

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

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

GORILLA POCKETMIG 205 SYNERGIC SILVERBACK

Bevezető

Köszönjük, hogy egy iWELD hegesztő vagy plazmavágó gépet választott és használ!

Célunk, hogy a legkorszerűbb és legmegbízhatóbb eszközökkel támogassuk az Ön munkáját, legyen az otthoni barkácsolás, kisipari vagy ipari feladat. Eszközeinket, gépeinket ennek szellemében fejlesztjük és gyártjuk.

Minden hegesztőgépünk alapja a fejlett inverter technológia melynek előnye, hogy nagymértékben csökken a fő transzformátor tömege és mérete, miközben 30%-kal nő a hatékonysága a hagyományos transzformátoros hegesztőgépekhez képest. Az alkalmazott technológia és a minőségi alkatrészek felhasználása eredményeképpen, hegesztő és plazmavágó gépeinket stabil működés, meggyőző teljesítmény, energia-hatékony és környezetkímélő működés jellemzi. A mikroprocesszor vezérlés-hegesztést támogató funkciók aktiválásával, folyamatosan segít a hegesztés vagy vágás optimális karakterének megtartásában.

Kérjük, hogy a gép használata előtt figyelmesen olvassa el és alkalmazza a használati útmutatóban leírtakat. A használati útmutató ismerteti a hegesztés-vágás közben előforduló veszélyforrásokat, tartalmazza a gép paramétereit és funkcióit, valamint támogatást nyújt a kezeléshez és beállításhoz, de a hegesztés-vágás teljes körű szakmai ismereteit nem vagy csak érintőlegesen tartalmazza. Amennyiben az útmutató nem nyújt Önnek elegendő információt, kérjük bővebb információért keresse fel a termék forgalmazóját.

Meghibásodás esetén vagy egyéb jótállással vagy szavatossággal kapcsolatos igény esetén kérjük vegye figyelembe az „Általános garanciális feltételek a jótállási és szavatossági igények esetén” című mellékletben megfogalmazottakat.

A használati útmutató és a kapcsolódó dokumentumok elérhetőek weboldalunkon is a termék adatlapján.

Jó munkát kívánunk!

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

FIGYELEM!

A hegesztés és vágás veszélyes üzem! Ha nem körültekintően dolgoznak könnyen balesetet, sérülést okozhat a kezelőnek illetve a környezetében tartózkodóknak. Ezért a műveleteket csakis a biztonsági intézkedések szigorú betartásával végezzék! Olvassa el figyelmesen jelen útmutatót a gép beüzemelése és működtetése előtt!

- Hegesztés alatt ne kapcsoljon más üzemmódra, mert árt a gépnek!
- Használaton kívül csatlakoztassa le a munkakábeleket a gépről.
- A főkapcsoló gomb biztosítja a készülék teljes áramtalanítását.
- A hegesztő tartozékok, kiegészítők sérülésmentesek, kiváló minőségűek legyenek.
- Csak szakképzett személy használja a készüléket!

Az áramütés végzetes lehet!

- Földeléskábel – amennyiben szükséges, mert nem földelt a hálózat - az előírásoknak megfelelően csatlakoztassa!
- Csupasz kézzel ne érjen semmilyen vezető részhez a hegesztő körben, mint elektróda vagy vezeték vég! Hegesztéskor a kezelő viseljen száraz védőkesztyűt!

Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

- Hegesztéskor keletkezett füst és gázok ártalmasak az egészségre.
- Munkaterület legyen jól szellőztetett!

Az ív fénykibocsátása árt a szemnek és bőrnek!

- Hegesztés alatt viseljen hegesztő pajzsot, védőszemüveget és védőöltözetet a fény és a hőszugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!

TŰZVESZÉLY!

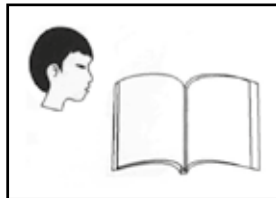
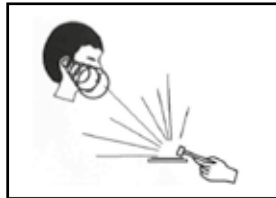
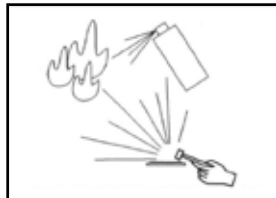
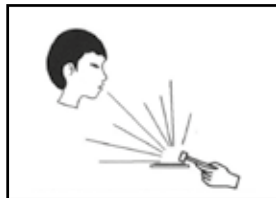
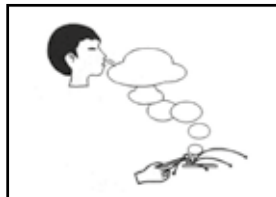
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

Zaj: Árthat a hallásnak!

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

Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet.
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.



1. Fő paraméterek

GORILLA			POCKETMIG 205 SYNERGIC SILVERBACK
Cikkszám			80POCMIG205CBS
FUNKCIÓK	MIG/MAG/FCAW	Inverter típusa	IGBT
		Digitális kijelző	OLED
		Szinergetikus vezérlés	✓
		Polaritásváltás □ FCAW	✓
		2T/4T	✓
	AWI	Huzaltoló görgők száma	2
		Ívgyújtás	contact
		DC AWI	✓
		Impulzus DC AWI	✗
	MMA	AC AWI	✗
		Impulzus AC AWI	✗
		2T/4T	✓
		SPOT	✗
	MMA	Arc Force	✓
		Állítható Arc Force	✓
		Hot Start	✓
		Anti Stick	✓
PARAMÉTEREK	Tartozék hegesztőpisztoly		IGrip 150
	Fázisszám		1
	Hálózati feszültség		230 V AC±15% 50/60 Hz
	Max./effektív áramfelvétel	MMA	30.8A/20.2A
		MIG	35A/25A
	Teljesítménytényező (cos φ)		0.73
	Hatásfok		85%
	Bekapcsolási idő		180A@60% 132A@100%
	Hegesztőáram	MMA	20A-160A
		MIG/AWI	40A/20A-180A
	Munkafeszültség	MMA	15.5V-23V
		MIG/AWI	14V-23V
	Üresjáratú feszültség		65V
	Szigetelési osztály		F
	Védelmi osztály		IP21S
	Huzalátmérő		0.6-1.2mm
	Huzaltkeres átmérő		Ø 200 mm, 5 kg
	Tömeg		11 kg
	Méret (HxSzxM)		480x215x380mm

2. Beüzemelés és működés

2-1. Kezelőpanel elemei



1.	Válassza ki a hegesztési folyamatot
2.	MIG SYNERGIC mód
3.	MIG mód
4.	Lift-TIG mód
5.	MMA mód
6.	Gáz javaslat
7.	Hegesztőanyag típus kijelző
8.	Hegesztőanyag választó
9.	Áram/huzalelőtölési sebesség kijelző
10.	Huzalátmérő választó
11.	MIG huzalátmérő kijelzés
12.	Áramerősség beállítás/huzaladagolás
13.	2T/4T funkció
14.	Gáz utóáramlás beállítás
15.	Feszültség beállítás/gázellenőrzés
16.	Gáz előáramlás beállítás funkció
17.	Funkció menü
18.	Visszaégés (Burn Back) funkció
19.	Induktivitás beállítási funkció
20.	Ívindítási sebesség funkció
21.	Feszültség kijelző

2-2. Hálózatra csatlakozás

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

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

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

1. Mindegyik gépnek két lengő csatlakozója van, amit a panelra csatlakoztathatunk. Ellenőrizzük, hogy jól csatlakozzanak a kábelek, különben mindkét oldal sérülhet, eléghet!
2. Az elektródafogó-vezeték a negatív pólushoz, míg munkadarab (test) a pozitív pólushoz kapcsolódik. Ha nem földelt a hálózat, akkor a gépet a hátulján lévő földelési csatlakozón keresztül külön földelni kell!
3. Oda kell figyelni az elektróda vezetékre. Általában 2 módja van az egyenáramú hegesztőgép kapcsolására: pozitív és negatív csatlakozás.

Pozitív: elektródatartó „+”, míg a munkadarab a „-”-hoz.

Negatív: munkadarab „-”, míg elektródatartó „+”-hoz kapcsolt.

A munkadarab és az elektróda alkalmazás követelményeinek megfelelően válassza ki a helyes polaritást! Általában a pozitív polaritását ajánljuk az bázikus elektróda számára, míg a savas elektródra nincs külön ajánlott polaritás.

2-3-2. Működés lépései MMA bevontelektródás üzemmódban

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

2-4-1. Kimeneti vezetékek csatlakozása MIG üzemmódban

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

2-4-2. Működés lépései MIG üzemmódban

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

2.4.3. CuSi - (szilícium bronz) MIG Forrasztás

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

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

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

Beállítások manuális MIG módban

Gázfajta	CO ₂ - MIG hegesztés
	Ar 80%+CO ₂ 20%
	No gas - védőgáz nélküli hegesztéshez, önvédő portöltéses hegesztőhuzalhoz
	Cusi- 100% Argon védőgáz és ötvözött, tömör réz hegesztő huzal réz-cink ötvözetek és gyengén ötvözött réz hegesztéséhez valamint horganyzott acéllemezeken MIG-forrasztásához.
Huzalátmérő	Ø=0.6 - 1.2mm
Induktancia	-10 - 0 - +10 induktancia
2T/4T	2 ütemű vagy 4 ütemű kezelési mód
Hot Start	0 - +10
Burn Back idő	0 - +10 -hegesztőhuzal visszaégés ideje
Feszültség	12,5V - 30V feszültség
Huzalelőtolási sebesség	2,0-15,0 m/perc - huzaltolás sebessége

Beállítások szinergikus MIG módban

Gázfajta	CO ₂ - MIG
	Ar 80%+CO ₂ 20%
Huzalátmérő	Ø=1.0 mm
	Ø=0.8 mm
	Ø=0.6 mm
Induktancia(inductance)	-10 - 0 - +10 induktancia
2T/4T	2 ütemű vagy 4 ütemű kezelési mód
Hot Start	0 - +10
Burn Back idő	0 - +10 -hegesztőhuzal visszaégés ideje
Ívhossz (V)	-10 - 0 - +10- ívhossz - feszültség finomhangolása
Hegesztőáram	60A-160A

Beállítások MMA módban

	Arc Force (íverősség szabályozás)	0-10
	Hot Start (melegindítás)	0-10
	VRD (Csökkentett üresjáratú feszültség)	ki/be
	Anti Stick (letapadáscsökkentő funkció)	ki/be
	Hegesztőáram	20A-160A

Beállítások LT AWI módban

Hegesztőáram	AWI: 10A-160A
--------------	---------------

2.5 Javasolt hegesztési paraméterek

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

Óvintézkedések

Munkaterület

1. A hegesztőkészüléket pormentes, korróziót okozó gáz, gyúlékony anyagoktól mentes, maximum 90% nedvességtartalmú helyiségben használja!
2. A szabadban kerülje a hegesztést, hacsak nem védett a napfénytől, esőtől, hótól. A munkaterület hőmérséklete -10°C és $+40^{\circ}\text{C}$ között legyen!
3. Faltól a készüléket legalább 30 cm-re helyezze el!
4. Jól szellőző helyiségben végezze a hegesztést!

Biztonsági követelmények

A hegesztőgép rendelkezik túlfeszültség / túláram / túlmelegedés elleni védelemmel. Ha bármely előbbi esemény bekövetkezne, a gép automatikusan leáll. Azonban a túlságos igénybevétele károsítja a gépet, ezért tartsa be az alábbiakat:

1. Szellőzés. Hegesztéskor erős áram megy át a gépen, ezért természetes szellőzés nem elég a gép hűtéséhez! Biztosítani kell a megfelelő hűtést, ezért a gép és bármely körülötte lévő tárgy közötti távolság minimum 30 cm legyen! A jó szellőzés fontos a gép normális működéséhez és hosszú élettartamához!
2. Folyamatosan a hegesztőáram nem lépheti túl a megengedett maximális értéket! Áram túlterhelés rövidíti a gép élettartamát vagy a gép tönkremeneteléhez vezethet!
3. Túlfeszültség tiltott! A feszültségsáv betartásához kövesse a főbb paraméter táblázatot! Hegesztőgép automatikusan kompenzálja a feszültséget, ami lehetővé teszi a feszültség megengedett határok között tartását. Ha a bemeneti feszültség túllépne az előírt értéket, károsodnak a gép részei!
4. A gépet földelni kell! Amennyiben a gép szabványos, földelt hálózati vezetékről működik, abban az esetben a földelés automatikusan biztosított. Ha generátorról vagy külföldön, ismeretlen, nem földelt hálózatról használja a gépet, szükséges a gépen található földelési ponton keresztül, annak földelésvezetékhez csatlakoztatása az áramütés kivédésére.
5. Hirtelen leállás állhat be hegesztés közben, ha túlterhelés lép fel vagy a gép túlmelegszik. Ilyenkor ne indítsa újra a gépet, ne próbáljon azonnal dolgozni vele, de a főkapcsolót se kapcsolja le, így hagyja a beépített ventilátort megfelelően lehűteni a hegesztőgépet.

Figyelem!

Amennyiben a hegesztő berendezést nagyobb áramfelvételt igénylő munkára használja, például rendszeresen 180A-t meghaladó hegesztési feladat és így a 16A-es hálózati biztosíték, dugalj és dugvilla nem lenne elégséges, akkor a hálózati biztosítékot növelje 20A, 25A vagy akár 32A-re! Ebben az esetben a vonatkozó szabványnak megfelelően, mind a dugaljat, mind a dugvillát 32A-es ipari egyfázisúra KELL cserélni! Ezt a munkát kizárólag szakember végezheti el!

Karbantartás

1. Áramtalanítsa a gépet karbantartás vagy javítás előtt!
2. Bizonyosodjon meg róla, hogy a földelés megfelelő!
3. Ellenőrizze, hogy a belső gáz- és áramcsatlakozások tökéletesek és szorítson, állítson rajtuk, ha szükséges. Ha oxidációt tapasztal, csiszolópapírral távolítsa el és azután csatlakoztassa újra a vezetéket!
4. Kezét, haját, laza ruhadarabot tartson távol áramalatti részekről, mint vezetékekről, ventilátor!
5. Rendszeresen portalanítsa a gépet tiszta, száraz sűrített levegővel! Ahol sok a füst és szennyezett a levegő a gépet naponta tisztítsa!
6. A gáz nyomása megfelelő legyen, hogy ne károsítson alkatrészeket a gépben.
7. Ha víz kerülne, pl. eső, a gépbe megfelelően zárítsa ki és ellenőrizze a szigetelést! Csak ha mindent rendben talál, azután folytassa a hegesztést!
8. Ha sokáig nem használja, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja!

Tanúsítvány azonosító jele: LIV_IWELD_MIG/MAG_02/2023_V2

EK-típusvizsgálati tanúsítvány

A Liverton Kft tanúsítja a LIV_IWELD_MIG/MAG_02/2023_V2 számú jelentése alapján, hogy a IWELD Kft által gyártott MIG/MAG technológiával működő IWELD hegesztőgép család és kiegészítő berendezések megfelelnek az 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/35/EU, valamint 2009/125/EK Európai Uniók direktíva követelményeinek.

Az IWELD Kft vizsgálat alapján a berendezés műszaki adattábláján és műszaki dokumentációiban használhatja a megfelelőség igazolására „CE” minősítő jelet.

A gyártó EK megfelelőségi tanúsításban köteles igazolni, hogy a gyártott berendezés megfelel a bemutatott mintának.

A megfelelőségi jelölést a berendezésen jól láthatóan, egyértelműen és maradandóan kell elhelyezni.

A berendezésen nem helyezhető el a megfelelőségi jelöléssel összetéveszthető jelölés. Minden más jelölést csak úgy lehet elhelyezni, hogy az a megfelelőségi jelölés láthatóságát és olvashatóságát ne befolyásolja.

A vizsgálati jegyzőkönyvek elérhetők: www.liverton.hu

Jelen EK-típusvizsgálati tanúsítvány a mellékletben felsorolt típusú berendezésekre vonatkozik.

Halásztelek, 2024. február 06.



Molnár János
Ügyvezető

KORISNIČKI PRIRUČNIK

Trofunkcijski (MIG/MMA/Lift TIG)
invertni aparat za zavarivanje
s visokofrekventnom IGBT tehnologijom

GORILLA POCKETMIG 205 SYNERGIC SILVERBACK

Uvod

Prije svega, zahvaljujemo vam što ste odabrali IWELD aparat za zavarivanje i plazma rezač!

Naša misija je podržati vaš rad s najsuvremenijim i najpouzdanijim alatima za kućnu upotrebu ili industrijsku primjenu. U tom duhu razvijamo i proizvodimo naše alate i aparate.

Svi se naši aparati za zavarivanje temelje na naprednoj inverterskoj tehnologiji čime se u velikoj mjeri smanjuje težina i dimenzije glavnog transformatora a u usporedbi s aparatima za zavarivanje s tradicionalnim transformatorima učinkovitost je povećana za više od 30%. Kao rezultat upotrebljene tehnologije i upotrebe kvalitetnih dijelova naše aparate za zavarivanje i rezanje karakterizira stabilan rad, impresivne performanse, energetska učinkovitost i ekološki prihvatljiv rad. Aktiviranje mikroprocesorske kontrole zavarivanja kontinuirano pomaže u održavanju optimalne kvalitete zavarivanja ili rezanja.

Prije uporabe aparata pažljivo pročitajte korisnički priručnik i pridržavajte se uputa! Korisnički priručnik opisuje moguće izvore opasnosti tijekom zavarivanja ili rezanja, uključuje tehničke parametre i funkcije aparata te pruža podršku za rukovanje i podešavanje. Međutim, vodite računa o tome da ne sadrži potpuni opis potrebitih znanja o zavarivanju i rezanju. Ako vam korisnički priručnik ne pruža dovoljno informacija za dodatne informacije kontaktirajte svog distributera!

U slučaju bilo kakvog kvara ili drugog jamstvenog događaja postupite u skladu s odredbama „Općih jamstvenih uvjeta i jamstvenih zahtjeva“ koji se nalaze u dodatku.

Korisnički priručnik i dodatni dokumenti također su dostupni na našoj web stranici i u podatkovnom listu proizvoda.

Želimo vam ugodan rad!

IWELD Kft.

2314 Halásztelek

II. Rákóczi Ferenc út 90/B.

Tel: +36 24 532 625

info@iweld.hu

www.iweld.hu

UPOZORENJE!

Radovi na zavarivanju i rezanju mogu biti vrlo opasni! Ukoliko se ne slijede sigurnosne upute lako se mogu dogoditi nezgode i ozljede ljudi koji se nalaze u području gdje se izvode radovi. Stoga se radovi trebaju provoditi uz strogo pridržavanje sigurnosnih mjera! Prije instaliranja i korištenja aparata obavezno pročitajte i pažljivo proučite ovaj priručnik!

- Tijekom zavarivanja nemojte mijenjati odabranu funkciju jer ćete oštetiti aparat!
- Odspojite radne kabele s aparata kada nije u upotrebi.
- Glavnim napojnim prekidačem uređaj se potpuno isključuje iz strujne mreže.
- Alati za zavarivanje i kabele koji se koriste moraju biti neoštećeni i izvrsne kvalitete.
- Uređajem može rukovati samo stručno osposobljena osoba!

Strujni udar može biti smrtonosan!

- Spojite kabel za uzemljenje - ako je potrebno jer mreža nije uzemljena - spojite prema propisima!
- Izbjegavajte kontakt sa svim komponentama pod naponom kao što su elektrode i žice. Pri zavarivanju obavezno koristite zaštitne rukavice za zavarivanje.

Izbjegavajte udisanje dima ili plinova.

- Dim i plinovi koji nastaju tijekom zavarivanja štetni su za zdravlje.
- Radni prostor mora biti dobro prozračen!

Emisija optičkoga zračenja iz luka zavarivanja je štetna za oči i kožu!

- Tijekom zavarivanja nosite zaštitnu masku za zavarivanje, zaštitne naočale i zaštitnu odjeću koja vas štiti od svjetlosnog i toplinskog zračenja!
- Osobe koje borave u blizini radnog područja također moraju biti zaštićene od zračenja!

OPASNOST OD POŽARA!

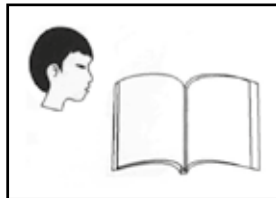
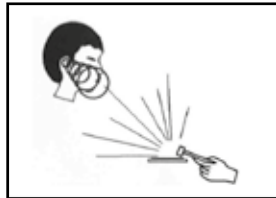
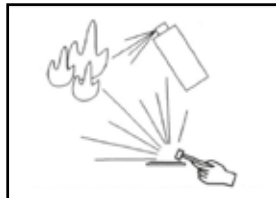
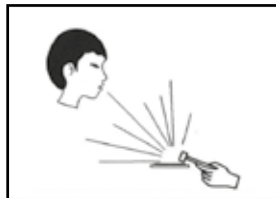
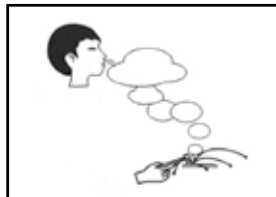
- Prskanje od zavarivanja može izazvati požar, stoga uklonite zapaljive materijale s radnog područja!
- Pri korištenju uređaja treba osigurati aparat za gašenje požara a radnik koji izvodi radove mora proći obuku iz protupožarne zaštite!

Buka: Može oštetiti vaš sluh!

- Buka koja nastaje tijekom zavarivanja/rezanja može oštetiti vaš sluh, koristite zaštitu za uši!

Kvarovi:

- Proučite priručnik.
- Nazovite svog distributera za daljnje savjete.



1. Glavni parametri

GORILLA		POCKETMIG 205 SYNERGIC SILVERBACK	
Broj artikla		80POCMIG205CBS	
FUNKCIJE	MIG/MAG/FCAW	Tip invertera	IGBT
		Digitalni zaslon	OLED
		Sinergijska kontrola	✓
		Promjena polariteta □ FCAW	✓
		2T/4T	✓
	AWI	Broj dodavača žice	2
		Paljenje luka	contact
		DC TIG	✓
		Impuls DC TIG	✗
	MMA	AC TIG	✗
		Impuls AC TIG	✗
		2T/4T	✓
		SPOT	✗
	MMA	Arc Force	✓
		Podesiv Arc Force	✓
		Hot Start	✓
		Anti Stick	✓
PARAMETRI	Plamenik za zavarivanje		IGrip 150
	Broj faze		1
	Nazivni ulazni napon		230 V AC±15% 50/60 Hz
	Maks./ef. ulazna struja	MMA	30.8A/20.2A
		MIG	35A/25A
	Faktor snage (cos φ)		0.73
	Učinkovitost		85%
	Vrijeme uključivanja		180A@60% 132A@100%
	Raspon struje zavarivanja	MMA	20A-160A
		MIG/AWI	40A/20A-180A
	Radni napon	MMA	15.5V-23V
		MIG/TIG	14V-23V
	Napon praznog hoda		65V
	Klasa izolacije		F
	Zaštitna klasa		IP21S
	Promjer žice za zavarivanje		0.6-1.2mm
	Promjer svitka žice		Ø 200 mm, 5 kg
	Težina		11 kg
	Dimenzije (DxŠxV)		480x215x380mm

2. Instalacija i rad

2-1. Opis upravljačke ploče



1.	Odaberite postupak zavarivanja
2.	MIG SYNERGIC način rada
3.	MIG način rada
4.	Lift-TIG način rada
5.	MMA način rada
6.	Provjera plina
7.	Prikaz vrste materijala za zavarivanje
8.	Izbornik materijala za zavarivanje
9.	Struja/brzina dodavanja žice
10.	Izbornik promjera žice
11.	Prikaz promjera MIG žice
12.	Podešavanje jačine struje/dodavanje žice
13.	2T/4T funkcija
14.	Postavka naknadnog protoka plina
15.	Podešavanje napona / kontrola plina
16.	Podešavanja predstrujanja plina
17.	Izbornik
18.	Funkcija Burn Back - Sagorjevanje
19.	Funkcija podešavanja induktiviteta
20.	Vrijednost podešene brzine žice
21.	Prikaz napona

2-2. Spajanje uređaja na mrežu

1. Svaki je uređaj opremljen kabelom za napajanje. Uređaj uvijek priključite u odgovarajuću mrežnu strujnu utičnicu s uzemljenjem!
2. Kabel za napajanje mora uvijek biti uključen u odgovarajuću utičnicu!
3. Multimetrom provjerite varira li vrijednost napona u zadanom rasponu.
4. Ako je obrađivani materijal predaleko od električne utičnice (50-100m) a prudužni je kabel predug potrebno je povećati presjek kabela kako se ne bi došlo do pada napona.

Napomena: Stroj instalirajte strogo prema dolje navedenim koracima. Isključite glavni prekidač prije nego što uređaj spojite na električnu mrežu. Stupanj zaštite ovoga uređaja je IP21S, stoga nemojte ga koristiti na kiši.

2-3-1. Spajanje izlaznih kabela u MMA načinu rada s obloženim elektrodama

1. Svaki je uređaj opremljen s dva utikača koji se mogu spojiti na ploču. Provjerite da li su kabele dobro spojeni, inače se obje strane mogu oštetiti ili izgorjeti!
2. Kabel za držanje elektrode obavezno spojiti na negativni pol a obrađivani materijal na pozitivni pol.

Ako električna mreža nije uzemljena, uređaj se mora zasebno uzemljiti preko priključka za uzemljenje koji se nalazi na njegovoj stražnjoj strani!

3. Pripazite na kabel s elektrodom. Općenito postoje dva načina spajanja aparata za zavarivanje s istosmjernom strujom: pozitivno i negativno spajanje.

Pozitivno: držač elektrode na „+“, a obrađivani materijal na „-“.

Negativno: obrađivani materijal na „-“ dok je držač elektrode spojen na „+“.

Odaberite ispravan polaritet u skladu s odabranim spajanjem obrađenog materijala i elektrode! Za baznu elektrodu obično se preporučuje pozitivni polaritet dok za kiselu elektrodu ne postoji preporučeni polaritet.

2-3-2. Postupak zavarivanja MMA načinom s obloženim elektrodama

1. Uključite glavni prekidač! Ventilator će se odmah pokrenuti.
2. Na temelju podataka u tablici prema aktualnim potrebama prilagodite jakost struje zavarivanja na potrebnu vrijednost. U MIG načinu rada napon se može regulirati.
3. Provjerite imate li na raspolaganju dovoljnu jačinu struje, inače nemojte ni pokušavati obaviti posao!
4. Izvršite zavarivanje.

2-4-1. Spajanje izlaznih kabela u MIG načinu

1. Priključite plamenik za MIG zavarivanje u središnju utičnicu na prednjoj priključnoj ploči aparata za zavarivanje i pričvrstite ga sigurnosnom maticom.
 2. Kabel uzemljenja priključite u negativnu „-“ utičnicu na ploči i pričvrstite ga okretanjem.
 3. Postavite žičani bubanj za zavarivanje na osovinu. Provjerite da li je utor za fiksiranje na mjestu. Otpustite stezne vijke dodavača žice i provucite žicu između žljebova na vodećim valjcima.
- Pomoću steznih vijaka postavite odgovarajuću napetost valjka. Pritisnite tipku „dovod žice“ za provlačenje žice kroz plamenik za zavarivanje.
- Spojite plinsko crijevo na bakreni ulazni priključak za plin na stražnjoj strani stroja.

2-4-2. Postupak u MIG načinu

1. Nakon instalacije slijedite sljedeće korake! Glavnim prekidačem na stražnjoj strani uključite aparat za zavarivanje (ON). Zasvijetlit će LED lampica na upravljačkoj ploči i započet će hlađenje. Otvorite ventil plinske boce i namjestite željeni tlak plina.
2. Na upravljačkoj ploči postavite prekidač načina rada na položaj MIG, podesite napon i brzinu dodavanja žice ovisno o tome što želite raditi.
3. Pritisnite prekidač plamenika za zavarivanje i izvedite zavarivanje.
4. Potencijometrom namjestite vrijeme „sagorijevanja“ žice kako biste postigli željenu duljinu žice na kraju zavarivanja.
5. Nakon što završite sa zavarivanjem protok zaštitnog plina prestaje u roku od jedne sekunde.

2.4.3. CuSi - (silicijska bronca) MIG lemljenje

MIG lemljenje koristi iste metode instalacije i rada kao MIG način zavarivanja.

Prilikom pripreme vašeg uređaja za MIG lemljenje morate obratiti pozornost na neke ključne dijelove uređaja koji moraju biti ispravno postavljeni kako biste postigli najbolje moguće rezultate.

- Za silikonsku brončanu žicu koristite zaštitni plin od 100% argona.
- Budući da je silicijska brončana žica mekša od čelika preporučujemo upotrebu „u“ valjka za dodavanje žice ali možete koristiti i „v“ valjak.
- Polaritet mora biti postavljen na pozitivnu elektrodu (DCEP).
- Zbog mekoće silicijske brončane žice preporuča se teflonska vodicica-bužir, ali se može koristiti i čelična vodicica- bužir.

Postavke za ručni način rada MIG

Vrsta plina	CO ₂ - MIG zavarivanje
	Ar 80%+CO ₂ 20%
	No gas - zavarivanje bez zaštitnog plina, za samozaštitnu žicu za zavarivanje punjeno prahom
	Cusi-100% Argon zaštitni plin i legirana puna bakrena žica za zavarivanje legura bakra i cinka i niskolegiranog bakra i MIG zavarivanje pocinčanih čeličnih limova.
Promjer žice	Ø=0.6 - 1.2mm
Induktivitet	-10 - 0 - +10 Induktivitet
2T/4T	Zavarivanje u 2 takta ili 4 takta
Hot Start	0 - +10
Burn Back Time	0 - +10 - završno vrijeme sagorijevanja žice
Napon	12,5V - 30V napon
Brzina dodavanja žice	2,0-15,0 m/minuta - brzina dodavanja žice

Postavke pri sinergijskom način rada MIG

Vrsta plina	CO ₂ - MIG
	Ar 80%+CO ₂ 20%
Promjer žice	Ø=1.0 mm
	Ø=0.8 mm
	Ø=0.6 mm
Induktivitet (inductance)	-10 - 0 - +10 Induktivitet
2T/4T	Zavarivanje u 2 takta ili 4 takta
Hot Start	0 - +10
Burn Back Time	0 - +10 - završno vrijeme sagorijevanja žice
Duljina luka (V)	-10 - 0 - +10- duljina luka - fino podešavanje napona
Jakost struje zavarivanja	60A-160A

Postavke u načinu MMA

Arc Force (kontrola jakosti luka)	0-10
Hot Start (Pomoć pri paljenju luka za- varivanja)	0-10
VRD (smanjeni napon praznog hoda)	isklj./uklj.
Anti Stick (funkcija protiv lijepljenja)	isklj./uklj.
Jakost struje zavarivanja	20A-160A

Postavke u načinu LT TIG

Jakost struje zavarivanja	AWI: 10A-160A
---------------------------	---------------

2.5 Preporučeni parametri zavarivanja

Promjer (mm)	Preporučena jakost struje(A)	Preporučeni napon (V)
Žica Ø 0.8	50~150	20.8~22.4
Žica Ø 1.0	80~200	21~25.2
Elektroda Ø 2.5	50~100	---
Elektroda Ø 3.2	80~140	---
Elektroda Ø 4.0	110~200	---

Mjere predostrožnosti

Radni prostor

1. Aparat za zavarivanje koristite u prostoriji bez prašine, korozivnih plinova i zapaljivih materijala, s maksimalnom vlagom od 90%!
2. Izbjegavajte zavarivanje na otvorenom osim u slučaju kad ste zaštićeni od sunčeve svjetlosti, kiše ili snijega. Temperatura radnog prostora treba biti između -10°C i +40°C!
3. Postavite uređaj najmanje 30 cm od zida!
4. Zavarivanje vršite u prostoriji gdje se može osigurati dobra ventilacija!

Sigurnosni zahtjevi

Aparat za zavarivanje ima zaštitu od prenapona /prekomjerne struje/ i pregrijavanja. Ako se dogodi bilo koji od gore navedenih događaja uređaj se automatski isključuje. Međutim, prekomjerna uporaba će oštetiti uređaj pa se pridržavajte sljedećeg:

1. Ventilacija. Prilikom zavarivanja kroz aparat prolazi jaka struja pa prirodna ventilacija nije dovoljna za hlađenje aparata! Potrebno je osigurati odgovarajuće hlađenje tako da udaljenost između stroja i bilo kojeg drugog predmeta oko njega treba biti najmanje 30 cm! Dobra ventilacija je važna za normalan rad i dugovječnost uređaja!
2. Struja zavarivanja ne smije biti stalno na razini najveće dopuštene vrijednosti! Strujno preopterećenje skraćuje vijek trajanja uređaja ili može dovesti do štete na uređaju!
3. Zabranjen prenapon! Za usklađivanje raspona napona slijedite tablicu glavnih parametara! Aparat za zavarivanje automatski kompenzira napon što vam omogućuje da zadržite napon unutar dopuštenih granica. Ako ulazni napon prekorači propisanu vrijednost oštetit će se dijelovi uređaja!
4. Uređaj mora biti uzemljen! Ako uređaj radi preko standardnog uzemljenog mrežnog kabela, uzemljenje je automatski osigurano. Ako koristite uređaj s generatora ili ste ga priključili na nepoznatu, neuzemljenu mrežu u inozemstvu, potrebno je točku uzemljenja na uređaju spojiti na žicu za uzemljenje kako biste spriječili električni udar.
5. U slučaju preopterećenja ili pregrijavanja uređaja može doći do iznenadnog gašenja tijekom zavarivanja. U tom slučaju nemojte ponovno pokretati aparat, nemojte odmah pokušati raditi s njim, ali ga nemojte ni isključiti s glavnim prekidačem kako bi ugrađeni ventilator dobro rashladio aparat za zavarivanje.

Pozor!

Ako aparat za zavarivanje koristite za rad koji zahtijeva veću potrošnju struje, na primjer ako je za zavarivanje redovito potrebno više od 180 A pa stoga glavni osigurač od 16 A, utikači i utičnice ne bi bili dovoljni, povećajte glavni osigurač na 20, 25 ili čak 32 A! U tom slučaju, prema standardnim propisima, utikači i utičnice MORAJU se zamijeniti industrijskim jednofaznim utikačima i utičnicama od 32 A! To može napraviti samo ovlašteni stručnjak!

Održavanje

1. Prije održavanja ili popravka uređaj isključite iz struje!
2. Provjerite je li uzemljenje ispravno.
3. Provjerite jesu li unutarnji plinski i strujni priključci ispravni te ih zategnite i prilagodite ako je potrebno. Ako primijetite oksidaciju uklonite je brusnim papirom i zatim ponovno spojite žicu.
4. Držite ruke, kosu i široku odjeću dalje od dijelova pod naponom kao što su kablovi i ventilatori!
5. Redovito brišite prašinu sa stroja čistim, suhim komprimiranim zrakom! Gdje ima puno dima i zagađenog zraka uređaj čistite svakodnevno!
6. Tlak plina treba biti odgovarajući kako se ne bi oštetili dijelovi uređaja.
7. Ako u uređaj uđe voda, npr. kiša, dobro ga osušite i provjerite izolaciju! Sa zavarivanjem nastavite tek kada ste se uvjerali u ispravnost aparata!
8. Ako ga ne koristite dulje vrijeme, čuvajte ga u originalnom pakiranju na suhom mjestu!

BEDIENUNGSHANDBUCH

IGBT Inverter Typ

Drei Funktionen (MIG/MMA/Lift TIG) Schweißapparat Strom-
versorgung

GORILLA POCKETMIG 205 SYNERGIC SILVERBACK

EINFÜHRUNG

Wir bedanken uns dafür, dass Sie ein IWELD Schweiß- oder Plasmaschneider-Maschine gewählt haben und benutzen.

Unser Ziel ist, Ihre Tätigkeit mit den modernsten und meist zuverlässigen Anlagen zu unterstützen, sei es Bastlerarbeit zu Hause, Produktion in Ihrem Kleinunternehmen oder eine industrielle Aufgabe. Wir entwickeln und produzieren unsere Geräte in diesem Sinne.

Alle unsere Schweißanlagen sind auf der neuesten Invertertechnologie basiert, mit dem Vorteil, dass dadurch das Gewicht und die Maße des Haupttransformators gemindert werden kann, indem die so entstandenen Produkte einem Leistungswachstum von etwa 30 % im Verhältnis zu herkömmlichen transformatorbasierten Schweißgeräten aufweisen. Als Ergebnis der angewandten Technologien und der hochqualitativen Bestandteilen unsere Schweißanlagen und Plasmaschneidergeräten durch stabilen Betrieb, überzeugende Leistung und Umweltfreundlichkeit gekennzeichnet sind. Der Mikroprozessorsteuerung hilft die Anlage laufend in Beibehaltung des optimalen Charakters der Schweiß- oder Schneidaufgaben mit der Aktivierung von verschiedenen Schweißunterstützenden Funktionen.

Wir bitten Sie, vor die Inbetriebnahme der Anlage die Betriebshinweise sorgfältig zu lesen und die darin enthaltenen Anweisungen zu beachten. Die Betriebsanleitung macht Sie mit den während der Schweiß- und Schneidaufgaben vorkommenden Gefahrenquellen vertraut, beinhaltet die wichtigsten Parameter und Funktionen der Maschine, gibt wichtige Unterstützung zu die Bedienung und Einstellung der Anlage aber beinhaltet nicht die umfassenden Fachkenntnissen des Schneidens-Schweißens oder spricht darüber nur noch oberflächlich. Falls diese Betriebsanleitung Ihnen keine ausführliche Information gibt, wenden Sie sich bitte an den Distributor der bestimmten Anlage.

Im Fall von Betriebsstörungen oder fehlerhaften Eigenschaften der Anlage oder falls Sie Ansprüche im Bezug auf Garantie oder Haftung geltend machen möchten, betrachten Sie bitte das beiliegende Dokument „Generelle Garantie- und Haftungsbedingungen“

Die Betriebsanleitung und die damit verbundenen Dokumente sind auch auf unserer WEB-Seiten bei dem Datenblatt der spezifischen Anlagen zu finden.

Wir wünschen Ihnen gute Arbeit!

IWELD GmbH.

II. Rákóczi Ferenc út 90/B

H-2314 Halásztelek

Tel.: +36 24 532 625

info@iweld.hu

www.iweld.hu

ACHTUNG!

Das Schweißen und Schneiden sind gefährliche Betriebe! Unfälle oder Verletzungen der Bedienpersonal oder der herumstehenden Mitarbeiter können leicht entstehen wenn die Arbeit mit den Anlagen nicht mit der gewünschten Sorgfalt durchgeführt wird. Eben darum die Arbeitsvorgänge dürfen nur noch mit der strengen Einhaltung der Sicherheitsvorkehrungen erfolgen! Vor der Inbetriebnahme und Bedienung der Anlagen lesen Sie bitte diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch!

- Während des Schweißens wechseln Sie bitte keine Betriebsart, weil damit die Anlage beschädigt werden kann!
- Nach Erledigung der Aufgaben trennen Sie bitte die Arbeitskabel von der Anlage!
- Der Hauptschalter dient zur Abtrennung der Anlage von dem elektrischen Netz.
- Die Zubehörteile und Ergänzungsmittel zur Schweißarbeiten sollen frei von Beschädigungen und von guter Qualität sein!
- Die Anlage dürfen nur qualifizierte Personen benutzen!

Der Stromschlag kann fatal sein!

- Schließen Sie das Erdungskabel –falls der elektrischer Netz nicht geerdet ist- vorschriftsmäßig an!
- Berühren Sie die spannungsführende Teile in dem Schweißkreis, wie Elektroden oder Kabelenden nicht mit baren Händen! Bei den Schweißarbeiten der Bediener trockene Schutzhandschuhe tragen soll!

Vermeiden Sie das Einatmen von Rauch und Gasen!

- Die während der Schweißarbeiten entstehenden Gase und Rauche sind gesundheitsschädlich!
- Der Arbeitsraum soll gut gelüftet werden!

Der Bogenlicht-Auslass schadet der Augen und das Haut!

- Während der Schweißarbeiten benutzen Sie Schweißhelm, Schutzbrille und Schutzkleidung gegen Licht und Hitze!
- Auch die auf dem Arbeitsgebiet anwesende Personen sollen von der Strahlungen geschützt werden!

FEUERGEFAHR!

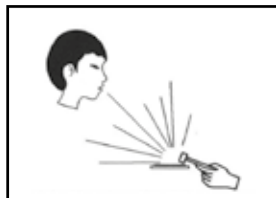
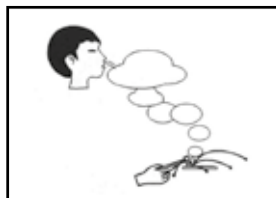
- Der Schweißspritzer kann Feuer verursachen, deswegen entfernen Sie die brennbaren Materialien von dem Arbeitsgebiet!
- Wichtige Voraussetzungen zur Verwendung der Maschine ist das Vorhandensein des Feuerlöschers und die Fachausbildung des Bedieners zum Feuerschutz.

Geräusch: Kann das Gehör beschädigen!

- Das bei Schweiß- und Schneidarbeiten entstandene Geräusche können das Gehör beschädigen. Verwenden Sie Gehörschutz!

Fehlerscheinungen:

- Folgen Sie die Betriebsanleitung!
- Wenden Sie sich bitte an den Distributor der Anlage für weitere Ratschläge!



1. Die wichtigsten Parameter

GORILLA		POCKETMIG 205 SYNERGIC SILVERBACK
Art. Nr.		80POCMIG205CBS
FUNCTIONS	GENERAL	Inverter Typ
	GENERAL	Digitale Anzeige
	MIG/MAG	Synergistische Steuerung
		Umgekehrte Polarität - FCAW
		2T/4T
		Anzahl der Drahtvorschubsrollen
	TIG	Bogenanzündung
		DC TIG
		Pulse DC TIG
		AC TIG
		Pulse AC TIG
		2T/4T
		SPOT
	MMA	Arc Force
		Einstellbare Arc Force
		Hot Start
		Anti Stick
PARAMETERS	Zubehör Schweißpistole/Brenner	
	Phasenzahl	
	Nenneingangsspannung	
	Max./eff. Eingangsstrom	MMA
		MIG/TIG
	Stromfaktor (cos φ)	
	Wirkungsgrad	
	Arbeitszyklen	
	Schweißstrombereich	MMA
		MIG/TIG
	Ausgangsspannung	MMA
		MIG
	Leerlaufspannung	
	Isolierung	
	Schutzklasse	
	Durchmesser Schweißelektrode	
	Rollengröße	
	Gewicht	
	Maßen (LxBxH)	

2. Inbetriebnahme und Bedienung

2-1. Die Bedienungsoberfläche



1.	Schweißverfahren wählen
2.	MIG SYNERGIC-Modus
3.	MIG-Modus
4.	Lift-WIG-Modus
5.	MMA-Modus
6.	Gasvorschlag
7.	Art des Schweißmaterials
8.	Schweißmaterial wählen Funktion
9.	Anzeige von Strom/Drahtvorschubgeschwindigkeit
10.	Drahtdurchmesser wählen
11.	MIG-Drahtdurchmessertyp
12.	Aktuelle Einstellung/Tippbetrieb
13.	2T/4T-Funktion
14.	Nachgasfunktion
15.	Spannungsanpassung/Gasprüfung
16.	Gasvorschlag
17.	Funktionsmenü
18.	Rückbrennfunktion
19.	Induktivitätsanpassungsfunktion
20.	Lichtbogenstartgeschwindigkeitsfunktion
21.	Post Gas Funktion

2-2. Anschließen der Stromkabel

1. Alle Maschinen sind mit Hauptstromkabel versehen, welcher der Eingangsspannung entsprechend an die Stromquelle angeschlossen werden soll, die die gewünschte Versorgungsspannung liefert.
2. Um die Oxidation zu vermeiden der Hauptstromkabel an die entsprechende Fassung angeschlossen werden soll.
3. Prüfen Sie mit einem Multimeter, ob die Versorgungsspannung in dem gewünschten Bereich liegt.
4. Falls das Arbeitsstück zu weit (50-100 m) vom elektrischen Anschlussstecker liegt und der Zweitkabel zu lang ist, dann der Querschnitt der Leitung erhöht werden sollte, um den Spannungsfall zu vermeiden.

Achtung! Installieren Sie bitte die Anlage nur der nachfolgenden Anweisungen entsprechend! Schalten Sie die Stromversorgung ab bevor Sie es an der Anlage anschließen! Die Anlage ist der Schutzklasse IP21 entsprechend gebaut, so es darf im Regen unter freiem Himmel nicht benutzt werden!

2.3.1 MMA Installationsmethode

1. Die Anlage ist mit einem Hauptstromkabel versehen. Schließen Sie das Stromkabel an eine Anschlussdose, die die vorgeschriebene Versorgungsspannung liefert!
2. Um die Oxidation zu vermeiden, achten Sie bitte an den festen Anschluss des Hauptstromkabels an die Anschlussdose!
3. Prüfen Sie mit einem Multimeter, ob die Anschlussdose die vorgeschriebene Spannung führt!
4. Schließen Sie den Kabelstecker mit dem Elektrodenhalter an die „+“ Pole auf der Frontplatte der Schweißanlage und sichern Sie die Verbindung durch Drehung des Steckers im Uhrzeigersinn!
5. Schließen Sie den Stecker mit der Arbeitsstückzange an die „+“ Pole auf der Frontplatte der Schweißanlage und sichern Sie die Verbindung durch Drehung des Steckers im Uhrzeigersinn!
6. Aus Sicherheitsgründen eine Erdung der Anlage ist verbindlich!

Die oben in der Sektion 2.3.1 aufgeführte Anschlussmethode entspricht der DCEP Polarität. Der Bediener kann dem Arbeitsstück und der Anwendungsvorschriften der Elektroden entsprechend auch die DCEP/DCEN Methode wählen.

Im Allgemeinen die DCEP-Methode ist vorgeschlagen für die normale Elektrode, aber bei den Säueerelektroden sind keine spezielle Polaritätsanforderungen nötig.

2.3.2 Die MMA Betriebsmethode

1. Nachdem die Anlage laut der obigen Methode angeschlossen und mit dem Hauptschalter eingeschaltet ist, leuchtet die Anzeige auf der Frontplatte und der Lüfter beginnt zu drehen.
2. Wählen sie die "MMA" Schweißmode auf der Frontplatte an und stellen Sie den dem Schweißprozess entsprechend benötigten Schweißstrom ein!
3. Prüfen sie die Polarität beim Anschluss! Instabile Bogenbildung, exzessive Spritzung und Anhaften der Elektrode kann vorkommen wenn falsche Polarität ist gewählt. Das Problem zu lösen ändern Sie die Position des Schnellsteckers!
4. Benutzen Sie ein Stromkabel mit größerem Leitungsquerschnitt um den Spannungsabfall zu vermeiden, wenn die Zweitkabel (Schweißkabel und Erdungskabel) zu lang sind!
5. Stellen Sie die Schweißstromstärke dem Typ und der Größe der Elektrode ein, sichern Sie die Elektrode und führen sie die Schweißung mit Kurzschluss-Bogenschweißung durch!

Bemerkung: Diese Tabelle ist für die milde Stahlschweißung geeignet. Für andere Materialien lesen Sie die relevante Dokumentation der entsprechenden Schweißprozedur durch!

2.4.1 MIG Installationsmethode

1. Stecken Sie den Brenner (Schweißpistole) an den Ausgangsstecker („ “”) auf der Frontseite und befestigen Sie es dort! Führen Sie den Draht manuell in den Brenner ein!
2. Bei Schweißarbeiten an festem Draht schließen Sie den Erdungsstecker an die negative Pole “-“ auf der Frontseite und befestigen Sie es mit Drehung des Steckers im Uhrzeigersinn! Verbinden Sie den Drahtvorschub mit dem „+“ Terminal auf dem mittleren Panel und befestigen Sie es dort!
3. Beim Schweißen an Fluxdrähten, stecken Sie das Erdungskabel in die negative Fassung „+“, auf der Frontseite und befestigen Sie es dort mit Drehung des Steckers im Uhrzeigersinn! Verbinden Sie den Drahtvorschub mit dem „-“ Terminal auf dem mittleren Panel und befestigen Sie es dort!
4. Befestigen Sie die Schweißdrahtrolle auf der Achse des Drahtvorschubes und beachten Sie dass das Loch auf dem Drahtvorschubrad zu der Schraube auf der Achse und zu dem Schweißdrahtdurchmesser passt! Lösen Sie die Schraube auf der Druckrolle und führen Sie den Draht über die Nute des Drahtvorschubrades! Drücken Sie den Draht fest, aber nicht allzu fest und dann führen Sie es in die Schweißpistole (in den Brenner)! Drücken Sie den Knopf „Drahtvorschub“ (Wire Feeding), so dass der Draht aus dem Brenner herausragt!
5. Schließen Sie den aus der Hinterseite der Maschine kommenden Gasschlauch fest ans Kupferventil der Gasflasche!

2.4.2 MIG Operationsmethode

1. Nachdem die Anlage laut der obigen Methode angeschlossen und mit dem Hauptschalter eingeschaltet ist, leuchtet die Anzeige auf der Frontplatte und der Lüfter beginnt zu drehen.
2. Wählen Sie auf der Frontplatte die “Manual” (manuelle) Schweißmethode und stellen Sie die Schweißspannung und die Drahtvorschubgeschwindigkeit der aktuellen Anforderungen entsprechend ein um die richtige Schweißspannung und den geeigneten Schweißstromstärke zu bekommen. Oder wählen Sie die “Synergic“-Mode, wenn die Einstellungen von der Maschine automatisch durchgeführt werden!
3. Drücken Sie den Schalter der Schweißpistole und starten Sie die Schweißaufgaben!
4. Stellen Sie den Gasstrom in 1s ein nachdem der Bogen erloschen ist!

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

MIG brazing (Hartlöten) verwendet die gleiche Installation und Betriebsmethode wie die MIG Schweißmethode.

Wenn Sie die Anlage für MIG Brazing (Hartlöten) einstellen, es sind einige wichtige Komponenten, die richtig gewählt sein sollen um die bestmögliche Ergebnisse zu erreichen.

- Es ist von kritischen Bedeutung, dass mit Silikonbronze Draht 100 % Argon Schutzgase verwendet wird.
- Ja der Silikonbronze Draht weicher ist als Stahl, “U“-Rollen sind zu empfehlen, aber auch “V” Rollen können verwendet werden.
- Die Polarität sollte zu DCEP eingestellt werden.
- Teflon Unterlage sollte verwendet werden wegen der Weichheit des Silikonbronze Drahtes, aber normale Stahlunterlage kann auch benutzt werden.

Einstellungen in manueller MIG Mode

Gassorte:	CO ₂ - MIG/MAG Schweißung
	Ar 80%+CO ₂ 20% Gasmischung
	No Gas - FCAW Schweißung – nur für Schweißdrähten mit Fluxkern!
	CuSi - 100% Argon Schutzgas und kontinuierlicher fester Kupferdraht für die GMA Vereinigung von Kupfer-Zink Legierungen und –leichtlegierten Kupferteile und für die GMA Hartlötung von verzinkten Stahlplatten.
Drahtdurchmesser	Ø=0,6 – 1,2 mm
IND (Induktanz)	-10 - 0 - +10
2T/4T	2T oder 4T
Hot Start (Warmanlauf)	0 - +10
Burn Back (Rückbrennen)	0 - +10
Schweißspannung	10V – 28,5V
Drahtvorschubsgeschwindigkeit	2,0-15,0 m/min.

Einstellungen in synergistischen MIG Mode

Gastyp:	CO ₂ - MIG/MAG Schweißung
	Ar 80%+CO ₂ 20%
Drahtdurchmesser	Ø=0,6 – 1,2 mm
IND (Induktanz)	-10 - 0 - +10
2T/4T	2T oder 4T
Hot Start/Warmanlauf	0 - +10
Burn Back Time/Rückbrennzeit	0 - +10
Bogenlänge	Schweißspannung-Feineinstellung: -10 - 0 - +10
Schweißstrom	40A-180A

Einstellungen in MMA Mode

	Einstellungen in MMA Mode	
	Arc Force/Bogenstärke	0-10
	Hot Start/Warmanlauf	0-10
	VRD (Spannungsminderung)	off/on (Ein/Aus)
	Anti Stick/Anti-Haft	off/on (Ein/Aus)
	Schweißstrom	MMA: 20A-160A

Einstellungen in Lift TIG Mode

Einstellungen in Lift TIG Mode		
	Schweißstrom	TIG: 10A-160A

2.5 Empfohlene Schweißparameter

Durchmesser (mm)	Empfohlener Schweißstrom (A)	Empfohlene Schweißspannung (V)
Wire Ø 0.8	50~150	20.8~22.4
Wire Ø 1.0	80~180	21~25.2
Electrode Ø 2.5	50~100	---
Electrode Ø 3.2	80~140	---
Electrode Ø 4.0	110~200	---

Vorsichtsmaßnahmen

Arbeitsgebiet

1. Der Schweißapparat wird in einem Raum ohne Staub, korrosiven Gasen, brennbaren Materialien benutzt, welches eine Feuchtigkeit von höchstens 90% haben soll.
2. Das Schweißen im Freien muss vermieden werden, mit Ausnahme der Fälle in welchen die Arbeiten von Sonnenstrahlen, Regen, Hitze geschützt durchgeführt werden; die Raumtemperatur muss zwischen -100C und +400C liegen.
3. Der Apparat muss wenigstens 30 cm von der Wand entfernt sein.
4. Die Schweißarbeiten müssen in einem gut gelüfteten Raum durchgeführt werden.

Sicherheitsvorschriften:

Der Schweißapparat ist gegen Überspannung / zu hohen Stromwerten / Überhitzung geschützt. Wenn ein des oben genanntes Ereignis ansteht, wird der Apparat automatisch gestoppt. Die Überladung der Anlage schadet dem Apparat, um das zu vermeiden beachten Sie die folgenden Hinweise:

1. Belüftung: Während des Schweißarbeiten nimmt der Apparat hohen Strom auf, so die natürliche Belüftung für das Abkühlen des Apparates nicht ausreicht. Es muss eine entsprechende Belüftung gesichert werden, so dass der Abstand zwischen dem Apparat und jedem Gegenstand wenigstens 30 cm sein soll. Die wirkungsvolle Belüftung ist eine wichtige Voraussetzung zum sicheren Betrieb und um ein langes Lebensdauer der Anlage zu gewährleisten.
2. Der Schweißstrom darf den zugelassenen Wert dauernd nicht überschreiten. Die Stromüberladung mindert den Lebensdauer der Anlage, oder kann zu schwere Anlagebeschädigung führen!
3. Die Überspannung ist verboten! Der zugelassene Versorgungsspannungsbereich ist in der Tabelle der technischen Daten zu finden. Die Anlage kompensiert die Betriebsspannung und sorgt dementsprechend über die Einhaltung des zugelassenen Wertbereichs. Die Überschreitung der Eingangswerte kann die Maschinenteile beschädigen!
4. Die Anlage muss geerdet werden! Falls die Maschine an einen vorschriftsgemäß geerdeten Netz angeschlossen ist, die Erdung dadurch automatisch gesichert ist. Wenn die Anlage im Ausland betrieben wird oder an unbekanntes Netz angeschlossen oder von Generator gespeist ist, eine Erdungsleitung soll an den Erdungspunkt der Anlage angeschlossen werden, um den Stromschlag zu vermeiden!
5. Während des Schweißarbeiten kann eine plötzliche Unterbrechung des Betriebs erscheinen, wenn der Apparat überlastet oder erhitzt ist. In einer solchen Situation warten Sie, starten Sie die Anlage nicht neu an, lassen Sie den Hauptschalter eingeschaltet, damit der eingebaute Ventilator die Anlage abkühlen kann.

Achtung!

Wenn Sie die Anlage regelrecht für Aufgaben verwenden, die erhöhte Stromaufnahme verlangen, zum Beispiel regelrecht eine Stromaufnahme von über 180A ist gefordert und so der 16A Stromanschluss und Sicherung nicht ausreicht, so tauschen Sie den Leistungsschalter/die Sicherungsautomat auf 20, 25 oder 32A! In diesem Fall der Vorschriften und dem Standard entsprechend sowie die Steckdose, als der Netzstecker auf 32A und Industrie-Single-Phase getauscht werden SOLL! Diese Arbeit kann nur noch von einem autorisierten Fachmann durchgeführt werden!

Instandhaltung

1. Vor jeder Instandhaltungsarbeit oder Reparatur trennen Sie die Anlage vom Strom ab!
2. Überprüfen Sie ob eine geeignete Erdung vorliegt!
3. Überprüfen Sie ob die innere Gasanschlüsse, Stromanschlüsse perfekt sind, ziehen Sie die losen oder undichten Verbindungen fest an! Bei Oxidation reinigen Sie die oxidierten Stellen mit Glaspapier und schließen Sie dann die Leitungen wieder fest an!
4. Halten Sie ihre Hände, Haare, weite Kleidungsstücke vom stromführenden Teile der Anlage, wie elektrische Leitungen, Anschlüsse, Ventilator fern!
5. Beseitigen Sie regelmäßig den Staub vom Apparat, mit trockenen und reinen Luftkompressor! Wo viel Rauch und unreine Luft ist, muss der Apparat täglich gereinigt werden!
6. Der Gasdruck der Vorschriften entsprechend sein soll, um die Beschädigung der Maschinenteile zu vermeiden.
7. Wenn beim Regenfall Wasser im Apparat eindringt, muss der Apparat entsprechend ausgetrocknet und die Isolierung überprüft werden! Die Schweißarbeiten können erst dann erneut aufgenommen werden, wenn alle Überprüfungen einen korrekten Zustand des Apparates zeigen!
8. Wenn der Apparat eine längere Zeit nicht benutzt wird, muss diese in seiner Originalverpackung in einen trockenen Raum gelagert werden!.

USER'S MANUAL

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

GORILLA POCKETMIG 205 SYNERGIC SILVERBACK

Introduction

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

Our mission is to support your work with the most up-to-date and reliable tools both for DIY and industrial application.

We develop and manufacture our tools and machines in this spirit.

All of our welding and cutting machines are based on advanced inverter technology, reducing the weight and dimensions of the main transformer.

Compared to traditional transformer welding machines the efficiency is increased by more than 30%.

As a result of the technology used and the use of quality parts, our welding and cutting machines are characterized by stable operation, impressive performance, energy efficient and environmentally friendly operation.

By activating the microprocessor control and welding support functions, it continuously helps maintain the optimum character of welding or cutting.

Read and use the manual instructions before using the machine please!

The user's manual describes the possible sources of danger during welding, includes technical parameters, functions, and provides support for handling and adjustment but keep in mind it doesn't contain the welding knowledge!

If the user's manual doesn't provide you with sufficient information, contact your distributor for more information!

In the event of any defect or other warranty event, please observe the „General Warranty Terms”.

The user manual and related documents are also available on our website at the product data sheet.

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

WARNING!

Welding is a dangerous process! The operator and other persons in the working area must follow the safety instructions and are obliged to wear proper Personal Protection Items. Always follow the local safety regulations! Please read and understand this instruction manual carefully before the installation and operation!

- The switching of the machine under operation can damage the equipment.
- After welding always disconnect the electrode holder cable from the equipment.
- Always connect the machine to a protected and safe electric network!
- Welding tools and cables used with must be perfect.
- Operator must be qualified!

ELECTRIC SHOCK: may be fatal

- Connect the earth cable according to standard regulation.
- Avoid bare hand contact with all live components of the welding circuit, electrodes and wires. It is necessary for the operator to wear dry welding gloves while he performs the welding tasks.
- The operator should keep the working piece insulated from himself/herself.

Smoke and gas generated while welding or cutting can be harmful to health.

- Avoid breathing the welding smoke and gases!
- Always keep the working area good ventilated!

Arc light-emission is harmful to eyes and skin.

- Wear proper welding helmet, anti-radiation glass and work clothes while the welding operation is performed!
- Measures also should be taken to protect others in the working area.

FIRE HAZARD

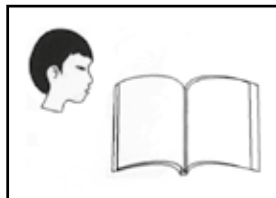
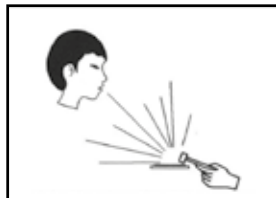
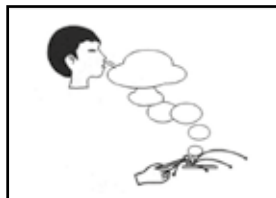
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

Noise can be harmful for your hearing

- Surface noise generated by welding can be disturbing and harmful. Protect your ears if needed!

Malfunctions

- Check this manual first for FAQs.
- Contact your local dealer or supplier for further advice.



1. The Main Parameters

GORILLA		POCKETMIG 205 SYNERGIC SILVERBACK
Art. Nr.		80POCMIG205CBS
FUNCTIONS	GENERAL	Inverter type
		IGBT
		OLED
	MIG/MAG	Synergic Control
		✓
		Reverse Polarity - FCAW
	TIG	✓
		2T/4T
		✓
	MMA	Number of Wire Feeder Rolls
		2
		Arc ignition
	TIG	contact
		DC TIG
		✓
	MMA	Pulse DC TIG
		✗
		AC TIG
		✗
PARAMETERS	TIG	Pulse AC TIG
		✗
		2T/4T
	MMA	✓
		SPOT
		✗
	MMA	Arc Force
		✓
		Adjustable Arc Force
	TIG	✓
		Hot Start
		✓
	MMA	Anti Stick
		✓
		Accessories Welding Torch
	TIG	IGrip 150
		Phase number
		1
	MMA	Rated input Voltage
		230 V AC±15% 50/60 Hz
		Max./eff. input Current
	MIG/TIG	MMA
		30.8A/20.2A
		MIG/TIG
	TIG	35A/25A
		Power Factor (cos φ)
		0.73
	MMA	Efficiency
		85%
		Duty Cycle
	MIG/TIG	180A@60%
		132A@100%
		Welding Current Range
	MMA	MMA
		20A-160A
		MIG/TIG
	TIG	40A/20A-180A
		Output Voltage
		MMA
	MMA	15.5V-23V
		MIG
		14V-23V
	TIG	No-Load Voltage
		65V
		Insulation
	MMA	F
		Protection Class
		IP21S
	TIG	Welding Wire Diameter
		0.6-1.2mm
		Size of Coil
	MMA	Ø 200 mm, 5 kg
		Weight
		11 kg
	TIG	Dimensions (LxWxH)
		480x215x380mm

2. Installation and Operation

2-1. Control Panel Descriptions



1.	Welding process choose
2.	MIG SYNERGIC mode
3.	MIG mode
4.	Lift-TIG mode
5.	MMA mode
6.	Gas suggestion
7.	Welding material type
8.	Welding material choose Function
9.	Current/wire feeding speed display
10.	Wire diameter choose
11.	MIG wire diameter type
12.	Current adjustment/inching
13.	2T/4T Function
14.	Post Gas Function
15.	Voltage adjustment/gas checking
16.	Pre Gas Function
17.	Function menu
18.	Burn back function
19.	Inductance adjustment function
20.	Arc starting speed function
21.	Voltage display

2-2. Connection of the power wires

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

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

2.3.1 MMA Installation method

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

The connection as mentioned above in 2.3.1 is DCEP polarity.

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

2.3.2 MMA Operation method

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

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

2.4.1 MIG Installation method



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

2.4.2 MIG Operation method

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

2.4.3. CuSi - (Silicon Bronze) MIG Brazing

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

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

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

Settings in manual MIG mode

Gas Type:	CO ₂ - MIG/MAG welding
	Ar 80%+CO ₂ 20% mixed gas
	No Gas - FCAW welding - only for Flux Cored Welding Wire
	CuSi - 100% Argon shielding gas and continuous, solid, copper wire for the GMA joining of copper-zinc alloys and low-alloyed copper and for the GMA brazing of zinc-coated steel sheets.
Wire diameter	Ø=0.6 - 1.2 mm
IND (inductance)	-10 - 0 - +10
2T/4T	2T or 4T
Hot Start	0 - +10
Burn Back	0 - +10
Welding voltage	10V - 28.5V
Wire feeding speed	2.0-15.0 m/min

Settings in synergic MIG mode

Gas Type:	CO ₂ - MIG/MAG welding
	Ar 80%+CO ₂ 20%
Wire diameter	Ø=0.6 - 1.2 mm
IND (inductance)	-10 - 0 - +10
2T/4T	2T or 4T
Hot Start	0 - +10
Burn Back Time	0 - +10
Arc Length	Welding voltage fine adjust: -10 - 0 - +10
Welding current	40A-180A

Settings in MMA mode

	Arc Force	0-10
	Hot Start	0-10
	VRD (Voltage reduction)	off/on
	Anti Stick	off/on
	Welding current	MMA: 20A-160A

Settings in Lift TIG mode

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

2.5 Recommended welding parameters

Diameter (mm)	Recommended welding current (A)	Recommended welding voltage (V)
Wire Ø 0.8	50~150	20.8~22.4
Wire Ø 1.0	80~180	21~25.2
Electrode Ø 2.5	50~100	---
Electrode Ø 3.2	80~140	---
Electrode Ø 4.0	110~200	---

Precautions

Workspace

1. Welding equipment free of dust, corrosive gas, non-flammable materials, up to 90% humidity for use!
2. Avoid welding outdoors unless protected from direct sunlight, rain, snow, work area temperature must be between -10 °C and +40°C.
3. Wall to position the device at least 30 inches away.
4. Well-ventilated area to perform welding.

Safety requirements

Welding provides protection against overvoltage / overcurrent / overheating. If any of the above events occurs, the machine stops automatically. However, over- stress damage to the machine , keep the following guidelines :

1. Ventilation . When welding a strong current going through the machine , so the machine is not enough natural ventilation for cooling . The need to ensure adequate cooling, so the distance between the plane and any object around it at least 30 cm . Good ventilation is important to normal function and service life of the machine.
2. Continuously , the welding current does not exceed the maximum allowable value. Current overload may shorten its life or damage to the machine .
3. Surge banned ! Observance of tension range follow the main parameter table . Welding machine automatically compensates for voltage , allowing the voltage within permissible limits of law. If input voltages exceed the specified value , damaged parts of the machine .
4. The machine must be grounded! If you are operating in a standard, grounded AC pipeline in the event of grounding is provided automatically . If you have a generator or foreign , unfamiliar , non-grounded power supply using the machine , the machine is required for grounding connection point earth to protect against electric shock .
5. Suddenly stopping may be during welding when an overload occurs or the machine overheats . In this case, do not restart the computer , do not try to work with it right away, but do not turn off the power switch , so you can leave in accordance with the built-in fan to cool the welding machines .

WARNING!

If the welding equipment is used with the welding parameters above 180 amperes, the standard 230V electrical socket and plug for 16 amp circuit breaker is not sufficient for the required current consumption, it is necessary to use the welding equipment with 20A, 25A or even to the 32A industrial fuses! In this case, both the plug and the plug socket fork have to be replaced to 32A single phase fuse socket in compliance with all applicable rules. This work may only be carried out by specialists!

Maintenance

1. Remove power unit before maintenance or repair!
2. Ensure that proper grounding!
3. Make sure that the internal gas and electricity connections are perfect and tighten, adjust if necessary, if there is oxidation, remove it with sandpaper and then reconnect the cable.
4. Hands, hair, loose clothing should be kept away under electric parts, such as wires, fan.
5. Regularly dust from the machine clean, dry compressed air, a lot of smoke and polluted air to clean the machine every day!
6. The gas pressure is correct not to damage components of the machine.
7. If water would be, for example. rain, dry it in the machine and check the insulation properly! Only if everything is all right, go after the welding!
- 8 When not in use for a long time, in the original packaging in a dry place.

ÁLTALÁNOS GARANCIÁLIS FELTÉTELEK A JÓTÁLLÁSI ÉS SZAVATOSSÁGI IGÉNYEK ESETÉN

1. 12 hónap kötelező jótállás

A jótállás időtartama 12 hónap. A jótállási határidő a fogyasztási cikk fogyasztó részére történő átadása, vagy ha az üzembe helyezést a vállalkozás vagy annak megbízottja végzi, az üzembe helyezés napjával kezdődik.

Nem tartozik jótállás alá a hiba, ha annak oka a termék fogyasztó részére való átadását követően lépett fel, így például, ha a hibát

- szakszerűtlen üzembe helyezés (kivéve, ha az üzembe helyezést a vállalkozás, vagy annak megbízottja végezte el, illetve ha a szakszerűtlen üzembe helyezés a használati-kezelési útmutató hibájára vezethető vissza)
- rendeltetés-ellenes használat, a használati-kezelési útmutatóban foglaltak figyelmen kívül hagyása,
- helytelen tárolás, helytelen kezelés, rongálás,
- elemi kár, természeti csapás okozta.

Jótállás keretében tartozó hiba esetén a fogyasztó - elsősorban - választása szerint - kijavítást vagy kicserélést követelhet, kivéve, ha a választott jótállási igény teljesítése lehetetlen, vagy ha az a vállalkozásnak a másik jótállási igény teljesítésével összehasonlítva aránytalan többletköltséget eredményezne, figyelembe véve a szolgáltatás hibátlan állapotban képviselt értékét, a szerződésszegés súlyát és a jótállási igény teljesítésével a fogyasztónak okozott érdeksérrelmet.

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

A fogyasztó a választott jogáról másra térhet át. Az áttéréssel okozott költséget köteles a vállalkozásnak megfizetni, kivéve, ha az áttérésre a vállalkozás adott okot, vagy az áttérés egyébként indokolt volt.

A kijavítást vagy kicserélést - a termék tulajdonságaira és a fogyasztó által elvárható rendeltetésére figyelemmel - megfelelő határidőn belül, a fogyasztó érdekeit kímélve kell elvégezni. A vállalkozásnak törekednie kell arra, hogy a kijavítást vagy kicserélést legfeljebb tizenöt napon belül elvégezze.

A kijavítás során a termékekbe csak új alkatrész kerülhet beépítésre.

Nem számít bele a jótállási időbe a kijavítási időnek az a része, amely alatt a fogyasztó a terméket nem tudja rendeltetészerűen használni. A jótállási idő a terméknek vagy a termék részének kicserélése (kijavítása) esetén a kicserélt (kijavított) termékre (termékre), valamint a kijavítás következményeként jelentkező hiba tekintetében újból kezdődik.

A jótállási kötelezettség teljesítésével kapcsolatos költségek a vállalkozást terhelik.

A jótállás nem érinti a fogyasztó jogszabályból eredő - így különösen kellek- és termékszavatossági, illetve kártérítési - jogainak érvényesítését.

Fogyasztói jogvita esetén a fogyasztó a megyei (fővárosi) kereskedelmi és iparkamarák mellett működő békéltető testület eljárását is kezdeményezheti. A jótállási igény a jótállási jeggyel érvényesíthető. Jótállási jegy fogyasztó rendelkezésére bocsátásának elmaradása esetén a szerződés megkötését bizonyítottan kell tekinteni, ha az ellenérték megfizetését igazoló bizonylatot - az általános forgalmi adóról szóló törvény alapján kibocsátott számlát vagy nyugtát - a fogyasztó bemutatja. Ebben az esetben a jótállásból eredő jogok az ellenérték megfizetését igazoló bizonylattal érvényesíthetők.

A fogyasztó jótállási igényét a vállalkozásnál érvényesítheti.

2. Kiterjesztett garancia

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

minden GORILLA® hegesztőgép, ARC 160 MINI, HEAVY DUTY 250 IGBT, HEAVY DUTY 315 IGBT

A garanciavállalás során a Polgári Törvénykönyv 6:159. § (hibás teljesítési vélelem) nem alkalmazható, és a kiterjesztett garanciavállalás a Polgári Törvénykönyv 6:159. § - 6:167. § meghatározott kellékszavatossági jellegű felelősségvállalást jelent az alábbi feltételekkel.

A kiterjesztett garancia feltételei fent felsorolt hegesztőgépek esetében:

- Származás igazolása (eredeti számla, tulajdonos változás esetén adás-vételi szerződés) A végfelhasználónak meg kell őrizni a kiterjesztett garancia ideje alatt végig a vásárlást igazoló számlát!
- Kitöltött garancia jegy
- Maximum 12 havonta szakszerviz által elvégzett karbantartás, ami az átvizsgáláson és érintésvédelmi ellenőrzésen túl a teljes burkolat eltávolítása utáni szakszerű takarításból kell, hogy álljon!
- Karbantartást igazoló számlák és karbantartási jegyzőkönyv
A számláknak és egyéb dokumentumoknak mindenképpen tartalmaznia kell a berendezés típusát (típuszám, modell) és sériaszámát (Serial no.)!

A kiterjesztett garancia tartalma:

A kiterjesztett garanciát alkatrész, tényleges javítás, vagy csere formájában biztosítjuk. Amennyiben a javítás nem lehetséges, úgy a hibás eszköz cseréjét biztosítjuk.

A kiterjesztett garancia sem tartalmazza a berendezés postázását, országon belüli szállítását! A termék forgalmazója, szükség esetén, (kötelezettség nélkül) segítséget nyújt a berendezés szakszervizbe való eljuttatásában!

A kiterjesztett garanciális javításokat saját szakszervizünkben a cég telephelyén végezzük:

IWELD Kft. 2314 Halászftelek II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel.: +36 24 532 625

szerviz@iweld.hu

H

JÓTÁLLÁSI JEGY

Forgalmazó:

IWELD KFT.

2314 Halásztelek

II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Szerviz: Tel: +36 24 532 706

mobil: +36 70 335 5300

Sorszám:

..... típusú..... gyári számú
termékre a vásárlástól számított 12 hónapig kötelező jótállást vállalunk a jogszabály szerint.
Az IWELD Kft. a forgalmazókkal együttműködve, az 1 éves kellékszavatossági kötelezettségét +1 évvel kiterjeszti (2 évre) az „**ÁLTALÁNOS GARANCIÁLIS FELTÉTELEK A JÓTÁLLÁSI ÉS SZAVATOSSÁGI IGÉNYEK ESETÉN**” című dokumentumban foglalt feltételek szerint.
A jótállás lejártá után 3 évig biztosítjuk az alkatrész utánpótlást.
Vásárláskor kérje a termék próbáját!

Eladó tölti ki:

A vásárló neve:

Lakhelye:

Vásárlás napja: ÉV HÓ NAP

Eladó bélyegzője és aláírása:

Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre

Bejelentés időpontja:

Hiba megszüntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szerviz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ NAP

.....
aláírás

Bejelentés időpontja:

Hiba megszüntetésének időpontja:

Bejelentett hiba:

A jótállás új határideje:

A szerviz neve: Munkaszám:

..... ÉV HÓ NAP

.....
aláírás

Figyelem!

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

RO

Certificat de garanție

Distribuitor:

IWELD KFT.

2314 Halásztelek

Str. II.Rákóczi Ferenc 90/B

Ungaria

Service: Tel: +36 24 532 706

mobil: +36 70 335 5300

Număr:

..... tipul.....număr de serie
necesare sunt garantate timp de 24 luni de la data de produse de cumpărare, în conformitate cu legea. La trei ani după
expirarea garanției oferim piese de aprovizionare.

La cumpărături încercați produsul!

Completat de către Vanzător:

Numele clientului:

Adresa:

Data de cumpărare: An..... Lună Zi

Ștampila și semnătura vânzătorului:

Secțiuni de garanție a perioadei de garanție

Data raportului:

Data încetării:

Descriere defect:

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: Cod de locuri de muncă:.....

..... An..... Lună Zi

.....
semnătura

Data raportului:

Data încetării:

Descriere defect:

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: Cod de locuri de muncă:.....

..... An..... Lună Zi

.....
semnătura

Atenție!

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

SK

ZÁRUČNÝ LIST

Distribútor:

IWELD KFT.

2314 Halásztelek

II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Service: Tel: +36 24 532 706

mobil: +36 70 335 5300

Poradové číslo:

Výrobok: Typ: Výrobné číslo:

Na tento výrobok platí záruka 12 mesiacov od kúpy podľa platnej legislatívy. Na uplatnenie záruky je nutné predložiť originálny nákupný doklad! Po uplynutí záručnej doby 3 roky Vám zabezpečíme prísun náhradných dielov.**Pri kúpe tovaru požiadajte o rozbalenie a kontrolu výrobu!**

Vyplní predajca:

Meno kupujúceho:

Bydlisko:

Dátum zakúpenia: deň: mesiac: rok:

Pečiatka a podpis predajcu:

ZÁRUČNÉ KUPÓNY

Dátum nahlásenia:

Dátum odstránenia vady:

Nahlásená vada:

Nová záručná doba:

Návoz servisu:Číslo práce:

Deň: mesiac: rok:

.....
Podpis

Dátum nahlásenia:

Dátum odstránenia vady:

Nahlásená vada:

Nová záručná doba:

Návoz servisu:Číslo práce:

Deň: mesiac: rok:

.....
Podpis

