- Selectați dimensiunea tirajului pistolului de sudare în funcție de dimensiunea firului.
- Setări din butonul 3 modul de lucru corespunzător tipului de gaz, astfel încât să se aprindă indicatorul luminos corespunzător (MIG/CO2 sau MIG/MIX).
- Afișajul va indica ultimele valori setate ale tensiunii de lucru și ale vitezei de avans a firului.
- La simpla apăsarea a butonului de Meniu (1), afișajul va arăta valoarea reglării fine a tensiunii de ieșire. Valoarea tensiunii se poate seta cu ajutorul butonului de setare a parametrilor (2) în domeniul de -20% - +20%.
- La cea de a doua apăsare a butonului de meniu (1) afișajul va afișa valoarea reglajului fin al inductanței. Valoarea se poate seta cu ajutorul butonului de setare a parametrilor (2) în domeniul de -10% - +10%.
- După setări apăsați comutatorul pistolului de sudare. În acest moment va intra în funcțiune unitatea de deplasare a firului. Pe afișaj va apărea textul "InC". Dacă se menține apăsat comutatorul pistolului de sudare timp de 5 secunde, fără a suda, atunci unitatea încorporată de deplasare a firului va intra într-un regim de funcționare de mare viteză (11 m/minuț), care se va menține timp de 20 de secunde. Unitatea se va opri în mod automat după 20 de secunde. Dacă în timpul acestor 20 de secunde se apasă din nou comutatorul pistolului de sudare, unitatea de avans a firului se va opri.

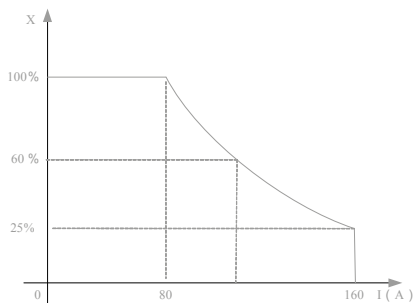
- În mod MIG aparatul de sudare poate funcționa la frecvență 2T sau 4T. Selectarea regimului 2T/4T se realizează cu ajutorul butonului de Meniu (1): când aparatul de sudură este în mod MIG, funcția 2T/4T se poate apăsa alternativ prin menținerea apăsată timp de 3 secunde a butonului de Meniu (1). În mod corespunzător, pe afișaj va apărea textul 2T sau 4T. În regim în doi timpi (2T) aparatul de sudare începe operația de sudare în momentul în care se apasă comutatorul pistolului de sudare și durează până ce se eliberează acest buton. În regim în patru timpi operația de sudare începe atunci când apăsăm pentru prima dată comutatorul pistolului de sudare. Butonul se lasă liber în timpul sudării, iar la o nouă apăsare a sa începe faza de umplere a craterului, după care se termină sudarea.
- În timpul sudării se poate realiza reglarea sinergică a tensiunii de lucru și a vitezei de avans prin rotirea butonului de setare a parametrilor (2). În mod de sudare sinergică („Synergic”) tensiunea se adaptează în mod automat curentului de sudare. Domeniul de reglaj este următorul:
  - 16.9V 3.3m/min - 23.3V 11m/min 100% în mod CO<sub>2</sub>,
  - 5.5V 3.3m/min - 19.5V 11m/min în mod cu gaz amestecat.
- În timpul sudării pe afișaj se afișează valorile în timp real ale intensității curentului și ale tensiunii. Cu 5 secunde după terminarea sudării, afișajul revine la valorile presetate.
- După ce se eliberează comutatorul pistolului de sudare pentru întreruperea sudării, textul „HOLD” va clipi timp de încă 3 secunde, după care se va întrerupe debitul de gaz. După 2 secunde, afișajul revine la starea sa implicită.

### 3-6. Mediu de lucru

Operațiunea de sudare trebuie efectuată într-un mediu uscat în care umiditatea aerului nu trebuie să depășească 80%. Temperatura ambientală trebuie să fie cuprinsă între -10°C și 40°C. Nu sudați niciodată în razele soarelui sau într-o zi ploioasă și nu introduceți niciodată aparatul de sudare în apă și nu-l lăsați în ploaie. Aparatul de sudură are instalate circuite de protecție împotriva supratensiunii, supracurentului și supraîncălzirii. Când tensiunea, curentul de ieșire și temperatura aparatului depășesc valorile limită, aparatul de sudură se va opri automat.

„X” la timp și actuala „I” relația de sudare se arată în diagrama.

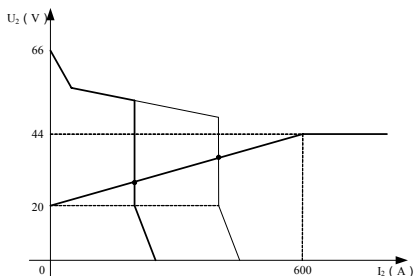
„X”, situat pe axa timpului (bi%), indică faptul că mașina joacă un rol important în sarcină individual (10 min.). Procentul la timp vă spune cât de multe minute la 10 minute capabil să sudeze curentul specificat.



### 3-7. Tensiune-curent curba caracteristică

POCKETMIG-ul caracteristici sunt excelente de sudură care arată figura.

Relația prezentată în următoarea relație dintre sarcina nominală U<sub>2</sub> tensiune și nivelul nominal de sudare I<sub>2</sub> curent:  
 În cazul în care I<sub>2</sub> ≤ 600A apoi U<sub>2</sub> = 20 + 0.04 I<sub>2</sub> (A) În cazul în care I<sub>2</sub> > 600A apoi U<sub>2</sub> = 44 (A)



# Măsurile de precauție

## Spațiul de lucru

1. Aparatul de sudare se va utiliza într-o încăpere fără praf, fără gaze corozive, fără materiale inflamabile, cu conținut de umiditate de maxim 90%.
2. Se va evita sudarea în aer liber, cu excepția cazurilor în care operațiunea este efectuată ferit de razele solare, de ploaie, de căldură; temperatura spațiului de lucru trebuie să fie între -10°C și +40°C.
3. Aparatul se va amplasa la cel puțin 30 cm de perete.
4. Sudarea se va realiza într-o încăpere bine aerisită.!

## Cerințe de securitate

Aparatul de sudare dispune de protecție față de supratensiune / față de valori prea mari ale curentului / față de supra-încălzire. Dacă survine orice eveniment menționat anterior, aparatul se oprește în mod automat. Dar utilizarea în exces dăunează aparatului, astfel că este recomandat să respectați următoarele:

1. Ventilare. În timpul sudării aparatul este parcurs de curenți mari, astfel că ventilarea naturală nu este suficientă pentru răcirea aparatului. Este necesar să se asigure răcirea corespunzătoare, astfel că distanța dintre aparat și orice obiect va fi de cel puțin 30 cm. Pentru funcționarea corespunzătoare și durata de viață a aparatului este necesară o ventilare bună.
2. Nu este permis ca valoarea intensității curentului de sudare să depășească în mod permanent valoarea maximă permisă. Supra-sarcina de curent scurtează durata de viață a aparatului sau poate conduce la deteriorarea aparatului.
3. Este interzisă supratensiunea! Pentru respectarea valorilor tensiunii de alimentare, consultați tabelul de parametri de funcționare. Aparatul de sudare compensează în mod automat tensiunea de alimentare, ceea ce face posibilă aflarea tensiunii în domeniul indicat. Dacă tensiunea de intrare depășește valoarea indicată, componentele aparatului se vor deteriora.
4. Aparatul este necesar să fie legat la pământ. În cazul în care aparatul funcționează de la o rețea legată la pământ, standard, legarea la pământ a aparatului este asigurată în mod automat. Dacă aparatul este utilizat de la un generator de curent, în străinătate, sau de la o rețea de alimentare electrică necunoscută, este necesară legarea sa la masă prin punctul de împământare existent pe acesta, pentru evitarea unor eventuale electrocutări.
5. În timpul sudării poate apărea o întrerupere bruscă a funcționării, atunci când apare o supra-sarcină, sau dacă aparatul se supraîncălzește. Într-o asemenea situație nu se va porni din nou aparatul, nu se va încerca imediat continuarea lucrului, dar nici nu se va decupla comutatorul principal, lăsând ventilatorul încorporat să răcească aparatul de sudare

## Atenție!

În cazul în care utilizați instalația de sudare pentru lucrări ce necesită curenți mai mari, de exemplu pentru sarcini de sudare ce depășesc în mod sistematic intensitatea curentului de 180 de Amperi, și, ca atare, siguranța de rețea de 15 Amperi, dozele și prizele nu ar fi suficiente, creșteți siguranța de la rețea la 20, 25 sau chiar la 32 de Amperi! În acest caz se vor înlocui în mod corespunzător, atât dozele, cât și prizele în unele monofazate de 32 de Amperi! Această lucrare se va efectua numai de către un specialist!

## Întreținerea

1. Înainte de orice operație de întreținere sau de reparație, aparatul se va scoate de sub tensiune!
2. Se va verifica să fie corespunzătoare legarea la pământ.
3. Se va verifica să fie perfecte racordurile interioare de gaz și de curent și se vor regla, strânge dacă este necesar; dacă se observă oxidare pe anumite piese, se va îndepărta cu hârtie abrazivă, după care se va conecta din nou conductorul respectiv.
4. Feriți-vă mâinile, părul, părțile de vestimentație largi de părțile aparatului aflate sub tensiune, de conductoare, de ventilator.
5. Îndepărtați în mod regulat praful de pe aparat cu aer comprimat curat și uscat; unde fumul este prea mult iar aerul este poluat aparatul se va curăța zilnic!
6. Presiunea din aparat va fi corespunzătoare, pentru a evita deteriorarea componentelor acestuia.
7. Dacă în aparat pătrunde apă, de exemplu cu ocazia unei ploii, aparatul se va usca în mod corespunzător și se va verifica izolația sa! Sudarea se va continua numai dacă toate verificările au confirmat că totul este în ordine!
8. Dacă nu utilizați aparatul o perioadă îndelungată, depozitați-l în ambalajul original, într-un loc uscat.

**CERTIFICAT DE CONFORMITATE**  
**CERTIFICAT DE CALITATE**

Furnizorul:

IWELD Ltd.  
2314 Halásztelek  
Strada II. Rákóczi Ferenc nr. 90/B  
Tel: +36 24 532-625  
Fax: +36 24 532-626

Produsul:

**POCKETMIG 205 DSC**  
Tehnologia IGBT, controlat de microprocesor Aparate  
de sudare cu electrod învelit MMA

Standardele aplicate (1):

EN ISO 2503

(1) Referire la legile, standardele și normativele aflate în vigoare la momentul actual. Prevederile legale conexe cu produsul și cu utilizarea sa este necesar să fie cunoscute, aplicate și respectate.

Producătorul declară că produsul definit mai sus corespunde tuturor standardelor indicate mai sus li cerințelor fundamentale definite de Regulamentele UE 2004/108 / Ce și 2006/95 / CE.

Serie de fabricație:



Halásztelek, 14.10.2015

  
Director Executiv  
Bódi András





# NÁVOD NA OBSLUHU

IGBT technológiás  
MMA, MIG, Lift TIG - AWI  
3 funkciós hegesztő inverter

**POCKETMIG 205** DSC  
DIGITAL SYNERGIC

# CUPRINS

ÚVOD	3.
POZOR	4.
HLAVNÉ PARAMETRE	5.
INŠTALÁCIA	6.
PREVÁDZKA	7.
OPATRENIA, ÚDRŽBA	10.

# Bevezető

Köszönjük, hogy egy IWELD hegesztő vagy plazmavágó gépet választott és használ! Célunk, hogy a legkorszerűbb és legmegbízhatóbb eszközökkel támogassuk az Ön munkáját, legyen az otthoni barkácsolás, kisipari vagy ipari feladat. Eszközeinket, gépeinket ennek szellemében fejlesztjük és gyártjuk.

Minden hegesztőgépünk alapja a fejlett inverter technológia melynek előnye, hogy nagymértékben csökken a fő transzformátor tömege és mérete, miközben 30%-kal nő a hatékonysága a hagyományos transzformátoros hegesztőgépekhez képest. Az alkalmazott technológia és a minőségi alkatrészek felhasználása eredményeképpen, hegesztő és plazmavágó gépeinket stabil működés, meggyőző teljesítmény, energia-hatékony és környezetkímélő működés jellemzi. A mikroprocesszor vezérlés-hegesztést támogató funkciók aktiválásával, folyamatosan segít a hegesztés vagy vágás optimális karakterének megtartásában.

Kérjük, hogy a gép használata előtt figyelmesen olvassa el és alkalmazza a használati útmutatóban leírtakat. A használati útmutató ismerteti a hegesztés-vágás közben előforduló veszélyforrásokat, tartalmazza a gép paramétereit és funkcióit, valamint támogatást nyújt a kezeléshez és beállításhoz, de a hegesztés-vágás teljes körű szakmai ismereteit nem vagy csak érintőlegesen tartalmazza. Amennyiben az útmutató nem nyújt Önnek elegendő információt, kérjük bővebb információért keresse fel a termék forgalmazóját.

Meghibásodás esetén vagy egyéb jótállással vagy szavatossággal kapcsolatos igény esetén kérjük vegye figyelembe az „Általános garanciális feltételek a jótállási és szavatossági igények esetén” című mellékletben megfogalmazottakat.

A használati útmutató és a kapcsolódó dokumentumok elérhetőek weboldalunkon is a termék adattapján.

Jó munkát kívánunk!

IWELD Kft.  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc út 90/B  
Tel: +36 24 532 625  
info@iweld.hu  
www.iweld.hu

## POZOR!

Zváranie a rezanie môže byť nebezpečné pre používateľa stroja i osoby v okolí stroja. V prípade keď je stroj nesprávne používaný môže spôsobiť nehodu. Preto pri používaní musia byť prísne dodržané všetky príslušné bezpečnostné predpisy. Pred prvým zapnutím stroja si pozorne prečítajte tento návod na obsluhu.

- Prepínanie funkčného režimu počas zvárania môže viesť k poškodeniu stroja.
- Po ukončení zvárania odpojte kábel a držiaky elektród.
- Hlavný vypínač úplne preruší prívod elektrického prúdu do stroja.
- Používajte len kvalitné a bezchybné zváracie nástroje a pomôcky.
- Používateľ stroja musí byť kvalifikovaný v oblasti zvárania.

### ÚRAZ ELEKTRICKÝM PRÚDOM: môže byť smrteľný.

- Pripojte zemný kábel podľa platných noriem.
- Počas zvárania sa nedotýkajte holými rukami zväracej elektródy. Je nutné, aby zvärač používal suché ochranné rukavice.
- Používateľ stroja musí zaistiť, aby obrobok bol izolovaný.

Pri zváraní vzniká množstvo zdraviu škodlivých plynov.

### Zabráňte vdýchnutiu zväracieho dymu a plynov!

- Pracovné prostredie musí byť dobre vetrané!

### Svetlo zväracieho oblúka je nebezpečné pre oči a pokožku.

- Pri zváraní používajte zväračskú kuklu, ochranné zväračské

okuliare a ochranný odev proti svetlu a žiareniu!

- Osoby v okolí zväračského pracoviska tiež musia byť chránené proti žiareniu!

### NEBEZPEČIE POŽIARU

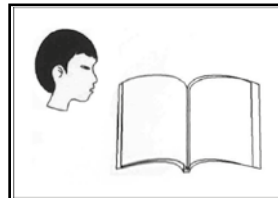
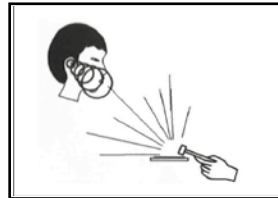
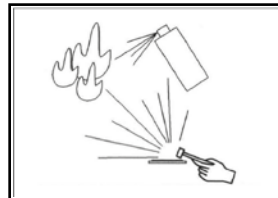
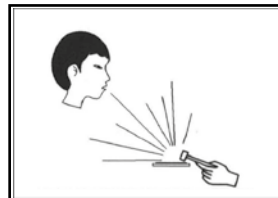
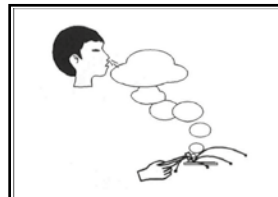
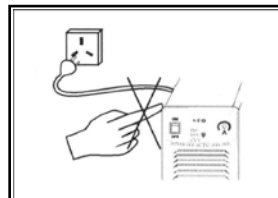
- Iskrenie pri zváraní môže viesť ku vzniku požiaru, preto zvärajte len v požiaru odolnom prostredí.
- Vždy majte plne nabitý hasiaci prístroj v blízkosti!

### Hluk: Môže viesť k poraneniu ucha.

- Hluk vzniknutý pri zváraní / rezaní môže poškodiť sluch, preto používajte ochranné slúchadlá.

### Porucha stroje:

- Dôkladne prečítajte návod na obsluhu.
- Obráťte sa na distribútora zariadenia.



# 1. Hlavné parametre

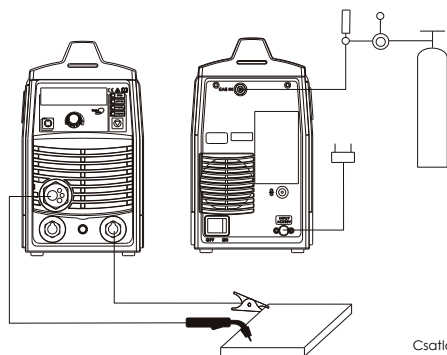
		POCKETMIG 205 DIGITAL SYNERGIC	
Obj. č.		8PMIG205DIG	
FUNKCIE	Celkový prehrad	Typ invertoru	IGBT
		Vodné chladenie	x
		Digitálne riadenie	✓
		Počet programov	0
		EMC	✓
		Synergicky riadený	✓
		Pulz	x
		Double pulz	x
		Zmena polarity FCAW	x
	MIG	2T/4T	✓
		2ST/4ST	x
		SPOT	x
		Oddelený podávač drôtu	x
	DC TIG	Kompaktný dizajn	✓
		Počet podávacích kladiek	2
		LT AWI	✓
		HF AWI	x
		Impulzný DC TIG	x
MMA	Arc Force	✓	
	Nastaviteľný ARC force	✓	
	Hot Start	✓	
PARAMETRE	MIG IGrip horák v balení		IGRIP 150
	MIG IGriphorák v opcii		x
	Počet fáz		1
	Napájacie napätie		230 V AC±15% 50/60 Hz
	Max. / efektívny odber rúdu	MMA	28.0A/14.0A
		MIG	27.4A/13.7A
	Účinník (cos φ)		0.73
	Účinnosť		80%
	<b>Dovolený zaťažovateľ (10 min/40 °C)</b>		<b>180A @ 40% 90A @ 100%</b>
	Zvárači prúd	MMA	10A-160A
		MIG	50A-180A
	Zváračie napätie	MMA	20.4V-26.4V
		MIG	16.5V-23V
	Napätie naprázdno		64V
	Trieda ochrany		F
Krytie		IP21	
Priemer drôtu		0.6 - 1.0 mm	
Priemer cievky drôtu		Ø 200 mm, 5 kg	
Hmotnosť		8 kg	
Rozmery		389x170x300 mm	

## 2. Beüzemelés

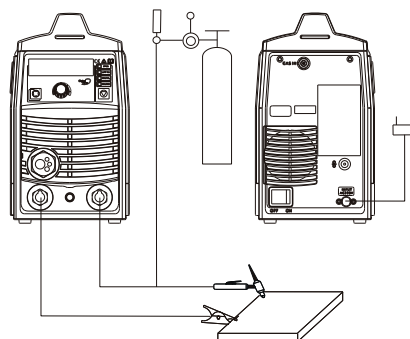
### 2-1. Hálózatra csatlakozás

1. Minden gép saját bemeneti áramvezetékekkel rendelkezik.
2. Az áramvezeték a megfelelő földelt hálózati csatlakozóba kell bedugni!
3. Multiméterrel ellenőrizzük, hogy a feszültség megfelelő sáv tartományban legyen.

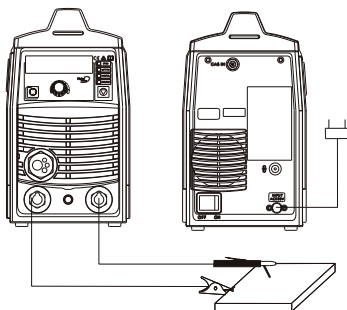
Csatlakozási séma - MIG



Csatlakozási séma - LT AWI



Csatlakozási séma - MMA



### 2-2. Kimeneti vezetékek csatlakozása

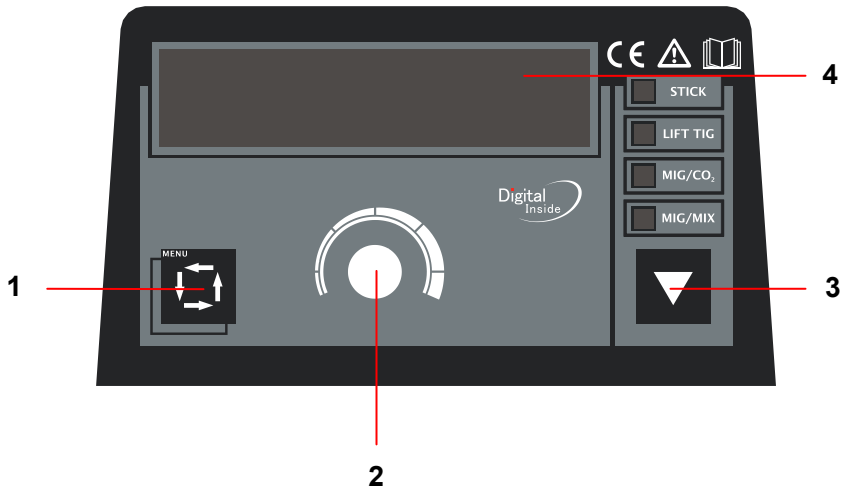
1. Mindegyik gépnek két lengő csatlakozója van, amit a panelra csatlakoztathatunk szorosan. Ellenőrizzük, hogy jól csatlakozzanak a kábelek, különben mindkét oldal sérülhet, elég lehet!
2. Elektrodfogó-vezeték a negatív pólushoz, míg munkadarab (test) a pozitív pólushoz kapcsolódik.
3. Oda kell figyelni az elektróda vezetékre. Általában 2 módja van az egyenáramú hegesztőgép kapcsolására: pozitív és negatív csatlakozás. Pozitív: elektródatartó „-”, míg a munkadarab a „+”-hoz. Negatív: munkadarab „-”, , míg elektródatartó „+” –hoz kapcsolt. A gyakorlatnak megfelelő módot válassza, mivel a hibás kapcsolat instabil ívet, illetve sok fröccsenést okozhat. Ilyenkor cserélje meg a polaritást, hogy elkerülje a hibás géphasználatot!
4. Ha a munkadarab túl messze van a géptől (50-100m) és a másodlagos vezeték túl hosszú, akkor a vezeték keresztmetszetét növelni kell, hogy elkerüljük a feszültségesést.
5. Fogyó elektródás (MIG) üzemmódban csatlakoztassa a hegesztő pisztolyt a kompakt centrál csatlakozóhoz és az üzemmód választó gombot állítsa „MIG” állásba. Az elektródafogót csatlakoztassa le a gépről!

## 2-3. Ellenőrzés

1. Ellenőrizzük, hogy a gép megfelelő módon legyen földelve!
  2. Ellenőrizzük, hogy minden csatlakozás tökéletes, különösen a gép földelése!
  3. Ellenőrizzük, hogy az elektródafogó kábelcsatlakozása tökéletes legyen!
  4. Ellenőrizzük, hogy a kimenetek polaritása megfelelő legyen!
5. Ha áramkör védelmet választ (VRD), az üresjárati feszültség 22V kell legyen.
6. Hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért ellenőrizze, hogy nincs-e gyúlékony anyag a munka-területen!

## 3. Működés

### 3-1 Kezelőpanel elemei



#### 1 Paraméter választó gomb (menü)

A beállítani kívánt paraméter, a menü léptetésével választható.

#### 2 Paraméter beállító gomb

- ha a gombot nyomva tartva forgatja, a léptetés egysége nagy és a sebessége gyors. Finombeállításhoz csak forgassa a gombot, ekkor a léptetés egysége kicsi és a sebessége lassú.

#### 3 Hegesztési mód választó gomb:

Választható hegesztési módok: MMA, LT AWI, MIG (CO<sub>2</sub>) és MIG (MIX).

#### 4 Multifunkciós kijelző

- Hegesztés közben a kijelzőn a valós idejű hegesztési paraméter értékek jelennek meg. A hegesztés befejezése után 5 másodperccel a kijelző ismét az előre beállított értéket fogja mutatni.

### 3-3. Működés MMA módban

- Kapcsolja be a hegesztőgépet a főkapcsolóval. A kijelző 5 másodpercig villogni fog, ezután a hegesztőgép az utolsó kikapcsoláskor eltárolt hegesztési módba lép.
- Válassza ki a bevont elektródás üzemmódot a **3**-as gombbal, hogy a "STICK" jelzőfény világítson.
- MMA módban, a "Menü" (**1**) gombot 3 másodpercig nyomva tartva aktiválható a VRD funkció. A funkció aktív ha a kijelzőn a VRD felirat megjelenik. A "Menü" gomb ismételt nyomva tartásával kikapcsolható a funkció.
- A kijelző mutatja a beállított hegesztőáram értékét. A Paraméter beállító gombbal (**2**) változtatható a hegesztőáram értéke a hegesztési feladatnak megfelelően.
- 3 másodperccel a beállítás után a kijelző egyszeri villanása jelzi, hogy a hegesztőgép a beállított értékeket eltárolta. A hegesztőgép következő indításakor a kijelzőn az utoljára beállított paraméterek jelennek meg.
- Hegesztés közben a kijelzőn a valós idejű áramerősség és feszültség értékek jelennek meg. A hegesztés befejezése után 5 másodperccel a kijelző ismét az előre beállított értékeket fogja mutatni.

### 3-4. Működés AWI módban.

- Csatlakoztassa a testkábelét a pozitív (+) pólushoz.
- Alkalmazzon gázszelvényes AWI pisztolyt a negatív pólusba csatlakoztatva (-).
- Csatlakoztassa a pisztoly gázvezetékét a nyomáscsökkentő kimenetére.
- Állítsa be a AWI (LIFT TIG) üzemmódot a **4**-es gombbal, hogy a LIFT TIG jelzőfény világítson.
- A kijelző mutatja a beállított hegesztőáram értékét. A Paraméter beállító gombbal (**2**) változtatható a hegesztőáram értéke a hegesztési feladatnak megfelelően.
- 3 másodperccel a beállítás után a kijelző egyszeri villanása jelzi, hogy a hegesztőgép a beállított értékeket eltárolta. A hegesztőgép következő indításakor a kijelzőn az utoljára beállított paraméterek jelennek meg.
- Állítsa be a gázáramlást a nyomáscsökkentőn.
- Ívgyújtáshoz érintse a az elektródát a munkadarabhoz majd emelje fel 2-5 mm távolságra. Ekkor az ív kialakul és megkezdheti a hegesztést.
- Hegesztés közben a kijelzőn a valós idejű áramerősség és feszültség értékek jelennek meg. A hegesztés befejezése után 5 másodperccel a kijelző ismét az előre beállított értékeket fogja mutatni.

### 3-5. Működés MIG módban

- Nyissa meg a gázpalack szelepét és állítsa az áramlásmérőt a kívánt helyzetbe.
- A hegesztőpisztoly gázterelő méretét válassza a huzal átmérője szerint.
- Állítsa be a gázfajtának megfelelő MIG üzemmódot a (**3**) gombbal, hogy a megfelelő (MIG/CO<sub>2</sub> vagy MIG/MIX) jelzőfény világítson.
- A kijelző mutatja az utoljára beállított munkafeszültség és huzal-előtolási sebesség értékeket. A
- A Menü (1) gomb egyszeri megnyomásakor a kijelző mutatja a kimeneti feszültség finombeállításának értékét. Paraméter beállító gombbal (**2**) változtatható a feszültség értéke -20% -tól +20%-ig terjedő tartományban.
- A Menü (1) gomb második megnyomásakor a kijelző mutatja az induktancia finombeállításának értékét. Paraméter beállító gombbal (**2**) változtatható az érték -10%-tól +10%-ig terjedő tartományban.
- A beállítások után nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját. Ekkor a huzaltoló működni kezd. A kijelzőn az "InC" felirat jelenik meg. Ha a hegesztőpisztoly kapcsolóját nyomva tartja 5 másodperchegesztés nélkül, akkor a beépített huzaltoló 20 másodpercig nagy sebességgel (11m/perc) működni kezd. 20 másodperc után automatikusan megáll. Ha 20 másodperc közben megnyomja a hegesztőpisztoly kapcsolóját, akkor a huzaltoló megáll.



- A hegesztőgép MIG módban 2T és 4T ütemben is működhet. 2T/4T/mód kiválasztása a Menü (1) gombbal: MIG módban, a "Menü" (1) gombot 3 másodpercig nyomva tartva választható a 2T/4T funkció. A kijelzőn a 2T vagy 4T felirat megjelenik. A két-ütemű (2T) módban, amikor a hegesztőpisztoly kapcsolóját megnyomjuk a hegesztőgép megkezdja a hegesztést és mindaddig tart amíg a gombot elengedjük. A négy-ütemű (4T) módban, a hegesztés megkezdődik amikor először megnyomjuk a hegesztőpisztoly kapcsolóját. A gombot hegesztés közben elengedjük, majd amikor újra megnyomjuk a gombot a kráterfeltöltés fázis megkezdődik és ezután a hegesztés befejeződik.
  - A Paraméter beállító gomb (2) forgatásával, hegesztés közben megvalósítható a munka-feszültség és az előtölési sebesség szinergikus szabályozása. Szinergikus („Synergic”) hegesztési módban, a feszültség automatikusan párosul a hegesztő árammal.
- A beállítási tartomány:
- 16.9V 3.3m/min - 23.3V 11m/min 100% CO<sub>2</sub> módban,
  - 5.5V 3.3m/min - 19.5V 11m/min kevert gáz módban.
- Hegesztés közben a kijelzőn a valós idejű áramerősség és feszültség értékek jelennek meg. A hegesztés befejezése után 5 másodperccel a kijelző ismét az előre beállított értékeket fogja mutatni.
  - A hegesztőpisztoly kapcsolóját felengedjük megállítva a hegesztést, a "HOLD" felirat még 3 másodpercig villog a kijelzőn és ekkor leáll a gázáramlás. 2 másodperc múlva a kijelző visszaáll az alaphelyzetbe.

### 3-6. Túlmelegedés elleni védelem kijelzése.

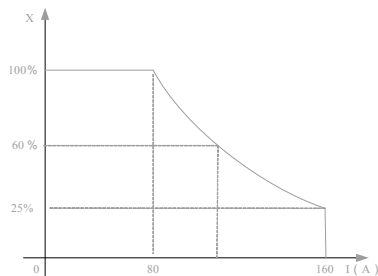
Amikor a gép túlmelegszik a működése leáll és a kijelzőn az "-EH" felirat villog, mindaddig amíg a belső hőmérséklet 65°C alá csökken. Ekkor a védelmi funkció kikapcsol és a hegesztőgép újra használható, újraindítás nélkül.

### 3-7. Megengedett munkaidő

Szigorúan csakis a megengedett munkaidőt alkalmazhatja (lásd műszaki paraméterek). Ha túl megy ezen időn a gép hirtelen leállhat. Ez a belső túlterhelés következtében lehetséges, mert a gép túlmelegszik. Ilyenkor nem szükséges a gépet kikapcsolni, hagyni kell a ventilátort működni a hőmérséklet csökkentése végett. Általában 5-10 percen belül a gép újra működőképes.

A bekapcsolási idő „X” és a hegesztési áramerősség „I” viszonyát mutatja a mellékelt diagram.

Az „X” tengelyen található bekapcsolási idő (bi%) mutatja, hogy mekkora részt tölt a gépterheléssel (10 percből). A bekapcsolási idő százalékos aránya azt mutatja meg, hogy 10 percből hány percet képes hegeszteni a megadott áramerősséggel.



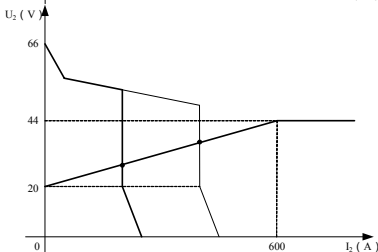
### 3-8. Feszültség-áram jelleggörbe

A POCKETMIG hegesztőgépek kiváló jelleggörbével rendelkeznek, melyet az ábra mutat.

A viszonyt a névleges terhelte feszültség szint  $U_2$  és a névleges hegesztőáram szint  $I_2$  között az alábbi összefüggés szemlélteti:

Amennyiben  $I_2 \leq 600A$  akkor  $U_2 = 20 + 0.04 I_2$  (V)

Amennyiben  $I_2 > 600A$  akkor  $U_2 = 44$  (V)



# Opatrenia

## Pracovisko

Zaistíte, aby pracovisko bolo suché, chránené pred priamym slnečným žiarením, prachom a koróznym plynom. Maximálna vlhkosť vzduchu musí byť pod 80 % a teplota okolia v rozmedzí -10 °C až +40 °C.

## Bezpečnostné požiadavky

Zvárací invertor poskytuje ochranu pred nadmerným napätím, prúdom a prehriatím. Keď nastane niektoré z uvedených udalostí, stroj sa automaticky zastaví. Nadmerné zataženie poškodzuje stroj, preto je nutné dodržať nasledujúce pokyny:

1. **Vetranie:** Pri zváraní prechádza strojom silný prúd, takže prirodzené vetranie nezabezpečí dostatočné chladenie. Aby ste zaistili dostatočné chladenie, musí byť medzi strojom a stenou alebo inou prekážkou aspoň 30 cm voľný priestor. Dobré vetranie je nevyhnutné pre normálnu funkciu a dlhú životnosť stroja.
2. Zvárací prúd nesmie prekročiť maximálnu prípustnú hodnotu. Nadmerný prúd môže skrátiť životnosť stroja alebo poškodiť ho.
3. **Nepreťažujte stroj!** Vstupné napätie musí zodpovedať požadovanému napätiu, ktoré je uvedené v technických parametroch. Potom zvárací invertor automaticky vyrovnáva napätie a zaisťuje, aby zvárací prúd nepresiahol maximálnu hodnotu. Keď vstupné napätie prekročí maximálnu hodnotu, môže dojsť k poškodeniu stroja.
4. **Stroj musí byť uzemnený!** Keď používate štandardnú uzemnenú AC zásuvku, uzemnenie je automatické. Keď používate elektrocentrálu alebo neznámy zdroj elektrickej energie, uzemnite zvárací invertor pomocou uzemňovacieho kábla s minimálnym prierezom 10 mm, aby ste zabránili úderu elektrickým prúdom.
5. V prípade preťaženia alebo prehriatia stroj sa okamžite zastaví. Po vypnutí ho hneď opäť nezapínajte. Počkajte, kým ho ventilátor poriadne ochladí!

## Upozornenie!

V prípade, keď sa zväracie zariadenie používa so zväracími parametrami vyššími ako 180 Ampér, v tom prípade štandardná 230V elektrická zásuvka a vidlica na 16 Ampérovom istení nepostačí na požadovaný odber prúdu, je potrebné zväracie zariadenie napojiť na 20A, 25A alebo aj na 32A priemyselné istenie!

V tomto prípade je potrebné vymeniť pri dodržaní všetkých platných predpisov vidlicu a použiť na istenie 32A zásuvku s použitím jednej fázy.

Túto prácu môže vykonať len zodpovedná osoba s platnými osvedčeniami!

## Údržba

1. Pred údržbou alebo opravou vždy vypnite stroj!
2. Uistite sa, či je stroj riadne uzemnený!
3. Uistite sa, či sú všetky prípojky utiahnuté, v prípade potreby ich dotiahnite. Keď prípojky vykazujú známky oxidácie, odstráňte to brúsny papierom a následne prípojky opäť zapojte.
4. Nemajte ruky, vlasy a voľný odev v blízkosti káblov pod napätím a ventilátora stroja.
5. Stroj pravidelne čistite pomocou stlačeného vzduchu. Pri použití v prašnom prostredí čistite stroj každý deň.
6. Tlak vzduchu nastavte tak, aby nedošlo k poškodeniu stroja.
7. Keď sa do stroja dostane voda, pred pokračovaním práce nechajte ho poriadne vyschnúť.
8. V prípade nepoužívania stroja uskladnite ho v originálnom balení v suchom prostredí.

# CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD VYHLÁSENIE O ZHODE CERTIFIKÁT CE

Výrobca:

IWELD Ltd.  
II. Rákóczi Ferenc 90/B  
2314 Halásztelek  
Maďarsko  
Tel: +36 24 532-625  
Fax: +36 24 532-626

Výrobok:

**POCKETMIG 205 DSC**  
Multifunkčný zvärací inverter s technológiou IGBT

Plne zodpovedá normám:(1)

EN ISO 12100:2011 (Bezpečnosť strojových zariadení)  
EN 50199:1998 (EMC – Elektromagnetická kompatibilita)  
EN 55011 2002/95/CE  
EN 60974-10:2014/A1:2015 -05 CLASSE A  
EN 60974-1:2013

(1) Odkazy k zákonom, pravidlám a predpisom sú chápané vo vzťahu k zákonom, pravidlám a predpisom platných v súčasnej dobe.

Výrobca prehlasuje, že tento konkrétny produkt je v súlade so všetkými vyššie uvedenými redpismi, a to tiež v súlade so všetkými špecifikovanými základnými požiadavkami Smernice 2004/108 / ES a 2006/95 / ES

Sériové číslo:



Halásztelek (Maďarsko),

14/10/15

Konateľ spoločnosti:  
András Bódi



# **MANUALE D'UTILIZZO**

**POCKETMIG 205 DSC**  
DIGITAL SYNERGIC

# INDICE

INTRODUZIONE	3.
ATTENZIONE	4.
PRINCIPALI PARAMETRI	5.
INSTALLAZIONE	6.
COMANDI	7.
PRECAUZIONI, MANUTENZIONE	10.

## Introduzione

Grazie per aver acquistato il ns prodotto

1. La garanzia per tutti le componenti è di 1 Anno, escluse le parti di consumo e ricambio.

2. Il cliente non è in alcun modo autorizzato ad intervenire o sostituire componenti, causa la cessazione di responsabilità da parte del produttore.

I nostri inverter sono fabbricati con le più avanzate tecnologie. L'inverter, per prima cosa stabilizza la frequenza di lavoro a 50/60 Hz DC, poi la eleva ad un elevato fattore di potenza IGBT (fino a 15 KHz),dopo di che la rettifica nuovamente, ed utilizza PWM per erogare corrente DC ad elevata potenza. Così riducendo notevolmente il peso e il volume del trasformatore di rete. In questo modo l'efficienza è aumentata del 30%.

Le principali caratteristiche sono la riduzione notevole del peso, dei consumi di energia, una maggior efficienza ed una riduzione della rumorosità.

La tecnologia IGBT è considerata una rivoluzione nel mondo degli impianti per saldatura.

Le caratteristiche della serie MMA sono: funzioni perfette per soddisfare tutti i tipi di necessità di saldatura, Luoghi che richiedono saldature di alta qualità, ad es. Pipes, Boiler, Pressure Vessel, etc...

Grazie per aver scelto i nostri prodotti, e per trasmetterci le vostre impressioni e suggerimenti al fine di migliorare i nostri generatori ed il servizio.

IWELD Kft.

2314 Halásztelek

II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel: +36 24 532 625

info@iweld.hu

www.iweld.hu

## WARNING!

Welding is a dangerous process! The operator and other persons in the working area must follow the safety instructions and are obliged to wear proper Personal Protection Items. Always follow the local safety regulations! Please read and understand this instruction manual carefully before the installation and operation!

- The switching of the machine under operation can damage the equipment.
- After welding always disconnect the electrode holder cable from the equipment.
- Always connect the machine to a protected and safe electric network!
- Welding tools and cables used with must be perfect.
- Operator must be qualified!

### **ELECTRIC SHOCK: may be fatal**

- Connect the earth cable according to standard regulation.
- Avoid bare hand contact with all live components of the welding circuit, electrodes and wires. It is necessary for the operator to wear dry welding gloves while he performs the welding tasks.
- The operator should keep the working piece insulated from himself/herself.

### **Smoke and gas generated while welding or cutting can be harmful to health.**

- Avoid breathing the welding smoke and gases!
- Always keep the working area good ventilated!

### **Arc light-emission is harmful to eyes and skin.**

- Wear proper welding helmet, anti-radiation glass and work clothes while the welding operation is performed!
- Measures also should be taken to protect others in the working area.

### **FIRE HAZARD**

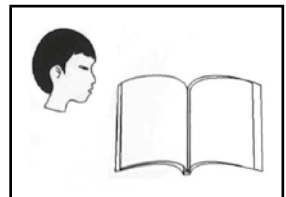
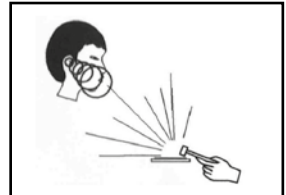
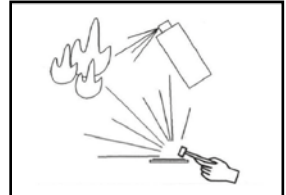
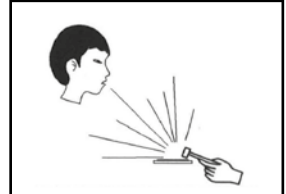
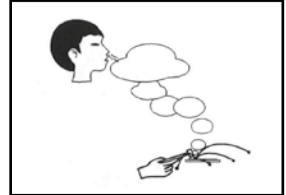
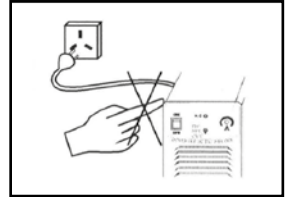
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

### **Noise can be harmful for your hearing**

- Surface noise generated by welding can be disturbing and harmful. Protect your ears if needed!

### **Malfunctions**

- Check this manual first for FAQs.
- Contact your local dealer or supplier for further advice.





# 1. Principali parametri

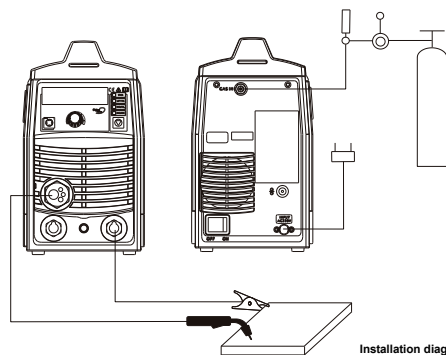
		Cod. art.	POCKETMIG 205 DIGITAL SYNERGIC
			8PMIG205DIG
FUNZIONI	GENERALE	Tipo inverter	IGBT
		Raffreddamento ad acqua	x
		Controllo digitale	✓
		Numero di programmi	0
	MIG	EMC	✓
		Controllo sinergico	✓
		Impulso	x
		Doppio impulso	x
		Polarità inversa - FCAW	x
		2T/4T	✓
		2ST/4ST	x
		SPOT	x
		Unità alimentatore a filo portatile	x
		Design compatto	✓
	Rulli d'avanzamento filo	2	
	DC TIG	LT TIG	✓
		HF TIG	x
		Impulso DC TIG	x
	MMA	Arc Force	✓
Regolabile Arc Force		✓	
Hot Start		✓	
DATA TECNICI	Accessori Torcia MIG		IGRIP 150
	Opzionali Torcia MIG		x
	Numero di fase		1
	Tensione di rete		230 V AC±15% 50/60 Hz
	Corrente assorbita massima/effettiva	MMA	28.0A/14.0A
		MIG	27.4A/13.7A
	Fattore di potenza (cos φ)		0.73
	Efficienza		80%
	<b>Ciclo di lavro (10 min/40 °C)</b>		<b>180A @ 40%</b> <b>90A @ 100%</b>
	Gamma corrente di saldatura	MMA	10A-160A
		MIG	50A-180A
	Gamma tensione di lavoro	MMA	20.4V-26.4V
		MIG	16.5V-23V
	Tensione a vuoto		64V
	Classe isolamento		F
	Grado di protezione		IP21
Spessore filo		0.6 - 1.0 mm	
Size of Coil		Ø 200 mm, 5 kg	
Peso		8 kg	
Dimensioni (lung. x larg. x alt.)		389x170x300 mm	

## 2. Installazione

### 2-1. Connessione cavo Alimentazione

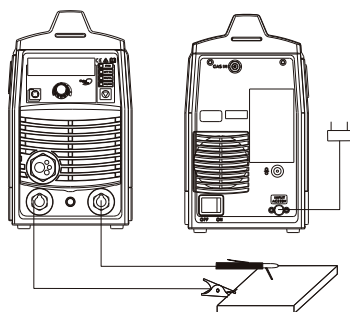
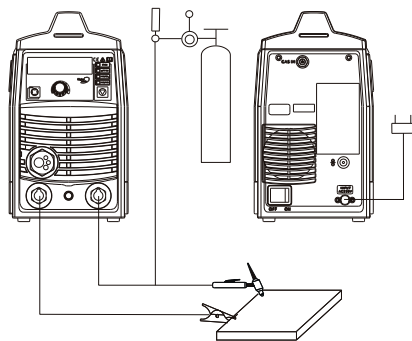
1. Ogni generatore è equipaggiato con un cavo di alimentazione primario sezionato in relazione alla tensione di ingresso.
2. Installare la spina corretta in relazione alla tipologia di presa di corrente di riferimento.
3. Con un Multimetro verificare che la variazione di tensione di alimentazione si mantenga all'interno dell'intervallo stabilito.

Installation Diagram (MIG)



Installation diagram (STICK)

Installation diagram (TIG)



### 2-2 . Output

1. Sul pannello frontale sono presenti due prese attacco DINSE. Collegare il cavo di potenza alla polarità desiderata avvitare fino in fondo. Un collegamento incerto potrebbe dare problemi di surriscaldamento e seguente bruciatura sia della spina che della presa.
2. In modalità mig, collegare la torcia di saldatura all'attacco EURO avvitando fino in fondo la ghiera di serraggio. Il cavo massa viene collegato al polo negativo (-) sul pannello frontale.
3. In modalità MMA, la scelta della polarità viene decisa in accordo con le specifiche dell'elettrodo che si intende utilizzare. Per la saldatura in polarità diretta, la pinza porta elettrodo viene collegata al polo positivo (+) sul pannello mentre il cavo massa al polo negativo (-). Il collegamento in polarità inversa richiede il collegamento della pinza porta elettrodo al polo negativo (-) e il cavo massa al polo positivo (+).
4. Se il manufatto si trova a grandi distanze dal generatore tutti i cavi, sia di alimentazione che di saldatura (cavo massa e pinza porta elettrodo) dovranno essere sostituiti con cavi di sezione maggiore per compensare le cadute di tensione.

## 2-3. Verifiche

1. Verificare che il generatore sia collegato alla messa a terra.
2. Verificare che i connettori siano serrati correttamente.
3. Verificare che la scelta della polarità sia corretta.
4. La saldatura può provocare spruzzi incandescenti. La presenza di materiale infiammabile nelle vicinanze può essere pericoloso.

## 3. Comandi

### 3-1. Pannello di comando



#### 1 **Tasto MENU**

Selezione modalità 2/4T – VRD – Correzione ampiezza dell'arco/induttanza)

#### 2 **Potenzimetro di comando**

Per una regolazione grossolana dei valori, premere e ruotare il potenziometro, i valori aumentano o diminuiscono velocemente. Per una regolazione precisa dei valori, ruotare senza pressione

#### 3 **Tasto selezione del processo di saldatura.**

Seleziona il processo tra: MMA/TIG LIFT/MAG (CO<sub>2</sub>)/MIG (Mix).

#### 4 **Display di visualizzazi**

### **3-3. Procedimento MMA**

- Accendere il generatore. Il display lampeggia per 5 sec. Dopo di che il generatore entra in modalità saldatura visualizzando i valori impostati al precedente spegnimento.
- Premere il pulsante di selezione del processo fino all'accensione del led indicante STICK.
- Premendo per 5 sec. Il pulsante MENU, la funzione VRD si attiva ed il display visualizza la funzione attiva. Premendo nuovamente per 5 sec. La funzione si disinserisce e il display non la visualizza.
- Il display visualizza la corrente di saldatura, espressa in Ampere.
- Con il potenziometro di comando, selezionare il valore di corrente desiderato.
- Dopo 3 sec il display lampeggia una volta, e il valore impostato viene salvato. Alla successiva accensione, i parametri verranno mantenuti invariati.
- Durante la saldatura viene visualizzata la reale corrente di saldatura. Dopo 5 sec dall'interruzione della saldatura, il display visualizza i valori preimpostati.

### **3-4. Procedimento LIFT TIG**

- Connettere il cavo massa al polo positivo (+).
- Connettere la torcia tig (con valvola) al polo negativo.
- Collegare il tubo del gas al riduttore di pressione sulla bombola.
- Premere il pulsante di selezione del processo fino all'accensione del led indicante LIFT TIG.
- Con il potenziometro di comando, selezionare il valore di corrente desiderato.
- Dopo 3 sec il display lampeggia una volta, e il valore impostato viene salvato. Alla successiva accensione, i parametri verranno mantenuti invariati.
- Durante la saldatura viene visualizzata la reale corrente di saldatura. Dopo 5 sec dall'interruzione della saldatura, il display visualizza i valori preimpostati.

### **3-5. Procedimento MIG ( protezione attiva CO2/Protezione inerte MIX)**

- Aprire la valvola sul riduttore di pressione ed impostare la portata di gas desiderata. Premere il pulsante di selezione del processo fino all'accensione del led indicante MIG/CO2 o MIG/MIX.
- Il display visualizza la velocità di alimentazione del filo e il valore del voltaggio.
- Premendo il pulsante MENU la 1a volta, si potrà modificare il valore del voltaggio entro un range percentuale compreso tra -20% e +20%.
- Premendo il pulsante MENU la 2a volta, si potrà modificare il valore dell'induttanza entro un range percentuale compreso tra -10% e +10%.
- Premere il pulsante torcia. Il filo comincia a scorrere e il display visualizza la funzione InC.
- Mantenendo il pulsante premuto senza saldare per 5 sec, la velocità di avanzamento passa automaticamente a 11mt/sec per 20 sec, per permettere un più rapido inserimento del filo all'interno della torcia. Rilasciando il pulsante l'alimentazione filo si arresta, altrimenti termina automaticamente allo scadere dei 20 sec.

Può essere selezionata la modalità 2/4T

**2T:** Premere il pulsante MENU per 5 sec e il display visualizza la funzione 2T. Premendo il pulsante torcia il processo di saldatura ha inizio, rilasciandolo il processo si arresta.

**4T:** Premere il pulsante MENU per ulteriori 5 sec e il display visualizza la funzione 4T. Premendo il pulsante torcia la 1a volta la saldatura inizia con la corrente di innesco, rilasciando il pulsante si passa in corrente di saldatura. Premendo per la 2a volta il pulsante si passa alla corrente di chiusura (cratere) e rilasciando, la saldatura si conclude. L'utilizzo del potenziometro di regolazione durante la saldatura modifica sinergicamente i valori di voltaggio e avanzamento filo. Il campo di regolazione va da 16.9V 3.3m/min a 23.3V 11m/min 17.5V in modalità MIG/CO<sub>2</sub>; da 15.5V 3.3m/min a 19.5V 11m/min in modalità MIG/MIX. Durante la saldatura viene visualizzata la reale corrente di saldatura. Dopo 5 sec dall'interruzione della saldatura, il display visualizza i valori preimpostati. Al rilascio del pulsante torcia il display visualizza HOLD per 3 sec, dopo di che mostra nuovamente i valori preimpostati di Voltaggio e velocità filo.

### 3-6. Malfunzionamento Sovra-temperatura

Nel caso in cui il generatore si arresti a causa di un surriscaldamento, il display visualizza il codice "-EH". Non appena la temperatura scende sotto la soglia dei 65° C, il generatore può essere rimesso in funzione normalmente.

### 3-7. Duty cycle e sovra-temperatura

Rispettare il tempo di lavoro massimo indicato dal costruttore. Nel caso in cui si utilizzi il generatore per un tempo superiore, interviene la protezione termica per preservare la funzionalità del generatore stesso. In questo caso, non si rende necessario spegnere l'impianto in quanto la ventola di raffreddamento provvede a riportare la temperatura ad un valore adeguato nell'arco di 5-10 min.

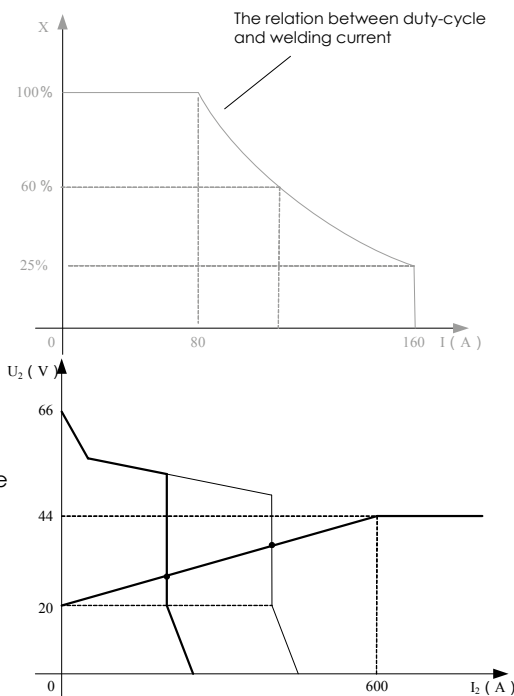
La lettera "X" indica il duty cycle definito come: la porzione di tempo entro cui il generatore può lavorare alla massima potenza continuamente entro un tempo determinato (10 minuti).

### 3-8. Caratteristica Volt-ampere

Il generatore Pocketmig ha un'eccellente caratteristica Volt-ampere, come Mostra il grafico a fianco. In modalità MMA, la relazione tra voltaggio e la corrente di saldatura è la seguente:

Quando  $I_2 \leq 600A$  si avrà  $U_2 = 20 + 0.04 I_2$  (V)

Quando  $I_2 > 600A$  si avrà  $U_2 = 44$  (V)



## PRECAUZIONI

### Postazione di lavoro

1. Mantenere l'impianto pulito e libero da polveri metalliche al suo interno.
2. Nel caso venga utilizzato all'aperto, assicurarsi non venga colpito da raggi solari diretti, pioggia o neve. La temperatura nell'ambiente di lavoro non deve uscire dal range  $-10^{\circ}\text{C}$  -  $+40^{\circ}\text{C}$ .
3. Mantenere il generatore ad una distanza di almeno 30cm da qualsiasi ostacolo.
4. Mantenere l'area di saldatura correttamente e sufficientemente ventilata.

### Requisiti di sicurezza

I dispositivi di protezione del generatore intervengono in caso di: sovratensione, sovracorrente e surriscaldamento. In ogni caso, per evitare guasti o anomalie di servizio dell'impianto, seguire queste indicazioni:

1. Ventilazione. Durante il processo di saldatura il generatore viene attraversato da grosse quantità di energia, e non essendo sufficiente la ventilazione naturale, si raccomanda di non posizionare nessun ostacolo in un raggio di almeno 30cm tutto attorno. Una buona ventilazione è indispensabile per un corretto funzionamento e per una garanzia di servizio dell'impianto.
2. I sovraccarichi di corrente possono danneggiare ed abbreviare la vita dell'impianto.
3. Il generatore "deve" essere collegato alla messa a terra. Operando in condizioni standard, collegando quest'ultimo alla linea di alimentazione AC, la messa a terra è garantita dalla linea e dall'impianto mentre, trovandosi a dover operare avendo l'impianto collegato ad un generatore portatile di corrente, si necessita di un collegamento a terra dedicato per proteggere operatore ed impianto.
4. Nel caso in cui si interrompa il processo per cause da imputare a sovra-temperature del generatore, non spegnere né riavviare lo stesso. Lasciare che la ventola di raffreddamento riporti la temperatura ad un livello idoneo alla ripresa del processo.

## MANUTENZIONE

1. Prima di riparare o eseguire manutenzione il generatore, sospendere l'alimentazione elettrica scollegandolo dalla linea.
2. Assicurarsi della corretta messa a terra
3. Verificare che le connessioni gas ed elettriche siano efficienti ed in buono stato. Procedere al ripristino nel caso si riscontrino difetti Disossidando con appositi prodotti le connessioni elettriche e ricollegare correttamente.
4. Mani, capelli e vestiti devono essere tenuti lontano da componenti elettriche o meccaniche quali ventola di raffreddamento, traina filo...
5. Pulire regolarmente il generatore, con aria compressa, da polveri metalliche e residui di officina. Si consiglia di ripetere l'operazione giornalmente.
6. Nel caso in cui, acqua o umidità penetrino all'interno del generatore, asciugare perfettamente e verificare le condizioni di isolamento prima di procedere con la saldatura.
7. Se non utilizzato per lunghi periodi, riporre il generatore in luogo asciutto e ben riparato.

# CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD

Manufacturer: IWELD Ltd.  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc street 90/B  
Tel: +36 24 532-625  
Fax: +36 24 532-626

Item: **POCKETMIG 205 DSC** IGBT TECHNOLOGY 3-FUNCTIONS  
WELDING INVERTER

Applied Rules (1): EN ISO 12100:2011  
EN 50199:1998  
EN 55011 2002/95/CE  
EN 60974-10:2014/A1:2015 -05 CLASSE A  
EN 60974-1:2013

(1) References to laws, rules and regulations are to be understood as related to laws, rules and regulations in force at present.  
Manufacturer declares that the above specified product is complying with all of the above specified rules and it also complying with the essential requirements as specified by the Directives 2004/108/CE and 2006/95/CE

Serial No.:



Halásztelek (Hungary),

14/10/15

  
Managing Director:  
András Bódi





# BEDIENUNGSANLEITUNG

Synergetische Steuerung mit 3 Funktionen, MIG-MAG, E-Hand und Lift-ARC (Wig-Mode) Schweißinverter mit IGBT Power Technology.

**POCKETMIG 205** DSC  
DIGITAL SYNERGIC

# INHALT

EINLEITUNG	3.
ACHTUNG	4.
TECHNISCHEN DATEN	5.
INBETRIEBNAHME & EINSTELLUNG	6.
BETRIEB	7.
VORSICHTSMABNAHMEN & INSTANDHALTUNG	10.

# Einleitung

Danke, dass Sie sich für eine iWELD Schweißmaschine oder Plasmaschneidanlage entschieden haben!

Unser Ziel ist, Ihnen die aktuellsten und zuverlässigsten Werkzeuge zur Verfügung zu stellen, um Ihre Arbeit zu unterstützen, sei es hausgemacht, handwerklich oder industriell.

Wir entwickeln und fertigen unsere Geräte und Maschinen in diesem Sinne.

Alle unsere Schweißgeräte basieren auf einer fortschrittlichen Inverter-Technologie, bei der der Hochfrequenz-IGBT den Strom gleichrichtet.

Dank der modernen Technologie sind das Gewicht und die Größe des Haupttransformators viel geringer, damit ist es viel ergonomischer und seine Effizienz im Vergleich zu herkömmlichen Transformator-Schweißmaschinen um 30% höher.

Durch die eingesetzte Technologie und den Einsatz von Qualitätsbauteilen zeichnen sich unsere Schweiß- und Plasmaschneidmaschinen durch einen stabilen Betrieb, eine beeindruckende Leistung, einen energieeffizienten und umweltfreundlichen Betrieb aus.

Durch die Aktivierung von Mikroprozessor-Steuerungsfunktionen hilft es kontinuierlich, den optimalen Charakter des Schweißens oder Schneidens beizubehalten.

Bitte lesen und befolgen Sie die Anweisungen in diesem Handbuch sorgfältig, bevor Sie das Gerät benutzen.

Das Benutzerhandbuch beschreibt die beim Schweißen auftretenden Gefahren, einschließlich der Maschinenparameter und -funktionen, und bietet Unterstützung bei der Handhabung und Anpassung, beinhaltet jedoch nicht oder nur in geringem Umfang das umfassende Fachwissen über das Schneiden von Schweißnähten.

Wenn der Leitfaden keine ausreichenden Informationen enthält, wenden Sie sich an Ihren Händler, um weitere Informationen zu erhalten.

Im Falle eines Fehlers oder einer anderen Garantie beachten Sie bitte die „Allgemeinen Garantiebedingungen für Garantieansprüche“.

Das Benutzerhandbuch und die zugehörigen Dokumente sind ebenfalls auf unserer Produktseite verfügbar.

Wir wünschen Ihnen gute Arbeit!

iWELD Kft.  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc út 90/B  
Tel: +36 24 532 625  
info@iweld.hu  
www.iweld.hu

## ACHTUNG!

Für Ihrer Sicherheit und der Sicherheit der Personen aus Ihrer Umgebung bitten wir Sie, sie sollen diese Bedienungsanleitungen vor dem Installieren und der Benutzung der Ausrüstung lesen. bitte benutzen Sie die Schutzausrüstungen während der Schweiß- und Schneidearbeiten. Für mehrere Details lesen die die Benutzungsanleitungen.

- Stellen Sie nicht auf einer anderen Arbeitsweise während dem Schweißen um!
  - beschalten von dem Versorgungsnetz wenn nicht benutzt.
  - Der Startknopf sichert eine vollständige Abschaltung
  - Die Verbrauchsmaterialien, die Zubehöre für Schweißen müssen perfekt sein
  - Die Ausrüstung wird nur von Fachpersonal benutzt
- Ein elektrischer Schlag kann Tod verursachen!**
- Die Ausrüstung muss ein Erdschluss haben, gemäß dem Angewendeten Standard.
  - Berühren Sie nie elektrisierte Teile oder den elektrischen Schweißstab ohne Schutz oder mit nassen Handschuhen oder Kleidungsstücken!
  - Versichern Sie sich, dass Sie und der bearbeitete Teil isoliert sind. Versichern Sie sich, dass Ihre Arbeitsposition sicher ist.

### Der Rauch kann Ihre Gesundheit beschädigen!!

- Halten sie Ihren Kopf weg vom Rauch

### Die Radiation des elektrischen Bogens kann Ihre Augen und Haut beschädigen!

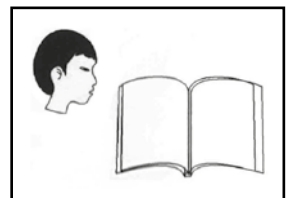
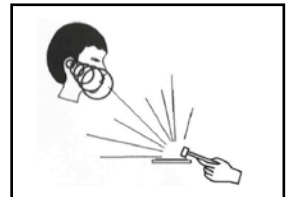
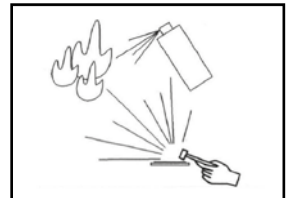
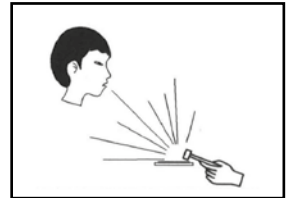
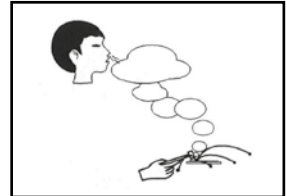
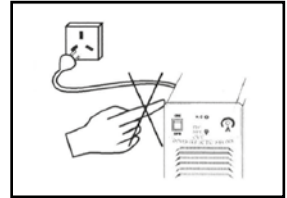
- Benutzen Sie bitte entsprechende Schweißmaske, Filter und Schutzkleidung, um Augen und Körper zu schützen.
- Benutzen Sie eine entsprechende Maske oder Schutzelemente, um die anderen Personen von der Gefahr zu schützen.

### Brandfall

- Der Schweißfunke kann Brandfälle verursachen. Bitte versichern Sie sich, dass sich keine entzündbaren Substanzen auf der Bearbeitungsoberfläche befinden. Außerordentlicher Lärm kann der Gesundheit schaden!
- Benutzen sie immer Ohrschütze oder andere Elemente die die Ohren schützen.

### Defekte

- Bitte erledigen sie die Probleme gemäß den relevanten Hinweise 2 aus den Bedienungsanleitungen.
- In Falle von Probleme setzen sie sich in Verbindung mit Fachleuten



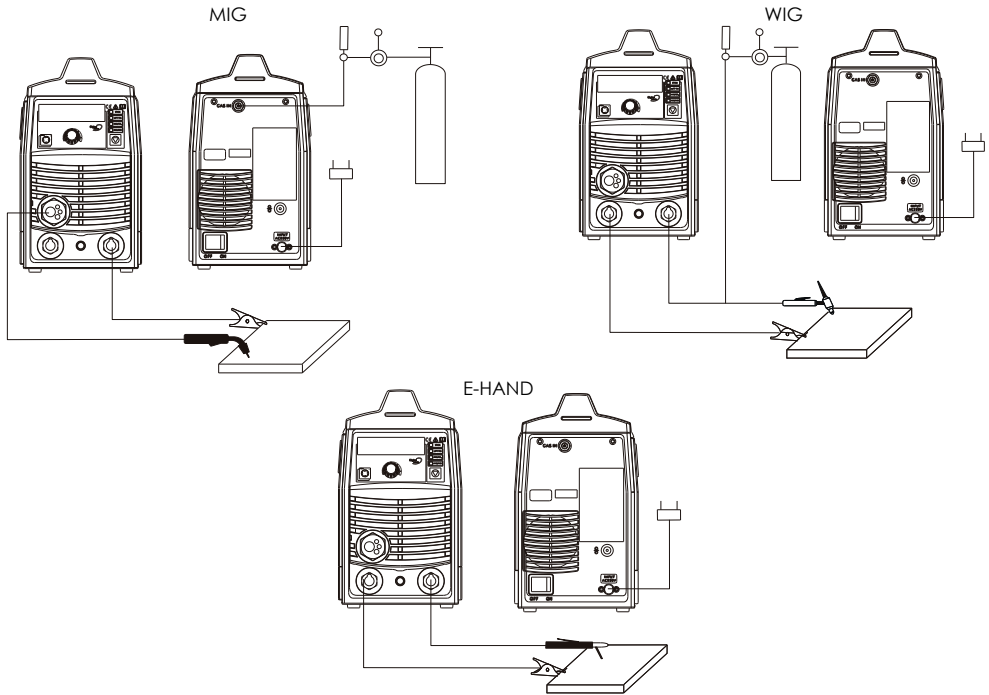
# 1. Technischen Daten

		POCKETMIG 205 DIGITAL SYNERGIC
Artikelnummer		8PMIG205DIG
ALLGEMEINE MERKMALE  FUNKTIONEN	Inverter typ	IGBT
	Wasserkühlung	x
	Digital control	✓
	Anzahl der rogramme	0
	EMC	✓
	Synergistisch control	✓
	Puls-modus	x
	Doppel puls	x
	FCAW	x
	MIG	
	2T/4T	✓
	2ST/4ST	x
	SPOT	x
	Tragbare drahtvorschubgerät	x
	Kompaktes design	✓
	Drahtvorschubrollen	2
	DC WIG	
	LT WIG	✓
	HF WIG	x
	Puls DC WIG	x
MMA		
Arc Force	✓	
Einstellbare Arc Force	✓	
Hot Start	✓	
Zubehör MIG Schweißbrenner		IGRIP 150
Optional MIG Schweißbrenner		x
Phasenzahl		1
Eingangsspannung		230 V AC±15% 50/60 Hz
Max./Eff. Eingangsstrom	MMA	28.0A/14.0A
	MIG	27.4A/13.7A
Leistungsfaktor (cos φ)		0.73
Wirkungsgrad		80%
<b>Einschaltdauer (10 min/40 °C)</b>		<b>180A @ 40% 90A @ 100%</b>
Schweißstrom	MMA	10A-160A
	MIG	50A-180A
Arbeitsspannung	MMA	20.4V-26.4V
	MIG	16.5V-23V
Leerlaufspannung		64V
Isolationsklasse		F
Schutzklasse		IP21
Drahtdurchmesser		0.6 - 1.0 mm
Drahtspulendurchmesser		Ø 200 mm, 5 kg
Gewicht		8 kg
Maße		389x170x300 mm

## 2. Inbetriebnahme & Einstellung

### 2-1. Anschaltung zum Versorgungsnetz

1. Versichern Sie sich, dass der einlass des Apparates nicht blockiert oder bedeckt ist, um die Beschädigung des Kühlers zu vermeiden.
2. Anschalten des Schweißapparates zum Versorgungsnetz gemäß den Anforderungen des Apparates.
3. Nach dem Durchführen der o. g. ist die Instandsetzung beendet und der Apparat kann für Schweißarbeiten benutzt werden.



### 2-2. Anschluss Ausgangsleitungen

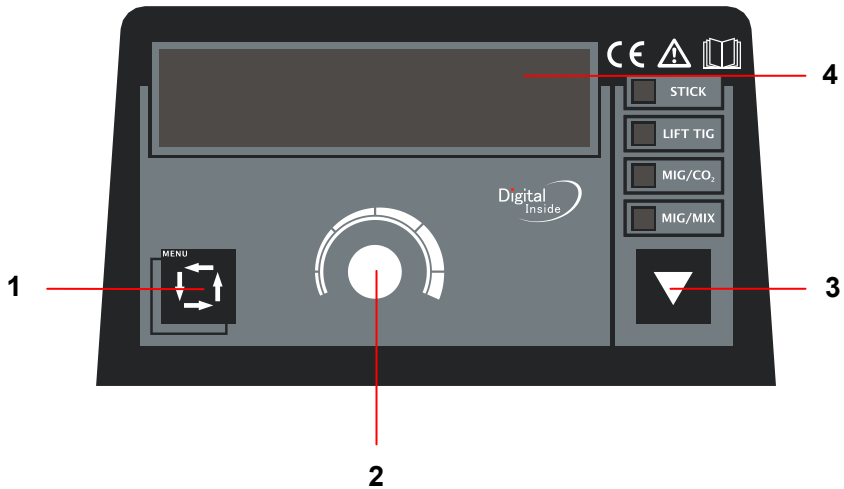
1. Versichern Sie sich, dass die Erdungsklamme der Steckdose eine sichere Erdung hat.
2. Kabel, anschlussklemme für Erdung und Steckdose müssen eine Erdung haben; buchse muss in den Ausgangspol „-“ eingeführt werden und im Uhrzeigersinn festgezogen werden. Der Anschluss vom Kabel muss in den Ausgangspol „+“ eingeführt werden und im Uhrzeigersinn festgezogen werden.
3. Passen Sie bitte auf die Polarität des Anschlusses auf, denn es gibt zwei Anschlussmöglichkeiten für den Schweißapparat mit Gleichstrom: positiver Anschluss und negativer Anschluss. Für positiven Anschluss wird der Schweißbrenner zum negativen Pol. angeschlossen, das zu verarbeitende Teil zu dem positiven Pol. Für negativen Anschluss wird der Schweißbrenner zum positiven Polarität angeschlossen, das zu verarbeitende Teil zu dem negativen Polarität. Die Auswahl muss gemäß den technischen Schweißeigenschaften des zu verarbeitenden Teil gemacht werden. Das Phänomen des instabilen Lichtbogens können erscheinen, wenn die Auswahl fehlerhaft gemacht wurde.

## 2-3. Überprüfungen

1. Versichern Sie sich, dass der Apparat entsprechend auf dem Boden positioniert ist.
2. Versichern Sie sich, dass alle Anschlüsse perfekt sind, am meisten die Erdung des Schweißapparates!
3. Überprüfen Sie, ob der Anschluss des Kabels mit der Elektrode gut angeschlossen ist!
4. Versichern Sie sich, dass die Polarität bei den Ein/Ausgängen richtig eingesteckt ist!
5. Das Schweißen kann einen Brandfall verursachen, deshalb vergewissern Sie sich, dass sich in der Arbeitszone keine brennbaren Materialien befinden.

## 3. Betrieb

### 3-1. Bedienfeldoptionen



- 1 Parameterauswahl knopf - MENU
- 2 Parameter Einstellknopf
- 3 Schweißmodus E-HANF/LIFTTIG(WIG)/MIG-CO<sub>2</sub>/MIG-MIX
- 4 Schweißstrom und Parameteranzeige

### 3-3. MMA-Betriebsmodus

Schalten Sie das Schweißgerät mit dem Netzschalter an -. Die Anzeige wird für 5 Sekunden blinken, dann die letzte Schweißprozess wird gespeichert.

Wählen Sie den Mod von MMA (3), drücken Sie auf den „STICK“ -.

- Drücken Sie auf „Menü“ (1) für 3 Sekunden, für die VRD Funktion zu aktivieren. Die Funktion wird aktiviert, wenn die Anzeige auf dem VRD erscheint. Die „Menu“ Taste erneut drücken, und wird die Funktion geschoben.

- Das Display zeigt den eingestellten Wert des Schweißstromes. Der Parameter zu wechseln- Verstellknopf (2) drehen in der Schweißstromwert entsprechend der Schweißaufgabe.

- Nach dem 5 Sekunden wenn die Schweißaufgabe beendet ist, wird die Anzeige wieder die voreingestellten Werte zeigen.

### 3-4. WIG-Betriebsart

- das Erdungskabel mit dem positiven Pol (+) verbinden.

- (-) Gasventil WIG-Brenner an den Minuspol angeschlossen Gebrauch.

- Verbinden des Brennergases der Druckminderleistung.

- Stellen Sie den WIG (TIG LIFT) Modus mit der Taste 4 auf WIG-Licht zu heben.

- Das Display zeigt den eingestellten Wert des Schweißstromes.

- 3 Sekunden nach der Einstellung, einmal blinkt, dass die Schweißmaschine deren Konfiguration gespeichert hat. Das nächste mal, wenn Sie starten mit der Schweißmaschine die zuletzt eingestellte Parameter angezeigt werden soll.

Stellen Sie den Schutzgasmenge in den Druckminderer -.

- Für die Zündung, müssen Sie berührt die Elektrode und hebt 2-5 mm von dem Werkstück. Dann wird der Lichtbogen gezündet und die Schweißaufgabe starten.

- Während des Schweißens wird die Echtzeit-Anzeige von Strom- und Spannungswerten.

### 3-5. MIG-Betriebsart

- Öffnen des Gas-Zylinderventils, und stellen Sie den Durchflussmesser in die gewünschte Position.

- Wählen Sie die Gasdüsengröss je nach Drahtdurchmesser .

- Einstellen der entsprechenden Gasart (3) MIG-Modus

- Das Display zeigt die zuletzt eingestellten Betriebsspannung und Drahtvorschubgeschwindigkeit Werte.

- einmaliges Drücken auf der Menü-Taste (1), zeigt die Anzeige die Ausgangsspannung. Parameter Einstellknopf (2) aus dem Spannungswert von -20% geändert werden, Bereich von bis zu + 20%.

- Wenn Sie die Menü-Taste (1) zweimal drücken, zeigt das Display den Wert der Induktivität und können Sie Feineinstellung korrigieren, von -10% bis + 10%.

- Drücken Sie den Brennerschalter nach Einstellungen, dann beginnt der Drahtvorschub. Auf dem Display erscheint „INC“ . Wenn der Brennerschalter gedrückt gehalten wird, beginnt der Drahtvorschub bei hohen Geschwindigkeit (11 m / min) für 20 Sekunden. Es stoppt automatisch nach 20 Sekunden. Wenn Sie den Brennerschalter während innerhalb 20 Sekunden drücken, stoppt der Drahtvorschub an.



- Das Schweißgerät können Sie in Mod 2Tackt und 4Tackt auch arbeiten. Auswahl 2T / 4T / Menü (1) zum MIG-Mod halten die Taste „Menü“ (1) und für 3 Sekunden einhalten 2T / 4T-Funktion. Das Display zeigt die 2T und 4T.
- (2T) Schweißen im 2-Takt:
  - Brennertaster gedrückt halten:
    - Gasventil wird geöffnet.
    - Drahtvorschubgeschwindigkeit wird automatisch gesteuert.
    - Der Lichtbogen wird gezündet. Brennertaster loslassen:
      - Drahtvorschub wird gestoppt.
      - Automatisch gesteuerte Freibrennzeit läuft ab.
  - (4T) Schweißen im 4-Takt:
    - Brennertaster kurz drücken:
      - Gasventil wird geöffnet.
      - Drahtvorschubgeschwindigkeit wird automatisch gesteuert.
      - Der Lichtbogen wird gezündet. Brennertaster erneut kurz drücken:
        - Drahtvorschub wird gestoppt.
        - Automatisch gesteuerte Freibrennzeit läuft ab
    - Der Parameter Knopf (2) drehen, erreichte die Werk-Startspannung und die Vorschubrate synergistische Regelung während des Schweißens. Synergistische („Synergetische“) Schweißzielmodus wird die Spannung mit dem Schweißstrom automatisch gekoppelt.
    - Während des Schweißens wird die Echtzeit -Anzeige von Strom- und Spannungswerten. Nach dem 5 Sekundem Schweißen, wird die Anzeige wieder die voreingestellten Werte zeigen.
    - Der Brennerschalter wird der Schweiß released Stoppen, blinkt die „HOLD“ auf dem Bildschirm für 3 Sekunden und schloß dann den Gasfluss nach unten. Nach 2 Sekunden kehrt die Anzeige in die Ausgangsposition .

### 3-6. Einschaltdauer

Die Umwandlung der Netzspannung in Schweiss- Spannung kann physikalisch nicht ohne Verluste durchgeführt werden.

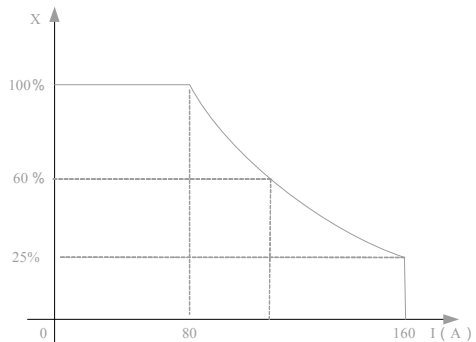
Das hängt mit dem Innenwiderstand des Leiters zusammen.

Das Verhältnis von Schweißdauer und Abkühlphase wird als Einschaltdauer (ED) bezeichnet.

Zur Bestimmung der ED gilt für Profi-Schweißgeräte die Norm EN 60974-1. (Den Geräten für eingeschränkten Gebrauch und Hobby wird die Norm EN 50060 zugrundegelegt.)

Die ED wird innerhalb einer Zyklusdauer von 10 Minuten (100%) ermittelt.

Eine ED von 60% bedeutet demnach, dass die Schweisszeit 6 Minuten (60%) und die Abkühlzeit 4 Minuten (40%) betragen.



# Vorsichtsmaßnahmen

## Arbeitsplatz

1. Der Schweißapparat wird in einem Raum ohne Staub, korrosiven Gasen, brennbare Materialien benutzt, welches eine Feuchtigkeit von höchstens 90% haben soll.
2. Das Schweißen im Freien muss vermieden werden, mit Ausnahme der Fälle in welchen Die Arbeiten geschützt von Sonnenstrahlen, Regen, Hitze durchgeführt werden; die Raumtemperatur muss zwischen -100C und +400C sein.
3. Das Apparat muss wenigstens 30 cm von der Wand entfernt sein.
4. Die Schweißarbeiten müssen in einem gut gelüfteten Raum durchgeführt werden.

## Sicherheitsanforderungen:

Der Schweißapparat ist mit einem Schutz gegen Überspannung / zu hohen Stromwerten / Überhitzung vorgesehen. Wenn ein o. g. Ereignis erscheint, wird der Apparat automatisch eingestellt. Das Übertriebene Benutzen schadet dem Apparat, so dass wir das Einhalten folgender Hinweise empfehlen:

1. Belüftung während den Schweißarbeiten benutzt das Apparat hohen Strom, so dass die natürliche Belüftung nicht für das abkühlen des Apparates ausreichend ist. Es muss eine entsprechende Belüftung gesichert werden, so dass der Abstand zwischen den Apparat und jedem Gegenstand wenigstens 30 cm sein soll. Für das entsprechende Funktionieren und einer guten Lebensdauer des Apparates muss eine entsprechende Belüftung gesichert werden.
2. Es ist nicht erlaubt, dass der Wert der Intensität des Schweißstromes ständig den maximal zugelassenen Wert übersteigen soll. Die Überlastung kürzt die Lebensdauer des Apparates oder kann zu dessen Beschädigung führen.
3. Die Überspannung ist verboten! Für das Beachten der Werte der Versorgungsspannung lesen Sie die Tabelle der technischen Daten. Der Apparat reicht automatisch die Versorgungsspannung, was eine Spannung in den Sicherheitsgrenzen ermöglicht. Wenn die Eingangsspannung den angezeigten Wert überschreitet, werden die Teile des Apparates beschädigt.
4. Der Apparat muss eine Erdung haben. Wenn das Apparat mittels eines Netzes mit Erdung benutzt wird, ist die Erdung des Apparates automatisch gesichert. Wenn wir das Gerät mit einem Generator benutzen, oder von einem Raum wo die Elektrische installation unbekannt ist, muss der Anschluss an der Masse nötig durch den Erdungspunkt, damit eventuelle elektrische Schläge vermeiden werden sollen.
5. Während den Schweißarbeiten kann eine plötzliche Unterbrechung des Funktionierens erscheinen, wenn der Apparat überlastet oder erhitzt ist. In einer solchen Situation wird die Arbeit nicht erneut begonnen, wird der Apparat nicht erneut gestartet, aber auch nicht abgeschaltet, damit der Ventilator die Kühlung weiter sichern soll.

## Instandhaltung

1. Vor jeder Instandhaltungsarbeit oder Reparatur wird der Apparat vom Strom abgeschaltet.
2. Die entsprechende Erdung wird überprüft.
3. Man überprüft ob Innengasanschluss Stromanschlüsse perfekt sind, diese werden geregelt und festgezogen, wenn nötig; wenn bestimmte Teile oxidieren, werden diese mit Glaspapier gereinigt, nachdem wird die entsprechende Leitung wieder angeschlossen.
4. Schützen Sie Hände, Haare, weite Kleidungsstücke von dem Apparat unter Spannung, leitungen, Ventilator.
5. Beseitigen Sie regelmäßig den Staub vom Apparat, mit trockenen und reinen Luftkompressor, wo viel Rauch und unreine Luft ist, muss der Apparat täglich geputzt werden!
6. Der Druck des Apparates muss entsprechend sein, damit die Teile nicht beschädigt werden.
7. Wenn Wasser im Apparat eindringt, wegen Regen, muss der Apparat entsprechend entrocknet werden und die Isolierung überprüft werden! Die Schweißarbeiten könne erneut begonnen werden, nur wenn alle Überprüfungen einen korrekten Zustand des Apparates zeigen!
8. Wenn der Apparat eine längere Zeit nicht benutzt wird, muss diese in einen trockenen Raum gelagert werden, in seiner Originalverpackung.

## KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Lieferant:

IWELD Ltd.  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc strasse 90/B  
Tel: +36 24 532-625  
Fax: +36 24 532-626

Produkt:

**POCKETMIG 205 DSC DIGITAL SYNEGIC**  
Schweißgerät mit 3 Funktionen, MIG/WIG/E-HAND

Angewendte Standards(1):

EN ISO 12100:2011  
EN 50199:1998 und EN 55011 2002/95/CE  
EN 60974-10:2014/A1:2015 -05  
EN 60974-1:2013

Das nachfolgend bezeichnete Gerät aufgrund seiner Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien UE 2004/108/EG und 2006/95/EG entspricht.

Herstellungsserie:



DE

Halásztelek, 02.02.2017

  
Geschäftsführer:  
Bódi András



## **USER'S MANUAL**

IGBT Inverter type  
MIG, Lift-TIG, MMA  
3 funktion welding machine

**POCKETMIG 205 DSC**  
DIGITAL SYNERGIC

# INDEX

INTRODUCTION	3.
WARNING	4.
MAIN PARAMETERS	5.
INSTALLATION	6.
OPERATION	7.
CAUTIONS& MAINTENANCE	10.

## Introduction

First of all, thank you for choosing an IWELD welding or cutting machine!

Our mission is to support your work with the most up-to-date and reliable tools both for DIY and industrial application.

We develop and manufacture our tools and machines in this spirit.

All of our welding and cutting machines are based on advanced inverter technology, reducing the weight and dimensions of the main transformer.

Compared to traditional transformer welding machines the efficiency is increased by more than 30%.

As a result of the technology used and the use of quality parts, our welding and cutting machines are characterized by stable operation, impressive performance, energy efficient and environmentally friendly operation.

By activating the microprocessor control and welding support functions, it continuously helps maintain the optimum character of welding or cutting.

Read and use the manual instructions before using the machine please!

The user's manual describes the possible sources of danger during welding, includes technical parameters, functions, and provides support for handling and adjustment but keep in mind it doesn't contain the welding knowledge!

If the user's manual doesn't provide you with sufficient information, contact your distributor for more information!

In the event of any defect or other warranty event, please observe the „General Warranty Terms”.

The user manual and related documents are also available on our website at the product data sheet.

IWELD Kft.  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc street 90/B  
Tel: +36 24 532 625  
info@iweld.hu  
www.iweld.hu

## WARNING!

Welding is a dangerous process! The operator and other persons in the working area must follow the safety instructions and are obliged to wear proper Personal Protection Items. Always follow the local safety regulations! Please read and understand this instruction manual carefully before the installation and operation!

- The switching of the machine under operation can damage the equipment.
- After welding always disconnect the electrode holder cable from the equipment.
- Always connect the machine to a protected and safe electric network!
- Welding tools and cables used with must be perfect.
- Operator must be qualified!

### **ELECTRIC SHOCK: may be fatal**

- Connect the earth cable according to standard regulation.
- Avoid bare hand contact with all live components of the welding circuit, electrodes and wires. It is necessary for the operator to wear dry welding gloves while he performs the welding tasks.
- The operator should keep the working piece insulated from himself/herself.

### **Smoke and gas generated while welding or cutting can be harmful to health.**

- Avoid breathing the welding smoke and gases!
- Always keep the working area good ventilated!

### **Arc light-emission is harmful to eyes and skin.**

- Wear proper welding helmet, anti-radiation glass and work clothes while the welding operation is performed!
- Measures also should be taken to protect others in the working area.

### **FIRE HAZARD**

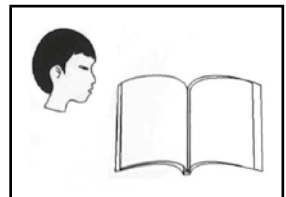
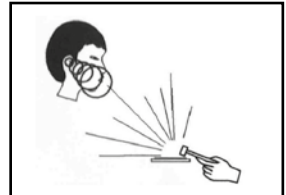
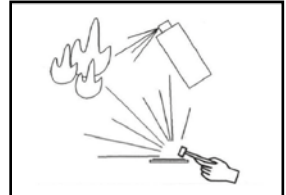
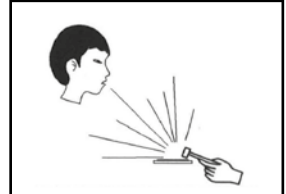
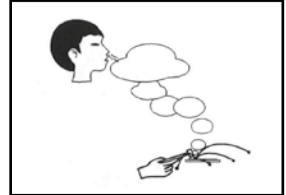
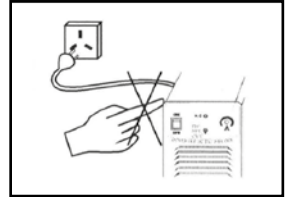
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

### **Noise can be harmful for your hearing**

- Surface noise generated by welding can be disturbing and harmful. Protect your ears if needed!

### **Malfunctions**

- Check this manual first for FAQs.
- Contact your local dealer or supplier for further advice.





# The main parameters

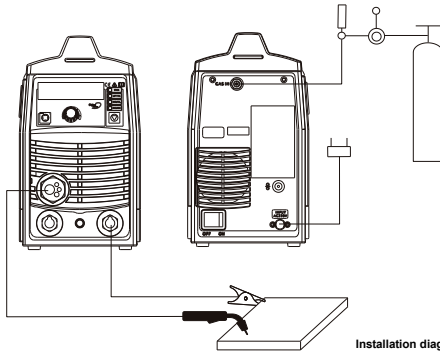
		POCKETMIG 205 DIGITAL SYNERGIC	
Art. Nr.		8PMIG205DIG	
FUNCTIONS	GENERAL	Inverter type	IGBT
		Water Cooling System	x
		Digital Control	✓
		Number of Programs	0
	MIG	EMC	✓
		Synergic Control	✓
		Pulse	x
		Double Pulse	x
		Reverse Polarity - FCAW	x
		2T/4T	✓
		2ST/4ST	x
		SPOT	x
		Portable Wire Feeder Unit	x
		Compact Design	✓
Number of Wire Feeder Rolls	2		
DC TIG	LT TIG	✓	
	HF TIG	x	
	Pulse DC TIG	x	
MMA	Arc Force	✓	
	Adjustable Arc Force	✓	
	Hot Start	✓	
PARAMETERS	Accessories MIG Torch		IGRIP 150
	Optional MIG Torch		x
	Phase number		1
	Rated input Voltage		230 V AC±15% 50/60 Hz
	Max./eff. input Current	MMA	28.0A/14.0A
		MIG	27.4A/13.7A
	Power Factor (cos φ)		0.73
	Efficiency		80%
	<b>Duty Cycle (10 min/40 °C)</b>		<b>180A @ 40%</b> <b>90A @ 100%</b>
	Welding Current Range	MMA	10A-160A
		MIG	50A-180A
	Output Voltage	MMA	20.4V-26.4V
		MIG	16.5V-23V
	No-Load Voltage		64V
	Insulation		F
	Protection Class		IP21
	Welding Wire Diameter		0.6 - 1.0 mm
Size of Coil		Ø 200 mm, 5 kg	
Weight		8 kg	
Dimensions (LxWxH)		389x170x300 mm	

# Installation

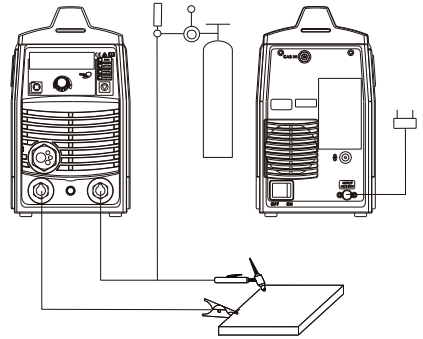
## 2-1. Power Connection

1. Each machine has its own primary power cable, it must be connected to the mains through a grounded power outlet on the right!
2. Power cable must be plugged into an appropriate power outlet!
3. Multimeter to check that there is power band in right.

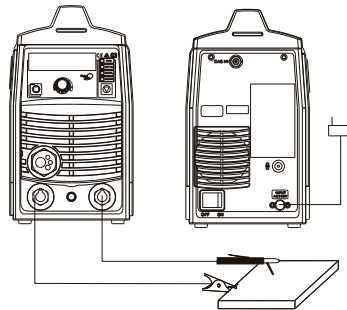
Installation diagram (MIG)



Installation diagram (TIG)



Installation diagram (STICK)



## 2-2 . Accession output lines

- 1 Each machine has two swivel connectors, you can connect the panel tightly. Check that well join cables , or damaged on both sides , can burn !
- 2 Electrode cable to the negative pole , while the workpiece (body) to the positive pole connected .
- 3 Care should be taken of the electrode wire. Generally, there are two ways of switching the rectifier welding machine: positive and negative connections . Positives: electrode "-", while the work on the "+" " to . Negatives: piece work " - " electrode while "+" is linked to . The proper practice mode , choose as faulty switching unstable arc and cause a lot of splashing . In this case, switch the polarity to avoid incorrect use of the machine !
- 4 If the work is too far away from the machine ( 50 - 100m) and secondary wire is too long, you have to increase the wire cross -section to avoid voltage drop.

## 2-3. Checking

1. Make sure the machine is properly grounded!
2. Make sure that all connections are perfect, especially grounding of the machine!
3. Check that the electrode cable connection to be perfect!
4. Make sure that the polarity is correct outputs!
5. If you choose circuit protection (VRD), the no-load voltage is 22V.
6. Welding spatter can cause a fire, so make sure there are no flammable materials the work area!

## 3. Operation

### 3-1. Control Panel Functions



#### 1 **1 Data selection button (menu)**

Select the welding mode, MIG, MMA and Lift TIG welding

#### 2 **Multifunctional data adjusting knob**

Coarse adjustment by pressing and turning the knob.

Multifunctional data adjusting knob - coarse adjustment by pressing the knob and turning it, the regulating range is big and speed is high; fine adjustment by turning the knob only, the regulating range is small and speed is low.

#### 3 **Welding mode switch key.**

Select the welding mode as MMA, TIG, MIG (CO<sub>2</sub>) and MIG (MIX).

#### 4 **Multifunctional data display**

### 3-3. Operation in MMA mode

- Switch on the welding power source. The front panel displays flashes for 5 seconds, the machine enters into the welding mode that saved in the last shutdown.
- When welding stops, Press the Welding mode switch key, the STICK indicator lights up, and it turns into STICK mode.
- When under STICK mode, pressing the VRD/2T/4T switch key for 5 second, to selection the VRD function. The function is enabled when the indicator lights up, and displays in multifunctional data display. Or, the VRD function is disabled when the indicator is off.
- Multifunctional data display shows the preset current, its unit is ampere(A).
- Adjusting the Multifunctional data adjusting knob can change the welding current during welding process, and displayed in Multifunctional data display.
- 3 seconds later after setting the welding parameters, the Multifunctional data display would flashes for one time, which means the data has been saved. Moreover, the panel would display these data when restart the machine next time if the parameters keep unchanged.
- When perform welding, the display shows the real time welding voltage and current. 5 seconds later, it returns to the preset current state.

### 3-4. Operation in Lift TIG mode

- Connect the ground cable to the positive (+) pole.
- Use a TIG torch connected to the negative pole (-).
- Connect the gun pipeline to the appropriate substrate.
- When welding stops, press the Welding mode switch key. The TIG indicator lights up and it turns into TIG mode..
- Adjusting the Multifunctional data adjusting knob can change the welding current during welding process, and display in multifunctional data display.
- 3 seconds later after setting the welding parameters, the Multifunctional data display would flashes for one time, which means the data has been saved.
- Adjust the gas flow to the regulator.
- Tap the ignition (Lift-TIG) electrode to the work piece and then lift from 2-5 mm. Then the arc is formed and start welding.
- When perform welding, the display shows the real time welding voltage and current. 5 seconds later, it returns to the preset current state.

### 3-5. Operation in MIG mode (both 100% Co<sub>2</sub> and mixed gas)

- Open the gas cylinder valve and adjust the flow meter to the desired position.
- When welding stops, press Welding mode button. The welding machine turn into MIG mode and MIG indicator lights on.
- Under this mode, the Main display shows the preset voltage and preset wire speed.
- Press the Menu button for the 1st time, the Main display shows the fine adjusting range of preset welding voltage. Turn the Data adjusting knob to set the range from -20% to +20%
- Press the Menu button for the 2nd time, the Main display shows the fine adjusting range of inductance. Turn the Data adjusting knob to set the range from -10% to +10%
- Press the switch of MIG gun. It starts wire inching. And the Main display shows "InC". When connected with MIG gun, press the torch switch for 5s without welding, the internal wire spool in the machine starts to rotate and wire feeding at a high speed 11m/min for 20s. Then it stops automatically. When release the button in 20s, wire feeding stops automatically.

- The machine has the function of 2T/4T under MIG mode.
- **2T mode** – press the Menu button for 5s, the function is on and the Main display shows “2T”. Press the torch switch, the machine starts welding, while release the switch, welding stops.
- **4T mode** – Press the Menu button for 5s again, it turns into 4T mode and the Main display shows “4T”. Press the torch switch for 1st time, it goes into arc initiation current. Release the switch for 1st time, the machine starts welding. Press the switch for 2nd time, it goes into crater current. Release the switch for 2nd time, welding stops.
- Adjust Data adjusting knob during welding can realize the synergic manipulation of welding voltage and feeding speed, which displays in Main display. The adjustable range is 16.9V 3.3m/min to 23.3V 11m/min 17.5V under 100% CO2 mode, 15.5V 3.3m/min to 19.5V 11m/min under mixed gas mode.
- When perform welding, the display shows the real time welding voltage and current. 5 seconds later, it returns to the preset welding voltage and wire speed.
- Release the torch switch, it stops welding. The Main display shows “HOLD” for 3 seconds. The Main display redispays welding voltage and wire speed.

### 3-6. Malfunction display of Overheat Protection

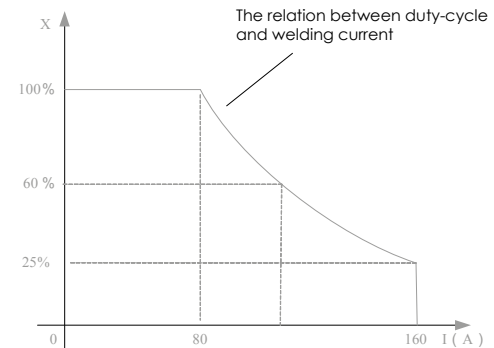
The panel displays “-EH” when overheating and flashes continuously, the machine can not work normally.

When the temperature of the welding machine falls below 65 oC again the overheating malfunction will disappear and the machine will work normally without restarting.

### 3-7. Duty cycle & Over heat

Strictly to apply the maximum working time (see technical specifications). If you go beyond this period, the machine suddenly stop. This is possible due to the internal overload because the machine overheats. In this case, it is not necessary to turn off the machine, the fan should be working to reduce the temperature. Usually within 5-10 minutes the machine working again.

The letter “X” stands for duty cycle, which is defined as the proportion of the time that a machine can work continuously within a certain time (10 minutes). The rated duty cycle means the proportion of the time that a machine can work continuously within 10 minutes when it outputs the rated welding current.

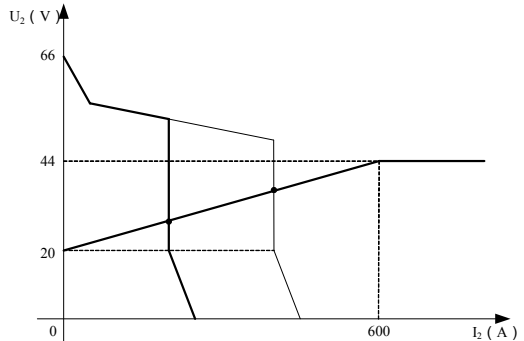


### 3-8. Volt-Ampere Characteristic

The POCKETMIG welders have excellent volt-ampere characteristic, seeing the following graph.

In MMA welding, the relation between the rated loading voltage  $U_2$  and welding current  $I_2$  is as follows:

When  $I_2 \leq 600A$  then  $U_2 = 20 + 0.04 I_2 (V)$   
 When  $I_2 > 600A$  then  $U_2 = 44(V)$



# Precautions

## Workspace

1. Welding equipment free of dust, corrosive gas, non-flammable materials, up to 90% humidity for use!
2. Avoid welding outdoors unless protected from direct sunlight, rain, snow, work area temperature must be between -10 °C and +40°C.
3. Wall to position the device at least 30 inches away.
4. Well-ventilated area to perform welding.

## Safety requirements

Welding provides protection against overvoltage / overcurrent / overheating. If any of the above events occurs, the machine stops automatically. However, over-stress damage to the machine, keep the following guidelines:

1. Ventilation. When welding a strong current going through the machine, so the machine is not enough natural ventilation for cooling. The need to ensure adequate cooling, so the distance between the plane and any object around it at least 30 cm. Good ventilation is important to normal function and service life of the machine.
2. Continuously, the welding current does not exceed the maximum allowable value. Current overload may shorten its life or damage to the machine.
3. Surge banned! Observance of tension range follow the main parameter table. Welding machine automatically compensates for voltage, allowing the voltage within permissible limits of law. If input voltages exceed the specified value, damaged parts of the machine.
4. The machine must be grounded! If you are operating in a standard, grounded AC pipeline in the event of grounding is provided automatically. If you have a generator or foreign, unfamiliar, non-grounded power supply using the machine, the machine is required for grounding connection point earth to protect against electric shock.
5. Suddenly stopping may be during welding when an overload occurs or the machine overheats. In this case, do not restart the computer, do not try to work with it right away, but do not turn off the power switch, so you can leave in accordance with the built-in fan to cool the welding machines.

## WARNING!

If the welding equipment is used with the welding parameters above 180 amperes, the standard 230V electrical socket and plug for 16 amp circuit breaker is not sufficient for the required current consumption, it is necessary to use the welding equipment with 20A, 25A or even to the 32A industrial fuses! In this case, both the plug and the plug socket fork have to be replaced to 32A single phase fuse socket in compliance with all applicable rules. This work may only be carried out by specialists!

## Maintenance

1. Remove power unit before maintenance or repair!
2. Ensure that proper grounding!
3. Make sure that the internal gas and electricity connections are perfect and tighten, adjust if necessary, if there is oxidation, remove it with sandpaper and then reconnect the cable.
4. Hands, hair, loose clothing should be kept away under electric parts, such as wires, fan.
5. Regularly dust from the machine clean, dry compressed air, a lot of smoke and polluted air to clean the machine every day!
6. The gas pressure is correct not to damage components of the machine.
7. If water would be, for example. rain, dry it in the machine and check the insulation properly! Only if everything is all right, go after the welding!
- 8 When not in use for a long time, in the original packaging in a dry place.

# CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD

Manufacturer: IWELD Ltd.  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc street 90/B  
Tel: +36 24 532-625  
Fax: +36 24 532-626

Item: **POCKETMIG 205 DSC** IGBT TECHNOLOGY 3-FUNCTIONS  
WELDING INVERTER

Applied Rules (1): EN ISO 12100:2011  
EN 50199:1998  
EN 55011 2002/95/CE  
EN 60974-10:2014/A1:2015 -05 CLASSE A  
EN 60974-1:2013

(1) References to laws, rules and regulations are to be understood as related to laws, rules and regulations in force at present.  
Manufacturer declares that the above specified product is complying with all of the above specified rules and it also complying with the essential requirements as specified by the Directives 2004/108/CE and 2006/95/CE

Serial No.:



Halásztelek (Hungary),

14/10/15

  
Managing Director:  
András Bódi





# ÁLTALÁNOS GARANCIÁLIS FELTÉTELEK A JÓTÁLLÁSI ÉS SZAVATOSÁGI IGÉNYEK ESETÉN

## 1. 12 hónap kötelező jótállás

A jótállás időtartama 12 hónap. A jótállási határidő a fogyasztási cikk fogyasztó részére történő átadása, vagy ha az üzembe helyezést a vállalkozás vagy annak megbízottja végzi, az üzembe helyezés napjával kezdődik.

Nem tartozik jótállás alá a hiba, ha annak oka a termék fogyasztó részére való átadását követően lépett fel, így például, ha a hibát

- szakszerűtlen üzembe helyezés (kivéve, ha az üzembe helyezést a vállalkozás, vagy annak megbízottja végezte el, illetve ha a szakszerűtlen üzembe helyezés a használati-kezelési útmutató hibájára vezethető vissza)
- rendeltetés-ellenes használat, a használati-kezelési útmutatóban foglaltak figyelmen kívül hagyása,
- helytelen tárolás, helytelen kezelés, rongálás,
- elemi kár, természeti csapás okozta.

Jótállás keretében tartozó hiba esetén a fogyasztó - elsősorban - választása szerint - kijavítást vagy kicserélést követelhet, kivéve, ha a választott jótállási igény teljesítése lehetetlen, vagy ha az a vállalkozásnak a másik jótállási igény teljesítésével összehasonlítható aránytalan többletköltséget eredményezne, figyelembe véve a szolgáltatás hibátlan állapotban képviselt értékét, a szerződésszegés súlyát és a jótállási igény teljesítésével a fogyasztónak okozott érdeksérelmet.

- ha a vállalkozás a kijavítást vagy a kicserélést nem vállalta, e kötelezettségének megfelelő határidőn belül, a fogyasztó érdekeit kímélve nem tud eleget tenni, vagy ha a fogyasztónak a kijavításhoz vagy a kicseréléshez fűződő érdeke megszűnt, a fogyasztó elállhat a szerződéstől. Jelentéktelen hiba miatt elállásnak nincs helye.

A fogyasztó a választott jogáról másra térhet át. Az áttéréssel okozott költséget köteles a vállalkozásnak megfizetni, kivéve, ha az áttérésre a vállalkozás adott okot, vagy az áttérés egyébként indokolt volt.

A kijavítást vagy kicserélést – a termék tulajdonságaira és a fogyasztó által elvárható rendeltetésére figyelemmel – megfelelő határidőn belül, a fogyasztó érdekeit kímélve kell elvégezni. A vállalkozásnak törekednie kell arra, hogy a kijavítást vagy kicserélést legfeljebb tizenöt napon belül elvégezze.

A kijavítás során a termékbe csak új alkatrészt kerülhet beépítésre.

Nem számít bele a jótállási időbe a kijavítási időnek az a része, amely alatt a fogyasztó a terméket nem tudja rendeltetészerűen használni. A jótállási idő a terméknek vagy a termék részének kicserélése (kijavítása) esetén a kicserélt (kijavított) termék (termék részre), valamint a kijavítás következményeként jelentkező hiba tekintetében újból kezdődik.

A jótállási kötelezettség teljesítésével kapcsolatos költségek a vállalkozást terhelik.

A jótállás nem érinti a fogyasztó jogszabályból eredő – így különösen kellek- és termékszavatossági, illetve kártérítési – jogainak érvényesítését.

Fogyasztói jogvita esetén a fogyasztó a megyei (fővárosi) kereskedelmi és iparkamarák mellett működő békéltető testület eljárását is kezdeményezheti. A jótállási igény a jótállási jeggyel érvényesíthető. Jótállási jegy fogyasztó rendelkezésére bocsátásának elmaradása esetén a szerződés megkötését bizonyítottan kell tekinteni, ha az ellenérték megfizetését igazoló bizonylatot - az általános forgalmi adóról szóló törvény alapján kibocsátott számlát vagy nyugtát - a fogyasztó bemutatja. Ebben az esetben a jótállásból eredő jogok az ellenérték megfizetését igazoló bizonylattal érvényesíthetők.

A fogyasztó jótállási igényét a vállalkozásnál érvényesítheti.

## 2. Kiterjesztett garancia

Az IWELD Kft. a Forgalmazókkal együttműködve, 2 év időtartamra kiterjeszti a kellekszavatossági kötelezettségét a következőkben felsorolt hegesztőgépekre:

**minden GORILLA® típusnévvel ellátott modell, ARC 150 MINI, HEAVY DUTY 250 IGBT, HEAVY DUTY 315 IGBT**

A garanciavállalás során a Polgári Törvénykönyv 6:159. § (hibás teljesítési vélelem) nem alkalmazható, és a kiterjesztett garanciavállalás a Polgári Törvénykönyv 6:159. § - 6:167. § meghatározott kellekszavatossági jellegű felelősségvállalást jelent az alábbi feltételekkel.

A kiterjesztett garancia feltételei fent felsorolt hegesztőgépek esetében:

- Származás igazolása (eredeti számla, tulajdonos változás esetén adás-vételi szerződés) A végfelhasználónak meg kell őrizni a kiterjesztett garancia ideje alatt végig a vásárlást igazoló számlát!
- Kitéltött garancia jegy
- Maximum 12 havonta szakszerviz által elvégzett karbantartás, ami az átvizsgáláson és érintésvédelmi ellenőrzésen túl a teljes burkolat eltávolítása utáni szakszerű takarításból kell, hogy álljon!
- Karbantartást igazoló számlák és karbantartási jegyzőkönyv  
A számláknak és egyéb dokumentumoknak mindenképpen tartalmaznia kell a berendezés típusát (típuszám, modell) és szeriaszámát (Serial no.)!

A kiterjesztett garancia tartalma:

A kiterjesztett garanciát alkatrészs, tényleges javítás, vagy csere formájában biztosítjuk. Amennyiben a javítás nem lehetséges, úgy a hibás eszköz cseréjét biztosítjuk.

A kiterjesztett garancia sem tartalmazza a berendezés postázását, országon belüli szállítását! A termék forgalmazója, szükség esetén, (kötelezettség nélkül) segítséget nyújt a berendezés szakszervizbe való eljuttatásában!

A kiterjesztett garanciális javításokat saját szakszervizünkben a cég telephelyén végezzük:

IWELD Kft. 2314 Halásztelek II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel.: +36 24 532 625

szerviz@iweld.hu

H

# JÓTÁLLÁSI JEGY

Forgalmazó:

**IWELD KFT.**  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc út 90/B  
Tel: +36 24 532-625  
Fax: +36 24 532-626

Sorszám:

..... típusú..... gyári számú .....  
termékre a vásárlástól számított 12 hónapig kötelező jótállást vállalunk a jogszabály szerint. A jótállás lejártá után 3 évig biztosítjuk az alkatrész utánpótlást.

**Vásárláskor kérje a termék próbáját!**

Eladó tölti ki:

A vásárló neve: .....

Lakhelye: .....

Vásárlás napja: ..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

Eladó bélyegzője és aláírása:

## Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre

Bejelentés időpontja: .....

Hiba megszüntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új határideje: .....

A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

.....  
aláírás

Bejelentés időpontja: .....

Hiba megszüntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új határideje: .....

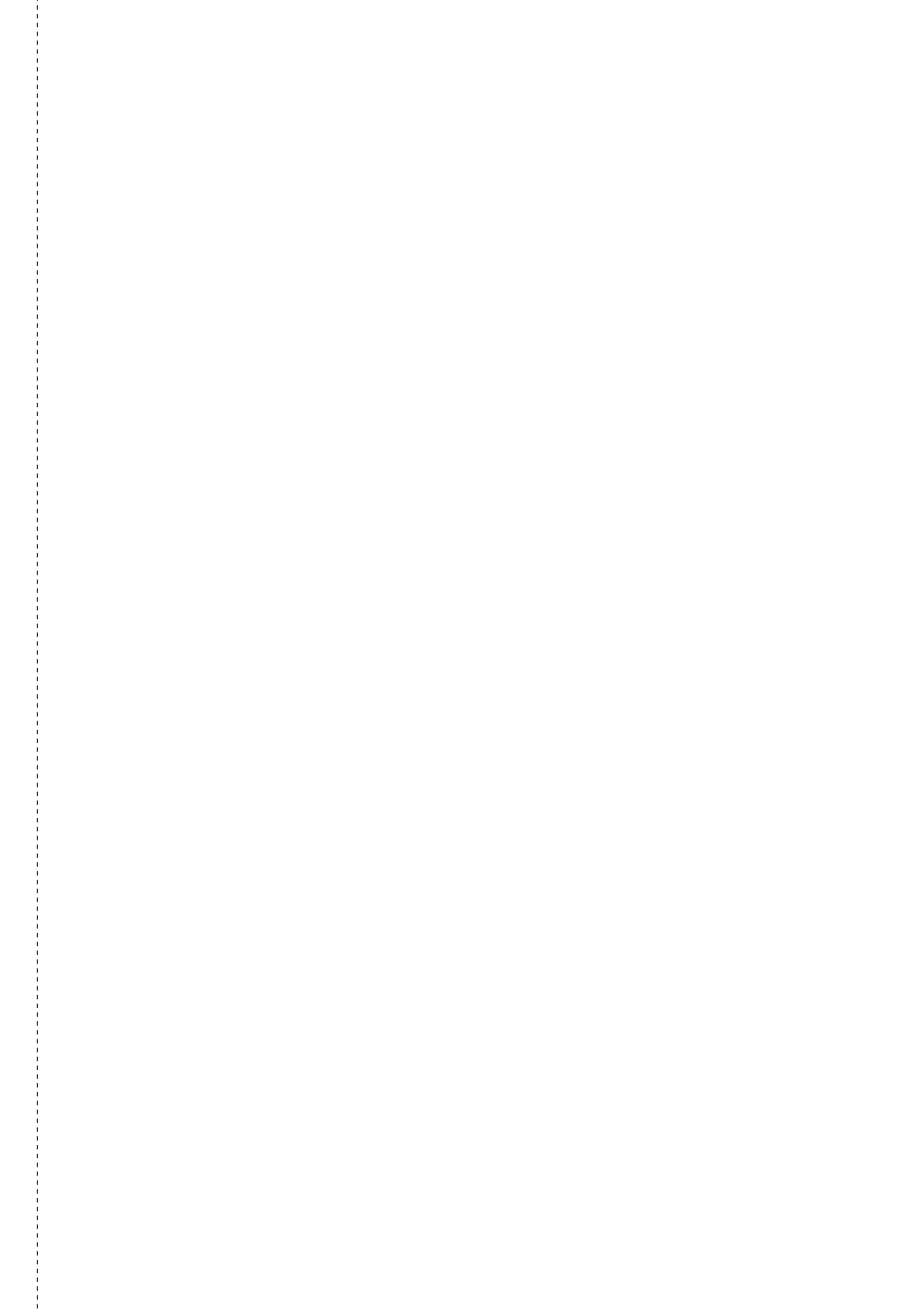
A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

.....  
aláírás

### Figyelem!

A garancia jegyet vásárláskor érvényesíteni kell a készülék gyári számának feltüntetésével! A garancia kizárólag azonos napon, kiállított gyári számmal ellátott számlával együtt érvényes, ezért a számlát őrizze meg!



RO

## Certificat de garanție

Distribuitor:

**IWELD KFT.**

2314 Halásztelek

Str. II.Rákóczi Ferenc 90/B

Ungaria

Tel: +36 24 532-625

Fax: +36 24 532-626

Număr:

..... tipul.....număr de serie .....  
necesare sunt garantate timp de 12 luni de la data de produse de cumpărare, în conformitate cu legea. La trei ani după  
expirarea garanției oferim piese de aprovizionare.

**La cumpărături încercați produsul!**

Completat de către Vanzător:

Numele clientului: .....

Adresa: .....

Data de cumpărare: ..... An..... Lună ..... Zi

Ștampila și semnătura vânzătorului:

### Secțiuni de garanție a perioadei de garanție

Data raportului: .....

Data încetării: .....

Descriere defect: .....

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: ..... Cod de locuri de muncă:.....

..... An..... Lună ..... Zi

.....  
semnătura

Data raportului: .....

Data încetării: .....

Descriere defect: .....

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: ..... Cod de locuri de muncă:.....

..... An..... Lună ..... Zi

.....  
semnătura

### Atenție!

Garanția trebuie să fie validată la timp de cumpărare a biletului fabrica numărul! Garanție numai pe aceeași zi, cu o factură poartă numărul de eliberat este valabil pentru o fabrica, deci proiectul de lege să-l păstrați!



SK

# ZÁRUČNÝ LIST

Distribútor:

**IWELD KFT.**  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc út 90/B  
Tel: +36 24 532-625  
Fax: +36 24 532-626

Poradové číslo:

Výrobok: ..... Typ: ..... Výrobné číslo: .....

**Na tento výrobok platí záruka 12 mesiacov od kúpy podľa platnej legislatívy. Na uplatnenie záruky je nutné predložiť originálny nákupný doklad! Po uplynutí záručnej doby 3 roky Vám zabezpečíme prísun náhradných dielov.**

**Pri kúpe tovaru požiadajte o rozbalenie a kontrolu výrobku!**

Vyplní predajca:

Meno kupujúceho: .....

Bydlisko: .....

Dátum zakúpenia: deň: ..... mesiac: ..... rok: .....

Pečiatka a podpis predajcu:

## ZÁRUČNÉ KUPÓNY

Dátum nahlásenia: .....

Dátum odstránenia vady: .....

Nahlásená vada: .....

Nová záručná doba: .....

Návoz servisu: ..... Číslo práce: .....

Deň: ..... mesiac: ..... rok: .....

.....  
Podpis

Dátum nahlásenia: .....

Dátum odstránenia vady: .....

Nahlásená vada: .....

Nová záručná doba: .....

Návoz servisu: ..... Číslo práce: .....

Deň: ..... mesiac: ..... rok: .....

.....  
Podpis



