

ZVÁRACIE STROJE

PEGAS 160 E *Smart*

PEGAS 200 E *Smart*

NÁVOD K OBSLUHE A ÚDRŽBE

OBSAH:

1. ÚVOD	3
2. BEZPEČNOST PRÁCE	4
3. PREVÁDZKOVÉ PODMIENKY	5
4. TECHNICKÉ ÚDAJE	6
5. PRÍSLUŠENSTVO STROJA	8
6. POPIS STROJA A FUNKCIÍ	9
7. UVEDENIE DO PREVÁDZKY	10
8. ÚDRŽBA A SERVISNÉ SKÚŠKY	11
9. SERVIS	11
10. LIKVIDÁCIA ELEKTROODPADU	12

1. ÚVOD

Vážený spotrebiteľ!

Spoločnosť ALFA IN a.s. Vám ďakuje za zakúpenie nášho výrobku a verí, že budete s naším strojom spokojní.

Zvárací inverter PEGAS 160 respektíve 200 E Smart je určený pre profesionálne zváranie metódou MMA (obalená elektróda) a metódou TIG s dotykovým štartom (LIFT ARC).

Zvárací stroj smie uviesť do prevádzky len školené osoby a iba v rámci technických ustanovení. Spoločnosť ALFA IN a.s. neprijme v žiadnom prípade zodpovednosť za škody vzniknuté nevhodným použitím. Pred uvedením do prevádzky si prečítajte pozorne tento návod na obsluhu.

Stroje spĺňajú požiadavky zodpovedajúce značke CE.

Na údržbu a opravy používajte len originálne náhradné diely. K dispozícii je Vám samozrejme náš servis.



s námi je to snadné

2. BEZPEČNOSŤ PRÁCE

OCHRANA OSÔB



1. Z bezpečnostných dôvodov je pri zváraní nutné použiť ochranné rukavice. Tieto rukavice Vás chránia pred zásahom elektrickým prúdom (Napätie okruhu pri chode naprázdno). Ďalej Vás chráni pred tepelným žiarením a pred odstreknutými kvapkami žeravého kovu.
2. Noste pevnú izolovanú obuv. Nie sú vhodné otvorené topánky, lebo kvapky žeravého kovu môžu spôsobiť popáleniny.
3. Nepozerajte sa do zváracieho oblúka bez ochrany tváre a očí. Používajte vždy kvalitné zvárací kuklu s neporušeným ochranným filtrom.
4. Tiež osoby vyskytujúce sa v blízkosti miesta zvárania musia byť informovaní o nebezpečenstve a musia byť vybavené ochrannými prostriedkami.
5. Pri zváraní, v malých priestoroch, je potrebné zabezpečiť dostatočný prísun čerstvého vzduchu, lebo pri zváraní vznikajú zdraviu škodlivé splodiny.
6. U nádrží na plyn, oleje, pohonné hmoty atď. (I prázdnych) nerobte zvárací práce, lebo hrozí nebezpečenstvo výbuchu.
7. V priestoroch s nebezpečenstvom výbuchu platia zvláštne predpisy.
8. Zvárané spoje, ktoré sú vystavované veľkej námahe, musia spĺňať zvláštne bezpečnostné požiadavky. Ide najmä o koľajnice, tlak. nádoby a pod. Tieto spoje môžu robiť len kvalifikovane vyškolení zvárači.



BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY

1. Pred začatím práce so zváracím strojom je potrebné sa zoznámiť s ustanoveniami noriem.
2. Zvárač musí používať ochranné pomôcky.
3. Pred každým zásahom v elektrickej časti, odobratím krytu alebo čistením je nutné odpojiť zariadenie zo siete.

3. PREVÁDZKOVÉ PODMIENKY

1. Uvedenie prístroja do prevádzky smie vykonávať len vyškolený personál a len v rámci technických ustanovení. Výrobca neručí za škody vzniknuté neodborným použitím a obsluhou. Pri údržbe a oprave používajte len originálne náhradné diely od firmy ALFA IN.
2. Zvárací stroj je skúšaný podľa normy pre stupeň krytia IP 23S, čo zaisťuje ochranu proti vniknutiu pevných telies s priemerom väčším ako 12 mm a ochranu proti vniknutiu vody padajúcej vo zvislom až šikmom smere do sklonu 60 °.
3. Stroj musí byť umiestnený tak, aby chladiaci vzduch mohol voľne prúdiť vzduchovými štrbinami. V priestore chladiaceho kanála nie sú umiestnené žiadne elektronické súčiastky, napriek tomu je nutné dbať na to, aby nebol nasávaný do stroja žiadny kovový odpad (napr. pri obrábaní).
4. U zváracieho stroja je potrebné vykonať periodickú revíziu prehliadku raz za 6/12 mesiacov povereným pracovníkom podľa ČSN 331500 a ČSN 050630 – pozri odsek Údržba a servisné skúšky.
5. Všetky zásahy do el. zariadenia, rovnako tak opravy (demontáž sieťovej vidlice, výmenu poistiek) môže vykonať iba oprávnená osoba.
6. Príslušnému sieťovému napätiu a výkonu musí zodpovedať sieťová vidlica.
7. PEGAS je vybavený funkciou „HOT START“ pre perfektné zapáľovanie, funkciou „ARC-FORCE“ zabezpečujúci stabilný oblúk a funkciou "ANTI-STICK" zabraňujúca prilepeniu elektródy ku zvarenci.
8. Stroj môže zvarať aj metódou TIG / WIG s dotykovým zapáľovaním (LIFT ARC).

 **Upozornenie**  Predlžovacie káble nesmie mať vodiče s menším prierezom než 3x2,5 mm². Stroj je možné prevádzkovať na jednofázovom generátora el. prúdu 6 kVA (1x230V / 50Hz) a viac, ktorý má zaistenú stabilizáciu napätia ± 10%. Generátory s nižším výkonom môžu stroj poškodiť.

 **Upozornenie**  Ak bol stroj premiestnený z priestoru s nízkou teplotou do výrazne teplejšieho prostredia, môže dôjsť ku kondenzácii vlhkosti, najmä vo vnútri zväračky. Dôjde tým k zníženiu elektrickej pevnosti a zvýšenie nebezpečenstva el. preskoku na napäťovo namáhaných dieloch a tým vážnemu poškodeniu stroja. Je preto nevyhnutné, ak nastane táto situácia, ponechať zväračku cca 1 hodinu v pokoji, aby došlo k vyrovnaniu teploty s okolím. Tým ustane prípadná kondenzácia. Až po uplynutí tejto doby je možné zväračku pripojiť k sieti a spustiť.

9. Stroj je nutné chrániť pred:
 - a) vlhkom a dažďom
 - b) mechanickým poškodením
 - c) prievanom a prípadnou ventiláciou susedných strojov
 - d) nadmerným obťažovaním - prekročením tech. parametrov

- e) hrubým zaobchádzaním
- f) chemicky agresívnym prostredím

4. TECHNICKÉ ÚDAJE

PEGAS 160 E Smart			
Metóda		MMA	TIG
Sieťové napätie	V/Hz	1x230/50-60	
Rozsah zvár. prúdu	A	10 -160	
Napätie naprázdno U20	V	63	
Istenie	A	16 @ (25 @)	
Max. efektívna prúd I1eff	A	16 (20,7)	13,6 (13,6)
Zvárací prúd (DZ = 100%) I2	A	85 (110)	110 (110)
Zvárací prúd (DZ = 60%) I2	A	110 (140)	140 (140)
Zvárací prúd (DZ = x%) I2	A	25%=160 35%=160	35%=160 35%=160
Trieda izolácie		F	
Krytie		IP23S	
Normy		EN 60974-1 ed. 3	
Rozmery (š x d x v)	mm	112 x 274 x 215	
Hmotnosť	kg	4,9	

PEGAS 200 E Smart			
Metóda		MMA	TIG
Sieťové napätie	V/Hz	1x230/50-60	
Rozsah zvár. prúdu	A	5 -200	
Napätie naprázdno U20	V	63	
Istenie	A	16 @ (25 @)	
Max. efektívna prúd I1eff	A	16 (22,7)	15,6 (15,6)
Zvárací prúd (DZ = 100%) I2	A	85 (120)	120 (120)
Zvárací prúd (DZ = 60%) I2	A	110 (150)	140 (150)
Zvárací prúd (DZ = x%) I2	A	15%=200 30%=200	30%=200 30%=200
Trieda izolácie		F	
Krytie		IP23S	
Normy		EN 60974-1 ed. 3	
Rozmery (š x d x v)	mm	112 x 343 x 215	
Hmotnosť	kg	6,4	

Stroj je štandardne vybavený vidlicou 16A pre pripojenie k jednofázové sieti 1 x 230V, tejto vidlicu zodpovedajú dáta o DZ (dobe zaťaženia) uvedená v tabuľke

vyššie bez zátvorky.



Pre plné využitie technických možností stroja je potrebné ho pripojiť do priemyselnej jednofázovej siete s modrou vidlicou 32 A s maximálnym povoleným istením 25 A. tejto vidlicu zodpovedajú dáta o DZ (dobe zaťaženia) uvedená v tabuľke vyššie v zátvorke.

Výmenu vidlice môže vykonávať len spoločnosťou ALFA IN a.s. autorizovaný servisný pracovník.

Ďalšou možnosťou je pripojiť stroj k trojfázovej sieti 3x400 / 230V TN-S (CS). Podmienkou je použitie päťkolíkový vidlica 32 A na sieťovom kábli a pripojenie na fázové napätie. Čierny (hnedý) vodič pripojiť k jednej fáze (napr. L1), modrý vodič k nulovému vodiču (N) a zelenožltý vodič na ochranný vodič "PE". V tomto prípade je možné pripojiť stroj do trojfázovej zásuvky, ktorá smie byť istená istiacim prvkom max. 25 A.



Pozor! Nepripojiť na združené napätie (medzi 2 fázy)!

Tieto úpravy môže vykonávať iba osoba s elektrotechnickou kvalifikáciou, ktorá súčasne posúdi stav siete v mieste pripojenia a rozhodne, či bude možné takto stroj pripojiť.

 **Upozornenie**  Vzhľadom k veľkosti inštalovaného výkonu môže byť pre pripojenie zariadenia k verejnej distribučnej sieti nutný súhlas rozvodných závodov.

S Stroj označený týmto symbolom je možné použiť pre zváranie v priestoroch so zvýšeným nebezpečenstvom úrazu elektrickým prúdom

Konstruktúra stroja je vykonaná tak, že v žiadnom prípade, ani pri zlyhaní usmerňovače, nie je prekročená dovolená špičková hodnota napätia naprázdno podľa ČSN EN 60974-1 ed. 3, tj., 113V jednosmerných alebo 68V striedavých.

 **Upozornenie**  Vzhľadom k veľkosti inštalovaného výkonu môže byť pre pripojenie zariadenia k verejnej distribučnej sieti nutný súhlas rozvodných závodov.

ELEKTROMAGNETICKÁ KOMPATIBILITA

Zvárací stroj je z hľadiska odrušenia určený predovšetkým pre priemyselné priestory. Splňuje požiadavky ČSN EN 60974-10 ed. 2 a nariadenia vlády 616/2006 Sb.

Počas prevádzky, najmä počas zapalovania oblúka, môže byť zdrojom rušenia pre citlivé elektronické zariadenie, napr. počítače, rádiové a televízne prijímače, citlivé meracie prístroje, kardiostimulátory a načúvacie prístroje.

 **Upozornenie** 



Používateľov upozorňujeme, že je zodpovedný za prípadné rušenie zo zvárania.

5. PRÍSLUŠENSTVO STROJA

PRÍSLUŠENSTVO NA OBJEDNÁVKU

ZVÁRACIE HORÁKY

Názov	Chladienie
SRT 17V	plyn

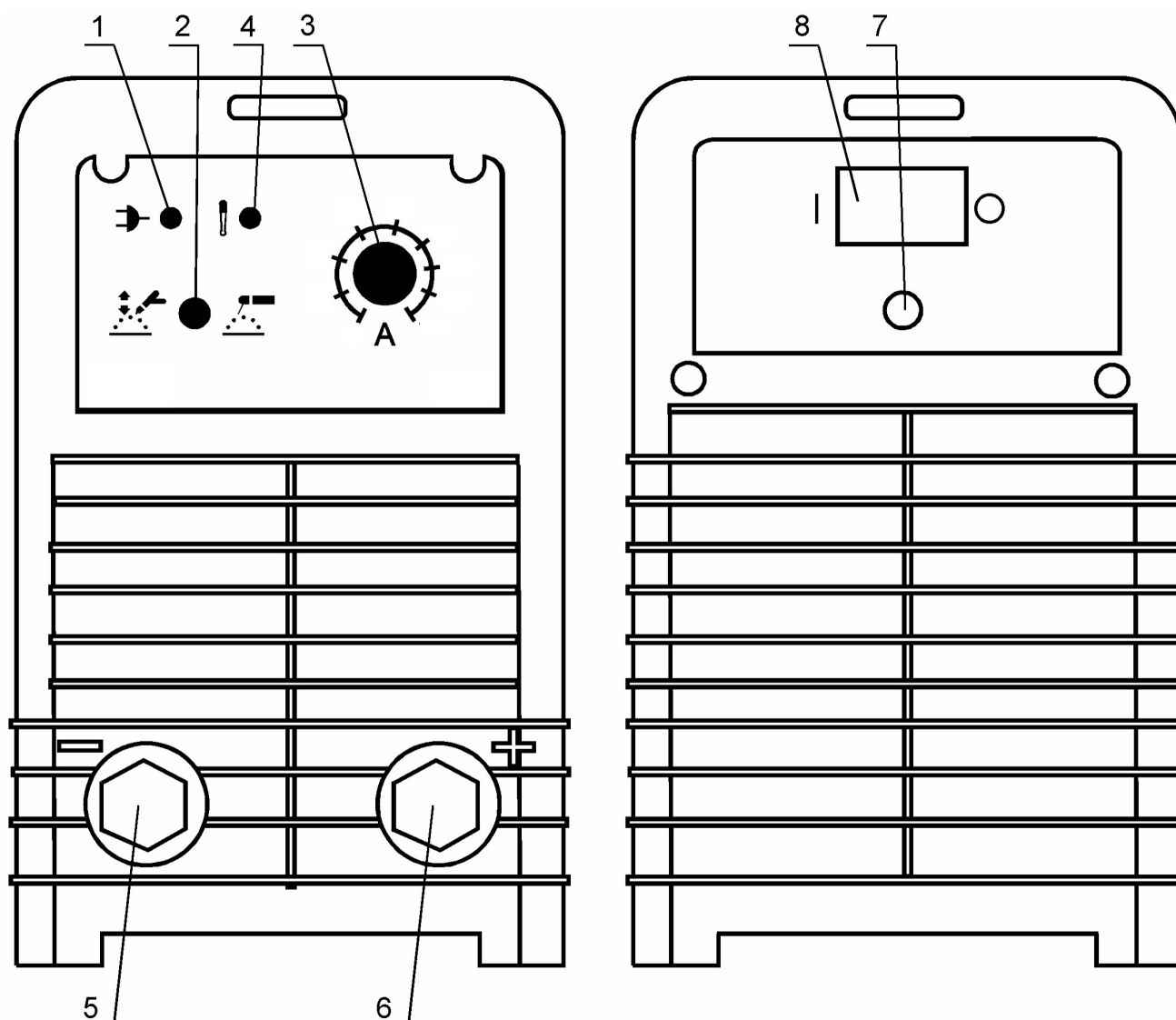
 **Upozornenie**  Horák je treba voliť podľa používaného prúdového rozsahu. ALFA IN a.s. nezodpovedá za poškodenie zváracích horákov vplyvom preťaženia.

INÉ PRÍSLUŠENSTVO

Kód	Názov
VM0253	Káble PEGAS 2x 3m 35-50 160A
7.511.249	Popruh Pegas
K07-606.3100	Ventil red. AR man60 Ed2M
5.0110	Plastový box pre PEGAS 160 E
S777a	Kukla samostmievacie ALFA IN S777a

6. POPIS STROJA A FUNKCIÍ

HLAVNÉ ČASTI STROJA



Obr. 1 - Hlavné časti stroja


Poz.	Názov
1	LED kontrolka stroj zapnutý
2	Prepínač MMA (elektróda) / TIG
3	Potenciometer prúdu
4	LED kontrolka prehriatia
5	Rýchlospojka -
6	Rýchlospojka +
7	Sieťový kábel s vidlicou
8	Hlavný vypínač

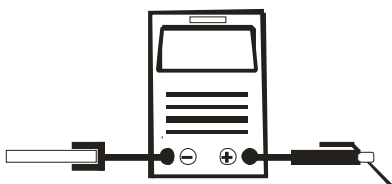
7. UVEDENIE DO PREVÁDZKY

☞ Upozornenie ☞ Stroji smie obsluhovať iba riadne preškolené osoby.

PRÍPRAVA STROJA PRE MMA REŽIM

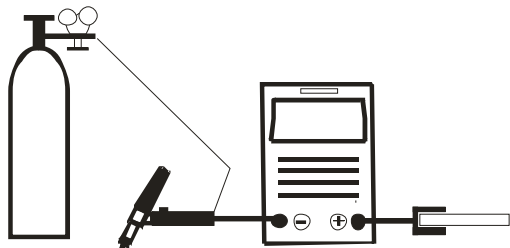
1. Zvárací stroj pripojte sieťovou vidlicou k sieti 1x230 V \pm 10%, 50/60 Hz
2. Prepnite hlavný vypínač (obr. 1, poz. 8) do pozície "I".
3. Pripojte držiak elektród do rýchlospojky + (obr. 1, poz. 6) a uzemňovací kábel do rýchlospojky - (obr. 1, poz. 5) v súlade s polaritou požadovanou výrobcom elektród na obale elektród.

4. Prepínačom metódy (obr.1, poz. 4) prepnite do pozície MMA 
5. Potenciometrom regulácie (obr. 1, poz. 3) nastavte zvärací prúd




☞ Upozornenie ☞ Dávajte pozor, aby sa elektróda nedotkla žiadneho kovového materiálu, pretože v tomto režime je pri zapnutom stroji na rýchlospojkách zväracieho stroja stále zväracie napätie.

PRÍPRAVA STROJA PRE TIG REŽIM



1. Pripojte TIG horák do rýchlospojky - (obr. 1, poz. 5).
2. Pripojte uzemňovací kábel do rýchlospojky + (obr. 1, poz. 6).
3. Prepínačom metódy (obr.1, poz. 4)

prepnete do pozície TIG 

4. Pripojiť plynovú hadicu horáka do konektora redukčného ventilu na plynovej fľaši.

8. ÚDRŽBA A SERVISNÉ SKÚŠKY

Zariadenie vyžaduje za normálnych pracovných podmienok minimálnej ošetrovanie a údržbu. Ak má byť zaručená bezchybná funkcia a dlhá prevádzkyschopnosť, je potrebné dodržiavať určité zásady:

1. stroj smie otvoriť iba náš servisný pracovník alebo vyškolený odborník – elektrotechnik
2. príležitostne je potrebné skontrolovať stav sieťovej vidlice, sieťového kábla a zväracích káblov
3. raz až dvakrát do roka vyfúkať celé zariadenie tlakovým vzduchom, najmä hliníkové chladiace profily. Pozor na nebezpečenstvo poškodenia elektronických súčiastok priamym zásahom stlačeného vzduchu z malej vzdialenosti!

KONTROLA PREVÁDZKOVÉ BEZPEČNOSTI STROJE PODĽA ČSN EN 60974-4

Predpísané úkony skúšok, postupy a požadovaná dokumentácie sú uvedené v ČSN EN 60974-4..

9. SERVIS

POSKYTNUTIE ZÁRUKY

1. Obsahom záruky je zodpovednosť za to, že dodaný stroj má v čase dodania a po dobu záruky bude mať vlastnosti stanovené záväznými technickými podmienkami a normami.
2. Zodpovednosť za chyby, ktoré sa na stroji vyskytnú po jeho predaji v záručnej lehote, spočíva v povinnosti bezplatného odstránenia vady výrobcom stroja alebo servisnou organizáciou poverenou výrobcom.
3. Záručná doba je 24 mesiacov od predaja stroja kupujúcemu. Lehota záruky začína plynúť dňom odovzdania stroja kupujúcemu, prípadne dňom novej dodávky. Do záručnej doby sa nepočíta doba od uplatnenia oprávnenej reklamácie až do doby, keď je stroj opravený.
4. Podmienkou platnosti záruky je, aby bol zvärací stroj používaný zodpovedajúcim spôsobom a na účely, pre ktoré je určený. Ako vady sa neuznávajú poškodenie a mimoriadne opotrebenie, ktorá vznikla nedostatočnou starostlivosťou či zanedbaním i zdanlivo bezvýznamných väd, nesplnením povinností majiteľa, jeho neskúsenosťou alebo zníženými schopnosťami, nedodržaním predpisov uvedených v návode na obsluhu a údržbu, užívaním stroja k účelom, pre ktoré nie je určený, preťažovaním stroja aj krátkodobého. Pri údržbe stroja musia byť výhradne používané originálne diely výrobcu.
5. V záručnej dobe nie sú dovolené akékoľvek úpravy alebo zmeny na stroji, ktoré môžu mať vplyv na funkčnosť jednotlivých súčastí stroja.
6. Nároky za záruky musia byť uplatnené ihneď po zistení výrobovej vady

alebo materiálovej vady a to u výrobcu alebo predajcu.

7. Ak sa pri záručnej oprave vymení vadný diel, prechádza vlastníctvo vadného dielu na výrobcu..
8. Na sieťovom prívode je pripojený varistor, ktorý chráni stroj pred prepätím. V prípade dlhodobejšieho prepätia alebo väčších napätových rázov dochádza k jeho zničeniu. Na tento prípad poruchy sa záruka nevzťahuje.

ZÁRUČNÉ A POZÁRUČNÉ OPRAVY

1. Záručné opravy poskytuje výrobca alebo ním autorizované servisné organizácie.
2. Obdobným spôsobom je postupované aj v prípade pozáručných opráv.
3. Reklamáciu oznámte na tel. číslo 563 034 625, 568 840 009, e-mailu: servis@alfain.eu

10. LIKVIDÁCIA ELEKTROODPADU

PRE POUŽÍVATEĽOV V KRAJINÁCH EURÓPSKEJ ÚNIE

Ak chcete zlikvidovať elektrické a elektronické zariadenia, vyžiadajte si potrebné informácie od svojho predajcu alebo dodávateľa.