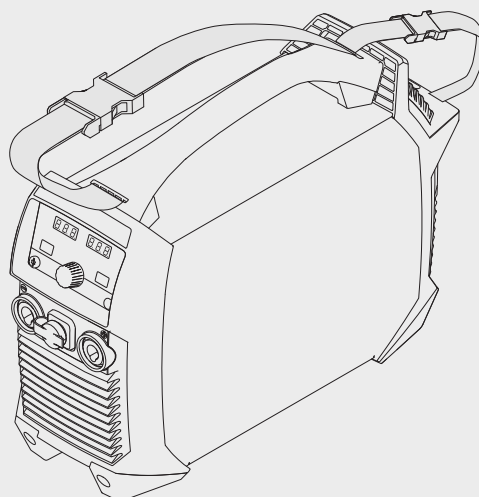


TransTig 170 **TransTig 210**

PL

Instrukcja obsługi

Źródło zasilania TIG



42,0426,0308,PL 008-18022021

Spis treści

Przepisy dotyczące bezpieczeństwa.....	6
Objaśnienie do wskazówek bezpieczeństwa.....	6
Informacje ogólne.....	6
Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem.....	7
Warunki otoczenia.....	7
Obowiązki użytkownika.....	7
Obowiązki personelu.....	8
Przyłącze sieciowe.....	8
Wyłącznik różnicowoprądowy.....	8
Ochrona osób.....	8
Dane dotyczące poziomu emisji hałasu.....	9
Zagrożenie ze względu na kontakt ze szkodliwymi gazami i oparami.....	9
Niebezpieczeństwo wywołane iskrzeniem.....	10
Zagrożenia stwarzane przez prąd z sieci i prąd spawania.....	10
Błądzące prądy spawania.....	11
Klasyfikacja kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń (EMC).....	12
Środki zapewniające kompatybilność elektromagnetyczną.....	12
Środki zapobiegania zakłóceniom elektromagnetycznym.....	13
Miejsca szczególnych zagrożeń.....	13
Wymogi dotyczące gazu osłonowego.....	14
Niebezpieczeństwo stwarzane przez butle z gazem ochronnym.....	14
Niebezpieczeństwo stwarzane przez wypływający gaz ochronny.....	15
Środki bezpieczeństwa dotyczące miejsca ustawienia oraz transportu.....	15
Środki bezpieczeństwa w normalnym trybie pracy.....	16
Uruchamianie, konserwacja i naprawa.....	16
Kontrola zgodności z wymogami bezpieczeństwa technicznego.....	17
Utylizacja.....	17
Znak bezpieczeństwa.....	17
Bezpieczeństwo danych.....	17
Prawa autorskie.....	17
Informacje ogólne.....	19
Informacje ogólne.....	21
Koncepcja urządzenia.....	21
Zasada działania.....	21
Obszary zastosowań.....	21
Praca ze zdalnym sterowaniem.....	22
Ostrzeżenia na urządzeniu.....	22
Elementy obsługi oraz przyłącza.....	25
Panel obsługi.....	27
Informacje ogólne.....	27
Bezpieczeństwo.....	27
Panel obsługowy.....	27
Przyłącza, przełączniki i elementy mechaniczne.....	32
Elementy obsługowe, przyłącza i elementy mechaniczne.....	32
Instalacja i uruchamianie.....	33
Minimalne wyposażenie, niezbędne do spawania.....	35
Informacje ogólne.....	35
Spawanie TIG DC.....	35
Spawanie elektrodą topliwą.....	35
Przed instalacją i uruchomieniem.....	36
Bezpieczeństwo.....	36
Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem.....	36
Wskazówki dotyczące ustawienia.....	36
Przyłącze sieciowe.....	36
Tryb pracy generatora.....	37

Podłączanie kabla sieciowego	38
Informacje ogólne.....	38
Bezpieczeństwo.....	38
Podłączenie kabla zasilającego	38
Uruchamianie.....	39
Bezpieczeństwo.....	39
Informacje ogólne.....	39
Podłączanie butli z gazem.....	39
Podłączanie palnika spawalniczego do źródła spawalniczego.....	41
Utworzyć połączenie masy z elementem spawanym	41
Ustalanie rezystancji obwodu spawania „r”	41
Spawanie	43
Tryby pracy TIG.....	45
Bezpieczeństwo.....	45
Symbole i objaśnienia.....	46
Tryb 2-taktowy	47
4-takt specjalny.....	47
Spawanie punktowe	48
Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych (TIG).....	49
Bezpieczeństwo.....	49
Przygotowanie	49
Spawanie TIG.....	50
Parametry spawania	51
Zajarzenie łuku spawalniczego	53
Zajarzenie łuku spawalniczego wysoką częstotliwością(zajarzenie HF)	53
Zajarzenie stykowe dla palnika spawalniczego z przyciskiem palnika	54
Zajarzenie stykowe dla palnika spawalniczego bez przycisku palnika	56
Zajarzenie łuku spawalniczego dotknięciem wysokiej częstotliwości(Touch-HF)	57
Przeciążenie elektrody wolframowej	57
Koniec spawania	57
Funkcje specjalne.....	58
Funkcja monitorowania przerwania łuku spawalniczego.....	58
Funkcja Ignition Time-Out.....	58
Spawanie prądem pulsującym	58
Funkcja Szczepianie	59
Spawanie elektrodą topliwą.....	61
Bezpieczeństwo.....	61
Przygotowanie	61
Spawanie ręczne elektrodą otuloną	62
Spawanie ręczne elektrodą otuloną z zastosowaniem elektrod celulozowych	62
Spawanie prądem pulsacyjnym	62
Prąd startowy > 100% („Hot -Start” — gorący start).....	64
Prąd startowy < 100% (Soft-Start).....	64
Funkcja Anti-Stick.....	65
Ustawienia Setup	67
Menu Setup.....	69
Informacje ogólne.....	69
Wejście do menu Setup.....	69
Zmiana parametrów	70
Przegląd	70
Menu Setup TIG	71
Parametry w menu ustawień TIG.....	71
Parametry w menu ustawień TIG — Poziom 2.....	74
Parametry w menu Setup — poziom 2.....	78
Menu Setup Elektroda topliwa	81
Parametry w menu ustawień - Elektroda topliwa	81
Usuwanie usterek i konserwacja	85
Lokalizacja i usuwanie usterek.....	87

Informacje ogólne.....	87
Bezpieczeństwo.....	87
Zasygnalizowane usterki.....	87
Komunikaty serwisowe.....	88
Brak funkcji.....	89
Nieprawidłowo działające funkcje.....	90
Czyszczenie, konserwacja i utylizacja.....	92
Informacje ogólne.....	92
Bezpieczeństwo.....	92
Podczas każdego uruchamiania.....	92
Co 2 miesiące.....	93
Utylizacja.....	93
Załącznik	95
Średnie wartości zużycia podczas spawania.....	97
Średnie zużycie gazu osłonowego podczas spawania TIG.....	97
Dane techniczne.....	98
Napięcie specjalne.....	98
TT 170 EF, TT 170 np.....	98
TT 170 MV/B, TT 170 MV/np.....	100
TT 210 EF, TT 210 np.....	102
TT 210 MV/B, TT 210 MV/np.....	104
Objaśnienie tekstów w stopkach.....	105
Zestawienie z krytycznymi surowcami, rok produkcji urządzenia.....	106

Przepisy dotyczące bezpieczeństwa

Objaśnienie do wskazówek bezpieczeństwa

OSTRZEŻENIE!

Oznacza bezpośrednie niebezpieczeństwo.

- ▶ Jeśli nie zostaną podjęte odpowiednie środki ostrożności, skutkiem będzie kalectwo lub śmierć.

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Oznacza sytuację niebezpieczną.

- ▶ Jeśli nie zostaną podjęte odpowiednie środki ostrożności, skutkiem mogą być najcięższe obrażenia ciała lub śmierć.

OSTROŻNIE!

Oznacza sytuację potencjalnie szkodliwą.

- ▶ Jeśli nie zostaną podjęte odpowiednie środki ostrożności, skutkiem mogą być okaleczenia lub straty materialne.

WSKAZÓWKA!

Oznacza możliwość pogorszonych rezultatów pracy i uszkodzeń wyposażenia.

Informacje ogólne

Urządzenie zostało zbudowane zgodnie z najnowszym stanem techniki oraz uznanymi zasadami bezpieczeństwa technicznego. Mimo to w przypadku błędnej obsługi lub nieprawidłowego zastosowania istnieje niebezpieczeństwo:

- odniesienia obrażeń lub śmiertelnych wypadków przez użytkownika lub osoby trzecie,
- uszkodzenia urządzenia oraz innych dóbr materialnych użytkownika,
- zmniejszenia wydajności urządzenia.

Wszystkie osoby, zajmujące się uruchomieniem, obsługą, konserwacją i utrzymywaniem sprawności technicznej urządzenia, muszą

- posiadać odpowiednie kwalifikacje,
- posiadać wiedzę na temat spawania oraz
- zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi i dokładnie jej przestrzegać.

Instrukcję obsługi należy przechowywać wraz z urządzeniem. Jako uzupełnienie do instrukcji obsługi obowiązują ogólne oraz miejscowe przepisy BHP i przepisy dotyczące ochrony środowiska.

Wszystkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i ostrzeżenia umieszczone na urządzeniu należy

- utrzymywać w czytelnym stanie;
- chronić przed uszkodzeniami;
- nie usuwać ich;
- pilnować, aby nie były przykrywane, zaklejane ani zamalowywane.

Umieszczenie poszczególnych wskazówek dotyczących bezpieczeństwa i ostrzeżeń na urządzeniu przedstawiono w rozdziale instrukcji obsługi „Informacje ogólne”.

Usterki mogące wpłynąć na bezpieczeństwo użytkownika usuwać przed włączeniem urządzenia.

Liczy się przede wszystkim bezpieczeństwo użytkownika!

Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Urządzenie nadaje się do wykonywania prac wyłącznie zgodnie z opisem zawartym w części o użytkowaniu zgodnym z przeznaczeniem.

Urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do zastosowania z wykorzystaniem metod spawania podanych na tabliczce znamionowej.

Inne lub wykraczające poza takie użytkowanie jest traktowane jako niezgodne z przeznaczeniem. Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku użytkowania niezgodnego z powyższym zaleceniem.

Do zastosowania zgodnego z przeznaczeniem zalicza się również:

- zapoznanie się ze wszystkimi wskazówkami zawartymi w instrukcji obsługi i ich przestrzeganie,
- zapoznanie się ze wszystkimi zasadami bezpieczeństwa i ostrzeżeniami oraz ich przestrzeganie,
- przestrzeganie terminów przeglądów i czynności konserwacyjnych.

Nigdy nie używać urządzenia do czynności wymienionych poniżej:

- rozmrażania rur,
- ładowania akumulatorów/baterii,
- uruchamiania silników.

Urządzenie zostało zaprojektowane z myślą o eksploatacji przemysłowej. Producent nie odpowiada za szkody, jakie mogą wynikać z użytkowania w obszarach mieszkalnych.

Producent nie ponosi również odpowiedzialności za niezadowolające lub niewłaściwe wyniki pracy.

Warunki otoczenia

Korzystanie z urządzenia lub jego przechowywanie poza przeznaczonym do tego obszarem jest uznawane za niezgodne z przeznaczeniem. Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku użytkowania niezgodnego z powyższym zaleceniem.

Zakres temperatur powietrza otoczenia:

- podczas pracy: od -10°C do +40°C (od 14°F do 104°F)
- podczas transportu i przechowywania: od -20°C do +55°C (od -4°F do 131°F)

Wilgotność względna powietrza:

- do 50% przy 40°C (104°F)
- do 90% przy 20°C (68°F)

Powietrze otoczenia: wolne od pyłu, kwasów, gazów lub substancji korozyjnych.

Wysokość nad poziomem morza: maks. 2000 m (6561 ft. 8.16 in.)

Obowiązki użytkownika

Użytkownik zobowiązuje się zezwalać na pracę z użyciem urządzenia tylko osobom, które:

- zapoznały się z podstawowymi przepisami BHP oraz zostały poinstruowane o sposobie obsługi urządzenia,
- przeczytały instrukcję obsługi, a zwłaszcza rozdział „Przepisy dotyczące bezpieczeństwa”, przyswoiły sobie ich treść i potwierdziły to swoim podpisem,
- posiadają wykształcenie odpowiednie do wymagań związanych z wynikami pracy.

Należy regularnie kontrolować personel pod względem wykonywania pracy zgodnie z zasadami bezpieczeństwa.

Obowiązki personelu Wszystkie osoby, którym powierzono wykonywanie pracy przy użyciu urządzenia, przed rozpoczęciem pracy zobowiązują się

- przestrzegać podstawowych przepisów BHP,
- przeczytać niniejszą instrukcję obsługi, a zwłaszcza rozdział „Przepisy dotyczące bezpieczeństwa” i potwierdzić swoim podpisem, że je zrozumiały i będą ich przestrzegać.

Przed opuszczeniem stanowiska pracy upewnić się, że w trakcie nieobecności nie istnieje żadne zagrożenie dla ludzi ani ryzyko strat materialnych.

Przyłącze sieciowe Urządzenia o wysokiej mocy mogą mieć wpływ na jakość energii elektrycznej w sieci ze względu na duży prąd wejściowy.

Może to dotyczyć niektórych typów urządzeń, przyjmując postać:

- ograniczeń w zakresie możliwości podłączenia,
- wymagań dotyczących maks. dopuszczalnej impedancji sieci ^{*)},
- wymagań dotyczących minimalnej wymaganej mocy zwarciowej ^{*)}.

^{*)} zawsze na połączeniu z siecią publiczną
patrz Dane techniczne

W takim przypadku użytkownik lub osoba korzystająca z urządzenia muszą sprawdzić, czy urządzenie może zostać podłączone, w razie potrzeby zasięgając opinii u dostawcy energii elektrycznej.

WAŻNE! Zwracać uwagę na prawidłowe uziemienie przyłącza sieciowego!

Wyłącznik różnicowoprądowy Lokalnie obowiązujące uregulowania i wytyczne krajowe mogą wymagać zainstalowania wyłącznika różnicowoprądowego w przypadku podłączenia urządzenia do publicznej sieci elektrycznej.
Typ wyłącznika różnicowoprądowego zalecany przez producenta jest podany w danych technicznych.

Ochrona osób Prace związane z urządzeniem narażają operatora na liczne zagrożenia, np.:

- iskrzenie, rozrzucanie gorących metalowych cząstek;
- promieniowanie łuku spawalniczego szkodliwe dla oczu i dla skóry;
- emitowanie szkodliwych pól elektromagnetycznych, mogących stanowić zagrożenie dla życia osób z wszczepionym rozrusznikiem serca;
- zagrożenie elektryczne stwarzane przez prąd z sieci i prąd spawania;
- zwiększone natężenie hałasu;
- emitowanie szkodliwych dymów spawalniczych i gazów.

Podczas wykonywania prac związanych z urządzeniem należy nosić odpowiednią odzież ochronną. Odzież ochronna musi wykazywać następujące właściwości:

- trudnopalna;
 - izolująca i sucha;
 - zakrywająca całe ciało, nieuszkodzona i w dobrym stanie;
 - kask ochronny;
 - spodnie bez nogawek.
-

Odzież ochronna obejmuje między innymi:

- ochronę oczu i twarzy za pomocą przyłbicy z zalecanym przepisami wkładem filtrującym, chroniącym przed promieniami UV, wysoką temperaturą i iskrami;
- noszenie pod przyłbicą zalecanych przepisami okularów ochronnych z osłoną boczną;
- noszenie sztywnego obuwia, izolującego również w przypadku wilgoci;
- ochronę dłoni za pomocą odpowiednich rękawic (izolujących elektrycznie, z ochroną przed poparzeniem);
- stosowanie ochrony słuchu w celu zmniejszenia narażenia na hałas i ochrony przed urazami.

W trakcie pracy wszystkie osoby z zewnątrz, a w szczególności dzieci, powinny przebywać z dala od urządzenia i procesu spawania. Jeśli jednak w pobliżu przebywają osoby postronne:

- Należy poinstruować je o istniejących zagrożeniach (oślepienia przez łuk spawalniczy, zranienia przez iskry, szkodliwe dla zdrowia gazy, hałas, możliwe zagrożenia powodowane przez prąd z sieci i prąd spawania, itp.).
- Udostępnić odpowiednie środki ochrony lub
- ustawić odpowiednie ścianki ochronne i zasłony.

Dane dotyczące poziomu emisji hałasu

Urządzenie wytwarza maksymalny poziom ciśnienia akustycznego wynoszący <80 dB(A) (ref. 1pW) na biegu jałowym oraz w fazie ochładzania po zakończeniu użytkowania zgodnie z dopuszczalnym maksymalnym punktem pracy przy obciążeniu znamionowym wg normy EN 60974-1.

Wartość emisji na stanowisku pracy podczas spawania (i cięcia) nie może zostać podana, ponieważ zależy ona od stosowanej metody i warunków otoczenia. Wartość ta jest zależna od różnych parametrów, m.in. metody spawania (spawanie MIG/MAG, TIG), stosowanego rodzaju zasilania (prąd stały, prąd przemienny), zakresu mocy, rodzaju spawanego materiału, rezonansu elementu spawanego, otoczenia stanowiska pracy itp.

Zagrożenie ze względu na kontakt ze szkodliwymi gazami i oparami

Dym powstający podczas spawania zawiera szkodliwe dla zdrowia gazy i opary.

Dym spawalniczy zawiera substancje, które według monografii 118 wydanej przez International Agency for Research on Cancer wywołują raka.

Używać wyciągu punktowego i wyciągu w pomieszczeniu.

Jeśli to możliwe, używać palnika spawalniczego ze zintegrowanym wyciągiem.

Trzymać głowę z dala od powstającego dymu spawalniczego i gazów.

Powstającego dymu oraz szkodliwych gazów

- nie wdychać,
- odsysać je z obszaru roboczego za pomocą odpowiednich urządzeń.

Zadbać o doprowadzenie świeżego powietrza w wystarczającej ilości. Zadbać o to, aby zawsze był zapewniony przepływ powietrza na poziomie co najmniej 20 m³ na godzinę.

W przypadku niedostatecznej wentylacji stosować przyłbicę spawalniczą z doprowadzeniem powietrza.

Jeśli istnieją wątpliwości co do tego, czy wydajność odciągu jest wystarczająca, należy porównać zmierzone wartości emisji substancji szkodliwych z dozwolonymi wartościami granicznymi.

Za stopień szkodliwości dymu spawalniczego odpowiedzialne są między innymi następujące składniki:

- metale stosowane w elemencie spawanym;
- elektrody;
- powłoki;
- środki czyszczące, odtłuszczacze itp.;
- stosowany proces spawania.

Dlatego też należy uwzględnić odpowiednie karty charakterystyki materiałów i podane przez producenta informacje na temat wymienionych składników.

Zalecenia dotyczące scenariuszy narażenia, środków zarządzania ryzykiem i identyfikowania warunków roboczych można znaleźć na stronie internetowej European Welding Association w sekcji Health & Safety (<https://european-welding.org>).

Palne pary (na przykład pary z rozpuszczalników) nie mogą mieć kontaktu z obszarem promieniowania łuku spawalniczego.

Jeśli nie są prowadzone prace spawalnicze, należy zamknąć zawór butli z gazem ochronnym lub główny dopływ gazu.

Niebezpieczeństwo wywołane iskrzeniem

Iskry mogą stać się przyczyną pożarów i eksplozji.

Nigdy nie spawać w pobliżu palnych materiałów.

Materiały palne muszą być oddalone co najmniej o 11 metrów (36 ft. 1.07 in.) od łuku spawalniczego lub należy je przykryć odpowiednią osłoną.

Przygotować odpowiednią, atestowaną gaśnicę.

Iskry oraz gorące elementy metalowe mogą przedostać się do otoczenia również przez małe szczeliny i otwory. Należy zastosować odpowiednie środki, aby zapobiec niebezpieczeństwu zranienia lub pożaru.

Nie wykonywać spawania w obszarach zagrożonych pożarem lub eksplozją oraz przy zamkniętych zbiornikach, beczkach lub rurach, jeśli nie są one przygotowane zgodnie z odpowiednimi normami krajowymi i międzynarodowymi.

Nie wolno spawać w pobliżu zbiorników, w których przechowywane są lub były gazy, paliwa, oleje mineralne itp. Ich pozostałości stwarzają niebezpieczeństwo eksplozji.

Zagrożenia stwarzane przez prąd z sieci i prąd spawania

Porażenie prądem elektrycznym jest zasadniczo groźne dla życia i może spowodować śmierć.

W obrębie urządzenia i poza nim nie dotykać żadnych części, które przewodzą prąd elektryczny.

W przypadku spawania MIG/MAG i TIG napięcie jest przewodzone również przez drut spawalniczy, szpulę drutu, rolki podające oraz wszystkie elementy metalowe, które są połączone z drutem spawalniczym.

Podajnik drutu należy zawsze ustawiać na odpowiednio izolowanym podłożu lub też stosować odpowiedni, izolowany uchwyt podajnika drutu.

Aby zapewnić odpowiednią ochronę sobie i innym osobom, zastosować suchą podkładkę lub też osłonę izolującą odpowiednio od potencjału ziemi albo masy. Podkładka lub pokrywa musi zakrywać cały obszar między ciałem a potencjałem ziemi lub masy.

Wszystkie kable i przewody muszą być kompletne, nieuszkodzone, zaizolowane i o odpowiednich parametrach. Luźne połączenia, przepalane, uszkodzone lub niedostosowane parametrami kable i przewody należy niezwłocznie wymienić.

Przed każdym użyciem ręcznie sprawdzić solidność połączeń elektrycznych.

W przypadku kabli zasilających z wtykiem bagnetowym należy obrócić kabel o co najmniej 180° wokół osi wzdłużnej i naprężyć.

Nie owijać kabli i przewodów wokół ciała ani wokół części ciała.

Elektrody (elektrody topliwej, elektrody wolframowej, drutu spawalniczego itp.)

- nie należy nigdy zanurzać w cieczach w celu ochłodzenia,
 - nigdy nie dotykać przy włączonym źródle spawalniczym.
-

Między elektrodami dwóch źródeł spawalniczych może wystąpić np. zdublowane napięcie trybu pracy jałowej źródła spawalniczego. W przypadku jednoczesnego dotknięcia potencjałów obu elektrod, w pewnych warunkach może wystąpić zagrożenie dla życia.

Należy regularnie zlecać wykwalifikowanym elektrykom sprawdzanie kabla zasilania pod kątem prawidłowego działania przewodu ochronnego.

Urządzenia klasy ochrony I do prawidłowego działania potrzebują sieci z przewodem ochronnym i systemu wtykowego ze stykiem przewodu ochronnego.

Użytkowanie urządzenia w sieci bez przewodu ochronnego i gniazda bez styku przewodu ochronnego jest dozwolone wyłącznie wtedy, gdy przestrzega się wszystkich krajowych przepisów dotyczących rozłączenia ochronnego.

W innym przypadku jest to traktowane jako rażące zaniedbanie. Producent nie ponosi odpowiedzialności za powstałe w wyniku tego szkody.

W razie potrzeby zadbać o odpowiednie uziemienie elementu spawanego za pomocą odpowiednich środków.

Wyłączać nieużywane urządzenia.

Podczas prac na wysokości stosować uprzęż zabezpieczającą przed upadkiem.

Przed przystąpieniem do prac przy urządzeniu wyłączyć urządzenie i wyjąć wtyczkę zasilania.

Urządzenie należy zabezpieczyć przed włożeniem wtyczki zasilania i ponownym włączeniem za pomocą czytelnej i zrozumiałej tabliczki ostrzegawczej.

Po otwarciu urządzenia:

- Rozładować wszystkie elementy, gromadzące ładunki elektryczne.
 - Upewnić się, że żadne podzespoły urządzenia nie są pod napięciem.
-

Jeśli konieczne jest przeprowadzenie prac dotyczących części przewodzących napięcie elektryczne, należy poprosić o pomoc drugą osobę, która w odpowiednim czasie wyłączy urządzenie wyłącznikiem głównym.

Błądzące prądy spawania

W przypadku nieprzestrzegania przedstawionych poniżej zaleceń możliwe jest powstawanie błądzących prądów spawania, które mogą spowodować następujące zagrożenia:

- niebezpieczeństwo pożaru;
 - przegrzanie elementów połączonych z elementem spawanym;
 - zniszczenie przewodów ochronnych;
 - uszkodzenie urządzenia oraz innych urządzeń elektrycznych.
-

Zadbać o odpowiednie połączenie zacisku elementu z elementem spawanym.

Zamocować zacisk przyłączeniowy elementu spawanego w miarę możliwości jak najbliżej spawanego miejsca.

Ustawić urządzenie na izolacji oddzielającej w wystarczającym stopniu od otoczenia przewodzącego prąd elektryczny, np.: izolacji od podłoża przewodzącego prąd elektryczny lub izolacji od stojaków/łóż przewodzących prąd elektryczny.

W przypadku zastosowania rozdzielaczy prądowych, uchwytów z podwójną głowicą itp. przestrzegać poniższych zaleceń: Również elektrody nieużywanego palnika spawalniczego / uchwytu elektrody przewodzą potencjał. Zadbaj o odpowiednią izolację miejsca składowania nieużywanego obecnie palnika spawalniczego / uchwytu elektrod.

W zautomatyzowanych zastosowaniach MIG/MAG drut elektrodowy prowadzić w pełnej izolacji od zasobnika drutu spawalniczego, dużej szpuli lub szpuli do podajnika drutu.

Klasyfikacja kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń (EMC)

Urządzenia klasy emisji A:

- przewidziane do użytku wyłącznie na obszarach przemysłowych,
- na innych obszarach mogą powodować zakłócenia przenoszone po przewodach lub na drodze promieniowania.

Urządzenia klasy emisji B:

- spełniają wymagania dotyczące emisji na obszarach mieszkalnych i przemysłowych. Dotyczy to również obszarów mieszkalnych zaopatrywanych w energię z publicznej sieci niskonapięciowej.

Klasyfikacja kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń wg tabliczki znamionowej lub danych technicznych

Środki zapewniające kompatybilność elektromagnetyczną

W szczególnych przypadkach, mimo przestrzegania wartości granicznych emisji wymaganych przez normy, w przewidzianym obszarze zastosowania mogą wystąpić nieznaczne zakłócenia (np., gdy w pobliżu miejsca ustawienia znajdują się czułe urządzenia lub miejsce ustawienia znajduje się w pobliżu odbiorników radiowych i telewizyjnych). W takim przypadku użytkownik jest zobowiązany do podjęcia odpowiednich działań, zapobiegających tym zakłóceniom.

Odporność na zakłócenia instalacji znajdujących się w otoczeniu urządzenia należy sprawdzić i określić w oparciu o uregulowania krajowe i międzynarodowe. Przykłady instalacji podatnych na zakłócenia, które mogą być spowodowane przez urządzenie:

- urządzenia zabezpieczające;
- przewody zasilające, transmitujące sygnały i dane;
- urządzenia do elektronicznego przetwarzania danych i urządzenia telekomunikacyjne;
- urządzenia do pomiarów i kalibracji.

Środki pomocnicze, umożliwiające uniknięcie problemów z kompatybilnością elektromagnetyczną:

1. Zasilanie sieciowe
 - W przypadku wystąpienia zakłóceń elektromagnetycznych mimo prawidłowego podłączenia do sieci, należy zastosować środki dodatkowe (np. użyć odpowiedniego filtra sieciowego).
2. Przewody spawalnicze
 - powinny być jak najkrótsze;
 - muszą przebiegać blisko siebie (również w celu uniknięcia problemów EMF);
 - należy ułożyć z dala od innych przewodów.
3. Wyrównanie potencjałów
4. Uziemienie elementu spawanego
 - W razie konieczności wykonać połączenie uziemiające za pośrednictwem odpowiednich kondensatorów.
5. Ekranowanie, w razie potrzeby:
 - ekranować inne urządzenia w otoczeniu,
 - ekranować całą instalację spawalniczą.

Środki zapobiegania zakłóceniom elektromagnetycznym

- Pola elektromagnetyczne mogą powodować nieznanne jeszcze zagrożenia zdrowia:
- w następstwie oddziaływania na zdrowie osób znajdujących się w pobliżu, np. używających rozruszników serca lub aparatów słuchowych,
 - użytkownicy rozruszników serca powinni zasięgnąć porady lekarza, zanim będą przebywać w bezpośrednim pobliżu urządzenia oraz procesu spawania,
 - ze względów bezpieczeństwa odstępy pomiędzy kablami spawalniczymi oraz głowicą/kadłubem spawarki powinny być jak największe,
 - nie nosić kabla spawalniczego i wiązki do uchwytu na ramieniu i nie owijać ich wokół ciała lub części ciała.

Miejsca szczególnych zagrożeń

Nie zbliżać dłoni, włosów, części odzieży i narzędzi do ruchomych elementów, np.:

- wentylatorów,
- kół zębatych,
- rolek,
- wałków,
- szpul drutu oraz drutu spawalniczego.

Nie sięgać dłońmi w obszar pracy obracających się kół zębatych napędu drutu lub też w obszar pracy obracających się części napędu.

Pokrywy i elementy boczne można otwierać i zdejmować tylko na czas wykonywania czynności konserwacyjnych i napraw.

Podczas eksploatacji:

- Upewnić się, czy wszystkie pokrywy są zamknięte i wszystkie elementy boczne prawidłowo zamontowane.
- Wszystkie pokrywy i elementy boczne muszą być zamknięte.

Wysuwanie drutu spawalniczego z palnika spawalniczego oznacza duże ryzyko obrażeń ciała (przebicia dłoni, zranienia twarzy i oczu, itp.).

Z tego względu palnik spawalniczy należy trzymać stale z dala od ciała (urządzenia z podajnikiem drutu) i stosować odpowiednie okulary ochronne.

Nie dotykać elementu zgrzewanego podczas zgrzewania i bezpośrednio po jego zakończeniu — niebezpieczeństwo oparzenia.

Ze stygnących elementów zgrzewanych może odpryskiwać żużel. Dlatego też również podczas obróbki dodatkowej elementów zgrzewanych stosować zalecane przepisami środki ochrony i zadbać o wystarczającą ochronę innych osób.

Należy pozostawić palnik spawalniczy oraz inne elementy wyposażenia o wysokiej temperaturze roboczej do ostygnięcia, zanim przeprowadzi się na nich jakiegokolwiek prace.

W pomieszczeniach zagrożonych pożarem lub eksplozją obowiązują specjalne przepisy — przestrzegać odpowiednich przepisów krajowych i międzynarodowych.

Źródła spawalnicze, przeznaczone do pracy w przestrzeniach o podwyższonym zagrożeniu elektrycznym (np. kotłach), muszą być oznaczone znakiem bezpieczeństwa (Safety). Źródło spawalnicze nie może się jednak znajdować w takich pomieszczeniach.

Niebezpieczeństwo oparzenia przez wyciekający płyn chłodzący. Przed rozłączeniem przyłączy dopływu i odpływu płynu chłodzącego wyłączyć chłodnicę.

Podczas stosowania płynu chłodzącego przestrzegać informacji zawartych w karcie charakterystyki bezpieczeństwa płynu chłodzącego. Kartę charakterystyki bezpieczeństwa płynu chłodzącego można otrzymać w punkcie serwisowym lub za pośrednictwem strony internetowej producenta.

W przypadku zawieszenia podajnika drutu do żurawia podczas spawania, należy zawsze stosować odpowiednie, izolujące zaczepek do zawieszania podajnika drutu (urządzenia MIG/MAG i TIG).

Jeśli urządzenie jest wyposażone w pasek lub uchwyt do przenoszenia, służy on wyłącznie do jego ręcznego transportu. Pasek do przenoszenia ręcznego nie nadaje się do transportu żurawiem, wózkiem widłowym i innymi mechanicznymi urządzeniami podnośnikowymi.

Wszystkie elementy mocujące (pasy, łańcuchy), które będą używane razem z urządzeniem lub jego podzespołami, poddawać regularnej kontroli (np. pod kątem uszkodzeń mechanicznych, korozji lub zmian wywołanych innymi wpływami środowiskowymi). Okresy przeprowadzania kontroli oraz ich zakres muszą odpowiadać przynajmniej obowiązującym normom i dyrektywom krajowym.

Niebezpieczeństwo niezauważonego wycieku bezbarwnego i bezwonnego gazu osłonowego w przypadku zastosowania adaptera do przyłącza gazu osłonowego. Gwint adaptera do przyłącza gazu osłonowego po stronie urządzenia należy przed montażem uszczelnić za pomocą taśmy teflonowej.

Wymogi dotyczące gazu osłonowego

Zanieczyszczenie gazu osłonowego może spowodować uszkodzenia wyposażenia i obniżenie jakości spawania, w szczególności w przypadku stosowania przewodów pierścieniowych.

Konieczne jest spełnienie niżej wymienionych wymogów dotyczących jakości gazu osłonowego:

- rozmiar cząstek stałych < 40 µm,
- ciśnieniowy punkt rosy < -20°C,
- maks. zawartość oleju < 25 mg/m³.

W razie potrzeby użyć filtrów!

Niebezpieczeństwo stwarzane przez butle z gazem ochronnym

Butle z gazem ochronnym zawierają znajdujący się pod ciśnieniem gaz i w przypadku uszkodzenia mogą wybuchnąć. Ponieważ butle z gazem ochronnym stanowią element wyposażenia spawalniczego, należy obchodzić się z nimi bardzo ostrożnie.

Butle ze sprężonym gazem ochronnym należy chronić przed zbyt wysoką temperaturą, uderzeniami mechanicznymi, żuźlem, otwartym ogniem, iskrami i łukiem spawalniczym.

Butle z gazem ochronnym należy montować w pozycji pionowej i mocować zgodnie z instrukcją, aby nie mogły spaść.

Trzymać butle z gazem ochronnym z dala od obwodów spawalniczych lub też innych obwodów elektrycznych.

Nigdy nie zawieszać palnika spawalniczego na butli z gazem ochronnym.

Nigdy nie dotykać butli z gazem ochronnym elektrodą.

Niebezpieczeństwo wybuchu — nigdy nie spawać w pobliżu butli z gazem ochronnym, znajdującej się pod ciśnieniem.

Zawsze należy używać butli z gazem ochronnym odpowiedniej dla danego zastosowania oraz dostosowanego, odpowiedniego wyposażenia (regulatora, przewodów, złączek itp.). Używać butli z gazem ochronnym oraz wyposażenia tylko w dobrym stanie technicznym.

W przypadku otwarcia zaworu butli z gazem ochronnym należy odsunąć twarz od wylotu.

Jeśli nie są prowadzone prace spawalnicze, zawór butli z gazem ochronnym należy zamknąć.

Jeśli butla z gazem ochronnym nie jest podłączona, kapturek należy pozostawić na zaworze butli.

Stosować się do zaleceń producenta oraz odpowiednich przepisów krajowych i międzynarodowych, dotyczących butli z gazem ochronnym oraz elementów wyposażenia.

Niebezpieczeństwo stwarzane przez wypływający gaz ochronny

Niebezpieczeństwo uduszenia przez niekontrolowany wypływ gazu ochronnego

Gaz ochronny jest bezbarwny i bezwonny, a w przypadku wypływu może wyprzeć tlen z powietrza otoczenia.

- Zapewnić wystarczający dopływ świeżego powietrza — przepływ na poziomie co najmniej 20 m³ na godzinę.
- Przestrzegać instrukcji bezpieczeństwa i konserwacji butli z gazem ochronnym lub głównego dopływu gazu.
- Jeśli nie są prowadzone prace spawalnicze, należy zamknąć zawór butli z gazem ochronnym lub główny dopływ gazu.
- Przed każdym uruchomieniem skontrolować butlę z gazem ochronnym lub główny dopływ gazu pod kątem niekontrolowanego wypływu gazu.

Środki bezpieczeństwa dotyczące miejsca ustawienia oraz transportu

Przewracające się urządzenie może stanowić zagrożenie dla życia! Ustawić urządzenie stabilnie na równym, stałym podłożu.

- Maksymalny dozwolony kąt nachylenia wynosi 10°.

W pomieszczeniach zagrożonych pożarem i wybuchem obowiązują przepisy specjalne

- Przestrzegać odpowiednich przepisów krajowych i międzynarodowych.

Na podstawie wewnętrznych instrukcji zakładowych oraz kontroli zapewnić, aby otoczenie miejsca pracy było zawsze czyste i uporządkowane.

Urządzenie należy ustawiać i eksploatować wyłącznie zgodnie z informacjami o stopniu ochrony IP, znajdującymi się na tabliczce znamionowej.

Podczas ustawiania urządzenia zapewnić odstęp 0,5 m (1 ft. 7.69 in.) dookoła, aby umożliwić swobodny wlot i wylot powietrza chłodzącego.

Podczas transportu urządzenia należy zadbać o to, aby były przestrzegane obowiązujące dyrektywy krajowe i lokalne oraz przepisy BHP. Dotyczy to zwłaszcza dyrektyw dotyczących zagrożeń podczas transportu i przewożenia.

Nie podnosić ani nie transportować aktywnych urządzeń. Przed transportem lub podniesieniem wyłączyć urządzenia!

Przed każdorazowym transportem urządzenia całkowicie spuścić płyn chłodzący, jak również zdemontować następujące elementy:

- podajnik drutu,
- szpulę drutu,
- butlę z gazem ochronnym.

Przed uruchomieniem i po przetransportowaniu koniecznie przeprowadzić oględziny urządzenia pod kątem uszkodzeń. Przed uruchomieniem zlecić naprawę wszelkich uszkodzeń przeszkolonemu personelowi technicznemu.

Środki bezpieczeństwa w normalnym trybie pracy

Urządzenie może być eksploatowane tylko wtedy, gdy wszystkie urządzenia zabezpieczające są w pełni sprawne. Jeśli urządzenia zabezpieczające nie są w pełni sprawne, występuje niebezpieczeństwo:

- odniesienia obrażeń lub śmiertelnych wypadków przez użytkownika lub osoby trzecie,
- uszkodzenia urządzenia oraz innych dóbr materialnych użytkownika,
- zmniejszenia wydajności urządzenia.

Urządzenia zabezpieczające, które nie są w pełni sprawne, należy naprawić przed włączeniem urządzenia.

Nigdy nie demontować ani nie wyłączać urządzeń zabezpieczających.

Przed włączeniem urządzenia upewnić się, czy nie stanowi ono dla nikogo zagrożenia.

Co najmniej raz w tygodniu sprawdzać urządzenie pod kątem widocznych z zewnątrz uszkodzeń i sprawności działania urządzeń zabezpieczających.

Butlę z gazem ochronnym należy zawsze dobrze mocować i zdejmować podczas transportu z użyciem żurawia.

Ze względu na właściwości (przewodność elektryczna, ochrona przed zamarzaniem, tolerancja materiałowa, palność itp.), do użytku w naszych urządzeniach nadają się tylko oryginalne płyny chłodzące producenta.

Stosować tylko odpowiednie, oryginalne płyny chłodzące producenta.

Nie mieszać oryginalnego płynu chłodzącego producenta z innymi płynami chłodzącymi.

Do obiegu chłodnicy podłączać wyłącznie komponenty systemu producenta.

Jeśli w następstwie zastosowania innych komponentów systemu lub innego płynu chłodzącego powstaną szkody, producent nie ponosi za nie odpowiedzialności, a ponadto traci ważność wszelkie roszczenia z tytułu gwarancji.

Płyn Cooling Liquid FCL 10/20 nie jest łatwopalny. Płyn chłodzący na bazie etanolu może być palny w określonych warunkach. Płyn chłodzący należy transportować tylko w zamkniętych, oryginalnych pojemnikach i trzymać z dala od źródeł ognia.

Zużyty płyn chłodzący należy zutylizować w fachowy sposób zgodnie z przepisami krajowymi i międzynarodowymi. Kartę charakterystyki bezpieczeństwa płynu chłodzącego można otrzymać w punkcie serwisowym lub za pośrednictwem strony internetowej producenta.

W ostygniętym urządzeniu, przed każdorazowym rozpoczęciem spawania sprawdzić poziom płynu chłodzącego.

Uruchamianie, konserwacja i naprawa

W przypadku części obcego pochodzenia nie ma gwarancji, że zostały wykonane i skonstruowane zgodnie z wymogami w zakresie ich wytrzymałości i bezpieczeństwa.

- Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i elementy ulegające zużyciu (obowiązuje również dla części znormalizowanych).
- Dokonywanie wszelkich zmian w zakresie budowy urządzenia bez zgody producenta jest zabronione.
- Elementy wykazujące zużycie należy niezwłocznie wymieniać.
- Przy zamawianiu należy podać dokładną nazwę oraz numer artykułu wg listy części zamiennych, jak również numer seryjny posiadanego urządzenia.

Śruby obudowy mają połączenie z przewodem ochronnym zapewniającym uziemienie elementów obudowy.

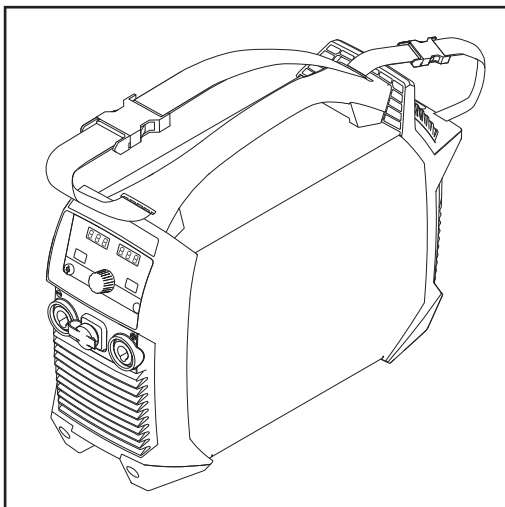
Należy zawsze używać oryginalnych śrub obudowy w odpowiedniej liczbie, dokręcając je podanym momentem.

Kontrola zgodności z wymogami bezpieczeństwa technicznego	<p>Producent zaleca, aby przynajmniej co 12 miesięcy zlecać przeprowadzenie kontroli zgodności z wymogami bezpieczeństwa technicznego.</p>
	<p>W tym samym okresie 12 miesięcy producent zaleca również kalibrację źródeł prądu spawalniczego.</p>
	<p>Zalecana jest kontrola zgodności z wymogami bezpieczeństwa technicznego przez uprawnionego elektryka:</p> <ul style="list-style-type: none">- po dokonaniu modyfikacji;- po rozbudowie lub przebudowie;- po wykonaniu naprawy, czyszczenia lub konserwacji;- przynajmniej co 12 miesięcy.
	<p>Podczas kontroli zgodności z wymogami bezpieczeństwa technicznego należy przestrzegać odpowiednich krajowych i międzynarodowych norm i dyrektyw.</p>
	<p>Dokładniejsze informacje na temat kontroli zgodności z wymogami bezpieczeństwa technicznego oraz kalibracji można uzyskać w najbliższym punkcie serwisowym. Udostępni on na życzenie wszystkie niezbędne dokumenty.</p>
Utylizacja	<p>Nie wyrzucać tego urządzenia razem ze zwykłymi odpadami! Zgodnie z Dyrektywą Europejską dotyczącą odpadów elektrycznych i elektronicznych oraz jej transpozycją do krajowego porządku prawnego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne należy gromadzić oddzielnie i oddawać do zakładu zajmującego się ich utylizacją, zgodnie z zasadami ochrony środowiska. Właściciel sprzętu powinien zwrócić urządzenie do jego sprzedawcy lub uzyskać informacje na temat lokalnych, autoryzowanych systemów gromadzenia i utylizacji takich odpadów. Ignorowanie tej dyrektywy UE może mieć negatywny wpływ na środowisko i ludzkie zdrowie!</p>
Znak bezpieczeństwa	<p>Urządzenia z oznaczeniem CE spełniają wymagania dyrektyw dotyczących urządzeń niskonapięciowych i kompatybilności elektromagnetycznej (np. odpowiednie normy dotyczące produktów, z serii norm EN 60 974).</p>
	<p>Fronius International GmbH oświadcza, że urządzenie spełnia wymogi dyrektywy 2014/53/UE. Pełny tekst deklaracji zgodności UE jest dostępny pod następującym adresem internetowym: http://www.fronius.com</p>
	<p>Urządzenia oznaczone znakiem atestu CSA spełniają wymagania najważniejszych norm Kanady i USA.</p>
Bezpieczeństwo danych	<p>Za zabezpieczenie danych o zmianach w zakresie ustawień fabrycznych odpowiada użytkownik. W wypadku skasowania ustawień osobistych użytkownika producent nie ponosi odpowiedzialności.</p>
Prawa autorskie	<p>Wszelkie prawa autorskie w odniesieniu do niniejszej instrukcji obsługi należą do producenta.</p>
	<p>Tekst oraz ilustracje odpowiadają stanowi technicznemu w momencie oddania instrukcji do druku. Zastrzega się możliwość wprowadzenia zmian. Treść instrukcji obsługi nie może być podstawą do roszczenia jakichkolwiek praw ze strony nabywcy. Będziemy wdzięczni za udzielanie wszelkich wskazówek i informacji o błędach znajdujących się w instrukcji obsługi.</p>

Informacje ogólne

Informacje ogólne

Koncepcja urządzenia



Źródła prądu spawania TIG TransTig 170 oraz TransTig 210 to całkowicie cyfrowe, sterowane mikroprocesorowo, inwertorowe źródła prądu spawania.

Modularna konstrukcja i prosta możliwość rozszerzenia systemu gwarantują wysoką elastyczność.

Źródła spawalnicze są przystosowane do pracy z generatorami i mają osłonięte elementy obsługowe oraz wytrzymałą obudowę z tworzywa sztucznego.

Dzięki koncepcji prostej obsługi istotne funkcje są widoczne natychmiast i można je bez problemu regulować.

Seryjne przyłącze TIG Multi Connector umożliwia użytkowanie źródła spawalniczego także z różnymi wersjami zdalnego sterowania lub palnikiem spawalniczym z regulacją parametrów góra/dół.

Źródło spawalnicze dysponuje funkcją wytwarzania pulsującego łuku spawalniczego TIG o szerokim zakresie częstotliwości.

Dodatkowo źródło spawalnicze jest wyposażone w funkcję „Power Factor Correction”, umożliwiającą dostosowanie prądu wejściowego źródła spawalniczego do sinusoidalnego napięcia sieciowego. Pozwala to uzyskać następujące zalety:

- niższy prąd w obwodzie pierwotnym,
- mniejsze straty mocy,
- późniejsze uaktywnienie wyłącznika ochronnego przewodu,
- większą stabilność w przypadku wahań napięcia,
- możliwość używania dłuższych przewodów doprowadzających,
- płynny zakres napięć wejściowych w przypadku urządzeń wykorzystujących uniwersalny zakres napięć.

Zasada działania

Centralna jednostka sterująca źródła prądu spawalniczego steruje całością procesu spawania.

Podczas procesu spawania mierzone są na bieżąco dane rzeczywiste, co wiąże się z natychmiastową reakcją na zmiany. Algorytmy regulacji zapewniają, że utrzymywany jest oczekiwany stan zadany.

Skutkuje to:

- precyzją procesu spawania,
- wysoką powtarzalnością wszystkich wyników,
- doskonałymi właściwościami spawania.

Obszary zastosowań

Źródło prądu spawalniczego znajduje zastosowanie do napraw i utrzymywania sprawności technicznej w zadaniach produkcyjnych i wytwórczych.




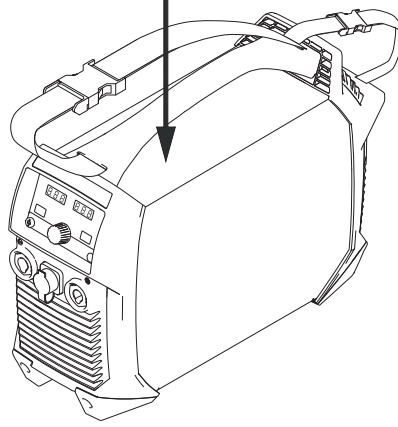
Praca ze zdalnym sterowaniem

Źródła spawalnicze TransTig 170 i TransTig 210 można obsługiwać następującymi modułami zdalnego sterowania:

- RC Bar 1P,
- RC Panel MMA,
- RC Pedal TIG,
- RC Panel Basic TIG.

Ostrzeżenia na urządzeniu

Na źródłach spawalniczych ze znakiem atestu CSA, przeznaczonych do zastosowania na terenie Ameryki Północnej (USA i Kanady) umieszczono wskazówki ostrzegawcze i symbole bezpieczeństwa. Zabronione jest usuwanie lub zamalowywanie wskazówek ostrzegawczych i symboli bezpieczeństwa. Wskazówki oraz symbole ostrzegają przed nieprawidłową obsługą, która mogłaby skutkować poważnymi obrażeniami ciała i powodować straty materialne.

⚠ WARNING		Read American National Standard Z49.1, "Safety In Welding and Cutting" From American Welding Society, 550 N.W. LeJeune Rd., Miami, FL 33126; OSHA Safety and Health Standards, 29 CFR 1910, from U.S. Government Printing Office, Washington, DC 20402. CSA, W117-2 M87 Code for Safety in Welding and Cutting.
Do not Remove, Destroy, Or Cover This Label		
ARC WELDING can be hazardous. <ul style="list-style-type: none"> ● Read and follow all labels and the Owner's Manual carefully ● Only qualified persons are to install, operate, or service this unit according to all applicable codes and safety practices. ● Keep children away. ● Pacemaker wearers keep away. ● Welding wire and drive parts may be at welding voltage. 		
	ELECTRIC SHOCK can kill. <ul style="list-style-type: none"> ● Always wear dry insulating gloves. ● Insulate yourself from work and ground. ● Do not touch live electrical parts. ● Disconnect input power before servicing. ● Keep all panels and covers securely in place. 	
	FUMES AND GASES can be hazardous. <ul style="list-style-type: none"> ● Keep your head out of the fumes. ● Ventilate area, or use breathing device. ● Read Material Safety Data Sheets (MSDSs) and manufacturer's instructions for materials used. 	
	WELDING can cause fire or explosion. <ul style="list-style-type: none"> ● Do not weld near flammable material. ● Watch for fire: keep extinguisher nearby. ● Do not locate unit over combustible surfaces. ● Do not weld on closed containers. 	
⚠ AVERTISSEMENT		
		
ARC RAYS can burn eyes and skin; NOISE can damage hearing. <ul style="list-style-type: none"> ● Wear welding helmet with correct filter. ● Wear correct eye, ear and body protection. 		
EXPLODING PARTS can injure. <ul style="list-style-type: none"> ● Failed parts can explode or cause other parts to explode when power is applied. ● Always wear a face shield and long sleeves when servicing. 		
ELECTRIC SHOCK can kill; SIGNIFICANT DC VOLTAGE exists after removal of input power <ul style="list-style-type: none"> ● Always wait 60 seconds after power is turned off before working on unit. ● Check input capacitor voltage, and be sure it is near 0 before touching parts. 		
UN CHOC ELECTRIQUE peut etre mortel. <ul style="list-style-type: none"> ● Installation et raccordement de cette machine doivent etre conformes a tous les pertinents. SOUDAGE A L'ARC peut etre hasardeux. <ul style="list-style-type: none"> ● Lire le manuel d' instructions avant utilisation. ● Ne pas installer sur une surface combustible. ● Les fils de soudage et pieces conductrices peuvent etre a la tension de soudage. 		

* Źródła spawalnicze MV: 1 ~ 120–230 V

Symbole bezpieczeństwa na tabliczce znamionowej:



Spawanie jest niebezpieczne. Koniecznie spełnić następujące warunki podstawowe:

- Spawacz musi posiadać wystarczające kwalifikacje.
- Posiadać odpowiednie wyposażenie ochronne.
- Osoby postronne muszą zachować bezpieczną odległość.



Z opisanych funkcji można korzystać dopiero po dokładnym zapoznaniu się z następującymi dokumentami:

- tą instrukcją obsługi;
- wszystkimi instrukcjami obsługi komponentów systemu, w szczególności przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa.

Elementy obsługi oraz przyłącza

Panel obsługi

Informacje ogólne

WSKAZÓWKA!

Z powodu aktualizacji oprogramowania w danym urządzeniu mogą być dostępne funkcje, które nie są opisane w Instrukcji obsługi lub odwrotnie.

Ponadto poszczególne ilustracje mogą nieznacznie różnić się od elementów obsługi w danym urządzeniu. Sposób działania elementów obsługi jest jednak identyczny.

Bezpieczeństwo

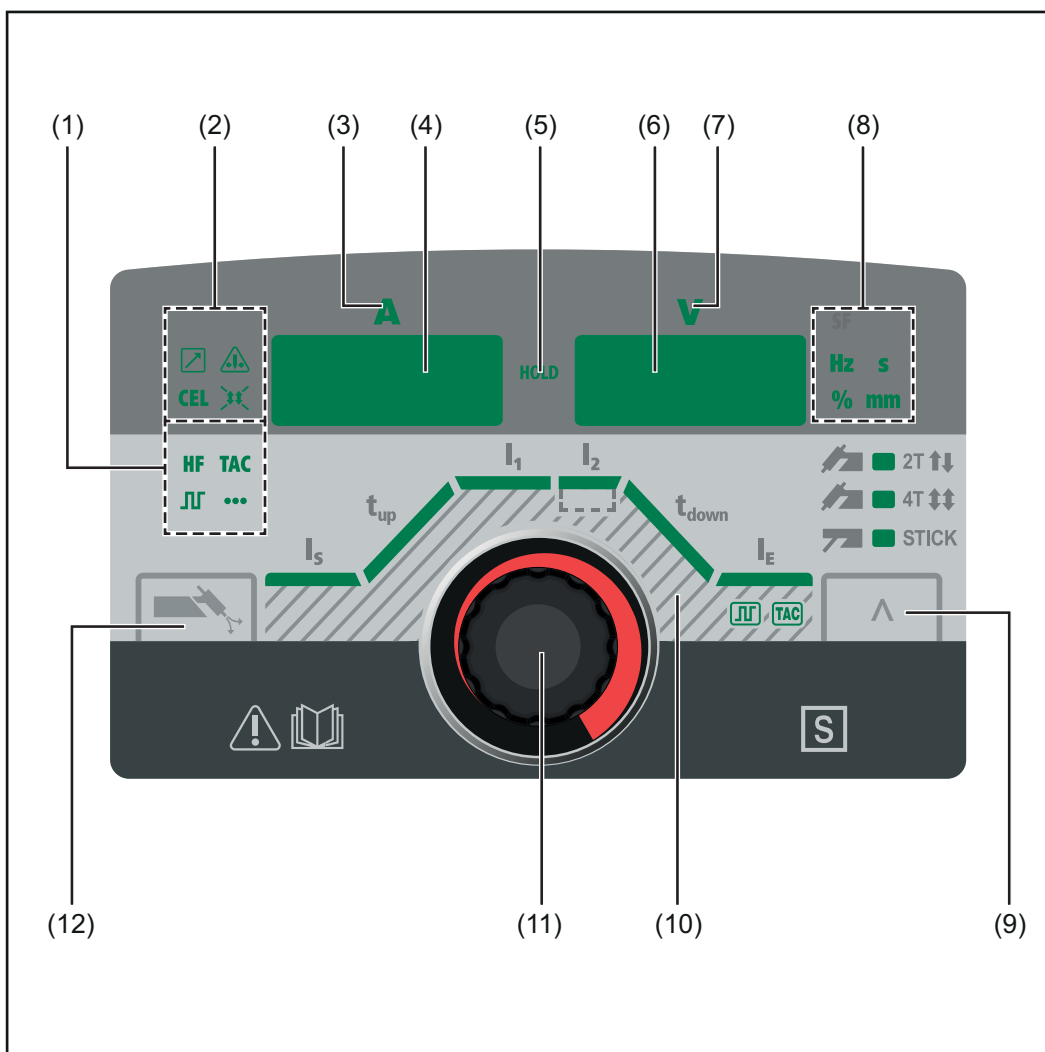
⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Niebezpieczeństwo powodowane przez błędną obsługę.

Mogą wystąpić poważne uszkodzenia na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Z opisanych funkcji można korzystać dopiero po dokładnym przeczytaniu i zrozumieniu instrukcji obsługi.
- ▶ Z opisanych funkcji można korzystać dopiero po dokładnym zapoznaniu się z instrukcjami obsługi wszystkich komponentów systemu, w szczególności z przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa, i zrozumieniu ich treści!

Panel obsługowy



Poz. Oznaczenie

(1) Wskaźniki specjalne

HF

Wskaźnik Zajarzenie HF (zajarzenie wysokiej częstotliwości)

świeci, gdy parametr Setup „IGn” ustawiono na „on” (wł.).

TAC

Wskaźnik Szczipanie

świeci, gdy parametr Setup tAC jest ustawiony na czas trwania

II

Wskaźnik Pulsowanie

świeci, gdy parametr Setup „F-P” jest ustawiony na częstotliwość impulsów.

...

Wskaźnik Spawanie punktowe

świeci, gdy parametr Setup SPT jest ustawiony na czas spawania punktowego

(2) Wskaźniki specjalne



Wskaźnik zdalnego sterowania

świeci, gdy podłączone jest zdalne sterowanie nożne



Wskaźnik „Przeciążenie elektrody”

świeci w przypadku przeciążenia elektrody wolframowej

Dalsze informacje dotyczące wskaźnika elektrody znajdują się w rozdziale „Spawanie”, sekcja „Spawanie TIG”

CEL

Wskaźnik CEL

świeci, gdy parametr Setup „CEL” jest ustawiony na „on” (wł.)



Wskaźnik Trigger

świeci, gdy parametr Setup „tri” jest ustawiony na „off” (wł.).

(3) Wskaźnik prądu spawania

Do wyświetlania prądu spawania dla parametrów

- Prąd startowy I_S ,
- Prąd spawania I_1 ,
- Prąd obniżania I_2 ,
- Prąd końcowy I_E .

Przed rozpoczęciem spawania na lewym wyświetlaczu cyfrowym wyświetla się wartość zadana. Dla I_S , I_2 i I_E prawy wyświetlacz cyfrowy wskazuje dodatkowo udział % prądu spawania I_1 .

Po rozpoczęciu spawania lewy wskaźnik cyfrowy wskazuje obecną wartość rzeczywistą prądu spawania.

Dany parametr w procesie spawania jest wizualizowany świecącymi segmentami w przeglądzie parametrów spawania (10).

(4) Lewy wyświetlacz cyfrowy

(5) Wskaźnik HOLD

Przy każdym końcu spawania zapisywane są obecne wartości rzeczywiste prądu spawania oraz napięcia spawania — wskaźnik HOLD świeci.

Wskaźnik HOLD odnosi się do ostatnio uzyskanego natężenia prądu głównego I_1 . Każda kolejna interakcja ze źródłem spawalniczym powoduje, że wskaźnik „Hold” przestaje świecić.

WAŻNE! Nie pojawią się wartości Hold, jeżeli nigdy nie została osiągnięta faza prądu głównego.

(6) Prawy wyświetlacz cyfrowy

(7) Wskaźnik „Napięcie spawania”

świeci w przypadku wybrania parametru I_1

Podczas spawania na prawym wyświetlaczu cyfrowym jest wyświetlana bieżąca wartość rzeczywista napięcia spawania.

Przed rozpoczęciem spawania na prawym wyświetlaczu widać

- 0.0, gdy wybrane są tryby pracy do spawania TIG
- obecną wartość napięcia biegu jałowego, gdy parametr Setup „tri” jest ustawiony na „off” (wył.) lub wybrano tryb spawania ręcznego elektrodą otuloną (po 3 s opóźnienia; 93 V jest mniej więcej wartością średnią pulsującego napięcia biegu jałowego).

(8) Wskaźniki jednostek

S

Wskaźnik s

świeci po wybraniu parametrów „tup” i „tdown” oraz następujących parametrów Setup:

GPr | GPo | SPt | tAC | t-S | t-E | Hti | Ito | ArC | St1 | St2 | SPb

Hz

Wskaźnik Hz

świeci:

gdy dla parametru Setup „F-P” ustawiono wartość dla częstotliwości impulsów, po wybraniu parametru Setup „F-P”.

%

Wskaźnik %

świeci po wybraniu parametru I_S , I_2 i I_E oraz parametrów Setup „dcY”, „I-G” i „HCU”.

mm

Wskaźnik mm

świeci, gdy ustawiono parametr Setup „ELd”.

- (9) **Przycisk wyboru trybu pracy**
do wybierania trybu pracy



2-takt



4-takt

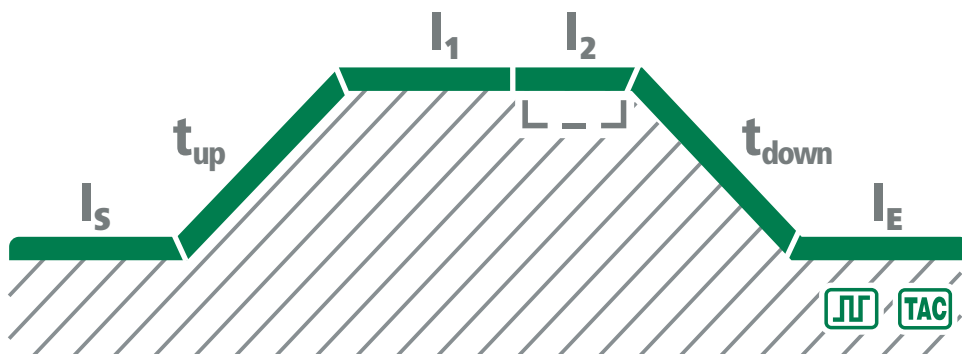


Spawanie ręczne elektrodą otuloną

Po wybraniu danego trybu pracy odpowiednia dioda zaczyna świecić.

Jeżeli w menu Setup parametr „Trigger” ustawiono na „oFF” lub podłączone jest zdalne sterowanie nożne, jednocześnie świecą diody „2T” i „4T”.

- (10) **Przegląd parametrów spawania**
Przegląd parametrów spawania zawiera najważniejsze parametry spawania dla trybu spawania. Kolejność parametrów spawania jest zdefiniowana przez strukturę pętli. Do nawigacji w obrębie przeglądu parametrów spawania służy przycisk obrotowy.



Przegląd parametrów spawania zawiera następujące parametry spawania:

Prąd startowy I_S

do spawania TIG

Narastanie t_{up}

czas, w którym podczas spawania TIG następuje podwyższenie natężenia prądu startowego I_S do zadanego natężenia prądu głównego I_1

Na lewym wyświetlaczu cyfrowym widnieje symbol „t-u” dla parametru „Narastanie”.

WAŻNE! Parametr „Narastanie” t_{up} jest zapisywany osobno dla następujących trybów pracy:

- 2-takt,
- 4-takt,
- jeżeli parametr Setup „Trigger” jest ustawiony na „oFF”.
- gdy podłączone jest zdalne sterowanie nożne.

Prąd główny (prąd spawania) I_1

- do spawania TIG
- do spawania ręcznego elektrodą otuloną

Prąd obniżania I_2 ,

do 4-taktu specjalnego TIG

Opadanie t_{down}

czas, w którym podczas spawania TIG następuje obniżenie natężenia prądu głównego I_1 do natężenia prądu końcowego I_E

Na lewym wyświetlaczu cyfrowym widnieje symbol „t-d” dla parametru „Opadanie”.

WAŻNE! Parametr „Opadanie” t_{down} jest zapisywany osobno dla następujących trybów pracy:

- 2-takt,
- 4-takt,
- jeżeli parametr Setup „Trigger” jest ustawiony na „oFF”.

Prąd końcowy I_E

do spawania TIG



Pulsowanie *)

Częstotliwość impulsów dla spawania TIG



Szczepianie *)

Czas trwania pulsującego prądu spawania

*)

Parametry „Pulsowanie” i „Szczepianie” są wyświetlane tylko wtedy, gdy parametr Setup „Ptd - Pulse-TAC-Display” jest ustawiony na „on”.

(11) **Pokrętko regulacyjne z funkcją przycisku**

do wyboru elementów, ustawiania wartości i przechodzenia między kolejnymi pozycjami na listach

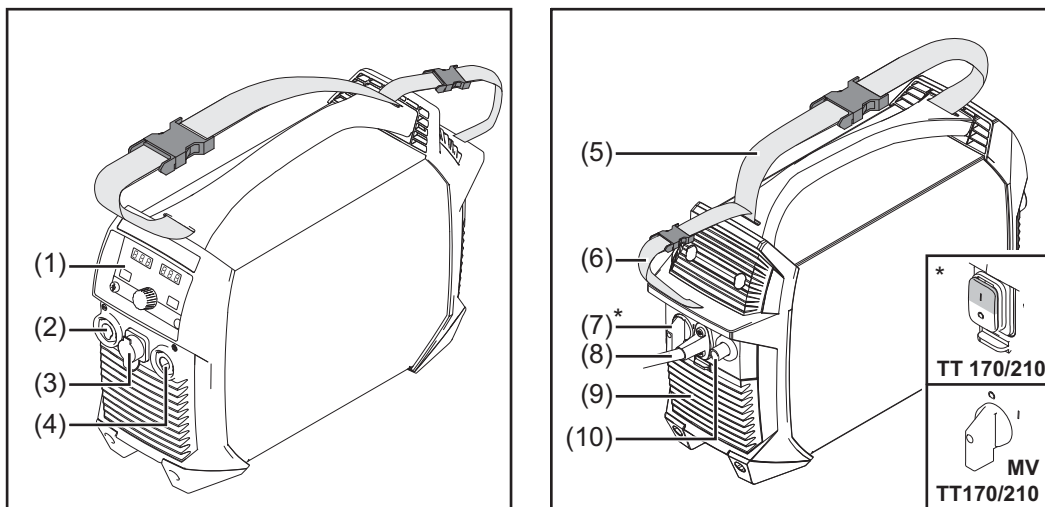
(12) **Przycisk „Pomiar przepływu gazu”**

Do ustawiania wymaganej ilości gazu osłonowego na reduktorze ciśnienia.

Po naciśnięciu przycisku pomiaru przepływu gazu, gaz osłonowy wypływa przez 30 sekund. Ponowne naciśnięcie przycisku lub rozpoczęcie spawania powoduje wcześniejsze zakończenie procesu.

Przyłącza, przełączniki i elementy mechaniczne

Elementy obsługowe, przyłącza i elementy mechaniczne



- (1) **Panel obsługowy**
- (2) **Gniazdo prądowe (-) ze zintegrowanym przyłączem gazu osłonowego**
Do podłączania:
palnika spawalniczego TIG,
kabla elektrody do spawania ręcznej elektrodą otuloną
- (3) **Przyłącze TMC (TIG Multi Connector)**
Do podłączania wtyku sterującego palnika spawalniczego TIG,
do podłączania nożnego zdalnego sterowania,
do podłączania modułów zdalnego sterowania w razie spawania ręcznej elektrodą otuloną.
- (4) **Gniazdo prądowe (+) z zamkiem bagnetowym**
Do podłączania przewodu masy
- (5) **Pasek do noszenia**
- (6) **Pasek kablowy**
do mocowania kabla zasilającego i przewodu prądowego
WAŻNE! Nie używać paska kablowego do transportu urządzenia!
- (7) **Wyłącznik zasilania**
- (8) **Przewód sieciowy z uchwytem odciążającym**
w urządzeniach MV: kabel zasilający do podłączania
(patrz „Podłączanie kabla zasilającego” na stronie [38](#))
- (9) **Filtr powietrza**
- (10) **Przyłącze gazu ochronnego**

Instalacja i uruchamianie

Minimalne wyposażenie, niezbędne do spawania

Informacje ogólne

W zależności od metody spawania niezbędne jest określone wyposażenie minimalne, umożliwiające pracę z użyciem źródła prądu spawalniczego. Poniżej zostały opisane metody spawania oraz odpowiednie wyposażenie minimalne, niezbędne do spawania.

Spawanie TIG DC

- Źródło spawalnicze
 - Przewód masy
 - Palnik spawalniczy TIG z przełącznikiem kołyskowym lub bez niego
 - Przyłącze gazu osłonowego (doprowadzanie gazu osłonowego)
 - Spoivo zależnie od zastosowania
-

Spawanie elektrodą topliwą

- Źródło prądu spawalniczego
- Przewód masy
- uchwyt elektrody
- Elektrody topliwe w zależności od zastosowania

Przed instalacją i uruchomieniem

Bezpieczeństwo



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Niebezpieczeństwo powodowane przez błędną obsługę.

Mogą wystąpić poważne uszczerbki na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Z opisanych funkcji można korzystać dopiero po dokładnym przeczytaniu i zrozumieniu instrukcji obsługi.
- ▶ Z opisanych funkcji można korzystać dopiero po dokładnym zapoznaniu się z instrukcjami obsługi wszystkich komponentów systemu, w szczególności z przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa, i zrozumieniu ich treści!

Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Źródło prądu spawalniczego jest przeznaczone wyłącznie do spawania TIG oraz do spawania elektrodą topliwą.

Inne lub wykraczające poza ww. zastosowanie jest uważane za niezgodne z przeznaczeniem.

Producent nie odpowiada za powstałe w ten sposób szkody.

Do zastosowania zgodnego z przeznaczeniem zalicza się również:

- przestrzeganie wszystkich wskazówek zawartych w instrukcji obsługi,
- przestrzeganie terminów przeglądów i konserwacji.

Wskazówki dotyczące ustalenia

Urządzenie posiada stopień ochrony IP 23, co oznacza:

- zabezpieczenie przed wnikaniem stałych ciał obcych o średnicy większej niż 12,5 mm (0.49 in);
- zabezpieczenie przed rozpylaną wodą przy maksymalnym kącie odchylenia od pionu 60°.

Zgodnie ze stopniem ochrony IP 23 urządzenie można ustawić i eksploatować na wolnym powietrzu.

Należy unikać bezpośredniego oddziaływania wilgoci (np. w wyniku deszczu).



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Przewracające się lub spadające urządzenia mogą oznaczać zagrożenie dla życia.

- ▶ Stawiać urządzenia stabilnie na równym, stałym podłożu.

Kanał wentylacyjny stanowi istotne urządzenie zabezpieczające. Podczas wyboru miejsca ustawienia należy zwracać uwagę na to, aby powietrze chłodzące mogło wpływać i wypływać bez przeszkód przez szczeliny wentylacyjne na przedniej i tylnej ścianie.

Powstający pył, przewodzący prąd elektryczny (np. podczas prac szlifierskich) nie może być zasysany bezpośrednio do urządzenia.

Przyłącze sieciowe

Urządzenia zaprojektowano do zasilania napięciem sieciowym, wskazanym na tabliczce znamionowej. Jeśli w danej wersji urządzenia brak zamontowanego kabla zasilającego lub wtyczki zasilania, należy je zamontować zgodnie z normami krajowymi. Zabezpieczenie przewodu doprowadzającego określono w rozdziale „Dane techniczne”.



OSTROŻNIE!

Instalacja elektryczna zaprojektowana dla zbyt małego obciążenia może być przyczyną poważnych strat materialnych.

- ▶ Przewód doprowadzający oraz jego zabezpieczenie muszą być odpowiednie do istniejącego zasilania elektrycznego. Obowiązują dane techniczne umieszczone na tabliczce znamionowej.

Tryb pracy generatora

Źródło spawalnicze jest przystosowane do pracy z generatorem.

W celu określenia koniecznej mocy generatora, wymagana jest maksymalna moc pozorna $S_{1\max}$ źródła spawalniczego.

Maksymalną moc pozorną $S_{1\max}$ źródła spawalniczego oblicza się następująco:

$$S_{1\max} = I_{1\max} \times U_1$$

$I_{1\max}$ i U_1 zgodnie z tabliczką znamionową urządzenia lub danymi technicznymi

Wymaganą moc pozorną generatora S_{GEN} oblicza się na podstawie następującego wzoru:

$$S_{\text{GEN}} = S_{1\max} \times 1,35$$

Jeżeli nie odbywa się spawanie z pełną mocą, można zastosować mniejszy generator.

WAŻNE! Moc pozorna generatora S_{GEN} nie może być mniejsza niż maksymalna moc pozorna $S_{1\max}$ źródła spawalniczego!

W przypadku eksploatacji urządzenia jednofazowego z generatorami trójfazowymi należy pamiętać, że podawana moc pozorna generatora często jest dostępna tylko jako całość złożona z trzech faz generatora. W razie potrzeby należy zasięgnąć dodatkowych informacji na temat mocy poszczególnych faz generatora u producenta generatora.

WSKAZÓWKA!

Napięcie wytwarzane przez generator nie może być w żadnym przypadku niższe ani wyższe od zakresu tolerancji napięcia sieciowego.

Tolerancja napięcia sieciowego jest podana w rozdziale „Dane techniczne”.

Podłączanie kabla sieciowego

Informacje ogólne

Jeżeli źródła spawalnicze są dostarczane bez kabla zasilającego, przed uruchomieniem podłączyć do źródła spawalniczego kabel zasilający dostosowany do napięcia przyłączonego.

Kabel zasilający jest objęty zakresem dostawy źródła spawalniczego.

Bezpieczeństwo

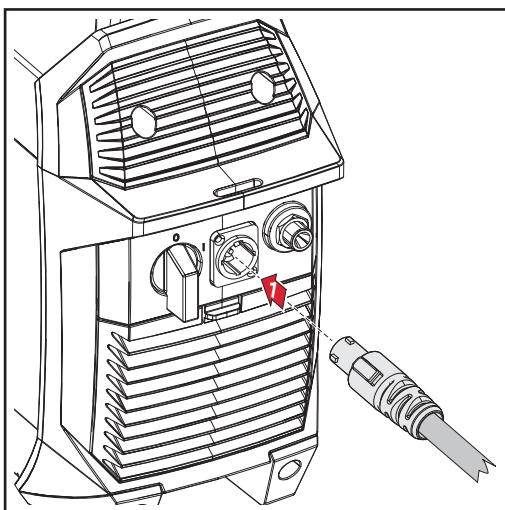


NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Nieprawidłowo przeprowadzone prace mogą doprowadzić do odniesienia poważnych obrażeń ciała i poniesienia strat materialnych.

- ▶ Czynności opisane poniżej mogą wykonywać tylko przeszkoleni pracownicy wykwalifikowani!
- ▶ Należy postępować zgodnie z opisem w rozdziale „Przepisy dotyczące bezpieczeństwa” w instrukcji obsługi źródła spawalniczego oraz komponentów systemu!

Podłączenie kabla zasilającego



- 1 Podłączenie kabla zasilającego:
 - Podłączyć kabel zasilający.
 - Obrócić kabel zasilający o 45° w prawo, aż nastąpi słyszalne zatrzaśnięcie.

WAŻNE! Jeżeli źródło spawalnicze wyposażono w kabel zasilający bez wtyczki zasilania, do publicznej sieci zasilającej można podłączyć je tylko, uwzględniając krajowe wytyczne i mogą się tym zająć tylko przeszkoleni pracownicy wykwalifikowani.

Bezpieczeństwo

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Porażenie prądem elektrycznym może spowodować śmierć.

Jeśli podczas instalacji urządzenie jest podłączone do sieci, istnieje zagrożenie ciężkich obrażeń oraz szkód materialnych.

- ▶ Wszelkie prace wykonywać dopiero po przestawieniu wyłącznika zasilania do położenia „- O -”.
- ▶ Wszelkie prace przy urządzeniu wykonywać, gdy urządzenie jest odłączone od sieci.

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Niebezpieczeństwo stwarzane przez prąd elektryczny wskutek obecności w urządzeniu pyłu przewodzącego prąd elektryczny.

Skutkiem mogą być poważne uszczerbki na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Urządzenie użytkować tylko z zamontowanym filtrem powietrza. Filtr powietrza jest istotnym urządzeniem zabezpieczającym, umożliwiającym uzyskanie stopnia ochrony IP 23.

Informacje ogólne

Uruchamianie źródła prądu spawalniczego jest opisane w oparciu o konfigurację standardową w przypadku podstawowego przeznaczenia - do spawania TIG.

Konfiguracja standardowa składa się z następujących komponentów systemu:

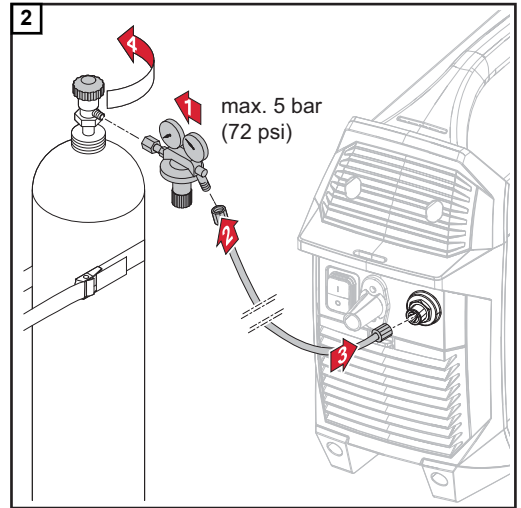
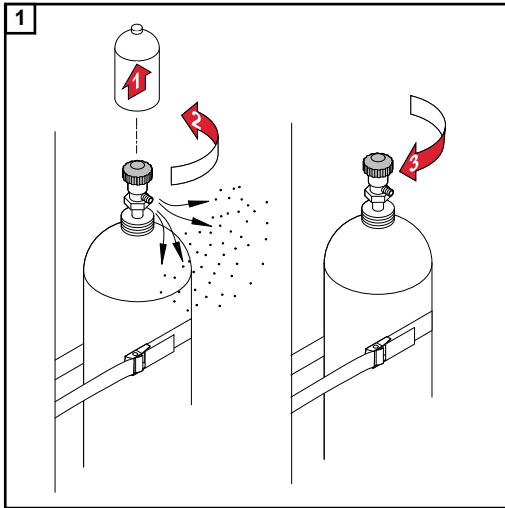
- Źródło prądu spawalniczego
- Ręczne palniki spawalnicze TIG
- Reduktor ciśnienia
- Butla z gazem

Podłączanie butli z gazem

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Niebezpieczeństwo odniesienia poważnych obrażeń ciała i poniesienia strat materialnych spowodowanych przez przewrócenie się butli z gazem.

- ▶ Butle z gazem stawiać stabilnie na równym, stałym podłożu. Zabezpieczyć butle z gazem przed przewróceniem.
- ▶ Przestrzegać przepisów dotyczących bezpieczeństwa określonych przez producenta butli z gazem.

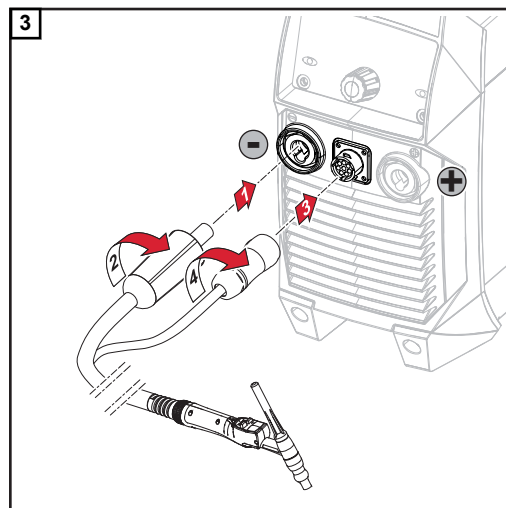
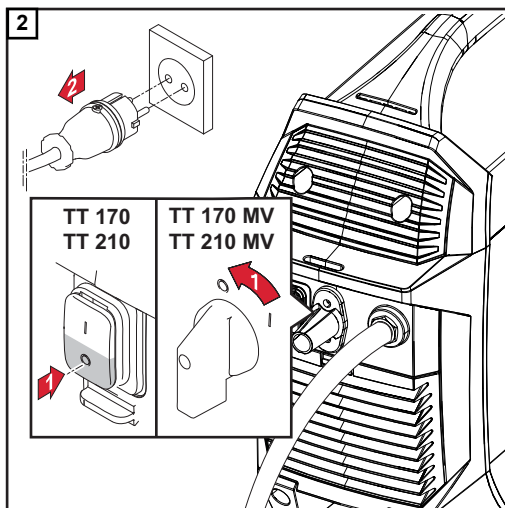


Podłączenie palnika spawalniczego do źródła spawalniczego

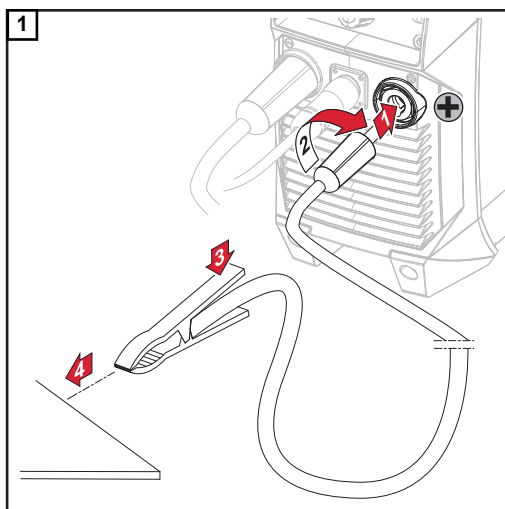
WSKAZÓWKA!

Nie stosować elektrod z czystego wolframu (oznaczonych kolorem zielonym) w połączeniu ze źródłami spawalniczymi TransTig.

1 Wyposażyć palnik spawalniczy zgodnie z instrukcją obsługi palnika spawalniczego.



Utworzyć połączenie masy z elementem spawanym



Ustalanie rezystancji obwodu spawania „r”

WAŻNE! W celu zapewnienia optymalnych rezultatów spawania, przed rozpoczęciem spawania należy określić rezystancję obwodu spawania „ r ”.

Rezystancję obwodu spawania „ r ” trzeba określić także wtedy, gdy zmieniono jeden z niżej wymienionych komponentów systemu spawania:

- wiązka uchwytu palnika spawalniczego,
- palnik spawalniczy,
- przewód masy.

Pozostałe informacje dotyczące określenia rezystancji obwodu spawania w 2. menu TIG (patrz strona 74).

Spawanie

Bezpieczeństwo



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

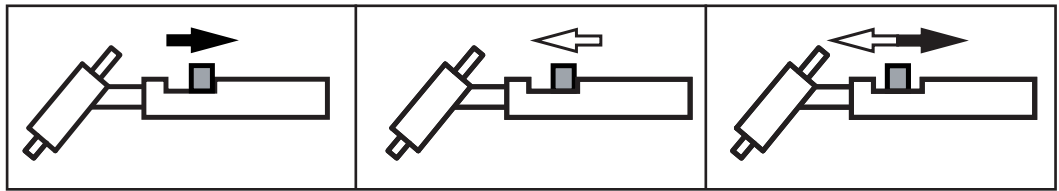
Niebezpieczeństwo powodowane przez błędną obsługę.

Mogą wystąpić poważne uszczerbki na zdrowiu i straty materialne.

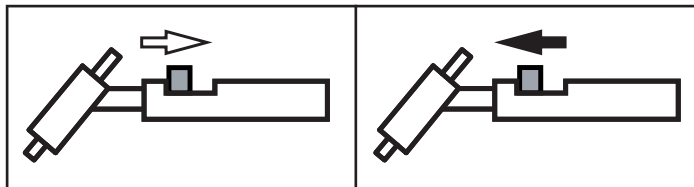
- ▶ Z opisanych funkcji można korzystać dopiero po dokładnym przeczytaniu i zrozumieniu instrukcji obsługi.
- ▶ Z opisanych funkcji można korzystać dopiero po dokładnym zapoznaniu się z instrukcjami obsługi wszystkich komponentów systemu, w szczególności z przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa, i zrozumieniu ich treści!

Informacje dotyczące ustawienia, zakresu ustawień oraz jednostek miar dostępnych parametrów można znaleźć w rozdziale „Menu ustawień“.

Symbole i objaśnienia



Cofnąć i przytrzymać przycisk palnika | Zwolnić przycisk palnika | Cofnąć na krótko przycisk palnika (< 0,5 s)

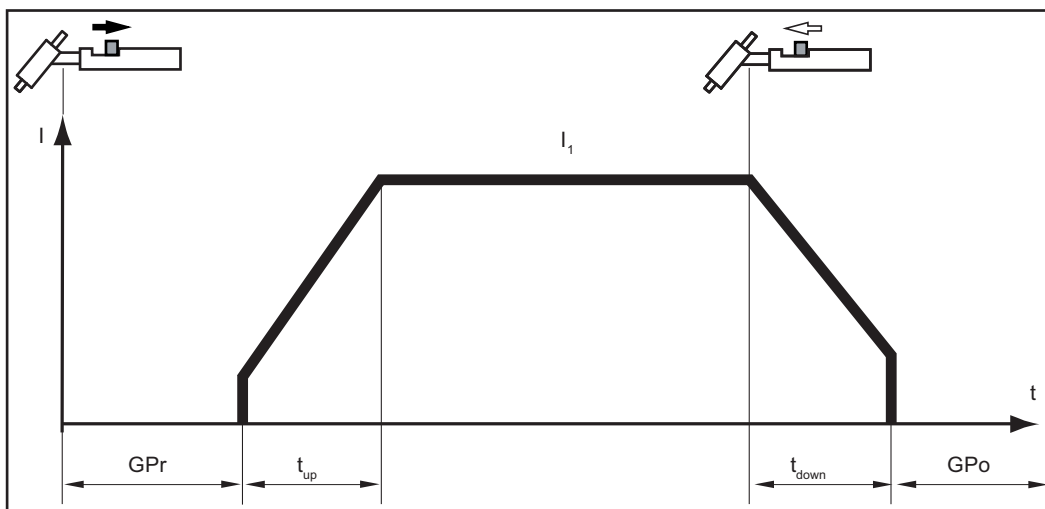


Przesunąć do przodu i przytrzymać przycisk palnika | Zwolnić przycisk palnika

I_S	Faza prądu startowego: ostrożne ogrzanie z użyciem niskiego prądu spawania, aby prawidłowo ustawić spoiwo
t_S	Czas trwania prądu startowego
t_{up}	Faza „Narastanie”: stałe podwyższanie prądu startowego do poziomu prądu głównego (prądu spawania) I_1
I_1	Faza prądu głównego (prądu spawania): równomierne wprowadzanie temperatury do materiału podstawowego rozgrzanego przez dostarczane ciepło
I_2	Faza prądu obniżania: obniżanie międzyoperacyjne prądu spawania w celu uniknięcia miejscowego przegrzania materiału podstawowego
t_{down}	Faza „Opadanie”: ciągłe obniżanie prądu spawania do poziomu prądu krateru końcowego
I_E	Faza prądu końcowego: w celu uniknięcia miejscowego przegrzania materiału podstawowego w wyniku spiętrzenia ciepła pod koniec spawania. Zapobiega to możliwości zapadnięcia się spoiny.
t_E	Czas trwania prądu końcowego
SPt	Czas spawania punktowego
GPr	Czas wstępnego wypływu gazu
GPo	Czas wypływu gazu po zakończeniu spawania

Tryb 2-taktowy

- Spawanie: pociągnąć i przytrzymać przycisk palnika.
- Zakończenie spawania: zwolnić przycisk palnika.

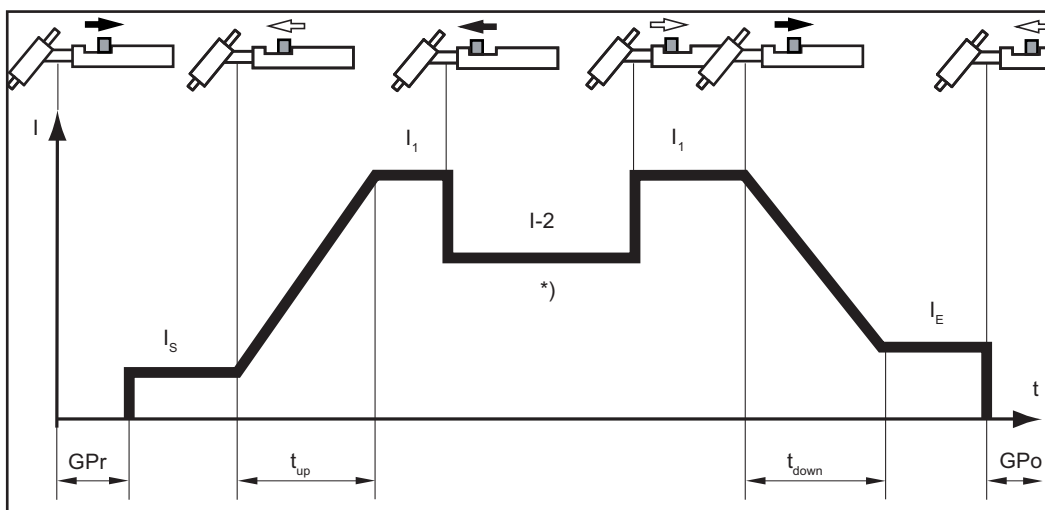


Tryb 2-taktowy

Dla trybu 2-taktowego w menu Setup można ustawić czas prądu początkowego (t-S) i czas prądu końcowego (t-E).

4-takt specjalny

- Początek spawania prądem startowym I_S : pociągnąć i przytrzymać przycisk palnika.
- Spawanie prądem głównym I_1 : zwolnić przycisk palnika.
- Obniżanie do poziomu prądu końcowego I_E : pociągnąć i przytrzymać przycisk palnika.
- Zakończenie spawania: zwolnić przycisk palnika.



4-takt specjalny

*) obniżanie międzyoperacyjne

Podczas obniżania międzyoperacyjnego w fazie prądu głównego następuje obniżenie prądu spawania do poziomu ustawionego prądu obniżania I-2.

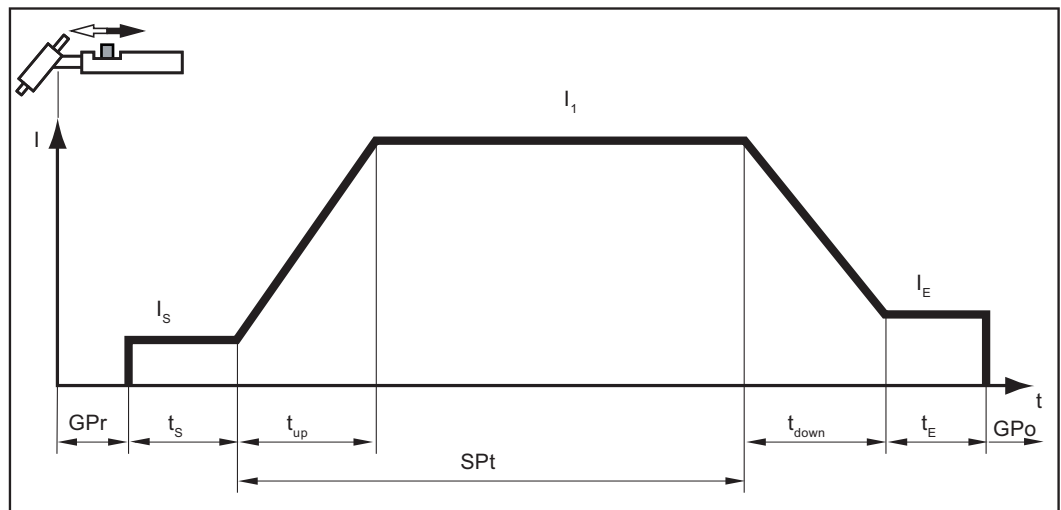
- Aby aktywować obniżanie międzyoperacyjne, popchnąć i przytrzymać przycisk palnika
- Aby ponownie włączyć prąd główny, zwolnić przycisk palnika.

Spawanie punktowe

Jeśli dla parametru Setup SPt ustawiona została jakaś wartość, wówczas 2-taktowy tryb pracy odpowiada trybowi pracy spawania punktowego. Wskaźnik specjalny spawania punktowego na panelu obsługi świeci.

- Spawanie: Na krótko pociągnąć do tyłu przycisk palnika
Czas spawania odpowiada wartości, która została wprowadzona w parametrze Setup SPt.
- Przedwczesne zakończenie procesu spawania: ponownie pociągnąć przycisk palnika.

W przypadku stosowania zdalnego sterowania nożnego czas spawania punktowego rozpoczyna się po naciśnięciu zdalnego sterowania nożnego. Za pomocą zdalnego sterowania nożnego nie można regulować mocy.



Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych (TIG)

Bezpieczeństwo

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Niebezpieczeństwo powodowane przez błędną obsługę.

Mogą wystąpić poważne uszkodzenia na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Z opisanych funkcji można korzystać dopiero po dokładnym przeczytaniu i zrozumieniu instrukcji obsługi.
- ▶ Z opisanych funkcji można korzystać dopiero po dokładnym zapoznaniu się z instrukcjami obsługi wszystkich komponentów systemu, w szczególności z przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa, i zrozumieniu ich treści!

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Porażenie prądem elektrycznym może spowodować śmierć.

Jeśli źródło spawalnicze jest podczas instalacji podłączone do sieci, istnieje zagrożenie ciężkich obrażeń oraz szkód materialnych.

- ▶ Wszelkie prace przy urządzeniu wykonywać dopiero po przestawieniu wyłącznika zasilania źródła spawalniczego do położenia „- O -”.
- ▶ Wszelkie prace przy urządzeniu wykonywać, gdy źródło spawalnicze jest odłączone od sieci.

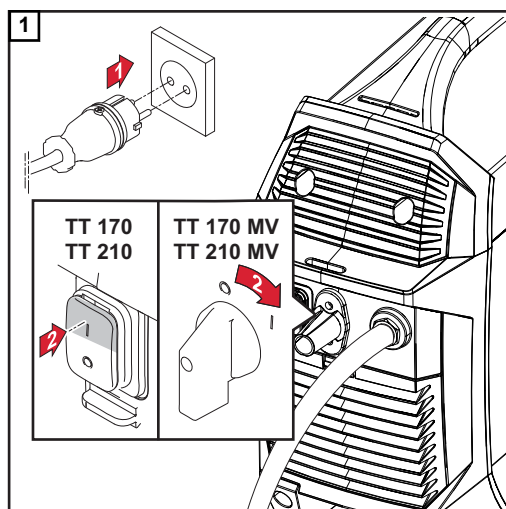
Przygotowanie

OSTROŻNIE!

Niebezpieczeństwo obrażeń lub strat materialnych w wyniku porażenia prądem elektrycznym.

Po ustawieniu wyłącznika zasilania w położeniu „- I -”, elektroda wolframowa palnika spawalniczego znajduje się pod napięciem.

- ▶ Należy uważać, aby elektroda wolframowa nie dotknęła osób ani części przewodzących prąd elektryczny lub uziemionych (np. obudowa itp.).



Spawanie TIG



- 1] Przyciskiem „Tryb pracy” wybrać żądany tryb pracy TIG:



- 2] Nacisnąć pokrętko regulacyjne.



W przeglądzie parametrów spawania świecą przynależne parametry spawania wartością ok. 50%, segment obecnie wybranego parametru spawania świeci wartością 100%.

- 3] Obrócić przycisk obrotowy i wybrać ustawiane parametry spawania (świeci segment przypisany do parametru spawania w przeglądzie parametrów spawania).



- 4] Nacisnąć pokrętko regulacyjne.



- 5] Obrócić przycisk obrotowy i zmienić wartość wybranego parametru spawania.



- 6] Nacisnąć przycisk obrotowy, aby zatwierdzić wartość parametru spawania.



- 7] W razie potrzeby ustawić pozostałe parametry w menu Setup (szczegóły w rozdziale „Ustawienia Setup” na stronie [71](#) i kolejnych).

- 8] Otworzyć zawór butli gazowej.

9 Ustawić ilość gazu osłonowego:

Nacisnąć przycisk pomiaru przepływu gazu.



Testowy przepływ gazu trwa maks. 30 sekund. Ponowne naciśnięcie przycisku powoduje wcześniejsze zakończenie procesu.

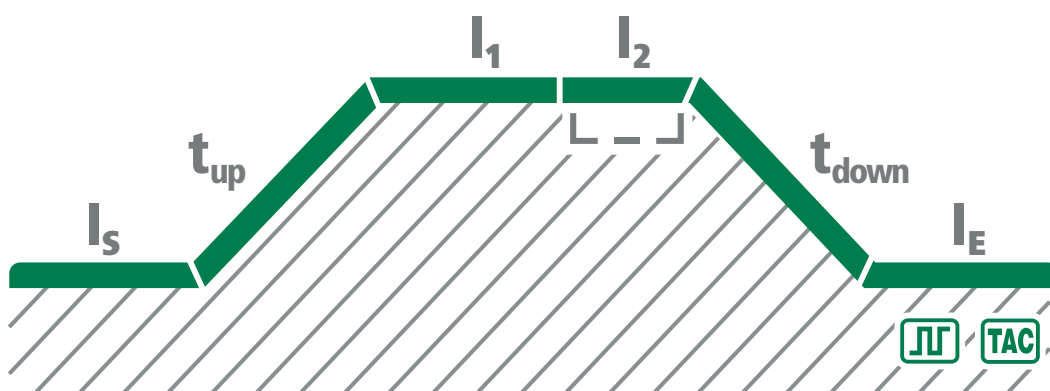
Obracać śrubę nastawczą w dolnej części reduktora ciśnienia, aż manometr wskaże żadaną ilość gazu.

WSKAZÓWKA!

Zasadniczo wszystkie wartości zadane parametrów, ustawione pokrętkiem regulacyjnym, pozostają zapisane aż do następnej zmiany. Ma to miejsce również wtedy, jeśli w międzyczasie źródło spawalnicze zostało wyłączone i ponownie włączone.

10 Rozpocząć proces spawania (zajarzyć łuk spawalniczy).



Parametry spawania



I_s **Prąd startowy**
1–200% od natężenia prądu głównego I_1
Ustawienie fabryczne 35%

t_{up} **Narastanie**
off (wył.) / 0,01–9,9 s
Ustawienie fabryczne: 0,5 s
WAŻNE! Parametr „Narastanie” t_{up} jest zapisywany osobno dla następujących trybów pracy:
- 2-takt,
- 4-takt,
- jeżeli parametr Setup „Trigger” jest ustawiony na „oFF”.
- gdy podłączone jest zdalne sterowanie nożne.

I_1 **Prąd główny**
10–170 A – TT 170
10–210 A – TT 210
Ustawienie fabryczne: 100 A

I_2	<p>Prąd obniżania (tylko w trybie 4-takt) 1–200% (od natężenia prądu głównego I_1) Ustawienie fabryczne: 50%</p>
t_{down}	<p>Opadanie off (wył.) / 0,01–9,9 s Ustawienie fabryczne: 1,0 s WAŻNE! Parametr „Opadanie” t_{down} jest zapisywany osobno dla następujących trybów pracy: - 2-takt, - 4-takt, - jeżeli parametr Setup „Trigger” jest ustawiony na „OFF”.</p>
I_E	<p>Prąd końcowy 1–100% (od natężenia prądu głównego I_1) Ustawienie fabryczne: 30%</p>
	<p> Pulsowanie * F-P (częstotliwość impulsów) off (wył.) / 0,2–990 Hz Ustawienie fabryczne: off</p>
	<p> Szczepianie * Czas trwania pulsującego prądu spawania off (wył.) / 0,1–9,9 s / on (wł.) Ustawienie fabryczne: off</p>
*	<p>Parametry „Pulsowanie” i „Szczepianie” są wyświetlane tylko wtedy, gdy parametr Setup „Ptd - Pulse-TAC-Display” jest ustawiony na „on”.</p>

Zাজারzenie łuku spawalniczego

Zাজারzenie łuku spawalniczego wysoką częstotliwością (zাজারzenie HF)

OSTROŻNIE!

Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń ciała wskutek szoku wywołanego porażeniem elektrycznym

Chociaż urządzenia firmy Fronius spełniają wszystkie istotne normy, zাজারzenie wysokiej częstotliwości może w pewnych okolicznościach spowodować niegroźne, ale odczuwalne porażenie prądem elektrycznym.

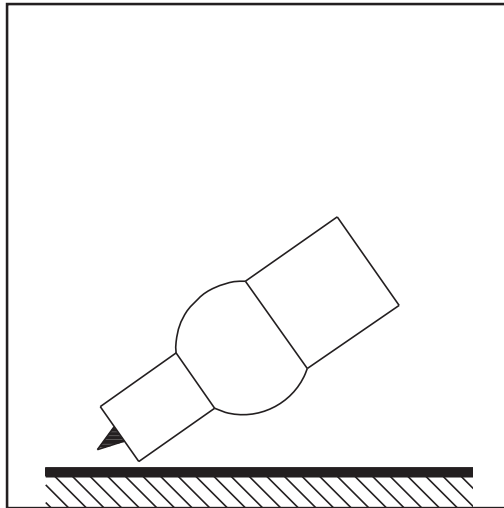
- ▶ Stosować określoną przepisami odzież ochronną, w szczególności rękawice!
- ▶ Używać wyłącznie odpowiednich, całkowicie sprawnych i nieuszkodzonych wiązek uchwytu TIG!
- ▶ Nie pracować w otoczeniu wilgotnym ani mokrym!
- ▶ Zachować szczególną ostrożność w trakcie prac na rusztowaniach, platformach roboczych, w położeniach wymuszonych, w wąskich, trudno dostępnych lub odsłoniętych miejscach!

Zাজারzenie HF aktywuje się, gdy parametr Setup „IGn” ustawiono na „on” (wł.). Na panelu obsługowym świeci wskaźnik specjalny „Zাজারzenie HF”.

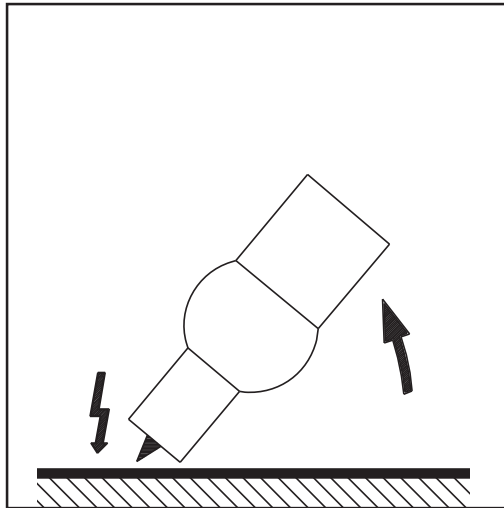


W przeciwieństwie do zাজারzenia stykowego, w przypadku zাজারzenia HF odpada ryzyko zabrudzenia elektrody wolframowej oraz elementu spawanego.

Sposób postępowania dla zাজারzenia HF:

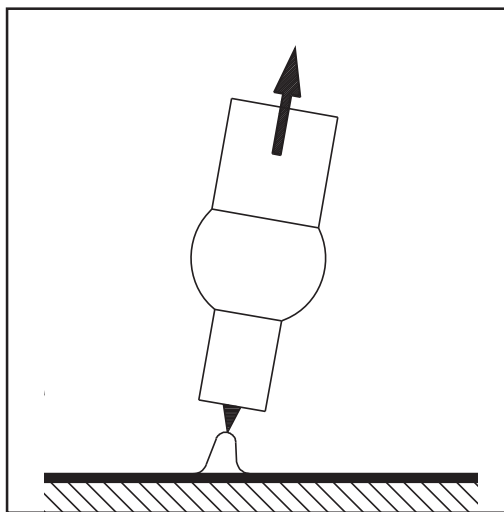


- 1 Przyłożyć dyszę gazową do miejsca zাজারzenia tak, aby odległość między elektrodą wolframową a elementem spawanym wynosiła ok. 2 do 3 mm (5/64 - 1/8 in.) .



- 2] Zwiększyć pochylenie palnika i nacisnąć przycisk palnika odpowiednio do wybranego trybu pracy.

Łuk spawalniczy zajarza się bez dotknięcia elementu spawanego.

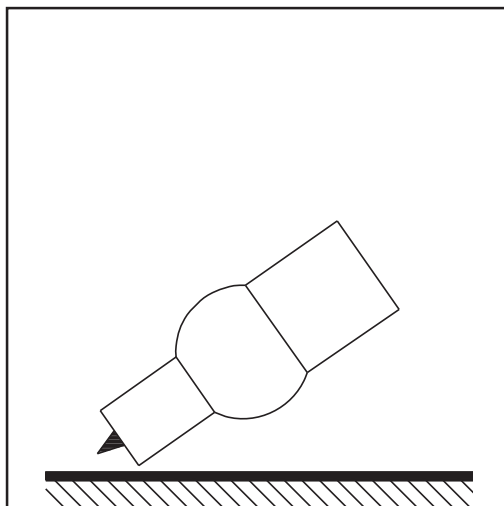


- 3] Pochylić palnik do normalnego położenia.
4] Przeprowadzić spawanie.

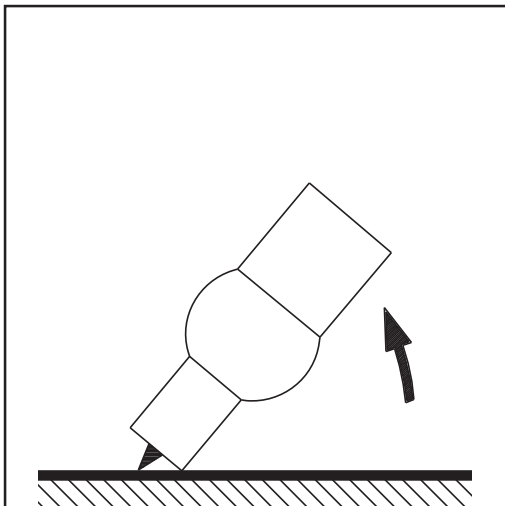
Zajarzenie stykowe dla palnika spawalniczego z przyciskiem palnika

Jeśli parametr Setup „IGn” jest ustawiony na „OFF” (wył.), zajarzenie HF jest wyłączone. Zajarzenie łuku spawalniczego odbywa się przez zetknięcie elementu spawanego z elektrodą wolframową.

Sposób postępowania dla zajarzenia łuku spawalniczego w wyniku zajarzenia stykowego dla palników spawalniczych z przyciskiem palnika:



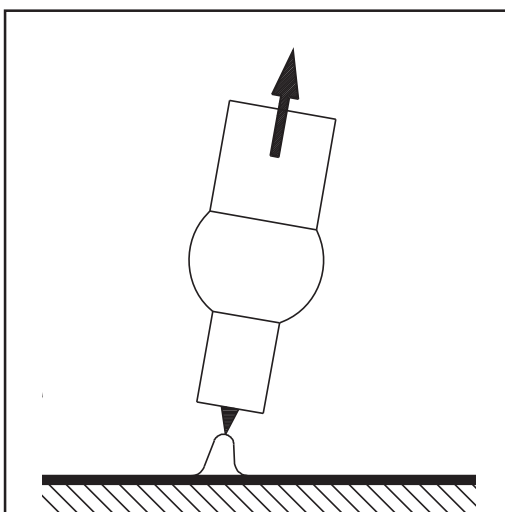
- 1] Przyłożyć dyszę gazową do miejsca zajarzenia tak, aby odległość między elektrodą wolframową a elementem spawanym wynosiła ok. 2–3 mm (5/64–1/8 in).



2 Nacisnąć przycisk palnika.

Gaz osłonowy wypływa.

3 Powoli prostować palnik spawalniczy, aż elektroda wolframowa zetknie się z elementem spawanym.



4 Unieść palnik spawalniczy i przechylić do normalnego położenia.

Łuk spawalniczy zajarzy się.

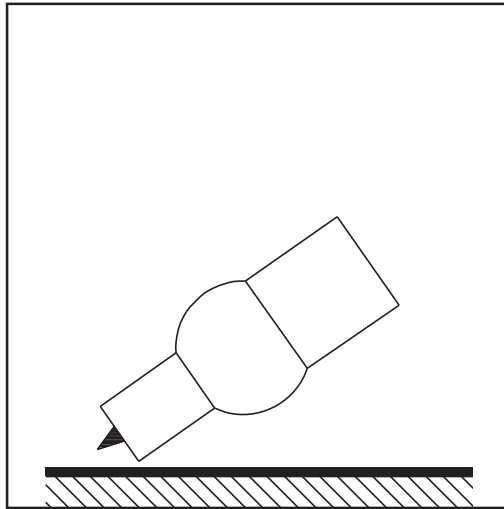
5 Przeprowadzić spawanie.

Zajarzenie stykowe dla palnika spawalniczego bez przycisku palnika

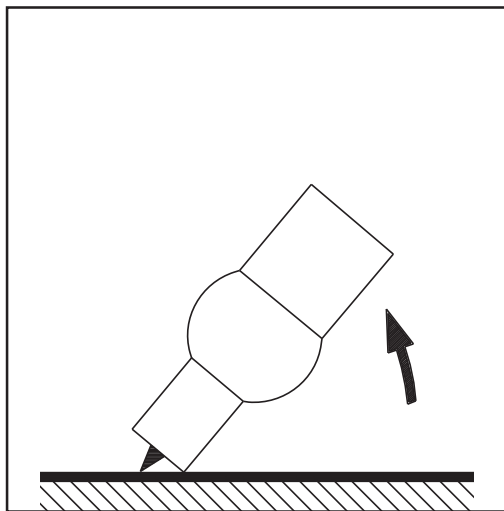
Jeśli parametr Setup „IGn” jest ustawiony na „OFF” (wył.), zajarzenie HF jest wyłączone. Zajarzenie łuku spawalniczego odbywa się przez zetknięcie elementu spawanego z elektrodą wolframową.

Parametr Setup „Tri” musi być ustawiony na „OFF”.

Sposób postępowania dla zajarzenia łuku spawalniczego w wyniku zajarzenia stykowego dla palników spawalniczych bez przycisku palnika:



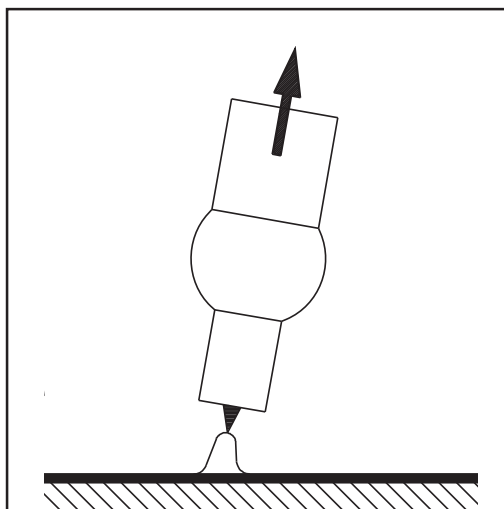
- 1 Przyłożyć dyszę gazową do miejsca zajarzenia tak, aby odległość między elektrodą wolframową a elementem spawanym wynosiła ok. 2–3 mm (5/64–1/8 in) .



- 2 Użyć zaworu odcinającego gazu.

Gaz osłonowy wypływa.

- 3 Powoli prostować palnik spawalniczy, aż elektroda wolframowa zetknie się z elementem spawanym.



- 4 Unieść palnik spawalniczy i przechylić do normalnego położenia.

Łuk spawalniczy zajarzy się.

- 5 Przeprowadzić spawanie.

Zajarzenie łuku spawalniczego dotknięciem wysokiej częstotliwości (Touch-HF)

OSTROŻNIE!

Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń ciała stwarzane przez szok wskutek porażenia elektrycznego.

Chociaż urządzenia firmy Fronius spełniają wszystkie istotne normy, zajarzenie wysokiej częstotliwości w pewnych okolicznościach może spowodować niegroźne, ale odczuwalne porażenie prądem elektrycznym.

- ▶ Stosować określoną przepisami odzież ochronną, w szczególności rękawice!
- ▶ Używać wyłącznie odpowiednich, sprawnych i nieuszkodzonych wiązek uchwytu TIG!
- ▶ Nie pracować w otoczeniu wilgotnym ani mokrym!
- ▶ Zachować szczególną ostrożność w trakcie prac na rusztowaniach, platformach roboczych, w położeniach wymuszonych, w wąskich, trudno dostępnych lub odsłoniętych miejscach!

Zapoczątkowanie procesu spawania następuje po krótkim dotknięciu elementu spawanego elektrodą wolframową. Zajarzenie wysokiej częstotliwości następuje po upływie ustawionego czasu zajarzenia wysokiej częstotliwości.

Przebieżenie elektrody wolframowej

W przypadku przebieżenia elektrody wolframowej na panelu obsługi świeci wskaźnik „Przebieżenie elektrody“.



Możliwe przyczyny przebieżenia elektrody wolframowej:

- za mała średnica elektrody wolframowej,
- zadana zbyt wysoka wartość natężenia prądu głównego I_1 .

Środek zaradczy:

- Użyć elektrody wolframowej o większej średnicy (w tym przypadku trzeba też dostosować wartość parametru Setup „ELd” do nowej średnicy elektrody).
- Obniżyć natężenie prądu głównego

WAŻNE! Wskaźnik „Przebieżenie elektrody” jest skalibrowany dla elektrod pokrytych cerem. Dla wszystkich innych elektrod wartością orientacyjną jest wskaźnik „Przebieżenie elektrody“.

Koniec spawania

- 1 Zakończyć spawanie zależnie od ustawionego trybu pracy zwalniając przycisk palnika
- 2 Odczekać, aż minie ustawiony wypływ gazu po zakończeniu spawania, przytrzymać palnik spawalniczy w położeniu nad końcem spoiny.

W przypadku palników spawalniczych z przyciskiem palnika lub bez przycisku palnika, spawanie można zakończyć również za pomocą funkcji TIG Comfort Stop (CSS). Funkcję konfiguruje się w menu Setup „TIG” — poziom 2 (patrz strona 74).

Funkcje specjalne

Funkcja monitorowania przerwania łuku spawalniczego

Jeśli łuk spawalniczy zostanie przerwany i jeśli w ustawionym w menu Setup przedziale czasu nie zostanie wznowiony przepływ prądu, źródło prądu spawalniczego wyłączy się samoczynnie. Na panelu obsługi wyświetlany jest kod serwisowy „no | Arc”.

W celu wznowienia procesu spawania należy nacisnąć dowolny przycisk na panelu obsługi lub przycisk palnika.

Ustawienie parametru Setup monitorowania przerwania łuku spawalniczego (Arc) zostało opisane w rozdziale „Menu Setup – poziom 2”.

Funkcja Ignition Time-Out

Źródło spawalnicze jest wyposażone w funkcję Ignition Time-Out.

Naciśnięcie przycisku spawania powoduje natychmiastowe rozpoczęcie wypływu gazu. Następnie rozpocznie się zajarzenie. Jeśli w ciągu czasu ustawionego w menu Setup nie wytworzy się łuk spawalniczy, źródło spawalnicze wyłączy się samoczynnie. Na panelu obsługi wskazywany jest kod serwisowy „no | IGn”.

Aby spróbować ponownie, nacisnąć dowolny przycisk na panelu obsługowym lub przycisk palnika.

Ustawienie parametru „Ignition Time-Out (Ito)” opisano w rozdziale „Menu Setup – poziom 2”.

Spawanie prądem pulsującym

Prąd spawania ustawiony na początku spawania nie musi być prądem optymalnym dla całego procesu spawania:

- Gdy natężenie prądu jest zbyt małe, materiał podstawowy nie topi się w sposób wystarczający.
- W przypadku przegrzania istnieje niebezpieczeństwo skapnięcia płynnego jeziora spawalniczego.

Rozwiązanie tego problemu stanowi spawanie prądem pulsującym (spawanie TIG z pulsującym prądem spawania):

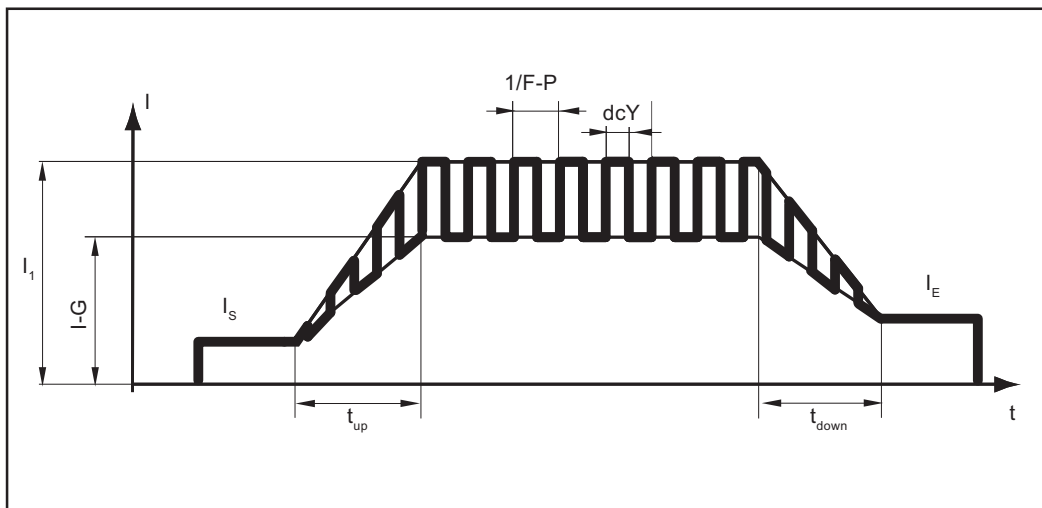
niższy prąd podstawowy I-G po ostrym wzroście uzyskuje wartość wyraźnie wyższego prądu pulsującego I1 i po upływie ustawionego czasu dcY (Cykl pracy) ponownie spada do uzyskania wartości prądu podstawowego I-G.

Podczas spawania prądem pulsującym krótkie odcinki spawanego miejsca szybko się roztopiają, a następnie szybko tężeją.

W przypadku zastosowań ręcznych podczas spawania prądem pulsującym przyłożenie drutu spawalniczego ma miejsce w fazie, gdy prąd ma maksymalną wartość (jest to możliwe tylko w niskim zakresie częstotliwości rzędu 0,25–5 Hz). Wyższe częstotliwości impulsów stosuje się najczęściej w trybie pracy zautomatyzowanej i służą one głównie do stabilizacji łuku spawalniczego.

Spawanie prądem pulsującym stosuje się podczas spawania rur stalowych w położeniu wymuszonym lub podczas spawania cienkich blach.

Sposób działania spawania prądem pulsującym:



Spawanie prądem pulsującym — przebieg prądu spawania

Legenda:

I_S	Prąd startowy	$F-P$	Częstotliwość impulsów *)
I_E	Prąd końcowy	dcY	Cykl pracy
t_{up}	Narastanie	$I-G$	Prąd podstawowy
t_{Down}	Opadanie	I_1	Prąd główny

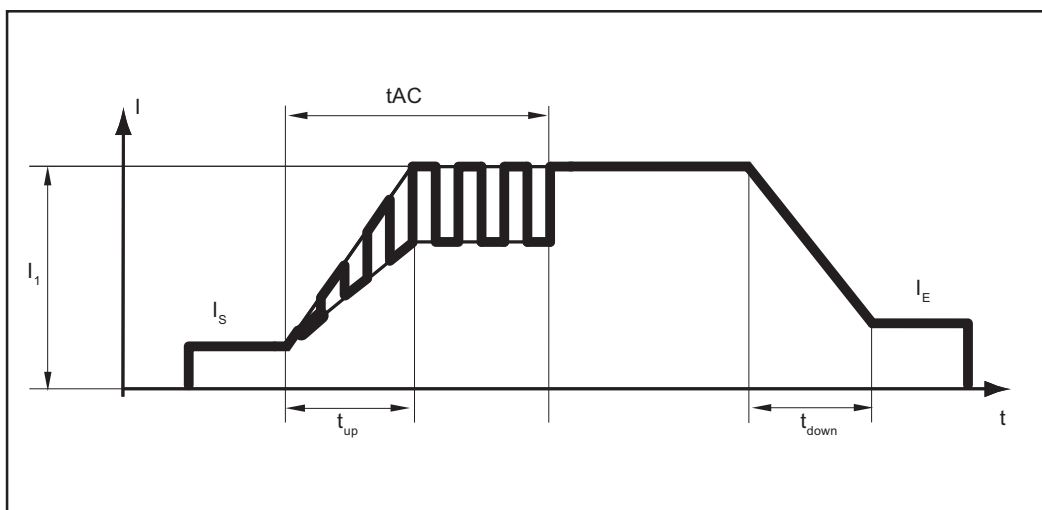
*) ($1/F-P$ = odstęp czasowy między dwoma impulsami)

Funkcja Szczepianie

Źródło spawalnicze dysponuje funkcją szczepiania.

Jeśli dla parametru Setup tAC (szczepianie) ustawi się czas, tryb 2-taktowy i 4-takt specjalny ma przypisaną funkcję szczepiania. Przebieg trybów pracy pozostaje niezmienny. W tym czasie dostępny jest pulsujący prąd spawania, który optymalizuje zlewanie się jeziorka spawalniczego podczas szczepiania dwóch elementów.

Zasada działania funkcji szczepiania:



Szczepianie — przebieg prądu spawania

Legenda:

tAC	Czas trwania pulsującego prądu spawania dla procesu szepiania
I _S	Prąd startowy
I _E	Prąd końcowy
t _{up}	Narastanie
t _{Down}	Opadanie
I ₁	Prąd główny

WAŻNE! Dla pulsującego prądu spawania obowiązują następujące zasady:

- Źródło spawalnicze automatycznie reguluje parametr pulsowania w zależności od ustawienia wartości prądu głównego I₁.
- Nie trzeba ustawiać żadnych parametrów pulsowania.

Pulsujący prąd spawania zacznie płynąć

- po upływie fazy prądu startowego I_S,
- z fazą Narastanie t_{up}.

W zależności od ustawienia czasu tAC pulsujący prąd spawania może utrzymywać się aż do fazy prądu końcowego I_E (Parametr Setup tAC ustawiony na „On”).

Po upływie czasu tAC spawanie będzie kontynuowane ze stałym prądem spawania, a parametry pulsowania, jeśli były ustawione, są dostępne.

WAŻNE! Aby ustawić zdefiniowany czas szepiania, możliwe jest połączenie parametru Setup tAC z parametrem Setup SPt (czas spawania punktowego).

Bezpieczeństwo



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Niebezpieczeństwo powodowane przez błędną obsługę.

Mogą wystąpić poważne uszczerbki na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Z opisanych funkcji można korzystać dopiero po dokładnym przeczytaniu i zrozumieniu instrukcji obsługi.
- ▶ Z opisanych funkcji można korzystać dopiero po dokładnym zapoznaniu się z instrukcjami obsługi wszystkich komponentów systemu, w szczególności z przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa, i zrozumieniu ich treści!



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Porażenie prądem elektrycznym może spowodować śmierć.

Jeśli źródło spawalnicze jest podczas instalacji podłączone do sieci, istnieje zagrożenie ciężkich obrażeń oraz szkód materialnych.

- ▶ Wszelkie prace przy urządzeniu wykonywać dopiero po przestawieniu wyłącznika zasilania źródła spawalniczego do położenia „- O -”.
- ▶ Wszelkie prace przy urządzeniu wykonywać, gdy źródło spawalnicze jest odłączone od sieci.

Przygotowanie

- 1 Ustawić wyłącznik zasilania w położeniu „- O -”.
- 2 Odłączyć wtyczkę zasilania.
- 3 Zdemontować palnik spawalniczy TIG.
- 4 Podłączyć i zablokować przewód masy:
 - dla spawania elektrodą topliwą DC- do gniazda prądowego (+)
 - dla spawania elektrodą topliwą DC+ do gniazda prądowego (-)
- 5 Przy użyciu drugiego końca przewodu masy utworzyć połączenie z elementem spawanym.
- 6 Włożyć przewód elektrody i zablokować obracając go w prawo:
 - dla spawania elektrodą topliwą DC- do gniazda prądowego (-)
 - dla spawania elektrodą topliwą DC+ do gniazda prądowego (+)
- 7 Podłączyć wtyczkę zasilania.



OSTROŻNIE!

Niebezpieczeństwo obrażeń lub strat materialnych w wyniku porażenia prądem elektrycznym.

Gdy wyłącznik zasilania zostanie ustawiony w pozycji - I -, elektroda topliwa w uchwycie elektrody przewodzi napięcie.

- ▶ Uważać, aby elektroda topliwa nie dotknęła osób ani części przewodzących prąd elektryczny lub uziemionych (np. obudowa itp.).

- 8 Ustawić wyłącznik zasilania w pozycji „- I -”.

Wszystkie wskaźniki na panelu obsługi będą świecić przez krótki czas.

Spawanie ręczne elektrodą otuloną



- 1 Przyciskiem „Tryb pracy” wybrać żądany tryb pracy „Spawanie ręczne elektrodą otuloną”:



WAŻNE! Jeśli wybierze się tryb pracy „Spawanie ręczne elektrodą otuloną”, napięcie spawania jest dostępne dopiero po upływie 3 sekund.

- 2 Obrócić przycisk obrotowy, aby ustawić wartość prądu spawania.



Natychmiast nastąpi zatwierdzenie ustawionej wartości prądu spawania.

- 3 W razie potrzeby ustawić pozostałe parametry w menu Setup (szczegóły w rozdziale „Ustawienia Setup” na stronie [81](#) i kolejnych).

WSKAZÓWKA!

Zasadniczo wszystkie wartości zadane parametrów, ustawione pokrętle regulacyjnym, pozostają zapisane aż do następnej zmiany.

Ma to miejsce również wtedy, jeśli w międzyczasie źródło spawalnicze zostało wyłączone i ponownie włączone.

- 4 Rozpocząć spawanie.

Spawanie ręczne elektrodą otuloną z zastosowaniem elektrod celulozowych

WAŻNE! W przypadku spawania elektrodami CEL, parametr Setup „CEL” musi być ustawiony na „on” (wł.) (patrz także strona [81](#))!

Spawanie prądem pulsacyjnym

Spawanie prądem pulsacyjnym to spawanie pulsującym prądem spawania. Jest stosowane podczas spawania rur stalowych w pozycji wymuszonej lub podczas spawania cienkich blach.

W przypadku takich zastosowań prąd spawania ustawiony na początku spawania nie musi być zawsze prądem optymalnym dla całego procesu spawania:

- Gdy natężenie prądu jest zbyt małe, materiał podstawowy nie topi się w sposób wystarczający.
- W przypadku przegrzania istnieje niebezpieczeństwo skapnięcia płynnego jeziora spawalniczego.

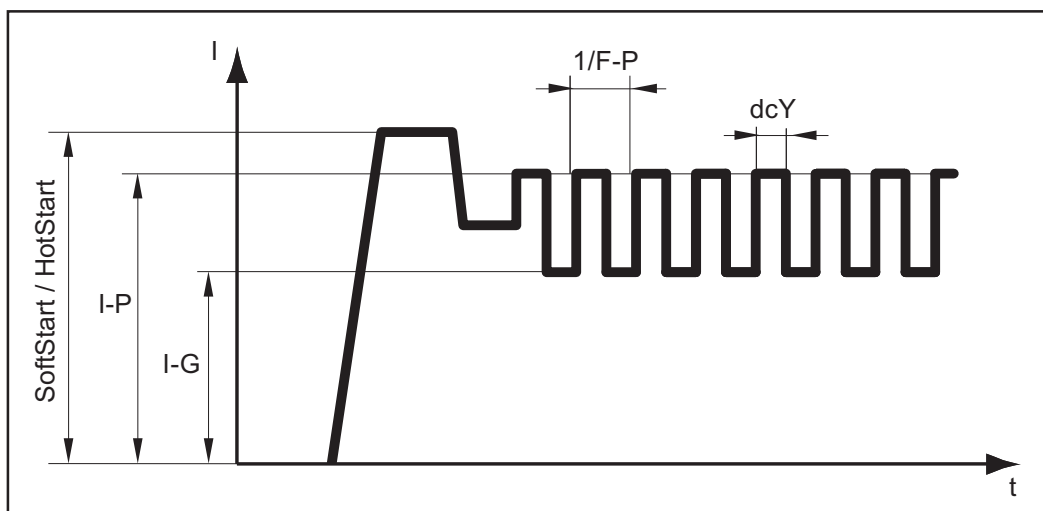
Zakres ustawień: off (wył.), 0,2–990 Hz

Zasada działania:

- Niski prąd podstawowy I-G rośnie gwałtownie do znacznie wyższej wartości prądu pulsującego I-P i opada po upływie czasu Duty cycle dcY ponownie do wartości prądu podstawowego I-G.
- Podczas spawania prądem pulsacyjnym następuje szybkie roztopianie krótkich odcinków spawania, które równie szybko tężeją.

WSKAZÓWKA!

Źródło spawalnicze dostosowuje parametry „Duty cycle dcY” i „Prąd podstawowy I-G” do ustawionej wartości prądu pulsującego i ustawionej częstotliwości impulsów.



Spawanie prądem pulsacyjnym — przebieg prądu spawania

Parametry możliwe do ustawienia:

- F-P Częstotliwość impulsów ($1/F-P$ = odstęp czasowy między dwoma impulsami)
- SoftStart / HotStart

Parametry niemożliwe do ustawienia:

- I-G Prąd podstawowy
dcY Cykl pracy

Zastosowanie spawania prądem pulsacyjnym:

- 1 Wybrać tryb pracy „Spawanie ręczne elektrodą otuloną”.
- 2 W menu Setup ustawić parametr „F-P” na wartość z zakresu 0,2–990 Hz.

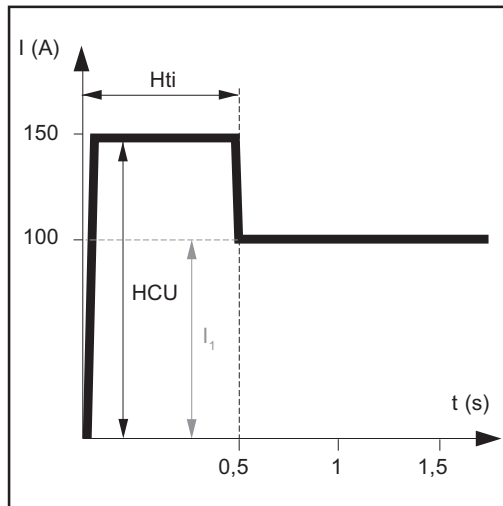
Na panelu obsługowym źródła spawalniczego zaczyna świecić wskaźnik specjalny „Pulsowanie”.



Prąd startowy > 100% („Hot - Start” — gorący start)

Zalety

- Poprawa właściwości zajarzenia, również w przypadku elektrod o złych właściwościach zajarzenia.
- Lepsze stapanie materiału podstawowego w fazie początkowej, co zmniejsza liczbę zimnych punktów
- Daleko idące zapobieganie inkluzji żużla.



Legenda:

Hti

Hot-current time = czas prądu HotStart, 0–2 s, ustawienie fabryczne 0,5 s

HCU

Hot-start-current = HotStart, 0–200%, ustawienie fabryczne 150%

I_1

Prąd główny = ustawiony prąd spawania

Przykład dla prądu startowego > 100% (Hot-Start)

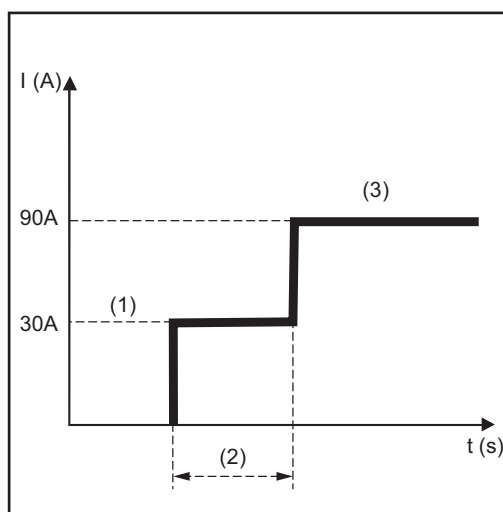
Zasada działania

W trakcie ustawionego czasu HotStart (H_{ti}) następuje podwyższenie natężenia prądu spawania I_1 do wartości parametru HotStart HCU.

Ustawienie dostępnych parametrów opisano w rozdziale „Menu Setup” od strony 81.

Prąd startowy < 100% (Soft-Start)

Prąd startowy < 100% (funkcja Soft-Start) nadaje się do elektrod zasadowych. Zajarzenie odbywa się z niskim prądem spawania. Gdy łuk spawalniczy stanie się stabilny, prąd spawania wzrasta w sposób ciągły do ustawionej wartości zadanej prądu spawania.



Zalety:

- lepsze właściwości zajarzenia w przypadku elektrod, dla których zajarzenie następuje przy niskim prądzie spawania;
- Możliwość uniknięcia znacznej liczby przypadków inkluzji żużla.
- Redukcja odprysków spawalniczych podczas spawania

(1) Prąd startowy HCU

(2) Czas prądu startowego H_{ti}

(3) Prąd główny I_1

Przykład dla prądu startowego < 100% (Soft-Start)

Wartości prądu startowego i czasu prądu startowego ustawia się w menu Setup, opis od strony 81.

Funkcja Anti-Stick

W przypadku skracającego się łuku spawalniczego napięcie spawania może spaść do takiego poziomu, że elektroda topliwa będzie mieć skłonności do przywierania. Ponadto może dojść do wyżarzenia elektrody topliwej.

Aktywna funkcja Anti-Stick zapobiega wyżarzeniu. Gdy elektroda zaczyna przywierać, źródło spawalnicze wyłącza natychmiast prąd spawania. Po oddzieleniu elektrody topliwej od elementu spawanego, proces spawania można bez przeszkód kontynuować.

Funkcję Anti-Stick można włączyć i wyłączyć w menu Setup, patrz strona [81](#).

Ustawienia Setup

Menu Setup

Informacje ogólne

Menu Setup źródła spawalniczego zapewnia łatwy dostęp do wiedzy eksperckiej oraz do funkcji dodatkowych. W menu ustawień możliwe jest łatwe dostosowanie parametrów do różnorodnych zadań.

W menu ustawień dostępne są:

- parametry ustawień mające bezpośredni wpływ na proces spawania,
- parametry ustawień przeznaczone do wstępnego konfigurowania systemu spawania.

Wejście do menu Setup



1 Nacisnąć i przytrzymać przycisk wyboru trybu pracy.

2 Nacisnąć przycisk pomiaru przepływu gazu.

W zależności od wybranego trybu pracy pojawi się odpowiednie menu Setup.

3 Aby wyjść z menu Setup, nacisnąć ponownie przycisk wyboru trybu pracy.

Zmiana parametrów

Parametry w menu Setup zmienia się w niżej opisany sposób:

- 1 Obrócić przycisk obrotowy, aby wybrać żądany parametr Setup.



- 2 Nacisnąć przycisk obrotowy, aby zmienić wartość parametru Setup.



Na lewym wyświetlaczu cyfrowym wyświetli się symbol parametru, na prawym wyświetlaczu cyfrowym wyświetli się obecnie ustawiona wartość parametru.

- 3 Obrócić przycisk obrotowy i zmienić wartość parametru Setup.



- 4 Nacisnąć przycisk obrotowy, aby zatwierdzić wartość parametru Setup.



Przegląd

Opis menu Setup podzielono na następujące sekcje:

- Menu Setup TIG,
- Menu ustawień Elektroda topliwa

Menu Setup TIG

Parametry w menu ustawień TIG

W menu Setup TIG dostępne są następujące parametry:

The image shows a green rectangular display with the letters 'ELD' in yellow, representing the Electrode Diameter (ELD) parameter.

Średnica elektrody

0,0–3,2 mm

Ustawienie fabryczne: 2,4 mm

The image shows a green rectangular display with the letters 'SPt' in yellow, representing the Spot Time (SPt) parameter.

Czas spawania punktowego / czas spawania przerywanego

off (wył.) / 0,05–25 s

Ustawienie fabryczne: off

Jeżeli w menu Setup parametr SPt ma ustawioną wartość, tryb 2-taktowy odpowiada trybowi Spawanie punktowe

Na panelu obsługowym świeci wskaźnik specjalny Spawanie punktowe, jeżeli podano wartość dla czasu spawania punktowego.

The image shows a green rectangular display with the letters 'SPb' in yellow, representing the Spot Break Time (SPb) parameter.

Czas przerwy podczas spawania punktowego

Parametr jest dostępny tylko w przypadku trybu 2-taktowego i aktywnego parametru „SPt”.

off (wył.) / 0,5–25 s

Ustawienie fabryczne: „off”

The image shows a green rectangular display with the letters 'TAC' in yellow, representing the Tack Arc Control (TAC) parameter.

Szczepianie

Szczepianie — czas trwania pulsującego prądu spawania na początku szczepiania

off (wył.) / 0,1–9,9 s / on (wł.)

Ustawienie fabryczne: „off”

on

pulsujący prąd spawania nie zmienia się do końca szczepiania

0,1–9,9 s

ustawiony czas zaczyna się wraz z fazą narastania. Po upłygnięciu ustawionego czasu spawanie będzie kontynuowane ze stałym prądem spawania, a parametry pulsowania, jeśli były ustawione, są dostępne.

off
sczepianie wyłączone

Na panelu obsługowym świeci wskaźnik specjalny „Sczepianie”, jeżeli ustawiono wartość.



F-P

Częstotliwość impulsów

off (wył.) / 0,2–990 Hz
Ustawienie fabryczne: off

Ustawiona częstotliwość impulsów zostaje przejęta dla prądu obniżania.

Na panelu obsługowym świeci wskaźnik specjalny „Pulsowanie”, jeżeli podano wartość dla częstotliwości impulsów.



dc4

Duty cycle

Stosunek czasu trwania impulsu do czasu trwania prądu podstawowego przy ustawionej częstotliwości impulsów

10–90%
Ustawienie fabryczne: 50%

1-0

Prąd podstawowy

0–100% (od prądu głównego I_1)
Ustawienie fabryczne: 50%

t-5

Czas prądu startowego

Określa czas trwania fazy prądu startowego.

off (wył.) / 0,01–9,9 s
Ustawienie fabryczne: „off”

WAŻNE! Czas prądu startowego obowiązuje tylko dla trybu 2-taktowego, spawania punktowego i obsługi zdalnym sterowaniem nożnym.
W trybie 4-takt specjalny czas trwania fazy prądu startowego jest określany przyciskiem palnika.

t-E

Czas prądu końcowego

Określa czas trwania fazy prądu końcowego.

off (wył.) / 0,01–9,9 s

Ustawienie fabryczne: „off”

WAŻNE! Czas prądu końcowego obowiązuje tylko dla trybu 2-taktowego i spawania punktowego. W trybie 4-takt specjalny długość fazy prądu końcowego ustala się przyciskiem palnika (punkt „Tryby pracy TIG”).

Czas wstępnego wypływu gazu

Czas wypływu gazu przed spawaniem

0–9,9 s

Ustawienie fabryczne: 0,4 s

Wypływ gazu po zakończeniu spawania

Czas wypływu gazu po zakończeniu spawania

0,0–9,9 s / Aut

Ustawienie fabryczne: Aut

Płukanie gazem osłonowym

off (wył.) / 0,1–9,9 minut

Ustawienie fabryczne: off

Płukanie wstępne gazem osłonowym włącza się, gdy tylko zostanie ustawiona wartość dla GPU.

Ze względów bezpieczeństwa dla ponownego uruchomienia płukania wstępnego gazem osłonowym wymagane jest ponowne ustawienie wartości dla parametru „GPU”.

WAŻNE! Płukanie wstępne gazem osłonowym jest niezbędne przede wszystkim w przypadku powstania kroplin po dłuższym czasie przestoju w zimnym otoczeniu. Dotyczy to w szczególności długich wiązek uchwyty.

Resetowanie systemu spawania

No / YES / ALL (nie, tak, wszystko)

Ustawienie fabryczne: Nie

YES:

Nastąpi zresetowanie tylko obecnie aktywnego trybu spawania (2T/4T/Trigger = off / STICK / STICK CEL / zdalne sterowanie nożne)

ALL:

nastąpi zresetowanie wszystkich trybów pracy.



Lewy wyświetlacz prawy wyświetlacz

Menu Setup TIG — poziom 2

do ustawiania parametrów

- r (rezystancja obwodu spawania)
- Slope Time 1 (tylko w trybie 4-takt specjalny);
- Slope Time 2 (tylko w trybie 4-takt specjalny);
- Trigger;
- Zajarzenie wysokiej częstotliwości
- Pulse-TAC-Display
- Time-out zajarzenia
- Monitorowanie zrywania łuku spawalniczego;
- TIG Comfort Stop — czułość Comfort Stop
- Napięcie zerwania;
- Przelączanie prądu głównego



Menu Setup poziom 2

do wglądu w parametry systemu „System Active time”, „System on-time”, „Fuse” i „Wersja oprogramowania”

Do ustawiania parametru „Time shut down”

Parametry w menu ustawień TIG — Poziom 2

Na drugim poziomie menu Setup TIG dostępne są następujące parametry:



Rezystancja obwodu spawania

do wskazywania całkowitej wartości rezystancji wiązki uchwytu palnika spawalniczego, palnika spawalniczego, elementu spawanego i przewodu masy

WAŻNE! Połączenie z masą oraz osadzenie elektrody wolframowej należy wykonać na oczyszczonej powierzchni elementu spawanego.

- 1 Tworzenie połączenia z masą
- 2 Wybrać „r” i nacisnąć przycisk obrotowy.

Na prawym wyświetlaczu pojawia się ostatnio zmierzona wartość.

- 3 Przyłożyć elektrodę wolframową do powierzchni elementu spawanego.
- 4 Nacisnąć przycisk palnika lub przycisk pomiaru przepływu gazu.

Nastąpi określenie wartości „r”, a na prawym wyświetlaczu pojawi się napis „run”. Na koniec na prawym wyświetlaczu pojawi się obecna wartość „r” w mΩ.

Jeżeli w czasie określania rezystancji obwodu spawania wystąpi błąd, na lewym wyświetlaczu pojawi się symbol „r”, a na prawym symbol „Err”.

Naciśnięcie przycisku palnika lub przycisku pomiaru przepływu gazu spowoduje ponowne uruchomienie określania rezystancji obwodu spawania.

W przypadku wystąpienia błędu:

- Skontrolować wiązkę uchwytu palnika spawalniczego, palnik spawalniczy i przewód masy pod kątem uszkodzeń.
- Skontrolować przyłącza i styki.
- Skontrolować czystość powierzchni elementu spawanego.

5t1

Slope-Time 1 (dostępny tylko w trybie 4-takt)

Czas rampy od prądu głównego I_1 do prądu obniżania I_2

off (wył.) / 0,01–9,9 s

Ustawienie fabryczne: 0,5 s

5t2

Slope-Time 2 (dostępny tylko w trybie 4-takt)

Czas rampy od prądu głównego I_2 do prądu obniżania I_1

off (wył.) / 0,01–9,9 s

Ustawienie fabryczne: 0,5 s

tT1

Trigger

Przycisk palnika wyboru trybu pracy

off/on (wył./wł.)

Ustawienie fabryczne: on

off

Tryb pracy z palnikiem spawalniczym bez przycisku palnika;
Zajarzenie wysokiej częstotliwości jest wyłączone.

on

TIG 2-takt lub 4-takt

1Gn

Zajarzenie wysokiej częstotliwości

off / tHF / EHF / on

Ustawienie fabryczne: on

off (wył.)

brak zajarzenia wysokiej częstotliwości na początku spawania — rozpoczęcie spawania przez zajarzenie stykowe

tHF

Zapoczątkowanie procesu spawania następuje po krótkim dotknięciu elementu spawanego elektrodą wolframową. Zajarzenie wysokiej częstotliwości następuje po upływie ustawionego czasu zajarzenia wysokiej częstotliwości.

EHF

Rozpoczęcie z zastosowaniem zewnętrznego środka wspomagającego zajarzenie, np. spawania plazmowego

on (wł.)
zajarzenie wysokiej częstotliwości jest aktywne

Na panelu obsługowym świeci wskaźnik specjalny „Zajarzenie HF”, dopóki parametr „Zajarzenie HF” jest ustawiony na „on”.



OSTROŻNIE!

Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń ciała stwarzane przez szok wskutek porażenia elektrycznego.

Chociaż urządzenia firmy Fronius spełniają wszystkie istotne normy, zajarzenie wysokiej częstotliwości w pewnych okolicznościach może spowodować niegroźne, ale odczuwalne porażenie prądem elektrycznym.

- ▶ Stosować określoną przepisami odzież ochronną, w szczególności rękawice!
- ▶ Używać wyłącznie odpowiednich, sprawnych i nieuszkodzonych wiązek uchwytu TIG!
- ▶ Nie pracować w otoczeniu wilgotnym ani mokrym!
- ▶ Zachować szczególną ostrożność w trakcie prac na rusztowaniach, platformach roboczych, w położeniach wymuszonych, w wąskich, trudno dostępnych lub odsłoniętych miejscach!



Czas opóźnienia zajarzenia wysokiej częstotliwości

Czas od dotknięcia elementu spawanego elektrodą wolframową, po jakim następuje zajarzenie wysokiej częstotliwości.

0,1–5,0 s
Ustawienie fabryczne: 1,0 s



Pulse-TAC-Display

off/on (wył./wł.)
Ustawienie fabryczne: on

Ta pozycja menu umożliwia ukrycie parametrów „Pulsowanie” i „Sczepianie” w przeglądzie parametrów spawania panelu obsługowego.



Time-Out zajarzenia

Czas trwania aż do wyłączenia zabezpieczającego po nieudanym zajarzeniu

0,1–9,9 s
Ustawienie fabryczne: 5 s



Monitorowanie przerwania łuku spawalniczego

Czas do chwili wyłączenia zabezpieczającego po przerwaniu łuku spawalniczego

0,1–9,9 s

Ustawienie fabryczne: 1,0 s

WAŻNE! Funkcja monitorowania przerwania łuku spawalniczego jest funkcją zabezpieczającą i nie można jej wyłączyć.

Opis funkcji monitorowania przerwania łuku spawalniczego znajduje się w rozdziale „Spawanie TIG” od strony 58.



TIG Comfort Stop Sensibility — czułość Comfort Stop

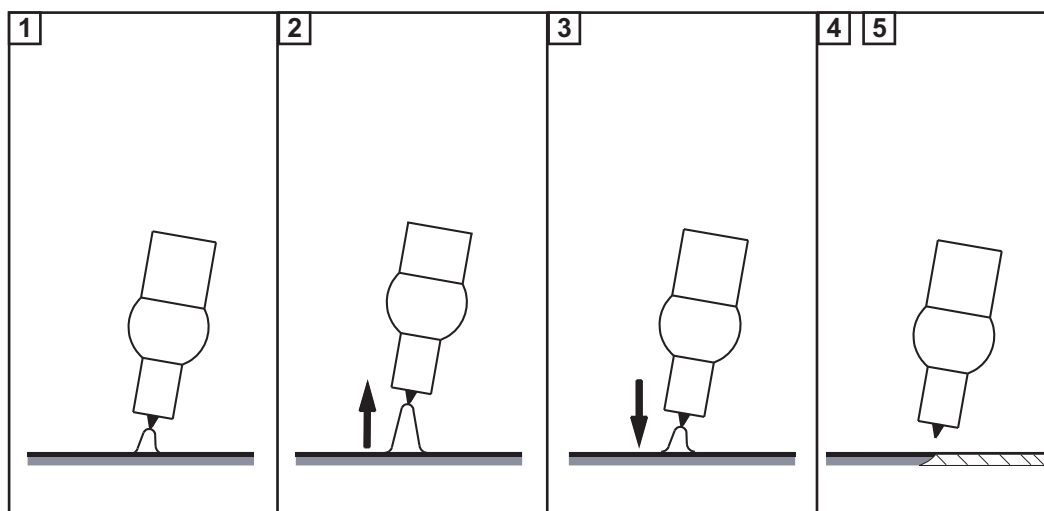
parametr jest dostępny tylko w przypadku, gdy parametr „Trigger” jest ustawiony na „off”.

oFF (wył.) / 0,6–3,5 V

Ustawienie fabryczne: 1,5 V

W chwili zakończenia procesu spawania po znacznym zwiększeniu długości łuku spawalniczego następuje automatyczne wyłączenie prądu spawania. Dzięki temu można uniknąć zbędnego wydłużania łuku spawalniczego podczas unoszenia palnika spawalniczego TIG.

Przebieg:



- 1 Spawać.
- 2 Na końcu spawania unieść na krótko palnik spawalniczy.

Nastąpi wyraźne wydłużenie łuku spawalniczego.

- 3 Opuścić palnik spawalniczy.
 - Łuk spawalniczy zostanie znacznie skrócony.
 - Nastąpiła aktywacja funkcji TIG Comfort Stop.
- 4 Utrzymywać wysokość palnika spawalniczego.
 - Prąd spawania jest obniżany liniowo (opadanie).
 - Łuk spawalniczy zgaśnie.

WAŻNE! Wartość opadania jest zdefiniowana na stałe i nie można jej ustawić.

5] Unieść palnik spawalniczy od elementu spawanego.



Napięcie przerwania łuku

Do ustawiania wartości napięcia, przy której proces spawania można zakończyć przez nieznaczne uniesienie palnika spawalniczego TIG.

Im większa wartość napięcia przerwania łuku, tym bardziej można wydłużyć łuk.

Wartość napięcia przerwania łuku jest zapisywana wspólnie dla trybu 2-taktowego, 4-taktu specjalnego i trybu ze zdalnym sterowaniem nożnym.

Jeżeli parametr „tri” (Trigger — tryb pracy z przyciskiem palnika) jest ustawiony na „oFF” (wył.), wartości są zapisywane osobno.

10–45 V

Ustawienie fabryczne: 35 V (dla trybu 2-taktowego, 4-taktu specjalnego i trybu zdalnego sterowania nożnego)

Ustawienie fabryczne: 25 V (dla trybu Trigger = oFF)



Przełączanie prądu głównego

on/off (wł./wył.)

Ustawienie fabryczne: on

on

Po rozpoczęciu spawania następuje automatyczny wybór prądu głównego I₁.

Natychmiast można ustawić natężenie prądu głównego I₁.

off

Podczas spawania wybrany pozostaje ostatnio wybrany parametr.

Natychmiast można ustawić ostatnio wybrany parametr.

Nie następuje automatyczny wybór prądu głównego I₁.

Parametry w menu Setup — poziom 2

Na drugim poziomie menu Setup dostępne są następujące parametry:



System Active time

Do wyświetlania czasu spawania (wskazuje jedynie czas rzeczywistego spawania).

Całkowity czas spawania jest podzielony na kilka wskazań na wyświetlaczu. Wywołuje się go, obracając przycisk obrotowy.

Wskazanie w h/min/s.



System on time

Do wyświetlania czasu pracy (liczenie rozpoczyna się natychmiast po włączeniu urządzenia).

Całkowity czas pracy jest podzielony na kilka wskazań na wyświetlaczu. Wywołuje się go, obracając przycisk obrotowy.
Wskazanie w h/min/s.



Bezpiecznik

Do wyświetlania/ustawiania użytych bezpieczników.

jeżeli napięcie wynosi 230 V: 10, 13, 16 A / off (wył.) *

jeżeli napięcie wynosi 120 V: 15, 16, 20 A * / off (wył.) *

* tylko w modelach TT 170 MV / TT 210 MV

Ustawienie fabryczne:

16 A, jeżeli napięcie sieciowe wynosi 230 V

16 A, jeżeli napięcie sieciowe wynosi 120 V

Jeżeli ustawiono zabezpieczenie w źródle spawalniczym, źródło spawalnicze ogranicza wartość prądu pobieranego z sieci — dzięki temu zapobiega natychmiastowemu zadziałaniu wyłącznika ochronnego przewodu.

Maks. prąd spawania w zależności od ustawionego bezpiecznika Cykl pracy = 40%

Urządzenie	Napięcie sieciowe	Bezpiecznik	Maks. prąd spawania TIG	Maks. prąd spawania elektrody
TT 170	230 V	10 A	170 A	125 A
		13 A	170 A	150 A
		16 A	170 A	150 A
		oFF (wył.) *	170 A	150 A
TT 170 MV	120 V **	15 A	130 A	85 A
		16 A	140 A	95 A
		20 A *	140 A	100 A
		oFF (wył.) *	140 A	100 A
TT 210	230 V	10 A	180 A	125 A
		13 A	200 A	150 A
		16 A	210 A	150 A
		oFF (wył.) *	210 A	150 A
TT 210 MV	120 V **	15 A	130 A	85 A
		16 A	140 A	95 A
		20 A *	170 A	120 A
		oFF (wył.) *	170 A	120 A

* tylko w modelach TT 170 MV / TT 210 MV

** W przypadku sieci zasilającej napięciem 120 V, w zależności od charakterystyki zadziałania użytego wyłącznika ochronnego przewodu może nie nastąpić osiągnięcie pełnego cyklu pracy na poziomie 40% (przykładowo w USA Circuit breaker type CH .15% cyklu pracy).



Wersja oprogramowania

Pełny numer wersji aktualnego oprogramowania jest podzielony na kilka wskazań na wyświetlaczu. Wywołuje się go, obracając pokrętką regulacyjną.



Wyłączanie automatyczne

off (wył.) / 5–60 minut

Ustawienie fabryczne: off

Jeżeli przez ustawiony czas urządzenia nie będzie się używać, ani go obsługiwać, samoczynnie przechodzi ono w tryb czuwania.

Naciśnięcie któregoś z przycisków na panelu obsługowym kończy tryb czuwania — urządzenie jest ponownie gotowe do spawania.

Menu Setup Elektroda topliwa

Parametry w menu ustawień - Elektroda topliwa

W menu Setup „Elektroda topliwa” dostępne są następujące parametry:



Hotstart

1–200%

Ustawienie fabryczne: 130%



Czas prądu startowego

0,1–2,0 s

Ustawienie fabryczne: 0,5 s



Rampa początkowa

do aktywacji/dezaktywacji rampy początkowej przebiegu zajarzenia podczas spawania ręcznego elektrodą otuloną

on/off (wł./wył.)

Ustawienie fabryczne: on (aktywne)



Częstotliwość impulsów

do spawania łukiem pulsacyjnym elektrodą topliwą

off (wył.) / 0,2–990 Hz

Ustawienie fabryczne: off

Ustawiona częstotliwość impulsów zostaje przejęta dla prądu obniżania.

Na panelu obsługowym świeci wskaźnik specjalny „Pulsowanie”, jeżeli podano wartość dla częstotliwości impulsów.



Anti-Stick

on/off (wł./wył.)

Ustawienie fabryczne: on

W przypadku skracającego się łuku spawalniczego, napięcie spawania może spaść do takiego poziomu, że elektroda topliwa będzie mieć skłonności do przywierania. Ponadto może nastąpić wyżarzenie elektrody topliwej.

Aktywna funkcja Anti-Stick zapobiega wyżarzeniu. Gdy elektroda topliwa zaczyna przywierać, źródło spawalnicze wyłącza natychmiast prąd spawania. Po oddzieleniu elektrody topliwej od elementu spawanego, proces spawania można bez przeszkód kontynuować.



Tryb CEL

on/off (wł./wył.)

Ustawienie fabryczne: off

W przypadku spawania elektrodami CEL, parametr musi być ustawiony na „on” (wł.).



Korekta dynamiki

do optymalizacji rezultatów spawania

0–100

Ustawienie fabryczne: 20

0

bardziej miękki i bezodpryskowy łuk spawalniczy

100

twardszy i bardziej stabilny łuk spawalniczy

W chwili przejścia kropli lub w przypadku zwarcia następuje krótkotrwałe podwyższenie natężenia prądu. Aby uzyskać stabilny łuk spawalniczy następuje chwilowe podwyższenie wartości prądu spawania. Jeżeli istnieje zagrożenie zatopienia elektrody topliwej w jezioru spawalniczym, to działanie zapobiega zastygnięciu jeziora spawalniczego oraz dłuższemu zwarciu łuku spawalniczego. Pozwala to w znacznym stopniu wykluczyć niebezpieczeństwo unieruchomienia elektrody topliwej.



Nap.przerw. łuku

Ograniczenie napięcia spawania

25–90 V

Ustawienie fabryczne: 45 V

Zasadniczo długość łuku spawalniczego zależy od napięcia spawania. Aby zakończyć proces spawania, zwykle wymagane jest znaczne uniesienie elektrody topliwej. Parametr „Uco” umożliwia ograniczenie napięcia spawania do wartości, która umożliwia zakończenie procesu spawania już przy nieznacznym uniesieniu elektrody topliwej.

WAŻNE! Jeśli jednak podczas spawania często następuje niezamierzone zakończenie procesu spawania, trzeba ustawić wyższą wartość parametru napięcia przerwania łuku.



Resetowanie systemu spawania

No / YES / ALL (nie, tak, wszystko)

Ustawienie fabryczne: Nie

YES:

Nastąpi zresetowanie tylko obecnie aktywnego trybu spawania (2T/4T/Trigger = oFF / STICK / STICK CEL / zdalne sterowanie nożne)

ALL (WSZYSTKIE):

nastąpi zresetowanie wszystkich trybów pracy.

**Menu Setup poziom 2**

do wglądu w parametry systemu „System Active time”, „System on-time”, „Fuse” i „Wersja oprogramowania”

Do ustawiania parametru „Time shut down”

Szczegóły na temat menu Setup — poziom 2 — patrz strona [78!](#)

Usuwanie usterek i konserwacja

Lokalizacja i usuwanie usterek

Informacje ogólne

Źródło prądu spawalniczego wyposażone jest w inteligentny system bezpieczeństwa; dlatego też można całkowicie zrezygnować z zastosowania bezpieczników topikowych. Po usunięciu możliwej usterki źródło prądu spawalniczego można ponownie eksploatować – bez wymiany bezpieczników topikowych.

Bezpieczeństwo

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Niebezpieczeństwo wskutek błędów obsługi i nieprawidłowego wykonywania prac.

Skutkiem mogą być poważne uszkodzenia na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Wszystkie czynności i funkcje opisane w tym dokumencie mogą wykonywać tylko przeszkoleni pracownicy wykwalifikowani.
- ▶ Należy dokładnie zapoznać się z niniejszym dokumentem.
- ▶ Przeczytać i zrozumieć wszystkie instrukcje obsługi komponentów systemu, w szczególności przepisy dotyczące bezpieczeństwa.

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Niebezpieczeństwo stwarzane przez prąd elektryczny.

Skutkiem mogą być poważne obrażenia ciała lub śmierć.

- ▶ Ustawić wyłącznik zasilania źródła spawalniczego w położeniu „- O -” i odłączyć źródło spawalnicze od sieci.
- ▶ Zabezpieczyć wszystkie zaangażowane urządzenia i komponenty przed ponownym włączeniem.
- ▶ Po otwarciu urządzenia sprawdzić za pomocą odpowiedniego przyrządu pomiarowego, czy wszystkie elementy naładowane elektrycznie (np. kondensatory) są rozładowane.

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Niebezpieczeństwo stwarzane przez prąd elektryczny wskutek niedostatecznego połączenia z przewodem ochronnym.

Skutkiem mogą być poważne uszkodzenia na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Zawsze używać oryginalnych wkrętów obudowy w pierwotnej liczbie.

Zasygnalizowane usterki

Zbyt wysoka temperatura

Na wyświetlaczu pojawi się komunikat „hot”.

Przyczyna: Zbyt wysoka temperatura robocza

Usuwanie: Pozostawić urządzenie do ostygnięcia (nie wyłączać urządzenia — urządzenie jest chłodzone przez wentylator).

Komunikaty serwisowe

Jeżeli na lewym wyświetlaczu pojawi się symbol „Err”, a na prawym wyświetlaczu numer błędu, jest to wewnętrzny kod serwisowy źródła spawalniczego.

Przykład:



Mogą też pojawić się dalsze numery błędów. Są one wyświetlane podczas obracania pokrętle regulacyjnym.



Zanotować wyświetlony numer błędu oraz numer seryjny i konfigurację źródła spawalniczego, a następnie powiadomić serwis, przedstawiając szczegółowy opis błędu.

Err | 1–3 / 11 / 15 / 21 / 33–35 / 37–40 / 42–44 / 46–52

Przyczyna: Usterka modułu mocy

Usuwanie: Powiadomić serwis

Err | 4

Przyczyna: Nieosiągnięcie napięcia biegu jałowego:
elektroda dotyka elementu spawanego / usterka sprzętowa

Usuwanie: Zdjąć uchwyt elektrody z elementu spawanego. Jeżeli po wykonaniu tej czynności kod serwisowy nadal widnieje na wyświetlaczu, powiadomić serwis.

Err | 5 / 6 / 12 / 14

Przyczyna: Błąd podczas uruchamiania systemu

Usuwanie: Wyłączyć i włączyć urządzenie. W przypadku wielokrotnego wystąpienia komunikatu powiadomić serwis

Err | 10

Przyczyna: Przepięcie w gnieździe prądowym (> 113 V_{DC})

Usuwanie: Powiadomić serwis

Err | 16 / 17 / 18

Przyczyna: Błąd pamięci

Usuwanie: Powiadomić serwis;

Err 16: Nacisnąć pokrętkę regulacyjną w celu potwierdzenia komunikatu serwisowego

WSKAZÓWKA!

W standardowych wariantach urządzenia potwierdzenie komunikatu serwisowego nie wpływa na zakres funkcji źródła spawalniczego.

W przypadku wszystkich innych wariantów (TIG, itp.) źródło spawalnicze po potwierdzeniu ma już ograniczony zakres funkcji — aby przywrócić pełny zakres, należy powiadomić serwis.

Err | 19

Przyczyna: Zbyt wysoka lub zbyt niska temperatura

Usuwanie: Urządzenie użytkować tylko w odpowiedniej temperaturze otoczenia. W celu uzyskania bliższych informacji na temat warunków otoczenia — patrz część „Warunki otoczenia” w sekcji „Przepisy dotyczące bezpieczeństwa”.

Err | 20

Przyczyna: Użytkowanie urządzenia niezgodne z przeznaczeniem

Usuwanie: Urządzenie użytkować wyłącznie zgodnie z jego przeznaczeniem.

Err | 22

Przyczyna: Ustawiono zbyt wysoką wartość prądu spawania

Usuwanie: Upewnić się, że źródło spawalnicze zasilane jest właściwym napięciem sieciowym; upewnić się, że ustawiono właściwą wartość zabezpieczenia; ustawić niższą wartość prądu spawania

Err | 37

Przyczyna: Zbyt wysokie napięcie sieciowe

Usuwanie: Natychmiast odłączyć wtyczkę zasilania; upewnić się, że źródło spawalnicze jest zasilane właściwym napięciem sieciowym

Err | 36 / 41 / 45

Przyczyna: Napięcie sieciowe poza zakresem tolerancji lub zbyt niska obciążalność sieci

Usuwanie: Upewnić się, że źródło spawalnicze zasilane jest właściwym napięciem sieciowym; upewnić się, że ustawiono odpowiednie zabezpieczenie;

Err | 65–75

Przyczyna: Błąd komunikacji z wyświetlaczem

Usuwanie: Wyłączyć i włączyć urządzenie / w przypadku wielokrotnego pojawiania się błędu powiadomić serwis.

r | Err

Przyczyna: Błąd określania rezystancji obwodu spawania

Usuwanie: Skontrolować wiązkę uchwytu palnika spawalniczego, palnik spawalniczy i przewód masy pod kątem uszkodzeń; skontrolować przyłącza i styki; skontrolować czystość powierzchni przedmiotu spawanego.

Pozostałe informacje dotyczące określenia rezystancji obwodu spawania w 2. menu TIG (patrz strona [74](#)).

Brak funkcji

Nie można włączyć urządzenia

Przyczyna: Uszkodzenie wyłącznika zasilania

Usuwanie: Powiadomić serwis.

Brak prądu spawania

Źródło prądu spawalniczego włączone, świeci wskaźnik wybranej metody spawania

Przyczyna: Przerwane połączenia przewodu zasilającego

Usuwanie: Wykonać prawidłowo połączenia za pomocą przewodu zasilającego.

Przyczyna: nieprawidłowa masa lub jej brak

Usuwanie: Ustanowić połączenie z elementem spawanym

Przyczyna: Przerwany kabel prądowy w palniku spawalniczym lub uchwycie elektrody

Usuwanie: Wymienić palnik spawalniczy lub uchwyt elektrody

Brak prądu spawania

Urządzenie włączone, świeci wskaźnik wybranej metody spawania, świeci wskaźnik nadmiernej temperatury

Przyczyna: Przekroczenie czasu włączenia — przeciążenie urządzenia — wentylator pracuje

Usuwanie: Przestrzegać czasu włączenia.

Przyczyna: Automatyczny układ termiczny bezpieczeństwa wyłączył urządzenie

Usuwanie: Zaczekać na zakończenie fazy stygnięcia urządzenia (nie wyłączać urządzenia — wentylator je chłodzi); źródło spawalnicze samoczynnie włączy się po upływie krótkiego czasu.

Przyczyna: Uszkodzony wentylator w źródle spawalniczym

Usuwanie: Powiadomić serwis.

Przyczyna: Niewystarczający dopływ powietrza chłodzącego

Usuwanie: Zadbaj o wystarczający dopływ powietrza chłodzącego.

Przyczyna: Zabrudzenie filtra powietrza

Usuwanie: Oczyszczyć filtr powietrza.

Przyczyna: Usterka modułu mocy

Usuwanie: Wyłączyć i ponownie włączyć urządzenie.

Jeżeli błąd pojawia się częściej, powiadomić serwis.

Nieprawidłowo działające funkcje

Złe właściwości zajarzenia w przypadku spawania ręcznego elektrodą otuloną

Przyczyna: Wybór złej metody

Usuwanie: Wybrać metodę „Spawanie ręczne elektrodą otuloną” lub „Spawanie ręczne elektrodą otuloną z zastosowaniem elektrody celulozowej”

Przyczyna: Zbyt niski prąd startowy; elektroda podczas procesu zajarzenia pozostaje w stanie przywarcia

Usuwanie: Zwiększyć prąd startowy, używając funkcji Gorący start

Przyczyna: Zbyt wysoki prąd startowy; elektroda spala się podczas procesu zajarzenia zbyt szybko lub silnie odpryskuje

Usuwanie: Zmniejszyć prąd startowy, używając funkcji Soft-Start

Sporadyczne przerwania łuku spawalniczego podczas procesu spawania

Przyczyna: Ustawione zbyt niskie napięcie przerwania łuku (Uco)

Usuwanie: Zwiększyć napięcie przerwania łuku (Uco) w menu Setup.

Przyczyna: Zbyt wysokie napięcie łuku elektrody (np. elektrody rowkowej)

Usuwanie: Jeżeli to możliwe, zastosować elektrodę alternatywną lub źródło prądu spawalniczego o wyższej mocy.

Elektroda topliwa wykazuje skłonność do przywierania

Przyczyna: Zbyt mała ustawiona wartość parametru Dynamika (w przypadku spawania ręcznego elektrodą otuloną)

Usuwanie: Ustawić wyższą wartość parametru Dynamika

Złe właściwości spawania

(silne rozpryski)

Przyczyna: Nieprawidłowa biegunowość elektrody

Usuwanie: Zamienić bieguny elektrody (przestrzegać informacji podanych przez producenta)

Przyczyna: Złe połączenie z masą

Usuwanie: Zamocować zaciski masy bezpośrednio na elemencie spawanym.

Przyczyna: Niekorzystne ustawienia w menu Setup dla wybranej metody

Usuwanie: W menu ustawień należy zoptymalizować parametry dla wybranej metody spawania.

Elektroda wolframowa się stapia

Inkluzje wolframowe w materiale podstawowym w trakcie fazy zajarzenia

Przyczyna: Nieprawidłowa biegunowość elektrody wolframowej

Usuwanie: Podłączyć palnik spawalniczy TIG do gniazda prądowego (-)

Przyczyna: Nieprawidłowy gaz ochronny lub jego brak

Usuwanie: Zastosować obojętny gaz ochronny (argon)

Czyszczenie, konserwacja i utylizacja

Informacje ogólne

W normalnych warunkach pracy źródło prądu spawalniczego wymaga minimalnego nakładu pracy, potrzebnej na utrzymanie w dobrym stanie technicznym oraz konserwację. Przestrzeganie kilku ważnych punktów stanowi jednak niezbędny warunek dla długoletniej eksploatacji źródła prądu spawalniczego.

Bezpieczeństwo



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Porażenie prądem elektrycznym może spowodować śmierć.

Przed otwarciem urządzenia należy:

- ▶ Ustawić wyłącznik zasilania w pozycji – O –.
 - ▶ Odłączyć urządzenie od sieci.
 - ▶ Zabezpieczyć przed ponownym włączeniem
 - ▶ Za pomocą odpowiedniego przyrządu pomiarowego sprawdzić, czy wszystkie elektrycznie naładowane elementy (np. kondensatory) są rozładowane.
-



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Nieprawidłowo przeprowadzone prace mogą doprowadzić do odniesienia poważnych obrażeń ciała i poniesienia strat materialnych.

- ▶ Niżej opisane czynności może wykonywać tylko przeszkolony personel specjalistyczny!
 - ▶ Przestrzegać informacji w rozdziale „Przepisy dotyczące bezpieczeństwa”!
-

Podczas każdego uruchamiania

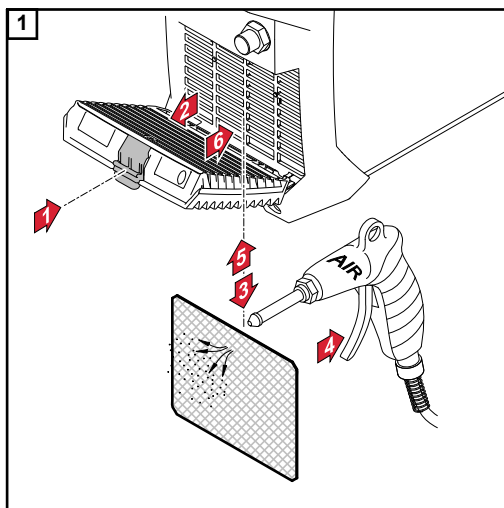
- Sprawdzić wtyczkę zasilania, kabel zasilający oraz palnik spawalniczy, zestaw przewodów połączeniowych i połączenie z masą pod kątem uszkodzeń
- Sprawdzić, czy odstęp wokół urządzenia wynosi 0,5 m (1 ft 8 in), aby był zapewniony swobodny przepływ powietrza chłodzącego.

WSKAZÓWKA!

W żadnym przypadku nie wolno, nawet częściowo, zakrywać otworów wlotowych i wylotowych powietrza.

Co 2 miesiące

Oczyścić filtr powietrza:



Utylizacja

Utylizację przeprowadzać zgodnie z obowiązującymi krajowymi przepisami w tym zakresie.

Załącznik

Średnie wartości zużycia podczas spawania

**Średnie zużycie
gazu osłonowego
podczas spawa-
nia TIG**

Wielkość dyszy gazowej	4	5	6	7	8	10
Średnie zużycie	6 l/min	8 l/min	10 l/min	12 l/min	12 l/min	15 l/min

Dane techniczne

Napięcie specjalne

W przypadku urządzeń, zaprojektowanych dla napięć specjalnych, obowiązują dane techniczne umieszczone na tabliczce znamionowej.

TT 170 EF, TT 170 np

Napięcie sieciowe U_1	1 × 230 V
Tolerancja napięcia sieciowego	-30/+15%
Częstotliwość sieci	50 / 60 Hz
Bezpiecznik sieciowy	16 A zwłoczny
Przyłącze sieciowe ¹⁾	$Z_{maks. do PCC^3)} = 356 \text{ m}\Omega$
Moc ciągła w obwodzie pierwotnym (100% cyklu pracy ²⁾)	2,7 kVA
Maks. moc pozorna (S_{1max})	3,5 kVA
Cos Phi	0,99
Zakres prądu spawania	
TIG	3–170 A
Elektroda topliwa	10–150 A
Prąd spawania przy 10 min / 40°C (104°F), $U_1 = 230 \text{ V}$	
TIG	40% cyklu pracy ²⁾ / 170 A 60% cyklu pracy ²⁾ / 155 A 100% cyklu pracy ²⁾ / 140 A
Elektroda topliwa	40% cyklu pracy ²⁾ / 150 A 60% cyklu pracy ²⁾ / 120 A 100% cyklu pracy ²⁾ / 110 A
Napięcie biegu jałowego (pulsujące)	
TIG	35 V
Elektroda topliwa	101 V
Napięcie robocze	
TIG	10,1–16,8 V
Elektroda topliwa	20,4–26,0 V
Napięcie zapłonu U_p	9,0 kV
	urządzenie do zajarzenia łuku spawalniczego jest przystosowane tylko do pracy ręcznej
Stopień ochrony IP	IP 23
Rodzaj chłodzenia	AF
Klasa izolacji	A

Klasa EMC urządzenia (według EN/IEC 60974-10)	A
Kategoria przepięciowa	III
Stopień zanieczyszczenia wg normy IEC60664	3
Temperatura otoczenia	-10°C do +40°C / +14°F do +104°F
Temperatura magazynowania	-25°C do +55°C / -13°F do +131°F
Wymiary dł. × szer. × wys.	435 × 160 × 310 mm / 17.1 × 6.3 × 12.2 in
Masa	9,8 kg / 21.61 lb
Znak jakości	CE
Znak bezpieczeństwa	S
maks. ciśnienie gazu osłonowego	5 bar / 73 psi
Maks. emisja hałasu (L _{WA})	68,0 dB(A)
Pobór mocy w trybie pracy jałowej przy 230 V	15 W
Współczynnik energii źródła spawalniczego przy 150 A / 26 V	88 %

**TT 170 MV/B,
TT 170 MV/np**

Napięcie sieciowe	1 × 120 V / 1 × 230 V
Tolerancja napięcia sieciowego	
1 × 120 V	-20/+15%
1 × 230 V	-30/+15%
Częstotliwość sieci	50 / 60 Hz
Bezpiecznik sieciowy	
1 × 120 V	20 A zwłoczny
1 × 230 V	16 A zwłoczny
Przyłącze sieciowe ¹⁾	Z _{maks.} do PCC ³⁾ = 356 mΩ
Moc ciągła w obwodzie pierwotnym (100% cyklu pracy ²⁾)	
1 × 120 V	1,8 kVA
1 × 230 V	2,7 kVA
Maks. moc pozorna (S _{1max})	
1 × 120 V	2,8 kVA
1 × 230 V	3,5 kVA
Cos Phi	0,99
Zakres prądu spawania	
TIG / 1 × 120 V	3–140 A
TIG / 1 × 230 V	3–170 A
Elektroda topliwa / 1 × 120 V	10–100 A
Elektroda topliwa / 1 × 230 V	10–150 A
Prąd spawania przy 10 min / 40°C (104°F)	
TIG / 1 × 120 V	40% cyklu pracy ²⁾ / 140 A 60% cyklu pracy ²⁾ / 120 A 100% cyklu pracy ²⁾ / 100 A
TIG / 1 × 230 V	40% cyklu pracy ²⁾ / 170 A 60% cyklu pracy ²⁾ / 155 A 100% cyklu pracy ²⁾ / 140 A
Elektroda topliwa / 1 × 120 V	40% cyklu pracy ²⁾ / 100 A 60% cyklu pracy ²⁾ / 90 A 100% cyklu pracy ²⁾ / 80 A
Elektroda topliwa / 1 × 230 V	40% cyklu pracy ²⁾ / 150 A 60% cyklu pracy ²⁾ / 120 A 100% cyklu pracy ²⁾ / 110 A
Napięcie biegu jałowego (pulsujące)	
TIG	35 V

Elektroda topliwa	101 V
Napięcie robocze	
TIG / 1 × 120 V	10,1–15,6 V
TIG / 1 × 230 V	10,5–16,8 V
Elektroda topliwa / 1 × 120 V	20,4–24,0 V
Elektroda topliwa / 1 × 230 V	20,4–26,0 V
Napięcie zapłonu U_p	9 kV
	urządzenie do zajarzenia łuku spawalniczego jest przystosowane tylko do pracy ręcznej
Stopień ochrony IP	IP 23
Rodzaj chłodzenia	AF
Klasa izolacji	A
Klasa EMC urządzenia (według EN/IEC 60974-10)	A
Kategoria przepięciowa	III
Stopień zanieczyszczenia wg normy IEC60664	3
Temperatura otoczenia	-10°C do +40°C / +14°F do +104°F
Temperatura magazynowania	-25°C do +55°C / -13°F do +131°F
Wymiary dł. × szer. × wys.	435 × 160 × 310 mm / 17.1 × 6.3 × 12.2 in
Masa	9,8 kg / 21.61 lb
Znak jakości	CE, CSA
Znak bezpieczeństwa	S
maks. ciśnienie gazu osłonowego	5 bar / 73 psi
Maks. emisja hałasu (L_{WA})	68,0 dB(A)
Pobór mocy w trybie pracy jałowej przy 230 V	15 W
Współczynnik energii źródła spawalniczego przy 150 A / 26 V	88 %

**TT 210 EF,
TT 210 np**

Napięcie sieciowe U_1	1 × 230 V
Tolerancja napięcia sieciowego	-30/+15%
Częstotliwość sieci	50 / 60 Hz
Bezpiecznik sieciowy	16 A zwłoczny
Przyłącze sieciowe ¹⁾	$Z_{maks. do PCC^3)} = 261 \text{ m}\Omega$
Moc ciągła w obwodzie pierwotnym (100% cyklu pracy ²⁾)	3,2 kVA
Maks. moc pozorna (S_{1max})	4,6 kVA
Cos Phi	0,99
Zakres prądu spawania	
TIG	3–210 A
Elektroda topliwa	10–180 A
Prąd spawania przy 10 min / 40°C (104°F), $U_1 = 230 \text{ V}$	
TIG	40% cyklu pracy ²⁾ / 210 A 60% cyklu pracy ²⁾ / 185 A 100% cyklu pracy ²⁾ / 160 A
Elektroda topliwa	40% cyklu pracy ²⁾ / 180 A 60% cyklu pracy ²⁾ / 150 A 100% cyklu pracy ²⁾ / 120 A
Napięcie biegu jałowego (pulsujące)	
TIG	35 V
Elektroda topliwa	101 V
Napięcie robocze	
TIG	10,1–18,4 V
Elektroda topliwa	20,4–27,2 V
Napięcie zapłonu U_p	9,0 kV
	urządzenie do zajarzenia łuku spawalniczego jest przystosowane tylko do pracy ręcznej
Stopień ochrony IP	IP 23
Rodzaj chłodzenia	AF
Klasa izolacji	A
Klasa EMC urządzenia (według EN/IEC 60974-10)	A
Kategoria przepięciowa	III
Stopień zanieczyszczenia wg normy IEC60664	3
Temperatura otoczenia	-10°C do +40°C / +14°F do +104°F

Temperatura magazynowania	-25°C do +55°C / -13°F do +131°F
Wymiary dł. × szer. × wys.	435 × 160 × 310 mm / 17.1 × 6.3 × 12.2 in
Masa	9,8 kg / 21.61 lb
Znak jakości	CE
Znak bezpieczeństwa	S
maks. ciśnienie gazu osłonowego	5 bar / 73 psi
Maks. emisja hałasu (L _{WA})	68,0 dB(A)
Pobór mocy w trybie pracy jałowej przy 230 V	15 W
Współczynnik energii źródła spawalniczego przy 150 A / 26 V	88 %

**TT 210 MV/B,
TT 210 MV/np**

Napięcie sieciowe	1 × 120 V / 1 × 230 V
Tolerancja napięcia sieciowego	
1 × 120 V	-20/+15%
1 × 230 V	-30/+15%
Częstotliwość sieci	50 / 60 Hz
Bezpiecznik sieciowy	
1 × 120 V	20 A zwłoczny
1 × 230 V	16 A zwłoczny
Przyłącze sieciowe ¹⁾	Z _{maks.} do PCC ³⁾ = 261 mΩ
Moc ciągła w obwodzie pierwotnym (100% cyklu pracy ²⁾)	
1 × 120 V	2,2 kVA
1 × 230 V	3,2 kVA
Maks. moc pozorna (S _{1max})	
1 × 120 V	3,5 kVA
1 × 230 V	4,6 kVA
Cos Phi	0,99
Zakres prądu spawania	
TIG / 1 × 120 V	3–170 A
TIG / 1 × 230 V	3–210 A
Elektroda topliwa / 1 × 120 V	10–120 A
Elektroda topliwa / 1 × 230 V	10–180 A
Prąd spawania przy 10 min / 40°C (104°F)	
TIG / 1 × 120 V	40% cyklu pracy ²⁾ / 170 A 60% cyklu pracy ²⁾ / 150 A 100% cyklu pracy ²⁾ / 120 A
TIG / 1 × 230 V	40% cyklu pracy ²⁾ / 210 A 60% cyklu pracy ²⁾ / 185 A 100% cyklu pracy ²⁾ / 160 A
Elektroda topliwa / 1 × 120 V	40% cyklu pracy ²⁾ / 120 A 60% cyklu pracy ²⁾ / 100 A 100% cyklu pracy ²⁾ / 90 A
Elektroda topliwa / 1 × 230 V	40% cyklu pracy ²⁾ / 180 A 60% cyklu pracy ²⁾ / 150 A 100% cyklu pracy ²⁾ / 120 A
Napięcie biegu jałowego (pulsujące)	
TIG	35 V

Elektroda topliwa	101 V
Napięcie robocze	
TIG / 1 × 120 V	10,1–16,8 V
TIG / 1 × 230 V	10,1–18,4 V
Elektroda topliwa / 1 × 120 V	20,4–24,8 V
Elektroda topliwa / 1 × 230 V	20,4–27,2 V
Napięcie zapłonu U_p	9 kV
	urządzenie do zajarzenia łuku spawalniczego jest przystosowane tylko do pracy ręcznej
Stopień ochrony IP	IP 23
Rodzaj chłodzenia	AF
Klasa izolacji	A
Klasa EMC urządzenia (według EN/IEC 60974-10)	A
Kategoria przepięciowa	III
Stopień zanieczyszczenia wg normy IEC60664	3
Temperatura otoczenia	-10°C do +40°C / +14°F do +104°F
Temperatura magazynowania	-25°C do +55°C / -13°F do +131°F
Wymiary dł. × szer. × wys.	435 × 160 × 310 mm / 17.1 × 6.3 × 12.2 in
Masa	9,9 kg / 21.8 lb
Znak jakości	CE, CSA
Znak bezpieczeństwa	S
maks. ciśnienie gazu osłonowego	5 bar / 73 psi
Maks. emisja hałasu (L_{WA})	68,0 dB(A)
Pobór mocy w trybie pracy jałowej przy 230 V	15 W
Współczynnik energii źródła spawalniczego przy 150 A / 26 V	88 %

Objaśnienie tekstów w stopkach

- /EF Źródło spawalnicze z zamontowanym kablem zasilającym
- /np Źródło spawalnicze z zamontowanym kablem zasilającym i bez wtyku do przyłączenia do publicznej sieci zasilającej
- /B Źródło spawalnicze z kablem zasilającym do przyłączenia
- 1) do publicznej sieci zasilającej o napięciu 230 V i częstotliwości 50 Hz
- 2) ED = cykl pracy
- (3) PCC = złącze do sieci publicznej

**Zestawienie
z krytycznymi
surowcami, rok
produkcji
urządzenia**

Zestawienie z krytycznymi surowcami:

Zestawienie krytycznych surowców zastosowanych w tym urządzeniu jest dostępne na stronie internetowej pod poniższym adresem.

www.fronius.com/en/about-fronius/sustainability.

Obliczenie roku produkcji urządzenia:

- Każdy rok jest oznaczony numerem seryjnym.
- Numer seryjny składa się z ośmiu cyfr – na przykład 28020099.
- Dwie pierwsze cyfry określają liczbę, na podstawie której można obliczyć rok produkcji urządzenia.
- Po odjęciu 11 od tej liczby wynikiem jest rok produkcji.
 - Przykład: Numer seryjny = 28020065, obliczenie roku produkcji = 28 - 11 = 17, rok produkcji = 2017

FRONIUS INTERNATIONAL GMBH

Froniusstraße 1
A-4643 Pettenbach
AUSTRIA
contact@fronius.com
www.fronius.com

Under **www.fronius.com/contact** you will find the addresses
of all Fronius Sales & Service Partners and locations



Find your
spareparts online



spareparts.fronius.com