

CS **Návod k obsluze**

SK **Návod na obsluhu**

PL **Instrukcja użytkowania**



xFUME[®] POWER 250

CS **Zdroj svařovacího proudu**

SK **Zdroj zvaracieho prúdu**

PL **Źródło prądu spawalniczego**

Obsah

1	Identifikace	CS-4
1.1	Označení.....	CS-4
1.2	Prohlášení o shodě.....	CS-4
1.3	Typový štítek.....	CS-5
1.4	Použité značky a symboly.....	CS-5
1.5	Klasifikace výstražných upozornění.....	CS-5
2	Bezpečnost	CS-6
2.1	Používání v souladu se stanoveným určením.....	CS-6
2.2	Povinnosti provozovatele.....	CS-6
2.3	Výstražné a informační štítky.....	CS-7
2.4	Základní bezpečnostní pokyny.....	CS-7
2.5	Specifické bezpečnostní pokyny k produktu.....	CS-8
2.6	Bezpečnostní pokyny – připojení k síti.....	CS-9
2.7	Osobní ochranné prostředky.....	CS-9
2.8	Pokyny pro případ nouze.....	CS-9
3	Rozsah dodávky	CS-9
4	Popis výrobku	CS-10
4.1	Konstrukce a funkce.....	CS-10
4.2	Ovládací prvky a přípojky.....	CS-10
4.2.1	Ovládací skříň.....	CS-11
4.2.2	Posuv drátu.....	CS-12
4.3	Přehled ovládacích funkcí.....	CS-12
4.4	Technické údaje.....	CS-12
4.4.1	xFUME® POWER 250.....	CS-12
4.4.2	Proudový zdroj.....	CS-13
4.4.3	Integrovaný podavač drátu.....	CS-13
4.4.4	Odsávací jednotka.....	CS-13
4.4.5	Generátor.....	CS-13
5	Přeprava a instalace	CS-14
6	Uvedení do provozu	CS-14
6.1	Zajištění přívodu ochranného plynu.....	CS-14
6.2	Připojení kabelového svazku svařovacího hořáku.....	CS-15
6.3	Posuv drátu.....	CS-16
6.3.1	Osazení kladkami pro posuv drátu.....	CS-17
6.3.2	Nasazení cívky drátu.....	CS-17
6.3.3	Navléknutí drátu.....	CS-18
6.3.4	Nastavení přítlaču.....	CS-19
6.4	Nastavení doby doběhu odsávání.....	CS-20
6.5	Vytvoření připojení k síti.....	CS-20
7	Provoz	CS-21
7.1	Svařování.....	CS-21
7.2	2taktový ruční provoz.....	CS-22
7.2.1	Tabulky pro nastavení parametrů svařování.....	CS-22
7.3	Test plynu.....	CS-23
7.4	Navléknutí drátu.....	CS-23
8	Odstavení z provozu	CS-23
9	Údržba a čištění	CS-24
9.1	Intervaly kontrol/údržby.....	CS-25
9.2	Výměna filtru.....	CS-25
9.3	Čištění vnějších povrchů.....	CS-26
9.4	Výměna cívky drátu.....	CS-27
9.5	Výměna přítlačné kladky.....	CS-27
9.6	Výměna hnací kladky.....	CS-28
9.7	Výměna trubky pro vedení drátu.....	CS-29
9.8	Nastavení trubky pro vedení drátu.....	CS-31
10	Poruchy a jejich odstranění	CS-32

11	Demontáž	CS-34
12	Nakládání s odpady	CS-34
12.1	Likvidace prachu ze svařování	CS-35
12.2	Likvidace materiálu	CS-35
12.3	Likvidace provozních prostředků	CS-35
12.4	Obaly	CS-35
13	Záruka	CS-35

1 Identifikace

xFUME® POWER 250 je mobilní proudový zdroj s integrovanými komponentami odsávání plyných spalin a podavače drátu. Používá se k ručnímu MIG/MAG svařování v ochranné atmosféře.

Tento návod k obsluze popisuje pouze xFUME® POWER 250 a je platný pouze při použití originálních náhradních dílů ABICOR BINZEL.

Pod pojmy „přístroj“, „produkt“ a „systém“ používanými dále v tomto návodu k obsluze je vždy míněn zdroj svařovacího proudu xFUME® POWER 250.



Na následujících obrázcích je znázorněn přístroj s volitelným pojízdným vozíkem. Ve standardní variantě je přístroj předmontovaný s dnem a pryžovými patkami.

Obrázky v tomto návodu k obsluze se mohou od daného výrobku mírně lišit.

1.1 Označení

Tento produkt splňuje platné požadavky příslušného trhu pro uvádění do oběhu. Pokud je odpovídající označení potřeba, je umístěno na produktu.

1.2 Prohlášení o shodě

(CS) Prohlášení ES o shodě		
Výrobce	Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG Kiesacker 35418 Buseck Německo	
Osoba zplnomocněná tvorbou technických podkladů	Adresa, viz výrobce	
Jedinou odpovědnost za vystavení tohoto prohlášení o shodě nese výrobce.		
Produkt	Popis	xFUME® Power 250 je mobilní proudový zdroj s integrovanými komponentami odsávání plyných spalin a podavače drátu. Používá se k ručnímu MIG/MAG svařování v ochranné atmosféře.
	Název	Mobilní zdroj svařovacího proudu s integrovaným odsáváním
	Funkce	Zdroj svařovacího proudu s odsáváním
	Obchodní název	xFUME® Power 250
	Typ	
Výše popsaný předmět tohoto prohlášení splňuje díky své koncepci a konstrukci v provedení, které uvádíme na trh, příslušné základní bezpečnostní a zdravotní nároky níže uvedených harmonizačních předpisů Unie. Provedením jakékoliv úpravy výrobků bez předchozí konzultace s námi pozbývá toto prohlášení platnosti.		
		Odkazy
Příslušné unijní předpisy o harmonizaci	2006/42/ES Směrnice o strojních zařízeních	(spis L96 ze dne 29.03.2014)
	2014/30/EU Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě	(spis L96 ze dne 29.3.2014)
	2011/65/EU RoHS	(spis L174 ze dne 1.7.2011)
	2009/125/EG EcoDesign	(spis L285 ze dne 31.10.2009)
	Nařízení 2019/1784 o ekodesignu	
Použité harmonizované normy	EN ISO 12100:2011-03 EN IEC 60974-1:2018 EN IEC 60974-5:2019 IEC 60974-10:2016 ISO 13857:2019 ISO 21904-4:2020 IEC 63000:2018	
Další použité státní normy a technické specifikace	IEC 60974-1:2020	
Buseck, 11.09.2022		
Podpis		
	Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert, jednatel	
Archivace:	Čís. dokumentu: 01-01-2022	11- září -2022

1.3 Typový štítek

Obr. 1 Typový štítek



Přístroj je označen typovým štítkem.

- ▶ V případě dotazů na výrobce mějte vždy k dispozici typ přístroje, číslo přístroje a rok výroby podle typového štítku.

1.4 Použité značky a symboly

V návodu k obsluze jsou použity následující značky a symboly:

- ▶ Všeobecné pokyny k manipulaci.
- 1 Manipulační kroky, které je třeba provádět v uvedeném pořadí.
- Výčty.
- ⇒ Symbol křížového odkazu odkazuje na podrobné, doplňující nebo pokračující informace.
- A Vysvětlivky k obrázkům, označení pozice.

1.5 Klasifikace výstražných upozornění

V tomto návodu k obsluze používáme čtyři typy výstražných upozornění vztahující se k potenciálně nebezpečným pracovním krokům. Vždy podle druhu nebezpečí používáme následující signální slova:

⚠ NEBEZPEČÍ

Označuje bezprostředně hrozící nebezpečí. Nerespektování bude mít za následek usmrcení a těžká zranění.

⚠ VAROVÁNÍ

Označuje potenciálně nebezpečnou situaci. Nerespektování může mít za následek usmrcení a těžká zranění.

⚠ UPOZORNĚNÍ

Označuje potenciálně škodlivou situaci. Nerespektování může mít za následek lehká nebo drobná zranění.

OZNÁMENÍ

Označuje nebezpečí, že mohou být ovlivněny výsledky práce nebo toto může mít za následek hmotné škody a neopravitelná poškození přístroje nebo vybavení.

2 Bezpečnost

Tato kapitola uvádí základní bezpečnostní pokyny a varuje před zbytkovými riziky, na která je nutno dbát, aby bylo možné produkt používat bezpečně. Nerespektování těchto bezpečnostních pokynů může vést k ohrožení života a zdraví osob a k poškození životního prostředí nebo k materiálním škodám.

2.1 Používání v souladu se stanoveným určením

Přístroj popsaný v tomto návodu k obsluze smí být používán výhradně k účelu popsanému v tomto návodu a předepsaným způsobem. Přístroj slouží ke svařování a k odsávání dýmu nebo prachu vznikajících během svařování. Přístroj lze používat k odsávání při svařování nebo řezání ocelí s podílem niklu a chromu ve slitině nižším než 30 % a pro odsávání prachu třídy prachu H12. Jakékoli jiné použití je považováno za použití v rozporu s určením zařízení. Svévolné přestavby nebo změny ke zvyšování výkonu jsou nepřípustné.

- ▶ Nepřekračujte údaje o maximálním zatížení, které jsou uvedeny v dokumentaci. Přetížení vede k neopravitelným škodám.
- ▶ Na tomto produktu neprovádějte žádné konstrukční změny.
- ▶ Přístroj nepožívejte ani neskladujte pod širým nebem ve vlhkých podmínkách.
- ▶ Při práci pod širým nebem zajistěte vhodnou ochranu před vlivem povětrnostních podmínek.
- ▶ Upozorňujeme, že za provozu smí objemový proud přiváděný zpět do pracovního prostoru činit max. 50 % vzduchu přiváděného na místo instalace přístroje. Při volném větrání prostoru se předpokládá proud přiváděného vzduchu odpovídající jednonásobku objemu prostoru za hodinu. To znamená koeficient výměny vzduchu je 1/hod (proud přiváděného vzduchu [m³/h] = objem prostoru [m³] × koeficient výměny vzduchu [1/h]).

2.2 Povinnosti provozovatele

VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění způsobená elektromagnetickými poli

Za provozu přístroje může dojít ke vzniku elektromagnetického pole, které ovlivňuje funkci kardiostimulátorů a implantovaných defibrilátorů.

- ▶ Přístroj nepoužívejte, pokud máte kardiostimulátor nebo implantovaný defibrilátor.
- ▶ Zařízení používejte výlučně v průmyslových oblastech podle normy DIN EN 61000-6-3.

- ▶ Upozorňujeme, že všechny práce na zařízení nebo systému mohou provádět pouze povolané osoby.

Povolané osoby jsou osoby,

- které jsou obeznámené se základními předpisy o bezpečnosti práce a s prevencí nehod;
- které byly zaškoleny na zacházení se zařízením;
- které přečetly a pochopily tento návod k obsluze;
- které mají příslušné vzdělání;
- které jsou na základě svého vzdělání, svých znalostí a zkušeností schopné rozpoznat možná nebezpečí.

- ▶ Zajistěte, aby do pracovní oblasti neměly přístup nepovolané osoby.

Povinnosti provozovatele v příslušné zemi

Zpětné vedení filtrovaného vzduchu může vést ke zdravotním rizikům, a z tohoto důvodu je v některých zemích zakázáno. Při použití přístroje ve Francii je například nutné vyčištěný vzduch vyvést ven z budovy.

- ▶ Dodržujte místní předpisy o bezpečnosti práce.

2.3 Výstražné a informační štítky

Na výrobku jsou umístěny následující výstražné a informační štítky:



- ▶ Vytáhněte sířovou zástrčku.



- ▶ Noste respirátor.



- ▶ Noste ochranu očí.



- ▶ Noste ochranu rukou.



- ▶ Přečtěte si návod k obsluze a řiďte se podle něj.



Varování - elektrické napětí. Nebezpečí poranění.

- ▶ Před zahájením specifických prací odpojte přístroj od elektrického napájení.



Varování - otáčející se ventilátory. Nebezpečí poranění.

- ▶ Před otevřením odpojte přístroj od elektrického napájení.



Varování - poranění rukou u převodového pohonu.

- ▶ Nesahejte do rotujících ozubených kol.



Výstraha před horkým povrchem. Nebezpečí popálení.

- ▶ Nedotýkejte se horkých povrchů.

Tato označení musí být stále v čitelném stavu. Nesmí se přelepovat, zakrývat, přetřít ani odstraňovat.

2.4 Základní bezpečnostní pokyny

Popisovaný produkt byl navržen a zhotoven podle současného stavu techniky a uznávaných bezpečnostně technických zásad. Z konstrukce produktu vyplývají nevyhnutelná zbytková rizika pro uživatele, třetí strany, zařízení nebo jiný hmotný majetek. Za škody, způsobené nedodržením dokumentace, nenese výrobce žádnou odpovědnost.

- ▶ Před prvním použitím si pečlivě přečtěte dokumentaci a řiďte se jí.
- ▶ Produkt provozujte pouze v bezvadném stavu a za dodržování všech pokynů z dokumentace.
- ▶ Před specifickými pracemi, například uvedením do provozu, provozem a údržbou si přečtěte důkladně dokumentaci.
- ▶ Chraňte sebe a nezúčastněné osoby pomocí vhodných prostředků před riziky uvedenými v dokumentaci.
- ▶ Dokumentaci mějte připravenou u přístroje k nahlédnutí a při předávání přístroje další osobě jej předejte i s touto dokumentací.
- ▶ Řiďte se podle dokumentace dalších komponent svařovací techniky.

- ▶ Při manipulaci s plynovými lahvemi postupujte podle pokynů výrobce plynu a podle příslušných místních předpisů, např. podle nařízení o tlakových plynových zařízeních.
- ▶ Dodržujte místní předpisy o prevenci úrazů a nehod.
- ▶ Uvedení do provozu a rovněž práce obsluhy a údržby nechávejte provést výhradně kvalifikované pracovníky. Za kvalifikovaného odborníka se považuje ten, kdo je na základě svého odborného vzdělání, vědomostí a zkušeností jakož i znalostí příslušných norem schopen posoudit charakter pracovního úkonu, kterým byl pověřen, a zároveň rozeznat případná s ním spojená rizika.
- ▶ Zajistěte dobré osvětlení pracovního prostoru a udržujte v něm pořádek.
- ▶ Po celou dobu trvání prací údržby, servisu a oprav mějte vypnutý proudový zdroj, přívod plynu i stlačeného vzduchu a vytáhněte síťovou zástrčku.
- ▶ Při nakládání s odpady dodržujte místní ustanovení, zákony, předpisy, normy a směrnice.

Bezpečnostní pokyny k elektrické technice

- ▶ Kontrolujte a prověřujte, zda jsou elektrické nástroje v nepoškozeném stavu a zda fungují bezvadně a v souladu s určením.
- ▶ Elektrické nástroje nevystavujte dešti a vyhněte se vlhkému nebo mokrému prostředí.
- ▶ Chraňte se před úrazem elektrickým proudem tak, že budete používat izolační podložky a nosit suché oblečení.
- ▶ Elektrické nástroje nepoužívejte v prostředí s nebezpečím požáru nebo výbuchu.

Bezpečnostní pokyny pro svařování

- ▶ Obloukové svařování může poškodit oči, kůži a sluch. Uvědomte si, že další nebezpečí mohou vzniknout v souvislosti s jinými svařovacími komponenty. Noste proto vždy předepsaný ochranný oděv, který odpovídá příslušným místním předpisům.
- ▶ Všechny kovové výpary, zejména s obsahem olova, kadmia, mědi a berylia, jsou škodlivé. Zajistěte dostatečné větrání nebo odsávání. Nepřekračujte platné mezní hodnoty na pracovišti.
- ▶ Abyste zabránili tvorbě plyného fosgenu, opláchněte obrobky odmaštěné chlorovanými rozpouštědly čistou vodou. Neumisťujte odmašťovací lázně obsahující chlór v blízkosti místa svařování.
- ▶ Dodržujte všeobecná protipožární ustanovení a před zahájením práce odstraňte veškeré hořlavé materiály z okolí místa svařování. Připravte na pracovišti vhodné protipožární prostředky.

Bezpečnostní pokyny k ochrannému oděvu

- ▶ Nenoste volné oděvy ani šperky.
- ▶ Dlouhé vlasy schovejte pod síťku.
- ▶ Používejte ochranné brýle, ochranné rukavice a v případě potřeby ochrannou masku.

2.5 Specifické bezpečnostní pokyny k produktu

VAROVÁNÍ

Nebezpečí požáru a výbuchu kvůli použití v rozporu se stanoveným určením

Odsávání hořlavých, agresivních, chemických látek, látek a materiálů s obsahem olejové mlhy a prachu s obsahem hliníku nebo hořčíku může kvůli chemické reakci vést ke vzniku požáru a k výbuchu. Důsledkem mohou být vážná zranění.

- ▶ Zařízení používejte výlučně v souladu se stanoveným určením.

VAROVÁNÍ

Ohrožení zdraví při vdechnutí škodlivého prachu

Přístroj od prvního použití obsahuje zdraví škodlivý prach, který může při vdechnutí poškodit dýchací cesty.

- ▶ Kontrolujte a používejte osobní ochranné prostředky.
- ▶ Přístroj používejte výlučně s příslušným filtračním systémem.
- ▶ Přístroj používejte výlučně se zavřenou sběrnou nádobou na prach.
- ▶ Za provozu a při čištění musí být přístroj zavřený.
- ▶ Přístroj používejte výlučně v prostorech s dostatečným větráním.

2.6 Bezpečnostní pokyny – připojení k síti

- ▶ Dbejte na to, aby nedošlo k poškození síťového kabelu, např. přejetím, přimáčknutím a škrábáním.
- ▶ Pravidelně kontrolujte síťový kabel, zda nevykazuje známky poškození nebo stárnutí.
- ▶ V případě, že je nutné síťový kabel vyměnit, používejte výlučně výrobcem uvedené provedení.
- ▶ Připojení k síti 400 V 50/60 Hz zajistěte pomocí pojistky 32 A na straně sítě.
- ▶ Síťový kabel a síťovou zástrčku smí měnit výlučně elektrikář.
- ▶ Při výměně síťové zástrčky a síťového kabelu zajistěte ochranu před střikající vodou a mechanickou pevnost.
- ▶ K nahrazení nebo prodloužení síťového kabelu používejte výlučně pogumovaný kabel typu H07RN-F5G6 (400 V).

2.7 Osobní ochranné prostředky

- ▶ Používejte osobní ochranné prostředky (OOP).
- ▶ Zajistěte, aby třetí osoby v blízkém okolí přístroje nosily osobní ochranné prostředky.

Osobní ochranné prostředky se skládají z ochranného oděvu, ochranných brýlí, ochranné dýchací masky třídy P3, ochranných rukavic a bezpečnostní obuvi.

2.8 Pokyny pro případ nouze

- ▶ V případě nouze ihned přerušete následující přívody: přívod elektrické energie.
- ▶ Hořící olej nebo emulze haste pomocí CO₂ nebo práškovými hasicími přístroji.

3 Rozsah dodávky

Součástí dodávky jsou následující komponenty:

- Návod k obsluze
- Dokument Safety Instructions
- Dokument Záruka
- xFUME® POWER 250 vč. svařovacího hořáku xFUME PRO 24

Volitelné:

- Pojízdný vozík
- ▶ Díly výbavy a opotřebitelné díly objednávejte samostatně.
- ▶ Objednací údaje a identifikační čísla vybavení a opotřebitelných dílů naleznete v aktuálních podkladech pro objednávky.
- ▶ Další informace o kontaktech, poradenství a objednávkách najdete na internetu na www.binzel-abicor.com.

Dodávka je před expedicí pečlivě zkontrolována a zabalena, přesto však nelze vyloučit možnost poškození během přepravy.

Vstupní kontrola

- ▶ Zkontrolujte úplnost podle dodacího listu.
- ▶ Zkontrolujte, zda není dodávka poškozená (vizuální kontrola).

Reklamac

- ▶ Pokud je zboží poškozené, okamžitě se obraťte na posledního přepravce.
- ▶ Ušchovejte obal pro případnou kontrolu dopravcem.

Vrácení

- ▶ Pro vrácení použijte originální balení a originální balicí materiál.
- ▶ Pokud máte dotazy týkající se balení a zajištění při přepravě, obraťte se na dodavatele, dopravce nebo přepravní společnost.

4 Popis výrobku

VAROVÁNÍ**Nebezpečí související s používáním v rozporu se stanoveným určením**

Při používání v rozporu se stanoveným určením může u tohoto zařízení dojít ke vzniku nebezpečí pro osoby a zvířata a k riziku vzniku hmotných škod.

- ▶ Zařízení používejte výlučně v souladu se stanoveným určením.
- ▶ Zařízení svévolně nepřestavujte za účelem zvýšení výkonu a neprovádějte na něm žádné změny.
- ▶ Všechny práce na zařízení nebo systému jsou vyhrazeny jen způsobilým osobám.

4.1 Konstrukce a funkce

xFUME® POWER 250 je součástí svařovacího systému MIG/MAG.

Při svařování vzniká zdraví ohrožující dým ze svařování, který nasává odsávací hořák dýmu, odvádí ho skrz systém hadic do odsávací jednotky, kde je skrz vnitřní filtry vyfiltrován a vyčištěn. Vyčištěný vzduch je veden zpět přes mřížku pro odvod vzduchu.

Přístroj odpovídá třídě odlučování dýmu ze svařování H12.

xFUME® POWER 250 se ovládá pomocí ovládací skříně. Všechny elektronické konstrukční díly jsou instalovány v kovovém plášti. Přívod elektřiny je zajišťován samostatným připojovacím kabelem. Ke zdroji svařovacího proudu lze připojit následující příslušenství:

- Odsávací hořák dýmu xFUME® PRO / xFUME® COMPACT

4.2 Ovládací prvky a přípojky

Obr. 2 Ovládací prvky



4.2.1 Ovládací skříň

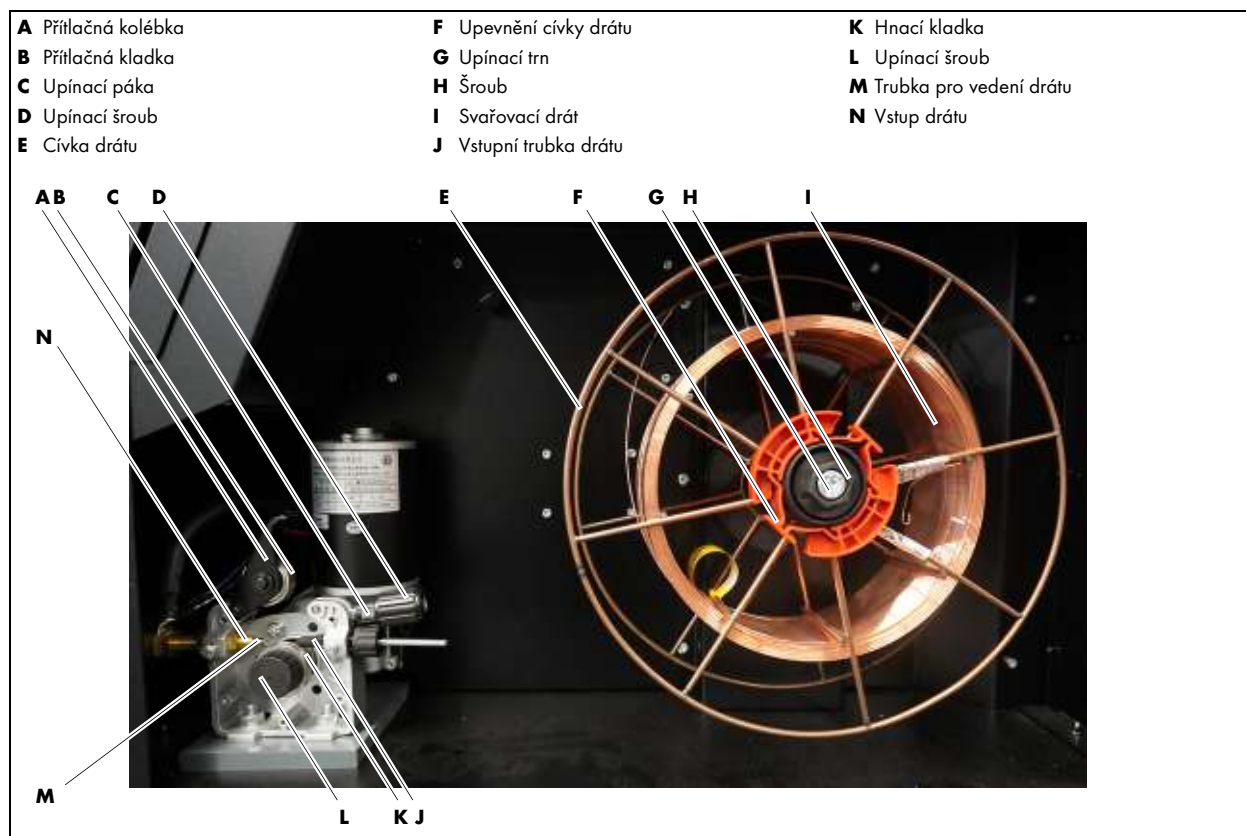
Obr. 3 Ovládací skříň



A Displej pro velikost napětí, V	Displej pro velikost napětí ve voltech. Ukazuje aktuální velikost napětí.
B Displej pro svařovací proud/ rychlost posuvu drátu	Displej pro svařovací proud v ampérech. Ukazuje aktuální svařovací proud. Když je přístroj v pohotovostním režimu, zobrazuje se rychlost posuvu drátu v %.
C Otočný regulátor svařovací tlumivky	Otáčením lze měnit elektrický oblouk (měkký/tvrký). Nízká hodnota: nízký tlumivý účinek = tvrdý elektrický oblouk. Vysoká hodnota: vyšší tlumivý účinek = měkký elektrický oblouk.
D Servisní LED kontrolka	LED kontrolka bliká, když je plný/zanesený filtr. Přístroj zastaví svařovací proces. Po výměně filtru LED kontrolka zhasne po 5 s a svařovací proces lze opět spustit.
E Otočný regulátor rychlosti posuvu drátu	Otáčením otočného regulátoru lze plynule regulovat rychlost posuvu drátu.
F Přepínač režimu	Poloha uprostřed: přístroj je připravený na standardní proces svařování. Poloha vlevo: test plynu. Poloha vpravo: test podavače drátu.
G Otočný regulátor svařovacího napětí, V	Plynulé nastavení svařovacího napětí během procesu svařování.
H LED kontrolka připravenosti systému	LED kontrolka svítí trvale zeleně, když není zaznamenána žádná chyba. Pokud dojde k chybě, LED kontrolka zhasne.

4.2.2 Posuv drátu

Obr. 4 Motor podavače drátu 100 W



4.3 Přehled ovládacích funkcí

Tab. 1 Přehled ovládacích funkcí

Funkce	
Invertorový systém	
Ruční provoz	
Výkon je individuálně nastavitelný	
Režim MIG	

4.4 Technické údaje

Tab. 2 Okolní podmínky pro přepravu, skladování a provoz

Teplota okolního vzduchu (provoz, skladování v uzavřené místnosti)	-10 °C až +40 °C
Teplota okolního vzduchu (přeprava)	-20 °C až +55 °C
Relativní vlhkost vzduchu	do 50 % při 40 °C nebo do 90 % při 20 °C

4.4.1 xFUME® POWER 250

Tab. 3 Obecné údaje - xFUME® POWER 250

Hmotnost	90 kg (proudový zdroj + modul odsávání + pojízdný vozík)
Rozměry š × v × h (mm)	1030 × 540 × 1000

4.4.2 Proudový zdroj

Tab. 4 Obecné údaje – komponenty proudového zdroje

Síťové napětí, 50/60 Hz	400 V, 3 fáze (380-400 V)
Odběr proudu	$I_{max.} = 12 \text{ A}$, $I_{eff.} = 7 \text{ A}$
Pojistka	32 A setrvačná
Max. příkon	7,5 kVA
Rozsah nastavení	40-250 A
Pracovní napětí	16-26,5 V
Napětí naprázdno	71 V
Doba zapnutí 35 %	250 A / 26,5 V
Doba zapnutí 60 %	190 A / 23,5 V
Doba zapnutí 100 %	160 A / 22,0 V
Třída krytí	IP 23
Třída izolace	H (180 °C)
Druh chlazení	Vzduch
Emise hluku	<80 dB(A)

4.4.3 Integrovaný podavač drátu

Tab. 5 Obecné údaje – komponenty integrovaného podavače drátu

Posuv drátu	Kompaktní
Motor podavače drátu	24 V
Rychlost posuvu	2-24 m/min
Průměr drátu	0,8-1,0 mm

4.4.4 Odsávací jednotka

Tab. 6 Obecné údaje – komponenty odsávací jednotky

Napájecí napětí	230 V
Příkon	1800 W / 1,8 kW
Jmenovitý kmitočet	50 Hz
Plocha filtru	5 m ²
Typ filtru	Skříňový filtr
Metoda čištění filtru	Jednorázový filtr
Stupeň odlučování	>99 %
Vstup vzduchu	Ø = 60 mm
Max. objemový proud vzduchu	105 m ³ /h
Max. vakuum	32 kPa
Hladina hluku LpA	<80 dB(A)

4.4.5 Generátor

⚠ UPOZORNĚNÍ**Poškození přístroje**

Poškození generátoru a proudového zdroje při použití generátoru s nízkým výkonem.

- Používejte výlučně generátor, který má o 30 % vyšší výkon než je max. výkon provozovaného přístroje. Příklad: 7,5 kVA (přístroj) + 30 % = 9,75 kVA.

- Pro tento přístroj používejte generátor nejméně s 10 kVA.

5 Přeprava a instalace

VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění při neodborné přepravě a umístění přístroje

Při neodborné přepravě a umístění přístroje může dojít k převržení nebo pádu přístroje. Důsledkem mohou být vážná zranění.

- ▶ Kontrolujte a používejte osobní ochranné prostředky.
- ▶ Dbejte na to, aby odsávací hadice byla vedena rovně.
- ▶ Všechna napájecí vedení a kabely vedte mimo prostor, ve kterém se pohybuje obsluha.
- ▶ Přístroj instalujte na vhodný podklad (rovný, pevný, suchý) a zajistěte ho proti převržení.
- ▶ Při zvedání zohledněte hmotnost přístroje.
 - ⇒ 4.4 Technické údaje na straně CS-12
- ▶ K přepravě a instalaci přístroje použijte vhodné zdvihací zařízení s vázacími prostředky.
- ▶ Při zvedání a pokládání se vyvarujte trhavých pohybů.
- ▶ Přístroj nezvedejte nad osoby ani nad jiná zařízení.
- ▶ Zvolte místo umožňující krátké a rovné vedení sací hadice. Hadice se nesmí nacházet v prostoru pohybu pracovníka.

OZNÁMENÍ

Věcné škody při neodborné přepravě a umístění přístroje

Při neodborné přepravě nebo umístění přístroje může dojít k převržení či pádu přístroje. To může mít za následek věcné škody a neopravitelné poškození přístroje.

- ▶ Chraňte přístroj před povětrnostními vlivy, např. před deštěm a přímým slunečním zářením.
- ▶ Při přejíždění hran dbejte na to, aby se přístroj nezasekl.
- ▶ Zařízení používejte pouze v suchých, čistých a dobře větraných prostorech.
- ▶ Při instalaci přístroje dodržujte minimální vzdálenost od zdi 1 m, aby byl přístroj dostatečně odvětráván.

- ▶ Instalujte odsavač spalin.

6 Uvedení do provozu

VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění při vzniku požáru

V případě neodborného použití nebo neodborného připojení může dojít ke vzniku požáru. Důsledkem mohou být vážné popáleniny.

- ▶ Zajistěte, aby napájecí napětí souhlasilo s provozním napětím uvedeným na typovém štítku.
- ▶ Přístroj nepoužívejte pro odsávání dýmu ze svařování, pokud svařujete díly postříkané olejem.
- ▶ Přístroj nepoužívejte pro odsávání hořlavých látek a kapalin.
- ▶ Přístroj nepoužívejte v prostorech s nebezpečím výbuchu prachu nebo plynu.

6.1 Zajištění přívodu ochranného plynu

⇒ Obr. 2 Ovládací prvky na straně CS-10

- 1 Nainstalujte láhev s ochranným plynem. Při použití pojízdného vozíku (**F**) (volitelně) zajistěte láhev s ochranným plynem na pojízdném vozíku pomocí řetězu.
- 2 Plynovou hadici (**D**) připojte k přípojce plynu (redukční ventil) plynové láhve nebo k přívodnímu plynovému vedení a zkontrolujte, zda dobře těsní.
- 3 Nastavte potřebné množství ochranného plynu na redukčním ventilu láhve (6–18 l/min).

OZNÁMENÍ

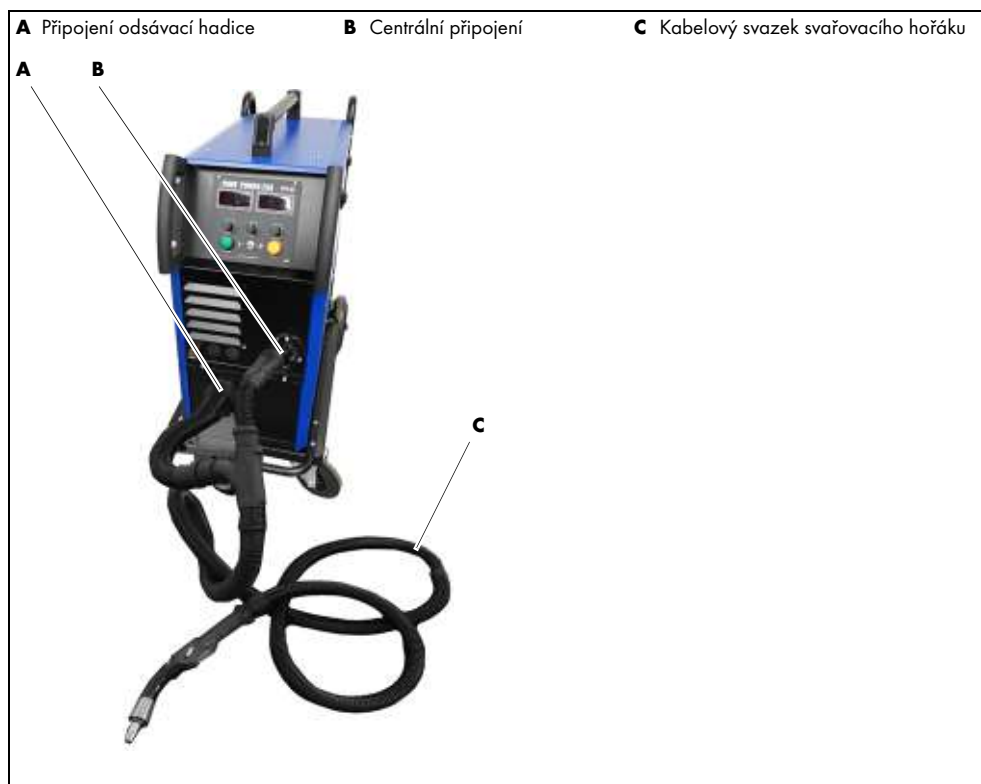
- ▶ Množství plynu se nastavuje převážně podle velikosti svařovacího proudu.

6.2 Připojení kabelového svazku svařovacího hořáku

OZNÁMENÍ

- Třecí odpor svařovacího drátu ve vodící spirále drátu se zvětšuje s délkou kabelového svazku. Kabelový svazek proto může mít max. 5 m.

Obr. 5 Připojení kabelového svazku



- 1 Kabelový svazek svařovacího hořáku (**C**) připojte k centrálnímu připojení (**B**) a k přípojce odsávací hadice (**A**).

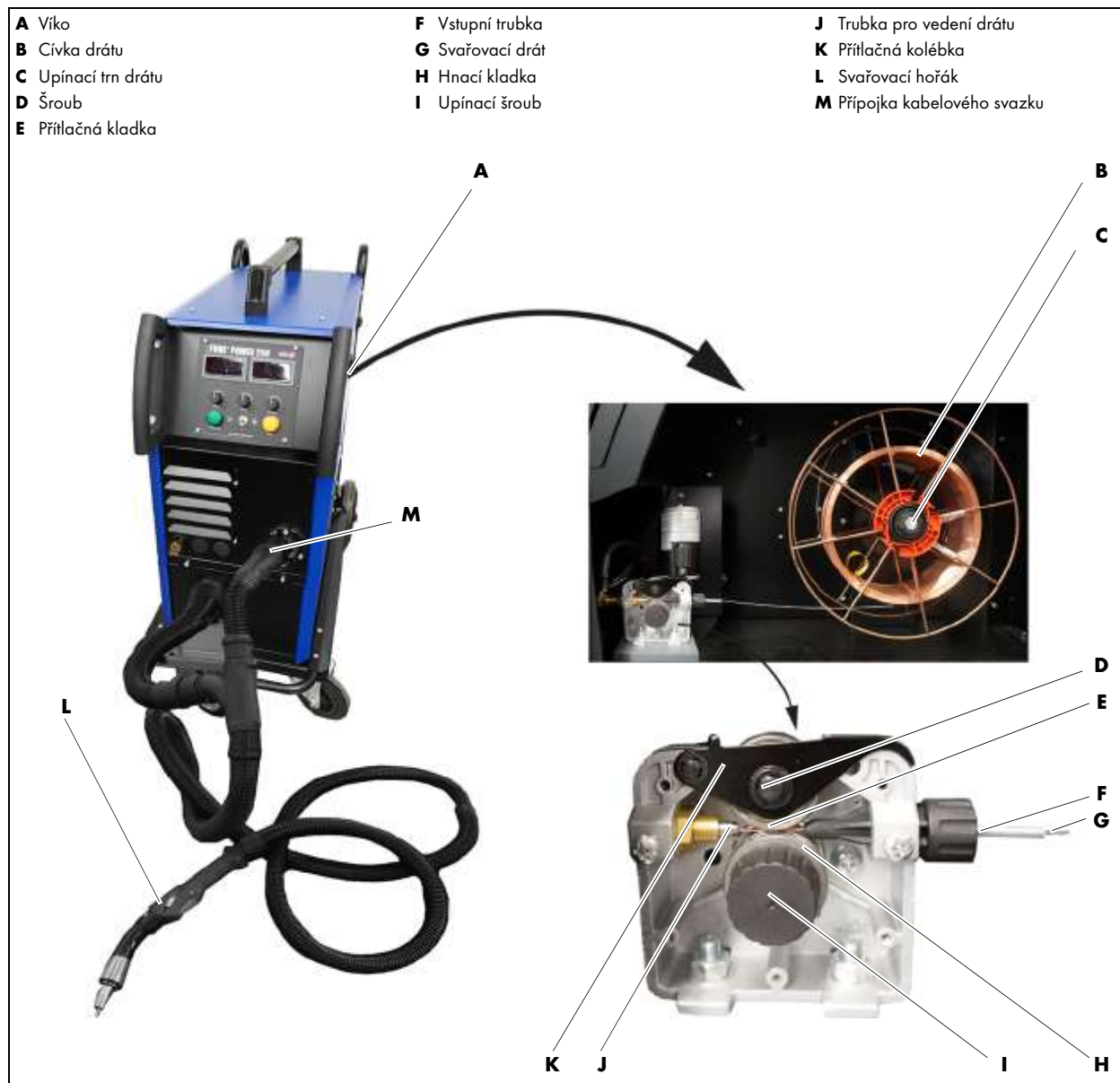
6.3 Posuv drátu

VAROVÁNÍ**Nebezpečí pohmoždění**

Při montáži a demontáži komponent přístroje může dojít k přiskřípnutí končetin.

- ▶ Nesahejte do nebezpečné oblasti.
- ▶ Kontrolujte a používejte osobní ochranné prostředky.

Obr. 6 Posuv drátu



6.3.1 Osazení kladkami pro posuv drátu

xFUME® POWER 250 je při dodání standardně osazen kladkami pro posuv drátu 0,8–1,0 mm.

Při výměně kladek pro posuv drátu se řiďte následující kapitolou:

⇒ 9.5 na straně CS-27

OZNÁMENÍ

- ▶ Dbejte na geometrii drážky a průměr drátu. Drátová elektroda a hnací kladky musejí být vzájemně přizpůsobeny.
- ▶ Všechny drážkované hnací klaky jsou opatřené dvěma vodicími drážkami 0,8 mm a 1,0 mm. V případě opotřebení již nelze hnací kladky používat a je nutné je vyměnit.
- ▶ Hnací kladky vyměňujte, resp. obračejte vždy v párech.
- ▶ Hnací kladky vyměňte vždy, když se mění typ drátu, resp. průměr drátu nebo když jsou hnací kladky již opotřebené.

6.3.2 Nasazení cívky drátu

Zdroj svařovacího proudu dodáváme bez cívky drátu, kterou je nutné nasadit před prvním uvedením do provozu. Svařovací drát se řídí podle zpracovávaného materiálu. Proudovou špičku svařovacího hořáku je nutné přizpůsobit podle svařovacího drátu.

Obr. 6 Posuv drátu na straně CS-16



- 1 Otevřete víko **(A)**.
- 2 Zmáčkněte upevnění cívky drátu a ve zmáčknutém stavu ho stáhněte z upínacího trnu drátu.
- 3 Nasadte cívku drátu na upínací trn. Dbejte na to, aby otvor koncovky správně dosedl na upínací trn.
- 4 Zmáčkněte upevnění cívky drátu a nasadte ho na upínací trn.

6.3.3 Navléknutí drátu

OZNÁMENÍ

- ▶ Kabelový svazek uložte rovně, aby se dosáhlo krátkého a rovného vedení drátu.

⇒ Obr. 6 Posuv drátu na straně CS-16

1 Otevřete víko **(A)** a nechte ho zaaretované.

⇒ Obr. 4 Motor podavače drátu 100 W na straně CS-12

2 Zvedněte upínací páku **(C)** a otevřete přítlačnou kolébku **(A)**.

3 Uvolněte svařovací drát **(I)** na košíkové cívice a navlečte ho do trubky pro vstup drátu **(M)**.

4 Svařovací drát **(I)** zaveďte vstupní trubkou **(J)** přes hnací kladku **(K)** do přípojky hořáku.

5 Zavřete přítlačnou kolébku **(A)** a zavřete upínací páku **(C)**.

⚠ UPOZORNĚNÍ

Nebezpečí poranění

Tělesná zranění způsobená začátkem drátu.

- ▶ Procesní pohon udržujte v dostatečné vzdálenosti od těla a nesměřujte jej nikdy na žádné osoby.

⇒ Obr. 3 Ovládací skříň na straně CS-11

6 Navlékněte svařovací drát s přepínačem **(F)**, dokud nevyleze z proudové špičky svařovacího hořáku.

OZNÁMENÍ

- ▶ Svařovací drát nesmí samovolně dobíhat.

⇒ Obr. 6 Posuv drátu na straně CS-16

7 Uzavřete víko **(A)**.

6.3.4 Nastavení přitlaku

OZNÁMENÍ

- Nastavte přitlak tak, aby nedocházelo k poškození svařovacího drátu (**I**) a aby procházel hladce.



- 1** Otevřete víko.



- 2** Přitlak nastavte pomocí upínací matice. Dbejte přitom na hladký průchod svařovacího drátu.



- 3** Uzavřete víko.

6.4 Nastavení doby doběhu odsávání



1 Otevřete víko.



2 Nastavte dobu doběhu na potenciometru.



3 Uzavřete víko.

6.5 Vytvoření připojení k síti

- ▶ Řiďte se podle bezpečnostních pokynů.
- ⇒ 2.6 Bezpečnostní pokyny – připojení k síti na straně CS-9

VAROVÁNÍ

Úraz elektrickým proudem v důsledku defektu kabelu

Poškozené nebo neodborně instalované kabely mohou způsobit životu nebezpečný úraz elektrickým proudem.

- ▶ Zkontrolujte, zda jsou všechny elektrické kabely, konektory a spoje správně nainstalovány a zda nejsou poškozeny.
- ▶ Poškozené, zdeformované nebo opotřebené díly smí měnit výlučně elektrikář.

VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění při vzniku požáru

V případě neodborného použití nebo neodborného připojení může dojít ke vzniku požáru. Důsledkem mohou být vážné popáleniny.

- ▶ Zajistěte, aby síťové napětí souhlasilo s provozním napětím uvedeným na typovém štítku.

Údaje k napětí v síti a jištění naleznete v části:

- ⇒ 4.2 Ovládací prvky a přípojky na straně CS-10
- ⇒ Schéma elektrického zapojení

Síťový kabel a síťová zástrčka jsou namontovány.

- ⇒ Obr. 2 Ovládací prvky na straně CS-10

- ▶ Zasuňte síťovou zástrčku (**E**).

7 Provoz

VAROVÁNÍ**Ohrožení zdraví při vdechnutí škodlivého prachu**

Přístroj obsahuje již od prvního použití zdraví škodlivý prach, který se může usazovat na površích a může se dostat do okolního vzduchu. Při jeho vdechnutí může dojít k poškození dýchacích cest.

- ▶ Kontrolujte a používejte osobní ochranné prostředky.
- ▶ Přístroj používejte výlučně v prostorech s dostatečným větráním.
- ▶ Dbejte na to, aby byla všechna těsnění na přístroji čistá.
- ▶ Přístroj používejte výlučně s příslušným filtračním systémem.
- ▶ Přístroj používejte výlučně se zavřenou sběrnou nádobou na prach.
- ▶ Sběrnou nádobu na prach otevřete nejdříve jednu minutu po vypnutí přístroje.
- ▶ Za provozu a při čištění musí být přístroj zavřený.
- ▶ Okamžitě odstraňte usazený prach v okolí pomocí průmyslového vysavače třídy prachu H nebo pomocí vlhkého hadru.

VAROVÁNÍ**Nebezpečí poranění při vzniku požáru**

V případě neodborného použití nebo neodborného připojení může dojít ke vzniku požáru. Důsledkem mohou být vážné popáleniny.

- ▶ Zajistěte, aby napájecí napětí souhlasilo s provozním napětím uvedeným na typovém štítku.
- ▶ Přístroj nepoužívejte pro odsávání dýmu ze svařování, pokud svařujete díly postříkané olejem.
- ▶ Přístroj nepoužívejte pro odsávání hořlavých látek a kapalin.
- ▶ Přístroj nepoužívejte v prostorech s nebezpečím výbuchu prachu nebo plynu.



- 1 Zapněte zdroj svařovacího proudu přepnutím vypínače na zadní straně do polohy ON.

7.1 Svařování

Za účelem optimálního výsledku svařování nastavte vhodné parametry pro napětí a rychlost posuvu drátu podle následujících pokynů. Potřebné množství plynu nastavíte na manometru plynové láhve.



- ⇒ 6.1 Zajištění přívodu ochranného plynu na straně CS-14
 - ⇒ 6.3.2 Nasazení cívky drátu na straně CS-17
- 1 Nastavte svařovací napětí otočným regulátorem (Voltage).
 - 2 Nastavte rychlost posuvu drátu otočným regulátorem (Current).
 - 3 V případě potřeby nastavte škrticí klapky pomocí otočného regulátoru (Inductance).
 - 4 Stiskněte tlačítko hořáku, proces svařování se spustí.

Svařovací proud lze v pohotovostním režimu nastavovat pouze v rozmezí hodnot 0 až 99. Přesné nastavení svařovacího proudu je možné až během svařování.

7.2 2taktový ruční provoz

V ručním provozu lze rychlost posuvu drátu a svařovací napětí nastavit nezávisle na sobě.



- 1 Nastavte rychlost posuvu drátu otočným regulátorem.



- 2 Nastavte svařovací napětí otočným regulátorem.

7.2.1 Tabulky pro nastavení parametrů svařování

Tab. 7 Parametry svařování při průměru drátu 0,8 mm

Průměr drátu [mm]	Posuv drátu absolutní [m/min.]	Rychlost posuvu drátu* relativní [%]	Svařovací proud [A]	Svařovací napětí* [V]	Škrťací klapka *	Průměrný průtok plynu (M21ArC18) [l/min.]
0,8 G3Si1	2,2	8	35	12,0	5	8
	2,7	10	45	12,5	5	
	3,2	12	55	13,0	5	
	3,8	14	65	13,5	5	
	4,3	16	70	14,0	5	
	4,9	18	75	14,5	5	
	5,4	20	85	15,0	5	
	5,9	22	90	15,5	5	
	6,5	24	95	16,0	2	
	7,0	26	105	17,0	2	
	7,6	28	115	18,0	2	
	8,1	30	120	19,0	2	
	8,6	32	125	20,0	2	
	9,2	34	135	20,0	6	
	12,2	45	160	28,8	2	
	13,5	50	170	29,0	2	
14,9	55	180	29,5	2		
16,2	60	190	30,0	2		

* = hodnota s možností nastavení na ovládací skříni

Tab. 8 Parametry svařování při průměru drátu 1,0 mm

Průměr drátu [mm]	Posuv drátu absolutní [m/min.]	Rychlost posuvu drátu* relativní [%]	Svařovací proud [A]	Svařovací napětí* [V]	Škrťací klapka*	Průměrný průtok plynu (M21ArC18) [l/min.]
1,0 G3Si1	2,7	10	75	14,0	10	10
	3,2	12	90	14,5	10	
	3,8	14	100	15,0	8	
	4,3	16	115	16,0	8	
	4,9	18	125	16,5	6	
	5,4	20	135	17,0	6	
	6,8	25	160	18,0	5	
	8,1	30	180	19,0	5	
	10,8	40	230	28,0	3	
	13,5	50	260	30,0	3	
	16,2	60	280	30,0	3	
	18,9	70	300	30,0	3	

* = hodnota s možností nastavení na ovládací skříni

7.3 Test plynu



- 1 Překlopte přepínač do polohy vlevo, plynový ventil je aktivní.
Plynový ventil je otevřený, dokud je aktivní přepínač.

7.4 Navléknutí drátu



- 1 Překlopte přepínač do polohy vpravo, navléknutí drátu je aktivní.
Svařovací drát se posouvá, dokud je přepínač aktivní.

8 Odstavení z provozu



- 1 Vypněte zdroj svařovacího proudu přepnutím vypínače na zadní straně do polohy OFF.
- 2 Odpojte přístroj od elektrického napájení.
- 3 Odpojte přístroj od napájení plynem.

9 Údržba a čištění

Zdroj svařovacího proudu je za normálních provozních podmínek bezúdržbový. Pravidelná a dlouhodobá údržba a čištění jsou však předpokladem dlouhé životnosti a bezvadného fungování zařízení.

Čištění doporučujeme rozdělit na dvě části. První část spočívá v odstranění prachu z odsávací jednotky. Pravidelným odstraňováním prachu můžete prodloužit životnost filtračních vložek. Druhou část představuje mechanická údržba filtračního systému. Cyklus údržby se určuje podle pracovního prostředí a podle intervalů údržby přístrojů. Zpravidla je cyklus údržby tři měsíce. Když je přístroj v provozu déle než 8 hodin denně, je nutné intervaly údržby měnit podle potřeby. Během provozu obloukových svařovacích zařízení respektujte údaje podle EN 60974-4 Inspekce a kontrola a příslušné zákony a směrnice platné v dané zemi.

⚠ NEBEZPEČÍ

Nebezpečí poranění při nečekaném spuštění

Po celou dobu údržby, oprav, montáže či demontáže je nutno dodržovat tento postup:

- ▶ Odpojte proudový zdroj.
- ▶ Zavřete přívod plynu.
- ▶ Odpojte všechny elektrické přípojky.
- ▶ Vypněte celé svařovací zařízení.

⚠ VAROVÁNÍ

Ohrožení zdraví při vdechnutí škodlivého prachu

Přístroj obsahuje již od prvního použití zdraví škodlivý prach, který se může usazovat na površích a může se dostat do okolního vzduchu. Při jeho vdechnutí může dojít k poškození dýchacích cest.

- ▶ Kontrolujte a používejte osobní ochranné prostředky.
- ▶ Přístroj používejte výlučně v prostorech s dostatečným větráním.
- ▶ Dbejte na to, aby byla všechna těsnění na přístroji čistá.
- ▶ Přístroj používejte výlučně s příslušným filtračním systémem.
- ▶ Přístroj používejte výlučně se zavřenou sběrnou nádobou na prach.
- ▶ Sběrnou nádobu na prach otevřete nejdříve jednu minutu po vypnutí přístroje.
- ▶ Okamžitě odstraňte usazený prach v okolí pomocí průmyslového vysavače třídy prachu H nebo pomocí vlhkého hadru.

⚠ VAROVÁNÍ

Úraz elektrickým proudem v důsledku defektu kabelu

Poškozené nebo neodborně instalované kabely mohou způsobit životu nebezpečný úraz elektrickým proudem.

- ▶ Zkontrolujte, zda jsou všechny elektrické kabely, konektory a spoje správně nainstalovány a zda nejsou poškozeny.
- ▶ Poškozené, zdeformované nebo opotřeбенé díly smí měnit výlučně elektrikář.

⚠ VAROVÁNÍ

Nebezpečí pohmoždění

Při neodborné montáži a demontáži komponent přístroje může dojít k přiskřípnutí končetin.

- ▶ Nesahejte do nebezpečné oblasti.
- ▶ Kontrolujte a používejte osobní ochranné prostředky.

⚠ VAROVÁNÍ

Ohrožení zdraví způsobené čištěním tlakovým vzduchem

Nebezpečné částice prachu a/nebo nečistot se dostávají do okolního vzduchu a znečišťují ho.

- ▶ Znečištěné/zanesené filtry vyměňte.

⚠ UPOZORNĚNÍ

Nebezpečí poranění při nečekaném spuštění

Pokud je přístroj během úkonů údržby, čištění nebo demontáže pod napětím, mohou se rotující části nečekaně spustit a způsobit řezná poranění.

- ▶ Přístroj vždy vypněte.
- ▶ Odpojte všechny elektrické přípojky.

⚠ UPOZORNĚNÍ**Poškození přístroje způsobené čištěním tlakovým vzduchem**

Filtry se poškodí, nelze zaručit správnou funkci.

- ▶ Znečištěné/zanesené filtry vyměňte.

OZNÁMENÍ

- ▶ Před údržbou a čištěním učiňte příslušná opatření.
- ▶ Údržba a čištění přístroje se smí provádět pouze v prostorách s lokálně filtrovaným nuceným větráním.
- ▶ Všechny práce na zařízení nebo systému jsou vyhrazeny jen způsobilým osobám.
- ▶ Kontrolujte a používejte osobní ochranné prostředky.
- ▶ Řiďte se provozními návody dalších komponent svařovací techniky.

9.1 Intervaly kontrol/údržby

Uvedené intervaly jsou orientační a vztahují se na jednosměrný provoz. Doporučujeme vést knihu záznamů o kontrolách. Přitom je nutné zaznamenat datum kontroly, zjištěné nedostatky a jméno osoby provádějící kontrolu.

Denně	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte, příp. vyměňte filtr. ⇒ 9.2 Výměna filtru na straně CS-25 ▶ Nechte elektrikářem zkontrolovat, zda nejsou poškozené kabely, spojovací hadice a přípojky, a případně je vyměnit. ▶ Zkontrolujte celkový stav.
Týdně	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vyčistěte vnější povrchy. ⇒ 9.3 na straně CS-26
Měsíčně	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte, zda přístroj nevykazuje vnější poškození. ▶ Všechny pohyblivé díly a valivá ložiska z hlediska funkce, příp. vyměňte.
Čtvrtletně	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nechte elektrikářem zkontrolovat a případně vyměnit ventilátor proudového zdroje.

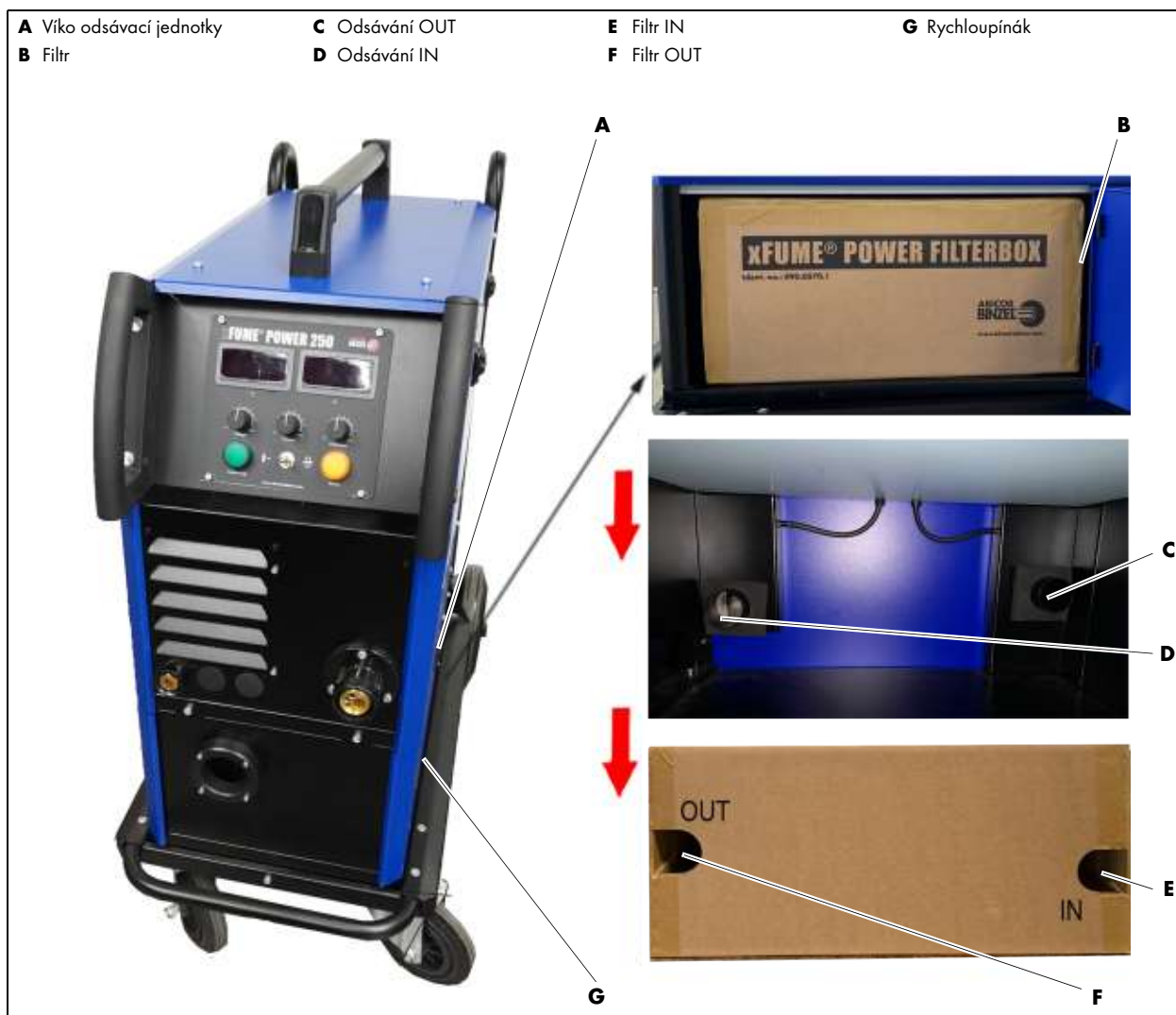
9.2 Výměna filtru**⚠ VAROVÁNÍ****Ohrožení zdraví plynoucí ze zdraví škodlivého prachu**

Neodborná výměna filtru může vést k pronikání zdraví škodlivých částic prachu a nečistot do okolního vzduchu. Od prvního použití obsahuje odsávací jednotka zdraví škodlivé částice dýmu ze svařování. Ty mohou při vdechnutí poškodit dýchací cesty.

- ▶ Noste osobní ochranné prostředky (respirátor, ochranné rukavice, ochranné brýle, bezpečnostní obuv).
- ▶ Nepovolané osoby vykažte z nebezpečné oblasti.
- ▶ Odsávací jednotku vysávejte výlučně vhodným průmyslovým vysavačem třídy prachu H.
- ▶ Přístroj nikdy nečistěte tlakovým vzduchem.

Výměnu filtru lze provést s namontovaným nebo demontovaným svařovacím hořákem.

Obr. 7 Výměna filtru



⇒ Obr. 2 Ovládací prvky na straně CS-10

- 1 Hlavní vypínač ON/OFF (**C**) přepněte do polohy OFF a odpojte xFUME® POWER 250 od proudu.

⇒ Obr. 7 Výměna filtru na straně CS-26

- 2 Povolte rychloupínák (**G**) a odklopte víko odsávací jednotky (**A**).
- 3 Přetáhněte sběrný vak na prach přes filtr, filtr vytáhněte, zavřete sběrný vak na prach a zlikvidujte ho podle místních předpisů.
- 4 Odsávací jednotky kompletně vysajte.
- 5 Vložte nový filtr. Přitom dbejte na směr montáže (**C**) do (**F**), (**D**) do (**E**).
- 6 Zavřete víko (**A**) a zajistěte ho rychloupínákem (**G**).

9.3 Čištění vnějších povrchů

- 1 Vnější povrchy vyčistěte vhodným průmyslovým vysavačem (třída prachu H podle DIN EN 60335-2-69 příloha AA) nebo vlhkým hadrem.
- 2 Zbytky po čištění / hadry zlikvidujte podle místních předpisů.

9.4 Výměna cívky drátu



1 Otevřete víko.



2 Zmáčkněte upevnění cívky drátu a ve zmáčknutém stavu ho stáhněte z upínacího trnu drátu.

3 Vytáhněte cívku drátu.



4 Vyměňte cívku drátu a nasadíte ji na upínací trn. Dbejte na to, aby otvor koncovky správně dosedl na upínací trn.

5 Zmáčkněte upevnění cívky drátu a nasadíte ho na upínací trn.

Pokud cívka drátu po výměně samovolně dobíhá, proveďte následující krok:

6 Uvolněte šroub s vnitřním šestihranem a upravte jeho nastavení. Cívka drátu se musí hladce odvíjet.

9.5 Výměna přítlačné kladky



1 Otevřete víko.



2 Otevřete upínací páku ven.



3 Vyklopte přítlačnou kolébku.



4 Odstraňte pojistný kroužek.



5 Odstraňte čep.



6 Sundejte přítlačné kladky, vyměňte je a namontujte zpět v opačném pořadí.

9.6 Výměna hnací kladky

OZNÁMENÍ

- ▶ Dbejte na geometrii drážky a průměr drátu. Drátová elektroda a hnací kladky musejí být vzájemně přizpůsobeny.
- ▶ Všechny drážkované hnací klaky jsou opatřené dvěma vodicími drážkami 0,8 mm a 1,0 mm. V případě opotřebení již nelze hnací kladky používat a je nutné je vyměnit.
- ▶ Hnací kladky vyměňujte, resp. obračejte vždy v párech.
- ▶ Hnací kladky vyměňte vždy, když se mění typ drátu, resp. průměr drátu nebo když jsou hnací kladky již opotřebené.



1 Otevřete víko.



2 Otevřete upínací páku ven.



3 Vyklopte přitlačnou kolébku.



4 Odstraňte upínací šroub.



5 Vytáhněte hnací kladku a vyměňte ji. Dbejte na správnou montáž hnací kladky.

9.7 Výměna trubky pro vedení drátu



1 Otevřete víko a demontujte kabelový svazek.



2 Otevřete upínací páku ven.



3 Vyklopte přitlačnou kolébku.



4 Odstraňte šroub a vyjměte vstupní trubku drátu.



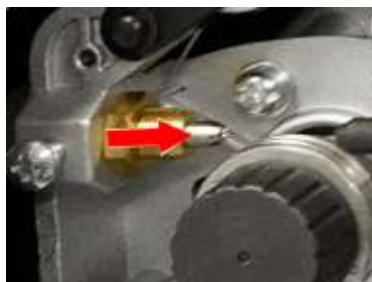
5 Odstraňte upínací šroub.



6 Vytáhněte hnací kladku.



7 Vysuňte trubku pro vedení drátu pomocí šroubováku zřepředu skrz přípojku kabelového svazku.



8 Vyměňte trubku pro vedení drátu a zvenčí ji znovu namontujte.

9 Montáž se provádí postupem v opačném pořadí.

9.8 Nastavení trubky pro vedení drátu



⇒ Proved'te Krok **1** až Krok **7**.

⇒ 9.7 na straně CS-29

1 Vytáhněte trubku pro vedení drátu a nastavte potřebnou vzdálenost.

⇒ Proved'te Krok **1** až Krok **7**.

2 Montáž se provádí postupem v opačném pořadí.

⇒ Proved'te Krok **7** až Krok **1**.

⇒ 9.7 na straně CS-29

10 Poruchy a jejich odstranění

VAROVÁNÍ**Ohrožení zdraví při vdechnutí škodlivého prachu**

Přístroj obsahuje již od prvního použití zdraví škodlivý prach, který se může usazovat na površích a může se dostat do okolního vzduchu. Při jeho vdechnutí může dojít k poškození dýchacích cest.

- ▶ Kontrolujte a používejte osobní ochranné prostředky.
- ▶ Přístroj používejte výlučně v prostorech s dostatečným větráním.
- ▶ Přístroj používejte výlučně s příslušným filtračním systémem.
- ▶ Přístroj používejte výlučně se zavřenou sběrnou nádobou na prach.
- ▶ Sběrnou nádobu na prach otevřete nejdříve jednu minutu po vypnutí přístroje.
- ▶ Okamžitě odstraňte usazený prach v okolí pomocí průmyslového vysavače třídy prachu H nebo pomocí vlhkého hadru.

- ▶ Řiďte se podle dokumentace komponent určených pro svařování.
- ▶ V případě dotazů a problémů se obraťte na prodejce nebo na ABICOR BINZEL.

Tab. 9 Poruchy a jejich odstranění

Porucha	Příčina	Odstranění
Systém se vypne, proces svařování se zastaví.	Systém se přehřívá při příliš dlouhém zatížení a příliš vysoké okolní teplotě. Servisní LED kontrolka (D) svítí.	▶ Nechte systém vychladnout a znovu spusťte svařovací proces. ⇒ 7 na straně CS-21
Při stisknutí tlačítka hořáku žádná funkce.	Tlačítko svařovacího hořáku je defektní.	▶ Opravte tlačítko. ⇒ Viz návod k obsluze pro svařovací hořák.
	Ovládací vedení svařovacího hořáku je přerušeno.	▶ Zkontrolujte ovládací vedení svařovacího hořáku nebo vyměňte kabelový svazek. ⇒ Viz návod k obsluze pro svařovací hořák.
Motor podavače drátu neběží.	Motor podavače drátu je defektní.	▶ Vyměňte motor podavače drátu. ⇒ Viz servisní návod.
	Kabelové spojení mezi řídicí deskou a motorem je přerušeno.	▶ Zkontrolujte, příp. vyměňte kabelové spojení. ⇒ Viz servisní návod.
Drát mezi kladkou podavače drátu a trubkou pro vedení drátu vybočuje.	Přítlak kladek podavače drátu je příliš velký.	▶ Nastavte přítlak. ⇒ 6.3.4 na straně CS-19
	Vzdálenost mezi trubkou pro vedení drátu a kladkou podavače drátu je příliš velká.	▶ Zkontrolujte vzdálenost a příp. nastavte trubku pro vedení drátu. ⇒ 9.8 na straně CS-31

Tab. 9 Poruchy a jejich odstranění

Porucha	Příčina	Odstranění
Nepravidelný posuv drátu.	Drát se nesprávně odvíjí z cívky drátu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte cívku drátu a příp. ji vyměňte. ⇒ 9.4 na straně CS-27
	Upínací trn drátu neběží hladce.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte upínací trn. Případně nastavte šroub s vnitřním šestihranem. ⇒ 9.4 na straně CS-27
	Nesprávná hnací kladka.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vyměňte hnací kladku. ⇒ 9.6 na straně CS-28
	Znečištěné trubky pro vedení drátu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Demontujte trubku pro vedení drátu a vyfoukejte ji tlakovým vzduchem. ⇒ 9.7 na straně CS-29
	Trubka pro vedení drátu je defektní.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte trubku pro vedení drátu a příp. ji vyměňte. ⇒ 9.7 na straně CS-29
	Proudová špička je ucpaná/ defektní.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vyčistěte/vyměňte proudovou špičku. ⇒ Viz návod k obsluze pro svařovací hořák.
	Svařovací drát je znečištěný/ zrezivělý.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vyměňte cívku drátu. ⇒ 9.4 na straně CS-27 ▶ Demontujte vodící spirálu drátu a trubku pro vedení drátu a vyfoukejte je tlakovým vzduchem. Případně vodící spirálu drátu vyměňte. ⇒ 9.7 na straně CS-29
	Trubka pro vedení drátu nelícuje s drážkou kladky podavače drátu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte trubku pro vedení drátu a příp. ji vyměňte. ⇒ 9.7 na straně CS-29
Drát při začátku svařování shoří zpět do proudové špičky.	Podavač drátu neposunuje správně, kladky podavače drátu prokluzují.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte velikost použité kladky podavače drátu, a příp. ji vyměňte. ⇒ 9.5 na straně CS-27
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte přítlak, příp. ho znovu nastavte. ⇒ 6.3.4 na straně CS-19
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte jádro vedení drátu v kabelovém svazku, příp. vyměňte. ⇒ Viz návod k obsluze pro svařovací hořák.
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte upínací trn. Případně nastavte šroub s vnitřním šestihranem. ⇒ 9.4 na straně CS-27

Tab. 9 Poruchy a jejich odstranění

Porucha	Příčina	Odstranění
Porézní svar.	Nečistý povrch obrobku (barva, rez, olej, tuk).	▶ Vyčistěte povrch.
	Žádný ochranný plyn (magnetický ventil se neotvírá).	▶ Zkontrolujte magnetický ventil, příp. ho vyměňte. ⇒ Viz servisní návod. ▶ Zkontrolujte plynovou láhev a její připojení, příp. je vyměňte. ▶ Dodržujte pokyny výrobce.
	Příliš málo ochranného plynu.	▶ Zkontrolujte množství ochranného plynu na redukčním ventilu, příp. ho upravte. ⇒ Dodržujte pokyny výrobce. ▶ Zkontrolujte vedení plynu trubičkou na měření plynu, zda nedochází k úniku, příp. ho vyměňte. ▶ Dodržujte pokyny výrobce.
Žádný sací výkon.	Filtr je plný.	▶ Vyměňte filtr. ⇒ 9.2 na straně CS-25
Spínač rozdílového tlaku spíná / LED kontrolka svítí.		

11 Demontáž

⚠ UPOZORNĚNÍ

Nebezpečí poranění při nečekaném spuštění

Pokud je přístroj během úkonů údržby, čištění nebo demontáže pod napětím, mohou se rotující části nečekaně spustit a způsobit řezná poranění.

- ▶ Přístroj vždy vypněte.
- ▶ Odpojte všechny elektrické přípojky.

Proveďte následující činnosti v opačném pořadí:

⇒ Obr. 2 Ovládací prvky na straně CS-10

1 Vytáhněte síťovou zástrčku (E).

⇒ Obr. 5 Připojení kabelového svazku na straně CS-15

2 Kabelový svazek svařovacího hořáku (C) odpojte od centrálního připojení (B) a od přípojky odsávací hadice (A).

12 Nakládání s odpady



Přístroje označené tímto symbolem podléhají evropské směrnici 2012/19/EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních.

- ▶ Elektrické přístroje nevyhazujte do domovního odpadu.
- ▶ Elektrické přístroje před řádnou likvidací demontujte.
⇒ 11 Demontáž na straně CS-34

- Komponenty elektrických přístrojů separujte a dopravte k ekologické recyklaci.
- ▶ Dodržujte místní ustanovení, zákony, předpisy, normy a směrnice.
- ▶ Kvůli informacím o sběru a odevzdání starých elektrických přístrojů se obraťte na svůj komunální úřad.

12.1 Likvidace prachu ze svařování

Nashromážděný prach ze svařování je nutné zlikvidovat podle místních předpisů.

12.2 Likvidace materiálu

Tento výrobek je vyroben převážně z kovových materiálů, které lze v ocelárnách a hutích opět roztavit a jsou díky tomu téměř neomezeně znovu použitelné. Všechny použité plasty jsou označeny, a tudíž připraveny k rozřídění za účelem pozdější recyklace.

12.3 Likvidace provozních prostředků

Oleje, mazací tuky a čisticí prostředky nesmí zatěžovat půdu a nesmí se dostat do kanalizace. Tyto látky je nutno skladovat, přepravovat a likvidovat ve vhodných nádobách. Kontaminované čisticí pomůcky (štetce, hadry atd.) je nutno likvidovat rovněž podle pokynů výrobce provozního prostředku.

- ▶ Dodržujte příslušné místní předpisy a pokyny pro nakládání s odpady uvedené na bezpečnostních listech výrobců provozních prostředků.

Nakládání s odpadními sběrnými vaky na prach a likvidačními vaky podléhá ustanovením pro speciální odpad a tento se nesmí dostat do kanalizace nebo být odhazován do komunálního odpadu.

- ▶ Dodržujte odpovídající místní a úřední předpisy.

12.4 Obaly

Společnost ABICOR BINZEL zredukovala přepravní obal zařízení na nezbytné minimum. Kritériem výběru obalových materiálů je jejich recyklovatelnost.

13 Záruka

Tento produkt je originálním výrobkem společnosti ABICOR BINZEL. Společnost Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG se zaručuje za bezchybnou výrobu a za tento výrobek při expedici přebírá záruku na výrobní vady a funkci podle aktuálního stavu technického poznání a platných předpisů. Jestliže se vyskytne nedostatek způsobený ze strany společnosti ABICOR BINZEL, je společnost ABICOR BINZEL povinna na vlastní náklady tento nedostatek odstranit nebo dodat náhradní zařízení, dle vaší volby. Záruku poskytujeme jen na nedostatky či závady z výroby, nikoliv na škody způsobené přirozeným opotřebením, nadměrným zatížením nebo neodborným či nesprávným zacházením. Záruční doba je uvedena ve všeobecných obchodních podmínkách. Výjimky pro konkrétní produkty jsou regulovány odděleně. Záruka zaniká dále použitím jiných než originálních náhradních a rychle opotřebitelných dílů společnosti ABICOR BINZEL a neodborně provedenou revizí či opravou produktu provozovatelem či třetím subjektem.

Záruka se obecně nevztahuje na rychle opotřebitelné díly. Společnost ABICOR BINZEL neručí ani za škody, ke kterým došlo používáním našeho produktu. S případnými dotazy ohledně záruky a servisu se můžete obracet na výrobce nebo naše odbytové společnosti. Příslušné informace najdete na internetové adrese www.binzel-abicor.com.

Obsah

1	Identifikácia	SK-4
1.1	Označenie	SK-4
1.2	Vyhlasenie o zhode	SK-4
1.3	Výrobný štítok	SK-5
1.4	Používané znaky a symboly	SK-5
1.5	Klasifikácia výstražných upozornení	SK-5
2	Bezpečnosť	SK-6
2.1	Použitie v súlade s určením	SK-6
2.2	Povinnosti prevádzkovateľa	SK-6
2.3	Výstražné štítky a štítky s upozornením	SK-7
2.4	Základné bezpečnostné pokyny	SK-8
2.5	Bezpečnostné upozornenia špecifické pre daný výrobok	SK-9
2.6	Bezpečnostné pokyny pre sieťovú prípojku	SK-9
2.7	Osobné ochranné pomôcky	SK-9
2.8	Údaje pre prípad núdze	SK-9
3	Rozsah dodávky	SK-10
4	Opis výrobku	SK-11
4.1	Konštrukcia a funkcia	SK-11
4.2	Ovládacie prvky a pripojenia	SK-11
4.2.1	Riadiaci box	SK-12
4.2.2	Zariadenie na posuv drôtu	SK-13
4.3	Prehľad funkcií ovládania	SK-13
4.4	Technické údaje	SK-13
4.4.1	xFUME® POWER 250	SK-13
4.4.2	Zdroj prúdu	SK-14
4.4.3	Integrovaný posuv drôtu	SK-14
4.4.4	Odsávací jednotka	SK-14
4.4.5	Generátor	SK-14
5	Preprava a inštalácia	SK-15
6	Uvedenie do prevádzky	SK-15
6.1	Zaistenie prívodu ochranného plynu	SK-16
6.2	Pripojenie hadicovej súpravy zváracieho horáka	SK-16
6.3	Zariadenie na posuv drôtu	SK-17
6.3.1	Osadenie podávacích kladiek drôtu	SK-18
6.3.2	Vkladanie cievky drôtu	SK-18
6.3.3	Navlečenie drôtu	SK-19
6.3.4	Nastavenie prítlaku	SK-20
6.4	Nastavenie času dobehu odsávania	SK-21
6.5	Vytvorenie sieťového pripojenia	SK-21
7	Prevádzka	SK-22
7.1	Zváranie	SK-22
7.1.1	Tabuľky pre nastavenie zváracích parametrov	SK-23
7.2	2-taktová ručná prevádzka	SK-24
7.3	Test plynu	SK-24
7.4	Navlečenie drôtu	SK-24
8	Vyradenie z prevádzky	SK-24
9	Údržba a čistenie	SK-25
9.1	Intervaly kontroly/údržby	SK-26
9.2	Výmena filtra	SK-27
9.3	Čistenie vonkajších povrchov	SK-28
9.4	Výmena cievky drôtu	SK-28
9.5	Výmena prítláčnej kladky	SK-28
9.6	Výmena hnacej kladky	SK-29
9.7	Výmena rúrky na vedenie drôtu	SK-31
9.8	Nastavenie rúrky na vedenie drôtu	SK-32
10	Poruchy a ich odstraňovanie	SK-32

11	Demontáž	SK-34
12	Likvidácia	SK-35
12.1	Likvidácia prachu, vznikajúceho pri zvaraní	SK-35
12.2	Likvidácia materiálov	SK-35
12.3	Likvidácia prevádzkových prostriedkov	SK-35
12.4	Balenia	SK-35
13	Záruka	SK-35

1 Identifikácia

xFUME® POWER 250 je mobilný zdroj prúdu s integrovanými komponentmi na odsávanie spločín a posuv drôtu. Používa sa na manuálne MIG/MAG zváranie s ochranným plynom.

Tento návod na obsluhu opisuje iba xFUME® POWER 250 a je dovolené ho prevádzkovať iba s originálnymi ABICOR BINZEL náhradnými dielmi.

Pojmy „prístroj“, „produkt“ a „systém“, ktoré sú následne v tomto návode na obsluhu použité, pomenúvajú vždy zdroj zváracieho prúdu xFUME® POWER 250.



Na nasledujúcich obrázkoch je znázornený prístroj s alternatívnymi pojazdnými vozíkmi. V štandardnom vyhotovení je prístroj predmontovaný s dnom a gumenými nožičkami.

Obrázky v tomto návode na obsluhu sa môžu mierne líšiť od skutočného výrobku.

1.1 Označenie

Výrobok spĺňa požiadavky týkajúce sa uvádzania do obehu, ktoré platia v rámci príslušného trhu. Pokiaľ sa vyžaduje použitie príslušného označenia, takéto označenie sa nachádza na výrobku.

1.2 Vyhlásenie o zhode

(SK) ES vyhlásenie o zhode		
Výrobca	Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG Kiesacker 35418 Buseck Nemecko	
Spĺnomocnená osoba na zostavenie technickej dokumentácie	Adresa pozri výrobcu	
Zodpovednosť za vystavenie tohto vyhlásenia o zhode nesie jedine výrobca.		
Výrobok	Opis	xFUME® Power 250 je mobilný zdroj prúdu s integrovanými komponentmi na odsávanie spločín a zariadením na posuv drôtu. Používa sa na manuálne MIG/MAG zváranie s ochranným plynom.
	Označenie	Mobilný zdroj zváracieho prúdu s integrovaným odsávaním
	Obchodný názov	xFUME® Power 250
	Funkcia	Zdroj zváracieho prúdu s odsávaním
	Typ	
Vyššie opísaný predmet tohto vyhlásenia vyhovuje svojou koncepciou a typom konštrukcie vo vyhotovení, v akom ho uvádzame na trh, príslušným základným bezpečnostným a zdravotným požiadavkám nižšie uvedených harmonizačných právnych predpisov Únie. V prípade akejkoľvek nami neodsúhlasenej zmeny výrobkov stráca toto vyhlásenie platnosť.		
Príslušné harmonizačné právne predpisy Únie	Normatívny rámec	
	Smerica o strojových zariadeniach 2006/42/ES	(Odd. L96 z 29. 03. 2014)
	Smerica 2014/30/EÚ o elektromagnetickej kompatibilite	(Odd. L96 z 29. 03. 2014)
	Smerica 2011/65/EÚ o obmedzení používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach	(Odd. L174 z 01. 07. 2011)
	Smerica o ekodizajne 2009/125/ES	(Odd. L285 z 31. 10. 2009)
	Smerica o ekodizajne 2019/1784	
Použité harmonizované normy	EN ISO 12100:2011-03 EN IEC 60974-1:2018 EN IEC 60974-5:2019 IEC 60974-10:2016 ISO 13857:2019 ISO 21904-4:2020 IEC 63000:2018	
Iné použité národné normy a technické špecifikácie	IEC 60974-1:2020	
Buseck, 11.09.2022		
Podpis		
	Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert, konateľ	
Archivácia:	Č. dokumentu: 01-01-2022	11. september 2022

1.3 Výrobný štítok

Obr. 1 Výrobný štítok



Prístroj je označený výrobným štítkom.

- V prípade otázok si pripravte označenie typu prístroja, číslo prístroja a rok výroby podľa výrobného štítku.

1.4 Používané znaky a symboly

V návode na obsluhu sa používajú nasledujúce znaky a symboly:

- Všeobecné pokyny pre pracovný postup.
- 1** Pracovné úkony, ktoré sa majú vykonávať v uvedenom poradí.
- Výpočty.
- ⇒ Symbol krížového odkazu odkazuje na podrobné, doplňujúce alebo ďalšie dodatočné informácie.
- A** Legenda k obrázkom, popis pozícií.

1.5 Klasifikácia výstražných upozornení

Výstražné upozornenia používané v návode na obsluhu sa členia na štyri rôzne úrovne a uvádzajú sa pred potenciálne nebezpečnými pracovnými úkonmi. V závislosti od druhu nebezpečenstva sa používajú tieto signálne slová:

⚠ NEBEZPEČENSTVO

Označuje bezprostredne hroziace nebezpečenstvo. Ak sa mu nepodarí zabrániť, bude mať za následok smrť alebo závažné zranenia.

⚠ VAROVANIE

Označuje možnú nebezpečnú situáciu. Ak sa jej nepodarí zabrániť, môže mať za následok smrť alebo závažné zranenia.

⚠ UPOZORNENIE

Označuje možnú škodlivú situáciu. Ak sa jej nepodarí zabrániť, môže mať za následok ľahké alebo nepatrné zranenia.

📄 OZNÁMENIE

Označuje nebezpečenstvo, že môže dôjsť k zhoršeniu pracovných výsledkov alebo k poškodeniu majetku a neopraviteľným škodám na zariadení alebo výbave.

2 Bezpečnosť

Táto kapitola poskytuje základné bezpečnostné pokyny a varuje pred zvyškovými rizikami, na ktoré je potrebné dbať, aby bola obsluha výrobku bezpečná. Ignorovanie týchto upozornení môže viesť k ohrozeniu života a zdravia osôb, ako aj k škodám na životnom prostredí alebo vecným škodám.

2.1 Použitie v súlade s určením

Prístroj opísaný v tomto návode obsluhu sa smie používať výlučne na účel opísaný v návode na obsluhu a iba opísaným spôsobom. Prístroj slúži na zváranie a odsávanie dymu alebo prachu, vznikajúceho pri zváraní. Prístroj sa môže použiť na odsávanie pri zváraní alebo rezaní ocele s legujúcim podielom niklu a chrómu pod 30 % a na odsávanie prachu triedy absorpcie prachu H12. Akékoľvek iné použitie sa považuje za použitie, ktoré nie je v súlade s určením. Svojevoľné prestavby alebo zmeny slúžiace na zvyšovanie výkonu sú neprípustné.

- ▶ Neprekračujte maximálne údaje o zaťažení uvedené v dokumentácii. Preťaženie vedie ku škodám, ktoré sa nedajú opraviť.
- ▶ Na výrobku nevykonávajte žiadne konštrukčné zmeny.
- ▶ Prístroj nepoužívajte a neskladujte vo vlhkom vonkajšom prostredí.
- ▶ Pri používaní na voľnom priestranstve použite vhodnú ochranu proti vplyvu povetria.
- ▶ Dbajte na to, že pri prevádzkovaní smie hodnota objemového prietoku filtrovaného vzduchu, ktorý sa povedie späť do pracovného priestoru, predstavovať najvyššiu 50 % hodnotu privádzaného čerstvého vzduchu do miestnosti s inštalovaným prístrojom. Pri voľnom vetraní priestoru sa ráta s hodinovou hodnotou privádzaného vzduchu, ktorá zodpovedá jednému násobku objemu miestnosti. To znamená, že koeficient výmeny vzduchu sa rovná $1/h$ (privádzaný prúd vzduchu $[m^3/h] = \text{objem miestnosti } [m^3] \times \text{koeficient výmeny vzduchu } [1/h]$).

2.2 Povinnosti prevádzkovateľa

VAROVANIE

Nebezpečenstvo úrazu spôsobené elektromagnetickými poliami

Prístroj môže vytvárať elektromagnetické polia, ktoré môžu negatívne ovplyvniť funkčnosť kardiostimulátorov a implantovaných defibrilátorov.

- ▶ Prístroj nepoužívajte, ak nosíte kardiostimulátor alebo implantovaný defibrilátor.
- ▶ Prístroj používajte výlučne v priemyselných zónach podľa normy DIN EN 61000-6-3.

- ▶ Dbajte na to, aby akékoľvek práce na prístroji, prípadne systéme vykonávali výlučne oprávnené osoby. Oprávnené osoby sú osoby,
 - ktoré sú oboznámené so základnými predpismi o bezpečnosti práce a s prevenciou úrazov,
 - boli poučené o manipulácii so zariadením,
 - ktoré si tento návod na obsluhu prečítali a porozumeli mu,
 - majú príslušné vzdelanie,
 - na základe svojho odborného vzdelania, znalostí a skúseností dokážu identifikovať možné nebezpečenstvá.
- ▶ Dohliadnite, aby do pracovného priestoru nevstupovali neoprávnené osoby.

Povinnosti prevádzkovateľa podľa krajiny

Spätné vedenie filtrovaného vzduchu môže viesť k zdravotným rizikám a z tohto dôvodu je niektorých krajinách zakázané. Napríklad pri použití prístroja vo Francúzsku sa musí vyčistený vzduch odvádzať z budovy von.

- ▶ Dodržujte miestne predpisy pre bezpečnosť práce.

2.3 Výstražné štítky a štítky s upozornením

Na výrobku sa nachádzajú nasledujúce výstražné štítky a štítky s upozornením:



► Vytiahnite sieťovú vidlicu.



► Noste respiračnú ochrannú masku.



► Noste ochranu očí.



► Noste ochranu rúk.



► Prečítajte si a dodržiavajte návod na obsluhu.



Varovanie pred elektrickým napätím. Nebezpečenstvo zranenia.

► Pred špecifickými prácami odpojte prístroj od prívodu energie.



Varovanie pred rotujúcimi ventilátormi. Nebezpečenstvo zranenia.

► Pred otvorením odpojte prístroj od prívodu energie.



Varovanie pred poranením rúk pri prevodovom pohone.

► Nesiahajte do rotujúcich prevodov.



Varovanie pred horúcim povrchom. Nebezpečenstvo popálenia.

► Nedoťkajte sa horúcich povrchov.

Tieto označenia musia byť vždy čitateľné. Nesmú sa prelepovať, prekryvať, premaľovávať ani odstraňovať.

2.4 Základné bezpečnostné pokyny

Produkt bol vyrobený podľa stavu súčasnej techniky a podľa uznávaných bezpečnostno-technických noriem a smerníc. Z produktu vyplývajú pre užívateľov, tretie strany, zariadenia alebo iné vecné hodnoty konštruktívne nevyhnutné zvyškové riziká. Výrobca nepreberá záruku za škody spôsobené nerešpektovaním tejto dokumentácie.

- ▶ Pred prvým použitím si dôkladne prečítajte a dodržujte túto dokumentáciu.
- ▶ Výrobok používajte iba vtedy, ak je v bezchybnom stave a v súlade s celou dokumentáciou.
- ▶ Pred špecifickými činnosťami, napr. pred uvedením do prevádzky, pred prevádzkou, pred prepravovaním a údržbou, si dôkladne prečítajte dokumentáciu.
- ▶ Chráňte seba a nezúčastnené osoby vhodnými prostriedkami pred nebezpečenstvami, ktoré sú uvedené v dokumentácii.
- ▶ Dokumentáciu uchovávajte pri zariadení, aby bola neustále poruke, a v prípade postúpenia výrobku priložte k nemu kompletnú dokumentáciu.
- ▶ Dodržujte pokyny uvedené v dokumentácii ďalších komponentov zväzacej techniky.
- ▶ Pokyny pre manipuláciu s plynovými fľašami nájdete v pokynoch výrobcu daného plynu a v miestnych nariadeniach, napr. nariadenie o stlačených plynoch.
- ▶ Dodržujte miestne bezpečnostné predpisy.
- ▶ Uvedením do prevádzky, ako aj prevádzkou a údržbou poverte iba odborníkov. Za odborne kvalifikovanú sa pokladá osoba, ktorá na základe svojho odborného vzdelania, svojich vedomostí a skúseností a znalostí príslušných noriem dokáže posúdiť prácu, ktorou bola poverená, a rozpoznať prípadné nebezpečenstvá.
- ▶ Dbajte na dostatočné osvetlenie pracovného priestoru a udržiavajte ho v náležitom poriadku.
- ▶ Počas celého trvania činností údržby, uvádzania do prevádzky a opráv musí byť odpojený zdroj prúdu, prívod plynu a stlačeného vzduchu a musí byť vyťahaná zástrčka zo sieťovej zásuvky.
- ▶ Pri likvidovaní dodržiavajte miestne nariadenia, zákony, predpisy, normy a smernice.

Upozornenia týkajúce sa elektrickej bezpečnosti

- ▶ Skontrolujte, či elektrické zariadenia nie sú poškodené a či fungujú bezchybne a v súlade s predpismi.
- ▶ Elektrické zariadenia nevystavujte dažďu a nepoužívajte a neskladujte ich vo vlhkom alebo mokrom prostredí.
- ▶ Chráňte sa pred zásahom elektrickým prúdom použitím izolačných podložiek a nosením suchého oblečenia.
- ▶ Nepoužívajte elektronáradie v oblastiach, v ktorých hrozí nebezpečenstvo požiaru alebo výbuchu.

Bezpečnostné pokyny pre zváranie

- ▶ Oblúkové zváranie môže poškodiť zrak, pokožku a sluch. Nezabudnite, že v spojení s ďalšími zväracími komponentmi môžu vzniknúť ďalšie nebezpečenstvá. Vždy preto noste predpísaný ochranný odev podľa miestnych predpisov.
- ▶ Všetky kovové pary, predovšetkým pary olova, kadmia, medi a berýlia, sú škodlivé. Zabezpečte dostatočné vetranie alebo odsávanie. Neprekračujte platné hodnoty, ktoré sú stanovené pre maximálnu koncentráciu škodlivých plynov a výparov na pracovisku.
- ▶ Aby sa zabránilo tvorbe fosgénu, zvarence, ktoré boli odmastené chlórovanými rozpúšťadlami, opláchnite čistou vodou. Neukladajte žiadne odmasťovacie kúpele obsahujúce chlór do blízkosti miesta zvárania.
- ▶ Dodržiavajte všeobecné protipožiarne nariadenia a pred začiatkom práce odstráňte z okolia miesta, na ktorom budete zvärať, všetky látky, ktoré by mohli spôsobiť požiar. Na pracovisku musia byť vhodné protipožiarne prostriedky.

Bezpečnostné upozornenia týkajúce sa ochranného odevu

- ▶ Nenoste voľný odev, ani šperky.
- ▶ Ak máte dlhé vlasy, noste sieťku na vlasy.
- ▶ Noste ochranné okuliare, ochranné rukavice a v prípade potreby masku na ochranu dýchacích ciest.

2.5 Bezpečnostné upozornenia špecifické pre daný výrobok

VAROVANIE

Nebezpečenstvo požiaru a výbuchu v dôsledku použitia, ktoré nie je v súlade s určením

Odsávanie horľavých, agresívnych, chemických látok a materiálov, látok a materiálov obsahujúcich olejovú hmlu, ako aj prachu obsahujúceho hliník alebo magnézium môže viesť v dôsledku chemických reakcií k požiaru a výbuchu. Následkom môžu byť ťažké zranenia.

- ▶ Zariadenie používajte výlučne v súlade s jeho určením.

VAROVANIE

Ohrozenie zdravia v dôsledku vdýchnutia zdraviu škodlivého prachu

V prístroji sa už po prvom použití nachádza zdraviu škodlivý prach, ktorý môže pri vdýchnutí poškodiť dýchacie cesty.

- ▶ Skontrolujte a noste osobné ochranné pomôcky.
- ▶ Prístroj prevádzkujte výlučne s príslušným filtračným systémom.
- ▶ Prístroj prevádzkujte výlučne so zatvoreným zásobníkom na zber prachu.
- ▶ Počas prevádzky a procesu čistenia musí byť prístroj zatvorený.
- ▶ Prístroj používajte výlučne v priestoroch s dostatočným vetraním.

2.6 Bezpečnostné pokyny pre sieťovú prípojku

- ▶ Dbajte na to, aby nebol pripojovací sieťový kábel poškodený, napr. tým, že po ňom prejdete, prehnete ho alebo natiahnete.
- ▶ Pripojovací sieťový kábel pravidelne kontrolujte, či sa na ňom neprejavujú známky poškodenia alebo starnutia.
- ▶ Pri nutnej výmene pripojovacích sieťových káblov použite výlučne prevedenie určené výrobcom.
- ▶ Sieťová prípojka 400 V 50 Hz/60 Hz musí byť na strane siete istená 32 A poistkou.
- ▶ Výmenu pripojovacích sieťových káblov a sieťovej vidlice smie vykonať výlučne elektrikár.
- ▶ Pri výmene sieťovej vidlice a pripojovacieho sieťového kábla zaistíte ochranu proti striekajúcej vode a mechanickú pevnosť.
- ▶ Na výmenu alebo predĺženie pripojovacieho sieťového kábla použite výlučne pogumovaný kábel typu H07RN-F5G6 (400 V).

2.7 Osobné ochranné pomôcky

- ▶ Noste osobné ochranné pomôcky (OOP).
- ▶ Dbajte na to, aby tretie osoby nachádzajúce sa v blízkosti nosili osobné ochranné pomôcky.

K osobným ochranným pomôckam patrí ochranný odev, ochranné okuliare, maska na ochranu dýchacích ciest triedy P3, ochranné rukavice a bezpečnostná obuv.

2.8 Údaje pre prípad núdze

- ▶ V prípade núdze okamžite prerušte tieto napájania či zásobovania: napájanie elektrickou energiou.
- ▶ Horiaci olej alebo emulzie haste CO₂ alebo práškovým hasiacim prístrojom.

3 Rozsah dodávky

V rozsahu dodávky sú obsiahnuté nasledujúce komponenty:

- Návod na obsluhu
- Dokument Safety Instructions
- Dokument Záruka
- xFUME® POWER 250 vrátane zväracieho horáka xFUME PRO 24

Voliteľná výbava:

- Pojazdné vozíky
- ▶ Diely výbavy a spotrebné diely objednávajte samostatne.
- ▶ Údaje potrebné na objednanie a identifikačné čísla dielov výbavy a spotrebných dielov nájdete v aktuálnych objednávacích podkladoch.
- ▶ Keby ste potrebovali ďalšie informácie o kontakte, poradenstve a objednávke, navštívte na internete www.binzel-abicor.com.

Rozsah dodávky sme pred odoslaním starostlivo odskúšali a zabalili, avšak poškodenia počas prepravy sa nedajú vylúčiť.

Vstupná kontrola

- ▶ Skontrolujte úplnosť dodávky podľa dodacieho listu.
- ▶ Skontrolujte dodávku na poškodenia (zraková kontrola).

Reklamácie

- ▶ Pri poškodenom tovare sa okamžite spojte s posledným špeditérom.
- ▶ Obal si uschovajte kvôli prípadnej kontrole špeditérom.

Spätné zaslanie

- ▶ Pre spätné zaslanie použite originálny obal a originálny baliaci materiál.
- ▶ V prípade akýchkoľvek otázok týkajúcich sa obalu a zabezpečenia prepravy sa obráťte na dodávateľa, špeditérov alebo osoby zodpovedné za prepravu.

4 Opis výrobku

VAROVANIE

Nebezpečenstvo a riziká v dôsledku použitia, ktoré nie je v súlade s určením

Pri používaní, ktoré nie je v súlade s určením, sa môže zariadenie stať zdrojom nebezpečenstva pre ľudí, zvieratá a vecné hodnoty.

- ▶ Zariadenie používajte výlučne v súlade s jeho určením.
- ▶ S cieľom zvýšenia výkonu nevykonávajte na zariadení svojvoľne žiadne zmeny ani prestavby.
- ▶ Akékoľvek práce na zariadení, prípadne systéme smú vykonávať výlučne oprávnené osoby.

4.1 Konštrukcia a funkcia

xFUME® POWER 250 je súčasťou zváracieho systému MIG/MAG.

Pri zváraní vzniká zdraviu škodlivý dym, ktorý je nasávaný horákom s odsávaním spločín, privádzaný systémom hadíc k odsávacej jednotke a filtrovaný a čistený internými filtermi. Vyčistený vzduch sa privádza naspäť cez mriežku odvádzaného vzduchu.

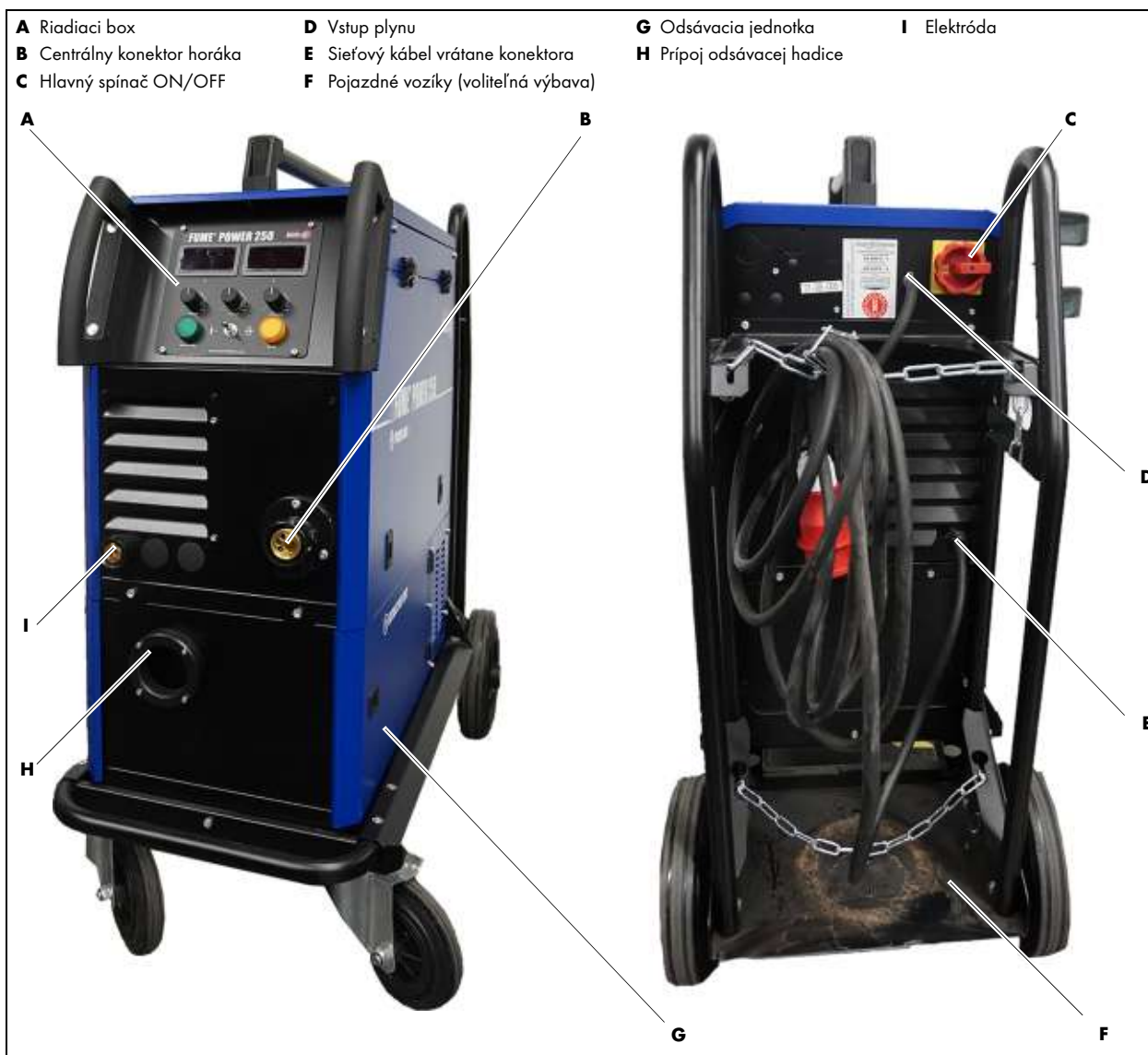
Prístroj spĺňa požiadavky triedy H12 pohlcovania dymu vznikajúceho pri zváraní.

Obsluha xFUME® POWER 250 sa realizuje prostredníctvom radiaceho boxu. Všetky elektronické diely sú inštalované v kovovej skrini. Napájanie prúdom sa realizuje cez osobitný pripojovací kábel. Na zdroj zváracieho prúdu môže byť pripojené nasledujúce príslušenstvo:

- Horák na odsávanie dymu vznikajúceho pri zváraní xFUME® PRO/xFUME® COMPACT

4.2 Ovládacie prvky a pripojenia

Obr. 2 Ovládacie prvky



4.2.1 Riadiaci box

Obr. 3 Riadiaci box

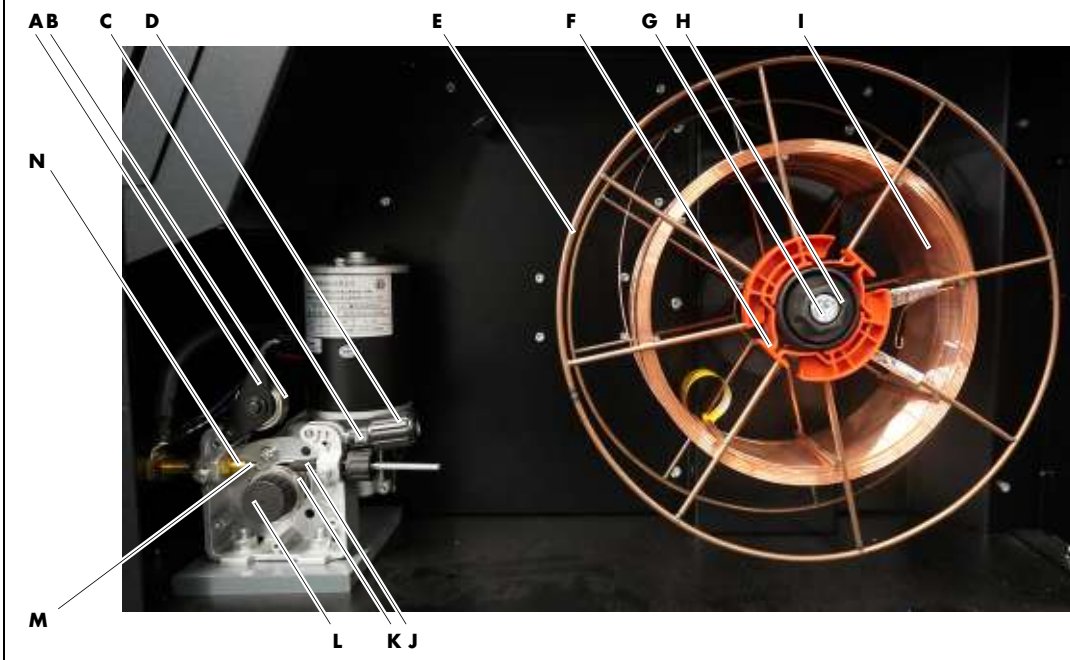


A Displej pre zváracie napätie vo voltoch	Displej pre zváracie napätie vo voltoch. Zobrazuje aktuálne zváracie napätie.
B Displej pre zvárací prúd/ rýchlosť posuvu drôtu	Displej pre zvárací prúd v ampéroch. Zobrazuje aktuálny zvárací prúd. Keď sa prístroj nachádza v pohotovostnom režime, tak sa rýchlosť posuvu drôtu zobrazuje v %.
C Otočný regulátor klapky zvárania	Mení rotačný pohyb elektrického oblúku (mäkký/tvrдый). Nízka hodnota: nízka účinnosť klapky = tvrdý elektrický oblúk. Vysoká hodnota: vyššia účinnosť klapky = mäkký elektrický oblúk.
D Servisná LED	LED bliká, keď je filter plný/upchatý. Prístroj zastaví proces zvárania. Po výmene filtra sa LED po 5 s vypne a proces zvárania sa môže opäť spustiť.
E Otočný regulátor rýchlosti posuvu drôtu	Otáčaním regulátora sa dá plynule regulovať rýchlosť posuvu drôtu.
F Režim sklopného vypínača	Poloha stred: prístroj je pripravený na bežný proces zvárania. Poloha vľavo: test plynu. Poloha vpravo: test posuvu drôtu.
G Otočný regulátor zváracieho napätia vo voltoch	Plynulé nastavenie zváracieho napätia počas procesu zvárania.
H LED kontrolka	LED kontrolka svieti trvalo nazeleno, keď sa nevyskytuje žiadna chyba. Ak sa vyskytne chyba, LED kontrolka zhasne.

4.2.2 Zariadenie na posuv drôtu

Obr. 4 Motor zariadenia na posuv drôtu 100 W

- | | | |
|-------------------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|
| A Prítlaková dvojamenná páka | F Pripevnenie cievky drôtu | K Hnacia kladka |
| B Prítláčaná kladka | G Tíň na upnutie | L Upínacia skrutka |
| C Upínacia páka | H Skrutka | M Rúrka na vedenie drôtu |
| D Upínacia skrutka | I Zvárací drôt | N Prívod drôtu |
| E Cievka drôtu | J Rúrka prívodu drôtu | |



4.3 Prehľad funkcií ovládania

Tab. 1 Prehľad funkcií ovládania

Funkcie
Zariadenie invertora
Ručná prevádzka
Individuálne nastaviteľný výkon
Režim MIG

4.4 Technické údaje

Tab. 2 Podmienky prostredia pre prepravu, uskladnenie a prevádzku

Teplota okolitého vzduchu (prevádzka, skladovanie v uzatvorenej miestnosti)	-10 °C až +40 °C
Teplota okolitého vzduchu (preprava)	-20 °C až +55 °C
Relatívna vlhkosť vzduchu	do 50 % pri 40 °C alebo do 90 % pri 20 °C

4.4.1 xFUME® POWER 250

Tab. 3 Všeobecné údaje xFUME® POWER 250

Váha	90 kg (zdroj prúdu + modul odsávania + pojazdné vozíky)
Rozmery D × Š × V (mm)	1030 × 540 × 1000

4.4.2 Zdroj prúdu

Tab. 4 Všeobecné údaje pre komponenty zdroja prúdu

Sieťové napätie, 50/60 Hz	400 V, 3 fázy (380 V - 400 V)
Odber prúdu	$I_{max.} = 12 \text{ A}$, $I_{ef.} = 7 \text{ A}$
Poistka	32 A pomalá
Max. príkon	7,5 kVA
Rozsah nastavenia	40 - 250 A
Pracovné napätie	16 - 26,5 V
Napätie pri chode naprázdno	71 V
Doba zapnutia 35 %	250 A/26,5 V
Doba zapnutia 60 %	190 A/23,5 V
Doba zapnutia 100 %	160 A/22,0 V
Druh ochrany	IP 23
Izolačná trieda	H (180 °C)
Druh chladenia	Vzduch
Emisie hluku	< 80 dB(A)

4.4.3 Integrovaný posuv drôtu

Tab. 5 Všeobecné údaje pre komponenty integrovaného posuvu drôtu

Zariadenie na posuv drôtu	Kompaktný
motor zariadenia na posuv drôtu	24 V
Dopravná rýchlosť	2 - 24 m/min
Priemer drôtu	0,8 - 1,0 mm

4.4.4 Odsávací jednotka

Tab. 6 Všeobecné údaje pre komponenty odsávacej jednotky

Pripojovacie napätie	230 V
Príkon	1800 W/1,8 kW
Menovitá frekvencia	50 Hz
Plocha filtra	5 m ²
Typ filtra	Ochranný UV filter
Metóda čistenia filtra	Jednocestný filter
Stupeň odlučovania	> 99 %
Prívod vzduchu	Ø = 60 mm
Max. objemový prietok vzduchu	105 m ³ /h
Max. vákuum	32 kPa
Hladina akustického tlaku LpA	< 80 dB(A)

4.4.5 Generátor

⚠ UPOZORNENIE**Poškodenie zariadenia**

Poškodenie generátora a zdroja prúdu použitím generátora so slabým výkonom.

- Použite výlučne generátor, ktorý má o 30 % väčší výkon ako je max. výkon prevádzkovaného prístroja. Príklad: 7,5 kVA (prístroj) + 30 % = 9,75 kVA.

- Pre tento prístroj použite generátor s min. 10 kVA.

5 Preprava a inštalácia

VAROVANIE

Nebezpečenstvo zranenia spôsobené neodbornou prepravou a inštaláciou

Pri neodbornej preprave a inštalácii sa môže prístroj prevrhnúť alebo spadnúť. Následkom môžu byť ťažké zranenia.

- ▶ Skontrolujte a noste osobné ochranné pomôcky.
- ▶ Dbajte na priame vedenie odsávacej hadice.
- ▶ Všetky napájacie vedenia a káble položte mimo priestoru pohybu pracovníkov.
- ▶ Prístroj položte na vhodný povrch (rovný, pevný, suchý) tak, aby sa neprevrhol.
- ▶ Pri zdvíhaní prístroja zohľadnite jeho hmotnosť.
⇒ 4.4 Technické údaje na strane SK-13
- ▶ Pri preprave a inštalácii prístroja použite vhodné zdvíhacie zariadenie s prostriedkami na uchopenie bremena.
- ▶ Vystríhajte sa trhavých pohybov pri zdvíhaní a spúšťaní.
- ▶ Prístroj nezdvíhajte nad ľudí ani nad iné zariadenia.
- ▶ Zvoľte miesto umožňujúce krátke a rovné vedenie odsávacej hadice. Hadica sa nesmie nachádzať v zóne pohybu zamestnancov.

OZNÁMENIE

Vecné škody spôsobené neodbornou prepravou a inštaláciou

Pri neodbornej preprave alebo inštalácii sa môže prístroj prevrhnúť alebo spadnúť. Následkom môžu byť vecné škody a poškodenie, ktoré sa nedá opraviť.

- ▶ Prístroj chráňte pred vplyvmi počasia, napr. dažďom a priamym slnečným žiarením.
- ▶ Pri prechádzaní okolo rohov dbajte na to, aby prístroj nenarazil.
- ▶ Zariadenie používajte iba v suchých, čistých a dobre vetraných priestoroch.
- ▶ Pri umiestňovaní prístroja dodržiavajte minimálny odstup od steny 1 m, aby bol prístroj dostatočne vetraný.

- ▶ Inštalácia odsávača splodín.

6 Uvedenie do prevádzky

VAROVANIE

Nebezpečenstvo zranenia v dôsledku požiaru

Pri neodbornom používaní alebo neodbornom pripojení môže dôjsť k požiaru. Následkom môžu byť ťažké popáleniny.

- ▶ Skontrolujte, či sa prevádzkové napätie, ktoré je uvedené na výrobnom štítku, zhoduje s napájacím napätím.
- ▶ Prístroj nepoužívajte na odsávanie dymu vznikajúceho pri zváraní dielov s nanosenou vrstvou oleja.
- ▶ Prístroj nepoužívajte na odsávanie horľavých látok a tekutín.
- ▶ Prístroj nepoužívajte v oblastiach s výskytom prachu a výbušného plynu.

6.1 Zaistenie prívodu ochranného plynu

⇒ Obr. 2 Ovládacie prvky na strane SK-11

- 1 Inštalácia fľaše s ochranným plynom. Pri použití pojazdného vozíka **(F)** (voliteľná výbava), zabezpečte fľašu s ochranným plynom pomocou reťaze na pojazdnom vozíku.
- 2 Vstup plynu **(D)** prepojte s prípojkou plynu (ventil regulácie tlaku) fľaše s plynom alebo s napájacím plynovým vedením a skontrolujte na tesnosť.
- 3 Na ventile regulácie tlaku vo fľaši nastavte požadované množstvo ochranného plynu (6 - 18 l/min).

OZNÁMENIE

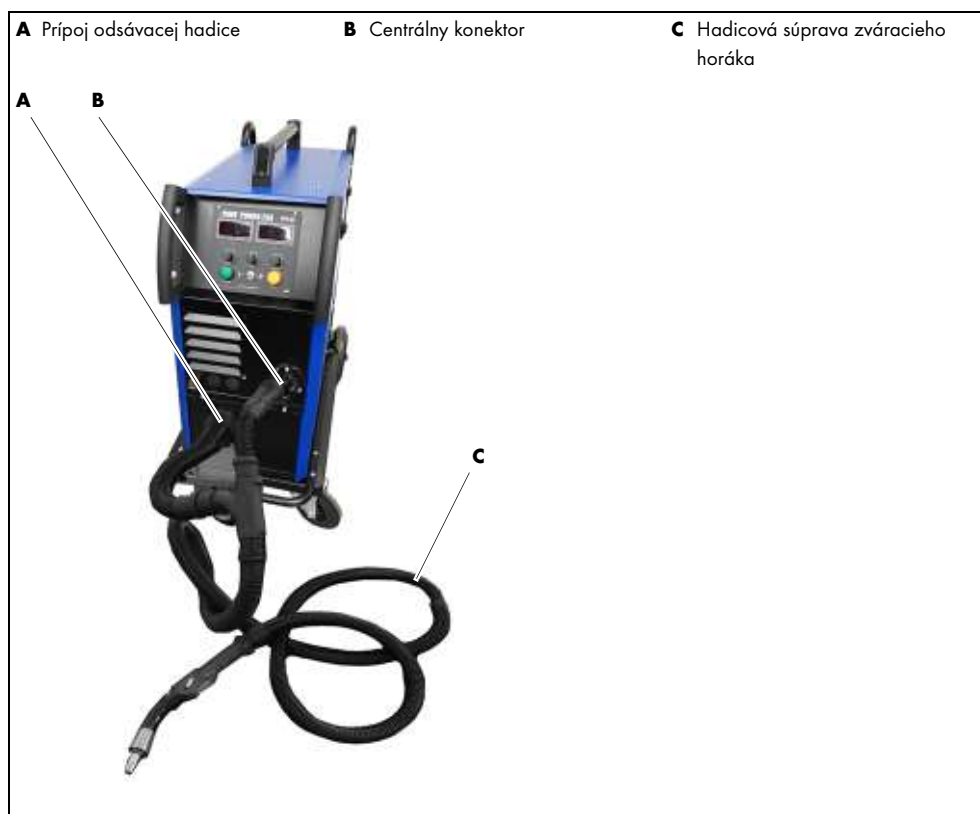
- Množstvo plynu, ktoré je potrebné nastaviť, závisí najmä od intenzity zväracieho prúdu.

6.2 Pripojenie hadicovej súpravy zväracieho horáka

OZNÁMENIE

- Trecí odpor zväracieho drôtu v špirále vedenia drôtu sa zväčšuje s dĺžkou hadicovej súpravy. Preto by mala mať hadicová súprava max. 5 metrov.

Obr. 5 Pripojenie hadicovej súpravy



- 1 Pripojte zvärací horák - hadicovú súpravu **(C)** na centrálny konektor **(B)** a pripoj na hadicu odsávania **(A)**.

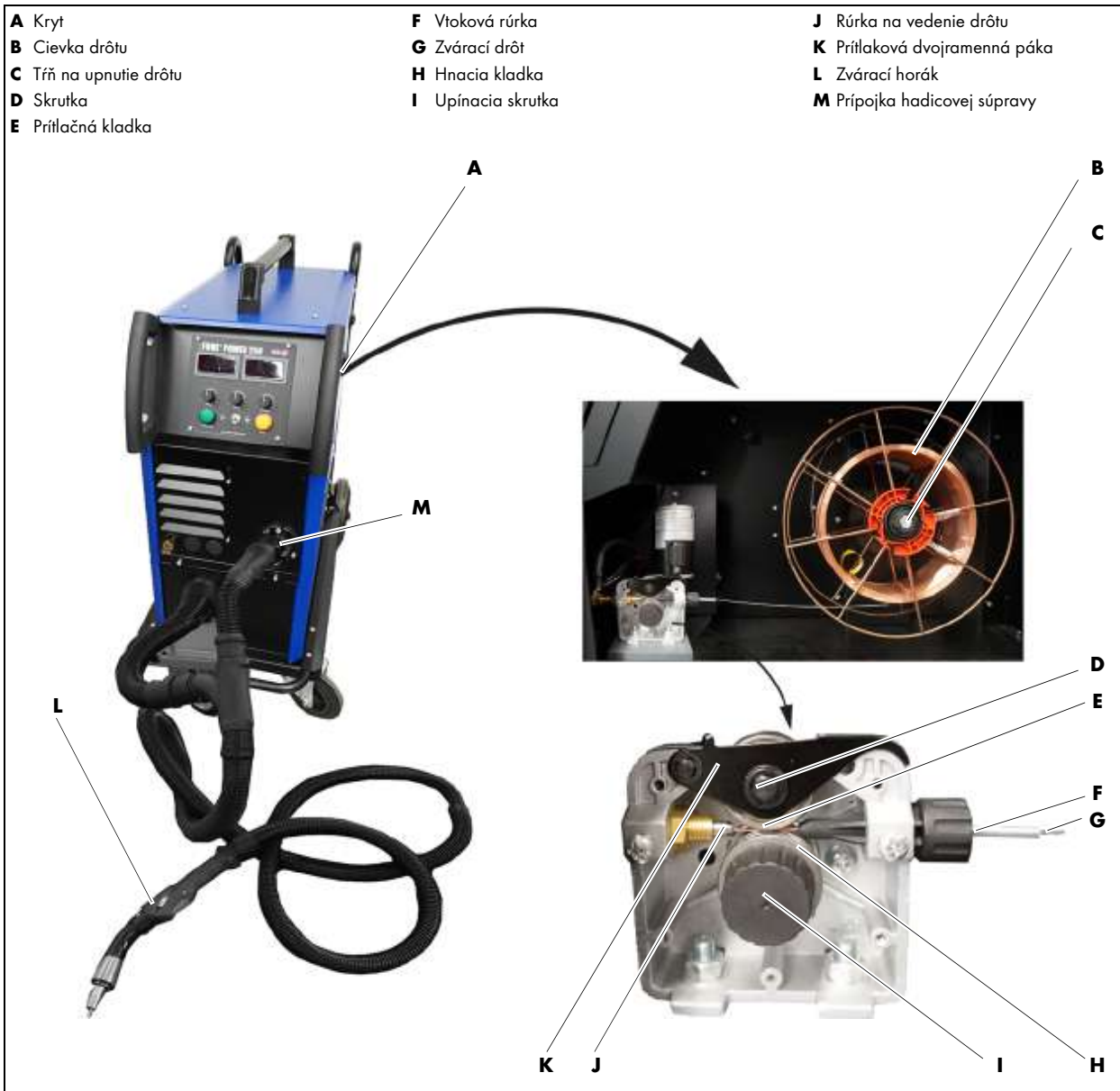
6.3 Zariadenie na posuv drôtu

VAROVANIE**Nebezpečenstvo pomliaždenia**

Pri montovaní a demontovaní komponentov prístroja môže dôjsť k pomliaždeniu končatín.

- ▶ Nesiahajte do nebezpečnej oblasti.
- ▶ Skontrolujte a noste osobné ochranné pomôcky.

Obr. 6 Zariadenie na posuv drôtu



6.3.1 Osadenie podávacích kladiek drôtu

xFUME® POWER 250 je pri dodaní štandardne osadený 0,8 – 1,0 mm podávacími kladkami drôtu.

V súvislosti s výmenou podávacích kladiek drôtu dodržiavajte informácie v nasledujúcej kapitole:

⇒ 9.5 na strane SK-28

OZNÁMENIE

- ▶ Dbajte na geometriu drážky a na priemer drôtu. Drôtová elektróda a hnacie kladky musia byť navzájom kompatibilné.
- ▶ Všetky drážkované hnacie kladky majú dve vodiace drážky 0,8 mm a 1,0 mm. Pri opotrebení sa hnacie kladky nemôžu používať a musia byť vymenené.
- ▶ Hnacie kladky otáčajte, príp. vymieňajte vždy po pároch.
- ▶ Hnacie kladky vymeňte vždy vtedy, keď použijete iný druh drôtu, príp. iný priemer drôtu alebo vtedy, keď sú hnacie kladky opotrebované.

6.3.2 Vkládanie cievky drôtu

Zdroj zväčšujúceho prúdu sa dodáva bez cievky zväčšujúceho drôtu a pred prvým uvedením do prevádzky je potrebné ju vložiť. Zväčšujúci drôt sa používa podľa materiálu, ktorý sa má opracovať. Kontaktná špička zväčšujúceho horáka musí byť prispôbena na zväčšujúci drôt.

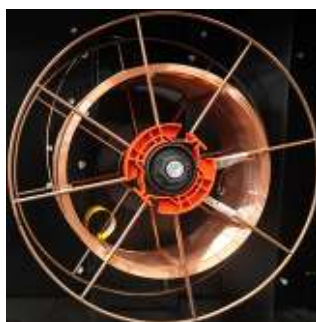
Obr. 6 Zariadenie na posuv drôtu na strane SK-17



1 Otvorte kryt (A).

2 Stlačte upevnenie cievky drôtu k sebe a v stlačenom stave ho odoberte z trňa na upnutie drôtu.

3 Na trň na upnutie nasadíte cievku drôtu. Dbajte pritom na to, aby otvor vsuvky správne sedel na trni na upnutie.



4 Upevnenie cievky drôtu stlačte spolu a nasadíte na trň na upnutie.

6.3.3 Navlečenie drôtu

OZNÁMENIE

- ▶ Hadicovú súpravu rozložte narovno tak, aby sa drôt dal viesť krátkou a priamou trasou.

⇒ Obr. 6 Zariadenie na posuv drôtu na strane SK-17

1 Otvorte kryt **(A)** a nechajte ho zapadnúť na miesto.

⇒ Obr. 4 Motor zariadenia na posuv drôtu 100 W na strane SK-13

2 Upínaciu páku **(C)** vyklopte nahor a otvorte prítlačovú dvojramennú páku **(A)**.

3 Zvárací drôt **(I)** na košíkovej cievke uvoľnite a navlečte do rúrky vedenia drôtu **(M)**.

4 Zvárací drôt **(I)** prestrčte cez vtokovú rúrku **(J)** a ponad hnaciu kladku **(K)** do prípojky horáka.

5 Zatvorte prítlačovú dvojramennú páku **(A)** a upínaciu páku **(C)**.

⚠ UPOZORNENIE

Nebezpečenstvo zranenia

Začiatok drôtu môže spôsobiť zranenia.

- ▶ Pohon na strane zariadenia nepribližujte k telu a nesmerujte ho na iné osoby.

⇒ Obr. 3 Riadiaci box na strane SK-12

6 Zvárací drôt navliekajte prostredníctvom sklopného vypínača **(F)**, kým nevyjde z kontaktnej špičky zváracieho horáka.

OZNÁMENIE

- ▶ Zvárací drôt nesmie dobiehať.

⇒ Obr. 6 Zariadenie na posuv drôtu na strane SK-17

7 Zavrite kryt **(A)**.

6.3.4 Nastavenie prítlaku

OZNÁMENIE

- Prítlak nastavte tak, aby sa zvärací drôt (II) nepoškodil a aby sa pohyboval hladko.



1 Otvorte kryt.



2 Prítlak nastavte pomocou upínacích matíc. Pritom rešpektujte schopnosť pohybu zväracieho drôtu.



3 Zavrite kryt.

6.4 Nastavenie času dobehu odsávania



1 Otvorte kryt.



2 Nastavte čas dobehu na potenciometri.



3 Zavrite kryt.

6.5 Vytvorenie sieťového pripojenia

► Rešpektujte bezpečnostné pokyny.

⇒ 2.6 Bezpečnostné pokyny pre sieťovú prípojku na strane SK-9

VAROVANIE

Nebezpečenstvo zásahu elektrickým prúdom v dôsledku chybného kábla

V dôsledku poškodených alebo neodborne nainštalovaných káblov môže dôjsť k zásahu prúdom s ohrozením života.

- Skontrolujte, či sú všetky káble a pripojenia, ktoré sú pod napätím, správne nainštalované a či nevykazujú žiadne známky poškodenia.
- Poškodené, deformované a opotrebované časti smie vymieňať výlučne elektrikár.

VAROVANIE

Nebezpečenstvo zranenia v dôsledku požiaru

Pri neodbornom používaní alebo neodbornom pripojení môže dôjsť k požiaru. Následkom môžu byť ťažké popáleniny.

- Skontrolujte, či sa prevádzkové napätie, ktoré je uvedené na výrobnom štítku, zhoduje so sieťovým napätím.

Hodnoty sieťového napätia a poistiek nájdete v:

⇒ 4.2 Ovládacie prvky a pripojenia na strane SK-11

⇒ Schéma zapojenia

Sieťový kábel a sieťová vidlica sú namontované.

⇒ Obr. 2 Ovládacie prvky na strane SK-11

► Zastrčte sieťovú vidlicu **(E)**.

7 Prevádzka

VAROVANIE**Ohrozenie zdravia v dôsledku vdýchnutia zdraviu škodlivého prachu**

V prístroji sa už po prvom použití nachádza zdraviu škodlivý prach, ktorý sa môže ukladať na povrchoch a dostať sa do okolitého vzduchu. Pri vdýchnutí môžu byť poškodené dýchacie cesty.

- ▶ Skontrolujte a noste osobné ochranné pomôcky.
- ▶ Prístroj používajte výlučne v priestoroch s dostatočným vetraním.
- ▶ Dbajte na to, aby boli tesnenia na prístroji čisté.
- ▶ Prístroj prevádzkujte výlučne s príslušným filtračným systémom.
- ▶ Prístroj prevádzkujte výlučne so zatvoreným zásobníkom na zber prachu.
- ▶ Zásobník na zber prachu otvorte najskôr minútu po vypnutí prístroja.
- ▶ Počas prevádzky a procesu čistenia musí byť prístroj zatvorený.
- ▶ Priemyselným vysávačom triedy prachu H alebo mokrou handrou okamžite odstráňte usadeniny prachu v okolí.

VAROVANIE**Nebezpečenstvo zranenia v dôsledku požiaru**

Pri neodbornom používaní alebo neodbornom pripojení môže dôjsť k požiaru. Následkom môžu byť ťažké popáleniny.

- ▶ Skontrolujte, či sa prevádzkové napätie, ktoré je uvedené na výrobnom štítku, zhoduje s napájacím napätím.
- ▶ Prístroj nepoužívajte na odsávanie dymu vznikajúceho pri zváraní dielov s nanosenou vrstvou oleja.
- ▶ Prístroj nepoužívajte na odsávanie horľavých látok a tekutín.
- ▶ Prístroj nepoužívajte v oblastiach s výskytom prachu a výbušného plynu.



- 1 Zdroj zväracieho prúdu zapnite na zadnej strane prostredníctvom ON.

7.1 Zváranie

Aby ste dosiahli optimálny výsledok zvárania, nastavte príslušné parametre pre napätie a rýchlosť posuvu drôtu nasledovne. Množstvo plynu, ktoré k tomu potrebujete, nastavíte na tlakovom manometri fľaše s plynom.



- ⇒ 6.1 Zaistenie prívodu ochranného plynu na strane SK-16
- ⇒ 6.3.2 Vkladanie cievky drôtu na strane SK-18

- 1 Zväracie napätie nastavte pomocou otočného regulátora (Voltage).
- 2 Rýchlosť posuvu drôtu nastavte pomocou otočného regulátora (Current).
- 3 V prípade potreby nastavte tlmivku pomocou otočného regulátora (Inductance).
- 4 Stlačte tlačidlo horáka, proces zvárania sa spustí. V pohotovostnom režime sa dá zvärací prúd nastaviť len prostredníctvom hodnoty v rozsahu od 0 do 99. Presné nastavenie zväracieho prúdu je možné až počas zvárania.

7.1.1 Tabuľky pre nastavenie zváracích parametrov

Tab. 7 Zváracie parametre pre priemer drôtu 0,8 mm

Priemer drôtu [mm]	Zariadenie na posuv drôtu Absolútna [m/min]	Rýchlosť drôtu* Relatívna [%]	Zvárací prúd [A]	Zváracie napätie* [V]	Tlmivka*	Priemerný prietok plynu (M21ArC18) [l/min]
0,8 G3Si1	2,2	8	35	12,0	5	8
	2,7	10	45	12,5	5	
	3,2	12	55	13,0	5	
	3,8	14	65	13,5	5	
	4,3	16	70	14,0	5	
	4,9	18	75	14,5	5	
	5,4	20	85	15,0	5	
	5,9	22	90	15,5	5	
	6,5	24	95	16,0	2	
	7,0	26	105	17,0	2	
	7,6	28	115	18,0	2	
	8,1	30	120	19,0	2	
	8,6	32	125	20,0	2	
	9,2	34	135	20,0	6	
	12,2	45	160	28,8	2	
	13,5	50	170	29,0	2	
14,9	55	180	29,5	2		
16,2	60	190	30,0	2		

* = nastaviteľná hodnota na riadiacom boxe

Tab. 8 Zváracie parametre pre priemer drôtu 1,0 mm

Priemer drôtu [mm]	Zariadenie na posuv drôtu Absolútna [m/min]	Rýchlosť drôtu* Relatívna [%]	Zvárací prúd [A]	Zváracie napätie* [V]	Tlmivka*	Priemerný prietok plynu (M21ArC18) [l/min]
1,0 G3Si1	2,7	10	75	14,0	10	10
	3,2	12	90	14,5	10	
	3,8	14	100	15,0	8	
	4,3	16	115	16,0	8	
	4,9	18	125	16,5	6	
	5,4	20	135	17,0	6	
	6,8	25	160	18,0	5	
	8,1	30	180	19,0	5	
	10,8	40	230	28,0	3	
	13,5	50	260	30,0	3	
	16,2	60	280	30,0	3	
	18,9	70	300	30,0	3	

* = nastaviteľná hodnota na riadiacom boxe

7.2 2-taktová ručná prevádzka

V ručnej prevádzke môžete nastaviť rýchlosť posuvu drôtu a zvracie napätie nezávisle jeden od druhého.



- 1 Rýchlosť posuvu drôtu nastavte pomocou otočného regulátora.



- 2 Zvracie napätie nastavte pomocou otočného regulátora.

7.3 Test plynu



- 1 Sklopný vypínač sklopte do polohy vľavo, plynový ventil je aktivovaný.

Plynový ventil je otvorený dovtedy, kým držíte sklopný vypínač sklopený.

7.4 Navlečenie drôtu



- 1 Sklopný vypínač sklopte do polohy vpravo, navliekanie drôtu je aktivované.

Zvrací drôt sa bude posúvať dovtedy, kým držíte sklopný vypínač sklopený.

8 Vyradenie z prevádzky



- 1 Zdroj zvracieho prúdu vypnite na zadnej strane prostredníctvom OFF.
- 2 Odpojte prístroj od elektrického napájania.
- 3 Odpojte prístroj od zásobovania plynom.

9 Údržba a čistenie

Zdroj zväracieho prúdu si v bežných prevádzkových podmienkach nevyžaduje údržbu. Pravidelná a dlhodobá údržba a čistenie sú však predpokladom na zaistenie dlhšej životnosti a bezchybnej prevádzky. Odporúčame rozdeliť čistenie na dve časti. Prvá časť je odstránenie prachu z odsávacej jednotky. Pravidelné odstraňovanie prachu môže predĺžiť životnosť filtračných vložiek. Druhá časť je mechanická údržba filtračného zariadenia. Cyklus údržby sa stanovuje podľa pracovného prostredia a doby údržby prístrojov. Spravidla je cyklus údržby tri mesiace. Ak je prístroj prevádzkovaný viac ako 8 hodín denne, mala by byť doba údržby zmenená podľa potreby. Dodržiavajte informácie uvedené v norme EN 60974-4. Prehliadky a skúšky zariadení na obľukové zväranie počas prevádzky, ako aj zákony a smernice platné v príslušnej krajine.

NEBEZPEČENSTVO

Nebezpečenstvo zranenia pri neočakávanom spustení

Po celý čas vykonávania prác spojených s bežnou a preventívnou údržbou, ako aj montážnych, prípadne demontážnych a opravárenských prác dodržiavajte tieto zásady:

- ▶ Vypnite zdroj prúdu.
- ▶ Uzatvorte prívod plynu.
- ▶ Odpojte všetky elektrické prepojenia.
- ▶ Vypnite celé zväracie zariadenie.

VAROVANIE

Ohrozenie zdravia v dôsledku vdýchnutia zdraviu škodlivého prachu

V prístroji sa už po prvom použití nachádza zdraviu škodlivý prach, ktorý sa môže ukladať na povrchoch a dostať sa do okolitého vzduchu. Pri vdýchnutí môžu byť poškodené dýchacie cesty.

- ▶ Skontrolujte a noste osobné ochranné pomôcky.
- ▶ Prístroj používajte výlučne v priestoroch s dostatočným vetraním.
- ▶ Dbajte na to, aby boli tesnenia na prístroji čisté.
- ▶ Prístroj prevádzkujte výlučne s príslušným filtračným systémom.
- ▶ Prístroj prevádzkujte výlučne so zatvoreným zásobníkom na zber prachu.
- ▶ Zásobník na zber prachu otvorte najskôr minútu po vypnutí prístroja.
- ▶ Priemyselným vysávačom triedy prachu H alebo mokrou handrou okamžite odstráňte usadeniny prachu v okolí.

VAROVANIE

Nebezpečenstvo zásahu elektrickým prúdom v dôsledku chybného kábla

V dôsledku poškodených alebo neodborne nainštalovaných káblov môže dôjsť k zásahu prúdom s ohrozením života.

- ▶ Skontrolujte, či sú všetky káble a pripojenia, ktoré sú pod napätím, správne nainštalované a či nevykazujú žiadne známky poškodenia.
- ▶ Poškodené, deformované a opotrebované časti smie vymieňať výlučne elektrikár.

VAROVANIE

Nebezpečenstvo pomliaždenia

Pri neodbornom montovaní a demontovaní komponentov prístroja môže dôjsť k pomliaždeniu končatín.

- ▶ Nesiahajte do nebezpečnej oblasti.
- ▶ Skontrolujte a noste osobné ochranné pomôcky.

VAROVANIE

Poškodenie zdravia spôsobené čistením stlačeným vzduchom

Nebezpečné častice prachu a/alebo nečistôt sa dostanú do okolitého vzduchu a znečistia ho.

- ▶ Vymeňte znečistené/upchaté filtre.

⚠ UPOZORNENIE**Nebezpečenstvo zranenia pri neočakávanom spustení**

Ak je počas údržby, čistenia alebo demontáže prístroj pod napätím, môžu sa rotujúce diely nečakane rozbehnúť a spôsobiť rezné poranenia.

- ▶ Vypnite zariadenie.
- ▶ Odpojte všetky elektrické prepojenia.

⚠ UPOZORNENIE**Poškodenie prístroja spôsobené čistením stlačeným vzduchom**

Poškodia sa filtre a funkčnosť viac nie je zaručená.

- ▶ Vymeňte znečistené/upchaté filtre.

OZNÁMENIE

- ▶ Pred začatím vykonávania údržby alebo čistenia treba prijať vhodné bezpečnostné opatrenia.
- ▶ Údržbu a čistenie prístroja je dovolené vykonávať iba v priestoroch, v ktorých sú namontované vetracie systémy s filtrovaním vzduchu.
- ▶ Akékoľvek práce na zariadení, prípadne systéme smú vykonávať výlučne oprávnené osoby.
- ▶ Skontrolujte a noste osobné ochranné pomôcky.
- ▶ Dodržujte pokyny uvedené v návodoch na obsluhu jednotlivých komponentov zväzacej techniky.

9.1 Intervaly kontroly/údržby

Uvedené intervaly sú orientačné hodnoty a platia pre jednozmennú prevádzku. O vykonaných kontrolách odporúčame viesť záznamy. Zo záznamov by sa mal dať zistiť dátum prehliadky, zistené nedostatky a meno osoby vykonávajúcej prehliadku.

Denne	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Skontrolujte filtre, v prípade potreby ich vymeňte ⇒ 9.2 Výmena filtra na strane SK-27 ▶ Elektrikár skontroluje káble, pripojovacie hadice a prípojky na poškodenie, v prípade potreby ich vymení. ▶ Skontrolujte všeobecný stav.
Týždenne	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vyčistíte vonkajšie povrchy. ⇒ 9.3 na strane SK-28
Mesačne	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Skontrolujte prístroj na vonkajšie poškodenie. ▶ Skontrolujte funkciu všetkých pohyblivých dielov a uložení kladiek, v prípade potreby vymeňte.
Štvrťročne	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Elektrikár skontroluje ventilátory zdroja prúdu, v prípade potreby ich vymení.

9.2 Výmena filtra

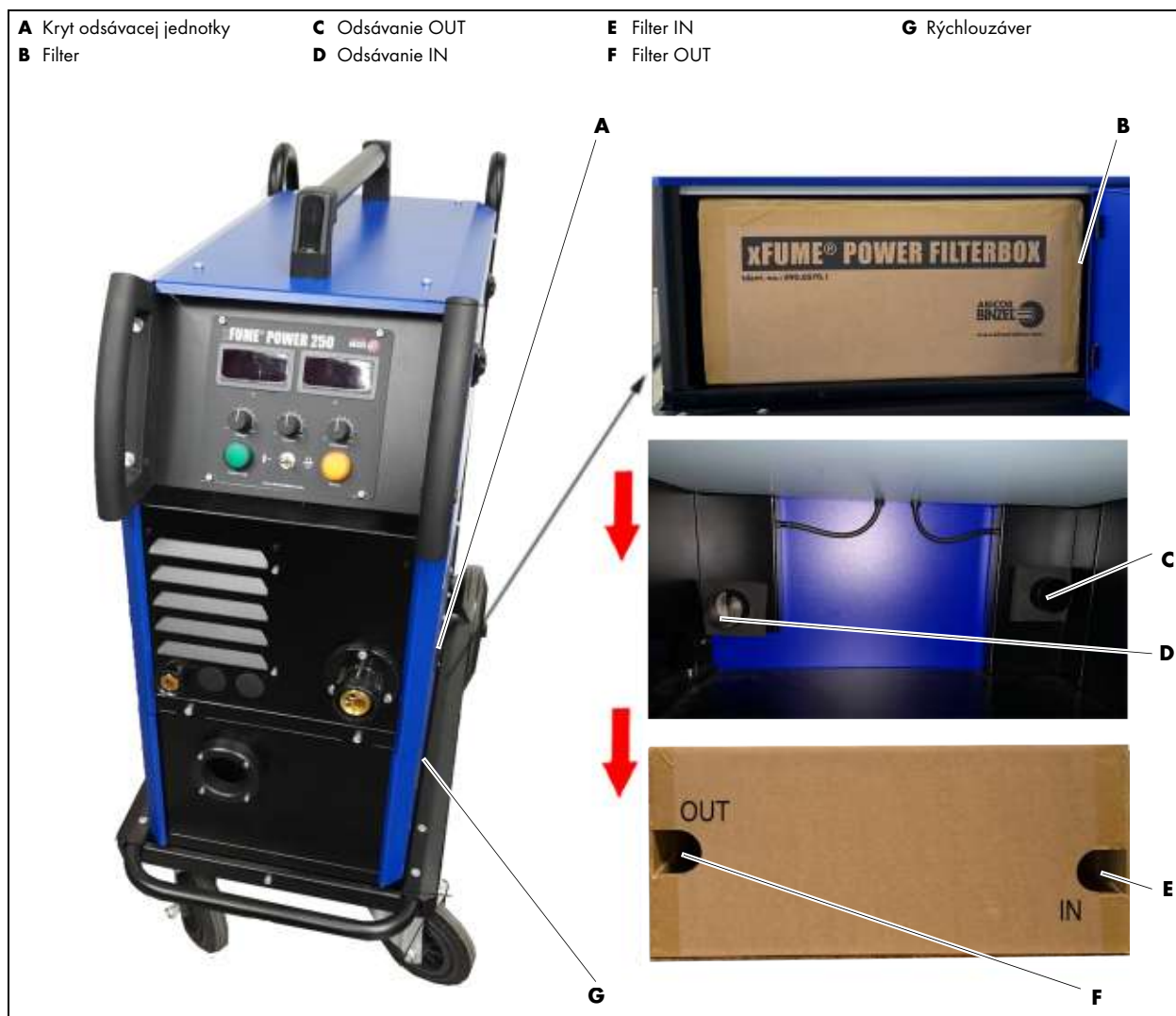
VAROVANIE**Ohrozenie zdravia v dôsledku zdraviu škodlivého prachu**

Neodborná výmena filtra môže viesť k tomu, že sa do prostredia dostanú zdraviu škodlivé častičky prachu a nečistôt. V odsávacej jednotke sa už po prvom použití nachádzajú zdraviu škodlivé častičky prachu vznikajúceho pri zváraní. Tieto môžu pri vdýchnutí poškodiť dýchacie cesty.

- ▶ Noste osobné ochranné pomôcky (respiračná ochranná maska, ochranné rukavice, ochranné okuliare, bezpečnostné topánky).
- ▶ Nepovolane osoby požiadajte o opustenie nebezpečnej oblasti.
- ▶ Odsávaciu jednotku vysávajte výlučne vhodným priemyselným vysávačom triedy prachu H.
- ▶ Prístroj nečistite stlačeným vzduchom.

Výmena filtra sa môže realizovať pri namontovanom alebo demontovanom zváracom horáku.

Obr. 7 Vymeňte filter



⇒ Obr. 2 Ovládacie prvky na strane SK-11

- 1 Hlavný spínač ON/OFF (C) prepnete na OFF a xFUME® POWER 250 odpojte od prívodu prúdu.

⇒ Obr. 7 Vymeňte filter na strane SK-27

- 2 Uvoľnite rýchchlouzáver (G) a otvorte kryt odsávacej jednotky (A).
- 3 Vrečko na zber prachu vyhrňte nad filter, filter odoberte, vrečko na zber prachu zatvorte a zlikvidujte podľa miestnych predpisov.
- 4 Kompletne vysajte odsávaciu jednotku.
- 5 Osadte nový filter. Rešpektujte pritom smer osádzania (C) v (F), (D) v (E).
- 6 Kryt (A) zatvorte a zabezpečte rýchchlouzáverom (G).

9.3 Čistenie vonkajších povrchov

- 1 Vonkajšie povrchy povysávajte vhodným priemyselným vysávačom (trieda prachu H podľa DIN EN 60335-2-69 príloha AA), alebo utrite mokrou handrou.
- 2 Zvyšky po upratovaní/handry zlikvidujte podľa miestnych predpisov.

9.4 Výmena cievky drôtu



- 1 Otvorte kryt.



- 2 Stlačte upevnenie cievky drôtu k sebe a v stlačenom stave ho odoberte z trňa na upnutie drôtu.
- 3 Odoberte cievku drôtu.



- 4 Cievku drôtu vymeňte a nasadte na trň na upnutie. Dbajte pritom na to, aby otvor vsuvky správne sedel na trňi na upnutie.
- 5 Upevnenie cievky drôtu stlačte spolu a nasadte na trň na upnutie.

Pokiaľ cievka drôtu po výmene uteká, vykonajte nasledujúci krok:

- 6 Uvoľnite a nastavte inbusovú skrutku. Cievka drôtu sa musí odvíjať ľahko.

9.5 Výmena prítlačnej kladky



- 1 Otvorte kryt.



- 2 Upínaciu páku otvorte smerom von.



3 Odklopte prítlačovú dvojramennú páku.



4 Odstráňte bezpečnostný krúžok.



5 Odstráňte čapy.



6 Prítlačnú kladku odoberte, vymeňte a znovu namontujte v opačnom poradí.

9.6 Výmena hnacej kladky

OZNÁMENIE

- ▶ Dbajte na geometriu drážky a na priemer drôtu. Drôtová elektróda a hnacie kladky musia byť navzájom kompatibilné.
- ▶ Všetky drážkované hnacie kladky majú dve vodiace drážky 0,8 mm a 1,0 mm. Pri opotrebení sa hnacie kladky nemôžu používať a musia byť vymenené.
- ▶ Hnacie kladky otáčajte, príp. vymieňajte vždy po pároch.
- ▶ Hnacie kladky vymeňte vždy vtedy, keď použijete iný druh drôtu, príp. iný priemer drôtu alebo vtedy, keď sú hnacie kladky opotrebované.



1 Otvorte kryt.



2 Upínaciu páku otvorte smerom von.



3 Odklopte prítlačovú dvojramennú páku.



4 Odoberte upínaciu skrutku.



5 Hnaciú kladku odoberte a vymeňte. Dbajte na správnu montáž hnacej kladky.

9.7 Výmena rúrky na vedenie drôtu



1 Otvorte kryt a demontujte hadicovú súpravu.



2 Upínaciu páku otvorte smerom von.



3 Odklopte prítlakovú dvojramennú páku.



4 Odstráňte skrutku a odoberte rúrku na prívod drôtu.



5 Odoberte upínaciu skrutku.



6 Hnaciú kladku odoberte.



- 7** Rúrku na vedenie drôtu vysuňte pomocou skrutkovača spredu cez prípojku káblového zväzku von.



- 8** Rúrku na vedenie drôtu vymeňte a namontujte zvonku.
9 Opätovnú montáž vykonávajte v opačnom poradí.

9.8 Nastavenie rúrky na vedenie drôtu

- ⇒ Urobte Krok **1** až Krok **7**.
 ⇒ 9.7 na strane SK-31



- 1** Vyberte rúrku na vedenie drôtu von a nastavte potrebný odstup.
 ⇒ Urobte Krok **1** až Krok **7**.
2 Opätovnú montáž vykonávajte v opačnom poradí.
 ⇒ Urobte Krok **7** až Krok **1**.
 ⇒ 9.7 na strane SK-31

10 Poruchy a ich odstraňovanie

VAROVANIE

Ohrozenie zdravia v dôsledku vdýchnutia zdraviu škodlivého prachu

V prístroji sa už po prvom použití nachádza zdraviu škodlivý prach, ktorý sa môže ukladať na povrchoch a dostať sa do okolitého vzduchu. Pri vdýchnutí môžu byť poškodené dýchacie cesty.

- ▶ Skontrolujte a noste osobné ochranné pomôcky.
- ▶ Prístroj používajte výlučne v priestoroch s dostatočným vetraním.
- ▶ Prístroj prevádzkujte výlučne s príslušným filtračným systémom.
- ▶ Prístroj prevádzkujte výlučne so zatvoreným zásobníkom na zber prachu.
- ▶ Zásobník na zber prachu otvorte najskôr minútu po vypnutí prístroja.
- ▶ Priemyselným vysávačom triedy prachu H alebo mokrou handrou okamžite odstráňte usadeniny prachu v okolí.

- ▶ Dodržujte pokyny uvedené v dokumentácii komponentov zváracej techniky.
- ▶ Keby ste mali otázky a problémy, obráťte sa na príslušného odborného predajcu alebo na ABICOR BINZEL.

Tab. 9 Poruchy a ich odstraňovanie

Porucha	Príčina	Odstránenie
Systém sa vypne, proces zvárania sa zastaví.	Systém sa prehreje pri príliš dlhom zaťažení a príliš vysokej teplote okolia. Servisná LED (D) svieti.	▶ Nechajte systém vychladnúť a opäť spustíte proces zvárania. ⇒ 7 na strane SK-22

Tab. 9 Poruchy a ich odstraňovanie

Porucha	Príčina	Odstránenie
Pri stlačení tlačidla pre horák žiadna funkcia.	Tlačidlo pre zvärací horák je pokazené.	► Opravte tlačidlo. ⇒ Pozrite si návod na obsluhu zväracieho horáka.
	Prerušený ovládací kábel zväracieho horáka.	► Skontrolujte ovládací kábel zväracieho horáka, príp. vymeňte hadicovú súpravu. ⇒ Pozrite si návod na obsluhu zväracieho horáka.
Motor zariadenia na posuv drôtu nebeží.	Motor zariadenia na posuv drôtu je pokazený.	► Vymeňte motor zariadenia na posuv drôtu. ⇒ Pozrite si návod na servis
	Káblové prepojenie medzi doskou riadenia a motorom je prerušené.	► Skontrolujte káblové prepojenie, v prípade potreby vymeňte. ⇒ Pozrite si návod na servis
Drôt vybočuje medzi podávacou kladkou drôtu a rúrkou na vedenie drôtu.	Prítlak podávacích kladiek drôtu je príliš veľký.	► Nastavte prítlak. ⇒ 6.3.4 na strane SK-20
	Odstup medzi rúrkou na vedenie drôtu a podávacou kladkou drôtu je príliš veľký.	► Skontrolujte odstup, v prípade potreby nastavte rúrkou na vedenie drôtu. ⇒ 9.8 na strane SK-32
Neprirodavný posuv drôtu.	Drôt sa zle odvíja z cievky drôtu.	► Skontrolujte cievku drôtu, v prípade potreby vymeňte. ⇒ 9.4 na strane SK-28
	Upínací trň drôtu beží ťažko.	► Skontrolujte upínací trň drôtu. Popřípade nastavte inbusovú skrutku. ⇒ 9.4 na strane SK-28
	Nesprávna hnacia kladka.	► Vymeňte hnaciu kladku. ⇒ 9.6 na strane SK-29
	Rúrka na vedenie drôtu je znečistená.	► Demontujte rúrkou na vedenie drôtu a vyfúkajte stlačeným vzduchom. ⇒ 9.7 na strane SK-31
	Rúrka na vedenie drôtu je pokazená.	► Skontrolujte rúrkou na vedenie drôtu, v prípade potreby ju vymeňte. ⇒ 9.7 na strane SK-31
	Kontaktná špička je upchatá/ pokazená.	► Vyčistite/vymeňte kontaktnú špičku. ⇒ Pozrite si návod na obsluhu zväracieho horáka.
	Zvärací drôt je znečistený/hrdzavý.	► Vymeňte cievku drôtu. ⇒ 9.4 na strane SK-28 ► Demontujte špirálu na vedenie drôtu a rúrkou na vedenie drôtu a vyfúkajte stlačeným vzduchom. V prípade potreby vymeňte špirálu na vedenie drôtu. ⇒ 9.7 na strane SK-31
Rúrka na vedenie drôtu nelicuje s drážkou podávacej kladky drôtu.	► Skontrolujte rúrkou na vedenie drôtu, v prípade potreby ju vymeňte. ⇒ 9.7 na strane SK-31	

Tab. 9 Poruchy a ich odstraňovanie

Porucha	Príčina	Odstránenie
Drôt horí na začiatku zvarovania späť do kontaktnej špičky.	Zariadenie na posuv drôtu zle posúva, podávacie kladky drôtu preklzávajú.	▶ Skontrolujte veľkosť použitej podávacej kladky drôtu, v prípade potreby vymeňte. ⇒ 9.5 na strane SK-28
		▶ Skontrolujte, v prípade potreby nastavte prítlak. ⇒ 6.3.4 na strane SK-20
		▶ Skontrolujte, v prípade potreby vymeňte jadro vedenia drôtu v hadicovej súprave. ⇒ Pozrite si návod na obsluhu zváracieho horáka.
		▶ Skontrolujte upínací trň drôtu. Popríklad nastavte inbusový skrutku. ⇒ 9.4 na strane SK-28
Pórovitý zvar.	Znečistený povrch obrodku (farba, hrdza, olej, mazivo).	▶ Vyčistite povrch.
	Ochranný plyn nie je k dispozícii (magnetický ventil sa neotvára).	▶ Skontrolujte, v prípade potreby vymeňte magnetický ventil. ⇒ Pozrite si návod na servis ▶ Fľaša na plyn – skontrolujte, v prípade potreby vymeňte prípojku. ▶ Dodržiavajte údaje od výrobcu.
	Príliš malé množstvo ochranného plynu.	▶ Skontrolujte, v prípade potreby nastavte množstvo ochranného plynu na redukčnom ventile. ⇒ Dodržiavajte údaje od výrobcu. ▶ Pomocou mernej trubice na plyn skontrolujte vedenie plynu na únik plynu, v prípade potreby vymeňte. ▶ Dodržiavajte údaje od výrobcu.
Žiadne odsávanie.	Plný filter.	▶ Vymeňte filter. ⇒ 9.2 na strane SK-27
Spínač rozdielu tlaku sa spustí/svieti LED.		

11 Demontáž

⚠ UPOZORNENIE**Nebezpečenstvo zranenia pri neočakávanom spustení**

Ak je počas údržby, čistenia alebo demontáže prístroj pod napätím, môžu sa rotujúce diely nečakane rozbehnúť a spôsobiť rezné poranenia.

- ▶ Vypnite zariadenie.
- ▶ Odpojte všetky elektrické prepojenia.

Vykonajte nasledujúce činnosti v opačnom poradí:

⇒ Obr. 2 Ovládacie prvky na strane SK-11

1 Vytiahnite sieťovú vidlicu **(E)**.

⇒ Obr. 5 Pripojenie hadicovej súpravy na strane SK-16

2 Demontujte hadicovú súpravu zváracieho horáka **(C)** z centrálného konektora **(B)** a pripoj na hadicu odsávania **(A)**.

12 Likvidácia



Zariadenia, ktoré sú označené týmto symbolom podliehajú Európskej smernici 2012/19/EU o odpade z elektrických a elektronických zariadení.

- ▶ Elektrické zariadenia sa nesmú likvidovať spolu s komunálnym odpadom.
- ▶ Elektrické prístroje pred správnu likvidáciu demontujte.

⇒ 11 Demontáž na strane SK-34

– Komponenty elektrických zariadení zbierajte separovane a odovzdajte ich na recykláciu v záujme ochrany životného prostredia.

- ▶ Dodržiavajte miestne ustanovenia, zákony, predpisy, normy a smernice.
- ▶ Informácie o zbere a odovzdaní OEEZ získate od svojho miestneho úradu.

12.1 Likvidácia prachu, vznikajúceho pri zváraní

Zozbieraný prach vznikajúci pri zváraní musí byť zlikvidovaný podľa miestnych predpisov.

12.2 Likvidácia materiálov

Tento výrobok pozostáva z najväčšej časti z kovových materiálov, ktoré je možné znovu taviť v oceľiarniach a hutníckych závodoch, takže sú takmer neobmedzene recyklovateľné. Použitie umelé hmoty sú označené, takže sú pripravené na triedenie a frakcionáciu materiálov na neskoršiu recykláciu.

12.3 Likvidácia prevádzkových prostriedkov

Olej, mazacie tuky a čistiace prostriedky nesmú zaťažiť pôdu a ani preniknúť do kanalizácie. Tieto látky je nutné skladovať, prepravovať a likvidovať vo vhodných nádobách. Kontaminované čistiace nástroje (štetce, handry a pod.) sa tiež musia likvidovať podľa údajov výrobcu prevádzkového prostriedku.

- ▶ Dodržiavajte lokálne ustanovenia a oznámenia týkajúce sa likvidácie uvedené v kartách bezpečnostných údajov od výrobcov prevádzkových prostriedkov.

Pri likvidovaní vreciek na zber prachu a vriec na likvidáciu je nutné dodržiavať nariadenia platné pre zvláštny odpad. Obsah vreciek sa nesmie dostať do kanalizácie a vrecká sa nesmú likvidovať s bežným komunálnym odpadom.

- ▶ Dodržujte príslušné miestne a úradné nariadenia.

12.4 Balenia

Spoločnosť ABICOR BINZEL zredukovala prepravný obal na absolútne nevyhnutné minimum. Pri výbere obalových materiálov sa kladie dôraz na možnosť ich recyklácie.

13 Záruka

Tento produkt je originálny výrobok spoločnosti ABICOR BINZEL. Spoločnosť Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG garantuje bezchybnú výrobu a pri vyexpedovaní preberá za tento produkt záruku týkajúcu sa jeho výroby vo výrobnom podniku a jeho funkčnosti podľa stavu súčasnej techniky a v súlade s platnými predpismi. Ak sa vyskytne nedostatok, za ktorý spoločnosť ABICOR BINZEL nesie zodpovednosť, spoločnosť ABICOR BINZEL je povinná, podľa vlastného výberu, na vlastné náklady odstrániť nedostatok alebo zaslať náhradnú dodávku. Poskytovanie záruky je možné len pri nedostatkoch z výroby, avšak nie pri takých škodách, ktoré vzniknú prirodzeným opotrebovaním, preťažovaním alebo neodborným zaobchádzaním. Záručná doba je určovaná našimi všeobecnými obchodnými podmienkami. Výnimky pre určité výrobky sú upravené samostatne. Záruka zaniká aj vtedy, ak budú použité náhradné a spotrebné diely, ktoré nie sú originálnymi dielmi firmy ABICOR BINZEL a taktiež pri neodborne vykonanej údržbe a opravy výrobku používateľom alebo tretími osobami.

Na spotrebné diely sa záruka zásadne nevzťahuje. Spoločnosť ABICOR BINZEL takisto neručí za škody, ktoré vzniknú používaním nášho produktu. Otázky týkajúce sa záruky, ručenia a servisu môžete adresovať výrobcovi alebo našim distribučným spoločnostiam. Potrebné údaje nájdete na internete na stránke www.binzel-abicor.com.

Spis treści

1	Identyfikacja	PL-4
1.1	Oznaczenie.....	PL-4
1.2	Deklaracja zgodności.....	PL-4
1.3	Tabliczka znamionowa.....	PL-5
1.4	Stosowane znaki i symbole.....	PL-5
1.5	Klasyfikacja ostrzeżeń.....	PL-5
2	Bezpieczeństwo	PL-6
2.1	Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem.....	PL-6
2.2	Obowiązki użytkownika.....	PL-6
2.3	Tabliczki ostrzegawcze i informacyjne.....	PL-7
2.4	Podstawowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa.....	PL-8
2.5	Wskazówki bezpieczeństwa dotyczące produktu.....	PL-9
2.6	Wskazówki bezpieczeństwa dotyczące podłączenia do sieci.....	PL-9
2.7	Środki ochrony indywidualnej.....	PL-9
2.8	Postępowanie w sytuacji zagrożenia.....	PL-9
3	Wyposażenie standardowe	PL-10
4	Opis produktu	PL-10
4.1	Budowa i działanie.....	PL-11
4.2	Elementy obsługi i przyłącza.....	PL-11
4.2.1	Skrzynka sterownicza.....	PL-12
4.2.2	Podajnik drutu.....	PL-13
4.3	Zestawienie funkcji sterowania.....	PL-13
4.4	Dane techniczne.....	PL-13
4.4.1	x FUME® POWER 250.....	PL-13
4.4.2	Źródło prądu.....	PL-14
4.4.3	Zintegrowany podajnik drutu.....	PL-14
4.4.4	Jednostka zasysająca.....	PL-14
4.4.5	Generator.....	PL-14
5	Transport i ustawienie	PL-15
6	Uruchomienie	PL-15
6.1	Wykonanie przewodu zasilania gazem ostonowym.....	PL-16
6.2	Przyłączenie pakietu przewodów uchwytu spawalniczego.....	PL-16
6.3	Podajnik drutu.....	PL-17
6.3.1	Wyposażanie rolek podających.....	PL-18
6.3.2	Wkładanie szpuli drutu.....	PL-18
6.3.3	Nawlekanie drutu.....	PL-19
6.3.4	Ustawianie docisku.....	PL-20
6.4	Ustawianie czasu dobiegu odciągu.....	PL-21
6.5	Wykonanie podłączenia do sieci.....	PL-21
7	Eksplotacja	PL-22
7.1	Spawanie.....	PL-22
7.1.1	Tabela ustawień parametrów spawania.....	PL-23
7.2	Funkcja 2-takt w trybie ręcznym.....	PL-24
7.3	Próba gazu.....	PL-24
7.4	Nawlekanie drutu.....	PL-24
8	Wyłączanie	PL-24
9	Konserwacja i czyszczenie	PL-25
9.1	Okresy kontrolne/konserwacyjne.....	PL-26
9.2	Wymiana filtra.....	PL-27
9.3	Czyszczenie powierzchni zewnętrznych.....	PL-28
9.4	Wymiana szpuli drutu.....	PL-28
9.5	Wymiana rolki dociskowej.....	PL-29
9.6	Wymiana rolki podającej.....	PL-30
9.7	Wymiana rury przewodnika drutu.....	PL-31
9.8	Nastawianie rury przewodnika drutu.....	PL-32
10	Usterki i ich usuwanie	PL-33

11	Demontaż	PL-35
12	Utylizacja	PL-36
12.1	Utylizacja pyłu spawalniczego	PL-36
12.2	Utylizacja materiałów	PL-36
12.3	Utylizacja materiału eksploatacyjnego	PL-36
12.4	Opakowania	PL-36
13	Gwarancja	PL-36

1 Identyfikacja

xFUME® POWER 250 to mobilne źródło prądu spawalniczego ze zintegrowanymi komponentami odciągu dymu i podajnikiem drutu. Jest stosowane do ręcznego spawania w osłonie gazów MIG/MAG. Niniejsza instrukcja użytkowania opisuje wyłącznie xFUME® POWER 250 i może być stosowana tylko z oryginalnymi częściami zamiennymi ABICOR BINZEL.

Stosowane w niniejszej instrukcji użytkowania pojęcia „urządzenie”, „produkt” i „system” odnoszą się zawsze do źródła prądu spawalniczego xFUME® POWER 250.



Na poniższych rysunkach przedstawiane jest urządzenie z opcjonalnymi wózkami. W wariantcie standardowym w urządzeniu wstępnie zamontowane jest podłoże i gumowe stopki.

Ilustracje w niniejszej instrukcji użytkowania mogą nieznacznie odbiegać od faktycznego wyglądu produktu.

1.1 Oznaczenie

Produkt spełnia obowiązujące na danym rynku wymagania dotyczące wprowadzenia do obrotu. Jeśli wymagane jest odpowiednie oznaczenie, zostało ono umieszczone na produkcie.

1.2 Deklaracja zgodności

(PL) Deklaracja zgodności WE			
Producent	Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG Kiesacker 35418 Buseck Deutschland (Niemcy)		
Pełnomocnik do sporządzania dokumentacji technicznej	Adres patrz producent		
Odpowiedzialność za wystawienie niniejszej deklaracji zgodności ponosi wyłącznie producent.			
Produkt	Opis	xFUME® Power 250 to mobilne źródło prądu spawalniczego ze zintegrowanymi komponentami odciągu dymu i podajnikiem drutu. Jest stosowane do ręcznego spawania w osłonie gazów MIG/MAG.	
	Nazwa	Mobilne źródło prądu spawalniczego ze zintegrowanym odciąganiem	Funkcja Źródło prądu spawalniczego z odciąganiem
	Nazwa handlowa	xFUME® Power 250	Typ
Ze względu na swój projekt i konstrukcję, opisany powyżej przedmiot niniejszej deklaracji we wprowadzanej przez nas na rynek wersji spełnia odpowiednie podstawowe wymogi bezpieczeństwa i ochrony zdrowia zawarte w wymienionych poniżej unijnych przepisach zharmonizowanych. Niniejsza deklaracja traci swoją ważność w przypadku dokonania zmiany produktów, która nie została z nami uzgodniona.			
		Odniesienia	
Właściwe unijne prawodawstwo harmonizacyjne	Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE	(Archiwum L96 z 29.03.2014)	
	Dyrektywa o kompatybilności elektromagnetycznej 2014/30/UE	(Archiwum L96 z 29.03.2014)	
	Dyrektywa RoHS 2011/65/UE	(Archiwum L174 z 01.07.2011)	
	2009/125/EG EcoDesign	(Archiwum L285 z 31.10.2009)	
	Rozporządzenie 2019/1784 EcoDesign		
Zastosowane normy zharmonizowane	EN ISO 12100:2011-03 EN IEC 60974-1:2018 EN IEC 60974-5:2019 IEC 60974-10:2016 ISO 13857:2019 ISO 21904-4:2020 IEC 63000:2018		
Inne zastosowane normy krajowe i specyfikacje techniczne	IEC 60974-1:2020		
Buseck, 11.09.2022			
Podpis 			
Prof. dr inż. Emil Schubert, Prezes			
Archiwizacja:	Nr dokumentu: 01-01-2022	11-wrzesień-2022	

1.3 Tabliczka znamionowa

Rys. 1 Tabliczka znamionowa



Urządzenie jest oznakowane za pomocą tabliczki znamionowej.

- ▶ W przypadku zapytań należy podać typ urządzenia, numer urządzenia i rok produkcji zgodnie z tabliczką znamionową.

1.4 Stosowane znaki i symbole

W instrukcji użytkownika stosowane są następujące znaki i symbole:

- ▶ Ogólne instrukcje postępowania.
- 1** Czynności, które należy wykonać w podanej kolejności.
- Listy.
- ⇒ Symbol odsyłacza wskazuje na szczegółowe, uzupełniające lub dalsze informacje.
- A** Legenda ilustracji, opis pozycji.

1.5 Klasyfikacja ostrzeżeń

Ostrzeżenia zastosowane w instrukcji użytkownika są podzielone na cztery różne poziomy i podane przed potencjalnie niebezpiecznymi czynnościami. W zależności od typu zagrożenia stosowane są następujące słowa sygnałowe:

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTW

Oznacza bezpośrednie niebezpieczeństwo. Niezastosowanie się prowadzi do śmierci lub ciężkich obrażeń.

⚠ OSTRZEŻENIE

Oznacza możliwość wystąpienia niebezpiecznej sytuacji. Niezastosowanie się może prowadzić do śmierci lub ciężkich obrażeń.

⚠ PRZESTROGA

Oznacza możliwość wystąpienia szkodliwej sytuacji. Niezastosowanie się może spowodować lekkie lub nieznaczne obrażenia.

UWAGA

Oznacza zagrożenie, które może wywrzeć negatywny wpływ na efekty pracy lub skutkować uszkodzami rzeczowymi i nieodwracalnymi uszkodzeniami urządzenia lub wyposażenia.

2 Bezpieczeństwo

Niniejszy rozdział przedstawia podstawowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i ostrzega przed pozostałym ryzykiem, które musi zostać uwzględnione w celu bezpiecznej eksploatacji produktu. Nieprzestrzeganie wskazówek bezpieczeństwa może spowodować zagrożenie dla życia i zdrowia ludzi oraz prowadzić do powstania szkód środowiskowych lub rzeczowych.

2.1 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Urządzenie opisane w niniejszej instrukcji użytkowania może być wykorzystywane wyłącznie do wskazanych w niej celów i w opisany sposób. Urządzenie służy do spawania i odciągania dymu spawalniczego lub pyłu powstałego podczas spawania. Urządzenie można stosować do odciągania podczas spawania lub cięcia stali o zawartości dodatków stopowych w postaci niklu i chromu poniżej 30% oraz do odsysania pyłu o klasie H12. Każde inne użycie nie jest zgodne z przeznaczeniem. Niedozwolone jest samowolne dokonywanie przeróbek lub zmian zwiększających wydajność urządzenia.

- ▶ Nie przekraczać podanych w dokumentacji maksymalnych wartości obciążeń. Przeciżenia prowadzą do nieodwracalnych szkód.
- ▶ Nie dokonywać żadnych zmian konstrukcyjnych w produkcie.
- ▶ Nie eksploatować ani nie magazynować urządzenia na zewnątrz w wilgotnych warunkach.
- ▶ W przypadku eksploatacji na zewnątrz należy zastosować odpowiednią ochronę przed wpływem warunków atmosferycznych.
- ▶ Należy upewnić się, że podczas pracy strumień objętości powietrza powracający do przestrzeni roboczej nie może przekroczyć 50% strumienia powietrza doprowadzanego do pomieszczenia, w którym ustawiono urządzenie. Przy wentylacji naturalnej należy przyjąć, że strumień doprowadzanego powietrza jest równy kubaturze pomieszczenia na godzinę. Oznacza to wymianę powietrza w tempie jeden raz na godzinę (strumień objętości powietrza [m³/h] = objętość pomieszczenia [m³] × tempo wymiany powietrza [1/h]).

2.2 Obowiązki użytkownika

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń związane z polami elektromagnetycznymi

Urządzenie może wytwarzać pola elektromagnetyczne, które mogą wpłynąć na działanie rozruszników serca lub wszczepionych defibrylatorów.

- ▶ Urządzenia nie mogą używać osoby z wszczepionym rozrusznikiem serca ani defibrylatorem.
- ▶ Urządzenia używać wyłącznie w obszarach przemysłowych zgodnie z normą DIN EN 61000-6-3.

- ▶ Wszelkie prace z użyciem urządzenia lub systemu mogą być prowadzone wyłącznie przez upoważniony personel.

Upoważniony personel stanowią osoby, które

- zapoznali się z podstawowymi przepisami dot. BHP i zapobiegania wypadkom;
 - zostały wdrożone w użytkowanie urządzenia;
 - przeczytały i zrozumiały niniejszą instrukcję użytkowania;
 - zostały odpowiednio przeszkolone;
 - ze względu na specjalistyczne wykształcenie, wiedzę i doświadczenie mogą rozpoznać potencjalne niebezpieczeństwa.
- ▶ Osoby niewykwalifikowane nie powinny przebywać w miejscu wykonywania pracy.

Obowiązki użytkownika zależne od kraju

Ponowne wprowadzanie odfiltrowanego powietrza do obiegu wiąże się z zagrożeniem dla zdrowia i z tego powodu jest zabronione w pewnych krajach. W przypadku stosowania urządzenia we Francji konieczne jest wyprowadzenie oczyszczonego powietrza z budynku.

- ▶ Należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy.

2.3 Tabliczki ostrzegawcze i informacyjne

Na produkcie umieszczone są następujące tabliczki ostrzegawcze i informacyjne:



- ▶ Wyciągnąć wtyczkę elektryczną.



- ▶ Nosić maskę przeciwpyłową.



- ▶ Nosić ochronę oczu.



- ▶ Nosić ochronę rąk.



- ▶ Przeczytać instrukcję użytkowania i stosować się do niej.



Ostrzeżenie przed napięciem elektrycznym. Niebezpieczeństwo obrażeń.

- ▶ Przed specyficznymi pracami odłączyć urządzenie od zasilania.



Ostrzeżenie przed obracającymi się wentylatorami. Niebezpieczeństwo obrażeń.

- ▶ Przed otwarciem urządzenie odłączyć je od zasilania.



Ostrzeżenie przed uszkodzeniami ręki pri prevodovom pohone.

- ▶ Niesiahańte do rotujúcich ozubených kolies.



Ostrzeżenie przed gorącą powierzchnią. Niebezpieczeństwo poparzenia.

- ▶ Nie dotykać gorących powierzchni.

Te oznaczenia muszą być zawsze czytelne. Nie mogą być zaklejone, zakryte, zamalowane ani usunięte.

2.4 Podstawowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Produkt został opracowany i wykonany zgodnie z uznanymi standardami bezpieczeństwa i wytycznymi. W związku z użytkowaniem produktu występuje pozostałe, niemożliwe do wyeliminowania ryzyko dla użytkowników, osób postronnych, urządzeń i innych przedmiotów. Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikłe z tytułu nieprzestrzegania zapisów dokumentacji.

- ▶ Przed uruchomieniem bardzo dokładnie zapoznać się z dokumentacją i stosować się do jej zapisów.
- ▶ Produkt należy użytkować wyłącznie w nienagannym stanie z uwzględnieniem wszystkich zapisów w dokumentacji.
- ▶ Przed przystąpieniem do specyficznych prac jak np. uruchomienie, eksploatacja, transport oraz konserwacja dokładnie przeczytać dokumentację i stosować się do jej zapisów.
- ▶ Należy chronić siebie i osoby postronne przed niebezpieczeństwami wymienionymi w dokumentacji, używając odpowiednich środków.
- ▶ Dokumentację należy przechowywać w pobliżu urządzenia, aby w razie potrzeby była dostępna, a w przypadku przekazania produktu innemu użytkownikowi dołączyć do niego całość dokumentacji.
- ▶ Należy przestrzegać dokumentacji technicznych komponentów spawalniczych.
- ▶ Informacje dotyczące używania butli gazowych znajdują się w instrukcjach producentów gazu oraz w odpowiednich lokalnych rozporządzeniach np. dotyczących gazu sprężonego.
- ▶ Należy przestrzegać lokalnych przepisów BHP.
- ▶ Realizację prac związanych z uruchomieniem, obsługą i konserwacją należy zlecać wyłącznie wykwalifikowanemu pracownikowi. Wykwalifikowanym pracownikiem jest osoba, która na podstawie swojego specjalistycznego wykształcenia, wiedzy, doświadczenia oraz znajomości obowiązujących norm może ocenić powierzone jej prace i rozpoznać potencjalne niebezpieczeństwa.
- ▶ Zadbaj o dobre oświetlenie i utrzymywanie porządku w obszarze roboczym.
- ▶ Na cały czas trwania prac związanych z konserwacją, utrzymaniem i naprawą wyłączyć źródło prądu, odłączyć dopływ gazu i sprężonego powietrza i wyciągnąć wtyczkę elektryczną.
- ▶ Przy użyciu przestrzegać lokalnych regulacji, ustaw, przepisów, norm i dyrektyw.

Wskazówki bezpieczeństwa dotyczące urządzeń elektrotechnicznych

- ▶ Sprawdzić narzędzia z napędem elektrycznym pod kątem ewentualnych uszkodzeń oraz prawidłowego i zgodnego z przeznaczeniem funkcjonowania.
- ▶ Nie wystawiać narzędzi z napędem elektrycznym na deszcz i unikać wilgotnego lub mokrego otoczenia.
- ▶ Należy się zabezpieczyć przed porażeniem prądem, stosując podkładki izolacyjne i nosząc suchą odzież.
- ▶ Nie stosować narzędzi z napędem elektrycznym w strefach zagrożonych pożarem lub wybuchem.

Wskazówki bezpieczeństwa dotyczące spawania

- ▶ Spawanie łukowe może spowodować uszkodzenia oczu, skóry i słuchu. Należy pamiętać, że połączenie z innymi komponentami spawalniczymi może powodować kolejne niebezpieczeństwa. Należy wobec tego zawsze nosić wymaganą odzież ochronną zgodnie z lokalnymi przepisami.
- ▶ Wszystkie opary metali, szczególnie ołowiu, kadmu, miedzi i berylu, są szkodliwe dla zdrowia. Należy zapewnić odpowiednią wentylację lub właściwy odciąg. Nie przekraczać obowiązujących dopuszczalnych wartości narażenia w miejscu pracy.
- ▶ Aby unikać powstawania fosgenu, przedmioty odtłuszczane za pomocą rozpuszczalników zawierających chlor, należy odtłużyć czystą wodą. Nie należy umieszczać kąpielii odtłuszczających zawierających chlor w pobliżu miejsca spawania.
- ▶ Należy przestrzegać ogólnych przepisów bezpieczeństwa przeciwpożarowego i usunąć przed rozpoczęciem pracy materiały łatwopalne z miejsca spawania. Zapewnić odpowiednią ochronę przeciwpożarową w miejscu pracy.

Wskazówki bezpieczeństwa dotyczące odzieży ochronnej

- ▶ Nie nosić luźnego ubrania ani biżuterii.
- ▶ Długie włosy chronić pod siatką.
- ▶ Należy nosić okulary ochronne, rękawice ochronne, a w razie potrzeby także maskę przeciwpyłową.

2.5 Wskazówki bezpieczeństwa dotyczące produktu

OSTRZEŻENIE

Zagrożenie pożarem i wybuchem spowodowane użytkowaniem niezgodnym z przeznaczeniem

Odsysanie łatwopalnych, agresywnych, chemicznych, zawierających mgłą olejową substancji i materiałów, jak również pyłów zawierających aluminium lub magnez, może prowadzić do pożaru i wybuchu w wyniku reakcji chemicznych. Na skutek tego może dojść do poważnych obrażeń.

- ▶ Urządzenie należy użytkować wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem.

OSTRZEŻENIE

Zagrożenie dla zdrowia na skutek wdychania szkodliwych dla zdrowia pyłów

Urządzenie od pierwszego użycia zawiera szkodliwy dla zdrowia pył, który przy wdychaniu może uszkodzić drogi oddechowe.

- ▶ Należy używać środków ochrony indywidualnej i poddawać je kontroli.
- ▶ Urządzenie należy eksploatować wyłącznie z przewidzianym do tego celu systemem filtracji.
- ▶ Urządzenie należy eksploatować wyłącznie z zamkniętym zbiornikiem pyłu.
- ▶ Urządzenie musi być zamknięte podczas eksploatacji oraz procesu czyszczenia.
- ▶ Urządzenie można stosować wyłącznie w pomieszczeniach z wystarczającą wentylacją.

2.6 Wskazówki bezpieczeństwa dotyczące podłączenia do sieci

- ▶ Upewnić się, że przewód zasilający nie został uszkodzony, np. przez przejechanie, zgniecenie lub szarpnięcie.
- ▶ Regularnie kontrolować przewód zasilający pod kątem oznak uszkodzenia lub starzenia.
- ▶ W razie konieczności wymiany przewodu zasilającego stosować tylko produkty wskazane przez producenta.
- ▶ Przyłącze zasilające 400 V 50 Hz / 60 Hz należy zabezpieczyć bezpiecznikiem 32 A po stronie sieci.
- ▶ Wymianę przewodu zasilającego i wtyczki sieciowej należy zlecać wyłącznie wykwalifikowanemu elektrykowi.
- ▶ Podczas wymiany wtyczki sieciowej i przewodu zasilającego powinny być one wyposażone w osłonę przeciwrozpryskową oraz posiadać odpowiednią wytrzymałość mechaniczną.
- ▶ Jako zamiennik lub do przedłużenia przewodu zasilającego stosować wyłącznie gumowany przewód typu H07RN-F5G6 (400 V).

2.7 Środki ochrony indywidualnej

- ▶ Należy używać środków ochrony indywidualnej (ŚOI).
- ▶ Zwrócić uwagę, aby osoby trzecie w bezpośrednim otoczeniu również używały środków ochrony indywidualnej.

Środki ochrony składają się z odzieży ochronnej, okularów ochronnych, maski przeciwpyłowej klasy P3, rękawic ochronnych i obuwia roboczego.

2.8 Postępowanie w sytuacji zagrożenia

- ▶ W razie awarii należy natychmiast odłączyć następujące doprowadzenia: zasilanie energią elektryczną.
- ▶ Płonące oleje lub emulsje gasić gaśnicą proszkową lub CO₂.

3 Wyposażenie standardowe

W zakres dostawy wchodzi następujące komponenty:

- Instrukcja użytkownika
- Dokument Safety Instructions
- Dokument Gwarancja
- xFUME® POWER 250 z uchwytem spawalniczym xFUME PRO 24

Opcja:

- Wózek
- ▶ Części wyposażenia i części eksploatacyjne należy zamawiać osobno.
- ▶ Dane do zamówienia oraz indeksy (numery katalogowe) części wyposażenia i części eksploatacyjnych znajdują się w aktualnej dokumentacji zamówieniowej.
- ▶ Więcej informacji na temat kontaktu, doradztwa i zamawiania przez Internet można znaleźć na stronie www.binzel-abicor.com.

Przed wysyłką przedmioty dostawy są starannie sprawdzane i pakowane, jednak nie można wykluczyć uszkodzeń podczas transportu.

Sprawdzanie po dostawie

- ▶ Na podstawie dowodu dostawy sprawdzić kompletność.
- ▶ Sprawdzić dostawę pod kątem uszkodzeń (kontrola wzrokowa).

Reklamacje

- ▶ W przypadku uszkodzeń towaru niezwłocznie skontaktować się z ostatnim spedytorem.
- ▶ Zachować opakowanie, aby ewentualnie mógł je sprawdzić spedytor.

Wysyłka zwrotna

- ▶ Do wysyłki zwrotnej użyć oryginalnego opakowania i materiałów opakowaniowych.
- ▶ W przypadku pytań o pakowanie i zabezpieczenie do transportu należy skontaktować dostawcę, spedytorem lub przewoźnikiem.

4 Opis produktu

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo w razie użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem

W przypadku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem urządzenie może stanowić niebezpieczeństwo dla ludzi, zwierząt i mienia.

- ▶ Urządzenie należy użytkować wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem.
- ▶ Nie wolno samodzielnie modyfikować ani przerabiać urządzenia w celu zwiększenia jego wydajności.
- ▶ Wszelkie prace dotyczące urządzenia lub systemu mogą wykonywać wyłącznie wykwalifikowani pracownicy.

4.1 Budowa i działanie

xFUME® POWER 250 jest częścią systemu spawalniczego MIG/MAG.

Podczas spawania powstaje szkodliwy dla zdrowia dym spawalniczy, który jest zasysany przez odciąg dymu uchwytu spawalniczego, doprowadzany zestawem węża jednostki odsysającej oraz filtrowany i oczyszczany przez wewnętrzne filtry. Oczyszczone powietrze jest odprowadzane przez kratkę wentylacyjną.

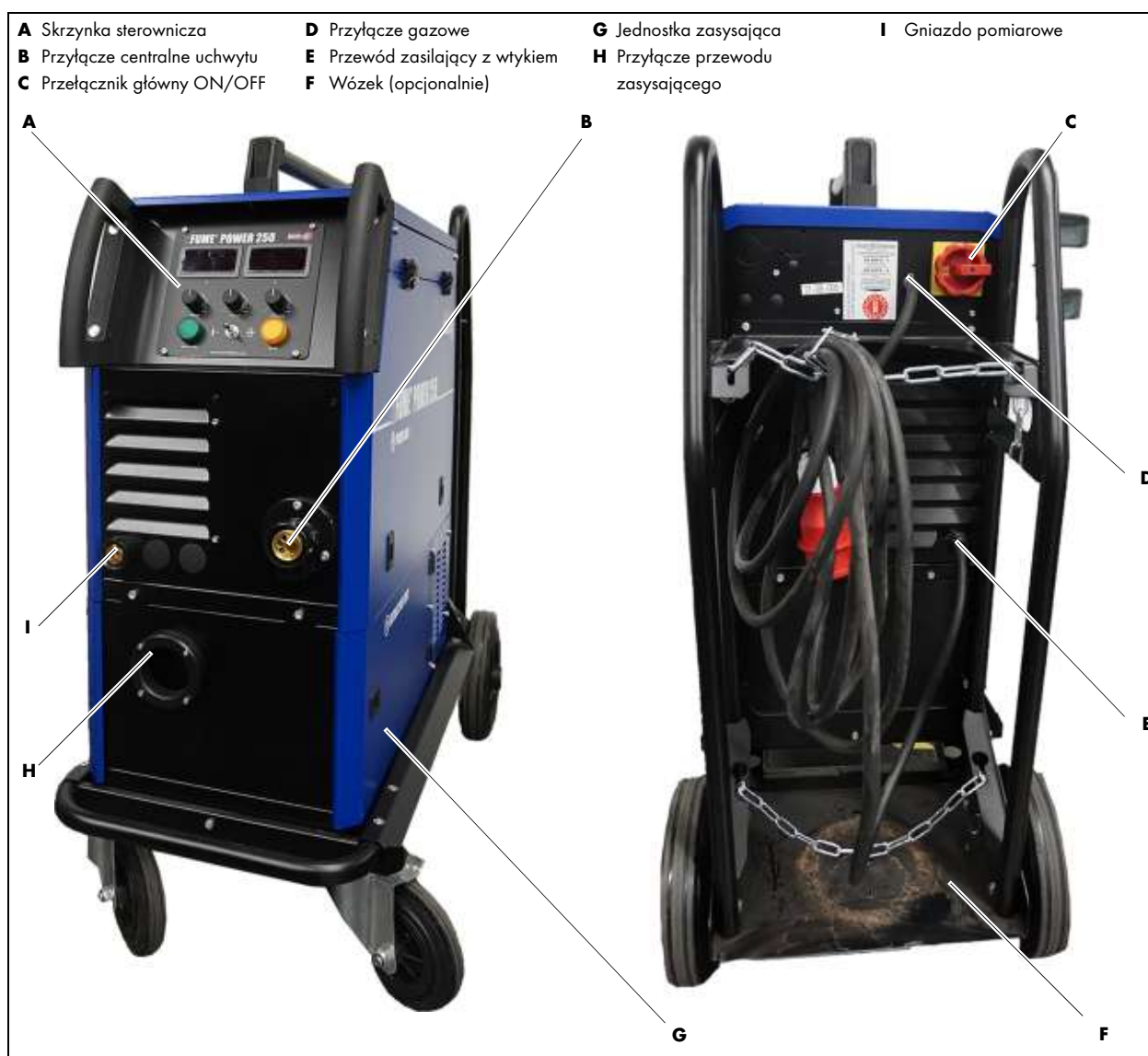
Urządzenie spełnia wymagania klasy skuteczności oddzielania dymu spawalniczego H12.

Obsługa xFUME® POWER 250 odbywa się przez skrzynkę sterowniczą. Wszystkie elementy elektroniczne są zainstalowane w metalowej obudowie. Prąd jest doprowadzany za pomocą osobnego kabla przyłączeniowego. Do źródła prądu spawalniczego można podpiąć następujące akcesoria:

- Odciąg dymu uchwytu spawalniczego xFUME® PRO / xFUME® COMPACT

4.2 Elementy obsługi i przyłącza

Rys. 2 Elementy obsługi



4.2.1 Skrzynka sterownicza

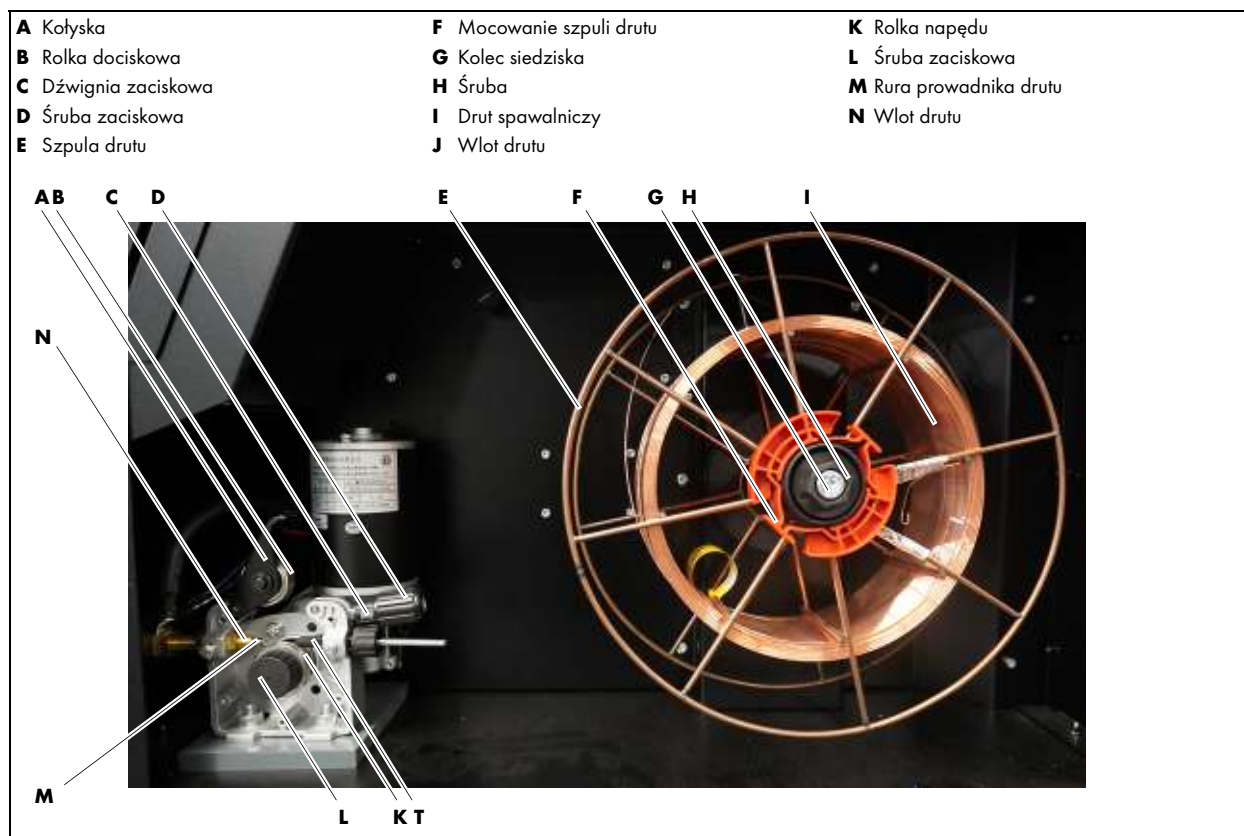
Rys. 3 Skrzynka sterownicza



A Wyświetlacz napięcia spawania w woltach	Wyświetlacz napięcia spawania w woltach. Wskazuje aktualne napięcie spawania.
B Wyświetlacz prądu spawalniczego / prędkość podawania drutu	Wyświetlacz natężenia prądu elektrycznego w amperach. Wskazuje aktualne natężenie prądu elektrycznego. Gdy urządzenie znajduje się w trybie gotowości do pracy, prędkość podawania drutu jest wskazywana w %.
C Pokrętko dławika spawalniczego	Poprzez ruch obrotowy zmienia tęg elektryczny (miękki/twardy). Niska wartość: niskie oddziaływanie dławika = twardy tęg elektryczny. Wysoka wartość: wyższe oddziaływanie dławika = miękki tęg elektryczny.
D Serwisowa dioda LED	Dioda LED miga, gdy filtr jest pełny/zapchany. Urządzenie zatrzymuje proces spawania. Po wymianie filtra dioda LED gaśnie po 5 sek. i proces spawania może zostać ponownie rozpoczęty.
E Pokrętko prędkości podajnika drutu	Poprzez obracanie pokrętki możliwa jest płynna regulacja prędkości podawania drutu.
F Przełącznik dźwigniowy trybu	Pozycja środkowa: urządzenie jest gotowe do regularnego procesu spawania. Pozycja po lewej: próba gazu. Pozycja po prawej: test podajnika drutu.
G Pokrętko napięcia spawania w woltach	Płynna regulacja napięcie spawania podczas procesu spawania.
H Dioda LED zasilania	Dioda LED zasilania świeci stale na zielono, gdy nie występuje żaden błąd. Dioda LED zasilania gaśnie, gdy wystąpi błąd.

4.2.2 Podajnik drutu

Rys. 4 Silnik podajnika drutu 100 W



4.3 Zestawienie funkcji sterowania

Tab. 1 Zestawienie funkcji sterowania

Funkcje
Inwerter
Tryb ręczny
Moc ustawiana indywidualnie
Tryb MIG

4.4 Dane techniczne

Tab. 2 Warunki otoczenia podczas transportu, składowania i eksploatacji

Temperatura otoczenia (eksploatacja, składowanie w zamkniętym pomieszczeniu)	Od -10°C do +40°C
Temperatura powietrza otoczenia (transport)	Od -20°C do +55°C
Względna wilgotność powietrza	Do 50% przy 40°C lub do 90% przy 20°C

4.4.1 xFUME® POWER 250

Tab. 3 Dane ogólne xFUME® POWER 250

Waga	90 kg (źródło prądu + moduł zasysający + wózek)
Wymiary dł. × szer. × wys. (mm)	1030 × 540 × 1000

4.4.2 Źródło prądu

Tab. 4 Dane ogólne komponentów źródła prądu

Napięcie sieciowe, 50/60 Hz	400 V, 3 fazy (380 V-400 V)
Prąd pobierany	I _{max.} = 12 A, I _{eff.} = 7 A
Bezpiecznik	32 A zwłoczny
Maks. pobór prądu	7,5 kVA
Zakres nastawy	40-250 A
Napięcie robocze	16-26,5 V
Napięcie jałowe	71 V
Cykl pracy 35%	250 A / 26,5 V
Cykl pracy 60%	190 A / 23,5 V
Cykl pracy 100%	160 A / 22,0 V
Rodzaj ochrony	IP 23
Klasa izolacji	H (180°C)
Typ chłodzenia	Powietrze
Emisja hałasu	<80 dB(A)

4.4.3 Zintegrowany podajnik drutu

Tab. 5 Dane ogólne komponentów zintegrowanego podajnika drutu

Podajnik drutu	Kompaktowy
Silnik podajnika drutu	24 V
Prędkość transportu	2-24 m/min
Średnica drutu	0,8-1,0 mm

4.4.4 Jednostka zasysająca

Tab. 6 Dane ogólne komponentów jednostki zasysającej

Napięcie przyłączeniowe	230 V
Moc napędu	1800 W / 1,8 kW
Częstotliwość znamionowa	50 Hz
Powierzchnia filtracji	5 m ²
Typ filtra	Filtr skrzynkowy
Metoda oczyszczania filtra	Filtr jednorazowy
Stopień separacji	>99%
Wlot powietrza	Ø = 60 mm
Maks. strumień objętości powietrza	105 m ³ /h
Maks. próżnia	32 kPa
Poziom natężenia akustycznego LpA	<80 dB(A)

4.4.5 Generator

PRZESTROGA

Uszkodzenia urządzenia

Uszkodzenia urządzenia w obszarze generatora i źródła prądu na skutek zastosowania generatora o słabej mocy.

- ▶ Stosować wyłącznie generator, którego moc jest o 30% większa niż maks. moc użytkowanego urządzenia. Przykład: 7,5 kVA (urządzenie) + 30% = 9,75 kVA.

- ▶ Dla tego urządzenia stosować generator o minimalnej mocy 10 kVA.

5 Transport i ustawienie

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń na skutek niewłaściwego transportowania i ustawienia

Nieprawidłowy transport i ustawienie może spowodować przechylenie lub przewrócenie się urządzenia. Na skutek tego może dojść do poważnych obrażeń.

- ▶ Należy używać środków ochrony indywidualnej i poddawać je kontroli.
- ▶ Zwracać uwagę, aby przewód zasysający był prowadzony w linii prostej.
- ▶ Wszystkie przewody zasilające i kable należy ułożyć poza obszarem poruszania się pracowników.
- ▶ Urządzenie należy ustawiać na właściwym podłożu (równym, stałym i suchym), w sposób wykluczający przewrócenie się urządzenia.
- ▶ Podczas podnoszenia urządzenia należy zwrócić uwagę na jego wagę.
⇒ 4.4 Dane techniczne na stronie PL-13
- ▶ Do transportu i ustawiania urządzenia używać odpowiedniej dźwigni z elementami przyjmującymi obciążenie.
- ▶ Unikać gwałtownego unoszenia i opuszczania.
- ▶ Nie unosić urządzenia nad ludźmi lub innymi urządzeniami.
- ▶ Miejsce ustawienia należy wybrać w taki sposób, aby uzyskać krótkie i prostoliniowe prowadzenie elastycznego przewodu odciągowego; nie powinien on znajdować się w przestrzeni, w której porusza się pracownik.

UWAGA

Szkody rzeczowe spowodowane niewłaściwym transportowaniem i ustawianiem

Nieprawidłowy transport lub ustawienie może spowodować przechylenie lub przewrócenie się urządzenia. Skutkiem mogą być szkody rzeczowe lub nieodwracalne uszkodzenia urządzenia.

- ▶ Chronić urządzenie przed warunkami pogodowymi, np. deszczem i bezpośrednim promieniowaniem słonecznym.
- ▶ Podczas przejeżdżania przez krawędzie należy uważać, aby urządzenie na zwiesiło się.
- ▶ Urządzenie wolno użytkować wyłącznie w pomieszczeniach suchych, czystych i dobrze wentylowanych.
- ▶ Podczas ustawiania urządzenia należy zachować dystans min. 1 m od ściany, aby urządzenie było dobrze wentylowane.

- ▶ Ustawić odciąg spawalniczy do dymu.

6 Uruchomienie

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń na skutek pożaru

Na skutek nieprawidłowego użytkowania lub nieprawidłowego podłączenia może dojść do pożaru. Może to skutkować ciężkimi obrażeniami.

- ▶ Należy upewnić się, że podane na tabliczce znamionowej napięcie robocze odpowiada podłączonemu napięciu.
- ▶ Nie wykorzystywać urządzenia do odciągania dymu spawalniczego podczas spawania elementów pokrytych olejem.
- ▶ Nie wykorzystywać urządzenia do odciągania materiałów i substancji palnych.
- ▶ Nie eksploatować urządzenia w obszarach zakurzonych oraz zagrożonych wybuchem gazu.

6.1 Wykonanie przewodu zasilania gazem osłonowym

⇒ Rys. 2 Elementy obsługi na stronie PL-11

- 1 Ustawić butlę gazu osłonowego. Przy zastosowaniu wózka **(F)** (opcjonalnie), butlę gazu osłonowego zabezpieczyć przy wózku łańcuchem.
- 2 Połączyć wąż gazowy **(D)** z przyłączem gazowym (zawór ograniczający ciśnienie) butli gazu lub z przewodem zasilania gazem i sprawdzić szczelność.
- 3 Ustawić wymaganą ilość gazu osłonowego na reduktorze ciśnienia butli (6–18 l/min).

UWAGA

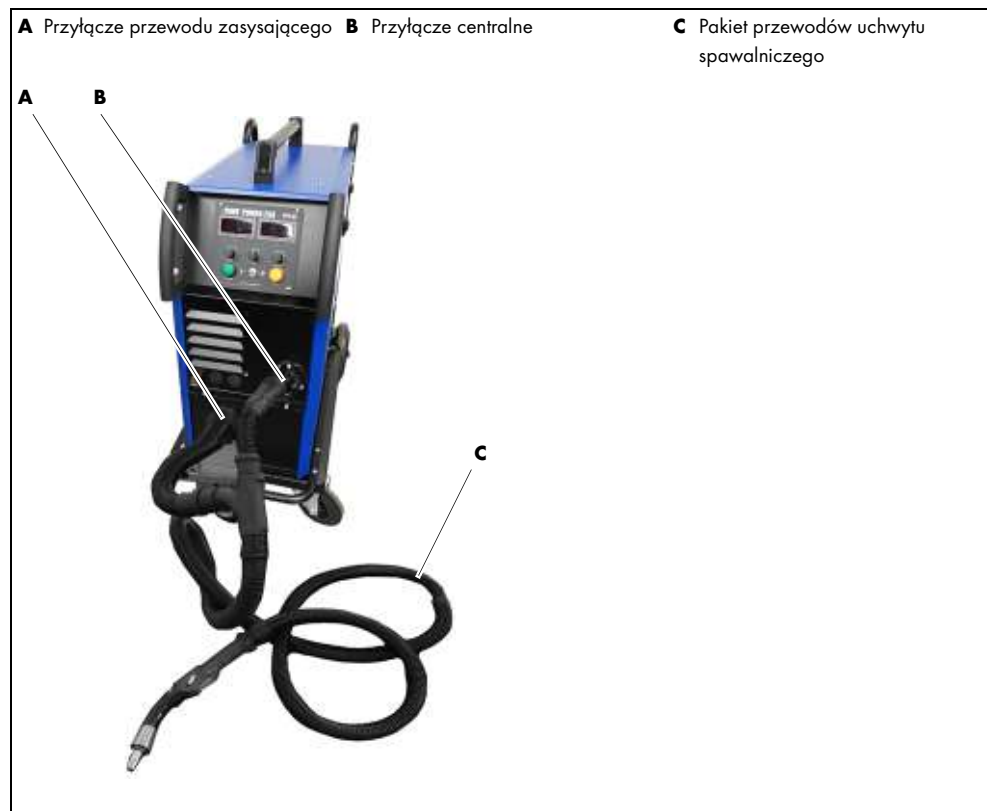
- Ustawiana ilość gazu jest przeważnie uzależniona od natężenia prądu spawalniczego.

6.2 Przyłączenie pakietu przewodów uchwytu spawalniczego

UWAGA

- Opór tarcia drutu spawalniczego w spirali prowadzącej drutu powiększa się wraz z długością pakietu przewodów. Dlatego maksymalna długość pakietu przewodów to 5 m.

Rys. 5 Podłączenie pakietu przewodów



- 1 Pakiet przewodów uchwytu spawalniczego **(C)** przyłączyć do przyłącza centralnego **(B)** i przyłącza przewodu zasysającego **(A)**.

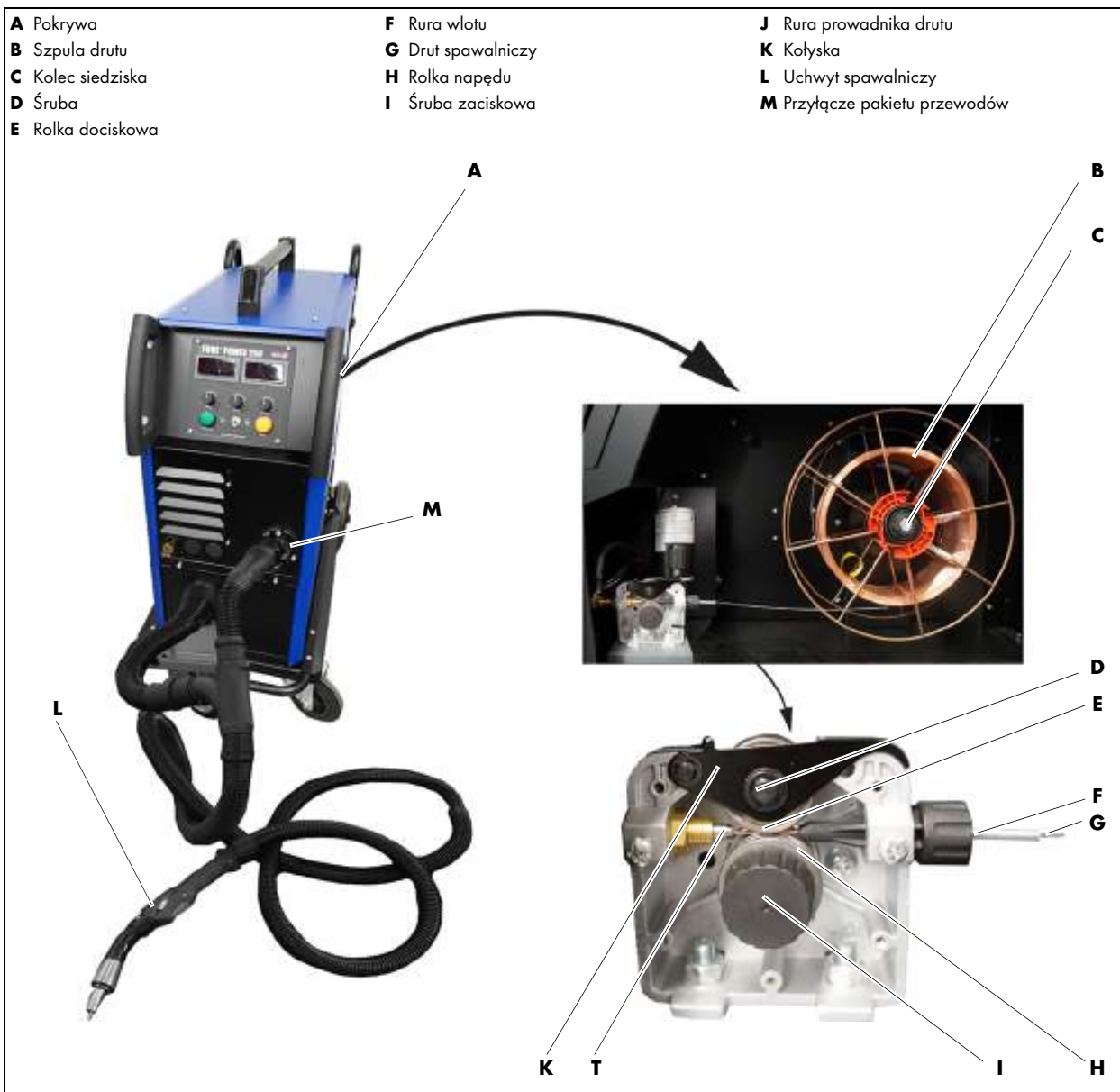
6.3 Podajnik drutu

⚠ OSTRZEŻENIE**Niebezpieczeństwo zmiążdżenia**

Podczas montażu i demontażu komponentów urządzenia może dojść do zmiążdżenia kończyn.

- ▶ Nie należy sięgać rękami w obszar zagrożenia.
- ▶ Należy używać środków ochrony indywidualnej i poddawać je kontroli.

Rys. 6 Podajnik drutu



6.3.1 Wyposażenie rolek podających

xFUME® POWER 250 jest standardowo wyposażony w rolki podające 0,8-1,0 mm.

Podczas wymiany rolek podających należy stosować się do wskazówek zawartych w rozdziale:

⇒ 9.5 na stronie PL-29

UWAGA

- ▶ Zwracaj uwagę na geometrię rowka i średnicę drutu. Drut spawalniczy i rolki podające muszą pasować do siebie.
- ▶ Wszystkie rowkowane rolki podające są wykonane z dwoma rowkami przewodniczymi 0,8 mm i 1,0 mm. Nie odwracać zużytych rolek podających, ale je wymienić.
- ▶ Rolki napędu należy wymieniać lub obracać zawsze parami.
- ▶ Rolki napędu należy wymieniać zawsze wtedy, gdy zmienia się rodzaj drutu lub jego średnica bądź gdy są one zużyte.

6.3.2 Wkładanie szpuli drutu

Źródło prądu spawalniczego jest dostarczane bez szpuli drutu i przed pierwszym uruchomieniem musi zostać uzupełnione. Stosowany drut spawalniczy dopasować do obrabianego materiału. Końcówka prądowa uchwytu spawalniczego musi być dopasowana do drutu spawalniczego.

Rys. 6 Podajnik drutu na stronie PL-17



- 1 Otwórz pokrywę **(A)**.
- 2 Ściśnij mocowanie szpuli drutu i (ściskając) ścięgnij z kolca siedziska drutu.
- 3 Szpulę drutu nasadz na kolec siedziska. Zwróć uwagę, czy otwór złączki jest prawidłowo osadzony na kolcu siedziska.
- 4 Ściśnij mocowanie szpuli drutu i nałóż na kolec siedziska.

6.3.3 Nawlekanie drutu

UWAGA

- ▶ Ułóż pakiet przewodów w prostej linii, zapewniając krótkie i prostoliniowe prowadzenie drutu.

⇒ Rys. 6 Podajnik drutu na stronie PL-17

1 Otwórz pokrywę **(A)** i zablokuj.

⇒ Rys. 4 Silnik podajnika drutu 100 W na stronie PL-13

2 Odchyl dźwignię zaciskową **(C)** i otwórz kołyskę **(A)**.

3 Rozwiń drut spawalniczy **(I)** ze szpuli w koszyczku i nawlecz w rurze przewodniczej drutu **(M)**.

4 Przepuść drut spawalniczy **(I)** przez rurę wlotu **(J)** nad rolki napędu **(K)** i wsuń do przyłącza uchwyty.

5 Zamknij kołyskę **(A)** i dźwignię zaciskową **(C)**.

⚠ PRZESTROGA

Niebezpieczeństwo obrażeń

Uszkodzenia ciała przez początek drutu.

- ▶ Trzymaj napęd używany podczas procesu z dala od ciała i nie kieruj go w stronę innych osób.

⇒ Rys. 3 Skrzynka sterownicza na stronie PL-12

6 Nawlekaj drut spawalniczy przelącznikiem dźwigniowym **(F)**, aż ten wyjdzie z końcówki prądowej uchwyty spawalniczego.

UWAGA

- ▶ Drut spawalniczy nie może za bardzo wystawać.

⇒ Rys. 6 Podajnik drutu na stronie PL-17

7 Zamknij pokrywę **(A)**.

6.3.4 Ustawianie docisku

UWAGA

- Ustaw docisk tak, aby drut spawalniczy (I) nie został uszkodzony i przebiegał odpowiednio.



1 Otwórz pokrywę.



2 Docisk należy ustawiać za pomocą nakrętek mocujących. Kontroluj, czy drut spawalniczy przebiega swobodnie.



3 Zamknij pokrywę.

6.4 Ustawianie czasu dobiegu odciągu



1 Otwórz pokrywę.



2 Ustawić czas dobiegu potencjometrem.



3 Zamknij pokrywę.

6.5 Wykonanie podłączenia do sieci

- ▶ Przestrzegać wskazówek dotyczących bezpieczeństwa.

⇒ 2.6 Wskazówki bezpieczeństwa dotyczące podłączenia do sieci na stronie PL-9

⚠ OSTRZEŻENIE

Porażenie prądem elektrycznym spowodowane uszkodzonym kablem

Uszkodzone lub nieprawidłowo podłączone przewody mogą spowodować groźne dla życia porażenie prądem elektrycznym.

- ▶ Sprawdzić, czy wszystkie przewody elektryczne i złącza są prawidłowo zainstalowane i czy nie mają uszkodzeń.
- ▶ Wymianę uszkodzonych, zdeformowanych lub przetartych części należy zlecić wykwalifikowanemu elektrykowi.

⚠ OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń na skutek pożaru

Na skutek nieprawidłowego użytkowania lub nieprawidłowego podłączenia może dojść do pożaru. Może to skutkować ciężkimi obrażeniami.

- ▶ Należy upewnić się, że podane na tabliczce znamionowej napięcie robocze odpowiada napięciu sieciowemu.

Parametry napięcia sieciowego i bezpiecznika, zob.:

⇒ 4.2 Elementy obsługi i przyłącza na stronie PL-11

⇒ Schemat ideowy

Przewód zasilający i wtyczka elektryczna są zamontowane.

⇒ Rys. 2 Elementy obsługi na stronie PL-11

- ▶ Podłączyć **(E)** wtyczkę elektryczną.

7 Eksploatacja

⚠ OSTRZEŻENIE**Zagrożenie dla zdrowia na skutek wdychania szkodliwych dla zdrowia pyłów**

Od pierwszego użycia urządzenie zawiera szkodliwy dla zdrowia pył, który może osadzać się na powierzchniach oraz unosić w otoczeniu. Wdychanie może spowodować uszkodzenie dróg oddechowych.

- ▶ Należy używać środków ochrony indywidualnej i poddawać je kontroli.
- ▶ Urządzenie można stosować wyłącznie w pomieszczeniach z wystarczającą wentylacją.
- ▶ Pamiętać o zachowaniu czystości wszystkich uszczelek w urządzeniu.
- ▶ Urządzenie należy eksploatować wyłącznie z przewidzianym do tego celu systemem filtracji.
- ▶ Urządzenie należy eksploatować wyłącznie z zamkniętym zbiornikiem pyłu.
- ▶ Zbiornik pyłu należy otwierać najwcześniej minutę po wyłączeniu urządzenia.
- ▶ Urządzenie musi być zamknięte podczas eksploatacji oraz procesu czyszczenia.
- ▶ Osady pyłu w otoczeniu należy natychmiast usunąć za pomocą odkurzacza przemysłowego z filtrem pyłu klasy H lub wilgotnej szmatki.

⚠ OSTRZEŻENIE**Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń na skutek pożaru**

Na skutek nieprawidłowego użytkowania lub nieprawidłowego podłączenia może dojść do pożaru. Może to skutkować ciężkimi obrażeniami.

- ▶ Należy upewnić się, że podane na tabliczce znamionowej napięcie robocze odpowiada podłączonemu napięciu.
- ▶ Nie wykorzystywać urządzenia do odciągania dymu spawalniczego podczas spawania elementów pokrytych olejem.
- ▶ Nie wykorzystywać urządzenia do odciągania materiałów i substancji palnych.
- ▶ Nie eksploatować urządzenia w obszarach zakurzonych oraz zagrożonych wybuchem gazu.



- 1 Źródło prądu spawalniczego włączyć przyciskiem ON na tylnej stronie.

7.1 Spawanie

W celu uzyskania optymalnego rezultatu spawania ustawić zgodne parametry napięcia i prędkości podawania drutu jak poniżej. Wymaganą ilość gazu ustawić na manometrze butli z gazem.



- ⇒ 6.1 Wykonanie przewodu zasilania gazem osłonowym na stronie PL-16
- ⇒ 6.3.2 Wkładanie szpuli drutu na stronie PL-18
- 1 Napięcie spawania ustawić pokrętkiem (Voltage).
- 2 Prędkość podawania drutu ustawić pokrętkiem (Current).
- 3 W razie potrzeby ustawić dławik pokrętkiem (Inductance).
- 4 Nacisnąć przycisk uchwytu; proces spawania rozpoczyna się.

Prąd spawalniczy w trybie gotowości do pracy można ustawić tylko na wartość z zakresu 0-99. Dokładne ustawienie prądu spawalniczego jest możliwe dopiero podczas spawania.

7.1.1 Tabela ustawień parametrów spawania

Tab. 7 Parametry spawania przy średnicy drutu 0,8 mm

Średnica drutu [mm]	Podajnik drutu Bezwzględnie [m/min]	Prędkość drutu* Względnie [%]	Prąd spawalniczy [A]	Napięcie spawania* [V]	Dławiak*	Średni przepływ gazu (M21ArC18) [l/min]
0,8 G3Si1	2,2	8	35	12,0	5	8
	2,7	10	45	12,5	5	
	3,2	12	55	13,0	5	
	3,8	14	65	13,5	5	
	4,3	16	70	14,0	5	
	4,9	18	75	14,5	5	
	5,4	20	85	15,0	5	
	5,9	22	90	15,5	5	
	6,5	24	95	16,0	2	
	7,0	26	105	17,0	2	
	7,6	28	115	18,0	2	
	8,1	30	120	19,0	2	
	8,6	32	125	20,0	2	
	9,2	34	135	20,0	6	
	12,2	45	160	28,8	2	
	13,5	50	170	29,0	2	
14,9	55	180	29,5	2		
16,2	60	190	30,0	2		

* = wartość ustawiana przy skrzynce sterowniczej

Tab. 8 Parametry spawania przy średnicy drutu 1,0 mm

Średnica drutu [mm]	Podajnik drutu Bezwzględnie [m/min]	Prędkość drutu* Względnie [%]	Prąd spawalniczy [A]	Napięcie spawania* [V]	Dławiak*	Średni przepływ gazu (M21ArC18) [l/min]
1,0 G3Si1	2,7	10	75	14,0	10	10
	3,2	12	90	14,5	10	
	3,8	14	100	15,0	8	
	4,3	16	115	16,0	8	
	4,9	18	125	16,5	6	
	5,4	20	135	17,0	6	
	6,8	25	160	18,0	5	
	8,1	30	180	19,0	5	
	10,8	40	230	28,0	3	
	13,5	50	260	30,0	3	
	16,2	60	280	30,0	3	
	18,9	70	300	30,0	3	

* = wartość ustawiana przy skrzynce sterowniczej

7.2 Funkcja 2-takt w trybie ręcznym

W trybie ręcznym możliwe jest niezależne od siebie ustawienie prędkości podawania drutu i napięcia spawania.



- 1 Ustawić pokrętką prędkość podawania drutu.



- 2 Ustawić pokrętką napięcie spawania.

7.3 Próba gazu



- 1 Przelącznik dźwigniowy przestawić do pozycji w lewą stronę; zawór gazu jest aktywny.

Zawór gazu jest otwarty przez czas uruchomienia przelącznika dźwigniowego.

7.4 Nawlekanie drutu



- 1 Przelącznik dźwigniowy przestawić do pozycji w prawą stronę, nawlekanie drutu jest aktywne.

Drut spawalniczy jest transportowany przez czas uruchomienia przelącznika dźwigniowego.

8 Wyłączenie



- 1 Źródło prądu spawalniczego wyłączyć przyciskiem OFF na tylnej stronie.
- 2 Odłączyć urządzenie od źródła prądu.
- 3 Odłączyć urządzenie od źródła gazu.

9 Konserwacja i czyszczenie

Źródło prądu spawalniczego w normalnych warunkach eksploatacji nie wymaga konserwacji. Jednakże regularna i stała konserwacja oraz czyszczenie są warunkami długiego czasu eksploatacji i prawidłowego działania.

Zalecamy podział czyszczenia na dwie części. Pierwszą częścią jest usuwanie pyłu z jednostki zasysającej. Regularne usuwanie pyłu może wydłużyć żywotność wkładów filtra. Drugą częścią jest konserwacja mechaniczna układu filtrującego. Cykl konserwacji jest determinowany przez środowisko robocze i okres konserwacji urządzeń. Z reguły cykl konserwacji wynosi trzy miesiące. Jeśli urządzenie ma być używane przez ponad 8 godzin dziennie, okresy konserwacyjne należy zmienić wg potrzeb. Należy zapoznać się z informacjami normy EN 60974-4 Sprzęt do spawania łukowego – Kontrola okresowa i badanie oraz odpowiednich ustaw i wytycznych krajowych.

NIEBEZPIECZEŃSTW

Niebezpieczeństwo obrażeń z powodu nieoczekiwanego uruchomienia

Podczas czynności konserwacyjnych, utrzymaniowych, montażu, demontażu i napraw należy przestrzegać następujących zasad:

- ▶ Wyłączyć źródło prądu.
- ▶ Odciąć dopływ gazu.
- ▶ Odłączyć wszystkie połączenia elektryczne.
- ▶ Wyłączyć całe urządzenie spawalnicze.

OSTRZEŻENIE

Zagrożenie dla zdrowia na skutek wdychania szkodliwych dla zdrowia pyłów

Od pierwszego użycia urządzenie zawiera szkodliwy dla zdrowia pył, który może osadzać się na powierzchniach oraz unosić w otoczeniu. Wdychanie może spowodować uszkodzenie dróg oddechowych.

- ▶ Należy używać środków ochrony indywidualnej i poddawać je kontroli.
- ▶ Urządzenie można stosować wyłącznie w pomieszczeniach z wystarczającą wentylacją.
- ▶ Pamiętać o zachowaniu czystości wszystkich uszczelek w urządzeniu.
- ▶ Urządzenie należy eksploatować wyłącznie z przewidzianym do tego celu systemem filtracji.
- ▶ Urządzenie należy eksploatować wyłącznie z zamkniętym zbiornikiem pyłu.
- ▶ Zbiornik pyłu należy otwierać najwcześniej minutę po wyłączeniu urządzenia.
- ▶ Osady pyłu w otoczeniu należy natychmiast usunąć za pomocą odkurzacza przemysłowego z filtrem pyłu klasy H lub wilgotnej szmatki.

OSTRZEŻENIE

Porażenie prądem elektrycznym spowodowane uszkodzonym kablem

Uszkodzone lub nieprawidłowo podłączone przewody mogą spowodować groźne dla życia porażenie prądem elektrycznym.

- ▶ Sprawdzić, czy wszystkie przewody elektryczne i złącza są prawidłowo zainstalowane i czy nie mają uszkodzeń.
- ▶ Wymianę uszkodzonych, zdeformowanych lub przetartych części należy zlecić wykwalifikowanemu elektrykowi.

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo zmiążdżenia

Nieprawidłowy montaż i demontaż elementów urządzenia może doprowadzić do zmiążdżenia kończyn.

- ▶ Nie należy sięgać rękami w obszar zagrożenia.
- ▶ Należy używać środków ochrony indywidualnej i poddawać je kontroli.

OSTRZEŻENIE

Zagrożenie zdrowia poprzez czyszczenie sprężonym powietrzem

Niebezpieczne cząsteczki pyłu i/lub zabrudzeń przedostają się do otaczającego powietrza i zanieczyszczają je.

- ▶ Wymienić zanieczyszczony/zapchany filtr.

⚠ PRZESTROGA**Niebezpieczeństwo obrażeń z powodu nieoczekiwanego uruchomienia**

Jeśli podczas prac konserwacyjnych, czyszczenia lub demontażu urządzenie znajduje się pod napięciem, obracające się części mogą się niespodziewanie uruchomić i spowodować rany cięte.

- ▶ Wyłączyć urządzenie.
- ▶ Odłączyć wszystkie połączenia elektryczne.

⚠ PRZESTROGA**Uszkodzenia urządzenia poprzez czyszczenie sprężonym powietrzem**

Dochodzi do uszkodzenia elementów filtrujących, nie można zagwarantować prawidłowości działania urządzenia.

- ▶ Wymienić zanieczyszczony/zapchany filtr.

UWAGA

- ▶ Przed wykonywaniem prac konserwacyjnych i związanych z czyszczeniem należy zastosować odpowiednie środki ostrożności.
- ▶ Urządzenie można konserwować i czyścić wyłącznie w miejscach z lokalnie filtrowanym odpowietrzaniem wymuszonym.
- ▶ Wszelkie prace dotyczące urządzenia lub systemu mogą wykonywać wyłącznie wykwalifikowani pracownicy.
- ▶ Należy używać środków ochrony indywidualnej i poddawać je kontroli.
- ▶ Należy przestrzegać instrukcji użytkowania komponentów spawalniczych.

9.1 Okresy kontrolne/konserwacyjne

Podane okresy są wartościami przybliżonymi i odnoszą się do jednozmianowego trybu pracy. Zalecane prowadzenie księgi przeglądów. Należy odnotować datę kontroli, wszelkie stwierdzone nieprawidłowości oraz imię i nazwisko osoby kontrolującej.

Codziennie	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Skontrolować filtr, w razie konieczności wymienić ⇒ 9.2 Wymiana filtra na stronie PL-27 ▶ Zlecić sprawdzenie lub ewentualnie wymianę uszkodzonych przewodów, węży i przyłączy łączących przez wykwalifikowanego elektryka. ▶ Sprawdzić ogólny stan.
Raz w tygodniu	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Wyczyścić powierzchnie zewnętrzne. ⇒ 9.3 na stronie PL-28
Co miesiąc	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić urządzenie pod kątem uszkodzeń zewnętrznych. ▶ Sprawdzić wszystkie ruchome elementy, łożyska rolkowe pod kątem działania i w razie potrzeby wymienić.
Co kwartał	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zlecić sprawdzenie wentylatorów źródła prądu wykwalifikowanemu elektrykowi lub ewentualnie zlecić wymianę.

9.2 Wymiana filtra

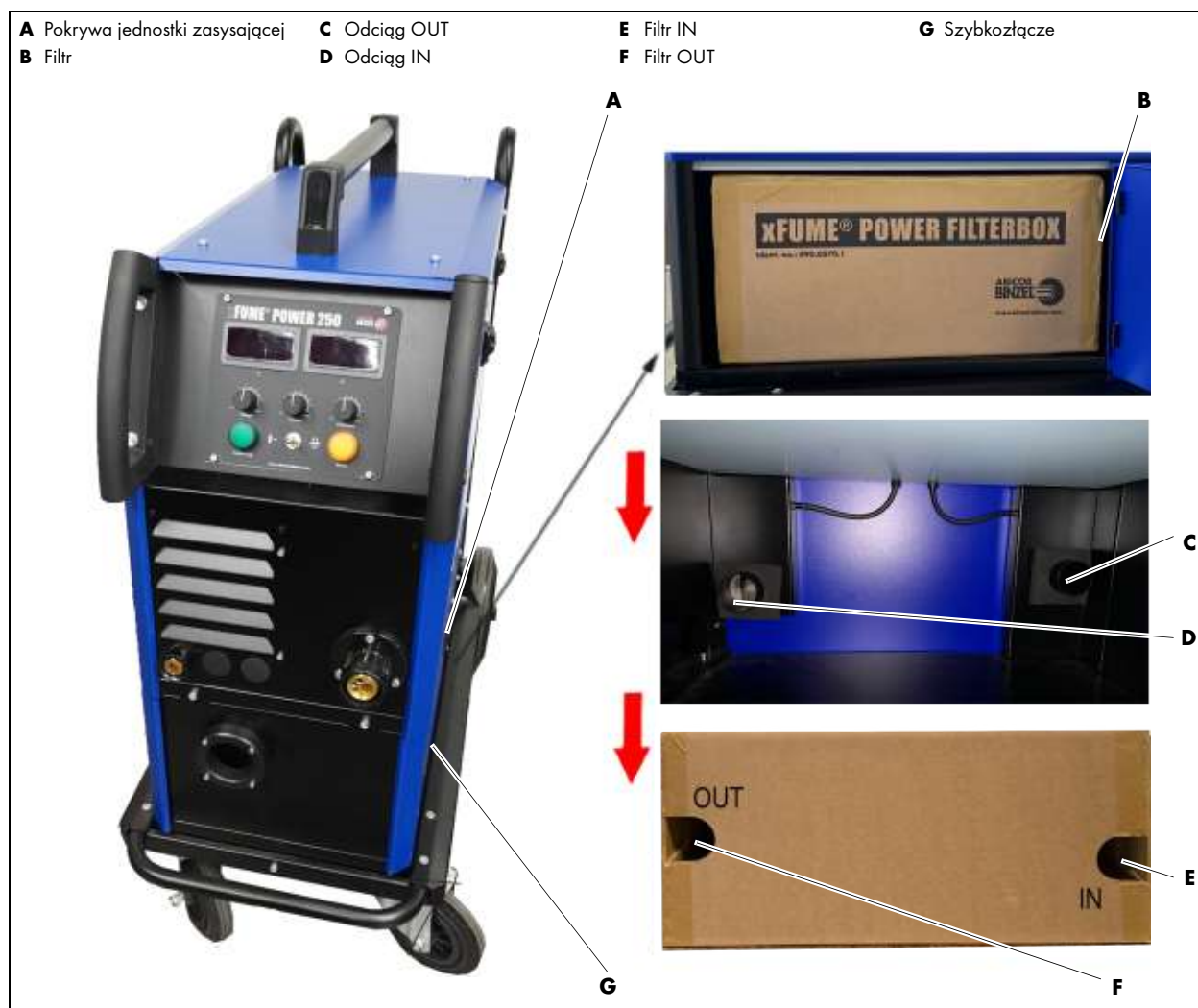
⚠ OSTRZEŻENIE**Zagrożenie dla zdrowia w związku ze szkodliwym pyłem**

Niewłaściwa wymiana filtra może spowodować przenikanie szkodliwych dla zdrowia cząstek kurzu i brudu do powietrza w otoczeniu. Jednostka zasysająca od pierwszego użycia zawiera szkodliwe dla zdrowia cząsteczki pyłu. Te przy wdychaniu mogą uszkodzić drogi oddechowe.

- ▶ Należy używać środków ochrony indywidualnej (maska, rękawice ochronne, okulary ochronne, obuwie ochronne).
- ▶ Należy zabrać ze strefy zagrożenia wszystkie osoby, które nie będą korzystać z urządzenia.
- ▶ Jednostkę zasysającą odkurzać wyłącznie odpowiednim odkurzaczem przemysłowym o klasie pylenia H.
- ▶ Nie czyścić urządzenia sprężonym powietrzem.

Wymiana filtra jest możliwa przy zamontowanym lub zdemontowanym uchwycie spawalniczym.

Rys. 7 Wymiana filtra



⇒ Rys. 2 Elementy obsługi na stronie PL-11

- 1 Wyłącznik główny ON/OFF (C) przestawić na OFF i odłączyć xFUME® POWER 250 od prądu.

⇒ Rys. 7 Wymiana filtra na stronie PL-27

- 2 Rozdzielić szybkozłcze (G) i unieść pokrywę jednostki zasysającej (A).
- 3 Worek na pył nasadzić na filtr, wyjąć filtr, zamknąć worek na pył i zutylizować zgodnie z lokalnymi regulacjami.
- 4 Całkowicie odkurzyć jednostkę zasysającą.
- 5 Założyć nowy filtr. Zwrócić uwagę na kierunek montażu (C) do (F), (D) do (E).
- 6 Zamknąć pokrywę (A) i zabezpieczyć szybkozłczem (G).

9.3 Czyszczenie powierzchni zewnętrznych

- 1 Zewnętrzne powierzchnie należy czyścić odpowiednim odkurzaczem przemysłowym (klasa pyłu H wg DIN EN 60335-2-69 załącznik AA) lub wilgotną szmatką.
- 2 Pozostałości po czyszczeniu / szmatki należy zutylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.

9.4 Wymiana szpuli drutu



- 1 Otwórz pokrywę.



- 2 Ściśnij mocowanie szpuli drutu i (ściskając) ściągnij z kolca siedziska drutu.
- 3 Zdejmij szpulę drutu.



- 4 Wymień szpulę drutu i nasadź na kołeczek siedziska. Zwróć uwagę, czy otwór złączki jest prawidłowo osadzony na kolcu siedziska.
- 5 Ściśnij mocowanie szpuli drutu i nałóż na kołeczek siedziska.

Gdy po wymianie szpula drutu nie zatrzymuje się, wykonaj następującą czynność:

- 6 Wykręć i nastaw śrubę imbusową. Szpula drutu musi toczyć się bez oporów.

9.5 Wymiana rolki dociskowej



1 Otwórz pokrywę.



2 Otwórz do góry dźwignię zaciskową.



3 Rozłóż kołtykę.



4 Zdejmij pierścień zabezpieczający.



5 Usuń trzpień.



6 Zdejmij rolkę dociskową, wymień i zamontuj ponownie w odwrotnej kolejności.

9.6 Wymiana rolki podającej

UWAGA

- ▶ Zwracaj uwagę na geometrię rowka i średnicę drutu. Drut spawalniczy i rolki podające muszą pasować do siebie.
- ▶ Wszystkie rowkowane rolki podające są wykonane z dwoma rowkami przewodniczymi 0,8 mm i 1,0 mm. Nie odwracać zużytych rolek podających, ale je wymienić.
- ▶ Rolki napędu należy wymieniać lub obracać zawsze parami.
- ▶ Rolki napędu należy wymieniać zawsze wtedy, gdy zmienia się rodzaj drutu lub jego średnica bądź gdy są one zużyte.



1 Otwórz pokrywę.



2 Otwórz do góry dźwignię zaciskową.



3 Rozłóż kołyskę.



4 Usuń śrubę zaciskową.



5 Zdejmij rolkę podającą i wymień. Zwróć uwagę na prawidłowy montaż rolki podającej.

9.7 Wymiana rury przewodnika drutu



1 Otwórz pokrywę i zdemontuj pakiet przewodów.



2 Otwórz do góry dźwignię zaciskową.



3 Rozłóż kotyskę.



4 Usuń śrubę i zdejmij rurę przewodnika drutu.



5 Usuń śrubę zaciskową.



6 Zdejmij rolkę podającą.



- 7** Rurę przewodnika drutu wysuń śrubokrętem od przodu przez przyłącze pakietu przewodów.



- 8** Wymień rurę przewodnika drutu i zamontuj od zewnątrz.
9 Zamontować z powrotem w odwrotnej kolejności.

9.8 Nastawianie rury przewodnika drutu

- ⇒ Wykonaj kroki: od Krok **1** do Krok **7**.
 ⇒ 9.7 na stronie PL-31



- 1** Wyciągnij rurę przewodnika drutu i ustaw konieczny odstęp.
 ⇒ Wykonaj kroki: od Krok **1** do Krok **7**.
2 Zamontować z powrotem w odwrotnej kolejności.
 ⇒ Wykonaj kroki: od Krok **7** do Krok **1**.
 ⇒ 9.7 na stronie PL-31

10 Usterki i ich usuwanie

⚠ OSTRZEŻENIE**Zagrożenie dla zdrowia na skutek wdychania szkodliwych dla zdrowia pyłów**

Od pierwszego użycia urządzenie zawiera szkodliwy dla zdrowia pył, który może osadzać się na powierzchniach oraz unosić w otoczeniu. Wdychanie może spowodować uszkodzenie dróg oddechowych.

- ▶ Należy używać środków ochrony indywidualnej i poddawać je kontroli.
- ▶ Urządzenie można stosować wyłącznie w pomieszczeniach z wystarczającą wentylacją.
- ▶ Urządzenie należy eksploatować wyłącznie z przewidzianym do tego celu systemem filtracji.
- ▶ Urządzenie należy eksploatować wyłącznie z zamkniętym zbiornikiem pyłu.
- ▶ Zbiornik pyłu należy otwierać najwcześniej minutę po wyłączeniu urządzenia.
- ▶ Osady pyłu w otoczeniu należy natychmiast usunąć za pomocą odkurzacza przemysłowego z filtrem pyłu klasy H lub wilgotnej szmatki.

- ▶ Przestrzegać dokumentacji elementów spawalniczych.
- ▶ W przypadku jakichkolwiek pytań lub problemów należy skontaktować się ze sprzedawcą lub ABICOR BINZEL.

Tab. 9 Usterki i ich usuwanie

Usterka	Przyczyna	Sposób usunięcia
System wyłącza się, proces spawania zatrzymuje się.	System przegrzewa się przy zbyt długiej pracy i za wysokiej temperaturze otoczenia. Świeci się serwisowa dioda LED (D).	▶ Ochłodzić system i ponownie rozpocząć proces spawania. ⇒ 7 na stronie PL-22
Brak funkcji po wciśnięciu przycisku uchwytu.	Przycisk uchwytu spawalniczego jest uszkodzony.	▶ Naprawić przycisk. ⇒ Patrz instrukcja użytkowania uchwytu spawalniczego
	Przerwany przewód sterowniczy uchwytu spawalniczego.	▶ Sprawdzić przewód sterowniczy uchwytu spawalniczego, ewentualnie wymienić pakiet przewodów. ⇒ Patrz instrukcja użytkowania uchwytu spawalniczego
Silnik podajnika drutu nie pracuje.	Silnik podajnika drutu jest uszkodzony.	▶ Wymienić silnik podajnika drutu. ⇒ Patrz Instrukcja serwisowa
	Złącze przewodów między płytką sterującą a silnikiem jest przerwane.	▶ Skontrolować złącze przewodów, w razie konieczności wymienić. ⇒ Patrz Instrukcja serwisowa
Drut zbacza między rolką podajnika drutu a rurą przewodnika drutu.	Docisk rolek podajnika drutu jest za duży.	▶ Ustaw docisk. ⇒ 6.3.4 na stronie PL-20
	Dystans między rurą przewodnika drutu a rolką podajnika drutu jest za duży.	▶ Sprawdzić dystans, ewentualnie nastawić rurę przewodnika drutu. ⇒ 9.8 na stronie PL-32

Tab. 9 Usterki i ich usuwanie

Usterka	Przyczyna	Sposób usunięcia
Nieregularny przesuw drutu.	Drut nieprawidłowo rozwija się ze szpuli drutu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, ewentualnie wymienić szpulę drutu. ⇒ 9.4 na stronie PL-28
	Kolec siedziska drutu pracuje ciężko.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić kolec siedziska. Ewentualnie nastawić śrubę imbusową. ⇒ 9.4 na stronie PL-28
	Nieprawidłowa rolka podająca.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Wymienić rolkę podającą. ⇒ 9.6 na stronie PL-30
	Rura przewodnika drutu jest zabrudzona.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zdemontować rurę przewodnika drutu i przedmuchać sprężonym powietrzem. ⇒ 9.7 na stronie PL-31
	Rura przewodnika drutu jest uszkodzona.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, ewentualnie wymienić rurę przewodnika drutu. ⇒ 9.7 na stronie PL-31
	Końcówka prądowa jest zatkana/ uszkodzona.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Wyczyścić/wymienić końcówkę prądową. ⇒ Patrz instrukcja użytkowania uchwytu spawalniczego
	Drut spawalniczy jest zabrudzony/ zardzewiał.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Wymienić szpulę drutu. ⇒ 9.4 na stronie PL-28 ▶ Zdemontować spiralę przewodnika drutu i rurę przewodnika drutu i przedmuchać sprężonym powietrzem. Ewentualnie wymienić spiralę przewodnika drutu. ⇒ 9.7 na stronie PL-31
	Rura przewodnika drutu nie pokrywa się z rowkiem w rolce podajnika drutu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić, ewentualnie wymienić rurę przewodnika drutu. ⇒ 9.7 na stronie PL-31
Po rozpoczęciu spawania drut spala się w kierunku końcówki prądowej.	Podajnik drutu posuwa się nieprawidłowo, rolki podajnika drutu prześlizgują się.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić rozmiar zastosowanej rolki podajnika drutu, ewentualnie wymienić. ⇒ 9.5 na stronie PL-29
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Skontrolować nacisk, ewentualnie ustawić ponownie. ⇒ 6.3.4 na stronie PL-20
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić duszę przewodnika drutu w pakiecie przewodów, ewentualnie wymienić. ⇒ Patrz instrukcja użytkowania uchwytu spawalniczego
		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić kolec siedziska. Ewentualnie nastawić śrubę imbusową. ⇒ 9.4 na stronie PL-28

Tab. 9 Usterki i ich usuwanie

Usterka	Przyczyna	Sposób usunięcia
Porowata spoina spawalnicza.	Nieczysta powierzchnia detalu (kolor, rdza, olej, tłuszcz).	► Oczyszczyć powierzchnię.
	Brak gazu osłonowego (zawór magnetyczny nie otwiera się).	► Sprawdzić, ewentualnie wymienić zawór magnetyczny. ⇒ Patrz Instrukcja serwisowa ► Sprawdzić butlę, przyłączy gazowe, ewentualnie wymienić. ► Przestrzegać wytycznych producenta.
	Za mało gazu osłonowego.	► Sprawdzić ilość gazu osłonowego na reduktorze ciśnienia, ewentualnie dopasować. ⇒ Przestrzegać wytycznych producenta. ► Sprawdzić rotametrem prowadzenie gazu pod kątem strat gazu, ewentualnie wymienić. ► Przestrzegać wytycznych producenta.
Brak przewodu zasysającego.	Filtr jest pełny.	► Wymienić filtr. ⇒ 9.2 na stronie PL-27
Przełącznik różnicowy ciśnienia jest aktywowany / świeci się dioda LED.		

11 Demontaż

⚠ PRZESTROGA**Niebezpieczeństwo obrażeń z powodu nieoczekiwanego uruchomienia**

Jeśli podczas prac konserwacyjnych, czyszczenia lub demontażu urządzenie znajduje się pod napięciem, obracające się części mogą się niespodziewanie uruchomić i spowodować rany cięte.

- Wyłączyć urządzenie.
- Odłączyć wszystkie połączenia elektryczne.

Następujące czynności wykonać w odwrotnej kolejności:

⇒ Rys. 2 Elementy obsługi na stronie PL-11

1 Wyciągnąć wtyczkę elektryczną **(E)**.

⇒ Rys. 5 Podłączanie pakietu przewodów na stronie PL-16

2 Zdemontować pakiet przewodów uchwyty spawalniczego **(C)** od przyłącza centralnego **(B)** i przyłącza przewodu zasysającego **(A)**.

12 Utylizacja



Urządzenia oznaczone tym symbolem podlegają pod wytyczne europejskiej dyrektywy 2012/19/UE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.

- ▶ Urządzeń elektrycznych nie wolno utylizować razem z odpadami domowymi.
- ▶ Zdemontować urządzenia elektryczne przed ich właściwą utylizacją.

⇒ 11 Demontaż na stronie PL-35

- Elementy urządzeń elektrycznych należy segregować i poddawać je ponownemu wykorzystaniu w przyjazny dla środowiska sposób.
- ▶ Przestrzegać lokalnych przepisów, ustaw, zasad, norm i wytycznych.
- ▶ Informacje dotyczące zbierania i przekazywania ZSEE można uzyskać w instytucjach władz lokalnych.

12.1 Utylizacja pyłu spawalniczego

Zebrany pył spawalniczy należy zutylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.

12.2 Utylizacja materiałów

Produkt ten składa się w większości z materiałów metalowych, które można ponownie przetopić w hutach; dzięki temu mogą one zostać ponownie wykorzystane prawie bez ograniczeń. Użyte tworzywa sztuczne są oznakowane, co umożliwia ich sortowanie i frakcjonowanie w celu późniejszego recyklingu.

12.3 Utylizacja materiału eksploatacyjnego

Oleje, smary i środki czyszczące nie mogą zanieczyszczać gleby ani przedostawać się do kanalizacji. Substancje te należy przechowywać, transportować i utylizować w odpowiednich zbiornikach. Zanieczyszczone narzędzia czyszczące (pędzle, szmaty itp.) należy również utylizować zgodnie z informacjami podanymi przez producenta materiału eksploatacyjnego.

- ▶ Należy stosować się do odpowiednich miejscowych przepisów i wskazówek dotyczących utylizacji podanych na kartach charakterystyki przez producentów materiałów eksploatacyjnych.

Worki na pył i worki utylizacyjne należy utylizować zgodnie z przepisami o odpadach specjalnych; nie może on przedostać się do kanalizacji; nie wolno utylizować go razem z odpadami komunalnymi.

- ▶ Przestrzegać odpowiednich przepisów lokalnych i urzędowych.

12.4 Opakowania

Firma ABICOR BINZEL zminimalizowała ilość opakowań transportowych. Podczas wyboru materiałów opakowaniowych zwraca się uwagę na możliwość ich ponownego wykorzystania.

13 Gwarancja

Niniejszy produkt jest oryginalnym wyrobem firmy ABICOR BINZEL. Firma Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG gwarantuje bezusterkowe wykonanie i przy dostawie tego produktu udziela fabrycznej gwarancji na jego wykonanie i funkcjonowanie zgodnie z aktualnym stanem techniki i obowiązującymi przepisami. W razie wystąpienia usterki, za którą ABICOR BINZEL odpowiada, firma ABICOR BINZEL jest zobowiązana do jej usunięcia lub wymiany na własny koszt. Gwarancja może obejmować tylko usterki produkcyjne, ale nie szkody wynikające z naturalnego zużycia, przeciążenia lub niewłaściwego obchodzenia się z produktem. Termin gwarancji można znaleźć w ogólnych warunkach handlowych. Wyjątki dla danych produktów są określone oddzielnie. Gwarancja wygasa również w przypadku stosowania części zamiennych i zużywalnych niebędących oryginalnymi częściami ABICOR BINZEL oraz w przypadku niewłaściwie przeprowadzonej naprawy produktu przez użytkownika lub osoby trzecie.

Części eksploatacyjne nie podlegają gwarancji. Ponadto firma ABICOR BINZEL nie odpowiada za szkody powstałe w wyniku użytkowania produktu. Pytania dotyczące gwarancji oraz serwisu proszę kierować do producenta lub do przedstawicieli spółek dystrybucyjnych. Odpowiednie wskazówki można znaleźć w Internecie pod adresem www.binzel-abicor.com.

Uwagi

Uwagi

Uwagi

Download mobile documentation



- 1 Scan QR code of the landing page of the ABICOR BINZEL web site.



- 2 Follow step 1 on the landing page and install the free of charge TechCommApp.



- 3 Open the app. Then scan the QR code of the ABICOR BINZEL channel using the QR code scanner you find in the app.



Alexander Binzel Schweißtechnik GmbH & Co. KG
Kiesacker • 35418 Buseck • GERMANY
T +49 64 08 / 59-0
F +49 64 08 / 59-191
info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com