

NÁVOD NA OBSLUHU

ZVÁRAČKA TIG 215P AC/DC INVERTER

Sherman®

CE



VAROVANIE!

Pred inštaláciou a spustením zariadenia si prečítajte tento návod.

1. VŠEOBECNÉ

Zariadenie smie byť uvedené do prevádzky a používané až po dôkladnom prečítaní tohto návodu na použitie.

V dôsledku neustáleho technického vývoja zariadenia môžu byť niektoré jeho funkcie upravené a ich prevádzka sa môže v detailoch líšiť od popisov v návode. Nejedná sa o chybu zariadenia, ale o výsledok pokroku a neustáleho zdokonaľovania zariadenia. Štandardná výbava zariadenia sa môže zmeniť.

Poškodenie zariadenia spôsobené nesprávnou prevádzkou má za následok zánik záruky. Akékoľvek úpravy usmerňovača sú zakázané a majú za následok zánik záruky.

2. BEZPEČNOSŤ

Zamestnanci obsluhujúci zariadenie by mali mať potrebnú kvalifikáciu na vykonávať zváracie práce:

- mali by byť certifikovanými zváračmi v oblasti zvárania s povlakovanou elektródou a zvárania v ochrannom plyne,
- byť oboznámení s pravidlami bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci s elektrickými zariadeniami, ako sú zváracie zariadenia a pomocné zariadenia napájané elektrickou energiou,
- byť oboznámení s pravidlami bezpečnosti a ochrany zdravia pri manipulácii s fľašami a zariadeniami na stlačený plyn (argón),
- oboznámte sa s obsahom tejto príručky a zariadenie používajte v súlade s jeho určeným použitím.



VAROVANIE



Zváranie môže predstavovať ohrozenie bezpečnosti obsluhy a iných osôb v okolí. Preto je potrebné pri zváraní dodržiavať osobitné bezpečnostné opatrenia. Pred zváraním sa oboznámte s predpismi o bezpečnosti a ochrane zdravia platnými na vašom pracovisku.

Pri elektrickom zváraní MMA a TIG existujú nasledujúce nebezpečenstvá:

- **ÚRAZ ELEKTRICKÝM PRÚDOM**
- **NEPRIAZNIVÉ ÚČINKY OBLÚKU NA OČI A KOŽU**
- **OTRAVA PARAMI A PLYNMI**
- **POPÁLENINY**
- **NEBEZPEČENSTVO VÝBUCHU A POŽIARU**
- **HLUK**

Prevenia úrazu elektrickým prúdom:

- pripojte zariadenie k technicky bezchybnej elektrickej inštalácii s vhodnou ochranou a účinným uzemnením (dodatočná ochrana proti úrazu elektrickým prúdom); ostatné zariadenia na pracovisku zvárača by mali byť tiež skontrolované a správne pripojené k elektrickej sieti,
- napájacie káble inštalujte pri vypnutom zariadení,
- nedotýkajte sa súčasne neizolovaných častí držiaka elektródy, elektródy a zváraného predmetu, vrátane krytu zariadenia,
- Nepoužívajte rukoväte a elektrické káble s poškodenou izoláciou.
- V podmienkach, kde existuje zvýšené riziko úrazu elektrickým prúdom (práca v prostredí s vysokou vlhkosťou a uzavretými nádržami), pracujte s asistentom, ktorý zvárača podporuje a dohliada na bezpečnosť, noste odev a rukavice s dobrými izolačnými vlastnosťami.
- ak zistíte akékoľvek nezrovnalosti, kontaktujte kompetentné osoby, aby ich odstránili,
- Je zakázané prevádzkovať zariadenie s odstránenými krytmi.

Prevenia negatívnych účinkov elektrického oblúka na ľudské oči a pokožku:

- Noste ochranné oblečenie (rukavice, zásteru, kožené topánky).
- Používajte ochranné štíty alebo clony s vhodne zvoleným filtrom.
- Používajte ochranné závesy z nehorľavých materiálov a vyberte správne farby stien, ktoré absorbujú škodlivé žiarenie.

Prevenčia otravy výparmi a plynmi, ktoré sa uvoľňujú pri zváraní z povlakov elektród a odparovania kovov:

- Používajte ventilačné a odsávacie zariadenia inštalované na pracoviskách s obmedzenou výmenou vzduchu.
- Pri práci v uzavretých priestoroch (nádržiach) privádzajte čerstvý vzduch.
- Používajte masky a respirátory.

Prevenčia popálenín:

- Noste vhodné ochranné odevy a obuv na ochranu pred popáleninami spôsobenými žiarením oblúka a iskrami.
- Vyhnite sa znečisteniu odevov masťou a olejmi, ktoré by mohli spôsobiť ich vznietenie.

Prevenčia výbuchov a požiarov:

- Je zakázané prevádzkovať zariadenie a zväť v priestoroch, kde hrozí nebezpečenstvo výbuchu alebo požiaru.
- Zváracia stanica by mala byť vybavená protipožiarnym zariadením.
- Zváracia stanica by mala byť umiestnená v bezpečnej vzdialenosti od horľavých materiálov.

Prevenčia negatívneho vplyvu hluku:

- Používajte ušné zátky alebo iné prostriedky na ochranu pred hlukom.
- Upozornite osoby v okolí na nebezpečenstvo.



VAROVANIE!

Na rozmrazovanie zamrznutých potrubí nepoužívajte elektrický zdroj energie.

Pred spustením zariadenia musíte:

- Skontrolujte stav elektrických a mechanických pripojení. Nepoužívajte rukoväte a napájacie káble s poškodenou izoláciou. Nesprávna izolácia rukovätí a napájacích káblov môže spôsobiť úraz elektrickým prúdom.
- Zabezpečte vhodné pracovné podmienky, t. j. zabezpečte správnu teplotu, vlhkosť a vetranie na pracovisku. Mimo uzavretých priestorov chráňte pred zrážkami.
- Umiestnite usmerňovač na miesto, ktoré umožňuje jednoduchú obsluhu. Osoby obsluhujúce zväť stroj by mali:
 - mať certifikát na vykonávanie elektrického zvárania s povlakovanými elektródami a metódou TIG,
 - byť oboznámené s predpismi v oblasti ochrany zdravia a bezpečnosti pri práci, ktoré sa vzťahujú na zväť práce, a dodržiavať ich,
 - používať vhodné špecializované ochranné vybavenie: rukavice, zásteru, gumové topánky, zväťský štít alebo prilbu s vhodne zvoleným filtrom,
 - byť oboznámené s obsahom tohto návodu na obsluhu a používať zväť stroj v súlade s jeho určeným účelom.

Akékoľvek opravy zariadenia sa smú vykonávať iba po odpojení zástrčky zo zásuvky.

Keď je zariadenie pripojené k elektrickej sieti, nie je dovolené dotýkať sa žiadnych častí zväťacieho obvodu holými rukami alebo cez vlhké oblečenie.

Je zakázané odstraňovať vonkajšie kryty, keď je zariadenie pripojené k elektrickej sieti.

Akékoľvek úpravy usmerňovača na vlastnú päsť sú zakázané a môžu ohroziť bezpečnostné podmienky.

Všetky údržbárske a opravárske práce smú vykonávať iba oprávnené osoby v súlade s bezpečnostnými podmienkami platnými pre elektrické zariadenia.

Je zakázané používať zväť stroj v priestoroch, kde hrozí nebezpečenstvo výbuchu alebo požiaru!

Zváracia stanica by mala byť vybavená hasiacim zariadením.

Po ukončení práce odpojte napájací kábel od elektrickej siete.

Vyššie uvedené nebezpečenstvá a všeobecné pravidlá bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci nevyčerpávajú tému bezpečnosti zväťčov, pretože nezohľadňujú špecifickú povahu pracoviska. Dopĺňajú ich pokyny týkajúce sa bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci a školenia a inštruktáže poskytované dozorným personálom.

3. VŠEOBECNÝ POPIS

Zvárací stroj invertor TIG 215P AC/DC je viacprocesový zvárací určené pre nasledujúce ručné zvaracie metódy:

1. Metóda MMA (ručné zváranie obalenou elektródou): Zváranie konštrukčných ocelí jednosmerným prúdom (DC).
2. Metóda TIG DC (Tungsten Inert Gas / jednosmerný prúd): Zváranie s neopotrebitelnou elektródou v ochrannom plyne (argón) ocele, medi a jej zliatin.
3. Metóda TIG AC (Tungsten Inert Gas / striedavý prúd): Zváranie s neopotrebitelnou elektródou v ochrannom inertnom plyne (argón) hliníka a jeho zliatin.

Zariadenie ponúka rozsiahle možnosti konfigurácie parametrov procesu TIG, vrátane:

- Zváranie s pulzáciou prúdu v režime DC: Poskytuje kontrolu nad lineárnou energiou, znižuje deformáciu a zlepšuje kvalitu zvaru, najmä pri tenkých materiáloch.
- Nastavenie času poklesu prúdu: Umožňuje plynulé zhasínanie oblúka, čím sa zabraňuje tvorbe kráterov a koncových trhlín.
- Ovládanie pred a po prúde plynu: Ovláda čas ochrany plynom pred a po zapálení oblúka, čím chráni elektródu a zvarovú vaňu pred oxidáciou.
- Nastavenie frekvencie striedavého prúdu: Ovláda zaostrenie a tvar oblúka počas zvárania hliníka.
- Nastavenie vyváženia striedavého prúdu: Umožňuje nastavenie pomeru medzi kladnou a zápornou polovicou prúdu, čím sa dá regulovať hĺbka penetrácie a čistenie povrchu (odstraňovanie oxidácie).

4. TECHNICKÉ PARAMETRE

4.1 Zváračka

Napájacie napätie	Striedavý prúd 230 V, 50 Hz
Menovitý zvárací prúd / pracovný cyklus	MMA: 160 A / 60 %; TIG: 200 A / 60
Menovité napätie bez zaťaženia	68 V
Maximálna spotreba prúdu	38,8 A
Ochrana siete:	25 A
Hmotnosť	8,8 kg
Rozmery	420 x 195 x 345 mm
Stupeň ochrany	IP21S

4.1.1 Rozsahy nastavenia parametrov

Predbežný prietok plynu	0,1 – 3 s
Odtok plynu	1–15 s
Pokles prúdu	0–25 s
Zvárací prúd	MMA: 20–160 A; TIG: 10–200 A
Frekvencia striedavého prúdu	20–300 Hz
Vyváženosť striedavého prúdu	20–80
Impulz	0,8 Hz; 150 Hz

4.2 TIG horák

Typ horáka	T-26
Maximálne prúdové zaťaženie	200 A
Prúdenie vzduchu	10-20 l/min
Zapálenie oblúkom	Bezkontaktné (HF)
Dĺžka	4 m

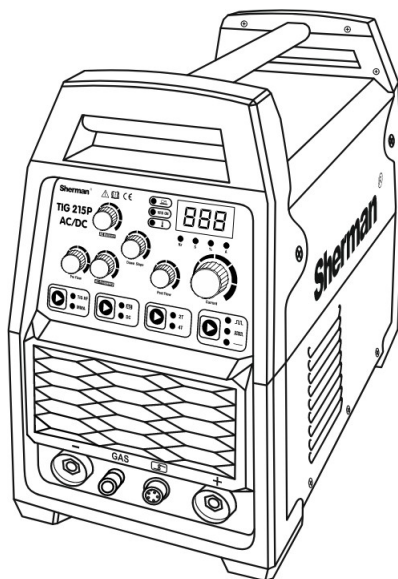
Pracovný cyklus

Pracovný cyklus je založený na 10-minútovom období. 60 % pracovný cyklus znamená, že po 6 minútach prevádzky je potrebná 4-minútová prestávka. 100 % pracovný cyklus znamená, že zariadenie môže pracovať nepretržite bez prestávok.

Poznámka! Testy ohrevu boli vykonané pri teplote okolitého vzduchu. Pracovný cyklus pri 40 °C bol stanovený simuláciou.

Stupeň ochrany

IP určuje stupeň odolnosti zariadenia proti vniknutiu pevných a kvapalných nečistôt. IP21S znamená, že zariadenie je vhodné na použitie v uzavretých priestoroch a nie je vhodné na použitie v daždi.



5. PRIPOJENIE K NAPÁJANI

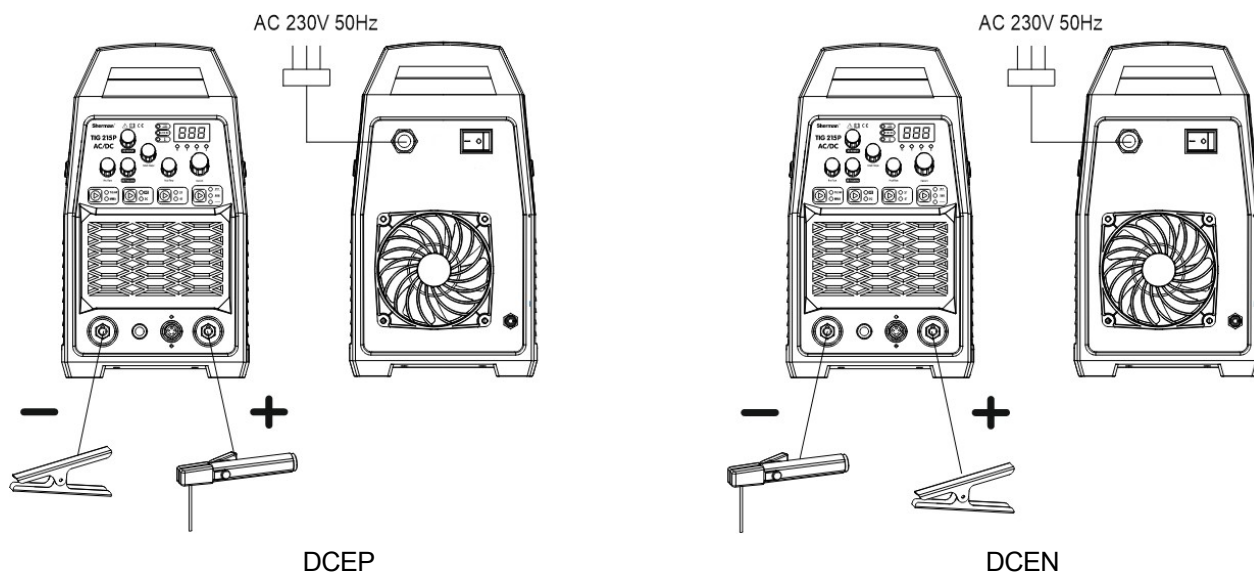
1. Zariadenie by byť používať výlučne v napájací jednofázový, trojfázový systém s uzemneným neutrálnym bodom.
2. Zváračky TIG 215P AC/DC sú navrhnuté na prevádzku s napájaním 230 V, 50 Hz, chránené 25 A pomalými poistkami. Napájanie by malo byť stabilné, bez poklesov napätia.
3. Pred pripojením napájania sa uistite, že vypínač (5) je v polohe OFF.

6. PRÍPRAVA ZARIADENIA NA PREVÁDZKU

Ak bolo zariadenie skladované alebo prepravované pri nízkych teplotách, pred začatím práce ho nechajte dosiahnuť správnu teplotu!

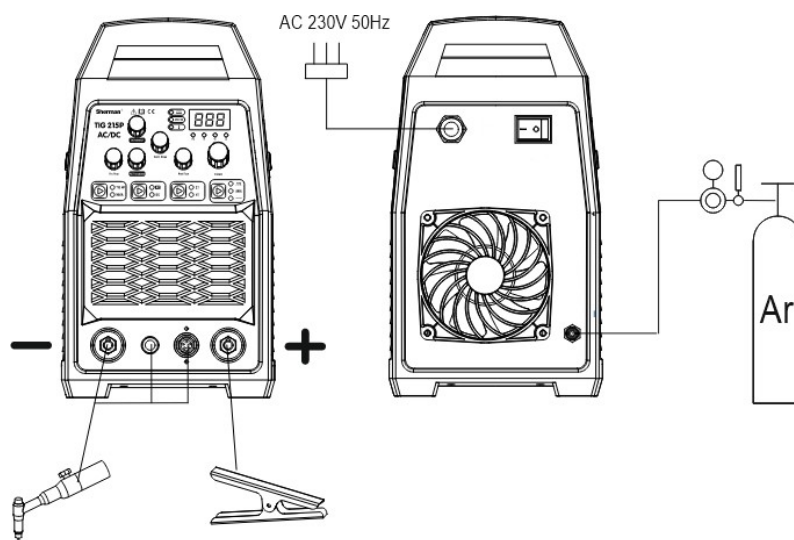
6.1 Metóda MMA

Pripojte konce zváracieho kábla do zásuviek (1) a (4) na prednom paneli tak, aby držiak elektródy mal správnu polaritu pre elektródu. Polarita pripojenia zváracieho kábla závisí od typu použitej elektródy a je uvedená na obale elektródy (negatívna polarita DCEN alebo pozitívna polarita DCEP). Svorka uzemňovacieho kábla by mala byť starostlivo pripojená k zváranému materiálu. Zapojte zástrčku zariadenia do sieťovej zásuvky 230 V 50 Hz.



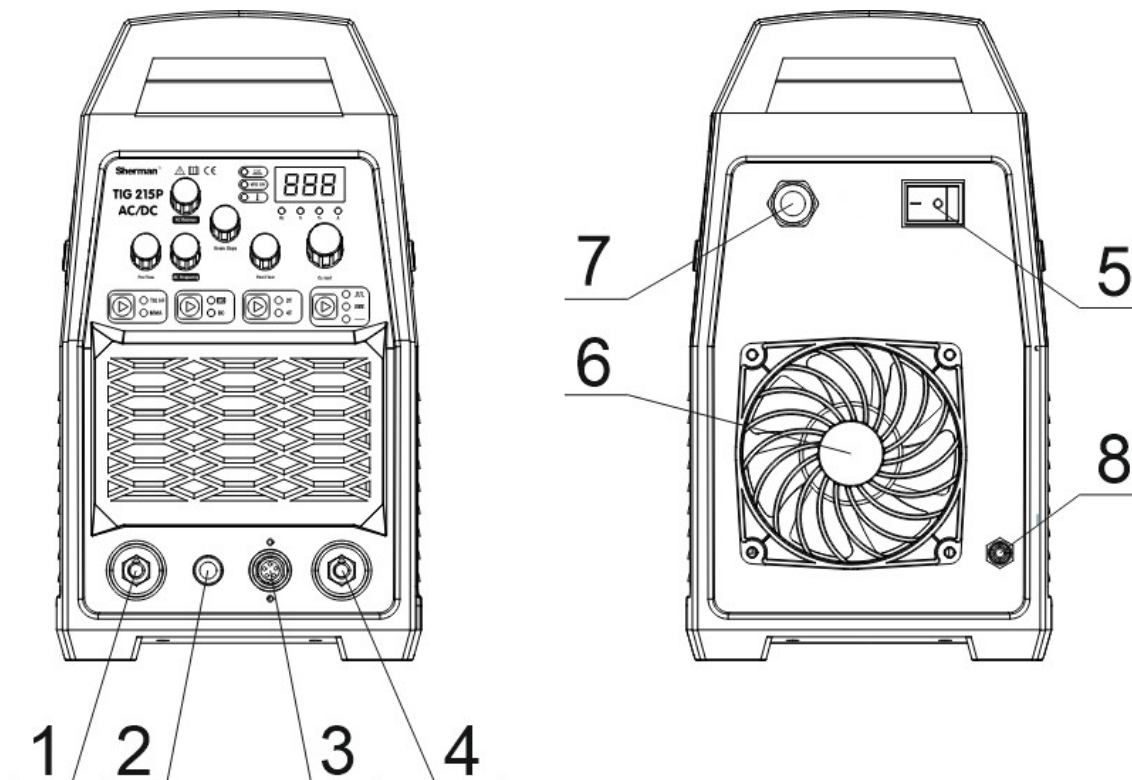
6.2 Metóda TIG

Pripojte svorku prúdu horáka k zásuvke s negatívnou polaritou (1), opatrne zaskrutkujte zástrčku ovládania horáka do zásuvky (3) a pripojte plynové pripojenie k rýchlospojke (2). Plynová hadica z regulátora by mala byť pripojená a upevnená k plynovému pripojeniu (8) umiestnenému na zadnom paneli krytu. Pripojte kladný pól zdroja napájania (4) k zváranému materiálu pomocou kábla so svorkou. Pripojte zástrčku zariadenia do zásuvky 230 V 50 Hz.



7. POPIS FUNKCIÍ VYPÍNAČA A OVLÁDACÍCH GOMBÍKOV

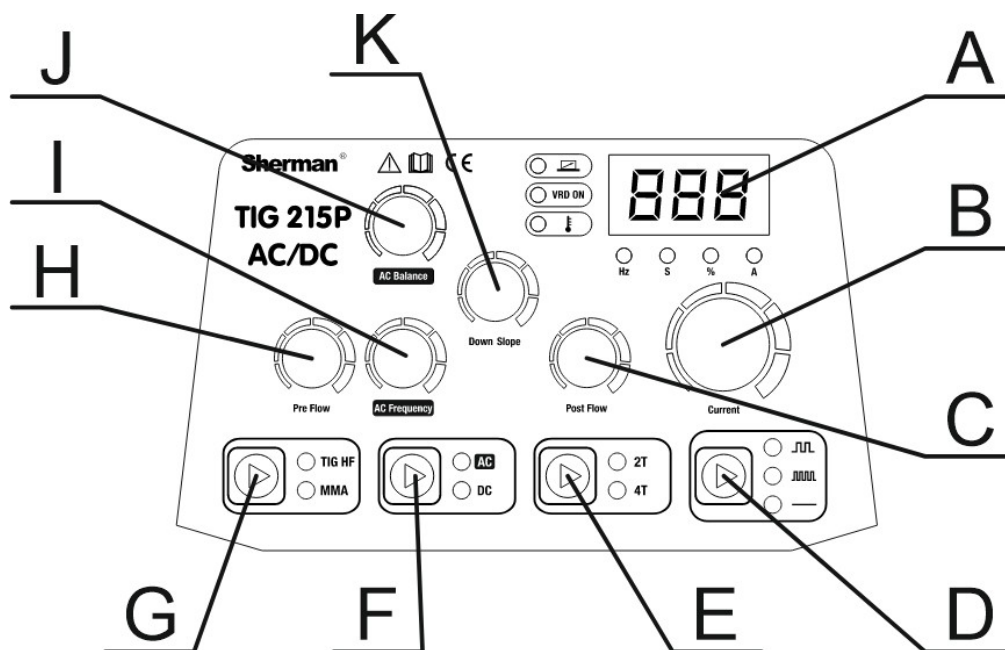
7.1 Predný a zadný panel



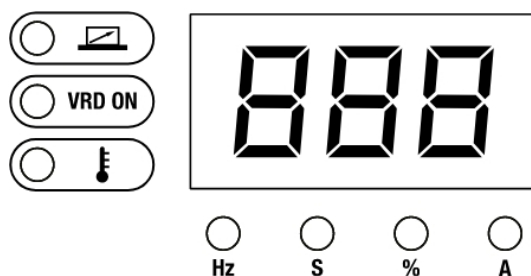
1. Zásuvka s negatívnou polaritou
2. Zásuvka na ochranný plyn
3. Zásuvka na ovládanie TIG horáka
4. Zásuvka s kladnou polaritou

5. Hlavný vypínač
6. Ventilátor
7. Napájací kábel
8. Pripojenie ochranného plynu

7.2 Ovládací panel



A – Displej a indikačné LED diódy



Displej zobrazuje zvärací prúd a hodnoty ostatných parametrov počas ich nastavovania. Jednotka parametra je označená príslušnou kontrolkou pod displejom.

Vedľa displeja sa nachádzajú kontrolky LED:



Ovládanie pedálom. Keď kontrolka svieti, signalizuje prechod do režimu ovládania pedálom (voliteľné vybavenie).

VRD ON

Aktivácia funkcie VRD. Táto funkcia znižuje napätie v stave bez zaťaženia. Správna hodnota napätia sa obnoví až tesne pred zapálením oblúka. Tým sa minimalizuje riziko úrazu elektrickým prúdom, ale v niektorých prípadoch to môže

môže sťažiť zapálenie oblúka.

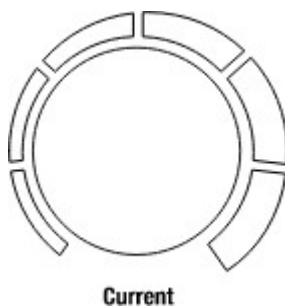
Na aktiváciu/deaktiváciu funkcie VRD vyberte zváranie MMA a potom Stlačte a podržte ovládacie tlačidlo zváračky 2T/4T (E). Keď LED začne blikať, krátko stlačte tlačidlo (E) na aktiváciu/deaktiváciu funkcie.



Aktivovaná tepelná ochrana.

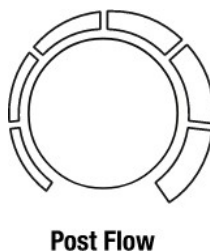
Počkajte, kým sa zariadenie ochladí; počas tejto doby nevypínajte napájanie. Akonáhle teplota klesne, spínač sa automaticky resetuje.

B – Ovládací gombík pre nastavenie prúdu



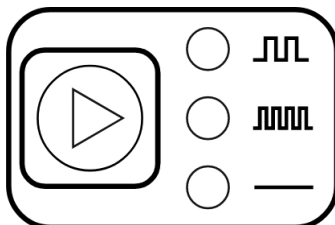
Gombík slúži na nastavenie zväracieho prúdu.

C – Ovládací gombík prietoku plynu



Ovládač slúži na nastavenie prietoku plynu, t. j. času prietoku ochranného plynu po zhasnutí oblúka. Prietok ochranného plynu po dokončení zvarovania slúži na ochranu zvaru a elektródy pred oxidáciou a znečistením a tiež zlepšuje chladenie volfrámovej elektródy.
Rozsah nastavenia: 1 – 15 s.

D – Tlačidlo režimu pulzátora



Tlačidlo aktívne len počas zvarovania TIG DC. Slúži na výber prevádzkového režimu pulzátora prúdu:



Zváranie s nízkou pulznou frekvenciou 0,8 Hz.

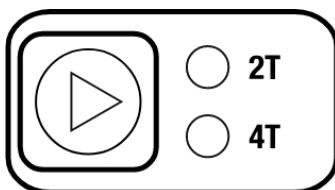


Zváranie s vysokou pulznou frekvenciou 150 Hz. Zváranie



bez pulzácie prúdu.

E – Ovládacie tlačidlo zvaracieho stroja



Toto tlačidlo slúži na výber režimu ovládania zariadenia:

2T

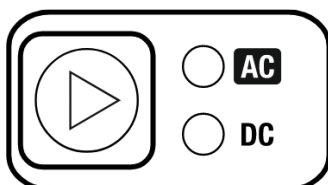
Dvojtaktný režim. V tomto režime stlačenie spínača v rukoväti spôsobí zapnutie ionizátora a zapálenie oblúka. Zváranie sa vykonáva so stlačeným spínačom. Uvoľnením spínača sa zváranie zastaví.

4T

Štvortaktný režim. V tomto režime stlačením spínača v rukoväti aktivujete ionizátor a zapálite oblúk. Potom spínač uvoľníte a pokračujete v zvarovaní.

s uvoľneným spínačom. Opätovným stlačením spínača ukončíte zváranie.

F – Tlačidlo výberu typu zvaracieho prúdu



Toto tlačidlo je aktívne len počas zvarovania TIG. Slúži na výber typu zvaracieho prúdu:

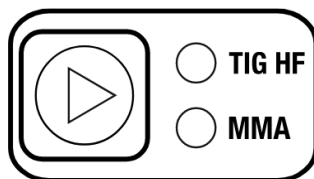
striedavý

Zváranie striedavým prúdom

DC

Zváranie jednosmerným prúdom

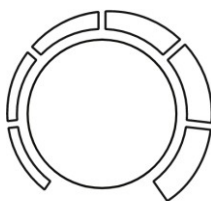
G – Tlačidlo výberu metódy zvarania



Toto tlačidlo slúži na výber metódy zvarania:

TIG HF	TIG zvaranie (volfrámová elektróda v argónovom ochrannom plyne) s ionizačným zapáľovaním.
MMA	Zvaranie s potiahnutou elektródou

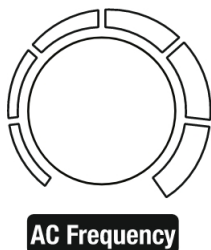
H – Ovládací gombík predbežného prúdu plynu



Pre Flow

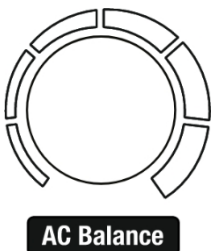
Gombík slúži na reguláciu predbežného prietoku plynu, t. j. času prietoku ochranného plynu pred zapálením oblúka. Účelom predbežného prietoku plynu je odstrániť atmosférický vzduch zo zvaracieho horáka, aby sa chránila elektróda a zvar pred znečistením a aby sa zabezpečilo stabilné zapálenie oblúka. Rozsah nastavenia: 0,1 – 3 s.

I – Ovládací gombík pre nastavenie frekvencie striedavého prúdu



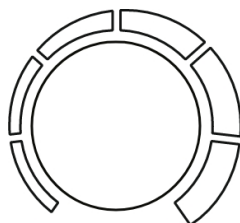
Gombík slúži na nastavenie frekvencie striedavého prúdu. Toto nastavenie je obzvlášť užitočné pri zvaraní hliníka a horčíka. Umožňuje kontrolovať tvar zvaracieho oblúka a smer tepelnej energie. S rastúcou frekvenciou sa oblúk stáva zameranejší a stabilnejší a teplo je koncentrovanejšie, čo je užitočné pri zvaraní tenkých materiálov, kde sa minimalizuje ich deformácia. Pri nižších frekvenciách sa oblúk stáva širším a mäkkším a teplo sa rozdeľuje na väčšiu plochu, čo je výhodné pri zvaraní hrubších komponentov. Rozsah nastavenia: 20 – 300 Hz

J – Ovládací gombík pre nastavenie vyváženia striedavého prúdu



Gombík slúži na nastavenie pomeru času medzi dvoma polvlny striedavého prúdu. Znížením rovnováhy sa do materiálu vnesie viac tepla, čo má za následok užší zvar a hlbšiu penetráciu, pričom sa zníži tepelné zaťaženie volfrámovej elektródy. Zvýšením rovnováhy vnáša do materiálu menej tepla, čo má za následok lepšie čistenie, široký zvar a plytšiu penetráciu, ale výrazne zaťažuje volfrámovú elektródu.
Rozsah nastavenia: 20–80 %

K – Ovládací gombík na nastavenie poklesu prúdu



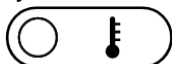
Down Slope

Gombík sa používa na nastavenie času poklesu zväracieho prúdu pred zhasnutím oblúka. Najdôležitejšou funkciou poklesu prúdu je kontrola tuhnutia zvarovej kaluže na samom konci zvaru. Tým sa zabráni tvorbe koncového krátera.

Rozsah nastavenia: 0 – 25 s

7.3 Ochrana proti prehriatiu

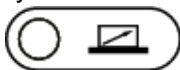
Zdroj energie je vybavený tepelným automatickým prepínačom preťaženia. Ak je teplota zväračky príliš vysoká, ochrana odpojí zvärací prúd a na paneli sa rozsvieti dióda.



Počkajte, kým sa zariadenie ochladí; počas tejto doby nevypínajte napájanie. Akonáhle poklesu teploty sa spínač automaticky resetuje.

8. DIAL'KOVÉ OVLÁDANIE (VOLITELNÉ)

Zariadenie je možné diaľkovo ovládať pomocou ovládacieho pedála (voliteľné príslušenstvo). Po pripojení zástrčky ovládacieho pedála do zásuvky (3) na paneli sa rozsvieti LED dióda



LED a zariadenie prejde do režimu ovládania pedálom.

9. PREDTÝM, NEŽ ZAVOLÁTE SERVIS

V prípade poruchy skontrolujte pred odoslaním zväracieho stroja do servisného strediska zoznam základných porúch a pokúste sa ich odstrániť sami.

Akkoľvek opravy zariadenia sa smú vykonávať iba po odpojení zástrčky zo zásuvky. Upozornenie! Zariadenie nie je utesnené a používateľ môže odstrániť kryt zväračky, aby odstránil menšie poruchy.

VAROVANIE! Zväračka je vybavená funkciou Fan Stop, ktorá vypne ventilátor niekoľko minút po dokončení zvárania a ochladení zariadenia. Ventilátor sa opäť spustí pri zaťažení.

Príznaky	Príčina	Opatrenie
Žiadne napájanie, signál poruchy alebo nesprávna prevádzka zariadenia	Chýbajúce pripojenie alebo voľná zástrčka vo vnútri zariadenia	Skontrolujte a opravte pripojenia všetkých elektrických zástrčiek vo vnútri spotrebiča
	Znečistený vnútorný priestor zariadenia	Odstráňte kryt a vyčistite vnútro zariadenia fúkaním stlačeného vzduchu, aby ste odstránili prach a kovové piliny z ovládacích dosiek a vodičov a elektrických pripojení.
Po zapnutí napájania sa displej a LED kontrolky nerozsvietia	Žiadne napájanie	Skontrolujte poistky na pripojení k elektrickej sieti
		Skontrolujte svorky a správnu elektrickú vodivosť elektródy a zemniacich káblov.

Ovládací panel svieti, ventilátor beží, ale zváračka nezapáli oblúk	Žiadne pripojenie v zväracom obvode	Skontrolujte pripojenie TIG horáka k zariadeniu, uistite sa, že kolíky v zásuvke nie sú poškodené alebo zaseknuté.
		Odskrutkujte rukoväť horáka TIG a skontrolujte, či spínač v rukoväti funguje.
Ovládací panel svieti, ventilátor beží, LED svieti 	Zariadenie sa prehrialo.	Počkajte niekoľko minút. Nevypínajte napájanie. Pokračujte v zváraní po zhasnutí LED diódy.
Ventilátor nefunguje	Ventilátor je zablokovaný ohnutým krytom	Vyrovajte kryt ventilátora
Neuspokojivá kvalita zvaru pri zváraní metódou MMA, elektróda prilipne k zváranému materiálu	Nesprávna polarita pripojenia zväracieho kábla	Správne pripojte zväracie káble
	Vlhká elektróda.	Vymeňte elektródu
Neuspokojivá kvalita zvaru pri zváraní metódou TIG	Zvärací stroj je napájaný generátorom alebo prostredníctvom dlhého predlžovacieho kábla s nedostatočným prierezom.	Pripojte zariadenie priamo k napájaniu zo siete
	Skontrolujte kvalitu použitých materiálov a spotrebného materiálu, najmä volfrámovej elektródy volfrám a ochranný plyn	Vymeňte spotrebný materiál, nahradte ochranný plyn kvalitnejším
	Ochranný plyn netečie alebo tečie s nedostatočnou intenzitou	Skontrolujte regulátor fľaše, hadicu na privod plynu, zlepšite pripojenie hadice s konektormi a stav rýchlospojok

10. NÁVOD NA POUŽITIE

Zariadenie TIG 215P AC/DC by sa malo používať v prostredí bez korozívnych zložiek a vysokej koncentrácie prachu. Zariadenie neumiestňujte do prašných priestorov, do blízkosti pracujúcich brúsok atď. Prach a kovové piliny na ovládacích doskách, kábloch a pripojeniach vo vnútri zariadenia môžu spôsobiť skrat a v dôsledku toho poškodiť zváračku.

Vyhňte sa prevádzke v prostredí s vysokou vlhkosťou, najmä v situáciách, keď sa na kovových častiach tvorí rosa.

Ak sa na kovových častiach vytvára rosa, napr. po prinesení chladného zariadenia do teplej miestnosti, počkajte, kým rosa zmizne. Pri prevádzke zváračky vonku sa odporúča umiestniť ju pod strechu, aby bola chránená pred nepriaznivými poveternostnými podmienkami.

Zariadenie TIG 215P AC/DC by malo byť prevádzkované za nasledujúcich podmienok:

- zmeny efektívnej hodnoty napájacieho napätia nepresahujúce 10 %
- teplota okolia od -10 °C do +40 °C
- atmosférický tlak 860 až 1060 hPa
- relatívna atmosférická vlhkosť nepresahujúca 80 %
- nadmorská výška do 1000 m Zoznam

spotrebného materiálu pre rukoväť TIG T-26:

Č.	Názov
1	Volfrámová elektróda
2	T-26 upínacie puzdro
3	Prúdový konektor T-26
4	T-26 plynová tryska

Úplný zoznam spotrebného materiálu a náhradných dielov je k dispozícii na webovej stránke www.tecweld.pl a u spoločnosti TECWELD. Tieto diely je možné zakúpiť priamo.

11. POKYNY NA ÚDRŽBU

V rámci dennej údržby udržiavajte zvärací stroj v čistote, kontrolujte stav vonkajších pripojení a stav elektrických vodičov a káblov.

Spotrebný materiál pravidelne vymieňajte.

Pravidelne (v závislosti od prevádzkových podmienok) odstráňte kryt a vyčistite vnútro zariadenia fúkaním stlačeného vzduchu, aby ste odstránili prach a kovové piliny z ovládacích dosiek, vodičov a elektrických pripojení.

Aspoň raz za šesť mesiacov by sa mala vykonať všeobecná kontrola a preverenie stavu elektrických pripojení, najmä:

- stav ochrany proti úrazu elektrickým prúdom
- stav izolácie
- stav bezpečnostného systému
- správna funkcia chladiaceho systému

Poškodenia spôsobené prevádzkou zväracieho stroja v nevhodných podmienkach a nedodržaním odporúčaní týkajúcich sa údržby nie sú kryté záručnými opravami.

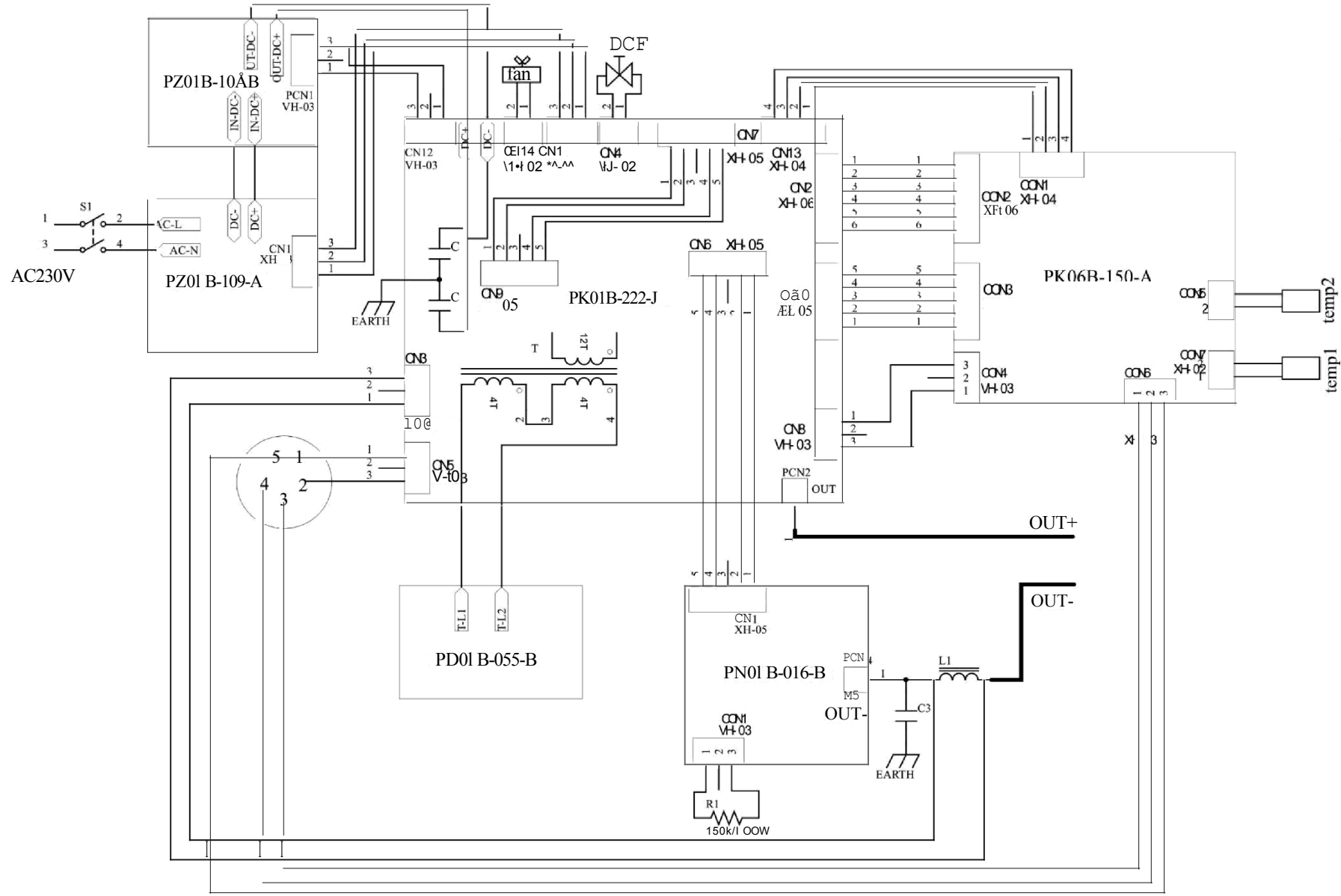
12. POKYNY NA SKLADOVANIE A PREPRUVU

Zariadenie by malo byť skladované pri teplote od -10 °C do +40 °C a relatívnej vlhkosti do 80 %, bez korozívnych výparov a prachu. Zabalené zariadenia by mali byť prepravované v krytých dopravných prostriedkoch. Počas prepravy by malo byť zabalené zariadenie zaistené proti pohybu a udržiavané v správnej polohe.

13. ŠPECIFIKÁCIE SÚPRAVY

1. TIG 215P AC/DC zdroj	1 ks
2. T-26 TIG zväracia horák	1
3. Zemniaci kábel so svorkou	1
4. Elektródový kábel	1
5. Kábel ochranného plynu	1
6. Návod na použitie	1 položka
7. Balenie	1 položka

14. ELEKTRICKÝ SCHEMA



15. ZÁRUKA

Záruka sa poskytuje na obdobie 12 mesiacov pre podnikateľské subjekty, s výnimkou nárokov súvisiacich so zárukou, alebo 24 mesiacov pre spotrebiteľov od dátumu predaja.

Záruka bude uznaná po predložení dokladu o kúpe (faktúra alebo pokladničný blok) a záručného listu s názvom výrobku, sériovým číslom, dátumom predaja a pečiatkou predajného miesta.

Ak chcete požiadať o opravu v rámci záruky, vyplňte formulár, ktorý je k dispozícii na stránke www.tecweld.pl v záložke SERVIS. Na základe vašej žiadosti bude zariadenie kuriérskou službou prepravené do servisného strediska. Zariadenia zaslané iným spôsobom na náklady spoločnosti TECWELD nebudú prijaté!

Zváračka musí byť dodaná spolu so zváracou horákom. Reklamácie zariadení bez zváracieho horáka nebudú akceptované.

Zariadenie zaslané na reklamáciu musí byť zabalené v pôvodnej kartónovej krabici a zaistené pôvodnými polystyrénovými výplňami. Spoločnosť TECWELD nezodpovedá za poškodenie zváracieho stroja počas prepravy.



Ak máte v úmysle tento výrobok vyradiť, nevyhadzujte ho spolu s bežným domovým odpadom. Podľa smernice WEEE (smernica 2012/19/EÚ) platnej v Európskej únii sa na použitý elektrický a elektronický zariadenia musia používať osobitné metódy likvidácie.

V Poľsku je v súlade s ustanoveniami zákona z 11. septembra 2015 o odpade z elektrických a elektronických zariadení zakázané likvidovať odpadové zariadenia označené symbolom preškrtnutého kontajnera spolu s iným odpadom.

Používatelia, ktorí majú v úmysle tento výrobok likvidovať, sú povinní vrátiť odpadové elektrické a elektronické zariadenia do zberného miesta pre odpadové zariadenia. Zberné miesta prevádzkujú okrem iného veľkoobchodníci a maloobchodníci s takýmito zariadeniami a obecné organizačné jednotky zaoberajúce sa zberom odpadu.

Vyššie uvedené zákonné povinnosti boli zavedené s cieľom znížiť množstvo odpadu pochádzajúceho z odpadového elektrického a elektronického zariadenia a zabezpečiť primeranú úroveň zberu, zhodnocovania a recyklácie odpadového zariadenia. Správne plnenie týchto povinností je obzvlášť dôležité, ak odpadové zariadenia obsahujú nebezpečné komponenty, ktoré majú mimoriadne negatívny vplyv na životné prostredie a ľudské zdravie.

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

pobočka:
41-909 Bytom, ul. Krzyżowa 1G
Tel. +48 32 386 94 28
e-mail: info@tecweld.pl , www.tecweld.pl

VYHLÁSENIE O ZHODE 01/TIG215PACDC/2025

Zmocnený zástupca výrobcu:

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

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

Vyhlasujeme, že nižšie uvedený výrobok:

Invertorový zvárací stroj

Obchodný názov:

TIG 215P AC/DC

Typ:

TIG200ACDC

Ochranná známka výrobcu:

Sherman[®]

na ktoré sa toto vyhlásenie vzťahuje, spĺňajú požiadavky nasledujúcich smerníc Európskej únie a vnútroštátnych predpisov, ktorými sa tieto smernice implementujú:

Smernica o nízkom napätí LVD 2014/35/EÚ

Smernica o elektromagnetickej kompatibilite EMC 2014/30/EÚ

Smernica RoHS II 2011/65/EÚ

a spĺňa nasledujúce normy:

PN-EN IEC 60974-1:2023-05+A11:2023-09+ A12:2024-08 Zariadenia na oblúkové zváranie –
Časť 1: Zváracie zdroje,

PN-EN IEC 60974-10:2022-07 Zariadenia na oblúkové zváranie -- Časť 10: Požiadavky na
elektromagnetickú kompatibilitu (EMC),

PN-EN IEC 63000:2019-01 Technická dokumentácia na posudzovanie elektrických a
elektronických výrobkov

elektronických výrobkov s ohľadom na obmedzenie nebezpečných

látok. Rok umiestnenia označenia CE na zariadení:2025

Bytom, 08.10.2025

Piotr Polak
(podpis oprávnenej osoby)