

# HASZNÁLATI UTASÍTÁS

IGBT technológiás  
3 funkciós (MIG/MMA/TIG)  
hegesztő inverter

**GORILLA POCKETMIG 205 CAR BODY SYNERGIC**

# CH TARTALOMJEGYZÉK

BEVEZETÉS	3.
FIGYELMEZTETÉSEK	4.
FŐBB PARAMÉTEREK	5.
BEÜZEMELÉS	6.
MŰKÖDÉS	8.
ÓVINTÉZKEDÉSEK	12.

## 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 adatlapján.

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 hőszugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!

### TŰZVESZÉLY!

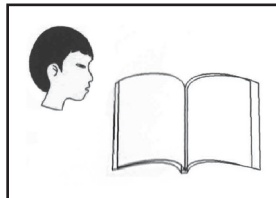
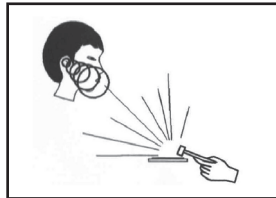
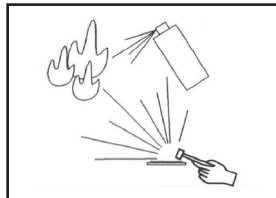
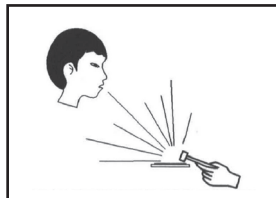
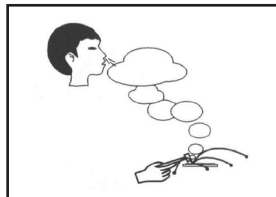
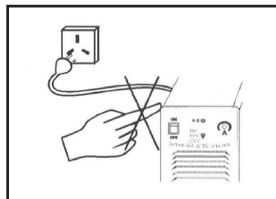
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

### Zaj: Árthat a hallásnak!

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

### Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.

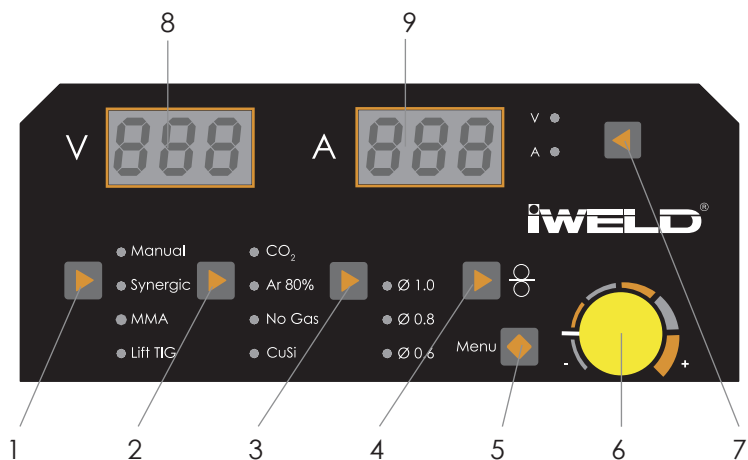


# 1. Fő paraméterek

GORILLA		POCKETMIG 205 CAR BODY SYNERGIC	
Cikkszám		80POCMIG205CBS	
FUNKCIÓK	MIG/MAG/FCAW	Inverter típusa	IGBT
		Digitális kijelző	✓
		Szinerjikus vezérlés	✓
		Polaritásváltás □ FCAW	✓
		2T/4T	✓
		Huzaltoló görgők száma	2
	AWI	Ívgyújtás	contact
		DC AWI	✓
		Impulzus DC AWI	✗
		AC AWI	✗
		Impulzus AC AWI	✗
		2T/4T	✓
		SPOT	✗
		MMA	Arc Force
	Állítható Arc Force		✓
	Hot Start		✓
	Anti Stick		✓
	PARAMÉTEREK	Tartozék hegesztőpisztoly	
Fázisszám		1	
Hálózati feszültség		230 V AC±15% 50/60 Hz	
Max./effektív áramfelvétel		MMA	30.8A/20.2A
		MIG	35A/25A
Teljesítménytényező (cos φ)		0.7	
Hatásfok		85%	
<b>Bekapcsolási idő</b>		190A@60% 132A@100%	
Hegesztőáram		MMA	20A-170A
		MIG/AWI	60-190A
Munkafeszültség		MMA	15.5V-24V
		MIG/AWI	14V-24V
Üresjáratú feszültség		60V	
Szigetelési osztály		F	
Védelmi osztály		IP21S	
Huzalátmérő		0.6-1.0mm	
Huzaltkeres átmérő		Ø 200 mm, 5 kg	
Tömeg		10.5 kg	
Méret (HxSZxM)		450x193x290mm	

## 2. Beüzemelés és működés

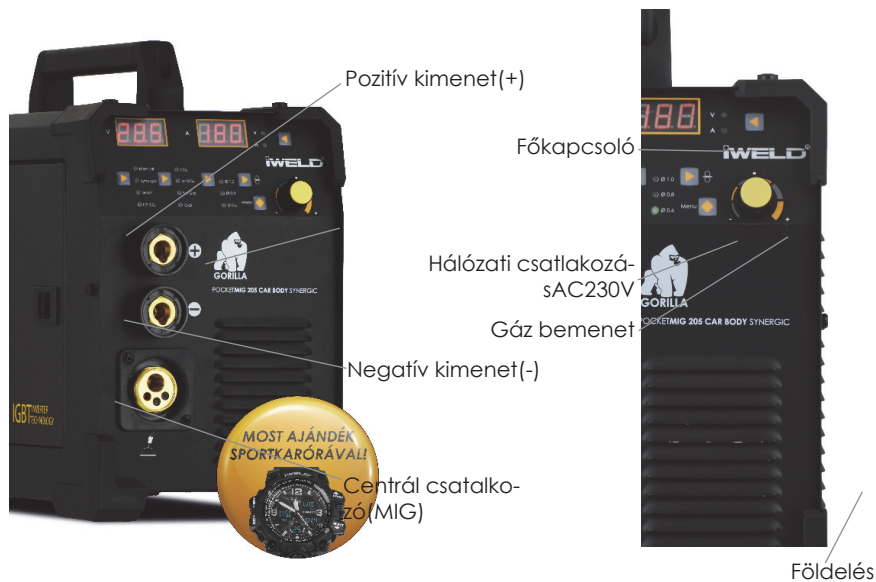
### 2-1. Kezelőpanel elemei



1	Hegesztési mód
2	Gáz fajta
3	Huzalátmérő
4	Manuális huzaladagolás
5	Menü
6	Beállító gomb
7	Volt/Amper kiválasztás
8	Áramerősség kijelző
9	Feszültség kijelző

## 2-2. Hálózatra csatlakozás

1. Minden gép saját bemeneti áramvezetékkel rendelkezik. Megfelelő hálózati aljzaton keresztül a földelt hálózatra kell csatlakoztatni!
2. Az áramvezetéket a megfelelő hálózati csatlakozóba kell bedugni!
3. Multiméterrel ellenőrizzük, hogy a feszültség megfelelő sávtartományban van-e.
4. Ha a munkadarab túl messze van az elektromos aljzattól (50-100 m), és a hosszabbító vezeték túl hosszú, akkor a kábel keresztmetszetét növelni kell a feszültség csökkenésének elkerülése érdekében.



Megjegyzés: Kérjük, a gépet szigorúan telepítse az alábbi lépések szerint. Kapcsolja ki a főkapcsolót, mielőtt bármilyen elektromos csatlakozási műveletet végezne. Ennek a gépnek a védettsége IP21S, ezért ne használja esőben.

### 2-3-1. Kimeneti vezetékek csatlakozása MMA bevontelektródás üzemmódban

1. Mindegyik gépnek két lengő csatlakozója van, amit a panelra csatlakoztathatunk. Ellenőrizzük, hogy jól csatlakozzanak a kábelek, különben mindkét oldal sérülhet, eléghet!
2. Az elektródafogó-vezeték a negatív pólushoz, míg munkadarab (test) a pozitív pólushoz kapcsolódik. Ha nem földelt a hálózat, akkor a gépet a hátulján lévő földelési csatlakozón keresztül külön földelni kell!
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 munkadarab és az elektróda alkalmazás követelményeinek megfelelően válassza ki a helyes polaritást! Általában a pozitív polaritását ajánljuk az bázikus elektróda számára, míg a savas elektródra nincs külön ajánlott polaritás.

## 2-3-2. Működés lépései MMA bevontelektrodás üzemmódban

1. Kapcsolja be a főáram kapcsolót! A hűtőventilátor forogni kezd.
2. Gyakorlati alkalmazásnak megfelelően állítsa a hegesztőáram erősségét a hegesztéshez szükséges értékre a táblázat adatai alapján.  
MIG üzemmódban a feszültséget szabályozhatjuk.
3. Bizonyosodjon meg arról, hogy ezzel az áramerősség tartálékkal az Ön készüléke rendelkezik, más esetben ne is próbálja a munkát elvégezni!
4. Végezze el a hegesztést.

## 2-4-1. Kimeneti vezetékek csatlakozása MIG üzemmódban

1. Csatlakoztassa a MIG hegesztőpisztolyt a hegesztőgép első csatlakozópaneljén található központi csatlakozóhoz és rögzítse a rögzítő anyával.
2. A testkábel csatlakozó dugóját helyezze a panelen található negatív"-"- csatlakozóhoz és elfordítva rögzítse.
3. Helyezze a huzaldobot a huzaltoló tengelyére. Ügyeljen, hogy a hornyos biztosítás a helyére kerüljön. Oldja a huzaltoló szorítócsavarjait és fűzze be a huzalt a vezetőgörgők hornyai közé. Állítsa be a szorítócsavarokkal a megfelelő nyomóerőt.  
Nyomja meg a „huzaltovábbítás” gombot, hogy a huzal áthaladjon a hegesztőpisztolyon.  
Csatlakoztassa a gáztömlőt a gép hátulján található, réz, gázbemeneti csatlakozóra.

## 2-4-2. Működés lépései MIG üzemmódban

1. Telepítés után kövesse az alábbi lépéseket! Kapcsolja be a hegesztőgépet a hátoldalon található főkapcsolóval (ON). A kezelőpanelen lévő LED fény világítani fog és a hűtés elindul. Nyissa meg a gázpalack szelepét és állítsa be kívánt gáznyomást.
2. A kezelőpanelen az üzemmód kapcsolót állítsa MIG állásba és állítsa be a feszültséget és a huzal előtolási sebességét a hegesztési feladatnak megfelelően.
3. Nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját és végezze el a hegesztést.
4. Állítsa be a huzal „visszaégés” idejét a potméterrel, hogy elérje a kívánt huzalhosszt a hegesztés végén.
5. A védőgáz áramlás a hegesztés befejezése után 1 mp.-el leáll.

## 2.4.3. CuSi - (szilícium bronz) MIG Forrasztás

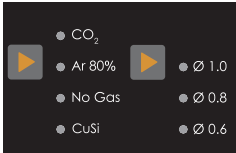
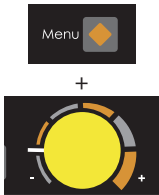
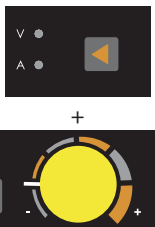
A MIG keményforrasztás ugyanazokat a telepítési és üzemeltetési módszereket használja, mint a MIG hegesztési mód.

A gép MIG keményforrasztáskor történő beállításakor több kulcsfontosságú alkatrésznek kell lennie, amelyeknek megfelelőnek kell lenniük a lehető legjobb eredmény elérése érdekében.

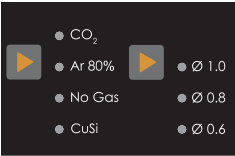
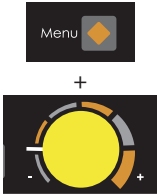
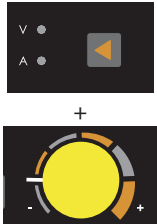
- Kritikus, hogy a szilícium bronzhuzalhoz 100% argon védőgázt használjunk.
- Mivel a szilícium bronzhuzal lágyabb, mint az acél, ezért az „U” huzaltoló görgő használatát ajánljuk, de az „V” huzaltoló görgő is használható.
- A polaritást elektróda pozitívra (DCEP) kell állítani.
- A szilícium bronzhuzal puhasága miatt ajánlott egy teflonbélés, de acélbélés is használható.






## Beállítások manuális MIG módban

Kezelőpanel nyomógombjai  	Gázfajta	CO <sub>2</sub> - MIG hegesztés
		Ar 80%+CO <sub>2</sub> 20%
		No gas - védőgáz nélküli hegesztéshez, önvédő portöltéses hegesztőhuzalhoz
		Cusi- 100% Argon védőgáz és ötvözött, tömör réz hegesztő huzal réz-cink ötvözetek és gyengén ötvözött réz hegesztéséhez valamint horganyzott acéllemezek MIG-forrasztásához.
	Huzalátmérő	Ø=1.0 mm
		Ø=0.8 mm
		Ø=0.6 mm
Menü  	<b>ind</b> (inductance)	-10 - 0 - +10 induktancia
	<b>StP</b> (2T/4T)	2 ütemű vagy 4 ütemű kezelési mód
	<b>HS</b> (Hot Start)	0 - +10
	<b>rin</b> (Ignition speed)	0 - +10 - Ívgyújtás sebessége
	<b>bbt</b> (Burn Back Time)	0 - +10 -hegesztőhuzal visszaégés ideje
A/V gomb+beállító gomb  	<b>U</b> (welding voltage)	12,5V - 30V feszültség
	<b>SPd</b> (Wire feeding speed)	2,0-15,0 m/perc - huzaltolás sebessége


## Beállítások szinergikus MIG módban

Kezelőpanel nyomógombjai  	Gázfajta	CO <sub>2</sub> - MIG
		Ar 80%+CO <sub>2</sub> 20%
	Huzalátmérő	Ø=1.0 mm
		Ø=0.8 mm
		Ø=0.6 mm
Menü  	<b>ind</b> (inductance)	-10 - 0 - +10 induktancia
	<b>StP</b> (2T/4T)	2 ütemű vagy 4 ütemű kezelési mód
	<b>HS</b> (Hot Start)	0 - +10
	<b>rin</b> (Ignition speed)	0 - +10 - Ívgyújtás sebessége
	<b>bbt</b> (Burn Back Time)	0 - +10 -hegesztőhuzal visszaégés ideje
A/V gomb+beállító gomb  	<b>ArL</b> (Arc Length- ívhossz)	-10 - 0 - +10- ívhossz - feszültség finomhangolása
	<b>Cur</b> (Welding current)	60A-160A - Hegesztőáram

## Beállítások MMA módban

Menü   + 	<b>diG</b> (Arc Force)	0-10
	<b>HS</b> (Hot Start)	0-10
	<b>VRD</b> (Csökkentett üresjárat- rati feszültség)	off/on
	<b>Ant</b> (Anti Stick)	off/on
Beállító gomb  	Hegesztőáram	MMA: 20A-160A AWI: 10A-160A

## Beállítások LT AWI módban

Beállító gomb  	Hegesztőáram	AWI: 10A-160A
--	--------------	---------------

## 2.5 Javasolt hegesztési paraméterek

Átmérő (mm)	Ajánlott hegesztőáram(A)	Ajánlott feszültség (V)
Huzal Ø 0.8	50~150	20.8~22.4
Huzal Ø 1.0	80~200	21~25.2
Elektróda Ø 2.5	50~100	---
Elektróda Ø 3.2	80~140	---
Elektróda Ø 4.0	110~200	---

# Óvintézkedések

## Munkaterület

1. A hegesztőkészülék 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  
info@iweld.hu  
www.iweld.hu

Termék:

**GORILLA POCKETMIG 205 CAR BODY SYNERGIC**  
IGBT technológiás 3 funkciós (MIG/MMA/TIG)  
hegesztő inverter

Alkalmazott szabályok (1):

EN 60204-1:2005  
EN 60974-10:2014,  
EN 60974-1:2013

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

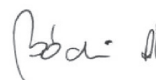
A termékkel és annak használatával kapcsolatos érvényben lévő jogszabályokat meg kell ismerni, figyelembe kell venni és be kell tartani.

Gyártó kijelenti, hogy a fent meghatározott termék megfelel az összes fenti megadott szabálynak és megfelel az Európai Parlament és a Tanács 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU, 2011/65/EU irányelvei által meghatározott követelményeknek.

Szériaszám:



Halásztelek, 2018-09-14



Ügyvezető igazgató:  
Bódi András



# MANUAL DE UTILIZARE

Sursă de alimentare pentru sudare  
cu trei funcții (MIG/MMA/Lift TIG)  
tip inverter IGBT

**GORILLA POCKETMIG 205 CAR BODY SYNERGIC**

# CUPRINS

RO

ÎNTRUDUCERE	3.
AVERTIZARE	4.
PARAMETRII	5.
INSTALARE	6.
OPERARE	8.
PRECAUȚII	12.



## 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!

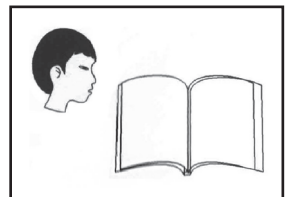
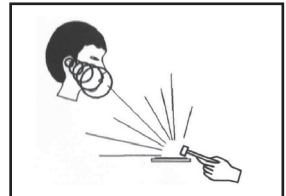
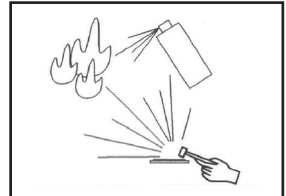
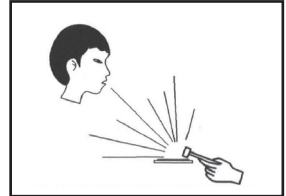
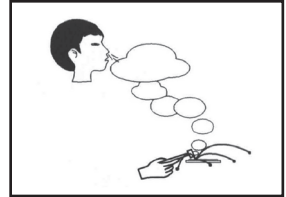
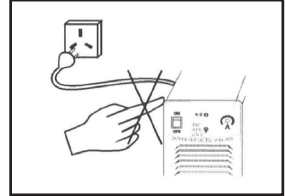
- Vă rugăm să purtați mască de sudură corespunzătoare, filtru și îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja ochii și corpul.
- Folosiți o mască corespunzătoare sau o cortină pentru a feri privitorii de pericol.

### 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.

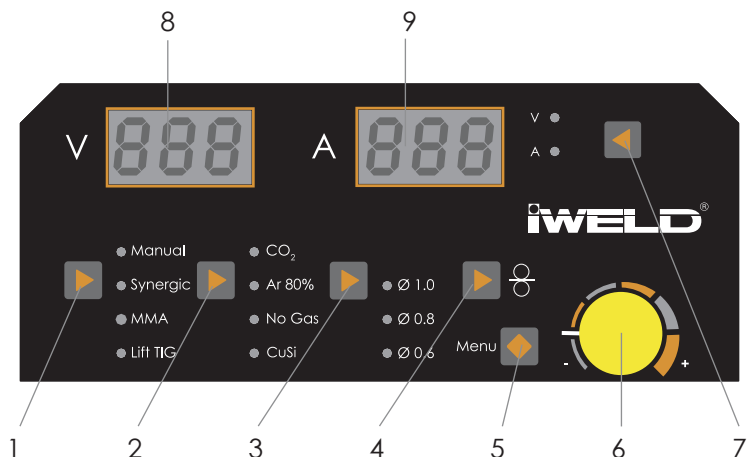


# 1. Parametrii

GORILLA		POCKETMIG 205 CAR BODY SYNERGIC	
Numar articol		80POCMIG205CBS	
FUNKCII	MIG/MAG		
	Tip invertor	IGBT	
	Afisaaj digital	✓	
	Control sinergic	✓	
	Polaritate inversă - FCAW	✓	
	2T/4T	✓	
	Role pentru sârmă	2	
	TIG		
	Aprindere arc	contact	
	DC TIG	✓	
	Pulse DC TIG	✗	
	AC AWI	✗	
	Pulse AC TIG	✗	
	2T/4T	✓	
	SPOT	✗	
	MMA		
	Arc Force	✓	
	Reglabilă Arc Force	✓	
	Hot Start	✓	
Anti Stick	✓		
PARAMETRII	Accesoriu pistol	IGrip 150	
	Numărul de faze	1	
	Tensiune de alimentare	230 V AC±15% 50/60 Hz	
	Curentul de intrare max/ef.	MMA	30.8A/20.2A
		MIG	35A/25A
	Factorul de putere (cos φ)	0.7	
	Randament	85%	
	<b>Raport sarcină de durată</b>	190A@60% 132A@100%	
	Reglare curent de ieșire	MMA	20A-170A
		MIG	60-190A
	Tensiune de ieșire nominală	MMA	15.5V-24V
		MIG	14V-24V
	Tensiune de mers în gol	60V	
	Clasa de izolație	F	
	Grad de protecție	IP21S	
	Diametrul sârmei/elektrod	0.6-1.0mm	
	Diametrul bobina de sârmă	Ø 200 mm, 5 kg	
Masă	10.5 kg		
Dimensiunile	450x193x290mm		

## 2. Instalare și operare

### 2-1. Descrieri ale tabloului de comandă



- 1 Mod de sudare Apăsați butonul pentru a selecta modul de sudare.
  - Mod manual MIG / MAG, FCAW, CuSi
  - Modul sinergic MIG / MAG
  - sudarea MMA
  - Sudarea cu TIG cu aprindere cu arc de contact
- 2 Tip de gaz Apăsați butonul pentru a selecta tipul de gaz
  - CO<sub>2</sub> - MIG / MAG
  - Ar 80% + CO<sub>2</sub> 20% gaz mixt
  - fără gaz - sudură FCAW - numai pentru sârmă de sudură Flux Cored
  - CuSi - 100% gaz de protecție argon și cablu de sudură Silicon Bronze pentru brazare MIG
- 3 Diametru sârmă Apăsați butonul pentru a selecta diametrul firului de sudură.
- 4 Wire inching Apăsați butonul pentru a alimenta firul de sudură
- 5 Meniul Apăsați pentru a accesa meniul și pentru a regla parametrii următori:
  - MIG: Inductanță, Mod de operare - 2T / 4T, Hot Start, Viteză de aprindere, Timp de ardere înapoi
  - MMA: VRD, Arc Force, Hot Start, Anti Stick
- 6 Buton de reglare Rotiți butonul pentru a regla parametrii de sudare selectați
- 7 Selecțare volt / amper Apăsați butonul pentru a regla parametrii următori
  - MIG: tensiunea de sudare, viteza de alimentare a sârmei (SPd)
  - Synergic: curent de sudare, Arc Lungime (corecție de tensiune)
  - MMA și TIG: curent de sudare
- 8 Afișaj curent Afișați curentul de sudură și valoarea altor parametri.
- 9 Afișaj tensiune Afișați tensiunea de sudură și numele scurtat al elementelor de meniu

## 2-2. Racordarea la rețea

1. Fiecare aparat dispune propriul conductor de alimentare de la rețea. Acesta se va racorda la rețeaua de alimentare electrică cu împământare, prin intermediul unei prize corespunzătoare.
2. Conductorul de alimentare se va racorda la priza de rețea corespunzătoare!
3. Se va verifica folosind un multimetru dacă tensiunea este în domeniul corespunzător de valori.
4. Dacă produsul care urmează a fi sudat este foarte departe de generator (50/100 mt.), Extensia utilizată trebuie să fie corect dimensionată pentru a evita căderile de tensiune.



**Notă: Vă rugăm să instalați aparatul strict conform etapelor următoare. Dezactivați întrerupătorul general înainte de operarea oricărei conectări electrice. Clasa de protecție a acestui aparat este IP21S, așadar evitați utilizarea ei în ploaie.**

### 2.3.1 Metodă de instalare MMA

1. Pentru acest aparat de sudură este disponibil un cablu primar de alimentare electrică. Conectați cablul de alimentare electrică la puterea de intrare nominală.
2. Cablul primar trebuie să fie conectat bine la priza corectă pentru a evita oxidarea.
3. Cu ajutorul unui multimetru, asigurați-vă că tensiunea variază în intervalul acceptabil.
4. Introduceți fișa cablului cu portelectrodul în priza „+” de pe panoul din față al aparatului de sudură și strângeți rotind în sensul acelor de ceasornic.
5. Introduceți fișa cablului cu clema de lucru în priza „-” de pe panoul din față al aparatului de sudură strângeți în sensul acelor de ceasornic.
- 6., Este nevoie de legarea la pământ pentru protecție.

### 2-3-2. Etapele operării la regimul de lucru MMA cu electrod acoperit

1. După instalare conform metodei de mai sus și având întrerupătorul general activ, se pornește aparatul, afișajul se aprinde și ventilatorul funcționează.
2. Selectați modul de sudare de la panoul frontal la „MMA” și setați curentul de sudură în funcție de procesul de sudură.
3. Respectați polaritatea la conectare. Pot apărea fenomene ca arc instabil, stropire (împroșcare) excesivă și aderența (lipirea) electrodului în cazul selectării polarității incorecte. Pentru a rezolva această problemă, înlocuiți conexiunea cu fișă rapidă.
4. Selectați un cablu cu secțiune transversală mai mare pentru a reduce căderea de tensiune în cazul în care cablurile secundare (cablul de sudură și cablul de legare la pământ) sunt lungi.
5. Reglați curentul de sudură în funcție de tipul și dimensiunea electrodului, fixați electrodul și efectuați sudarea cu arc în scurt-circuit.

### 2-4-1. Racordarea conductoarelor de ieșire în cazul regimului de lucru MIG

1. Băgați arzătorul de sudură în priza de ieșire „-” de pe panoul frontal și strângeți. Filetați manual sârma în arzător.
2. La sudarea sârmei solide, introduceți fișa cablului de legare la pământ în priza negativă „-” de pe panoul din față și strângeți în sensul acelor de ceasornic. Conectați mecanismul de avans al sârmei la terminalul „+” de pe panoul din mijloc și strângeți.
3. La sudarea sârmei din material fondant, introduceți fișa cablului de legare la pământ în priza negativă „+” de pe panoul frontal și strângeți în sensul acelor de ceasornic. Conectați mecanismul de avans al sârmei la terminalul „-” de pe panoul din mijloc și strângeți.
4. Fixați bobina de sârmă de sudură la axa rack de pe mecanismul de avans al sârmei; asigurați-vă că orificiul roții de avans al sârmei se potrivește cu bolțul de pe axa rack și diametrul sârmei de sudură. Desfaceți șurubul de pe roata de apăsare a sârmei și faceți sârma în mănuașă roții de avans al sârmei, apăsați strâns sârma, dar nu foarte strâns, apoi băgați sârma în arzător. Apăsați butonul de „avans sârmă” pentru a avansa sârma de la sudare la arzător.
5. Conectați strâns furtunul de gaz, care vine din spatele aparatului la ajutorul din cupru al buteliei de gaz.

### 2-4-2. Etapele de operare în cazul regimului de lucru MIG

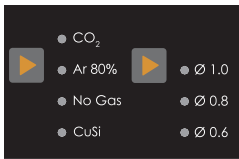
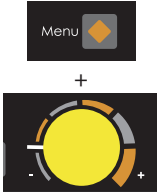
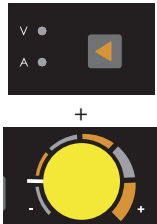
1. După instalare conform metodei de mai sus și după activarea întrerupătorului general, aparatul este activat, afișajul se aprinde și ventilatorul funcționează.
2. Selectați modul de sudură de pe panoul frontal la „Manual” și reglați tensiunea de sudură și viteza de avans al sârmei în funcție de necesitățile practice pentru a obține tensiunea și curentul de sudare dorite. Sau selectați modul „Sinergic” atunci când setarea este efectuată automat de aparat.
3. Apăsați întrerupătorul pentru arzătorul de sudură și se poate face sudarea.
4. La 1s după oprirea arcului, întrerupeți gazul.

### 2.4.3. Lipire tare (brazare) CuSi (bronz cu siliciu) MIG

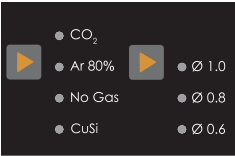
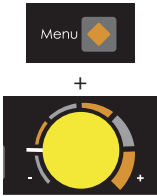
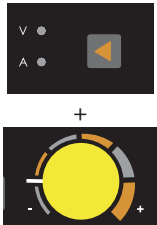
Lipirea tare MIG utilizează aceleași metode de instalare și operare ca la modul de sudare MIG. La configurarea aparatului pentru lipire MIG, există câteva componente-cheie care trebuie să fie corecte pentru a obține cele mai bune rezultate posibile.

- Este vital ca gaz de protecție 100% argon să fie folosit cu sârma de bronz cu siliciu.
- Cum sârma de bronz cu siliciu este mai moale decât oțelul, sunt recomandate role în „U”, dar și rolele în „V” vor funcționa.
- Polaritatea trebuie setată la DCEP.
- Se recomandă un canal de ghidare din Teflon, având în vedere că sârma din bronz cu siliciu este moale, dar va funcționa și un canal de ghidare din oțel.

## Setări în modul manual MIG




Butoanele panoului de control  	Tip gaz:	CO <sub>2</sub> - MIG
		Ar 80%+CO <sub>2</sub> 20%
		No Gas - Sudarea FCAW - numai pentru sârmă de sudură Flux Cored
		CuSi - 100% gaz de protecție Argon și sârmă continuă solidă din cupru pentru îmbinarea cu GMA a aliajelor cupru-zinc și a cuprului slab aliat și pentru lipirea cu GMA a plăcilor din oțel zincate.
	Diametrul drotu:	1.0 mm
		0.8 mm
		0.6 mm
Meniul  	<b>ind</b> (inductance)	-10 - 0 - +10 - inductanță
	<b>StP</b> (2T/4T)	mod 2T/4T
	<b>HS</b> (Hot Start)	0 - +10
	<b>rin</b> (Ignition Speed)	0 - +10 - Viteza de aprindere
	<b>bbt</b> (Burn Back Time)	0 - +10
buton A/V  	<b>U</b> (Welding voltage)	12,5V - 30V - Tensiunea de sudare
	<b>SPd</b> (Wire feeding speed)	2,0-15,0 m/min - Viteza de alimentare a sârmei

## Setări în modul sinergic MIG


Butoanele panoului de control  	Tip gaz:	CO <sub>2</sub> - MIG
		Ar 80%+CO <sub>2</sub> 20%
	Diametrul drotu:	Ø=1.0 mm
		Ø=0.8 mm
Ø=0.6 mm		
Meniul  	<b>ind</b> (inductance)	-10 - 0 - +10 - inductanță
	<b>StP</b> (2T/4T)	mod 2T/4T
	<b>HS</b> (Hot Start)	0 - +10
	<b>rin</b> (Ignition Speed)	0 - +10 - Viteza de aprindere
	<b>bbt</b> (Burn Back Time)	0 - +10
	buton A/V  	<b>ArL</b> (Arc Length)
<b>Cur</b> (Welding current)		60A-160A - Sudare de curent



## Settings in MMA mode

Meniul   + 	<b>diG</b> (Arc Force)	0-10
	<b>HS</b> (Hot Start)	0-10
	<b>VRD</b> (Voltage reduction)	off/on
	<b>Ant</b> (Anti Stick)	off/on
Buton de reglare 	Welding current	MMA: 20A-160A -Sudare de curent TIG: 10A-160A - Sudare de curent

## Settings in Lift TIG mode

Buton de reglare 	Sudare de curent	TIG: 10A-160A
---	------------------	---------------

## 2.5 Recommended welding parameters

Diametru (mm)	Curent de sudare recomandat (A)	Tensiune de sudare recomandată (V)
Wire Ø 0.8	50~150	20.8~22.4
Wire Ø 1.0	80~200	21~25.2
Electrod Ø 2.5	50~100	---
Electrod Ø 3.2	80~140	---
Electrod Ø 4.0	110~200	---

# 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  
info@iweld.hu  
www.iweld.ro

Produsul: **GORILLA POCKETMIG 205 CAR BODY SYNERGIC**  
Tehnologia IGBT, controlat de microprocesor Aparate de sudare cu două funcțiune MIG, MMA

Standardele aplicate (1): EN 60204-1:2005  
EN 60974-10:2014,  
EN 60974-1:2013

(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 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU și 2011/65/EU

Serie de fabricație: 

Halásztelek, 14. 09. 2018

  
Director Executiv  
Bódi András



# NÁVOD NA OBSLUHU

Multifunkčný zvarací inverter pre zváranie v ochrannom plyne (MIG/MAG) a pre zváranie s obalenou elektródou MMA, s technológiou IGBT

**GORILLA POCKETMIG 205 CAR BODY SYNERGIC**

# OBSAH

SK

ÚVOD	3.
POZOR	4.
HLAVNÉ PARAMETRE	5.
INŠTALÁCIA	6.
PREVÁDZKA	8.
OPATRENIA	12.

# ÚVOD

V prvom rade sa chceme poďakovať, že ste si vybrali IWELD zväracie alebo rezacie zariadenia.

Naším cieľom je podporovať Vašu prácu s najmodernejšími a spoľahlivými nástrojmi pre domáce aj priemyselné použitie. V tomto duchu teda vyvíjame naše zariadenia a nástroje. Všetky naše zväracie a rezacie zariadenia sú na báze pokročilej invertorovej technológie, pre zníženie hmotnosti a rozmerov hlavného transformátora.

V porovnaní s klasickými transformátorovými zariadeniami je účinnosť týchto zariadení o vyššia o vyše 30%. Výsledkom použitej technológie a použitých kvalitných súčiastok je dosiahnutie stabilných vlastností výrobku, vysokého výkonu, a zabezpečuje energeticky účinné a environmentálne priateľské použitie.

Mikroprocesorom riadené ovládanie a podporné zväracie funkcie neustále pomáhajú udržiavať optimálne charakteristiky zvärania a rezania.

Prosíme o pozorné prečítanie tohto návodu na používanie ešte pred uvedením zariadenia do prevádzky!

Návod na používanie popisuje zdroje nebezpečenstiev počas zvärania, obsahuje technické parametre, funkcie, a poskytuje podporu pre manipuláciu a nastavenie, ale nezabudnite, že neobsahuje znalosti zvärania!

Ak vám návod neposkytuje dostatočné informácie, obráťte sa na svojho distribútora o ďalšie informácie!

V prípade akejkoľvek chyby alebo inej záručnej udalosti dodržujte „Všeobecné záručné podmienky“.

Návod na používanie a súvisiace dokumenty sú k dispozícii aj na našej webovej stránke v produktovom liste.

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

## 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!

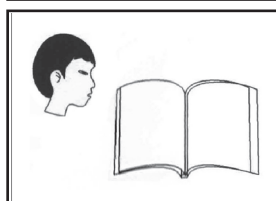
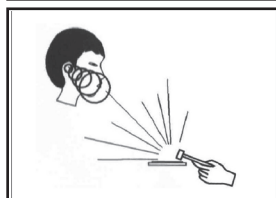
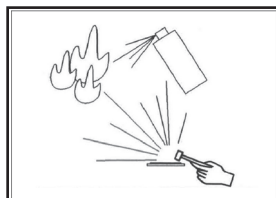
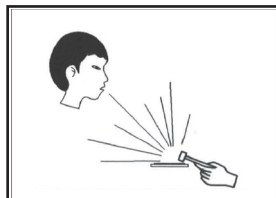
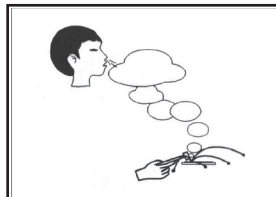
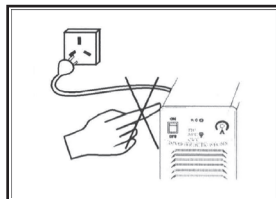
### Hluk: Môže viesť k poraneniu ucha.

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

### Porucha stroje:

- Dôkladne prečítajte návod na obsluhu.

Obráťte sa na distribútora zariadenia.



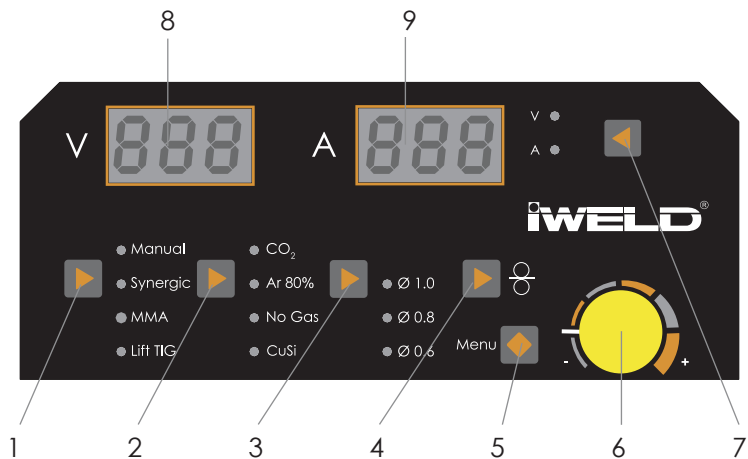


# 1. Hlavné parametre

GORILLA		POCKETMIG 205 CAR BODY SYNERGIC	
Obj. č.		80POCMIG205CBS	
FUNKCIE	MIG/MAG	Typ invertoru	IGBT
		Digitálny displej	✓
		Synergicky riadený	✓
		Zmena polarity FCAW	✓
		2T/4T	✓
	Počet podávacích kladiek	2	
	TIG	Zapaľovanie	contact
		DC TIG	✓
		Pulse DC TIG	✗
		AC TIG	✗
		Pulse AC TIG	✗
		2T/4T	✓
		SPOT	✗
	MMA	Arc Force	✓
		Nastaviteľný Arc Force	✓
		Hot Start	✓
		Anti Stick	✓
	MIG IGrip horák v balení		IGrip 150
	Počet fáz		1
Napájacie napätie		230 V AC±15% 50/60 Hz	
Max. / efektívny odber prúdu	MMA	30.8A/20.2A	
	MIG	35A/25A	
Účinník (cos φ)		0.7	
Účinnosť		85%	
<b>Dovolený zaťažovateľ*</b>		190A@60% 132A@100%	
Zvárací prúd	MMA	20A-170A	
	MIG	60-190A	
Zváracie napätie	MMA	15.5V-24V	
	MIG	14V-24V	
Napätie naprázdno		60V	
Trieda ochrany		F	
Krytie		IP21S	
Priemer drôtu/elektrodu		0.6-1.0mm	
Priemer cievky drôtu		Ø 200 mm, 5 kg	
Hmotnosť		10.5 kg	
Rozmery		450x193x290mm	

## 2. Inštalácia a prevádzka

### 2-1. Popis ovládacieho panelu



1	Zvárací mód
2	Typ plynu
3	Priemer drôtu
4	studený posun drôtu
5	Meniul
6	Otočné tlačidlo
7	výber Volt/Ampér
8	Displej prúdu
9	Displej napätia

## 2-2. Pripojenie vstupných káblov

1. Každá zväračka je vybavená so vstupným káblom, pripojte do zodpovedajúcej elektrickej siete s istením a napätím podľa technického listu.
2. Primárny vodič má byť pripojený do zodpovedajúcej zástrčky pre zabráneniu oxidácie.
3. Použite multimeter pre kontrolu rozsahu napätia.
4. Ak je elektrické pripojenie veľmi ďaleko od zväraanej súčiastky ( 50-100m ), je potrebné použiť predlžovacie káble s väčším prierezom, aby sa eliminoval pokles napätia na vodiči.



**Poznámka: Zväračku prosím inštalujte podľa pokynov daných v tomto návode. Vypnite zariadenie pri každej manipulácii s elektrickými pripojeniami. Trieda ochrany tohto zariadenia je IP21S, preto ju nepoužívajte v daždi.**

### 2.3.1. Inštalácia pre mód MMA ( ROZ )

1. Pre tento zvärací stroj je k dispozícii primárny napájací kábel. Pripojte napájací kábel k menovitému vstupnému výkonu.
2. Primárny kábel by mal byť pevne pripojený k správnej zásuvke, aby sa zabránilo oxidácii.
3. Skontrolujte, či sa hodnota napätia mení v prijateľnom rozsahu s multimetrom.
4. Zasuňte zástrčku kábla s držiakom elektród do zásuvky „+“ alebo „-“ na prednom paneli zväracieho stroja podľa typu elektródy a utiahnite ju v smere hodinových ručičiek.
5. Zasuňte zástrčku kábla s pracovnou svorkou do zásuvky „-“ alebo „+“ na prednom paneli zväracieho stroja podľa typu elektródy a utiahnite ju v smere hodinových ručičiek.
6. Z bezpečnostných dôvodov je potrebné uzemnenie.

## 2.3.2 Používanie s metódou MMA (ROZ)

1. Po nainštalovaní podľa vyššie uvedeného postupu a zapnutí hlavného vypínača sa stroj zapne, displej sa rozsvieti a ventilátor pracuje.
2. Zvoľte režim zvárania na prednom paneli na "MMA" a nastavte zvärací prúd podľa zväracieho procesu.
3. Pri pripájaní dodržujte polaritu. Fenomény, ako je nestabilný oblúk, nadmerný rozstrek a prilepenie elektród, môžu byť spôsobené aj s nesprávnou polaritou. Ak chcete vyriešiť tento problém, vymeňte polaritu káblov.
4. Vyberte väčší prierezový kábel, aby sa znížil úbytok napätia, ak sú sekundárne káble (zvärací kábel a uzemňovací kábel) dlhé.
5. Nastavte zvärací prúd podľa typu a veľkosti elektródy, upevnite elektródu a vykonajte zváranie.

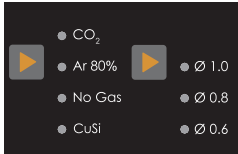
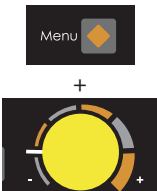
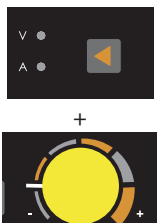
### 2-4-1. Inštalácia pre mód MIG

1. vložte zvärací horák do eurokonektora na prednej strane zväračky a dotiahnite maticu. Drôt vsuňte do horáka manuálne.
2. Pri zváraní s plným drôtom zasuňte zástrčku uzemňovacieho kábla do zápornej zásuvky „-“ na prednom paneli a utiahnite ju v smere hodinových ručičiek. Pripojte podávač drôtu do svorky „+“ na strednom paneli a utiahnite ho.
3. Pri zváraní s trubičkovým drôtom zasuňte zástrčku uzemňovacieho kábla do zápornej zásuvky „+“ na prednom paneli a utiahnite ju v smere hodinových ručičiek. Pripojte podávač drôtu do svorky „-“ na strednom paneli a utiahnite ho.
4. Upevnite cievku zväracieho drôtu na os stojana na podávači drôtu; Dbajte na to, aby sa otvor podávacieho kolesa drôtu dobre zhodoval so skrutkou na osi stojana a priemerom zväracieho drôtu. Uvoľnite skrutku na koliesku na stlačenie drôtu a dajte drôt do rukavíc podávacieho kolesa drôtu, pevne zatlačte drôt, ale nie príliš tesne, a potom ho navlečte do horáka. Stlačte tlačidlo „posuv drôtu“, aby sa vodič zvära zo zvárania do horáka.
5. Pripojte plynovú hadicu k vstupu, ktorá vchádza do zadnej strany stroja.

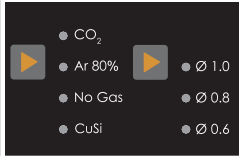
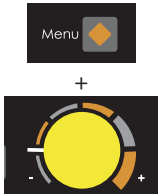
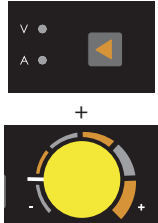
### 2-4-2. Používanie s módom MIG

1. Po nainštalovaní podľa vyššie uvedeného postupu a zapnutí hlavného vypínača sa stroj zapne, displej sa rozsvieti a ventilátor pracuje.
2. Zvoľte režim zvárania na prednom paneli na „Manual“ a podľa praktických skúseností nastavte zväracie napätie a rýchlosť podávania drôtu, aby ste získali požadované zväracie napätie a zvärací prúd. Alebo zvoľte režim „Synergic“, keď zariadenie automaticky vykoná nastavenie podľa požadovanej hodnoty rýchlosti podávania drôtu.
3. Stlačte spínač zväracieho horáka a môžete vykonať zváranie.
4. Po zastavení oblúka sa plyn vypne o 1s.




## Nastavenia v manuálnom režime MIG

<p>Tlačidlá ovládacieho panela</p> 	<p>Typ plynu:</p>	CO <sub>2</sub> - zváranie MIG/MAG so zmesným plynom
		Ar 80%+CO <sub>2</sub> 20%
		No Gas - Bez plynu - zváranie FCAW - len pre trubičkový drôt s vlastnou ochranou
		CuSi - 100% ochranný plyn Argón pre zváranie a spájkovanie bronzových materiálov
	<p>Priemer drôtu</p>	1.0 mm
		0.8 mm
		0.6 mm
<p>Menu</p> 	<p><b>ind</b> (inductance)</p>	-10 - 0 - +10
	<p><b>StP</b> (2T/4T)</p>	mód 2T/4T
	<p><b>HS</b> (Hot Start)</p>	0 - +10
	<p><b>rin</b> (Ignition Speed)</p>	0 - +10 - Nábehová rýchlosť
	<p><b>bbt</b> (Burn Back Time)</p>	0 - +10 - čas spätného zahorenia drôtu
<p>Tlačidlo A/V</p> 	<p><b>U</b> (Welding voltage)</p>	12,5V - 30V zváracie napätie
	<p><b>SPd</b> (Wire feeding speed)</p>	2,0-15,0 m/min rýchlosť podávania drôtu


## Nastavenia v MIG synergickom režime

Tlačidlá ovládacieho panela  	Typ plynu:	CO <sub>2</sub> - zváranie MIG/MAG so zmesným plynom
		Ar 80%+CO <sub>2</sub> 20%
	Priemer drôtu	Ø=1.0 mm  Ø=0.8 mm  Ø=0.6 mm
Meniul  	<b>ind</b> (indukcia)	-10 - 0 - +10
	<b>StP</b> (2T/4T)	mód 2T/4T
	<b>HS</b> (Hot Start)	0 - +10
	<b>rin</b> (Ignition Speed)	0 - +10 - Nábehová rýchlosť
	<b>bbt</b> (Burn Back Time)	0 - +10 - čas spätného zahorenia drôtu
A/V button  	<b>ArL</b> (Arc Length)	-10 - 0 - +10 - výška oblúka ( korekcia napätia )
	<b>Cur</b> (Welding current)	60A-160A zvárací prúd

## Nastavenia v režime MMA

Meniul   + 	<b>diG</b> (Arc Force)	0-10
	<b>HS</b> (Hot Start)	0-10
	<b>VRD</b> (Voltage reduction)	off/on
	<b>Ant</b> (Anti Stick)	off/on
Otočné tlačidlo  	zvrací prúd	MMA: 20A-160A TIG: 10A-160A

## Nastavenia v režime TIG

Otočné tlačidlo  	zvrací prúd	TIG: 10A-160A
--	-------------	---------------

### 2.5 Parametrii de sudare recomandați

Priemer (mm)	Odporúčaný zvrací prúd (A)	Odporúčané zvracie napätie (V)
Drôt Ø 0.8	50~150	20.8~22.4
Drôt Ø 1.0	80~200	21~25.2
Drôt Ø 2.5	50~100	---
Elektróda Ø 3.2	80~140	---
Elektróda Ø 4.0	110~200	---

# 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 inverter 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 inverter 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 inverter 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 používaním 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  
info@iweld.hu  
www.iweld.hu

Výrobok:

**GORILLA POCKETMIG 205 CAR BODY SYNERGIC**  
Multifunkčný zvärací inverter pre zváranie v  
ochrannom plyne (MIG/MAG) a pre zváranie s  
obalenou elektródou MMA, s technológiou IGBT

Plne zodpovedá normám:(1)

EN 60204-1:2005  
EN 60974-10:2014,  
EN 60974-1:2013

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

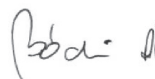
Výrobca prehlasuje, že tento konkrétny produkt je v súlade so všetkými vyššie uvedenými redpismi, a to tiež v súlade so všetkými špecifikovanými základnými požiadavkami Smernice 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU, 2011/65/EU

Sériové číslo:



Halásztelek (Maďarsko),

18/09/14



Konateľ spoločnosti:  
András Bódi



## **MANUALE D'UTILIZZO**

Tipo di inverter IGBT  
Tre funzioni (MIG / MMA / Lift TIG)  
Saldatrice

**GORILLA POCKETMIG 205 CAR BODY SYNERGIC**

# INDEX

INTRODUZIONE	3.
ATTENTION	4.
MAIN PARAMETERS	5.
INSTALLATION	6.
OPERATION	8.
CAUTIONS	12.

## 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

## ATTENZIONE!

La saldatura è un processo pericoloso. L'operatore e le altre persone presenti nell'area di lavoro devono seguire le seguenti regole di sicurezza e sono obbligate ad indossare gli idonei dispositivi di sicurezza individuali.

- Lo spegnimento dell'apparecchio durante la fase di lavoro può danneggiare l'impianto.
- Dopo saldatura scollegare sempre il cavo di supporto elettrodo dall'impianto.
- Collegare sempre l'impianto ad una rete elettrica protetta e sicura.
- Utilizzare cavi ed accessori in condizioni perfette.
- L'operatore deve essere qualificato!

### Shock elettrico

- Collegare il cavo di messa a terra in accordo con le normative standard.
- Evitare il contatto a mani nude di tutte le componenti attive del circuito elettrico, elettrodo e filo di saldatura. È necessario che l'operatore indossi guanti idonei mentre esegue le operazioni di saldatura.
- L'operatore deve mantenere il pezzo da lavorare, isolato da se stesso.

### Fumo e gas generati durante la saldatura o il taglio possono essere dannosi per la salute

- Evitare di respirare gas e fumi di saldatura.
- Mantenere sempre ben areata la zona di lavoro.

### Radiazioni nocive di saldatura sono pericolose per gli occhi e la pelle.

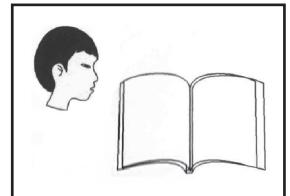
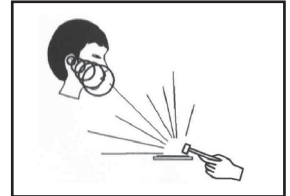
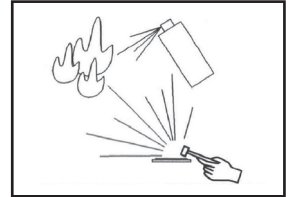
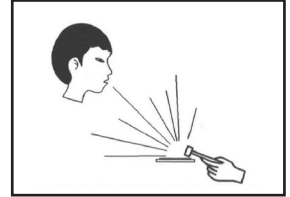
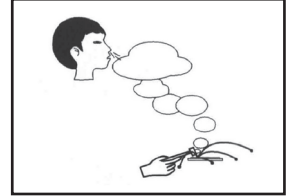
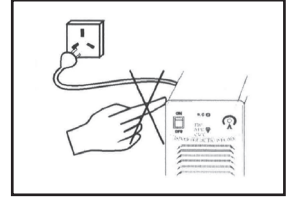
- Indossare un adeguato casco per saldatura con filtro per radiazioni luminose e abbigliamento adeguato durante le operazioni di saldatura.
- Occorre inoltre adottare misure per proteggere gli altri nell'area di lavoro.

### Pericolo di incendio!

- Le proiezioni di saldatura possono dare origine ad incendi. Accertarsi di rimuovere tutti i materiali infiammabili dall'area di lavoro.
- Tenere nelle vicinanze un estintore in caso di emergenza.

### Malfunzionamento

- Consultare il manuale (FAQs)
- Consultare il rivenditore di zona

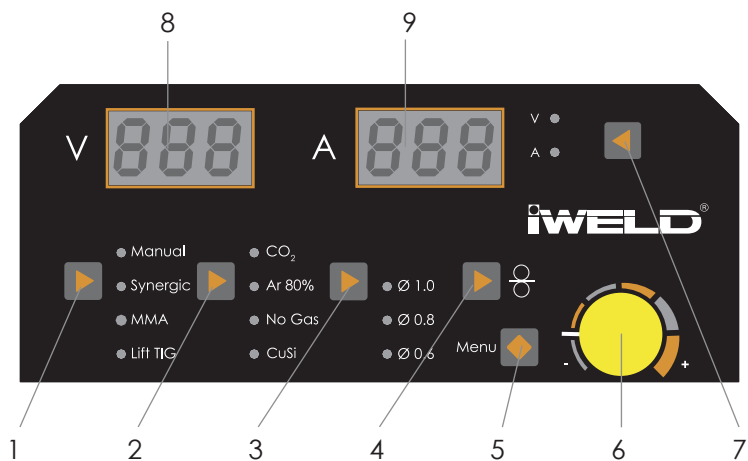


# 1. Parametri

GORILLA		POCKETMIG 205 CAR BODY SYNERGIC
Art. Nr.		80POCMIG205CBS
FUNZIONI	Art No	IGBT
	GENERALE	
	Tipo inverter	✓
	Display digitale	✓
	Custodia in plastica	✓
	MIG/MAG	
	Polarità inversa - FCAW	✓
	2T/4T	2
	Rulli d'avanzamento filo	contact
	TIG	
	Accensione	✓
	DC TIG	✗
	Pulse DC TIG	✗
	AC AWI	✗
	Pulse AC TIG	✓
	2T/4T	✗
	MMA	
	SPOT	✓
	Arc Force	✓
Regolabile Arc Force	✓	
Hot Start	✓	
Accessori Torcia		IGrip 150
Numero di fase		1
Tensione di rete		230 V AC±15% 50/60 Hz
Corrente assorbita massima/ effettiva	MMA	30.8A/20.2A
	MIG	35A/25A
Fattore di potenza (cos φ)		0.7
Efficienza		85%
<b>Ciclo di lavoro</b>		190A@60% 132A@100%
Gamma corrente di saldatura	MMA	20A-170A
	MIG	60-190A
Gamma tensione di lavoro	MMA	15.5V-24V
	MIG	14V-24V
Tensione a vuoto		60V
Classe isolamento		F
Grado di protezione		IP21S
Diametro del filo/elettrodo		0.6-1.0mm
Dimensione della bobina		Ø 200 mm, 5 kg
Peso		10.5 kg
Dimensioni (lung. x larg. x alt.)		450x193x290mm
DATA TECNICI		

## 2. Installazione

### 2-1. Descrizione pannello di controllo



1	Metodo di saldatura
2	Tipo di gas:
3	Diametro filo
4	Avanzamento filo
5	Menu
6	Potenziometro di comando
7	Selezione Volt/Ampere
8	Display corrente
9	Display voltaggio



## 2-2. Collegamento alla rete

1. Ogni macchina ha un proprio cavo di alimentazione primario, deve essere collegato alla rete tramite una presa di corrente con messa a terra.
2. Il cavo di alimentazione deve essere collegato a una presa di corrente appropriata.
3. Verificare con un multimetro il corretto voltaggio di alimentazione.
4. Se il manufatto da saldare è molto lontano dal generatore (50/100 mt.), la prolunga utilizzata deve essere correttamente dimensionata per evitare cadute di tensione.



**Note:** Prego installare l'impianto seguendo i successivi passaggi Disinserire l'alimentazione prima di effettuare qualsiasi operazione. La classe di protezione del generatore è IP21S, Quindi evitare di utilizzarlo se piove

### 2.3.1 Collegamento modalità MMA

1. Il generatore è provvisto di cavo di alimentazione primaria.
2. Collegare il cavo di alimentazione alla presa corretta
3. Verificare con un multimetro il corretto voltaggio di alimentazione.
4. Collegare la pinza porta-elettrodo alla presa pannello "+" sul pannello frontale e serrare ruotando in senso orario
5. Collegare il cavo massa alla presa pannello "-" sul pannello frontale e serrare ruotando in senso orario
6. La messa a terra è necessaria per motivi di sicurezza

La connessione come menzionato sopra in 2.3.1 è polarità DCEP.

L'operatore può scegliere DCEP / DCEN in base al requisito di applicazione del pezzo e dell'elettrodo. Generalmente, la polarità DCEP è consigliata per l'elettrodo di base, mentre non è richiesto alcun requisito di polarità speciale per l'elettrodo acido.

### 2.3.2 Utilizzo in modalità MMA

1. Una volta collegata seguendo le indicazioni sopra riportate, posizionare l'interruttore sul pannello posteriore su ON, Il display si accende e la ventola comincia a funzionare.
2. Selezionare il modo di saldatura "MMA" dal pannello frontale e settare la corrente in accordo al tipo di elettrodo e il diametro da utilizzare.
3. Osservare la polarità di collegamento in relazione al tipo di elettrodo. La scelta della polarità non-corretta potrebbe influire sulla stabilità dell'arco, eccessive proiezioni e inappropriata adesione del bagno.
4. Scegliere sezioni grandi per i cavi di saldatura (per evitare cadute di tensione ) nel caso si necessiti di cavi lunghi
5. Impostare la corrente di saldatura in relazione al tipo di elettrodo e al diametro da utilizzare

**Note: Questa tabella è indicata per acciai al carbonio. Per altri materiali consultare le relative tabelle**

### 2.4.1 Collegamento in modalità MIG

1. Connettere la torcia di saldatura MIG all'attacco EURO sul pannello frontale e serrare la ghiera fino in fondo.
2. . Quando si salda utilizzando filo pieno, la massa viene collegata alla presa pannello "-"
3. Quando si salda utilizzando filo animato FCAW, la massa viene collegata alla presa pannello "+"
4. Posizionare la bobina sull'apposito supporto e serrare la ghiera. Inserire il filo all'interno dell'apposita guida, facendolo scorrere all'interno delle gole calibrate sui rulli per inserirsi infine nella guida di collegamento con la torcia di saldatura. Chiudere il gruppo pressore e registrare il valore di spinta individuando il valore sulla scala graduata. Premere il tasto "wire feeding" all'interno del vano bobina, per completare l'inserimento del filo nella torcia, automaticamente.
5. Collegare la bombola all'apposito portagomma sul pannello posteriore del generatore.

### 2.4.2 Utilizzo in modalità MIG

1. Una volta collegata seguendo le indicazioni sopra riportate, posizionare l'interruttore sul pannello posteriore su ON, Il display si accende e la ventola comincia a funzionare.
2. Selezionare la modalità di saldatura "Manuale" sul pannello frontale, per settare i valori di tensione e velocità del filo a piacere. Selezionando "Synergic" i valori di corrente e tensione si modificheranno assieme seguendo una curva sinergica.
3. Premendo il pulsante sulla torcia, il processo di saldatura ha inizio
4. Una volta conclusa la saldatura, il gas di protezione continuerà a fuoriuscire dalla torcia, per 1sec.

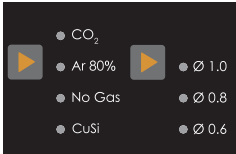
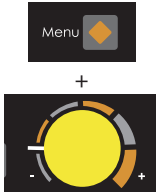
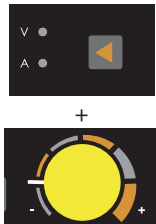
### 2.4.3. CuSi – Brasatura MIG

Per la brasatura MIG si seguono le stesse indicazioni e collegamenti della saldatura Mig con filo pieno

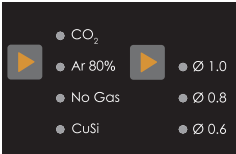
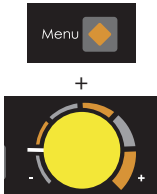
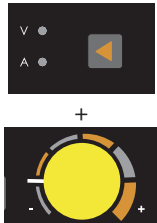
Quando si imposta la macchina per la brasatura MIG, ci sono diversi componenti chiave che devono essere corretti per ottenere i migliori risultati possibili.

- E' fondamentale nella brasatura mig, utilizzare come gas di protezione Argon 100%
- Essendo il CuSi un filo più tenero dell'acciaio, si consiglia l'utilizzo dei rulli traina filo con cava "U". nell'eventualità anche i rulli con cava "V" posso essere utilizzati.
- La polarità deve essere impostata su DCEP( Corrente continua, elettrodo al positivo)
- Si consiglia l'utilizzo di guaine guidafile in Teflon

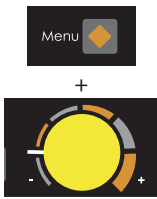

## Impostazioni in modalità MIG manuale

<p>Pulsanti del pannello di controllo</p> 	<p>Tipo di gas:</p>	CO <sub>2</sub> - MIG/MAG
		Ar 80%+CO <sub>2</sub> 20%
		- No gas-Filo animato autoprotetto FCAW – Solo per fili animate
		- CuSi – 100% Argon per brasatura MIG
	<p>Diametro del filo:</p>	1.0 mm
		0.8 mm
		0.6 mm
<p>Menu</p> 	<p><b>ind</b> (inductance)</p>	-10 - 0 - +10
	<p><b>StP</b> (2T/4T)</p>	2T or 4T
	<p><b>HS</b> (Hot Start)</p>	0 - +10
	<p><b>rin</b> (Ignition Speed)</p>	0 - +10 -
	<p><b>bbt</b> (Burn Back Time)</p>	0 - +10
<p>pulsante A/V</p> 	<p><b>U</b> (Welding voltage)</p>	12,5V - 30V - Tensione di saldatura
	<p><b>SPd</b> (Wire feeding speed)</p>	2,0-15,0 m/min - Velocità di avanzamento del filo


## Impostazioni in modalità sinergica MIG

Pulsanti del pannello di controllo  	Tipo di gas:	CO <sub>2</sub> - MIG/MAG welding
		Ar 80%+CO <sub>2</sub> 20%
	Diametro del filo:	Ø=1.0 mm Ø=0.8 mm Ø=0.6 mm
Menu  	<b>ind</b> (inductance)	-10 - 0 - +10
	<b>StP</b> (2T/4T)	2T or 4T
	<b>HS</b> (Hot Start)	0 - +10
	<b>rin</b> (Ignition Speed)	0 - +10
	<b>bbt</b> (Burn Back Time)	0 - +10
pulsante A/V  	<b>ArL</b> (Arc Length)	-10 - 0 - +10 - Regolazione della tensione di saldatura:
	<b>Cur</b> (Welding current)	60A-160A - Corrente di saldatura

## Impostazioni in modalità MMA

<p>Menu</p> 	<p><b>diG</b> (Arc Force)</p>	0-10
	<p><b>HS</b> (Hot Start)</p>	0-10
	<p><b>VRD</b> (Voltage reduction)</p>	spento/acceso
	<p><b>Ant</b> (Anti Stick)</p>	spento/acceso
<p>Potenziometro di comando</p> 	<p>Corrente di saldatura</p>	<p>MMA: 20A-160A TIG: 10A-160A</p>

## Settings in Lift TIG mode

<p>Potenziometro di comando</p> 	<p>Corrente di saldatura</p>	<p>TIG: 10A-160A</p>
---	------------------------------	----------------------

## 2.5 Parametre di saldatura consigliata

Diametro (mm)	Corrente di saldatura consigliata (A)	Tensione di saldatura consigliata (V)
Filo Ø 0.8	50~150	20.8~22.4
Filo Ø 1.0	80~200	21~25.2
Elettrodo Ø 2.5	50~100	---
Elettrodo Ø 3.2	80~140	---
Elettrodo Ø 4.0	110~200	---

## 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  
info@iweld.hu  
www.iweld.hu

Item: **GORILLA POCKETMIG 205 CAR BODY SYNERGIC**  
IGBT Inverter type Three Function  
(MIG/MMA/Lift TIG)  
Welding Power Source

Applied Rules (1): EN 60204-1:2005  
EN 60974-10:2014,  
EN 60974-1:2013

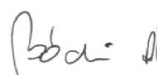
(1) References to laws, rules and regulations are to be understood as related to laws, rules and regulations in force at present.  
Manufacturer declares that the above specified product is complying with all of the above specified rules and it also complying with the essential requirements as specified by the Directives 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU and 2011/65/EU

Serial No.:



Halásztelek (Hungary),

14/09/18

  
Managing Director:  
András Bódi





# **USER'S MANUAL**

IGBT Inverter type  
Three Function (MIG/MMA/Lift TIG)  
Welding Power Source

**GORILLA POCKETMIG 205 CAR BODY SYNERGIC**

# INDEX

INTRODUCTION	3.
WARNING	4.
MAIN PARAMETERS	5.
INSTALLATION	6.
OPERATION	8.
CAUTIONS	12.

# 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**

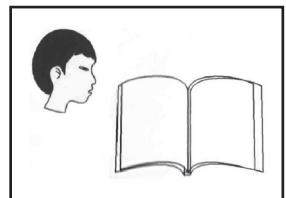
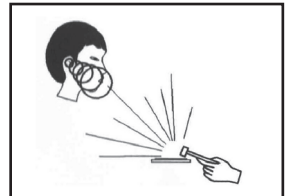
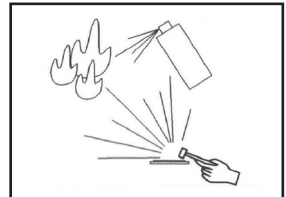
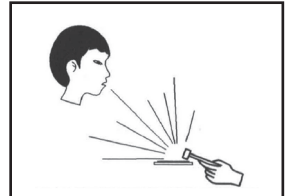
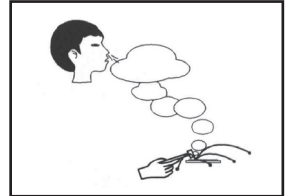
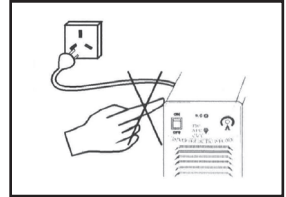
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

### **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.

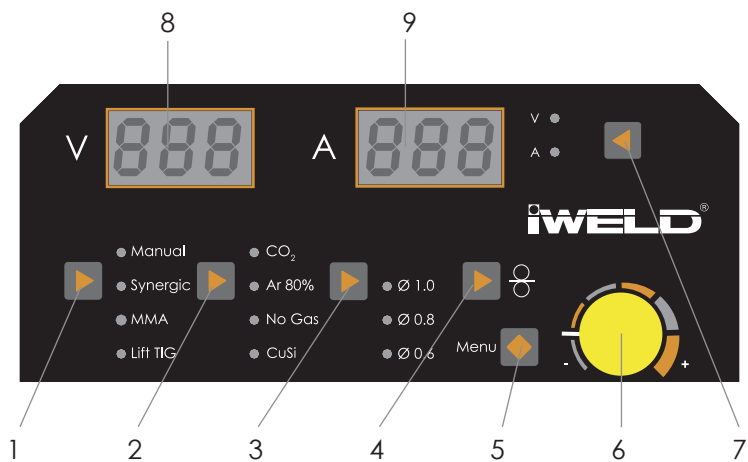


# 1. The Main Parameters

GORILLA		POCKETMIG 205 CAR BODY SYNERGIC	
Art. Nr.		80POCMIG205CBS	
GENERAL	Inverter type	IGBT	
	Digital display	✓	
MIG/MAG	Synergic Control	✓	
	Reverse Polarity - FCAW	✓	
	2T/4T	✓	
FUNCTIONS	Number of Wire Feeder Rolls	2	
	Arc ignition	contact	
	DC TIG	✓	
	Pulse DC TIG	✗	
	AC TIG	✗	
	Pulse AC TIG	✗	
	2T/4T	✓	
	SPOT	✗	
	MMA	Arc Force	✓
		Adjustable Arc Force	✓
		Hot Start	✓
		Anti Stick	✓
	Accessories Welding Torch		IGrip 150
	Phase number		1
Rated input Voltage		230 V AC±15% 50/60 Hz	
Max./eff. input Current	MMA	30.8A/20.2A	
	MIG/TIG	35A/25A	
Power Factor (cos φ)		0.7	
Efficiency		85%	
Duty Cycle		190A@60% 132A@100%	
Welding Current Range	MMA	20A-170A	
	MIG/TIG	60-190A	
Output Voltage	MMA	15.5V-24V	
	MIG/TIG	14V-24V	
No-Load Voltage		60V	
Insulation		F	
Protection Class		IP21S	
Welding Wire Diameter		0.6-1.0mm	
Size of Coil		Ø 200 mm, 5 kg	
Weight		10.5 kg	
Dimensions (LxWxH)		450x193x290mm	

## 2. Installation and Operation

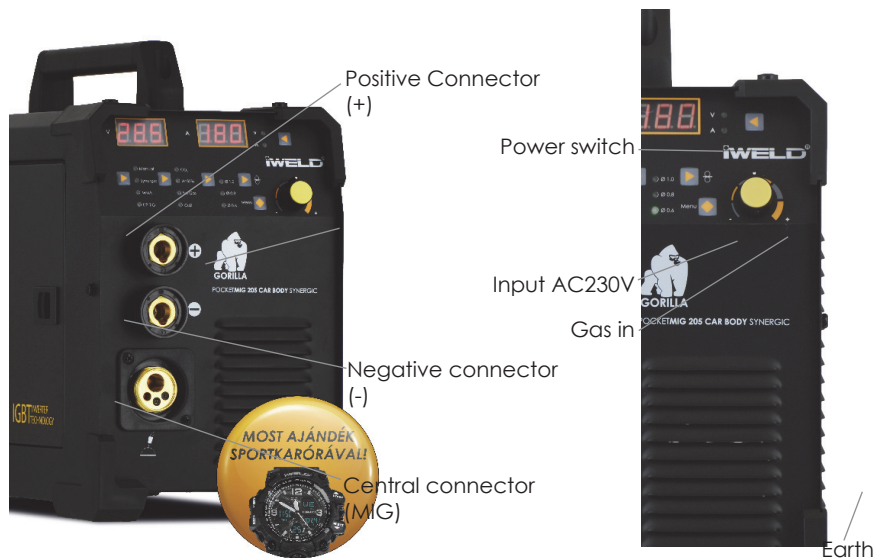
### 2-1. Control Panel Descriptions



1	Welding mode
2	Gas type
3	Wire diameter
4	Wire inching
5	Menu
6	Adjusting knob
7	Volt/Amper selection
8	Current display
9	Voltage display

## 2-2. Connection of the power wires

1. Each machine is equipped with primary power wire, according to the input voltage, please connect the primary wire to the suitable voltage class.
2. The primary wire should be connected to the corresponding socket to avoid oxidation.
3. Use multimeter to see whether the voltage value varies in the given range.
4. If the work piece is too far away from the electrical socket (50-100m), and the secondary wire is too long, the section of the cable should be bigger to reduce the lower of the cable voltage.



**Note: Please install the machine strictly according to the following steps. Turn off the power supply switch before any electric connection operation. The protection class of this machine is IP21S, so avoid using it in rain.**

### 2.3.1 MMA Installation method

1. A primary power supply cable is available for this welding machine. Connect the power supply cable to the rated input power.
2. The primary cable should be tightly connected to the correct socket to avoid oxidation.
3. Check whether the voltage value varies in acceptable range with a multi-meter.
4. Insert the cable plug with electrode holder into the "+" socket on the front panel of the welding machine, and tighten it clockwise.
5. Insert the cable plug with work clamp into the "-" socket on the front panel of the welding machine, and tighten it clockwise.
6. Ground connection is needed for safety purpose.

**The connection as mentioned above in 2.3.1 is DCEP polarity.**

**Operator may choose DCEP/DCEN according to workpiece and electrode application requirement. Generally, DCEP polarity is recommended for basic electrode, while no special polarity requirement for acid electrode.**


### 2.3.2 MMA Operation method

1. Once installed according to the above method and the main switch is on, the machine is switched on, the display is lighting and the fan is working.
2. Select the welding mode on the front panel to "MMA" and set the welding current according to the welding process.
3. Observe the polarity when connecting. Phenomena such as unstable arc, excessive spatter and electrode adhesion if inappropriate polarity is selected. To resolve this problem, replace the quick plug connection.
4. Select a larger cross-section cable to reduce the voltage drop if the secondary cables (welding cable and ground cable) are long.
5. Adjust the welding current according to the type and size of the electrode, secure the electrode, and perform welding with short-circuit arc welding.

**Note: This table is suitable for mild steel welding. For other materials, consult related materials and welding process for reference.**

### 2.4.1 MIG Installation method



1. Plug the welding torch into the output socket " " on the front panel, and tighten it. Thread the wire into the torch manually.
2. When welding the solid wire, Insert the earth cable plug into the negative socket "-" on the front panel, and tighten it clockwise. connect the wire feeder to "+" terminal on the middle panel, and tighten it.
3. When welding the flux wire, Insert the earth cable plug into the negative socket "+" on the front panel, and tighten it clockwise. Connect the wire feeder to "-" terminal on the middle panel, and tighten it.
4. Fix the welding wire coil to the rack axis on the wire feeder; make sure the hole of the wire feeding wheel matches well with the bolt on the rack axis and the welding wire diameter. Unfasten the screw on the wire-pressing wheel, and make the wire into the groove of the wire feed wheel, press the wire tightly, but not too tight, and then thread the wire into the torch. Press the " wire feeding " button to feed the wire out of the welding torch.
5. Tightly connect the gas hose, which come from the back of the machine to the copper nozzle of gas bottle.

### 2.4.2 MIG Operation method

1. Once installed according to the above method and the main switch is on, the machine is switched on, the display is lighting and the fan is working.
2. Select the welding mode on the front panel to "Manual" and adjust the welding voltage and wire feeding speed according to practical needs to get the desired welding voltage and welding current. Or select the "Synergic" mode when the setting is done automatically by the machine.
3. Press the welding torch switch, and welding can be carried out.
4. Cut off the gas 1s after the arc is stopped.

### 2.4.3. CuSi - (Silicon Bronze) MIG Brazing

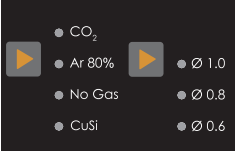
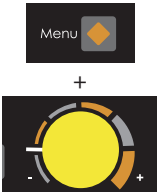
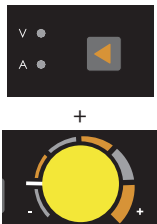
MIG brazing uses the same installation and operation methods as MIG welding mode.

When setting up the machine for MIG brazing, there are several key components that must be correct to achieve the best results possible.

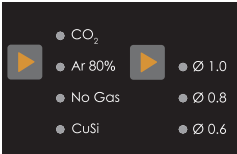
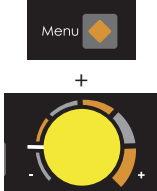
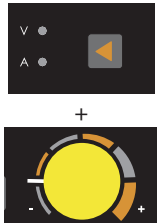
- It is critical that 100 % argon shielding gas is used with silicon bronze wire.
- Since silicon bronze wire is softer than steel, "U" rolls are recommended, but "V" rolls will also work.
- Polarity should be set to DCEP.
- A Teflon liner is recommended due to the softness of the silicon bronze wire, but a regular steel liner will also work.






## Settings in MIG manual mode

<p>Control panel buttons</p> 	Gas Type:	CO <sub>2</sub> - MIG/MAG welding
		Ar 80%+CO <sub>2</sub> 20% mixed gas
		No Gas - FCAW welding - only for Flux Cored Welding Wire
		CuSi - 100% Argon shielding gas and continuous, solid, copper wire for the GMA joining of copper-zinc alloys and low-alloyed copper and for the GMA brazing of zinc-coated steel sheets.
	Wire diameter	1.0 mm
		0.8 mm
		0.6 mm
<p>Menu</p> 	<b>ind</b> (inductance)	-10 - 0 - +10
	<b>StP</b> (2T/4T)	2T or 4T
	<b>HS</b> (Hot Start)	0 - +10
	<b>rin</b> (Ignition Speed)	0 - +10
	<b>bbt</b> (Burn Back Time)	0 - +10
<p>A/V button</p> 	<b>U</b> (Welding voltage)	12,5V - 30V
	<b>SPd</b> (Wire feeding speed)	2,0-15,0 m/min


## Settings in MIG synergic mode

Control panel buttons  	Gas Type:	CO <sub>2</sub> - MIG/MAG welding
		Ar 80%+CO <sub>2</sub> 20%
	Wire diameter	Ø=1.0 mm
		Ø=0.8 mm
		Ø=0.6 mm
Menu  	<b>ind</b> (inductance)	-10 - 0 - +10
	<b>StP</b> (2T/4T)	2T or 4T
	<b>HS</b> (Hot Start)	0 - +10
	<b>rin</b> (Ignition Speed)	0 - +10
	<b>bbt</b> (Burn Back Time)	0 - +10
A/V button  	<b>ArL</b> (Arc Length)	Welding voltage fine adjust: -10 - 0 - +10
	<b>Cur</b> (Welding current)	60A-160A

## Settings in MMA mode

Menu   + 	<b>diG</b> (Arc Force)	0-10
	<b>HS</b> (Hot Start)	0-10
	<b>VRD</b> (Voltage reduction)	off/on
	<b>Ant</b> (Anti Stick)	off/on
Adjusting knob  	Welding current	MMA: 20A-160A TIG: 10A-160A

## Settings in Lift TIG mode

Adjusting knob  	Welding current	TIG: 10A-160A
---	-----------------	---------------

### 2.5 Recommended welding parameters

Diameter (mm)	Recommended welding current (A)	Recommended welding voltage (V)
Wire Ø 0.8	50~150	20.8~22.4
Wire Ø 1.0	80~200	21~25.2
Electrode Ø 2.5	50~100	---
Electrode Ø 3.2	80~140	---
Electrode Ø 4.0	110~200	---

# 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  
info@iweld.hu  
www.iweld.hu

Item: **GORILLA POCKETMIG 205 CAR BODY SYNERGIC**  
IGBT Inverter type Three Function  
(MIG/MMA/Lift TIG)  
Welding Power Source

Applied Rules (1): EN 60204-1:2005  
EN 60974-10:2014,  
EN 60974-1:2013

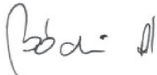
(1) References to laws, rules and regulations are to be understood as related to laws, rules and regulations in force at present.  
Manufacturer declares that the above specified product is complying with all of the above specified rules and it also complying with the essential requirements as specified by the Directives 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU and 2011/65/EU

Serial No.:



Halásztelek (Hungary),

14/09/18

  
Managing Director:  
András Bódi

EN



# ÁLTALÁNOS GARANCIÁLIS FELTÉTELEK A JÓTÁLLÁSI ÉS SZAVATOSSÁGI IGÉNYEK ESETÉN

## 1. 12 hónap kötelező jótállás

A jótállás időtartama 12 hónap. A jótállási határidő a fogyasztási cikk fogyasztói 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 fogyasztói 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 érdeksérrelmet.

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

A fogyasztó a választott jogáról másira 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 termékekbe 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 (termékrészre), 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 érvényesíthetőek.

A fogyasztó jótállási igényét a vállalkozásnál érvényesítheti.

## 2. Kiterjesztett garancia

Az IWELD Kft. a Forgalmazókkal együttműködve, az 1 éves kellekszavatossági kötelezettségét +1 évvel kiterjeszti (2 évre) a következőkben felsorolt hegesztőgépekre az alábbi feltételekkel:

**minden GORILLA® hegesztőgép, ARC 160 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!
- Kitöltött 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 sériaszámát (Serial no.)!)

A kiterjesztett garancia tartalma:

A kiterjesztett garanciát alkatrész, 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 szállítást! 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 24 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 24 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 validate la timp de cumpărare a biletului fabrica numărul! Garantie 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 KUPÓNŸ

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



