

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

MMA IGBT technológiás
DC hegesztő inverterek

HD 170 LT DIGITAL
HD 220 LT DIGITAL PULSE

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!

ÁRAMÜTÉS: végzetes lehet

- Földelésekábel – amennyiben szükséges, mert nem földelt a hálózat - az előírásoknak megfelelően kösse!
 - Csupasz kézzel ne érjen semmilyen vezető részhez a hegesztő körben, mint elektróda vagy vezeték vég! Hegesztéskor a kezelő száraz védőkesztyűt viseljen!
 - A hegesztő a munkadarabtól elszigetelten legyen!
- Hegesztéskor keletkezett füst és gázok ártalmasak az egészségre.

Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

- Munkaterület legyen jól szellőző!

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

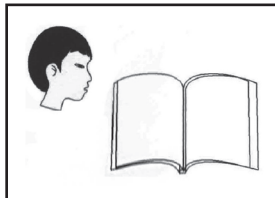
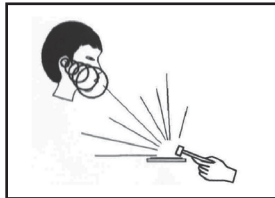
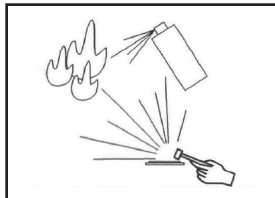
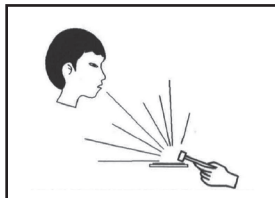
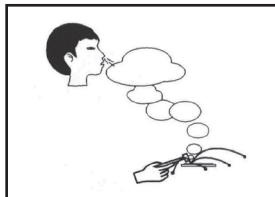
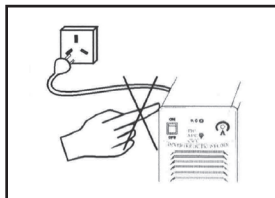
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

Zaj: Árthat a hallásnak

Hegesztéskor / vágáskor keletkező zaj árthat a hallásnak, fülvédőt alkalmazzon!

Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.



TARTALOMJEGYZÉK

BEVEZETÉS	4.
FŐBB PARAMÉTEREK	5.
BEÜZEMELÉS	6.
MŰKÖDÉS	7-9.
ÓVINTÉZKEDÉSEK	10.
KARBANTARTÁS	10.

Bevezetés

Először is köszönjük, hogy hegesztőgépünket választotta és használja.

Hegesztőgépünk fejlett inverter technológiával készült és a nagy frekvenciájú, nagy teljesítményű IGBT egyenirányítja az áramot, A technológia lehetővé teszi a nagy teljesítményű munkavégzést, eközben csökkenti a fő transzformátor tömegét és méreteit, 30%-al növelve a hatékonyságot.

A gép hatékonysága elérheti a 85%-ot ami 30%-os energia-megtakarítást eredményez a hagyományos transzformátoros gépekkel összehasonlításban.

Jelen hegesztőgép ipari és professzionális használatra alkalmas, megfelel az IEC60974 Nemzetközi Biztonsági Szabvány előírásainak.

Vásárlástól számított 1 év garanciát vállalunk a termékre. A garancia kizárólag a vásárlás napján érvényesített garancia jeggyel és az eredeti számlával érvényes!

A gép gyári sorszámmal ellátott, kérjük győződjön meg arról, hogy ez a sorszám mind a garancia jegyre, mind a számla első példányára felkerüljön!

Kérjük, hogy figyelmesen olvassa el és alkalmazza jelen útmutatót beüzemelés és működés előtt!

1. Fő paraméterek

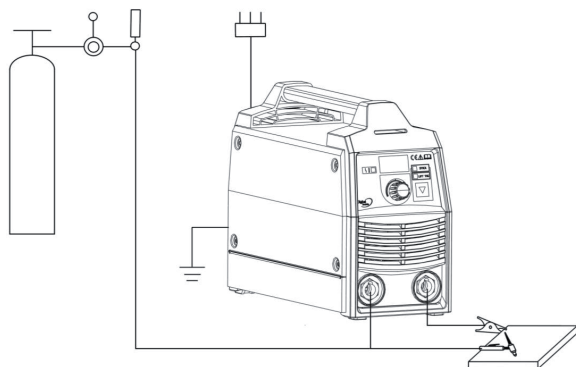
Paraméterek/Modell	HD 170 LT DIGITAL	HD 220 LT DIGITAL PULSE
	8HD170LTD	8HD220LTDP
Bemeneti feszültség (v)	220±10%V, 50/60Hz	
Névleges hálózati teljesítmény (kW)	4,1	4,7
Névleges áramfelvétel (A)	32	37
Kimeneti feszültség (V)	21.6-26.4(MMA) 10.8-16.4(TIG)	21.6-28(MMA) 10.8-18(TIG)
Üresjáratú feszültség (v)	64	58
Hegesztőáram tartomány (A)	40-160(MMA) 20-160(TIG)	40-200(MMA) 20-200(TIG)
Bekapcsolási idő (%)	160A-20% MMA 160A-40% TIG	160A-25% MMA 160A-40% TIG
Hatásfok (%)	≥ 80%	
Teljesítménytényező (cos Y)	0,73	
Szigetelési osztály	F	
Védelmi osztály	IP21S	
Tömeg (kg)	4,8	6
Külső méretek (mm)	288x136x234	315x145x250

2. Beüzemelés

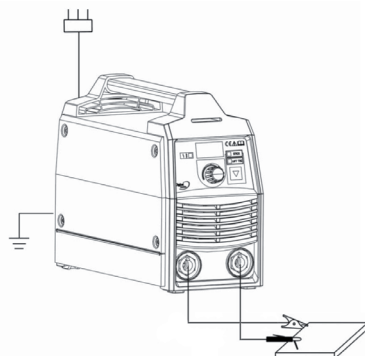
2-1. Csatlakozás az elektromos hálózatra

1. Minden gép saját elsődleges áramvezetékekkel rendelkezik, ezért a megfelelő hálózati dugaljon keresztül a földelt hálózatra kell csatlakoztatni!
2. Áramvezetéket a megfelelő hálózati csatlakozóba kell bedugni!
3. Multiméterrel ellenőrizzük, hogy feszültség megfelelő sávtartományban van-e.

CSatlakozási diagramm - LIFT TIG



CSatlakozási diagramm - MMA



2-2. Kimeneti vezetékek csatlakozása

1. Mindegyik gépnek két lengő csatlakozója van, amit a panelra csatlakoztathatunk szorosan. Ellenőrizzük, hogy jól csatlakozzanak a kábelek, különben mindkét oldal sérülhet, elég lehet!
2. Elektrodafogó-vezeték a negatív pólushoz, míg munkadarab (test) a pozitív pólushoz kapcsolódik.
3. Oda kell figyelni az elektróda vezetékre. Általában 2 módja van az egyenáramú hegesztőgép kapcsolására: pozitív és negatív csatlakozás. Pozitív: elektródatartó „-”, míg a munkadarab a „+”-hoz. Negatív: munkadarab „-”, míg elektródatartó „+” -hoz kapcsol. A gyakorlatnak megfelelő módot válassza, mivel a hibás kapcsolás instabil ívet, illetve sok fröccsenést okozhat. Ilyenkor cserélje meg a polaritást, hogy elkerülje a hibás géphasználatot!
4. Ha a munkadarab túl messze van a géptől (50-100m) és a másodlagos vezeték túl hosszú, akkor a vezeték keresztmetszetét növelni kell, hogy elkerüljük a feszültségesést.

2-3. Ellenőrzés

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

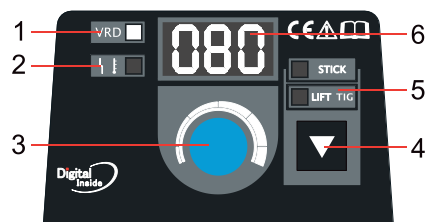
3. Működés

1. Kapcsolja be a főáram kapcsolót! Bekapcsolás után 5 másodperc elteltével a gép az utoljára beállított hegesztési módba kapcsol. LCD kijelző mutatja az utoljára beállított áramértéket.
2. Gyakorlati alkalmazásnak megfelelően állítsa a hegesztési paramétereket a hegesztéshez szükséges értékre.
3. Általában a hegesztési áram erőssége az elektróda átmérőkhöz megfelelően az alábbiak szerint alakul. Bizonyosodjon meg arról, hogy ezzel az áramerősség tartalékkal az Ön készüléke rendelkezik, más esetben ne is próbálja a munkát elvégezni!

Hegesztőáram értékek különböző elektróda átmérőkhöz

Elektródaátmérő mm	1.6	2.0	2.5	3.2
Hegesztőáram/A	25-40	40-60	50-80	100-130

3-1. Kezelőpanel elemei



HD 170 LT DIGITAL



HD 220 LT DIGITAL PULSE

1	VRD visszajelző - Nyomja me a Lift TIG/ MMA választó gombot 5 másodpercre, a visszajelző jelzi a bekapcsolt állapotot. A csökkentett feszültség ekkor 22V.
2	Túláram és túlmelegedés visszajelző
3	Paraméter beállító gomb - ha a gombot nyomva tartva forgatja, a léptetés egysége nagy és a sebessége gyors. Finombeállításához csak forgassa a gombot, ekkor a léptetés egysége kicsi és a sebessége lassú.
4	Üzem mód választó gomb - Lift TIG/MMA
5	Üzem mód állapot jelző - Lift TIG/MMA
6	Multifunkciós kijelző

1	Multifunkciós kijelző
2	Menü gomb
3	Paraméter beállító gomb - ha a gombot nyomva tartva forgatja, a léptetés egysége nagy és a sebessége gyors. Finombeállításához csak forgassa a gombot, ekkor a léptetés egysége kicsi és a sebessége lassú.
4	Üzem mód választó gomb - Lift TIG/ MMA
5	Üzem mód állapot jelző - Lift TIG/MMA

- Ívgyújtás (Hot Start):** ez a funkció ívgyújtáskor rövid időre megemeli a hegesztőáramot ezáltal megkönnyíti az ívgyújtást a hideg elektródával.
- Íverősség szabályozás (Arc Force):** MMA üzemmódban amikor az ívhossz változik, akkor a feszültség is változik és egy ponton elérhet egy kritikus értéket, amikor az ív ereje nem megfelelő az olvadék fenntartásához. Ekkor az automatika hirtelen megemeli vagy lecsökkenti az áramerősséget ami megfelelő az olvadék fenntartásához. A szabályozóval változtathatja az automatika intenzitását.
- Csökkentett feszültség (VRD):** ez a funkció csökkenti a maximális üresjáratnyi nyitott áramköri feszültséget a kimenetelen az áramütés elkerülése érdekében. A funkció nélküli üresjáratnyi feszültség normál, száraz körülmények között teljesen biztonságos. Azonban nedves, vagy vizes, maró, sós környezetben vagy magasban történő munkavégzés közben, az áramütés végzetes balesetet okozhat. A VRD funkció egy biztonságos szintre csökkenti a feszültség értékét.

3-2. Működés MMA módban

- Kapcsolja be a hegesztőgépet a főkapcsolóval.
- Válassza ki a bevont elektródás üzemmódot a 4-es gombbal.
- Állítsa be a kívánt hegesztőáramot a hegesztési feladatnak megfelelően a 3-as gombbal.
- A meleg indítás értékét állítsa be a kívánt százalékra.
- Az íverősséget a gyakorlatnak megfelelően szabályozza, ezzel a hegesztési teljesítményt befolyásolja, különösen kis áramerősség használatakor.

3-3. Működés AWI módban.

- Csatlakoztassa a testkábelét a pozitív (+) pólushoz.
- Alkalmazzon gázszelepes AWI pisztolyt a negatív pólusba csatlakoztatva (-).
- Csatlakoztassa a pisztoly gázvezetékét a nyomáscsökkentő kimenetére.
- Állítsa be a AWI (LIFT TIG) üzemmódot a 4-es gombbal.
- Állítsa be a kívánt hegesztőáramot (Javaslat: 30A/mm alapértékkel számoljon, és a finombeállítását a munkadarabnak megfelelően végezze el.)
- Lift TIG - impulzus AWI mód beállítása (Csak a HD 220 LT DIGITAL PULSE modellnél):
 - A "MENÜ" gomb megnyomása után, beállítható a DC impulzus frekvencia, 0Hz-100 Hz tartományban.
 - A "Menü" gomb ismételt megnyomása után, beállítható a DC impulzus kitöltés 0-50% tartományban.
 - A MENÜ" gomb harmadszori megnyomása után, beállítható a bázisáram értéke, 0-50% tartományban.
 - Amennyiben a DC impulzus frekvencia beállított értéke 000Hz, a hegesztőgép impulzus nélküli DC módban fog működni. Ebben az esetben a bázisáram és impulzuskitöltés értékek beállítása nem befolyásolja a hegesztést.
- Állítsa be a kívánt gázáramlást a reduktoron, majd nyissa meg a pisztoly gázszelepét.
- Ívgyújtáshoz érintse a az elektródát a munkadarabhoz majd emelje fel 2-5 mm távolságra. Ekkor az ív kialakul és megkezdheti a hegesztést.

3-4. Adattárolás funkció

A hegesztés befejezése után, ha 3 másodpercen belül nem hegesztünk vagy állítunk az áramerősségen, akkor a gép eltárolja az utoljára beállított értéket. Ezt a kijelző egyszeri villanása jelzi.

3-5. Ventilátor készenléti funkció

A ventilátor készenléti üzemmódba van amikor a hegesztőgép bekapcsolt állapotba kerül és a hegesztés elkezdődik. Mindaddig készenléti állapotban marad, amíg a belső hőmérséklet eléri a 45°C -t és addig működik, amíg a hőmérséklet 35°C alá csökken.

3-6. Túlmelegedés elleni védelem kijelzése.

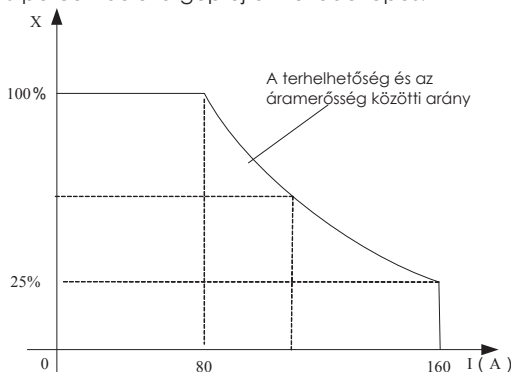
Amikor a gép túlmelegszik a működése leáll és a kijelzőn az "-EH" felirat villog, mindaddig amíg a belső hőmérséklet 65°C alá csökken. Ekkor a védelmi funkció kikapcsol és a hegesztőgép újra használható, újraindítás nélkül.

3-7. Megengedett munkaidő

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

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

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



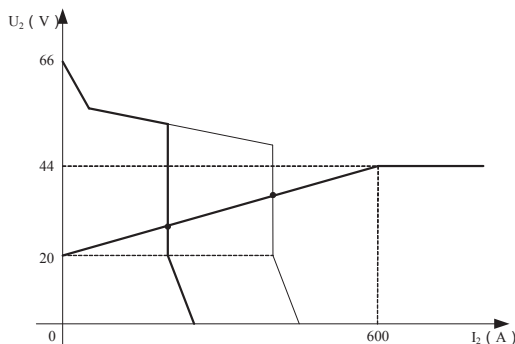
3-8. Feszültség-áram jelleggörbe

A Heavy Duty sorozat hegesztőgépei kiváló jelleggörbével rendelkeznek, melyet az ábra mutat.

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

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

Amennyiben $I_2 > 600\text{A}$ akkor $U_2 = 44$ (V)



4. Óvintézkedések

4-1. Munkaterület

1. A hegesztőkészüléket pormentes, korróziót okozó gáz, gyúlékony anyagoktól mentes, maximum 90% nedvességtartalmú helyiségben használja!
2. Szabadban kerülje a hegesztést, hacsak nem védett a napfénytől, esőtől, hótól; a munkaterület hőmérséklete -10°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.

4-2. 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 a 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 élettartamához.
2. Folyamatosan, a hegesztőáram nem lépheti túl a megengedett maximális értéket. Az áram-túlterhelés rövidíti a gép élettartamát vagy a gép tönkremeneteléhez vezethet.
3. Túlfeszültség tiltott! A feszültségsáv betartásához kövesse a főbb paraméter táblázatát. A hegesztőgép automatikusan kompenzálja a feszültséget, ami lehetővé teszi a feszültség megengedett határok között tartását. Ha a 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.
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 hegesztőgépet.

5. Karbantartás

1. Áramtalanítsa a gépet karbantartás vagy javítás előtt!
2. Bizonyosodjon meg, hogy a földelés megfelelő!
3. Ellenőrizze, hogy a belső gáz- és áramcsatlakozások tökéletesek, és szorítson, állítson 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 vezetékek, 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, az után folytassa a hegesztést!
8. Ha sokáig nem használja, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja.

MANUAL DE UTILIZARE

Tehnologia IGBT, controlat de microprocesor
Aparate de sudare cu electrod învelit MMA

HD 170 LT DIGITAL
HD 220 LT DIGITAL PULSE

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

Scântea 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!

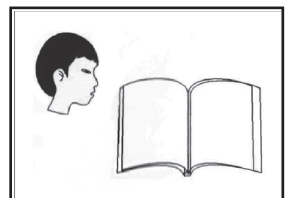
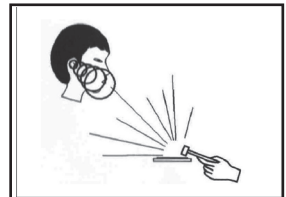
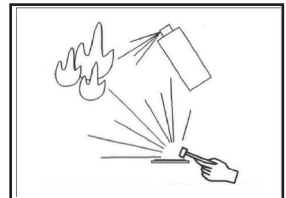
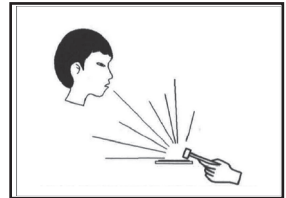
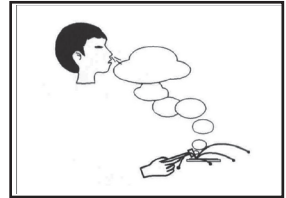
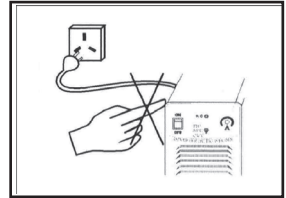
- Purtați întodeauna căști de urechi sau alte echipamente pentru a vă proteja urechile.

Defecțiuni

- Vă rugăm să soluționați problemele conform indicațiilor

2
relevante din manual.

- Consultați persoane autorizate atunci când aveți probleme.



CUPRINS

PARAMETRII	15.
PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	16.
FUNCȚIONARE	17.
PRECAUȚII	19.
ÎNTREȚINERE	19.

Introducere

Mai întâi de toate, vă mulțumim pentru alegerea și utilizarea aparatului nostru de sudură.

Sudarea prin utilizarea tehnologiei avansate și a unui inverter de înaltă frecvență, un curent rectificat cu IGBT de înaltă performanță, iar apoi utilizarea ieșirii a curentului direct cu PWM (Pulse Width Modulation – Modulație a impulsurilor în lățime) care duce la o mare reducere a greutateii și dimensiunilor transformatorului principal, și o creștere de 30% în eficacitate.

Eficacitatea aparatului poate ajunge la 85% rezultând și economisire de energie de până la 30% în comparație cu aparatele cu transformator convențional.

Arcul electric care este generat aplică principiul vibrațiilor de înaltă frecvență.

Aparatul de sudură este potrivit pentru utilizare industrială și profesională, este în conformitate cu cerințele internaționale standard de siguranță IEC60974.

Garanție de un an după achiziționarea produsului. Garanția este doar bonul valid și factura originală de la data achiziționării cu o garanție valabilă!

Aparatul este echipat cu un număr de fabricație, vă rugăm să vă asigurați că acest număr, garanția și bonul sunt pe primul exemplar!

Vă rugăm să citiți și utilizați acest manual înainte de instalare și operare!

1. Parametrul Principal

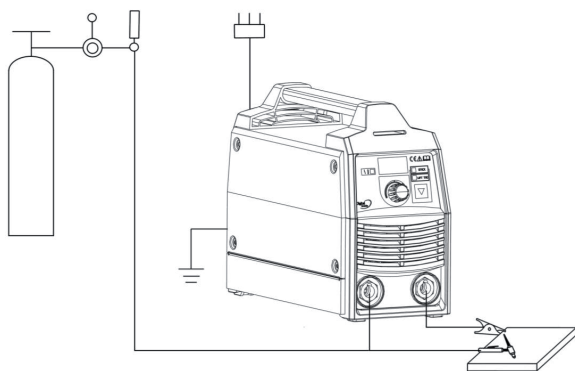
Parametru/Modell	HD 170 LT DIGITAL	HD 220 LT DIGITAL PULSE
	8HD170LTD	8HD220LTDP
Energie intrare (V)	220±10%V, 50/60Hz	
Energie nominală de intrare(kW)	4,1	4,7
Curent putere (A)	32	37
Domeniul de reglare (V)	21.6-26.4(MMA) 10.8-16.4(TIG)	21.6-28(MMA) 10.8-18(TIG)
Tensiune maximă fără sarcină (V)	64	58
Interval curent de sudare (A)	40-160(MMA) 20-160(TIG)	40-200(MMA) 20-200(TIG)
Ciclu de funcționare (%)	160A-20% MMA 160A -40% TIG	160A-25% MMA 160A -40% TIG
Eficacitate (%)	≥ 80%	
Factor de putere (cos Y)	0,73	
Clasa de izolare	F	
Clasa de protecție	IP21S	
Greutate (kg)	4,8	6
Dimensiune (mm)	288x136x234	315x145x250

2. Instalare

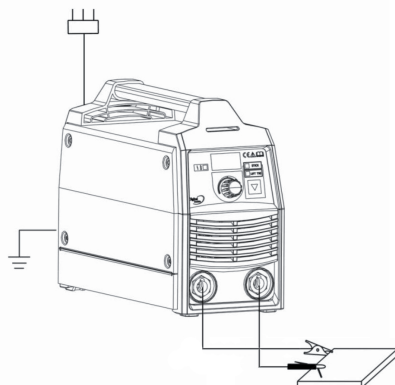
2-1. Punere sub tensiune

1. Fiecare aparat de sudură are propriul cablu principal de alimentare, acesta trebuie să fie conectat la rețeaua electrică printr-o priză cu împământare pe partea dreaptă!
2. Cablul de alimentare trebuie conectat la o priză de alimentare corespunzătoare! Multimetru trebuie utilizat pentru a verifica dacă există bandă de energie în dreapta.

Schema conexiunilor - LIFT TIG



Schema conexiunilor - MMA



2-2. Accesare linii de ieșire

1. Fiecare aparat de sudură are doi conectori pivotanți, puteți conecta panoul strâns. Verificați dacă sunt bine conectate cablurile, sau dacă nu sunt deteriorate pe ambele părți, pentru că pot lua foc!
2. Cablul pentru electrod este conectat la polul negativ, în timp ce piesa de lucru (partea principală) este conectată la polul pozitiv. Dacă rețeaua electrică nu este legată la pământ, atunci împământată via circuitul de împământare din partea de spate a aparatului!
3. Trebuie avută grijă de cablul pentru electrod. În general, există două moduri de comutare a redresorului aparatului de sudură: conexiuni pozitive și negative. Pozitive: electrod "-", în timp ce piesa de lucru este pe "+". Negative: piesa de lucru pe "-" în timp ce electrodul este legat la "+". Modul adecvat de practică, alegeți ca și comutare defectuoasă arcul electric instabil și cauzează multe stropiri. În acest caz, comutați polaritatea pentru a evita utilizarea incorectă a aparatului!
4. Dacă lucrarea este prea departe de aparatul de sudură (50 – 100 m) și cablul secundar este prea lung, trebuie să măriți secțiunea transversală a cablului pentru a evita căderea de tensiune.

2-3. Verificare

1. Asigurați-vă că aparatul este poziționat pe pământ în mod corespunzător!
2. Asigurați-vă că toate conexiunile sunt perfecte, în special legarea la pământ a aparatului de sudură!
3. Verificați dacă conexiunea cablului cu electrod este bună!
4. Asigurați-vă că polaritatea este corectă la ieșiri!
5. Dacă alegeți protecția pentru circuit (VRD Voltage Reduction Device – Dispozitiv de Reducere a Tensiunii), scurgerea de curent trebuie să fie mai mică de 30mA.
6. Stropirea provocată de sudare poate cauza un incendiu, așa că asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în zona de lucru!

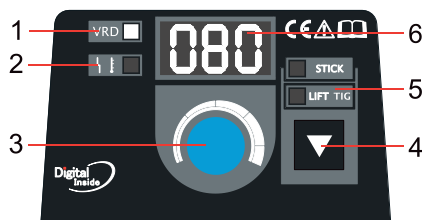
3. Funcționarea

1. Porniți întrerupătorul principal de energie! Afișajul LCD indică valoarea curentului și ventilatorul începe să se rotească.
2. Ajustați parametrii de sudare pentru sudarea în conformitate cu valoarea specificată pentru aplicația practică.
3. De obicei, curentul de sudare este format în conformitate cu diametrele electrodului după cum urmează. Asigurați-vă că este curent de rezervă în unitatea dumneavoastră, altfel nici măcar nu încercați să începeți să faceți o lucrare!

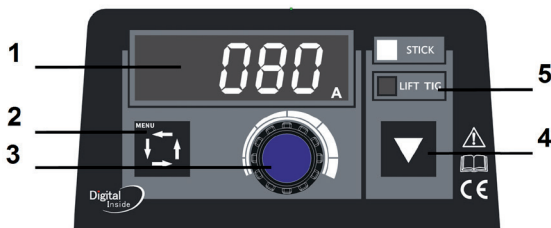
Sudare valorile curente de diferite diametre de electrozi

Diametre mm	1.6	2.0	2.5	3.2
Curente A	25-40	40-60	50-80	100-130

3-1 Funcțiile panoului de control



HD 170 LT DIGITAL



HD 220 LT DIGITAL PULSE

1	Indicator VRD - Apasati comutatorul MMA/LIFT TIG timp de 5 sec.- indicatorul VRD este aprins. Tensiunea este de 22V.
2	Indicator - supracurent/supraincalzire
3	Buton multifunctional de reglaj - reglajul brut se face prin apasarea butonului si rotirea lui in acelasi timp, avand astfel intervalul de reglare mare si o viteza ridicata; reglajul fin se face doar prin rotirea butonului,avand astfel un interval de reglare mic si o viteza scazuta.
4	Comutator - MMA/LIFT TIG
5	Indicator - MMA/LIFT TIG
6	Afisaaj multifunctional

1	Afisaaj multifunctional
2	Buton de selectare si ajustare a datelor (MENU)
3	Buton multifunctional de reglaj - reglajul brut se face prin apasarea butonului si rotirea lui in acelasi timp, avand astfel intervalul de reglare mare si o viteza ridicata; reglajul fin se face doar prin rotirea butonului,avand astfel un interval de reglare mic si o viteza scazuta.
4	Comutator - MMA/LIFT TIG
5	Indicator - MMA/LIFT TIG

- **Pornire la cald** : Această funcție sporește aprinderea arcului electric de sudare astfel facilitând electrodul rece.
- **Forța arcului**: Modul MMA atunci când lungimea arcului variază, tensiunea se schimbă și la un moment dat ajunge la o valoare critică, atunci când puterea arcului nu este adecvată pentru menținerea topirii. Apoi, brusc creșterile sau descreșterile automate ale curentului sunt suficiente pentru a menține topirea. Controlerul poate schimba intensitatea controlului.
- **VRD pornit/ oprit**: Această funcție reduce tensiunea circuitului deschis fără sarcină maxim al prizei pentru a evita șocul electric. Tensiunea fără sarcină funcționează normal, în condiții de lucru uscate, este complet sigură. Cu toate acestea, atunci când se lucrează în medii umede sau ude, corozive sau sărate sau la înălțime, șocul poate cauza un accident fatal. Funcția VRD reduce tensiunea la un nivel sigur.

3-2. Operarea în mod MMA

- Porniți energia la carcasă, ventilatorul începe să funcționeze.
- Selectați modul pentru a comuta pe electrozii cu înveliș MMA.
- Selectați curentul de sudare dorit în conformitate cu sarcina pentru operațiunea de sudare.
- O pornire la cald, selectați procentul dorit.
- Controlat de funcționarea modului Forță Arc electric, în concluzie afectează efectuarea sudării, mai ales atunci când se utilizează un curent scăzut.

3-3. Operarea în mod TIG

- Conectați cablul de legare la pământ la polul pozitiv (+).
- Utilizați o supapă de gaz a torței conectată la polul negativ (-).
- Conectați conducta pistolului de sudură la substratul corespunzător.
- Setați modul TIG (TIG) din tasta 4.
- Setați curentul de sudare (Sugestie: un raport între linia de bază de 30 A/mm și Ajustări ar trebui efectuat în conformitate cu piesa de lucru).
- Setari in modul LIFT TIG PULS DC.
 - Prima data apăsați butonul "MENU", pentru ajustarea frecvenței in modul puls DC.Frecvența pulsului DC este reglabil în gama de 000HZ-100Hz.
- Mașina este din nou la statutul presetat după o așteptare de 5 sec., timp in care nu se sudeaza cu ea.
- Apăsați butonul "MENU" din nou, pentru reglarea ciclului la modul puls DC, acesta fiind reglabil in intervalul 000% -050%.
- Apăsați butonul "MENU" pentru a treia oară, pentru ajustarea curent de bază in modul puls DC. Valoarea curentului de sudare de vârf este ajustabilă în intervalul "0% -050%".
- In cazul în care se schimba frecvența de impulsuri DC la "000HZ,masina poate opera in modul de sudare TIG,fara frecventa si ciclu puls,cu o valoare schimbatoare a curentului de baza.
- Ajustați fluxul gazului la regulator și apoi deschideți supapa pistolului cu gaz.
- Atingeți electrodul de aprindere de la piesa de lucru și apoi ridicați-l între 2 și 5 mm. În acel moment arc electric pentru sudură s-a format și începe sudatul.

3-4. Funcția de stocare

În cazul în care procesul de sudare se oprește și nu există nici un curent de sudare timp de 3 sec., afișajul multifuncțional de date de pe panoul frontal va clipi o dată, ceea ce înseamnă că datele operațiunii sunt salvate, și vor fi afișate pe display la următoarea pornire a mașinii.

3-5. Funcția protecție ventilator

Ventilatorul este oprit atunci când aparatul de sudură începe să funcționeze. Acesta va funcționa în mod normal, atunci când temperatura internă este mai mare de 45 °C. Se va opri de lucru atunci când temperatura este mai mică de 35 °C.

3-6. Afișarea pe display - "Defecțiune-protecție la supraîncălzire"

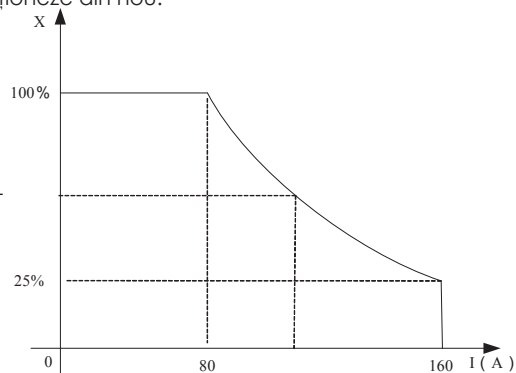
În cazul supraîncălzirii aparatului, va fi afișat și va clipi continuu pe display "-EH". În acest caz mașina nu poate să funcționeze normal. Numai atunci când temperatura mașinii de sudare va scădea sub 65 °C, defecțiunea -supraîncălzire va dispărea, iar mașina va începe să funcționeze la parametrii normali, fără a fi necesară repornirea acesteia.

3-7. Mediu de lucru

În mod strict de aplicat la perioada maximă de lucru (vezi specificațiile tehnice). Dacă depășiți această perioadă, aparatul de sudură se va opri brusc. Acest lucru este posibil din cauza supraîncălzirii interne deoarece aparatul se supraîncălzește. În acest caz, nu este necesar să închideți aparatul, ventilatorul ar trebui să funcționeze pentru a reduce temperatura. De obicei în intervalul de 5-10 minute aparatul ar trebui să funcționeze din nou.

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

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

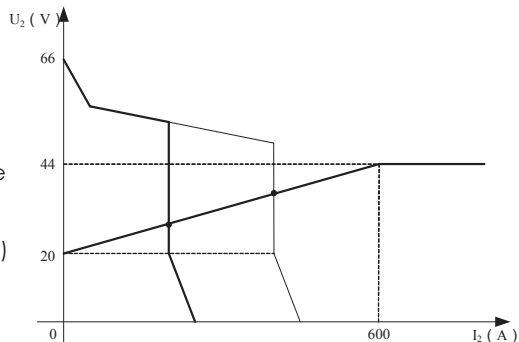


3-8. Tensiune-curent curba caracteristică

Seria Heavy Duty aparate de sudură are o caracter excelent, se arată în Fig.

Relația prezentată în următoarea relație dintre sarcina nominală U_2 tensiune și nivelul nominal de sudare I_2 curent:

În măsura în care $I_2 \leq 600A$ apoi $U_2 = 20 + 0.04 I_2$ (V)
 în măsura în care $I_2 > 600A$ apoi $U_2 = 44$ (V)



4. Măsuri de precauție

4-1. Spațiu de

Operațiunea de sudare trebuie efectuată într-un mediu uscat în care umiditatea aerului nu trebuie să depășească 90%. Temperatura ambientală trebuie să fie cuprinsă între -10°C și 40°C. Nu sudați niciodată în razele soarelui sau într-o zi ploioasă și nu introduceți niciodată aparatul de sudare în apă și nu-l lăsați în ploaie.

4-2. Măsuri de siguranță

1. Spațiul de lucru trebuie să fie ventilat corespunzător! Aparatul de sudare este un echipament puternic, iar în timpul funcționării este generat de curenți de înaltă tensiune, de aceea ventilația naturală nu este suficientă pentru a satisface cerințele de răcire. Distanța dintre aparatul de sudură și obiectele din mediul ambiant este de 0.3 metri. Utilizatorul trebuie să aibă grijă ca spațiul de lucru să fie ventilat corespunzător. Acest lucru este foarte important pentru eficiența și durata de viață a aparatului.
2. Fără supratensiune! Tensiunea de alimentare este prezentată în tabelul cu specificații tehnice ale echipamentului. În general, circuitul de compensare automată a variațiilor de tensiune cu care este dotat aparatul de sudare, păstrează curentul de sudare în intervalul admis. Dacă tensiunea de alimentare depășește limita admisă, componentele aparatului pot suferi defecțiuni. De aceea, utilizatorul trebuie să ia măsuri de precauție pentru a evita acest lucru.
3. Se interzice supraîncărcarea! Operatorul trebuie să aibă grijă să nu depășească valoarea max. a curentului de funcționare (Răspuns la regimul de funcționare selectat). Atenție! Curentul de sudură nu trebuie să depășească curentul max. al regimului de funcționare. Supracurentul va defecta și va arde aparatul de sudură.

5. Întreținere

1. Îndepărtați periodic praful cu aer comprimat uscat și curat. Dacă aparatul de sudare funcționează într-un mediu cu mult fum și aer poluat, acesta trebuie curățat de praf zilnic.
2. Păstrați presiunea aerului comprimat la un nivel rezonabil pentru a evita deteriorarea componentelor aparatului de sudare.
3. Verificați periodic circuitul aparatului de sudare și asigurați-vă că a fost conectat corect cablul, iar conectorii sunt bine fixați. Dacă acestea au ruginit sau s-au slăbit, vă rugăm să îndepărtați stratul de oxid cu șmirghelul, după care să le strângeți bine.
4. Evitați pătrunderea apei și a vaporilor de apă în interiorul aparatului. Dacă totuși se întâmplă, vă rugăm să uscați aparatul, după care să verificați izolația acestuia.
5. Dacă nu folosiți aparatul de sudură pentru o perioadă mai lungă de timp, acesta trebuie pus într-o cutie și depozitat într-un mediu uscat.

USER'S MANUAL

Digitally Controlled
IGBT Inverter
Technology MMA and
DC TIG Welding Power
Source

HD 170 LT DIGITAL
HD 220 LT DIGITAL PULSE

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

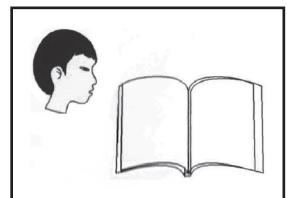
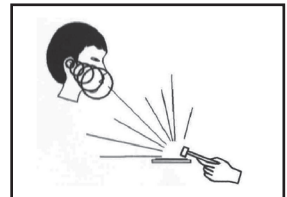
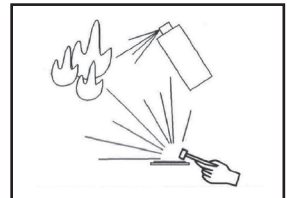
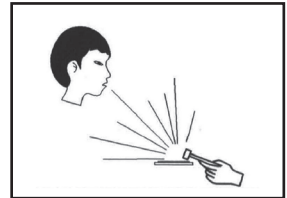
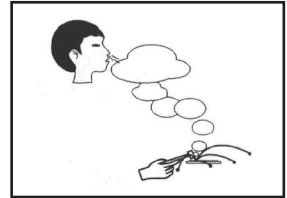
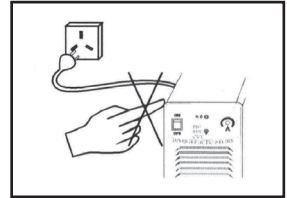
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

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.



INDEX

AN INTRODUCTION TO DC WELDERS	24.
MAIN PARAMETERS	25.
INSTALLATION	26.
OPERATION	27-29.
CAUTIONS	30.
MAINTENANCE	30.

1. Introduction

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

The rectified welding current is generated by an advanced IGBT technology.

This allows you to execute a high-performance work, a 30% increased efficiency by a greatly reduced weight and dimensions of the main transformer.

The efficiency of the IGBT inverter machine can reach 85% resulting 30 % energy saving in comparison with conventional transformer machines.

The welding machine is suitable for industrial and professional use , complies with the IEC60974 international safety standard requirements.

You have an unlimited 1 Year Warranty for the product. The Warranty is valid with presentation of the Warranty Card and the Original Invoice.

The welding machine has a factory serial number. Make sure that this number is marked on the Warranty Card!

Please read and use this manual before installation and operation !

The main parameters

Parameters/Model	HD 170 LT DIGITAL	HD 220 LT DIGITAL PULSE
	8HD170LTD	8HD220LTDP
Input power (V)	220±10%V, 50/60Hz	
Rated input power (kW)	4,1	4,7
Rated input current (A)	32	37
Output voltage (V)	21.6-26.4(MMA) 10.8-16.4(TIG)	21.6-28(MMA) 10.8-18(TIG)
Max no-load voltage (V)	64	58
Output current adjustment (A)	40-160(MMA) 20-160(TIG)	40-200(MMA) 20-200(TIG)
Duty cycle (%)	160A-20% MMA 160A -40% TIG	160A-25% MMA 160A -40% TIG
Efficiency (%)	≥ 80%	
Power factor (cos Y)	0,73	
Insulation class	F	
Protection class	IP21S	
Weight (kg)	4,8	6
Dimension (mm)	288x136x234	315x145x250

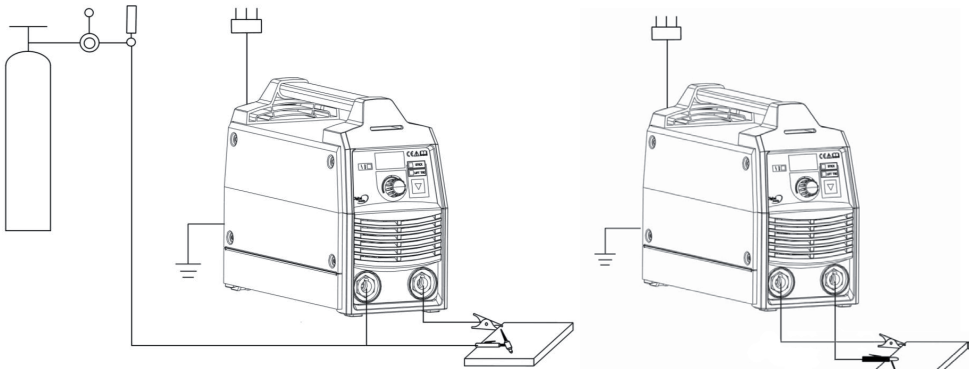
2. Installation

2-1. Power Connection

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

LIFT TIG - mode

MMA - mode



2-2. Accession output lines

1. Each machine has two swivel connectors, you can connect the panel tightly. Check that well join cables , or damaged on both sides , can burn !
2. Electrode cable to the negative pole , while the workpiece (body) to the positive pole connected . If the network is not grounded , then earthed via earthing connection in the back of the machine !
3. Care should be taken of the electrode wire. Generally, there are two ways of switching the rectifier welding machine: positive and negative connections . Positives: electrode "-", while the work on the "+ " to . Negatives: piece work " - " electrode while "+ " is linked to . The proper practice mode , choose as faulty switching unstable arc and cause a lot of splashing . In this case, switch the polarity to avoid incorrect use of the machine !
4. If the work is too far away from the machine (50 - 100m) and secondary wire is too long, you have to increase the wire cross -section to avoid voltage drop.

2-3. Checking

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

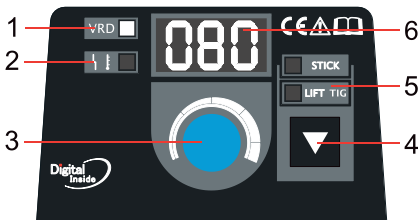
3. Operation

1. Turn on the main power switch! The LCD display shows the current value and the fan starts rotating.
2. Adjust welding parameters for welding in accordance with the value specified for practical application.
3. Usually the welding current is formed in accordance with the electrode diameters as follows. Make sure that it is current with reserve your unit has, otherwise do not even try to get the job done!

The welding current reference for different electrode diameter

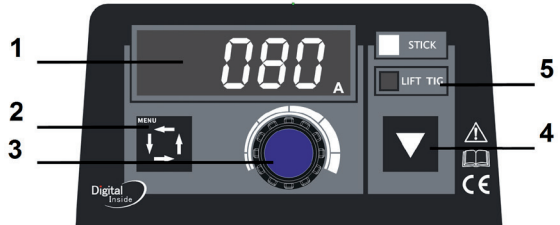
Electrode diameter/mm	1.6	2.0	2.5	3.2
Welding current/A	25-40	40-60	50-80	100-130

3-1 Control Panel Functions



HD 170 LT DIGITAL

1	VRD indicator - Press the STICK/Lift TIG switch key for 5s, the VRD control light will turn on. The VRD voltage will be 22V.
2	Over-current/over heat indicator
3	Multifunctional data adjusting knob - coarse adjustment by pressing the knob and turning it, the regulating range is big and speed is high; fine adjustment by turning the knob only.; the regulating range is small and speed is low.
4	STICK/LIFT TIG switch key
5	STICK/LIFT TIG indicator
6	Multifunctional digital meter



HD 220 LT DIGITAL PULSE

1	Multifunctional digital meter
2	Data adjustment selection button (MENU)
3	Multifunctional data adjusting knob - coarse adjustment by pressing the knob and turning it, the regulating range is big and speed is high; fine adjustment by turning the knob only.; the regulating range is small and speed is low.
4	STICK/LIFT TIG switch key
5	STICK/LIFT TIG indicator

- **Hot Start** : This function briefly increases the arc welding current arc ignition thereby facilitating the cold electrode.
- **Arc Force**: MMA mode when the arc length varies , the voltage is changing and at some point reach a critical value, when the power of the arc is not appropriate to maintain the melt . Then suddenly the automatic increases or decreases the current is enough to maintain the melt . The controller can change the intensity of control .
- **VRD on / off** : This function reduces the maximum no-load open-circuit voltage of the outlet to avoid electrical shock. No-load voltage without function normal, dry conditions is completely safe. However , when working in damp or wet, corrosive and salty environments or height, the shock could cause a fatal accident . The VRD function reduces the voltage to a safe level .

3-2. Operation in MMA mode

- Turn on power to the box, the fan starts to work.
- Select the mode to switch to MMA coated electrodes.
- Set the desired welding current according to the welding task.
- A hot start, set the desired percent.
- Controlled by the practice of Arc Force, thereby affecting the welding performance, especially when using a small current.

3-3. Operation in TIG mode

- Connect the ground cable to the positive (+) pole.
 - Use a TIG torch gas valve connected to the negative pole (-).
 - Connect the gun pipeline to the appropriate substrate.
 - Set the TIG (TIG) mode in 4 key.
 - Set the welding current (Hint: 30A/mm a baseline report and Adjustments should be made according to the work piece.)
 - Settings in DC Pulse Lift TIG mode:
 - First press the "MENU" button, for the DC pulse frequency adjustment. The DC pulse frequency is adjustable in the range of 000HZ-100HZ.
- The machine is back to the preset status after waiting for 5 sec if you do not start your welding operation.
- Press the "MENU" button again for DC Pulse Duty Cycle adjustment. The DC Pulse Duty Cycle is adjustable in the range of 000%-050%.
 - Press the "MENU" button for the third time to adjust the DC Pulse Basic Current. The value is adjustable in the range of "0%-050%" of the Peak Welding Current.
- Setting the DC Pulse Frequency to "000HZ" will make your Welding Machine operate in DC TIG Welding without Pulse Frequency. The value of DC Pulse Duty Cycle and Basic Current is still adjustable, but this two functions will not work in fact.
- Adjust the gas flow to the regulator, and then open the valve of the gas gun.
 - Tap the ignition electrode to the work piece and then lift from 2-5 mm. Then the arc is formed and start welding.

3-4. Data Storage Function

3 seconds after the interruption of your welding the LED Multifunctional Data Display on the front panel will flash once, which means the data of the operation is saved and will be displayed at the next starting-up.

3-5. On-demand Fan Function

The fan is in the dormancy state when the welding machine starts welding. It won't work normally until the internal temperature is above 45 oC. It will stop working when the temperature is below 35 oC.

3-6. Malfunction display of Overheat Protection

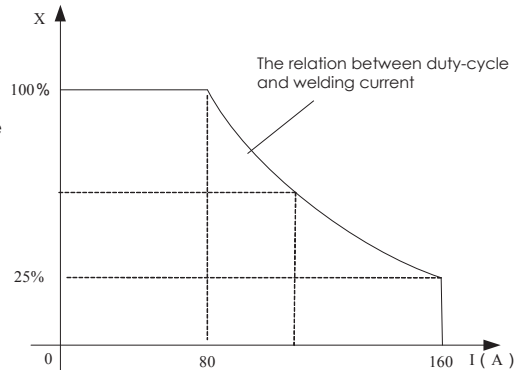
The panel displays "-EH" when overheating and flashes continuously, the machine can not work normally.

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

3-7. Duty cycle & Over heat

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

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

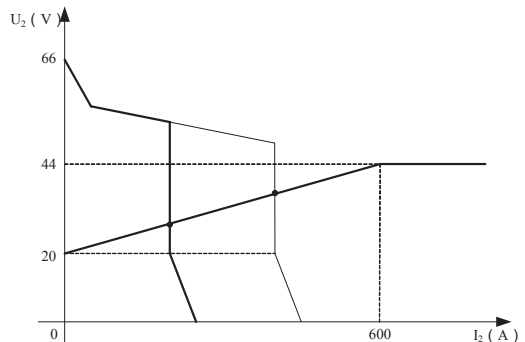


3-8. Volt-Ampere Characteristic

A Heavy Duty swelders have excellent volt-ampere characteristic, seeing the following graph.

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

$$\begin{aligned} & \text{When } I_2 \leq 600A \text{ then } U_2 = 20 + 0.04 I_2 \\ & \text{When } I_2 > 600A \text{ then } U_2 = 44(V) \end{aligned}$$



4. Precautions

4-1. Workplace

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 °.
3. Wall to position the device at least 30 inches away.
4. well-ventilated area to perform welding.

4-2 . Safety requirements

Welding provides protection against over-voltage / over-current / 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 .
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 .

5. 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.

Kedves Vásárló!

Figyelmébe ajánljuk az alábbiakat a jótállási jegy érvényességét illetően. Ha a javítást a visszaadástól számított 30 nap alatt nem tudjuk elvégezni, úgy költségmentes kölcsöntermékről szervizünk újtján gondoskodunk a javítás befejezéséig. Nem tekinthető jótállás szempontjából hibának, ha mi vagy az általunk jótállási javítások elvégzésével megbízott szerviz bizonyítja, hogy a meghibásodás rendeltetésellenes használat, alakítás, szakszerűtlen használat után keletkezett okokból következett be. Ennek alapján a vásárlót jótállási időn belül meghibásodott termék díjmentes kijavítása, vagy ha ez nem lehetséges, kicserélése és ezzel összefüggő kár megtérítése illeti. Az eladótól követelje meg a vásárlás napjának feltüntetését az eladószerző részére előírt rovatban, és a jótállási szelvényeken. Elvesztett jótállási jegyet a jótállást vállaló csak az eladás napjának hitelt érdemlő igazolása (pl. dátummal, bélyegzővel ellátott számla) esetén pótol. A termék cseréjét lehet kérni: Ha a tennék: - a vásárlástól számított 3 napon belül meghibásodott. A cserét a vásárlás helyén kell érvényesíteni. - Kicseréljük a terméket, ha azt javítással nem tudjuk rendeltetészerű használatra alkalmassá tenni, vagy a javítást a termék átvételét követő 30 nap alatt nem tudjuk befejezni. Csere esetén új jótállást biztosítunk. A cserére jogosító igazolást a szerviz állítja ki. Ha a cserére nem volna lehetőség, így az Ön választása szerint a termék visszaadása fejében a vételárat megtérítjük.

A szabálytalan használat elkerülésének érdekében a termékhez gépkönyvet mellékelünk és kérjük, hogy az ebben foglaltakat saját érdekében tartsa be, mert a használati utasítástól eltérő használat miatt bekövetkezett hiba esetén a termékért jótállást nem vállalunk. Az ilyen okból bekövetkezett meghibásodott termék javítási költsége a jótállási időtartamon belül is a vevőt terheli.

Jótállási javítást csak a jótállási jegy egyidejű bemutatásával végzünk. A jótállási jegyen a vevő által bármilyen szabálytalan javítás, törlés vagy átírás, valótlan adatok bejegyzése a jótállási jegy érvénytelenségét vonja maga után.

A jótállási jegyen a javító szolgáltatnak kell feltüntetni:

- Az igény bejelentésének időpontját,
- A hibajelenséget.
- A javítás módját és idejét, valamint a meghosszabbított jótállás lejáratát idejét,
- A javítási munkalap számát.

Javítási munkák kizárólag csak a jótállási jegy alapján és egy számozott javítási szelvény bevonása ellenében végezhetnek a jegyen feltüntetett javító szervezetek. A jótállási jegy szelvényeket tartalmaz, ellenőrizze, hogy minden javításnál kitöltsék a megfelelő szelvény részt.

A vásárlók jogait és kötelezéseit, valamint a gyártókat terhelő kötelezettségeket a 151/2003. (IX. 22) sz. kormányrendelet tartalmazza.

2314 Halásztelek, 11 Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel: +36 24 532-625 Fax: +36 24 532-626

E-mail: info@iweld.hu Web: www.iweld.hu

Forgalmazó:

JÓTÁLLÁSI JEGY

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

Sorszám:

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

Vásárláskor kérje a termék próbáját!

Eladó tölti ki:

A vásárló neve:

Lakhelye:

Vásárlás napja: ÉV HÓ NAP

Eladó bélyegzője és aláírása:

Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre

Bejelentés időpontja:

Hiba megszüntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szerviz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ NAP

.....
aláírás

Bejelentés időpontja:

Hiba megszüntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szerviz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ NAP

.....
aláírás

Figyelem!

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

Certificat de garanție

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

Număr:

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

La cumpărături încercați produsul!

Completat de către Vanzător:

Numele clientului:

Adresa:

Data de cumpărare: An..... Lună Zi

Ștampila și semnătura vânzătorului:

Secțiuni de garanție a perioadei de garanție

Data raportului:

Data încetării:

Descriere defect:

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: Cod de locuri de muncă:.....
..... An..... Lună Zi

.....
semnătura

Data raportului:

Data încetării:

Descriere defect:

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: Cod de locuri de muncă:.....
..... An..... Lună Zi

.....
semnătura

Atenție!

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

CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Distribuit de **IWELD Kft.** CE calificat

HD 170 LT DIGITAL **HD 220 LT DIGITAL PULSE**

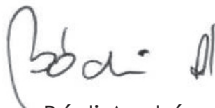
Tehnologia IGBT, controlat de microprocesor
Aparate de sudare cu electrod învelit MMA

respectă în totalitate standardele europene și maghiare
relevante, inclusiv cele următoarele:

EN ISO 12100-2 (Mașini și echipamente de siguranță de producție)
EN 50199 și EN 55011 Categorie (EMC – Electromagnetic
compatibilitate și interferențe imunitate)
2002/95/CE
EN 60974-1 (Resurse de alimentare de sudare cu arc)
2006/95/EK (Tensiune joasă facilități)
2004/108/EK (EMC)
2006/42/EK (Echipament de mașină)

Documentația completă este disponibilă

2015.10.14.



Bódi András
Director

Distribuitor:

IWELD KFT.

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

MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT MINŐSÉGI TANUSÍTVÁNY

Az **iwELD Kft.** által forgalmazott CE minősített

MMA IGBT technológiás DC hegesztő inverterek

HD 170 LT DIGITAL HD 220 LT DIGITAL PULSE

teljes mértékben megfelelnek a vonatkozó Európai és Magyar Szabványoknak, többek között az alábbiaknak:

EN ISO 12100-2 (Termelő gépek és berendezések biztonsága)
EN 50199 és EN 55011 A kategória (EMC – Elektromágneses összeférhetőség és zavarás mentesség)

2002/95/CE

EN 60974-1 (Ívhegesztő áramforrások)

2006/95/EK (Kisfeszültségű berendezések)

2004/108/EK (EMC)

2006/42/EK (Gépberendezések)

A gyártónál a teljes CE dokumentáció rendelkezésre áll.

2015.10.14.



Bódi András
Ügyvezető igazgató

Forgalmazó:

iwELD KFT.

2314 Halásztelek

II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel: +36 24 532-625

Fax: +36 24 532-626

