

# NÁVOD K POUŽITÍ

INVERTOROVÝ SVÁŘEČ TIG 215P AC/DC

**Sherman<sup>®</sup>**

CE



## **VAROVÁNÍ!**

Před instalací a spuštěním zařízení si přečtěte tento návod.

### **1. OBECNÉ POZNÁMKY**

Spuštění a provoz zařízení je možné provést pouze po důkladném seznámení se s tímto návodem k obsluze.

Vzhledem k neustálému technickému vývoji zařízení mohou být některé jeho funkce modifikovány a jejich fungování se může v detailech lišit od popisu v návodu. Nejedná se o vadu zařízení, ale o výsledek pokroku a neustálých modifikací zařízení. Může dojít ke změně standardního vybavení zařízení.

Poškození zařízení způsobené nesprávným používáním má za následek ztrátu nároku na záruku. Jakékoli úpravy nabíječky jsou zakázány a mají za následek ztrátu záruky.

### **2. BEZPEČNOST**

Pracovníci obsluhující zařízení by měli mít nezbytnou kvalifikaci opravňující je k provádění svařovacích prací:

- měli by mít oprávnění elektrického svářeče v oblasti svařování obalenými elektrodami a v ochranných plynech,
- znát pravidla bezpečnosti a ochrany zdraví při práci při provozu elektrických zařízení, jako jsou svařovací zařízení a pomocné zařízení napájené elektrickou energií,
- znát zásady bezpečnosti a ochrany zdraví při práci při manipulaci s lahvemi a instalacemi se stlačeným plynem (argonem),
- znát obsah tohoto návodu a používat zařízení v souladu s jeho určením.



## **VAROVÁNÍ**



Svařování může ohrozit bezpečnost obsluhy a dalších osob v okolí. Proto je třeba při svařování dodržovat zvláštní bezpečnostní opatření. Před zahájením svařování se seznámte s bezpečnostními předpisy platnými na pracovišti.

Při elektrickém svařování metodami MMA a TIG existují následující nebezpečí:

- **ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM**
- **NEGATIVNÍ VLIV OBLOUKU NA OČI A KŮŽI ČLOVĚKA**
- **OTRAVA PARAMI A PLYNY**
- **POPÁLENÍ**
- **NEBEZPEČÍ VÝBUCHU A POŽÁRU**
- **HLUK**

**Prevence úrazu elektrickým proudem:**

- připojte zařízení k technicky funkční elektrické instalaci s odpovídajícím zabezpečením a účinným uzemněním (dodatečná ochrana proti úrazu elektrickým proudem); zkontrolujte a správně připojte k síti také ostatní zařízení na pracovišti svářeče,
- elektrické vodiče montujte při vypnutém zařízení,
- nedotýkejte se současně neizolovaných částí elektrodového držáku, elektrody a svařovaného předmětu, včetně krytu zařízení,
- nepoužívejte držáky a elektrické vodiče s poškozenou izolací,
- v podmínkách zvláštního nebezpečí úrazu elektrickým proudem (práce v prostředí s vysokou vlhkostí a uzavřených nádržích) pracujte s pomocníkem, který asistuje svářeči a dohlíží na bezpečnost, používejte oděv a rukavice s dobrými izolačními vlastnostmi,
- v případě zjištění jakýchkoli nesrovnalostí se obraťte na kompetentní osoby, aby je odstranily,
- Je zakázáno používat zařízení s odstraněnými kryty.

**Prevence negativního vlivu elektrického oblouku na oči a kůži člověka:**

- Používejte ochranný oděv (rukavice, zástěru, kožené boty).
- Používejte ochranné štíty nebo přilby s vhodně zvoleným filtrem.
- Používejte ochranné clony z nehořlavých materiálů a správně volte barvy stěn, které absorbují škodlivé záření.

**Prevence otravy výpary a plyny uvolňovanými při svařování z obalů elektrod a odpařování kovů:**

- Používejte ventilační zařízení a odsávání instalované na pracovištích s omezenou výměnou vzduchu.
- Při práci v uzavřeném prostoru (nádře) provádějte proplachování čerstvým vzduchem.
- Používejte masky a respirátory.

**Prevence popálenin:**

- Používejte vhodný ochranný oděv a obuv chránící před popáleninami způsobenými zářením oblouku a odletujícími úlomky.
- Zabraňte znečištění oděvu mazivy a oleji, které by mohly způsobit jeho vznícení.

**Prevence výbuchů a požárů:**

- Je zakázáno používat zařízení a svařovat v prostorách, kde hrozí nebezpečí výbuchu nebo požáru.
- Svařovací stanoviště by mělo být vybaveno hasicím zařízením.
- Svařovací stanoviště by mělo být umístěno v bezpečné vzdálenosti od hořlavých materiálů.

**Prevence negativních vlivů hluku:**

- Používejte špunty do uší nebo jiné prostředky ochrany před hlukem.
- Upozorněte osoby v okolí na nebezpečí.

**VAROVÁNÍ!**

Nesmí se používat zdroj proudu k rozmrazování zamrzlých trubek.

Před spuštěním zařízení:

- Zkontrolovat stav elektrických a mechanických spojů. Je zakázáno používat držáky a elektrické vodiče s poškozenou izolací. Nesprávná izolace držáků a elektrických vodičů představuje nebezpečí úrazu elektrickým proudem.
- Zajistit vhodné pracovní podmínky, tj. zajistit správnou teplotu, vlhkost a větrání na pracovišti. Mimo uzavřené prostory chránit před atmosférickými srážkami,
- Umístěte rovnačku na místo, kde se snadno obsluhuje. Osoby obsluhující svářečku by měly:
  - mít oprávnění k elektrickému svařování obalenými elektrodami a metodou TIG,
  - znát a dodržovat bezpečnostní předpisy platné pro svařovací práce,
  - používat správné speciální ochranné pomůcky: rukavice, zástěru, gumové boty, štít nebo svářečskou přilbu s vhodně zvoleným filtrem,
  - znát obsah tohoto návodu k obsluze a používat svařovací stroj v souladu s jeho určením.

Veškeré opravy zařízení mohou být prováděny pouze po odpojení zástrčky ze zásuvky.

Pokud je zařízení připojeno k síti, není povoleno dotýkat se holou rukou ani vlhkým oděvem žádných součástí tvořících obvod svařovacího proudu.

Je zakázáno odstraňovat vnější kryty, když je zařízení připojeno k síti.

Jakékoli úpravy rovnače vlastními silami jsou zakázány a mohou vést ke zhoršení bezpečnostních podmínek.

Veškeré údržbářské a opravárenské práce mohou provádět pouze oprávněné osoby při dodržení bezpečnostních podmínek platných pro elektrická zařízení.

Je zakázáno používat svářečku v prostorech, kde hrozí nebezpečí výbuchu nebo požáru! Svařovací stanice musí být vybavena hasicím zařízením.

Po skončení práce je třeba odpojit napájecí kabel zařízení od elektrické sítě.

Výše uvedené nebezpečí a obecné zásady bezpečnosti a ochrany zdraví při práci nevyčerpávají problematiku bezpečnosti práce svářeče, protože nezohledňují specifika pracoviště. Důležitým doplňkem jsou pokyny bezpečnosti a ochrany zdraví při práci na pracovišti a školení a instruktáže poskytované dozorujícími pracovníky.

### 3. OBECNÝ POPIS

Svařovací stroj invertorová TIG 215P AC/DC je multiprocessorové zařízení svařovacího zařízení, určené k provádění následujících metod ručního svařování:

1. Metoda MMA (Manual Metal Arc / svařování obalenou elektrodou): Svařování konstrukčních ocelí stejnosměrným proudem (DC).
2. Metoda TIG DC (Tungsten Inert Gas / stejnosměrný proud): Svařování nehořlavou elektrodou v ochranné atmosféře inertního plynu (argon) oceli, mědi a jejích slitin.
3. Metoda TIG AC (Tungsten Inert Gas / střídavý proud): Svařování nehořlavou elektrodou v ochranné atmosféře inertního plynu (argon) hliníku a jeho slitin.

Zařízení nabízí rozsáhlé možnosti konfigurace parametrů procesu TIG, včetně:

- Svařování s pulzním proudem v režimu DC: Zajišťuje kontrolu nad lineární energií, snížení deformace a zlepšení kvality svaru, zejména u tenkých materiálů.
- Regulace doby poklesu proudu: Umožňuje plynulé zhasínání oblouku, čímž zabraňuje vzniku kráterů a koncových trhlin.
- Regulace předtoku a dotoku plynu: Kontrola doby plynového krytí před zapálením oblouku a po jeho zhasnutí, což chrání elektrodu a svarovou lázeň před oxidací.
- Regulace frekvence střídavého proudu: Kontrola soustředění a tvaru oblouku při svařování hliníku.
- Regulace vyvážení střídavého proudu: Umožňuje nastavit poměr délky trvání kladné a záporné poloviny proudu, což umožňuje kontrolovat hloubku tavení a čištění povrchu (odstraňování oxidů).

### 4. TECHNICKÉ PARAMETRY

#### 4.1 Svařovací stroj

|                                             |                                      |
|---------------------------------------------|--------------------------------------|
| Napájecí napětí                             | AC 230 V 50 Hz                       |
| Jmenovitý svařovací proud / pracovní cyklus | MMA: 160 A / 60 %; TIG: 200 A / 60 % |
| Jmenovité napětí v bezzatíženém stavu       | 68 V                                 |
| Maximální odběr proudu                      | 38,8 A                               |
| Ochrana sítě:                               | 25 A                                 |
| Hmotnost                                    | 8,8 kg                               |
| Rozměry                                     | 420 x 195 x 345 mm                   |
| Stupeň ochrany                              | IP21S                                |

#### 4.1.1 Rozsah nastavení parametrů

|                             |                              |
|-----------------------------|------------------------------|
| Předběžný průtok plynu      | 0,1 – 3 s                    |
| Odtok plynu                 | 1 – 15 s                     |
| Pokles proudu               | 0 – 25 s                     |
| Svařovací proud             | MMA: 20–160 A; TIG: 10–200 A |
| Frekvence střídavého proudu | 20 – 300 Hz                  |
| Vyvážení střídavého proudu  | 20 – 80                      |
| Pulz                        | 0,8 Hz; 150 Hz               |

#### 4.2 Držák TIG

|                                  |                   |
|----------------------------------|-------------------|
| Typ držáku                       | T-26              |
| Maximální proudová zatížitelnost | 200 A             |
| Průtok vzduchu                   | 10–20 l/min       |
| Zapálení oblouku                 | Bezkontaktní (HF) |
| Délka                            | 4 m               |

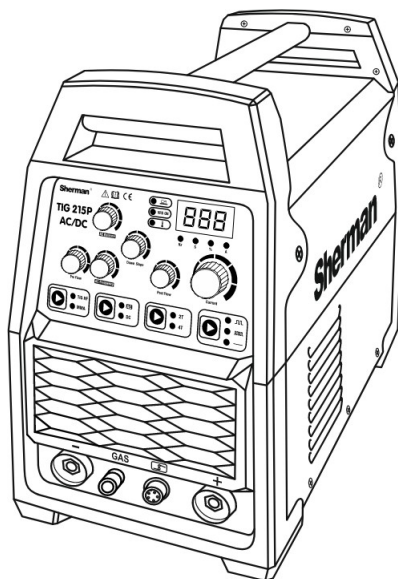
#### Pracovní cyklus

Pracovní cyklus je založen na 10minutovém období. Pracovní cyklus 60 % znamená, že po 6 minutách provozu zařízení je nutná 4minutová přestávka. Pracovní cyklus 100 % znamená, že zařízení může pracovat nepřetržitě bez přestávek.

Pozor! Testy zahřívání byly provedeny při teplotě okolního vzduchu. Pracovní cyklus při 40 °C byl stanoven simulací.

### Stupeň ochrany

IP určuje, do jaké míry je zařízení odolné proti vniknutí pevných a vodních nečistot dovnitř. IP21S znamená, že zařízení je přizpůsobeno pro provoz v uzavřených prostorech a není vhodné pro použití v dešti.



## 5. PŘIPOJENÍ K NAPÁJECÍ SÍTI

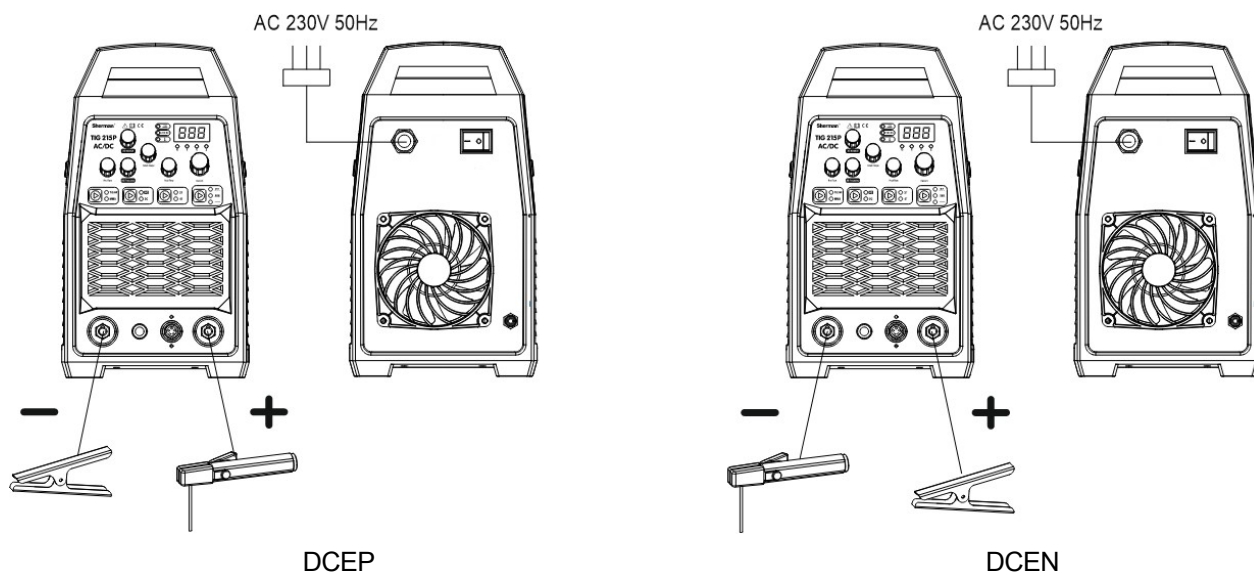
1. Zařízení by být používat pouze v napájecím jednofázového jednofázovém, třívodičovém, s uzemněným nulovým bodem.
2. Svařovací stroje TIG 215P AC/DC jsou přizpůsobeny pro provoz v síti 230 V 50 Hz chráněné pojistkami 25 A s časovým zpožděním. Napájení by mělo být stabilní, bez poklesů napětí.
3. Před připojením napájení se ujistěte, že je vypínač napájení (5) v poloze OFF (vypnuto).

## 6. PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ K PROVOZU

**V případě skladování nebo přepravy zařízení při nízkých teplotách je nutné před zahájením práce zařízení zahřát na správnou teplotu!!!**

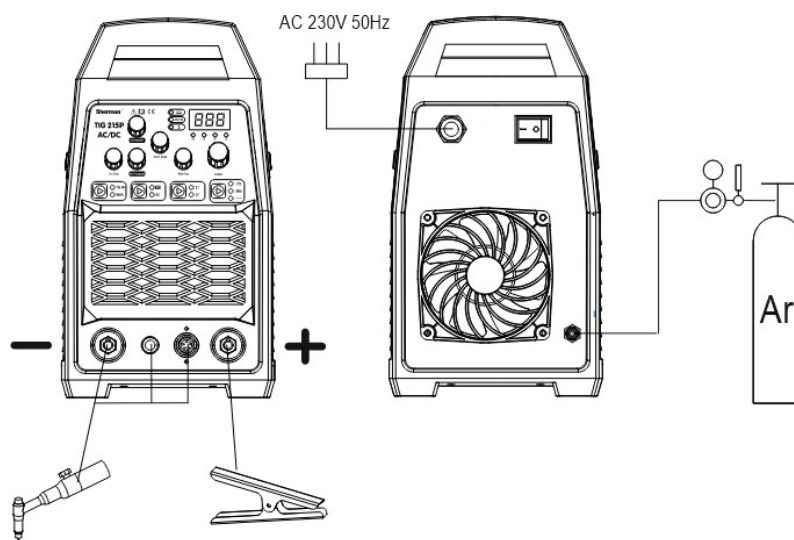
### 6.1 Metoda MMA

Konce svařovacích kabelů připojte ke konektorům (1) a (4) na předním panelu tak, aby na držáku elektrody byl správný pól pro danou elektrodu. Polarita připojení svařovacích kabelů závisí na typu použité elektrody a je uvedena na obalu elektrod (negativní polarita DCEN nebo pozitivní polarita DCEP). Svorka zemnicího vodiče musí být pečlivě připevněna ke svařovanému materiálu. Zapojte zástrčku zařízení do síťové zásuvky 230 V 50 Hz.



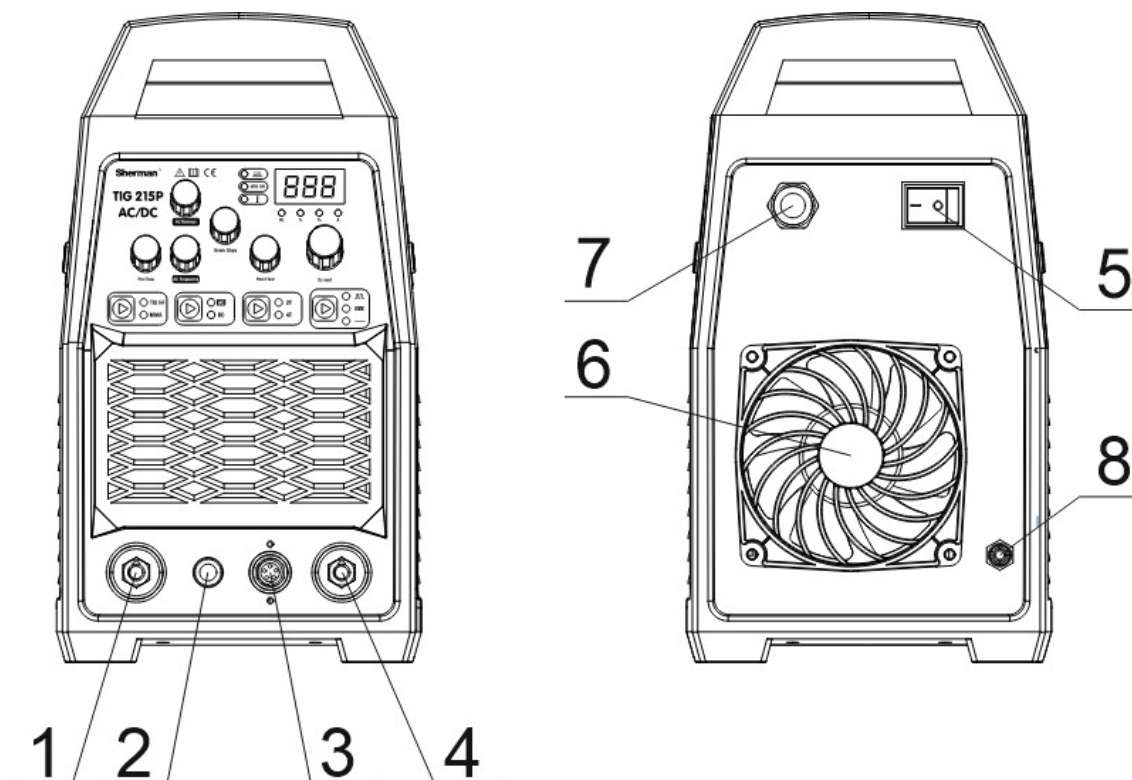
## 6.2 Metoda TIG

Svorka držáku proudu se připojí do zásuvky s negativní polaritou (1), ovládací zástrčka držáku se pečlivě přišroubuje do zásuvky (3) a přípojka plynu do zásuvky rychlospojky (2). Plynový kabel z redukčního ventilu připojte a upevněte k plynové přípojce (8) na zadní straně krytu. Kladný pól zdroje (4) připojte k svařovanému materiálu pomocí kabelu s klešťovou svorkou. Zapojte zástrčku zařízení do síťové zásuvky 230 V 50 Hz.



## 7. POPIS FUNKCÍ PŘEPÍNAČŮ A OTOČNÝCH KNOFLÍKŮ

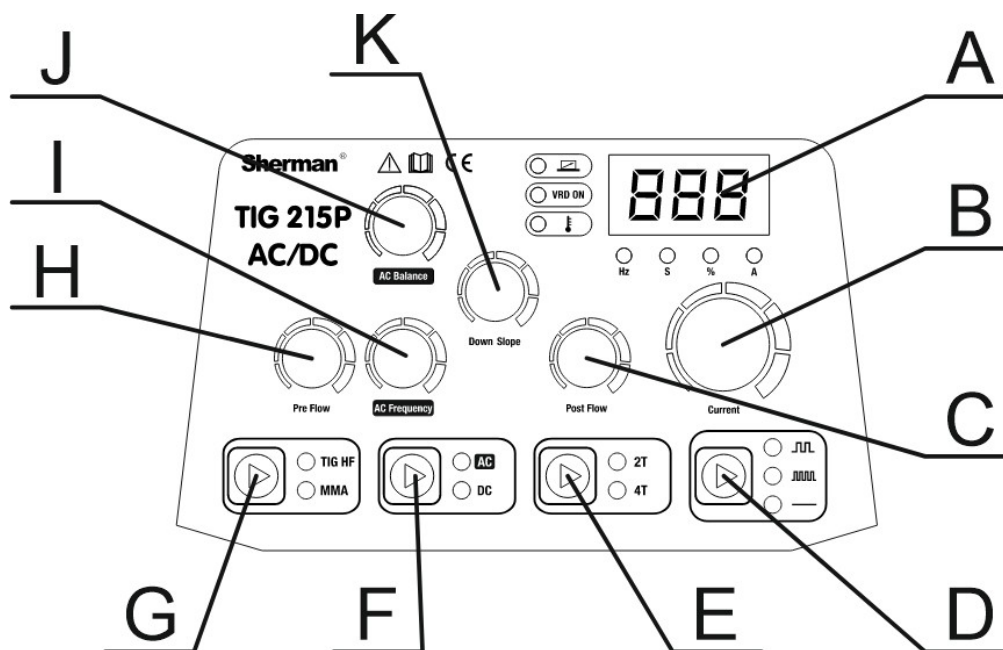
### 7.1 Přední a zadní panel



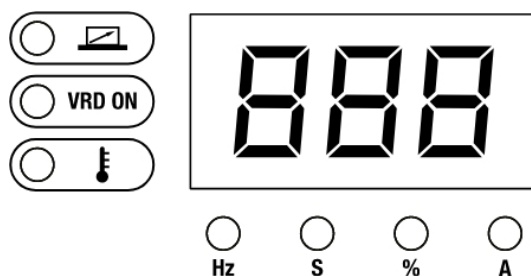
1. Zásuvka s negativní polaritou
2. Zásuvka ochranného plynu
3. Zásuvka pro ovládání TIG hořáku
4. Zásuvka pro kladnou polaritu

5. Hlavní vypínač
6. Ventilátor
7. Napájecí kabel
8. Připojení ochranného plynu

### 7.2 Ovládací panel



## A – Displej a signalizační diody



Displej zobrazuje svařovací proud a hodnoty ostatních parametrů během jejich nastavování. Jednotku parametru označuje rozsvícení příslušné kontrolky pod displejem.

Vedle displeje se nacházejí signalizační diody:



Ovládání pomocí pedálu. Rozsvícení diody signalizuje přechod do režimu ovládání pedálem (doplňkové vybavení).

### VRD ON

Aktivace funkce VRD. Tato funkce snižuje napětí v bezzatíženém stavu. Správná hodnota napětí se obnoví až těsně před zapálením oblouku. Tím se minimalizuje riziko úrazu elektrickým proudem, ale v některých případech to může ztěžovat zapálení oblouku.

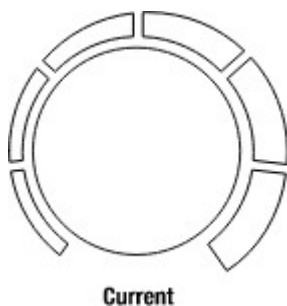
Chcete-li funkci VRD zapnout/vypnout, vyberte svařování metodou MMA a poté Stiskněte a podržte tlačítko ovládání svařovacího stroje 2T/4T (E). Když začne blikat dioda, krátce stiskněte tlačítko (E) pro aktivaci/deaktivaci funkce.



Aktivovaná tepelná pojistka.

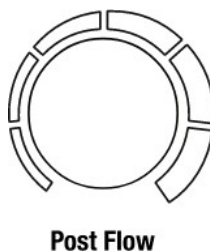
Počkejte, až se zařízení ochladí, během této doby nevypínejte napájení. Po poklesu teploty dojde k automatickému resetování spínače.

## B – Ovládací knoflík pro regulaci proudu



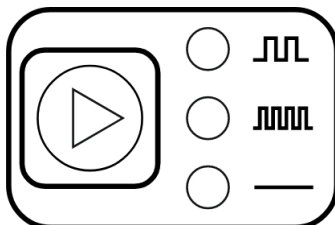
Knoflík slouží k regulaci svařovacího proudu.

## C – Ovládací knoflík pro regulaci výtoku plynu



Knoflík slouží k regulaci výtoku plynu, tj. doby výtoku ochranného plynu po zhasnutí oblouku. Výtok ochranného plynu po ukončení svařování má za cíl chránit svar a elektrodu před oxidací a znečištěním a také zlepšuje chlazení wolframové elektrody.  
Rozsah nastavení: 1 – 15 s.

#### D – Tlačítko režimu pulzátoru



Tlačítko aktivní pouze při svařování metodou TIG DC. Slouží k výběru režimu pulzátoru proudu:



Svařování s nízkou frekvencí pulzu 0,8 Hz.

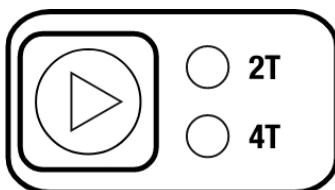


Svařování s vysokou frekvencí pulzu 150 Hz. Svařování



bez pulzace proudu.

#### E – Tlačítko pro ovládání svařovacího stroje



Tlačítko slouží k výběru režimu ovládání zařízení:

**2T**

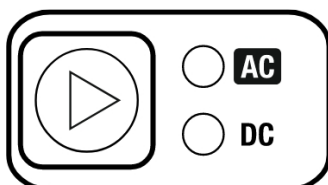
Dvoutaktní režim. V tomto režimu stisknutí spínače v rukojeti držáku způsobí zapnutí ionizátoru a zapálení oblouku. Svařování se provádí se stisknutým spínačem. Uvolnění spínače způsobí ukončení svařování.

**4T**

Čtyřtaktní režim. V tomto režimu stisknutím spínače v rukojeti držáku zapnete ionizátor a zapálíte oblouk, poté uvolníte spínač a pokračujte ve svařování.

se spínačem v uvolněné poloze. Opětovným stisknutím spínače se svařování ukončí svařování.

#### F – Tlačítko pro výběr typu svařovacího proudu



Tlačítko je aktivní pouze při svařování metodou TIG. Slouží k výběru typu svařovacího proudu:

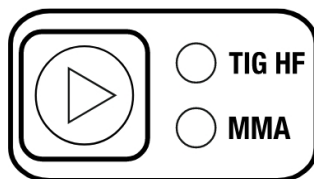
**AC**

Svařování střídavým proudem

**DC**

Svařování stejnosměrným proudem

### G – Tlačítko pro výběr metody svařování

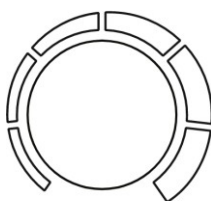


Tlačítko slouží k výběru metody svařování:

**TIG HF** Svařování metodou TIG (wolframovou elektrodou v argonové atmosféře) s ionizačním zapálením.

**MMA** Svařování obalenou elektrodou

### H – Ovládací kolečko pro regulaci předtoku plynu

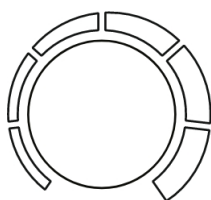


**Pre Flow**

Knoflík slouží k regulaci předtoku plynu, tj. doby výtoku ochranného plynu před zapálením oblouku. Účelem předtoku plynu je odstranění atmosférického vzduchu ze svařovacího držáku, aby se chránila elektroda a svar před znečištěním a zajistilo se stabilní zapálení oblouku.

Rozsah regulace: 0,1 – 3 s.

### I – Otočný knoflík pro nastavení frekvence střídavého proudu

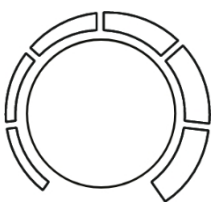


**AC Frequency**

Knoflík slouží k regulaci frekvence střídavého proudu. Tato regulace je zvláště užitečná při svařování hliníku a hořčíku. Umožňuje kontrolovat tvar svařovacího oblouku a směrování tepelné energie. Se zvyšující se frekvencí se oblouk stává soustředěnějším a stabilnějším a teplo je více koncentrované, což se osvědčuje při svařování tenkých materiálů, kde minimalizuje jejich deformace. Při nižších frekvencích se oblouk stává širším a měkčím a teplo se rozkládá na větší plochu, což je výhodné při svařování silnějších prvků.

Rozsah nastavení: 20 – 300 Hz

### J – Ovládací knoflík pro nastavení vyvážení střídavého proudu

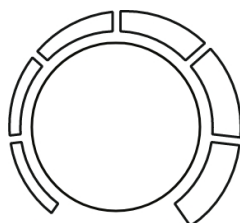


**AC Balance**

Otočný knoflík slouží k nastavení poměru času mezi dvěma polovičními vlnami střídavého proudu. Snížení vyvážení způsobuje větší přívod tepla do materiálu, čímž se získá užší svar a hlubší vtavení, a zároveň se sníží tepelné zatížení wolframové elektrody. Zvýšení vyvážení způsobuje menší přívod tepla do materiálu, čímž se dosáhne lepšího čištění, širokého svaru a mělčího vtavení, ale výrazně zatěžuje wolframovou elektrodu.

Rozsah nastavení: 20 – 80 %

#### K – Ovládací knoflík pro regulaci poklesu proudu



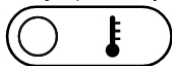
**Down Slope**

Knoflík slouží k regulaci doby poklesu svařovacího proudu před zhasnutím oblouku. Nejdůležitější funkcí poklesu proudu je kontrola tuhnutí svarové lázně na samém konci svaru. Tím se zabrání vzniku koncového kráteru.

Rozsah nastavení: 0 – 25 s

#### 7.3 Ochrana proti přehřátí

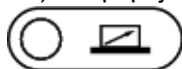
Zdroj proudu je vybaven tepelným, samočinným přepínačem proti přetížení. Pokud bude teplota svařovacího stroje příliš vysoká, ochrana odpojí svařovací proud a na panelu se rozsvítí dioda.



Počkejte, až se zařízení ochladí, během této doby nevypínejte napájení. Po poklesu teploty dojde k automatickému resetování jističe.

#### 8. DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ (VOLITELNÉ)

Zařízení má možnost dálkového ovládání svařovacího proudu pomocí ovládacího pedálu (doplňkové vybavení). Po připojení ovládací zástrčky pedálu do zásuvky (3) na panelu se rozsvítí



LED a zařízení přejde do režimu ovládání pedálem.

#### 9. NEŽ ZAVOLÁTE SERVIS

V případě nesprávné funkce zařízení před odesláním svářečky do servisu zkontrolujte seznam základních poruch a zkuste je odstranit sami.

Veškeré opravy zařízení mohou být prováděny pouze po odpojení zástrčky ze zásuvky. Pozor! Zařízení není zapečetěno a uživatel může sejmut kryt svářečky za účelem odstranění drobných poruch.

**POZOR! Svařovací stroj je vybaven funkcí Fan Stop, která vypne ventilátor několik minut po dokončení svařování a ochlazení zařízení. Ventilátor se znovu spustí při zatížení.**

| Příznaky                                                      | Příčina                                                    | Postup                                                                                                                                                         |
|---------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Chybějící napájení, signál poruchy nebo vadná funkce zařízení | Chybějící připojení nebo uvolněná zástrčka uvnitř zařízení | Zkontrolujte a opravte připojení všech elektrických zástrček uvnitř zařízení                                                                                   |
|                                                               | Znečištěný vnitřek zařízení                                | Sejměte kryt a vyčistěte vnitřek zařízení pomocí stlačeného vzduchu, abyste odstranili prach a kovové piliny z ovládacích desek a elektrických vodičů a spojů. |
| Po zapnutí napájení se displej a diody nerozsvítí             | Chybí napájení                                             | Zkontrolujte pojistky na síťovém připojení                                                                                                                     |

|                                                                                                                                         |                                                                                                                                   |                                                                                                               |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Ovládací panel svítí, ventilátor běží, svařovací stroj nevytváří oblouk                                                                 | Chybí spojení ve svařovacím obvodu                                                                                                | Zkontrolujte svorky a správnou elektrickou vodivost elektrodového a zemního kabelu                            |
|                                                                                                                                         |                                                                                                                                   | Zkontrolujte připojení TIG hořáku k zařízení, zkontrolujte, zda nejsou piny v zásuvce zlomené nebo zaseknuté. |
|                                                                                                                                         |                                                                                                                                   | Odšroubujte rukojeť držáku TIG a zkontrolujte, zda je spínač v držáku funkční                                 |
| Ovládací panel svítí, ventilátor běží, svítí dioda<br> | Zařízení se přehřálo.                                                                                                             | Počkejte několik minut. Nevypínejte napájení. Po zhasnutí diody pokračujte ve svařování.                      |
| Ventilátor nefunguje                                                                                                                    | Ventilátor byl zablokován ohnutým krytem                                                                                          | Vyrovnejte kryt ventilátoru                                                                                   |
| Neuspokojivá kvalita svaru při svařování metodou MMA, elektroda se lepí na svařovaný materiál                                           | Nesprávná polarita připojení svařovacích kabelů                                                                                   | Správně připojit svařovací kabely                                                                             |
|                                                                                                                                         | Vlhká elektroda.                                                                                                                  | Vyměňte elektrodu                                                                                             |
|                                                                                                                                         | Svařovací stroj je napájen z generátoru nebo přes dlouhou prodlužovací šňůru s příliš malým průřezem kabelu                       | Připojte zařízení přímo k napájecí síti                                                                       |
| Neuspokojivá kvalita svaru při svařování metodou TIG                                                                                    | Zkontrolujte kvalitu použitých materiálů a spotřebních dílů, zejména wolframové elektrody wolframové elektrody a ochranného plynu | Vyměňte spotřební díly, vyměňte ochranný plyn za kvalitnější                                                  |
|                                                                                                                                         | Ochranný plyn nevytéká nebo vytéká s nedostatečnou intenzitou                                                                     | Zkontrolujte reduktor láhve, přírodní hadici plynu, opravte spojení hadice s koncovkami a stav rychlospojek   |

## 10. NÁVOD K POUŽITÍ

Používání zařízení TIG 215P AC/DC by mělo probíhat v prostředí bez žíravých složek a velkého množství prachu. Zařízení by nemělo být umístěno v prašných prostorech, v blízkosti pracujících brusek atd. Znečištění prachem a kovovými pilinami ovládacích desek, vodičů a spojů uvnitř zařízení může vést k elektrickému zkratu a v důsledku toho k poškození svářečky.

Je třeba se vyvarovat provozu v prostředí s vysokou vlhkostí, zejména v situacích, kdy se na kovových prvcích vyskytuje rosa.

V případě výskytu rosy na kovových prvcích, např. po vložení chladného zařízení do teplé místnosti, je třeba počkat, až rosa zmizí. Při provozu svářečky na volném prostranství se doporučuje umístit ji pod střešku, aby byla chráněna před nepříznivými povětrnostními podmínkami.

Zařízení TIG 215P AC/DC by mělo být provozováno za následujících podmínek:

- změny efektivní hodnoty napájecího napětí ne větší než 10 %
- teplota okolí od -10 °C do +40 °C
- atmosférický tlak 860 až 1060 hPa
- relativní vlhkost vzduchu ne vyšší než 80 %
- výška nad mořem do 1000 m Seznam

spotřebních dílů držáku TIG T-26:

| Č. | Název                |
|----|----------------------|
| 1  | Wolframová elektroda |
| 2  | Svorník T-26         |
| 3  | Proudový spojka T-26 |
| 4  | Plynová tryska T-26  |

Úplný seznam spotřebních a náhradních dílů je k dispozici na webových stránkách [www.tecweld.pl](http://www.tecweld.pl) a ve společnosti TECWELD. Tyto díly je možné zakoupit přímo.

## 11. NÁVOD K ÚDRŽBĚ

V rámci každodenní údržby je třeba udržovat svařovací stroj v čistotě, kontrolovat stav vnějších spojů a stav elektrických vodičů a kabelů.

Pravidelně vyměňujte spotřební díly.

Pravidelně (v závislosti na pracovních podmínkách) sejměte kryt a vyčistěte vnitřek zařízení pomocí stlačeného vzduchu, aby se odstranil prach a kovové piliny z ovládacích desek, vodičů a elektrických spojů. Nejméně jednou za půl roku je třeba provést celkovou kontrolu a kontrolu stavu elektrických spojů, zejména:

- stavu ochrany proti úrazu elektrickým proudem
- stavu izolace
- stavu bezpečnostního systému
- správnosti fungování chladicího systému

**Poškození způsobené provozováním svářečky v nevhodných podmínkách a nedodržením doporučení týkajících se údržby nejsou kryty záručními opravami.**

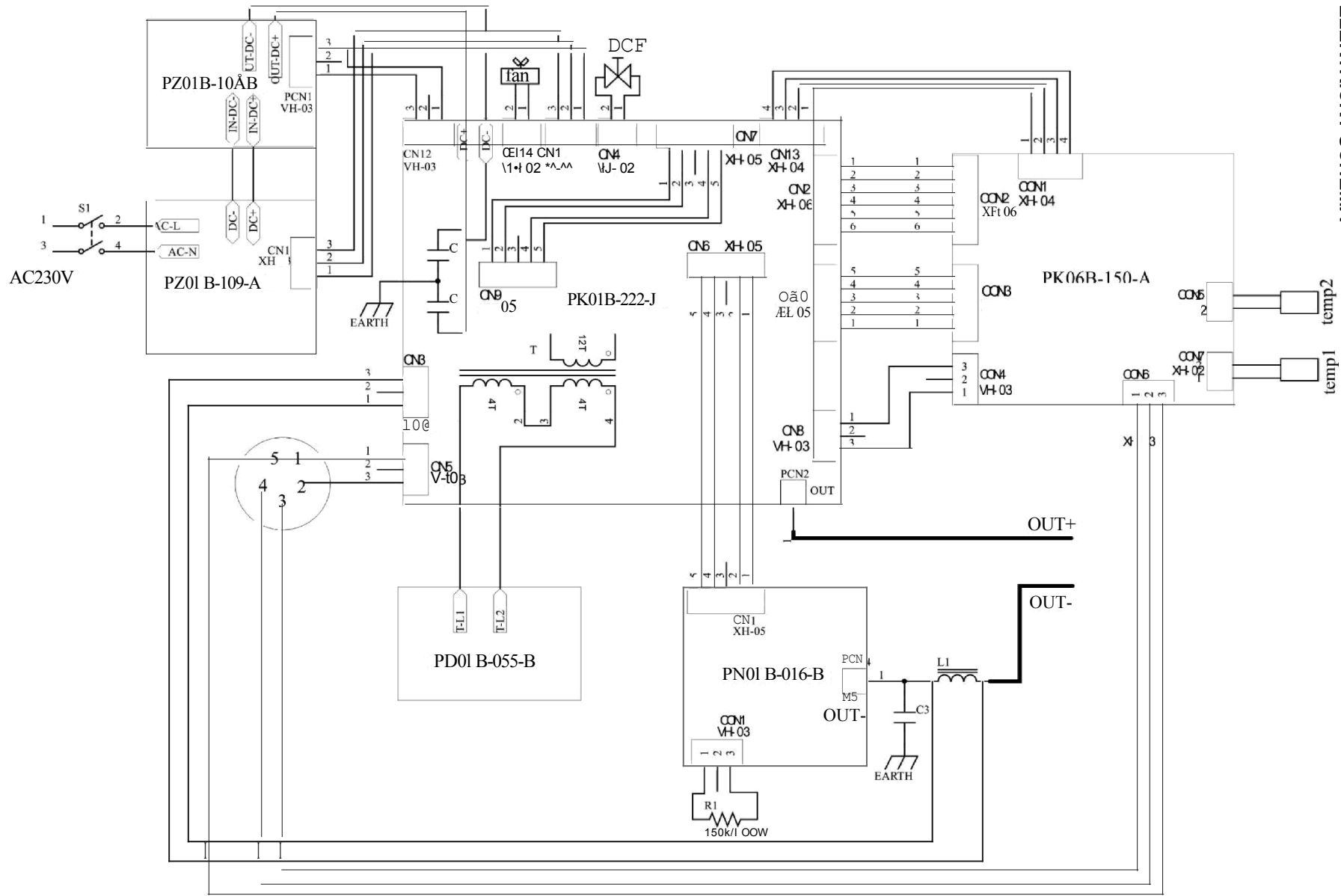
## **12. POKYNY PRO SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVU**

Zařízení by mělo být skladováno při teplotě od  $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$  do  $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$  a relativní vlhkosti do 80 % bez agresivních výparů a prachu. Přeprava zabalených zařízení by měla probíhat v krytých dopravních prostředcích. Během přepravy je třeba zabalené zařízení zajistit proti posunutí a zajistit jeho správnou polohu.

## **13. SPECIFIKACE SADY**

|                                         |      |
|-----------------------------------------|------|
| 1. Zdroj TIG 215P AC/DC                 | 1 ks |
| 2. Držák pro svařování metodou TIG T-26 | 1 ks |
| 3. Hlavní kabel s kleštinovým svorkou   | 1 ks |
| 4. Elektrodotový kabel                  | 1 ks |
| 5. Ochranný plynový vodič               | 1 ks |
| 6. Návod k použití                      | 1 ks |
| 7. Balení                               | 1 ks |

## 14. ELEKTRICKÝ SCHÉMA



## 15. ZÁRUKA

Záruka se poskytuje na dobu 12 měsíců pro subjekty podnikající, ale s výjimkou nároků souvisejících se zárukou, nebo 24 měsíců pro spotřebitele od data prodeje.

Záruka bude uznána po předložení dokladu o koupi (faktura nebo účtenka) a záručního listu s uvedeným názvem produktu, výrobním číslem, datem prodeje a razítkem prodejního místa.

Chcete-li zadat opravu v rámci záruky, vyplňte formulář na stránce [www.tecweld.pl](http://www.tecweld.pl) v záložce **SERVIS**. Na základě tohoto hlášení bude zařízení přepraveno do servisu kurýrní službou. Zařízení zaslaná jiným způsobem na náklady společnosti **TECWELD** nebudou přijata!

Svařovací stroj je třeba doručit spolu se svařovacím držákem. Reklamace zařízení bez svařovacího držáku nebudou brány v úvahu.

Zařízení zasílané k reklamaci musí být zabaleno v originálním kartonu a zajištěno originálními polystyrenovými výplněmi. Společnost **TECWELD** nenese odpovědnost za poškození svářečky vzniklé během přepravy.



Pokud se chystáte tento výrobek vyhodit, nevyhazujte jej spolu s běžným domácím odpadem. Podle směrnice WEEE (směrnice 2012/19/EU) platné v Evropské unii musí být použitý elektrický a elektronický zařízení likvidováno samostatně.

V Polsku je v souladu s ustanoveními zákona ze dne 11. září 2015 o použitém elektrickém a elektronickém zařízení zakázáno ukládat společně s ostatním odpadem použité zařízení označené symbolem přeškrtnutého koše.

Uživatel, který se hodlá tohoto produktu zbavit, je povinen odevzdat použitý elektrický a elektronický zařízení do sběrného místa pro použitý zařízení. Sběrná místa provozují mimo jiné velkoobchodníci a maloobchodníci s tímto zařízením a obecní organizační jednotky zabývající se sběrem odpadů.

Výše uvedené zákonné povinnosti byly zavedeny s cílem omezit množství odpadu z elektrických a elektronických zařízení a zajistit odpovídající úroveň sběru, zpětného odběru a recyklace použitých zařízení. Správné plnění těchto povinností je důležité zejména v případě, že použitý zařízení obsahují nebezpečné složky, které mají zvláště negativní vliv na životní prostředí a lidské zdraví.

TECWELD Piotr Polak  
41-943 Piekary Śląskie, ul. Szmaragdowa 21/3/6

pobočka:  
41-909 Bytom ul. Krzyżowa 1G  
Tel. +48 32 386 94 28  
e-mail: [info@tecweld.pl](mailto:info@tecweld.pl) , [www.tecweld.pl](http://www.tecweld.pl)

# PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

## 01/TIG215PACDC/2025

Zmocněný zástupce výrobce:

**TECWELD Piotr Polak**  
41-943 Piekary Śląskie  
ul. Szmaragdowa 21/3/6

pobočka:  
41-909 Bytom  
ul. Krzyżowa 1G  
POLSKA

*Prohlašujeme, že níže uvedený výrobek:*

### **Invertorová svářečka**

**Obchodní název:**

**TIG 215P AC/DC**

**Typ:**

**TIG200ACDC**

**Značka výrobce:**

**Sherman<sup>®</sup>**

na který se vztahuje tato prohlášení, splňuje požadavky následujících směrnic Evropské unie a vnitrostátních předpisů, kterými se tyto směrnice provádějí:

**Směrnice o nízkém napětí LVD 2014/35/EU**

**Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě EMC 2014/30/EU**

**Směrnice RoHS II 2011/65/EU**

a je v souladu s následujícími normami:

**PN-EN IEC 60974-1:2023-05+A11:2023-09+ A12:2024-08** Zařízení pro obloukové svařování –  
Část 1: Svařovací zdroje energie,

**PN-EN IEC 60974-10:2022-07** Zařízení pro obloukové svařování -- Část 10: Požadavky na  
elektromagnetickou kompatibilitu (EMC),

**PN-EN IEC 63000:2019-01** Technická dokumentace pro posuzování elektrických a  
elektronických výrobků

elektronických výrobků s ohledem na omezení nebezpečných látek.

Rok umístění značky CE na zařízení:

**2025**

Bytom, dne 08.10.2025

Piotr Polak  
(podpis osoby upoważnionej)