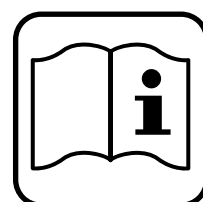




STAYER

- ES** Manual de instrucciones original
- IT** Manuale di istruzioni originale
- GB** Original instructions manual
- FR** Manuel d'instructions original
- P** Manual de instruções original
- CZ** Návod k použití – překlad z originálu
- ΕΛ** Πρωτότυπο εγχειρίδιο οδηγιών
- SI** Navodila Za Uporabo

POTENZA 230 TECHNOLOGY



Área Empresarial Andalucía - Sector I
Calle Sierra de Cazorla nº7
C.P: 28320 Pinto (Madrid) SPAIN
helpdesk@grupostayer.com

www.stayer.es



ES. Declaración de Conformidad **IT.** Dichiarazione di conformità **GB.** Declaration of Conformity
DE. Konformitätserklärung **FR.** Déclaration de Conformité **P.** Declaração de conformidade
TR. Uygunluk beyanı **PL.** Deklaracja zgodności **CZ.** Prohlášení o shodě **EL.** Δήλωση Συμμόρφωσης
SI. Izjava o skladnosti

ES	Declaramos bajo nuestra responsabilidad, que el producto descrito bajo "Datos técnicos" está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes: EN 60974-1, EN 60974-10, de acuerdo con las regulaciones 2014/35/UE, 2014/30/UE, 2011/65/EU.
IT	Noi dichiariamo sotto la nostra unica e sola responsabilita che questo prodotto si trova in conformita con le norme o i documenti normalizza liseguenti: EN 60974-1, EN 60974-10, secondo le normative 2014/35/UE, 2014/30/UE, 2011/65/EU.
GB	I declare under our responsibility that the product described under "Technical Data" is in accordance with the following standards or standardized documents: EN 60974-1, EN 60974-10, according to regulations 2014/35/UE, 2014/30/UE, 2011/65/EU.
DE	Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt: EN 60974-1, EN 60974-10, gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 2014/35/UE, 2014/30/UE, 2011/65/EU.
FR	Je déclare sous notre responsabilité que le produit décrit sous «Caractéristiques techniques» est en conformité avec les normes ou documents normalisés suivants: EN 60974-1, EN 60974-10, conformément à la réglementation 2014/35/UE, 2014/30/UE, 2011/65/EU.
P	Declaro, sob nossa responsabilidade que o produto des-crito em "Dados técnicos" está em conformidade com as seguintes normas ou documentos normativos: EN 60974-1, EN 60974-10 de acordo com os regulamentos 2014/35/UE, 2014/30/UE, 2011/65/EU.
TR	Bu ürünün aşağıdaki standart ve standardizasyon belgeleri ile uyumunun doğruluğunu yegane sorumluluğumuz altında beyan ederiz. 2014/35/UE, 2014/30/UE, 2011/65/EU direktiflerinin hükümleri uyarınca2014/35/UE, 2014/30/UE, 2011/65/EU.
PL	Oświadczamy, że produkty przedstawione w rozdziale Dane techniczne" odpowiadają wymaganiom następujących norm i dokumentów normatywnych: DYREKTYWY EUROPEJSKIE: E EN 60974-1, EN 60974-10. NORMY ZWIĄZANE 2014/35/UE, 2014/30/UE, 2011/65/EU.
CZ	Prohlašujeme na svou odpovědnost, že produkt popsáný v části „Technické údaje“ odpovídá následujícím normám nebo standardním dokumentům:EN 60974-1, EN 60974-10, v souladu s nařízením 2014/35/UE, 2014/30/UE, 2011/65/EU.
EL	Δηλώνω υπό την ευθύνη μου ότι το προϊόν που περιγράφεται στο «Τεχνικά Στοιχεία» είναι σύμφωνο με τα παρακάτω πρότυπα ή τυποποιημένα έγγραφα: EN 60974-1, EN 60974-10, σύμφωνα με τους κανονισμούς EN 60974-1, EN 60974-10.
SI	Z našo odgovornostjo izjavljamo, da je izdelek, opisan pod "Tehnični podatki", skladen z naslednjimi standardi ali standardiziranimi dokumenti: EN 60974-1, EN 60974-10 v skladu z uredbami 2014/35/UE, 2014/30/UE, 2011/65/EU.



STAYER

Área Empresarial Andalucía - Sector 1
C/ Sierra de Cazorla, 7
28320 - Pinto (Madrid) SPAIN
Email: sales@grupostayer.com
Email: helpdesk@grupostayer.com

CE UK CA RÖHS
Ramiro de la Fuente
Director Manager
2026



(ES) Eliminación de equipos eléctricos y electrónicos: Símbolo que indica la recogida diferenciada de los equipos eléctricos y electrónicos. El usuario tiene la obligación de no eliminar este equipo como residuo sólido urbano mixto (indiferenciado), sino que debe dirigirse a los centros de recogida autorizados conforme a la Directiva Europea 2012/19/CE



(IT) Smaltimento apparecchiature elettriche ed elettroniche: Simbolo che indica la raccolta separata delle apparecchiature elettriche ed elettroniche. L'utilizzatore ha l'obbligo di non smaltire questa apparecchiatura come rifiuto solido urbano misto (indifferenziato), ma di rivolgersi ai centri di raccolta autorizzati Conformemente alla norma della direttiva CE/2012/19



(EN) Electrical and electronic equipment disposal: Symbol indicating separate collection for waste of electrical and electronic equipment. When the end-user wishes to discard this product, it must not be disposed of as (unsorted) mixed municipal solid waste but sent to duly authorised collection facilities according the European Guideline 2012/19/CE



(DE) Entsorgung elektrischer und elektronischer Geräte: Symbol für die getrennte Sammlung von Abfällen elektrischer und elektronischer Geräte. Wenn der Endverbraucher dieses Produkt entsorgen möchte, darf es nicht als (unsortierter) gemischter fester Siedlungsabfall entsorgt, sondern gemäß der Europäischen Richtlinie 2012/19 / EG an ordnungsgemäß zugelassene Sammelstellen geschickt werden



(FR) Elimination des appareils électriques et électroniques: Symbole qui indique la collecte séparée des appareils électriques et électroniques. L'utilisateur a l'obligation de ne pas éliminer cet appareillage comme un déchet solide urbain mixte, mais doit s'adresser à des centres de récolte autorisés conformément à la directive européenne 2012/19/CE



(PT) Eliminação de aparelhagens eléctricas e electrónicas. Símbolo que indica a recolha separada das aparelhagens eléctricas e electrónicas. O utilizador possui a obrigação de não eliminar esta aparelhagem como resíduo sólido urbano misto (indiferenciado) e sim dirigir-se aos centros de recolha autorizados de acordo com a Diretriz Europeia 2012/19 / CE



(TR) Elektrikli ve elektronik cihazların imhası Elektrikli ve elektronik cihazların ayrıştırılarak atılmalarını gösteren sembol. Kullanıcı, bu cihazı, karışık (ayrıştırılmamış) katı şehir atığı olarak imha etmeme, ve yetkili toplama merkezleri ile temas etme yükümlülüğüne sahiptir Avrupa Yönergesi 2012/19 / CE'ye göre



(PL) Usuwanie sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Symbol wskazujący konieczność dokonywania selektywnej zbiórki sprzętu elektrycznego i elektronicznego Jest surowo wzbronione usuwanie niniejszego urządzenia wraz ze stałymi odpadami miejskimi (nieselektywna zbiórka odpadów). Użytkownik ma obowiązek zwrócić się do punktów autoryzowanych do selektywnej zbiórki zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego Zgodnie z europejską wytyczną 2012/19/UE.



(CZ) Likvidace elektrických a elektronických zařízení: Symbol označující tříděný sběr odpadu z elektrických a elektronických zařízení. Pokud si konečný uživatel přeje zlikvidovat tento produkt, nesmí být zlikvidován jako (netříděný) směsný komunální pevný odpad, ale odeslán do řádně schváleného sběrného zařízení podle evropské směrnice 2012/19 / CE



(EL) Απορρίψη ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού: Σύμβολο που υποδεικνύει χωριστή συλλογή απορριμμάτων ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού. Όταν ο τελικός χρήστης επιθυμεί να απορρίψει αυτό το προϊόν, δεν πρέπει να απορριφθεί ως (μη ταξινομημένα) μικτά αστικά στερεά απόβλητα αλλά να σταλεί σε δεόντως εξουσιοδοτημένες εγκαταστάσεις συλλογής σύμφωνα με την Ευρωπαϊκή Οδηγία 2012/19 / CE



(SI) Odstranjevanje električne in elektronske opreme: Simbol, ki označuje ločeno zbiranje opreme električni in elektronski. Uporabnik se zavezuje, da te opreme ne odvrže med mešane trdne komunalne odpadke. (nediferencirano), vendar ga je treba v skladu z evropsko direktivo usmeriti v pooblašene zbirne centre 2012/19/ES

Fig 1: POTENZA 230 TECHNOLOGY



Fig 2: POTENZA 230 TECHNOLOGY

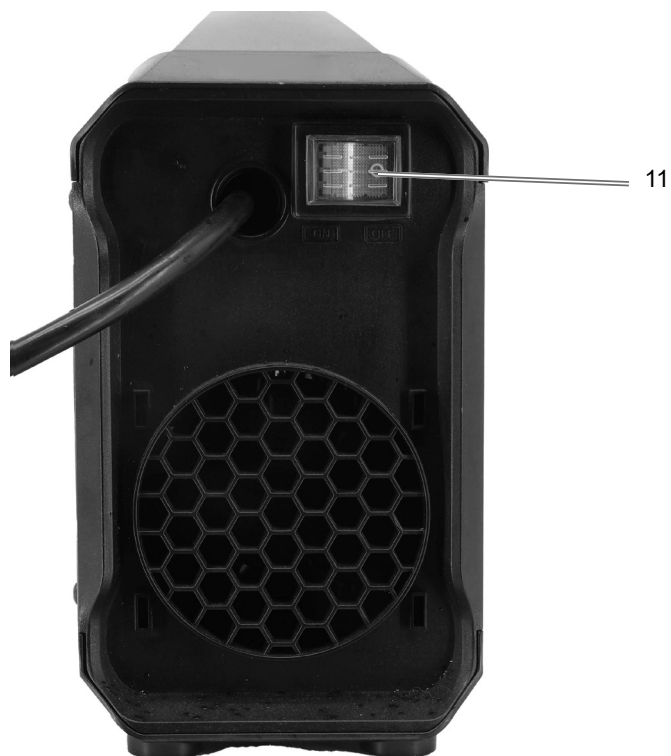


Fig 3: ACCESORIO CABLE PORTA-ELECTRODOS / CABLE DE MASA CON PINZA

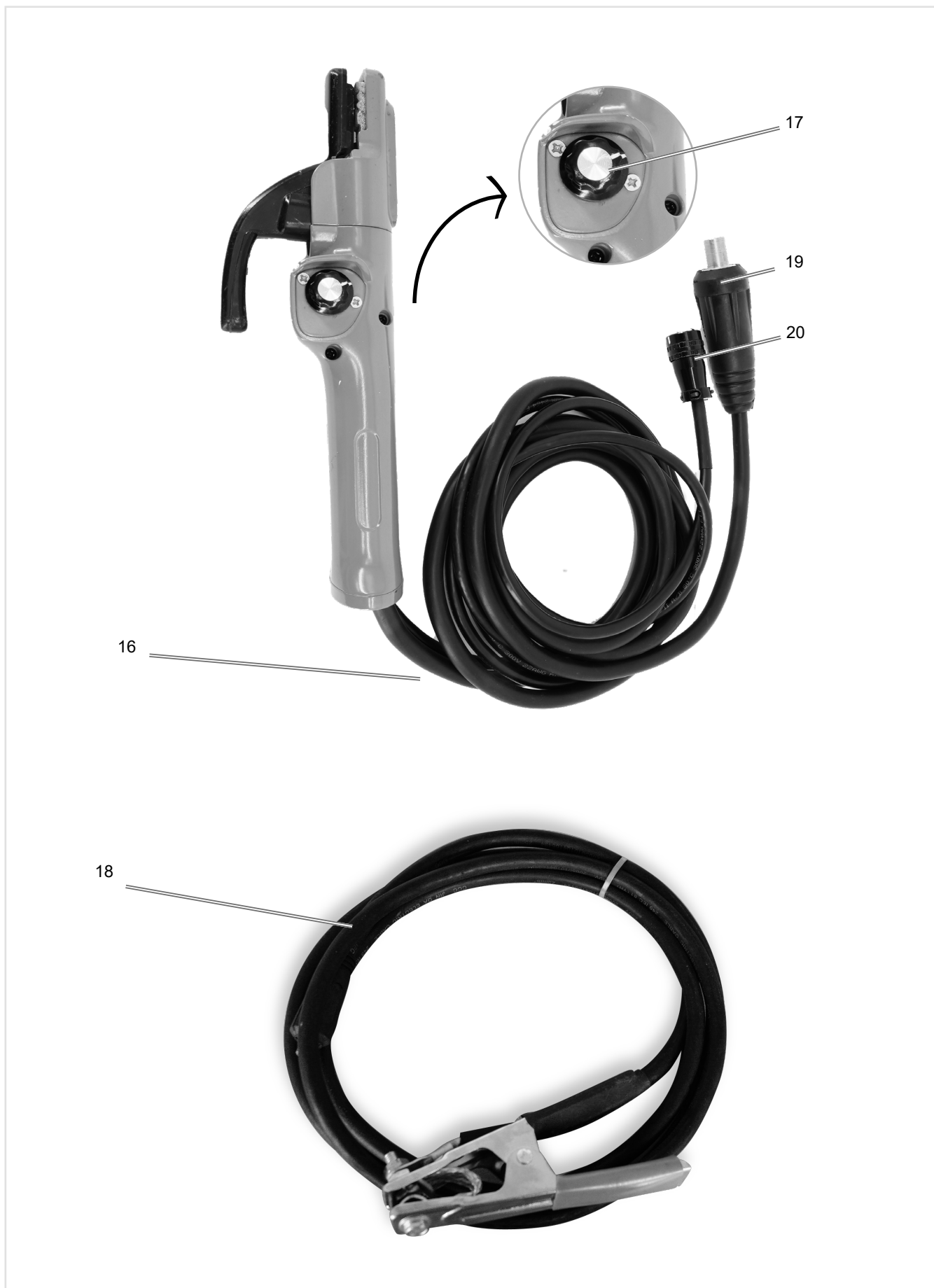


Fig 4: ANTORCHA TIG HF STAYER





DATOS TÉCNICOS / *TECHNICAL DATA*

		POTENZA 230 TECHNOLOGY
U1	Vrms	230
I1max	Arms	48.5
I1eff	Arms	15.4
I2	Arms	20-230
DUTY STAYER 30 °C	%	100
DUTY IEC 60974-1	%	10
MASS	Kg	5.9
DIMENSIONS	cm	40 x 30 x 18
GENERATOR	KVA	7-9
IP RATING		IP21S

Instrucciones generales de seguridad para herramientas eléctricas

1) Puesto de trabajo

a) Mantenga limpio y bien iluminado su puesto de trabajo. El desorden y una iluminación deficiente en las áreas de trabajo pueden provocar accidentes.

b) No utilice la herramienta eléctrica en un entorno con peligro de explosión, en el que se encuentren combustibles líquidos, gases o material en polvo. Las herramientas eléctricas producen chispas que pueden llegar a inflamar los materiales en polvo o vapores.

c) Mantenga alejados a los niños y otras personas de su puesto de trabajo al emplear la herramienta eléctrica. Una distracción le puede hacer perder el control sobre el aparato.

2) Seguridad eléctrica

a) El enchufe de la herramienta eléctrica debe corresponder a la toma de corriente utilizada. No es admisible modificar el enchufe en forma alguna. No emplee adaptadores con herramientas eléctricas dotadas de una toma de tierra. Los enchufes sin modificar adecuados a las respectivas tomas de corriente reducen el riesgo de una descarga eléctrica.

b) Evite que su cuerpo toque partes conectadas a tierra como tuberías, radiadores, cocinas y refrigeradores. El riesgo a quedar expuesto a una sacudida eléctrica es mayor si su cuerpo tiene contacto con tierra.

c) No exponga las herramientas eléctricas a la lluvia y evite que penetren líquidos en su interior. Existe el peligro de recibir una descarga eléctrica si penetran ciertos líquidos en la herramienta eléctrica.

d) No utilice el cable de red para transportar o colgar la herramienta eléctrica, ni tire de él para sacar el enchufe de la toma de corriente. Mantenga el cable de red alejado del calor, aceite, esquinas cortantes o piezas móviles. Los cables de red dañados o enredados pueden provocar una descarga eléctrica.

e) Al trabajar con la herramienta eléctrica a la intemperie utilice solamente cables de prolongación homologados para su uso en exteriores. La utilización de un cable de prolongación adecuado para su uso en exteriores reduce el riesgo de una descarga eléctrica.

f) Si fuera necesario utilizar la herramienta eléctrica en un entorno húmedo, utilice un interruptor de protección diferencial. La utilización de un cable de prolongación adecuado para su uso en exteriores reduce el riesgo de una descarga eléctrica.

3) Seguridad de personas

a) Esté atento a lo que hace y emplee la herramienta eléctrica con prudencia. No utilice la herramienta eléctrica si estuviese cansado, ni tampoco después de haber consumido alcohol, drogas o medicamentos. El no estar atento durante el uso de una herramienta eléctrica puede provocar serias lesiones.

b) Utilice un equipo de protección y en todo caso unas gafas de protección. El riesgo de lesionarse se reduce considerablemente si, dependiendo del tipo y la aplicación de la herramienta eléctrica empleada, se utiliza un equipo de protección adecuado como una mascarilla antipolvo, zapatos de seguridad con suela antideslizante, casco, o protectores auditivos.

c) Evite una puesta en marcha fortuita del aparato. Asegúrese de que la herramienta eléctrica está apagada antes de conectarla a la toma de corriente y/o la batería, de desconectarla o de transportarla. Si transporta la herramienta eléctrica sujetándola por el interruptor de conexión/desconexión, o si introduce el enchufe en la toma de corriente con el aparato conectado, puede dar lugar a un accidente.

d) Retire las herramientas de ajuste o llaves fijas antes de conectar la herramienta eléctrica. Una herramienta o llave colocada

en una pieza rotante puede producir lesiones al ponerse a funcionar.

e) Evite trabajar con posturas forzadas. Trabaje sobre una base firme y mantenga el equilibrio en todo momento. Ello le permitirá controlar mejor la herramienta eléctrica en caso de presentarse una situación inesperada.

f) Lleve puesta una vestimenta de trabajo adecuada. No utilice vestimenta amplia ni joyas. Mantenga su pelo, vestimenta y guantes alejados de las piezas móviles. La vestimenta suelta, las joyas y el pelo largo se pueden enganchar con las piezas en movimiento.

g) Siempre que sea posible utilizar equipos de aspiración o captación de polvo, asegúrese que éstos estén montados y que sean utilizados correctamente. La utilización de un equipo de aspiración de polvo puede reducir los riesgos de aspirar polvo nocivo para la salud.

h) No permita que la confianza obtenida con el uso frecuente de herramientas le haga ignorar los principios generales de seguridad. Una acción descuidada puede provocar una herida grave en una fracción de segundo.

i) Mantenga las empuñaduras y superficies de agarre secas, limpias y libres de aceite y grasa. Las empuñaduras y superficies de agarre resbaladizas no permiten un agarre seguro y el control de la herramienta en situaciones imprevistas.

4) Trato y uso cuidadoso de herramientas eléctricas

a) No sobrecargue el aparato. Use la herramienta prevista para el trabajo a realizar. Con la herramienta adecuada podrá trabajar mejor y más seguro dentro del margen de potencia indicado.

b) No utilice herramientas con un interruptor defectuoso. Las herramientas que no se puedan conectar o desconectar son peligrosas y deben hacerse reparar.

c) Saque el enchufe de la red y/o retire la batería antes de realizar un ajuste en la herramienta, cambiar de accesorio o guardar el aparato. Esta medida preventiva reduce el riesgo de conectar accidentalmente el aparato.

d) Guarde las herramientas eléctricas fuera del alcance de los niños. No permita que las utilicen personas que no estén familiarizadas con ellas o que no hayan leído estas instrucciones. Las herramientas utilizadas por personas inexpertas son peligrosas.

e) Cuide sus herramientas eléctricas con esmero. Controle si funcionan correctamente, sin atascarse, las partes móviles de la herramienta y si existen partes rotas o deterioradas que pudieran afectar a su funcionamiento. Si la herramienta eléctrica estuviese defectuosa, hágala reparar antes de volver a utilizarla. Muchos de los accidentes se deben a aparatos con un mantenimiento deficiente.

f) Mantenga los útiles limpios y afilados. Los útiles mantenidos correctamente se dejan guiar y controlar mejor.

g) Utilice las herramientas eléctricas, los accesorios, las herramientas de inserción, etc. de acuerdo con estas instrucciones. Considere en ello las condiciones de trabajo y la tarea a realizar. El uso de herramientas eléctricas para trabajos diferentes de aquellos para los que han sido concebidas puede resultar peligroso.

DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO

El presente producto es un equipo para soldar manualmente metales mediante el calor producido por un arco eléctrico.

Tecnológicamente el equipo **Stayer Welding** es una fuente de suministro eléctrico para soldadura mediante transferencia de energía en alta frecuencia gestionada por lógica de control inteligente.

Frente a la tecnología tradicional, basada en transformadores operando a la frecuencia de la red pública de 50Hz la tecnología Inverter Stayer Welding presenta mayor densidad de potencia por unidad de peso, mayor economía y la posibilidad de un control automático, instantáneo y preciso de todos los parámetros de soldadura.

Como resultado usted producirá con mayor facilidad una mejor soldadura con equipos de menor consumo y menor peso que los equipos equivalentes tradicionales basados en transformador pesado.

Todos los equipos Stayer Welding de la serie TIG son aptos para soldadura mediante electrodo recubierto y soldadura mediante antorcha de electrodo de tungsteno con protección de gas inerte.

DESCRIPCIÓN ILUSTRADA DE FUNCIONES

Fig.1 PANEL DE CONTROL (POTENZA 230 TECHNOLOGY):

1. Indicador LED modo pulsado MMA
2. Indicador LED Modo MMA syn
3. Indicador LED Modo MMA
4. Indicador LED Modo pulsado TIG
5. Indicador LED Modo TIG
6. Regulador / Pulsador cambio de parámetros de corriente / frecuencia
7. Selector para cambiar modos
8. Selector para seleccionar diámetro de electrodo
9. Selector para selección 2T/4T
10. Selector para activar HF (Alta frecuencia)

Fig.2 EQUIPOS POTENZA 230 TECHNOLOGY:

11. Interruptor de encendido y apagado
12. Bornas de conexión de los cables de soldadura DINSE 1/2"
13. Panel Display de control
14. Conexión eléctrica portaelectrodos HF y antorcha TIG HF
15. Asa del equipo para transporte

Fig. 3 CABLE PORTA-ELECTRODOS / CABLE DE MASA CON PINZA

16. Cable Porta-electrodos
17. Regulador de potencia / Control de alta frecuencia HF
18. Cable de masa con pinza
19. Conexión DINSE 1/2"
20. Conexión eléctrica y regulación

Fig.4 ANTORCHA TIG HF STAYER

21. Antorcha HF 4m (Cod. 38.908) -**Se vende por separado.**
22. Conexión de GAS
23. Conexión eléctrica y regulación
24. Conexión DINSE 1/2"

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

LEA LAS INSTRUCCIONES.

- Lea por completo y comprenda el Manual del usuario antes de usar o dar servicio a la unidad.
- Use solamente partes genuinas del fabricante.

USO DE SÍMBOLOS

¡PELIGRO! - Indica una situación peligrosa que, si no se la evita, resultará en muerte o lesión grave. Los peligros posibles se muestran en los símbolos adjuntos o se explican en el texto.



Indicador de temperatura



Ventilador o extractor de aire

2T/4T Control en 2 y 4 tiempos

HF Alta Frecuencia (*High Frequency*)

HZ Hercios



Fallo en el equipo

VRD Dispositivo regulador de voltaje "*Voltage Regulator Device*".

*Desciende tensión en vacío para ambientes húmedos.

PELIGROS EN SOLDADURA DE ARCO



Solamente personas calificadas deben instalar, operar, mantener y reparar ésta máquina.



Durante su operación mantenga lejos a todos, especialmente a los niños.

Una descarga ELÉCTRICA puede matarlo

El tocar partes con carga eléctrica viva puede causar una descarga fatal o quemaduras severas. El circuito de electrodo y trabajo está vivo eléctricamente siempre que la salida de la máquina esté encendida. El circuito de entrada y los circuitos internos de la máquina también están vivos eléctricamente cuando la máquina está encendida. Cuando se suelda con equipo automático o semiautomático, el alambre, carrete, el bastidor que contiene los rodillos de alimentación y todas las partes de metal que tocan el alambre de soldadura están vivos eléctricamente. Un equipo instalado incorrectamente o sin conexión a tierra es un peligro muy grave.

- No toque piezas que estén eléctricamente vivas.
- Use guantes de aislamiento secos y sin huecos y protección en el cuerpo.
- Aíslese del trabajo y de la tierra usando alfombras o cubiertas lo suficientemente grandes para prevenir cualquier contacto físico con el trabajo o tierra.
- No use la salida de corriente alterna en áreas húmedas, si está restringido en su movimiento, o esté en peligro de caerse.
- Use salida CA SOLAMENTE si lo requiere el proceso de soldadura.
- Si se requiere la salida CA, use un control remoto si hay uno presente en la unidad.
- Se requieren precauciones adicionales de seguridad cuando cualquiera de las siguientes condiciones eléctricas peligrosas están presentes en locales húmedos o mientras trae puesta ropa húmeda, en estructuras de metal, tales como pisos, rejillas, o andamios; cuando esté en posiciones apretadas tal como sentado, arrodillado, acostado o cuando hay un riesgo alto de tener contacto inevitable o accidental con la pieza de trabajo o tierra.
- Desconecte la potencia de entrada o pare el motor antes de instalar o dar servicio a este equipo.
- Instale el equipo y conecte a la tierra de acuerdo al manual del operador y los códigos nacionales estatales y locales.
- Siempre verifique el suministro de tierra - chequee y asegúrese que la entrada de la potencia al alambre de tierra esté apropiadamente conectada al terminal de tierra

en la caja de desconexión o que su enchufe esté conectado apropiadamente al receptáculo de salida que esté conectado a tierra. Cuando esté haciendo las conexiones de entrada, conecte el conductor de tierra primero y doble chequee sus conexiones.

- Mantenga los cordones o alambres secos, sin aceite o grasa, y protegidos de metal caliente y chispas.
- Frecuentemente inspeccione el cordón de entrada de potencia por daño o por cable desnudo. Reemplace el cordón inmediatamente si está dañado - un cable desnudo puede matarlo.
- Apague todo equipo cuando no esté usándolo.
- No use cables que estén gastados, dañados, de tamaño muy pequeño, o mal conectados .
- No envuelva los cables alrededor de su cuerpo.
- Si se requiere pinza de tierra en el trabajo haga la conexión de tierra con un cable separado.
- No toque el electrodo si usted está en contacto con el trabajo o circuito de tierra u otro electrodo de una máquina diferente.
- No ponga en contacto dos porta electrodos conectados a dos máquinas diferentes al mismo tiempo porque habrá presente entonces un voltaje doble de circuito abierto.
- Use equipo bien mantenido. Repare o reemplace partes dañadas inmediatamente. Mantenga la unidad de acuerdo al manual.
- Use tirantes de seguridad para prevenir que se caiga si está trabajando más arriba del nivel del piso.
- Mantenga todos los paneles y cubiertas en su sitio.
- Ponga la pinza del cable de trabajo con un buen contacto de metal a metal al trabajo o mesa de trabajo lo más cerca de la suelda que sea práctico.
- Guarde o aisle la pinza de tierra cuando no esté conectada a la pieza de trabajo para que no haya contacto con ningún metal o algún objeto que esté aterrizado.
- Aísle la abrazadera de tierra cuando no esté conectada a la pieza de trabajo para evitar que contacte con cualquier objeto de metal.

PARTES CALIENTES pueden causar quemaduras graves.

- No toque las partes calientes con la mano sin guante.
- Permita que haya un período de enfriamiento antes de trabajar en la máquina.
- Para manejar partes calientes, use herramientas apropiadas y/o póngase guantes pesados, con aislamiento para soldar y ropa para prevenir quemaduras.

HUMO y GASES pueden ser peligrosos.

El soldar produce humo y gases. Respirando estos humos y gases pueden ser peligrosos a su salud.

- Mantenga su cabeza fuera del humo. No respire el humo.
- Si está adentro, ventile el área y/o use ventilación local forzada ante el arco para quitar el humo y gases de soldadura.
- Si la ventilación es mala, use un respirador de aire aprobado.
- Lea y entienda las Hojas de Datos sobre Seguridad de Material (MSDS's) y las instrucciones del fabricante con respecto a metales, consumibles, recubrimientos, limpiadores y desengrasadores.
- Trabaje en un espacio cerrado solamente si está bien ventilado o mientras esté usando un respirador de aire. Siempre tenga una persona entrenada cerca. Los humos y gases de la soldadura pueden desplazar el aire y bajar el nivel de oxígeno causando

daño a la salud o muerte. Asegúrese que el aire de respirar esté seguro.

- No suelde en ubicaciones cerca de operaciones de grasa, limpieza o pintura al chorro. El calor y los rayos del arco pueden hacer reacción con los vapores y formar gases altamente tóxicos e irritantes.

- No suelde en materiales de recubrimientos como acero galvanizado, plomo, o acero con recubrimiento de cadmio a no ser que se ha quitado el recubrimiento del área de soldar, el área esté bien ventilada y mientras esté usando un respirador con fuente de aire. Los recubrimientos de cualquier metal que contiene estos elementos pueden emanar humos tóxicos cuando se sueldan.

LOS RAYOS DEL ARCO pueden quemar sus ojos y piel.

Los rayos del arco de un proceso de suelda producen un calor intenso y rayos ultravioletas fuertes que pueden quemar los ojos y la piel.

- Use una careta de soldar aprobada que tenga un matiz apropiado delente-filtro para proteger su cara y ojos mientras esté soldando o mirando véase los estándares de seguridad ANSI Z49.1, Z87.1, EN175, EN379

- Use anteojos de seguridad aprobados que tengan protección lateral.

- Use pantallas de protección o barreras para proteger a otros del destello, reflejos y chispas, alerte a otros que no miren el arco.

- Use ropa protectora hecha de un material durable, resistente a la llama (cuero, algodón grueso, o lana) y protección a los pies.

El equipo puede causar fuego o explosión.

Soldando en un envase cerrado, como tanques, tambores o tubos, puede causar explosión. Las chispas pueden volar de un arco de soldar. Las chispas que vuelan, la pieza de trabajo caliente y el equipo caliente pueden causar fuegos y quemaduras. Un contacto accidental del electrodo a objetos de metal puede causar chispas, explosión, sobrecalentamiento, o fuego.

Chequee y asegúrese que el área esté segura antes de comenzar cualquier suelda.

- Quite todo material inflamable dentro de 11m de distancia del arco de soldar. Si eso no es posible, cúbralo apretadamente con cubiertas aprobadas.

- No suelde donde las chispas pueden impactar material inflamable. Protéjase a usted mismo y otros de chispas que vuelan y metal caliente.

- Este alerta de que chispas de soldar y materiales calientes del acto de soldar pueden pasar a través de pequeñas rajaduras o aperturas en áreas adyacentes.

- Siempre mire que no haya fuego y mantenga un extintor de fuego cerca.

- Esté alerta que cuando se suelda en el techo, piso, pared o algún tipo de separación, el calor puede causar fuego en la parte escondida que no se puede ver.

- No suelde en receptáculos cerrados como tanques o tambores o tubería, a no ser que hayan estado preparados apropiadamente de acuerdo al AWS F4.1

- No suelde donde la atmósfera pudiera contener polvo

inflamable, gas, o vapores de líquidos (como gasolina).

- Conecte el cable del trabajo al área de trabajo lo más cerca posible al sitio donde va a soldar para prevenir que la corriente de soldadura haga un largo viaje posiblemente por partes desconocidas causando una descarga eléctrica, chispas y peligro de incendio.

- No use una soldadora para descongelar tubos helados.
- Quite el electrodo del porta electrodos o corte el alambre de soldar cerca del tubo de contacto cuando no esté usándolo.

- Use ropa protectora sin aceite como guantes de cuero, camisa pesada, pantalones sin pegados y cerrados, zapatos altos o botas y una gorra.

- Aleje de su persona cualquier combustible, como encendedoras de butano o cerillos, antes de comenzar a soldar.

- Después de completar el trabajo, inspeccione el área para asegurarse de que esté sin chispas, rescoldo, y llamas.

- Use sólo los fusibles o disyuntores correctos. No los ponga de tamaño más grande o los pase por un lado.

- Siga los reglamentos en OSHA1910.252 (a) (2) (iv) y NFPA51B para trabajo caliente y tenga una persona para cuidar fuegos y un extintor cerca.

EL METAL O ESCORIA QUE VUELA puede lesionar los ojos

- El soldar, picar, cepillar con alambre, o esmerilar puede causar chispas y metal que vuele. Cuando se enfrían las sueldas, éstas pueden soltar escoria.

- Use anteojos de seguridad aprobados con resguardos laterales hasta debajo de su careta

LA ACUMULACIÓN DE GAS puede enfermarle o matarle.

- Cierre el gas protector cuando no lo use.
- Siempre de ventilación a espacios cerrados o use un respirador aprobado que reemplaza el aire.

Los CAMPOS MAGNÉTICOS pueden afectar aparatos médicos implantados.

- Personas que usen marcadores de paso y otros aparatos médicos implantados deben mantenerse lejos.
- Las personas que usen aparatos médicos implantados deberían consultar su médico y al fabricante del aparato antes de acercarse a soldadura por arco, soldadura de punto, el ranurar, corte por plasma, u operaciones de calentar por inducción.

EL RUIDO puede dañar su oído.

El ruido de algunos procesos o equipo puede dañar su oído

- Use protección aprobada para el oído si el nivel de ruido es muy alto o superior a 75 dBa.

LOS CILINDROS pueden estallar si están averiados.

Los cilindros que contienen gas protector tienen este gas a alta presión. Si están averiados los cilindros pueden estallar. Como los cilindros son normalmente parte del proceso de soldadura, siempre trátelos con cuidado.

- Proteja cilindros de gas comprimido del calor excesivo, golpes mecánicos, daño físico, escoria, llamas, chispas y arcos.

- Instale y asegure los cilindros en una posición vertical asegurándolos a un soporte estacionario o un sostén de cilindros para prevenir que se caigan o se desplomen.

- Mantenga los cilindros lejos de circuitos de soldadura o eléctricos.

- Nunca envuelva la antorcha de suelda sobre un cilindro de gas.

- Nunca permita que un electrodo de soldadura toque ningún cilindro.

- Nunca suelde en un cilindro de presión: una explosión resultará.

- Use solamente gas protector correcto al igual que reguladores, mangueras y conexiones diseñados para la aplicación específica; manténgalos, al igual que las partes, en buena condición.

- Siempre mantenga su cara lejos de la salida de una válvula cuando esté operando la válvula de cilindro.

- Mantenga la tapa protectora en su lugar sobre la válvula excepto cuando el cilindro está en uso o conectado para ser usado.

- Use el equipo correcto, procedimientos correctos, y suficiente número de personas para levantar y mover los cilindros.

- Lea y siga las instrucciones de los cilindros de gas comprimido, equipo asociado y la publicación de la Asociación de Gas Comprimido (CGA) P- 1 así como las reglamentaciones locales.

Peligro de FUEGO O EXPLOSIÓN.

- No ponga la unidad encima de, sobre o cerca de superficies combustibles.

- No instale la unidad cerca a objetos inflamables.

- No sobrecarga a los alambres de su edificio - asegure que su sistema de abastecimiento de potencia es adecuado en tamaño capacidad y protegido para cumplir con las necesidades de esta unidad.

UNA UNIDAD QUE CAE puede causar heridas.

- En equipos pesados use solamente al ojo de levantar para levantar la unidad, NO al tren de rodaje, cilindros de gas, ni otros accesorios.

- Use equipo de capacidad adecuada para levantar la unidad.

- Si usa montacargas para mover la unidad, asegúrese que las puntas del montacargas sean lo suficientemente largas para extenderse más allá del lado opuesto de la unidad.

SOBREUSO puede causar SOBRE CALENTAMIENTO DEL EQUIPO

- Permita un período de enfriamiento, siga el ciclo de trabajo nominal.

- Reduzca la corriente o ciclo de trabajo antes de soldar de nuevo.

- No bloquee o filtre el flujo de aire a la unidad.

CHISPAS QUE VUELAN pueden causar lesiones.

- Use un resguardo para la cara para protegerlos ojos y la cara.

- De la forma al electrodo de tungsteno solamente en una amoladora con los resguardos apropiados en una ubicación segura usando la protección necesaria para la cara, manos y cuerpo.

- Las chispas pueden causar fuego - mantenga los inflamables

lejos.

El HILO puede causarle heridas.

- No presione el gatillo de la antorcha hasta que reciba estas instrucciones.

- No apunte la punta de la antorcha hacia ninguna parte del cuerpo, otras personas o cualquier objeto de metal cuando esté pasando el alambre.

PARTES QUE SE MUEVEN pueden lesionar.

- Aléjese de toda parte en movimiento, tal como los ventiladores.

- Mantenga todas las puertas, paneles, tapas y guardas cerrados y en su lugar.

- Consiga que sólo personas cualificadas quiten puertas, paneles, tapas, o resguardos para dar mantenimiento como fuera necesario.

- Reinstale puertas, tapas, o resguardos cuando se acabe de dar mantenimiento y antes de reconectar la potencia de entrada.

LA RADIACIÓN de ALTA FRECUENCIA puede causar interferencia.

- La radiación de alta frecuencia (H.F., en inglés) puede interferir con navegación de radio, servicios de seguridad, computadoras y equipos de comunicación.

- Asegure que solamente personas calificadas, familiarizadas con equipos electrónicos instala el equipo.

- El usuario se responsabiliza de tener un electricista capacitado que pronto corrija cualquier problema causado por la instalación.

- Asegure que la instalación recibe chequeo y mantenimiento regular.

- Mantenga las puertas y paneles de una fuente de alta frecuencia cerradas completamente, mantenga la distancia de la chispa en los platinos en su fijación correcta y haga tierra y proteja contracorriente para minimizar la posibilidad de interferencia.

La SOLDADURA DE ARCO puede causar interferencia.

- La energía electromagnética puede interferir con equipo electrónico sensible como computadoras, o equipos impulsados por computadoras, como robots industriales.

- Asegúrese que todo el equipo en el área de soldadura sea electromagnéticamente compatible.

- Para reducir posible interferencia, mantenga los cables de soldadura lo más cortos posible, lo más juntos posible o en el suelo, si fuera posible.

- Ponga su operación de soldadura por lo menos a 100 metros de distancia de cualquier equipo que sea sensible electrónicamente.

- Asegúrese que la máquina de soldar esté instalada y puesta a tierra de acuerdo a este manual.

- Si todavía ocurre interferencia, el operador tiene que tomar medidas extras como el de mover la máquina de soldar, usar cables blindados, usar filtros de línea o blindar de una manera u otra la área de trabajo.

REDUCCIÓN DE CAMPOS ELECTROMAGNÉTICOS

Para reducir los campos magnéticos (EMF) en el área de trabajo, úsese los siguientes procedimientos:

1. Mantenga los cables lo más juntos posible, trenzándolos o

pegándolos con cinta pegajosa o use una cubierta de cable.

2. Ponga los cables a un lado y apartado del operador.

3. No envuelva o cuelgue cables sobre el cuerpo.

4. Mantenga las fuentes de poder de soldadura y los cables lo más lejos que sea práctico.

5. Conecte la pinza de tierra en la pieza que esté trabajando lo más cerca posible de la suelda.



Aviso: En entornos de riesgo aumentado de choque eléctrico e incendio como en cercanías de productos inflamables, explosivos, altura, libertad de movimiento restringido, contacto físico con partes conductoras, ambientes cálidos y húmedos reductores de la resistencia eléctrica de la piel humana y equipos observe la prevención de riesgos laborales y las disposiciones nacionales e internacionales que correspondan.

3.- INSTRUCCIONES DE PUESTA EN SERVICIO

COLOCACIÓN

La máquina debe ubicarse en una zona seca, ventilada y con al menos 15cm de separación frente a cualquier pared. El equipo puede resbalar apoyado en superficies con inclinación superior a 3° por lo que obligatoriamente se colocará siempre sobre superficie plana y seca. Para colocaciones en superficies de mayor pendiente por favor asegurar la máquina con cadenas o correas.

Evite colocar el equipo ante humedad o lluvia.

Evite la entrada de virutas de acero en el interior de la máquina.

MONTAJE

El equipo se montará respetando sus límites ambientales y colocándolo adecuadamente.

CONEXIÓN A LA RED

El equipo se alimenta mediante el cable y conector suministrado de serie a través de un interruptor diferencial y un interruptor electromagnético de característica lenta e intensidad según la tabla de características técnicas. Toda conexión deberá poseer conexión normativa a tierra y cumplir todos los reglamentos eléctricos nacionales.

En el caso de conexión a un generador eléctrico se deberá observar las necesidades de potencia indicadas en las características técnicas. Se tendrá en cuenta que un equipo podrá funcionar con un generador con potencia inferior a la indicada con la limitación de usarlo a una intensidad máxima inferior a la nominal.

LIMITACIÓN DE CONDICIONES AMBIENTALES

El equipo deberá instalarse respetando su clasificación IP21, esto significa que el equipo está protegido como máximo contra la caída vertical de gotas de agua y el acceso a partes peligrosas con un dedo contra los cuerpos sólidos extraños de 12,5 mm ø y mayores.

El equipo está preparado para trabajar en el rango de temperaturas de -15°C a 70°C teniendo en cuenta la limitación de la bajada del rendimiento (factor de marcha) a partir de temperaturas ambiente superiores a 40°C.

4.- INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

COLOCACIÓN Y PRUEBAS

Todas las máquinas Stayer Welding de la serie deben manipularse mediante el mango habilitado para el transporte. Debe habilitarse un espacio libre alrededor del equipo de al menos 15cm y asegurar la libre circulación de aire para correcta disipación de calor. Antes de cada trabajo se verificará el buen estado y correcto apriete de todos los elementos exteriores del equipo: clavija de alimentación, cable, carpintería de carcasa y bornas de conexión e interruptores.

CAMBIO DE HERRAMIENTAS

Todas las máquinas **Stayer Welding** de la serie disponen de conector rápido **DINSE** de media pulgada para los cables de soldadura. Para quitar o poner el conector basta con girar a izquierda o derecha un cuarto de vuelta el conector.

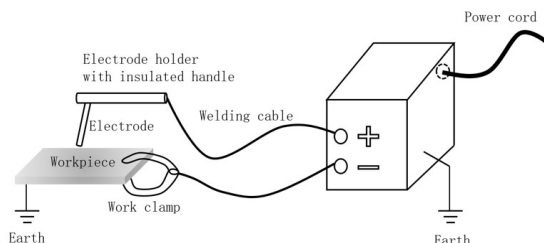
ATENCIÓN: Conecte siempre a tope el conector DINSE y asegúrese que el empalme con el cable está en buen estado y que la superficie de contacto está limpia. Un mal empalme o una conexión sucia darán un mal rendimiento y ocasionará que se recaliente, funda o queme el panel frontal.

PREPARACIÓN DEL CIRCUITO DE SOLDADURA MMA

Conecte el cable de masa a la soldadora y a la pieza a elaborar, lo más cerca posible al punto de trabajo.

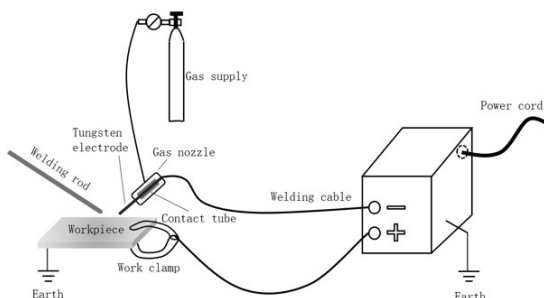
Conecte el cable de la pinza porta-electrodos a la soldadora y monte el electrodo en la pinza.

En los equipos que suministras corriente continua, la mayoría de los electrodos debe conectarse a la conexión positiva.



PREPARACIÓN DEL CIRCUITO DE SOLDADURA TIG

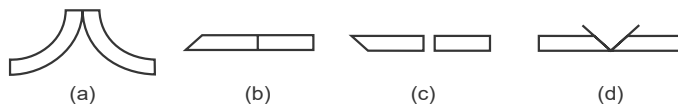
- Conecte el cable de masa a la soldadora y a la pieza a elaborar, lo más cerca posible al punto de trabajo.
- Conecte el conector de potencia de la antorcha TIG a la conexión negativa de la soldadora y monte el electrodo. La antorcha debe estar dotada de un grifo para regular el flujo de gas.
- Conecte el tubo de gas a la antorcha TIG en la salida de un reductor de presión montado en una bombona de gas de protección ARGON.



LÍMITES SOBRE EL TAMAÑO DE PIEZA A TRABAJAR

La principal restricción sobre el tamaño de la pieza a soldar es su grosor, que está limitado por la potencia del equipo. A mayor potencia usted podrá realizar soldaduras correctas (con penetración adecuada del cordón de soldadura) en piezas de mayor espesor. La siguiente tabla le puede servir de orientación:

FORMA DE LA UNIÓN



5.- DETALLES DE FUNCIONAMIENTO

MODOS DE SOLDADURA

Para cambiar entre los modos de soldadura es necesario pulsar "7".

MMA PULSADO

Soldadura con electrodo mediante onda pulsada.

La onda pulsada puede ser desde 10Hz hasta 40 Hz. La onda pulsada se repite periódicamente entre los valores de amperios seleccionado y cero, la velocidad de repetición viene dada por lo Hz. Esta soldadura es usada en perfiles estrechos, dando tiempo al material a enfriarse en cada periodo.

Rotando "6" seleccionas los amperios máximos y pulsando "6" y rotando selecciona los Hercios (Hz).

MMA SYN

LA soldadura de electrodo sinérgica ayuda a la configuración de los parámetros, ajustando el grosor del electrodo mediante "8" te limita los amperios o elegir y calibra el voltaje de salida de forma automática.

MMA MANUAL

Soldadura tradicional de electrodo, con "6" se regulan los amperios de salida.

TIG PULSADO

Soldadura con electrodo de tungsteno pulsada.

Es necesario usar la antorcha específica TIG para este equipo y gas Argón que va conectado directamente a la antorcha. La onda pulsada puede ser desde 10Hz hasta 40 Hz. La onda pulsada se repite periódicamente entre los valores de amperios seleccionado y cero, la velocidad de repetición viene dada por lo Hz.

Esta soldadura es usada en perfiles estrechos, dando tiempo al material a enfriarse en cada periodo.

Rotando "6" seleccionas los amperios máximos y pulsando "6" y rotando selecciona los Hercios (Hz).

TIG

Soldadura con electrodo de tungsteno tradicional

Es necesario usar la antorcha específica TIG para este equipo y gas Argón que va conectado directamente a la antorcha.

Para la soldadura MMA con electrodo, el equipo cuenta con dos parámetros auto-ajustables que facilitan la realización del cordón de soldadura.

OTROS PARÁMETROS

ACCIONAMIENTO 2T/4T

Se cambia entre 2T y 4 T pulsando "9".

Modo 2T (2 tiempos)

La soldadura se activa mientras el pulsador de la pinza de electrodo (MMA HF) o de la antorcha TIG (TIG HF) este pulsado, al soltar el gatillo de la pinza/antorcha, la soldadura se parará.

Modo 4T (4 tiempos)

La soldadura se activa al pulsar una vez el pulsador de la pinza de electrodo (MMA HF) o de la antorcha de (TIG HF, TIG), para detener la soldadura es necesario pulsar de nuevo el pulsador.

ACCIONAMIENTO HF

Se activa y desactiva el modo HF pulsando "10".

Con HF activado, "ON". Para el inicio de la soldadura no es necesario tocar con el electrodo o con el tungsteno el material a soldar.

Activando el pulsador de la pinza de electrodo o de la antorcha de TIG, a una distancia de 1cm aproximadamente, el arco se iniciará sin tocar el material, haciendo un inicio más fácil y uniforme y dejando un cordón de soldadura de mayor calidad.

ARC FORCE

Parámetro autoajutable que facilita la estabilidad del cordón de soldadura. El equipo aumenta o disminuye la corriente si aumenta o disminuye la distancia de electrodo a la pieza a soldar, manteniendo la misma transferencia de calor en todo momento entre electrodo y la pieza a soldar.

HOT START

Parámetro autoajutable que facilita el inicio del cordón de soldadura. Al iniciar la soldadura la corriente de salida se autoajusta para que el empuje del cordón sea más fácil.

6. INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO Y SERVICIO

LIMPIEZA, MANTENIMIENTO, LUBRICACIÓN, AFILADOS

- No desmonte la máquina sin permiso, podría dañarla.
- Cuando traslade la máquina, asegúrese de que está apagada. No bloquee el ventilador de la máquina en funcionamiento ni toque la posición del ventilador. Compruebe la ventilación antes de cada uso.
- Para limpiar siempre desconecte el equipo y espere al menos 10 minutos para seguridad de descarga de los condensadores de potencia. Limpie regularmente su equipo de soldadura para eliminar la suciedad, los residuos o las virutas metálicas que puedan obstruir la maquinaria. Limpie la carcasa con un paño ligeramente humedecido. Según de la polución del ambiente de trabajo o al menos cada 1000 horas. Limpie el interior con aire comprimido seco, retirando la carcasa superior y eliminando polvo, polución metálica y pelusas atendiendo especialmente a disipadores y ventilador. Utilice un cepillo suave o aire comprimido para limpiar los ventiladores, respiraderos o filtros de refrigeración.
- Inspeccione regularmente los cables de soldadura para detectar cualquier daño o desgaste. Reemplace cualquier cable que muestre signos de daño, como deshilachado, o grietas.

- Compruebe regularmente el desgaste de los consumibles, como puntas, boquillas y electrodos. Sustituya cualquier consumible que esté dañado o desgastado. El uso de consumibles dañados puede afectar negativamente a la calidad de sus soldaduras. Compruebe regularmente la presión y las fugas de la bombona de gas. Sustituya la bombona de gas si está vacía o dañada.

- Cuando no utilice el equipo de soldadura, guárdelo en un lugar limpio, seco y seguro. Mantenga el equipo cubierto para protegerlo del polvo, la humedad y otros factores ambientales. Compruebe las especificaciones del cableado de salida de la máquina de soldar, su firmeza y que los tornillos de conexión del cable no estén oxidados ni oxidados. No cortocircuite la boquilla conductora y la pieza de trabajo. El cortocircuito quemará la boquilla conductora. Una vez quemada, es necesario sustituirla, de lo contrario afectará a la calidad de la soldadura.

- El equipo no necesita mantenimiento específico por parte del usuario siendo un uso cuidadoso dentro de los límites ambientales de uso la mejor garantía de largos años de servicio seguro. Se recomienda enviar el equipo a los servicios técnicos cada 3000 horas de trabajo o cada 3 años para verificación y recalibrado.

SERVICIO DE REPARACIÓN

El servicio técnico le asesorará en las consultas que pueda Ud. tener sobre la reparación y mantenimiento de su producto, así como sobre piezas de recambio. Los dibujos de despiece e informaciones sobre las piezas de recambio las podrá obtener también en internet bajo: helpdesk@grupostayer.com
Nuestro equipo de asesores técnicos le orientará gustosamente en cuanto a la adquisición, aplicación y ajuste de los productos y accesorios

Lista de piezas reemplazables por el usuario.

Dada la complejidad y potencial peligro es necesaria la intervención cualificada salvo para reparaciones menores como inspección de conexiones y reemplazo del enchufe estándar de alimentación y revisión de los cables de soldadura, por tanto no se consideran piezas reemplazables por el usuario.

Resolución de problemas

Modo	Problema	Solución
Todos los modos	E01/F01 Sobrecalentamiento	• Espere a que la soldadora se enfríe hasta volver a la temperatura de funcionamiento.
	E02/F02 Tensión de entrada demasiado alta o demasiado baja	• Compruebe la fuente de alimentación y sustituir la alimentación en un voltaje razonable
	E08/F08 Sobreintensidad de corriente	• Apague la máquina de soldar y desenchúfela de la toma de corriente. • Revise el cable de alimentación y el enchufe para asegurarse de que no estén dañados. • Limpie los terminales de los cables para eliminar cualquier tipo de corrosión. • Ajuste la intensidad de la corriente a u valor más bajo.
	E09/F09 Cortocircuito (La salida está cortocircuitada o la línea de alimentación de tensión es anómala)	• Separe firmemente la antorcha de soldadura de la pieza y apague la máquina de soldar si es necesario.

Accesorios especiales y piezas de repuesto

Únicamente deberán usarse accesorios especiales y piezas de repuesto homologadas por **STAYER**. Solamente los accesorios y piezas de repuesto originales aseguran un servicio fiable del aparato.

Avvertenze generali di sicurezza per gli utensili elettrici

1) Sicurezza sul luogo di lavoro

a) Mantenere pulito e ben illuminato il posto di lavoro. Il disordine o le zone di lavoro non illuminate possono essere causa di incidenti.

b) Evitare d'impiegare l'utensile elettrico in ambienti soggetti al rischio di esplosioni nei quali si trovino liquidi, gas o polveri infiammabili. Gli utensili elettrici producono scintille che possono far infiammare la polvere o i gas.

c) Mantenere lontani i bambini ed altre persone durante l'impiego dell'utensile elettrico. Eventuali distrazioni potranno comportare la perdita del controllo sull'utensile.

2) Sicurezza elettrica

a) La spina dell'utensile elettrico per la presa di corrente dovrà essere adatta alla presa. Evitare assolutamente di apportare modifiche alla spina. Non utilizzare adattatori insieme a utensili elettrici con messa a terra. Le spine non modificate e le prese adatte allo scopo riducono il rischio di scosse elettriche.

b) Evitare il contatto fisico con superfici collegate a terra, come tubi, riscaldamenti, cucine elettriche e frigoriferi. Sussiste un maggior rischio di scosse elettriche nel momento in cui il corpo è messo a massa.

c) Custodire l'utensile elettrico al riparo dalla pioggia o dall'umidità. L'eventuale infiltrazione di acqua in un utensile elettrico va ad aumentare il rischio d'insorgenza di scosse elettriche.

d) Non usare il cavo per scopi diversi da quelli previsti al fine di trasportare o appendere l'utensile elettrico, oppure di togliere la spina dalla presa di corrente. Mantenere l'utensile elettrico al riparo da fonti di calore, dall'olio, dagli spigoli o da parti di utensili in movimento. I cavi danneggiati o aggrovigliati aumentano il rischio d'insorgenza di scosse elettriche.

e) Qualora si voglia usare l'utensile elettrico all'aperto, impiegare solo ed esclusivamente cavi di prolunga adatti per l'impiego all'esterno.

L'uso di un cavo di prolunga omologato per l'impiego all'esterno riduce il rischio d'insorgenza di scosse elettriche.

f) Quando non è possibile evitare l'uso dell'utensile elettrico in ambienti umidi, impiegare un interruttore differenziale. L'impiego di un interruttore differenziale riduce il rischio di scossa elettrica.

3) Sicurezza delle persone

a) È importante concentrarsi su ciò che si sta facendo e maneggiare con giudizio l'utensile elettrico durante le operazioni di lavoro. Non utilizzare l'utensile elettrico in caso di stanchezza o sotto l'effetto di droghe, bevande alcoliche e medicinali. Un attimo di distrazione durante l'uso dell'utensile elettrico potrà causare lesioni gravi.

b) Indossare sempre equipaggiamento protettivo individuale, nonché guanti protettivi.

Se si avrà cura d'indossare equipaggiamento protettivo individuale come la maschera antipolvere, la calzatura antiscivolo di sicurezza, il casco protettivo o la protezione per l'udito, a seconda dell'impiego previsto per l'utensile elettrico, si potrà ridurre il rischio di ferite.

c) Evitare l'accensione involontaria dell'utensile. Accertarsi che l'utensile elettrico sia spento prima di collegarlo all'alimentazione di corrente e/o alla batteria, di prenderlo o di trasportarlo. Il fatto di tenere il dito

sopra l'interruttore o di collegare l'utensile elettrico acceso all'alimentazione di corrente potrà essere causa di incidenti.

d) Togliere gli attrezzi di regolazione o la chiave inglese prima di accendere l'utensile elettrico. Un utensile o una chiave inglese che si trovino in una parte di utensile in rotazione potranno causare lesioni.

e) Evitare di mantenere posizioni anomale del corpo. **Avere cura di mettersi in posizione sicura e di mantenere l'equilibrio.** In questo modo sarà possibile controllare meglio l'utensile elettrico in situazioni inaspettate.

f) Indossare vestiti adeguati. Evitare di indossare vestiti ampi o gioielli. Tenere i capelli, i vestiti e i guanti lontani da parti in movimento. Vestiti ampi, gioielli o capelli lunghi potranno impigliarsi in parti in movimento.

g) Se sussiste la possibilità di montare dispositivi di aspirazione o di captazione della polvere, assicurarsi che gli stessi siano stati installati correttamente e vengano utilizzati senza errori. L'utilizzo di un sistema di aspirazione della polvere può limitare i rischi derivanti dalla polvere.

h) Non permettere che la fiducia acquisita con l'uso frequente degli strumenti faccia ignorare i principi generali di sicurezza. Un'azione incauta può provocare gravi lesioni in una frazione di secondo.

i) Mantenere le impugnature e le superfici di presa asciutte, pulite e prive di olio e grasso. Impugnature e superfici di presa scivolose non consentono una presa sicura e il controllo dell'utensile in situazioni impreviste.

4) Maneggio ed impiego accurato di utensili elettrici

a) Non sovraccaricare l'utensile. Impiegare l'utensile elettrico adatto per sbrigare il lavoro. Utilizzando l'utensile elettrico adatto si potrà lavorare meglio e con maggior sicurezza nell'ambito della gamma di potenza indicata.

b) Non utilizzare utensili elettrici con interruttori difettosi. Un utensile elettrico che non si può più accendere o spegnere è pericoloso e dovrà essere riparato.

c) Prima di regolare o riporre l'utensile e sostituire accessori, estrarre la spina dalla presa e/o rimuovere la batteria. Tale precauzione eviterà che l'utensile elettrico possa essere messo in funzione inavvertitamente.

d) Custodire gli utensili elettrici non utilizzati al di fuori della portata dei bambini. **Non fare usare l'utensile a persone che non sono abituate ad usarlo o che non abbiano letto le presenti istruzioni.** Gli utensili elettrici sono pericolosi se utilizzati da persone inesperte.

e) Effettuare accuratamente la manutenzione dell'utensile elettrico. Verificare che le parti mobili dell'utensile funzionino perfettamente e non s'inzeppino, che non ci siano pezzi rotti o danneggiati al punto tale da limitare la funzione dell'utensile elettrico stesso. **Far riparare le parti danneggiate prima d'impiegare l'utensile.** Numerosi incidenti vengono causati da utensili elettrici la cui manutenzione è stata effettuata poco accuratamente.

f) Mantenere affilati e puliti gli utensili da taglio. Gli utensili da taglio curati con particolare attenzione e con taglienti affilati s'inzeppano meno frequentemente e sono più facili da condurre.

g) Utilizzare l'utensile elettrico, gli accessori, gli utensili, ecc. soltanto in conformità con le presenti istruzioni. **Osservare le condizioni di lavoro ed il lavoro da eseguirsi durante l'impiego.** L'impiego di utensili elettrici per usi diversi da quelli consentiti potrà dar luogo a situazioni di pericolo.

DESCRIZIONE EQUIPAGGIAMENTO

Questo prodotto è un apparecchio per saldare manualmente i metalli sfruttando il calore prodotto da un arco elettrico.

Tecnologicamente, le apparecchiature Stayer Welding rappresentano una fonte di alimentazione elettrica per la saldatura attraverso il trasferimento di energia ad alta frequenza gestito da una logica di controllo intelligente.

Rispetto alla tecnologia tradizionale, basata su trasformatori funzionanti alla frequenza della rete pubblica di 50Hz, la tecnologia Inverter Stayer Welding presenta una maggiore densità di potenza per unità di peso, una maggiore economia e la possibilità di un controllo automatico, istantaneo e preciso di tutti i parametri di saldatura.

Di conseguenza, sarà più facile produrre saldature migliori con consumi inferiori e apparecchiature più leggere rispetto alle tradizionali apparecchiature equivalenti basate su trasformatori pesanti.

Tutte le apparecchiature Stayer Welding della serie TIG sono adatte per la saldatura con elettrodo rivestito e con torcia con elettrodo di tungsteno con protezione da gas inerte.

DESCRIZIONE ILLUSTRATA DELLE FUNZIONI

Fig.1 PANNELLO DI CONTROLLO (POTENZA 230 TECHNOLOGY):

1. Indicatore LED della modalità impulso MMA
2. Indicatore LED modalità di sincronizzazione MMA
3. Indicatore LED della modalità MMA
4. Indicatore LED modalità TIG pulsato
5. Indicatore LED modalità TIG
6. Il regolatore/pulsante modifica i parametri/frequenza attuali
7. Selettore per cambiare modalità
8. Selettore per selezionare il diametro dell'elettrodo.
9. Selettore per la selezione 2T/4T
10. Selettore per attivare HF (Alta Frequenza)

Fig.2 ATTREZZATURA POTENZA 230 TECHNOLOGY:

11. Accendi e spegni
12. Terminali di collegamento cavo di saldatura DINSE 1/2".
13. Pannello di controllo
14. Collegamento elettrico del portaelettrodo HF e della torcia TIG HF
15. Maniglia dell'attrezzatura per il trasporto

Fig. 3 CAVO PORTA ELETTRODI/CAVO DI TERRA CON MORSETTO

16. Cavo porta elettrodi
17. Regolatore di potenza / Controllo alta frequenza HF
18. Cavo di terra con morsetto
19. Attacco DINSE 1/2".
20. Collegamento elettrico e regolazione

Fig.4 TORCIA TIG HF STAYER

21. Torcia HF da 4 m (Codice 38.908) - **Venduta separatamente.**
22. Collegamento GAS
23. Collegamento elettrico e regolazione
24. Attacco DINSE 1/2".

1.ISTRUZIONI DI SICUREZZA

LEGGI LE ISTRUZIONI.

- Leggere e comprendere integralmente il Manuale dell'utente prima di utilizzare o sottoporre a manutenzione l'unità.
- Utilizzare solo parti originali del produttore.

USO DEI SIMBOLI

PERICOLO! - Indica una situazione pericolosa che, se non evitata, provocherà morte o lesioni gravi. I possibili pericoli sono indicati sui simboli allegati o spiegati nel testo.



Indicatore di temperatura



Ventilatore o aspiratore

2T/4T Controllo in 2 e 4 tempi

HF

Alta frequenza

HZ

Herz



Guasto dell'attrezzatura.

VRD Dispositivo regolatore di tensione. *Diminuisce la tensione a vuoto per ambienti umidi.

PERICOLI NELLA SALDATURA AD ARCO



Solo persone qualificate devono installare, utilizzare, effettuare la manutenzione e riparare questa macchina.

Durante l'operazione tenere lontani tutti, soprattutto i bambini.

Una scossa ELETTRICA può ucciderti

- Il contatto con parti sotto tensione elettricamente cariche può provocare scosse mortali o gravi ustioni. L'elettrodo e il circuito di lavoro sono sotto tensione finché l'uscita della macchina è attiva. Anche il circuito di ingresso e i circuiti interni della macchina sono sotto tensione quando la macchina è accesa. Durante la saldatura con apparecchiature automatiche o semiautomatiche, il filo, la bobina, il telaio contenente i rulli di avanzamento e tutte le parti metalliche che entrano in contatto con il filo di saldatura sono sotto tensione. Le apparecchiature installate in modo improprio o prive di messa a terra costituiscono un pericolo molto serio. Non toccare le parti elettricamente sotto tensione.

- Indossare guanti isolanti asciutti e senza fessure e protezioni per il corpo.

- Isolarsi dal lavoro e dal suolo utilizzando tappeti o coperture sufficientemente grandi da impedire qualsiasi contatto fisico con il lavoro o il suolo.

- Non utilizzare la presa CA in aree umide, se i movimenti sono limitati o se c'è pericolo di caduta.

- Utilizzare l'uscita CA SOLO se richiesto dal processo di saldatura.

- Se è necessaria un'uscita CA, utilizzare un telecomando, se presente sull'unità.

- Sono necessarie ulteriori precauzioni di sicurezza quando è presente una delle seguenti condizioni elettriche pericolose in luoghi umidi o mentre si indossano indumenti bagnati, su strutture metalliche, come pavimenti, grate o impalcature; quando ci si trova in posizioni strette come seduti, inginocchiati, sdraiati o quando esiste un alto rischio di contatto inevitabile o accidentale con il pezzo in lavorazione o con il suolo.

- Scollegare l'alimentazione o arrestare il motore prima di installare o sottoporre a manutenzione l'apparecchiatura.

- Installare l'apparecchiatura e metterla a terra in conformità al manuale dell'operatore e alle normative nazionali, statali e locali.

- Controllare sempre l'alimentazione di terra: controllare e assicurarsi che il filo di terra in ingresso dell'alimentazione sia collegato correttamente al terminale di terra sulla scatola di disconnessione o che la sua spina sia collegata correttamente alla presa di corrente collegata a terra. Quando si effettuano i collegamenti in ingresso, collegare prima il conduttore di terra

e ricontrollare i collegamenti.

- Mantenere i cavi o i fili asciutti, privi di olio o grasso e protetti da metalli caldi e scintille.
- Ispezionare frequentemente il cavo di alimentazione per eventuali danni o fili scoperti. Sostituisci immediatamente il cavo se è danneggiato: un cavo scoperto può ucciderti.
- Spegnerle tutte le apparecchiature quando non vengono utilizzate.
- Non utilizzare cavi usurati, danneggiati, sottodimensionati o collegati in modo errato.
- Non avvolgere i cavi attorno al corpo.
- Se durante il lavoro è necessario un morsetto di terra, effettuare il collegamento di terra con un filo separato.
- Non toccare l'elettrodo se si è in contatto con il circuito di lavoro o di terra o con un altro elettrodo di una macchina diversa.
- Non toccare due portaelettrodi collegati contemporaneamente a due macchine diverse perché sarebbe presente una doppia tensione a circuito aperto.
- Utilizzare attrezzature ben mantenute. Riparare o sostituire immediatamente le parti danneggiate. Mantenere l'unità secondo il manuale.
- Utilizzare cinghie di sicurezza per evitare cadute se si lavora sopra il livello del suolo.
- Mantenere tutti i pannelli e le coperture in posizione.
- Fissare il serracavo da lavoro con un buon contatto metallo-metallo al lavoro o al tavolo di lavoro il più vicino possibile alla saldatura.
- Conservare o isolare il morsetto di terra quando non è collegato al pezzo in lavorazione in modo che non venga a contatto con oggetti metallici o collegati a terra.
- Isolare il morsetto di terra quando non è collegato al pezzo in lavorazione per evitare che entri in contatto con oggetti metallici.

LE PARTI CALDE possono provocare gravi ustioni.

- Non toccare le parti calde a mani nude.
- Concedere un periodo di raffreddamento prima di lavorare sulla macchina.
- Per maneggiare parti calde, utilizzare strumenti adeguati e/o indossare guanti e indumenti da saldatura pesanti e isolati per evitare ustioni.

FUMI e GAS possono essere pericolosi.

La saldatura produce fumo e gas. Respirare questi fumi e gas può essere pericoloso per la salute.

- Tieni la testa lontana dal fumo. Non respirare il fumo.
- Se all'interno, ventilare l'area e/o utilizzare la ventilazione forzata locale prima dell'arco per rimuovere fumi e gas di saldatura.
- Se la ventilazione è scarsa, utilizzare un respiratore ad aria approvato.
- Leggere e comprendere le schede tecniche sulla sicurezza dei materiali (MSDS) e le istruzioni del produttore relative a metalli, materiali di consumo, rivestimenti, detergenti e sgrassanti.
- Lavorare in uno spazio chiuso solo se ben ventilato o indossando un respiratore ad aria compressa. Avere sempre una persona addestrata nelle vicinanze. I fumi e i gas di saldatura possono spostare l'aria e abbassare i livelli di ossigeno causando danni alla salute o morte. Assicurati che l'aria sia sicura da respirare.
- Non saldare in luoghi vicini ad operazioni di lubrificazione,

pulizia o verniciatura a spruzzo. Il calore ed i raggi dell'arco possono reagire con i vapori e formare gas altamente tossici ed irritanti.

- Non saldare su materiali di rivestimento come acciaio zincato, piombo o acciaio rivestito di cadmio a meno che il rivestimento non sia stato rimosso dall'area di saldatura, l'area sia ben ventilata e mentre si indossa un respiratore ad aria. I rivestimenti di qualsiasi metallo contenente questi elementi possono emettere fumi tossici durante la saldatura.

I RAGGI AD ARCO possono bruciare gli occhi e la pelle.

I raggi dell'arco provenienti da un processo di saldatura producono calore intenso e forti raggi ultravioletti che possono bruciare gli occhi e la pelle.

- Indossare un casco per saldatura approvato dotato di un filtro per lenti di colore appropriato per proteggere il viso e gli occhi durante la saldatura o la visione, vedere gli standard di sicurezza ANSI Z49.1, Z87.1, EN175, EN379

- Indossare occhiali di sicurezza approvati dotati di protezione laterale.

- Utilizzare schermi o barriere protettive per proteggere gli altri da bagliori, riflessi e scintille, avvisare gli altri di non guardare l'arco.

- Indossare indumenti protettivi realizzati in materiale durevole e ignifugo (pelle, cotone spesso o lana) e protezioni per i piedi.

L'apparecchiatura potrebbe causare incendi o esplosioni.

La saldatura in contenitori chiusi, come serbatoi, fusti o tubi, può provocare un'esplosione. Dall'arco di saldatura possono fuoriuscire scintille. Scintille volanti, pezzi caldi e attrezzature calde possono causare incendi e ustioni. Il contatto accidentale dell'elettrodo con oggetti metallici può causare scintille, esplosioni, surriscaldamento o incendio.

Controllare e assicurarsi che l'area sia sicura prima di iniziare qualsiasi saldatura.

- Rimuovere tutti i materiali infiammabili entro 11 m dall'arco di saldatura. Se ciò non è possibile, coprirlo ermeticamente con coperture approvate.
- Non saldare dove le scintille possono colpire materiali infiammabili. Proteggi te stesso e gli altri dalle scintille volanti e dal metallo caldo.
- Tenere presente che scintille e materiali caldi derivanti dalla saldatura possono passare attraverso piccole fessure o aperture nelle aree adiacenti.
- Cercare sempre la presenza di fuoco e tenere un estintore nelle vicinanze.
- Tenere presente che quando si salda sul soffitto, sul pavimento, sulla parete o su qualche tipo di separazione, il calore può provocare un incendio nella parte nascosta che non può essere vista.
- Non saldare in contenitori chiusi come serbatoi, fusti o tubi a meno che non siano stati adeguatamente preparati in conformità con AWS F4.1.
- Non saldare in luoghi in cui l'atmosfera potrebbe contenere polvere, gas o vapori liquidi infiammabili (come la benzina).
- Collegare il cavo di lavoro all'area di lavoro il più vicino possibile al luogo di saldatura per evitare che la corrente di saldatura faccia un lungo viaggio eventualmente attraverso parti sconosciute causando scosse elettriche, scintille e pericolo di incendio.
- Non utilizzare una saldatrice per scongelare tubi congelati.
- Rimuovere l'elettrodo dal portaelettrodo o tagliare il filo di saldatura vicino al tubo di contatto quando non viene utilizzato.
- Indossare indumenti protettivi non oleosi come guanti di pelle, una camicia pesante, pantaloni attillati, scarpe o stivali alti e un berretto.

- Allontanare dalla propria persona eventuali combustibili, come accendini a butano o fiammiferi, prima di iniziare la saldatura.
- Dopo aver completato il lavoro, ispezionare l'area per assicurarsi che sia priva di scintille, braci e fiamme.
- Utilizzare solo i fusibili o gli interruttori automatici corretti. Non sovradimensionarli o sovradimensionarli.
- Seguire le normative OSHA1910.252 (a) (2) (iv) e NFPA51B per i lavori a caldo e avere nelle vicinanze un vigile del fuoco e un estintore.

METALLI O SCORIE VOLANTI POSSONO FERIRE GLI OCCHI

- Saldature, scheggiature, spazzole metalliche o molature possono provocare scintille e proiezioni di metallo. Quando le saldature si raffreddano, possono rilasciare scorie.
- Indossare occhiali di sicurezza approvati con protezioni laterali fino alla parte inferiore della visiera.

L'ACCUMULO DI GAS può farti ammalare o ucciderti.

- Spegnerne il gas protettivo quando non viene utilizzato.
- Ventilare sempre gli spazi chiusi o utilizzare un respiratore a ricambio d'aria approvato.

I CAMPI MAGNETICI possono influenzare i dispositivi medici impiantati.

- Le persone che utilizzano marcatori di ritmo e altri dispositivi medici impiantati dovrebbero stare lontane.

- Le persone che utilizzano dispositivi medici impiantati devono consultare il proprio medico e il produttore del dispositivo prima di intraprendere operazioni di saldatura ad arco, saldatura a punti, scriccatura, taglio al plasma o riscaldamento a induzione.

IL RUMORE può danneggiare l'udito.

Il rumore proveniente da alcuni processi o apparecchiature può danneggiare l'udito

- Indossare protezioni acustiche approvate se il livello di rumore è molto forte o superiore a 75 dBA.

I BOMBOLE possono scoppiare se danneggiate.

Le bombole contenenti gas di protezione trasportano questo gas ad alta pressione. Se le bombole sono danneggiate possono esplodere. Poiché le bombole fanno normalmente parte del processo di saldatura, trattarle sempre con cura.

- Proteggere le bombole di gas compresso da calore eccessivo, shock meccanici, danni fisici, scorie, fiamme, scintille e archi.

- Installare e fissare le bombole in posizione verticale assicurandole a un supporto fisso o a un supporto per bombole per evitare che cadano o collassino.

- Tenere le bombole lontane da circuiti di saldatura o elettrici.

- Non avvolgere mai la torcia per saldatura su una bombola del gas.

- Non permettere mai che un elettrodo di saldatura tocchi un cilindro.

- Non saldare mai in una bombola a pressione: potrebbe verificarsi un'esplosione.

- Utilizzare solo il gas di protezione corretto nonché regolatori, tubi flessibili e collegamenti progettati per l'applicazione specifica; mantenerli, così come le parti, in buone condizioni.

- Tenere sempre il viso lontano dall'uscita della valvola quando si aziona la valvola della bombola.

- Mantenere il cappuccio protettivo in posizione sopra la valvola

tranne quando la bombola è in uso o collegata per l'uso.

- Utilizzare l'attrezzatura corretta, le procedure corrette e un numero sufficiente di persone per sollevare e spostare le bombole.

- Leggere e seguire le istruzioni sulle bombole di gas compresso, sulle apparecchiature associate e sulla pubblicazione P-1 della Compressed Gas Association (CGA), nonché sulle normative locali.

Pericolo di INCENDIO O ESPLOSIONE.

- Non posizionare l'unità sopra o vicino a superfici combustibili.

- Non installare l'unità vicino a oggetti infiammabili.

- Non sovraccaricare i cavi dell'edificio: assicurarsi che il sistema di alimentazione sia di dimensioni adeguate e protetto per soddisfare le esigenze di questa unità.

UNA UNIDAD QUE CAE puede causar heridas.

METALLI O SCORIE VOLANTI POSSONO FERIRE GLI OCCHI

- Saldature, scheggiature, spazzole metalliche o molature possono provocare scintille e proiezioni di metallo. Quando le saldature si raffreddano, possono rilasciare scorie.

L'USO ECCESSIVO può causare il SURRISCALDAMENTO DELL'APPARECCHIATURA

- Consentire un periodo di raffreddamento e seguire il ciclo di lavoro nominale.

- Ridurre la corrente o il ciclo di lavoro prima di saldare nuovamente.

- Non bloccare né filtrare il flusso d'aria verso l'unità.

LE SCINTILLE VOLANTI possono causare lesioni.

- Indossare una visiera per proteggere gli occhi e il viso.

- Modellare l'elettrodo di tungsteno solo su una molatrice dotata di protezioni adeguate in un luogo sicuro utilizzando la necessaria protezione per viso, mani e corpo.

- Le scintille possono causare incendi: tenere lontani i materiali infiammabili.

IL FILETTO può causare lesioni.

- Non premere il grilletto della torcia finché non si ricevono queste istruzioni.

- Non puntare la punta della torcia verso nessuna parte del proprio corpo, altre persone o oggetti metallici quando si passa il filo.

LE PARTI IN MOVIMENTO possono ferirvi.

- Stare lontano da qualsiasi parte in movimento, come i ventilatori.

- Mantenere tutte le porte, i pannelli, i coperchi e le protezioni chiusi e al loro posto.

- Chiedere solo a personale qualificato di rimuovere porte, pannelli, coperture o protezioni per la manutenzione, se necessario.

- Reinstallare sportelli, coperture o protezioni una volta completata la manutenzione e prima di ricollegare l'alimentazione.

LE RADIAZIONI AD ALTA FREQUENZA possono causare interferenze.

- Le radiazioni ad alta frequenza (H.F.) possono interferire

con la radionavigazione, i servizi di sicurezza, i computer e le apparecchiature di comunicazione.

- Assicurarsi che l'apparecchiatura venga installata solo da personale qualificato che abbia familiarità con le apparecchiature elettroniche.

- L'utente è responsabile di far correggere tempestivamente eventuali problemi causati dall'installazione da un elettricista qualificato.

- Assicurarsi che l'installazione riceva controlli e manutenzione regolari.

- Mantenere le porte e i pannelli di una sorgente ad alta frequenza completamente chiusi, mantenere lo spinterometro nei punti in cui sono fissati correttamente e mettere a terra e schermare contro la corrente per ridurre al minimo la possibilità di interferenze. LA SALDATURA AD ARCO può causare interferenze.

- L'energia elettromagnetica può interferire con apparecchiature elettroniche sensibili come i computer o apparecchiature guidate da computer come i robot industriali.

- Assicurarsi che tutta l'attrezzatura nell'area di saldatura sia elettromagneticamente compatibile.

- Per ridurre possibili interferenze, mantenere i cavi di saldatura il più corti possibile, il più vicini possibile o, se possibile, a terra.

- Posizionare l'operazione di saldatura ad almeno 100 metri di distanza da qualsiasi attrezzatura elettronicamente sensibile.

- Assicurarsi che la saldatrice sia installata e messa a terra secondo questo manuale.

- Se l'interferenza persiste, l'operatore deve adottare misure aggiuntive come spostare la saldatrice, utilizzare cavi schermati, utilizzare filtri di linea o schermare l'area di lavoro in un modo o nell'altro.

RIDUZIONE DEI CAMPI ELETTROMAGNETICI

Per ridurre i campi magnetici (EMF) nell'area di lavoro, utilizzare le seguenti procedure:

1. Mantenere i cavi il più vicini possibile intrecciandoli, fissandoli con nastro adesivo o utilizzando una copertura per cavi.
2. Posizionare i cavi lateralmente e lontano dall'operatore.
3. Non avvolgere o appendere i cavi al corpo.
4. Tenere le sorgenti di alimentazione e i cavi di saldatura il più lontano possibile.
5. Collegare il morsetto di terra al pezzo il più vicino possibile alla saldatura.



Avvertimento: In ambienti con elevato rischio di scosse elettriche e incendio come in prossimità di prodotti infiammabili, esplosivi, altezza, libertà di movimento limitata, contatto fisico con parti conduttrici, ambienti caldi e umidi che riducono la resistenza elettrica della pelle umana e delle apparecchiature, osservare prevenzione dei rischi professionali e le corrispondenti disposizioni nazionali ed internazionali.

3.- ISTRUZIONI PER LA MESSA IN SERVIZIO

POSIZIONAMENTO

La macchina deve essere posizionata in un'area asciutta e ventilata con almeno 15 cm di distanza da qualsiasi parete. L'attrezzatura può scivolare se appoggiata su superfici

con un'inclinazione superiore a 3°, quindi deve essere sempre posizionata su una superficie piana e asciutta. Per posizionamenti su superfici più ripide, assicurare la macchina con catene o cinghie.

Evitare di posizionare l'apparecchiatura in ambienti umidi o piovosi.

Evitare l'ingresso di trucioli di acciaio all'interno della macchina.

MONTAGGIO

L'attrezzatura verrà assemblata rispettandone i limiti ambientali e posizionandola opportunamente.

CONNESSIONE DI RETE.

L'apparecchiatura è alimentata dal cavo e connettore forniti di serie tramite un interruttore differenziale ed un interruttore elettromagnetico con caratteristica lenta ed intensità secondo tabella caratteristiche tecniche. Tutti i collegamenti devono avere una connessione di terra standard e essere conformi a tutte le normative elettriche nazionali.

Nel caso di collegamento ad un generatore elettrico è necessario rispettare il fabbisogno di potenza indicato nelle caratteristiche tecniche. Si terrà conto che un'apparecchiatura può funzionare con un generatore di potenza inferiore a quella indicata con la limitazione di utilizzarla ad una intensità massima inferiore a quella nominale.

LIMITAZIONE DELLE CONDIZIONI AMBIENTALI.

L'apparecchiatura deve essere installata rispettando la sua classificazione IP21, ciò significa che l'apparecchiatura è protetta al massimo contro la caduta verticale di gocce d'acqua e l'accesso a parti pericolose con un dito contro corpi solidi estranei di $\varnothing$ 12,5 mm e superiori.

L'apparecchiatura è predisposta per funzionare nell'intervallo di temperatura compreso tra -15°C e 70°C, tenendo conto della limitazione del calo di prestazioni (fattore di guida) da temperature ambiente superiori a 40°C.

4.- ISTRUZIONI PER L'USO

POSIZIONAMENTO E TEST.

Tutte le saldatrici Stayer della serie devono essere movimentate utilizzando la maniglia di trasporto.

Attorno all'apparecchiatura deve essere previsto uno spazio libero di almeno 15 cm e deve essere garantita la libera circolazione dell'aria per una corretta dissipazione del calore. Prima di ogni intervento verrà verificato il buono stato ed il corretto serraggio di tutti gli elementi esterni dell'apparecchiatura: spina di alimentazione, cavo, carpenteria di rivestimento e morsetti ed interruttori di collegamento.

POSIZIONAMENTO E TEST.

Tutte le saldatrici Stayer della serie sono dotate di connettore rapido DINSE da mezzo pollice per i cavi di saldatura. Per rimuovere o inserire il connettore, è sufficiente ruotare il connettore a sinistra o a destra di un quarto di giro.



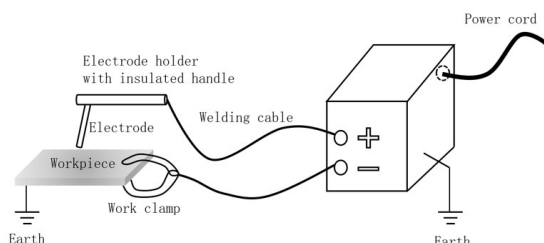
ATTENZIONE: Collegare sempre completamente il connettore DINSE e assicurarsi che la connessione al cavo sia in buone condizioni e che la superficie di contatto sia pulita. Una giunzione errata o un collegamento sporco forniranno prestazioni scadenti e causeranno il surriscaldamento, lo scioglimento o la bruciatura del pannello anteriore.

PREPARAZIONE DEL CIRCUITO DI SALDATURA MMA

Collegare il cavo di massa alla saldatrice ed al pezzo da lavorare, il più vicino possibile al punto di lavoro.

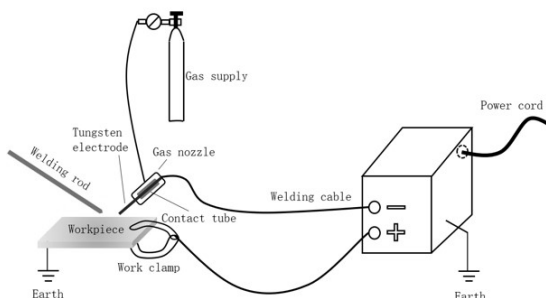
Collegare il cavo della pinza dell'elettrodo alla saldatrice e montare l'elettrodo sulla pinza.

Nelle apparecchiature che forniscono corrente continua, la maggior parte degli elettrodi deve essere collegata al collegamento positivo.



PREPARAZIONE DEL CIRCUITO DI SALDATURA TIG

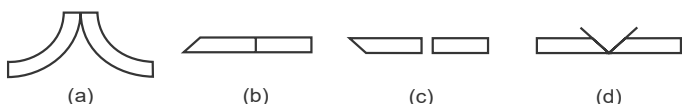
- Collegare il cavo di massa alla saldatrice ed al pezzo da lavorare, il più vicino possibile al punto di lavoro.
- Collegare il connettore di alimentazione della torcia TIG al collegamento negativo della saldatrice e montare l'elettrodo. La torcia deve essere dotata di rubinetto per regolare il flusso del gas.
- Collegare il tubo del gas alla torcia TIG all'uscita di un riduttore di pressione montato su una bombola di gas di protezione ARGON.



LIMITI SULLA DIMENSIONE DEL PEZZO

La principale restrizione relativa alle dimensioni del pezzo da saldare è il suo spessore, che è limitato dalla potenza dell'attrezzatura. A potenze più elevate si riusciranno ad effettuare saldature corrette (con adeguata penetrazione del cordone di saldatura) su pezzi di grosso spessore. La seguente tabella può servire da guida:

FORMA DELL'UNIONE



5.-DETTAGLI DELL'OPERAZIONE

MODALITÀ DI SALDATURA.

Per passare da una modalità di saldatura all'altra è necessario premere "7".

MMA PULSATO

Saldatura ad elettrodo mediante onda pulsata.

L'onda pulsata può variare da 10 Hz a 40 Hz. L'onda pulsata si ripete periodicamente tra i valori di ampere selezionati e zero, la frequenza di ripetizione è data da Hz. Questa saldatura viene utilizzata su profili stretti, dando tempo al materiale di raffreddarsi periodo.

Ruotando "6" si selezionano gli ampere massimi e premendo "6" e ruotando si seleziona l'Hertz (Hz)

MMA SYM

La saldatura sinergica ad elettrodo aiuta la configurazione dei parametri, regolando lo spessore dell'elettrodo utilizzando "8" ti limita gli ampere oppure scegli e calibra automaticamente la tensione di uscita.

MMA MANUAL

Saldatura tradizionale ad elettrodo, con "6" si regolano gli ampere in uscita.

TIG PULSATO

Saldatura con elettrodo di tungsteno pulsato.

E' necessario utilizzare la torcia TIG specifica per questa attrezzatura e gas Argon che si collega direttamente alla torcia. L'onda pulsata può variare da 10 Hz a 40 Hz. L'onda pulsata si ripete periodicamente tra i valori di ampere selezionati e zero, la frequenza di ripetizione è data da Hz.

Questa saldatura viene utilizzata su profili stretti, dando al materiale il tempo di raffreddarsi in ogni periodo.

Ruotando "6" si seleziona l'ampere massimo e premendo "6" e ruotando si seleziona il Hertz (Hz).

TIG

Saldatura tradizionale con elettrodo di tungsteno

E' necessario utilizzare la torcia TIG specifica per questa attrezzatura e gas Argon che si collega direttamente alla torcia. Per la saldatura MMA con elettrodo l'apparecchiatura dispone di due parametri autoregolabili che facilitano la realizzazione del cordone di saldatura.

ALTRI PARAMETRI.

GUIDA 2T/4T

È possibile passare da 2T a 4T premendo "9".

Modalità 2T (2 volte)

La saldatura viene attivata mentre si preme il pulsante sulla pinza dell'elettrodo (MMA HF) o sulla torcia TIG (TIG HF). Quando si rilascia il pulsante sulla pinza/torcia, la saldatura si interrompe.

Modalità 4T (4 volte)

La saldatura si attiva premendo una volta il pulsante della pinza portaelettrodo (MMA HF) o della torcia (TIG HF, TIG), per interrompere la saldatura è necessario premere nuovamente il pulsante.

AZIONAMENTO HF

La modalità HF viene attivata e disattivata premendo "10". Con HF attivato, "ON". Per iniziare la saldatura non è necessario toccare il materiale da saldare con l'elettrodo o il

tungsteno.

Azionando il pulsante della pinza elettrodo o della torcia TIG, ad una distanza di circa 1 cm, l'arco si innescherà senza toccare il materiale, rendendo più facile ed uniforme l'innesco e lasciando un cordone di saldatura di qualità superiore.

ARC FORCE

Parametro autoregolante che facilita la stabilità del cordone di saldatura. L'apparecchiatura aumenta o diminuisce la corrente se aumenta o diminuisce la distanza tra l'elettrodo e il pezzo da saldare, mantenendo sempre lo stesso trasferimento di calore tra l'elettrodo e il pezzo da saldare.

HOT START

Parametro autoregolante che facilita la partenza del cordone di saldatura. Quando si inizia la saldatura, la corrente in uscita si autoregola per facilitare l'avvio del cordone.

6. - ISTRUZIONI PER LA MANUTENZIONE E L'ASSISTENZA

PULIZIA, MANUTENZIONE, LUBRIFICAZIONE, AFFILATURA.

- Non smontare la macchina senza permesso, potrebbe danneggiarla.

- Quando si sposta la macchina, assicurarsi che sia spenta. Non bloccare la ventola della macchina in funzione né toccare la posizione della ventola. Controllare la ventilazione prima di ogni utilizzo.

- Per pulire, scollegare sempre l'apparecchiatura e attendere almeno 10 minuti per scaricare in sicurezza i condensatori di potenza. Pulisci regolarmente l'attrezzatura di saldatura per rimuovere sporco, detriti o trucioli metallici che potrebbero intasare il macchinario. Pulire l'alloggiamento con un panno leggermente umido. A seconda dell'inquinamento dell'ambiente di lavoro o almeno ogni 1000 ore. Pulire l'interno con aria compressa secca, rimuovendo l'involucro superiore ed eliminando polvere, sporco metallico e lanugine, prestando particolare attenzione ai dissipatori di calore e alla ventola. Utilizzare una spazzola morbida o aria compressa per pulire le ventole di raffreddamento, le prese d'aria o i filtri.

- Ispezionare regolarmente i cavi di saldatura per eventuali danni o usura. Sostituire tutti i cavi che mostrano segni di danni, come sfilacciamenti, crepe o incrinature.

- Controllare regolarmente l'usura dei materiali di consumo come punte, ugelli ed elettrodi. Sostituire tutti i materiali di consumo danneggiati o usurati. L'utilizzo di materiali di consumo danneggiati può influire negativamente sulla qualità delle saldature.

Controllare regolarmente la pressione e le perdite della bombola del gas. Sostituire la bombola del gas se è vuota o danneggiata.

- Quando non si utilizza l'attrezzatura per la saldatura, conservarla in un luogo pulito, asciutto e sicuro. Mantenere l'apparecchiatura coperta per proteggerla da polvere, umidità e altri fattori ambientali.

Controllare le specifiche del cablaggio di uscita della saldatrice, la sua solidità e che le viti di collegamento del cavo non siano corrose o corrosive. Non cortocircuitare l'ugello conduttivo e il pezzo da lavorare. Il cortocircuito brucerà l'ugello conduttivo. Una volta bruciato, deve essere sostituito, altrimenti comprometterà la qualità della saldatura.

- L'apparecchiatura non necessita di manutenzione specifica da

parte dell'utilizzatore, e un utilizzo attento e nei limiti ambientali di utilizzo è la migliore garanzia di lunghi anni di servizio sicuro. Si consiglia di inviare l'apparecchiatura al servizio tecnico ogni 3000 ore di lavoro oppure ogni 3 anni per verifica e ricalibrazione.

SERVIZIO DI RIPARAZIONE

Il servizio tecnico ti consiglierà su qualsiasi domanda tu possa avere sulla riparazione e manutenzione del tuo prodotto, nonché sulle parti di ricambio. Disegni esplosi e informazioni sui pezzi di ricambio possono essere ottenuti anche su Internet all'indirizzo:

helpdesk@grupostayer.com

Il nostro team di consulenti tecnici sarà lieto di guidarvi nell'acquisto, nell'applicazione e nella regolazione di prodotti e accessori.

Elenco delle parti sostituibili dall'utente.

Data la complessità e il potenziale pericolo è necessario un intervento qualificato salvo piccole riparazioni come ispezione dei collegamenti e sostituzione della spina di alimentazione standard e ispezione dei cavi di saldatura, pertanto non sono considerate parti sostituibili dall'utente.

Risoluzione del problema

Modalità	Problema	Soluzione
Tutte le modalità	E01/F01 Surriscaldamento	• Attendere che la saldatrice si raffreddi fino alla temperatura di esercizio.
	E02/F02 Tensione di ingresso troppo alta o troppo bassa	• Controllare l'alimentazione e sostituirla con una tensione ragionevole
	E08/F08 Sovracorrente	• Spegnerne la saldatrice e scollegarla dalla presa di corrente. • Controllare il cavo di alimentazione e la spina per assicurarsi che non siano danneggiati. • Pulire i terminali dei cavi per rimuovere eventuali tracce di corrosione. • Regolare l'intensità della corrente sul valore più basso.
	E09/F09 Corto circuito (L'uscita è in cortocircuito o la linea di alimentazione è anomala)	• Separare saldamente la torcia di saldatura dal pezzo in lavorazione e, se necessario, spegnere la saldatrice.

Accessori speciali e ricambi

Utilizzare solo accessori speciali e pezzi di ricambio approvati da **STAYER**. Solo accessori e pezzi di ricambio originali garantiscono un funzionamento affidabile del dispositivo.

General Power Tool Safety Warnings

1) Work area safety

- a) **Keep work area clean and well lit.** Cluttered or dark areas invite accidents.
- b) **Do not operate power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust.** Power tools create sparks which may ignite the dust or fumes.
- c) **Keep children and bystanders away while operating a power tool.** Distractions can cause you to lose control.

2) Electrical safety

- a) **Power tool plugs must match the outlet. Never modify the plug in any way.** Do not use any adapter plugs with earthed (grounded) power tools. Unmodified plugs and matching outlets will reduce risk of electric shock.
- b) **Avoid body contact with earthed or grounded surfaces, such as pipes, radiators, ranges and refrigerators.** There is an increased risk of electric shock if your body is earthed or grounded.
- c) **Do not expose power tools to rain or wet conditions.** Water entering a power tool will increase the risk of electric shock.
- d) **Do not abuse the cord.** Never use the cord for carrying, pulling or unplugging the power tool. Keep cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts. Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.
- e) **When operating a power tool outdoors, use an extension cord suitable for outdoor use.** Use of a cord suitable for outdoor use reduces the risk of electric shock.
- f) **If operating a power tool in a damp location is unavoidable, use a residual current device (RCD) protected supply.** Use of an RCD reduces the risk of electric shock.

3) Personal safety

- a) **Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a power tool. Do not use a power tool while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication.** A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.
- b) **Use personal protective equipment. Always wear eye protection.** Protective equipment such as dust mask, non-skid safety shoes, hard hat, or hearing protection used for appropriate conditions will reduce personal injuries.
- c) **Prevent unintentional starting. Ensure the switch is in the off-position before connecting to power source and/or battery pack, picking up or carrying the tool.** Carrying power tools with your finger on the switch or energising power tools that have the switch on invites accidents.
- d) **Remove any adjusting key or wrench before turning the power tool on.** A wrench or a key left attached to a rotating part of the power tool may result in personal injury.
- e) **Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times.** This enables better control of the power tool in unexpected situations.
- f) **Dress properly. Do not wear loose clothing or jewellery. Keep your hair, clothing and gloves away from moving parts.** Loose clothes, jewellery or long hair can be caught in moving parts.
- g) **If devices are provided for the connection of dust extraction and collection facilities, ensure these are connected and properly used.** Use of dust collection can reduce dust-related hazards.
- h) **Do not allow the confidence gained from frequent use of tools to cause you to ignore general safety principles.**

One careless action can result in serious injury in a fraction of a second.

- i) **Keep handles and gripping surfaces dry, clean and free of oil and grease.** Slippery handles and gripping surfaces do not allow a secure grip and control of the tool in unexpected situations.

4) Power tool use and care

- a) **Do not force the power tool. Use the correct power tool for your application.** The correct power tool will do the job better and safer at the rate for which it was designed.
- b) **Do not use the power tool if the switch does not turn it on and off.** Any power tool that cannot be controlled with the switch is dangerous and must be repaired.
- c) **Disconnect the plug from the power source and/or the battery pack from the power tool before making any adjustments, changing accessories, or storing power tools.** Such preventive safety measures reduce the risk of starting the power tool accidentally.
- d) **Store idle power tools out of the reach of children and do not allow persons unfamiliar with the power tool or these instructions to operate the power tool.** Power tools are dangerous in the hands of untrained users.
- e) **Maintain power tools. Check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts and any other condition that may affect the power tool's operation. If damaged, have the power tool repaired before use.** Many accidents are caused by poorly maintained power tools.
- f) **Keep cutting tools sharp and clean.** Properly maintained cutting tools with sharp cutting edges are less likely to bind and are easier to control.
- g) **Use the power tool, accessories and tool bits etc. in accordance with these instructions, taking into account the working conditions and the work to be performed.** Use of the power tool for operations different from those intended could result in a hazardous situation.

DESCRIPTION OF THE EQUIPMENT

This product is an equipment for manually welding metals by means of the heat produced by an electric arc.

Technologically, **Stayer Welding** equipment is a power supply source for welding by means of high-frequency energy transfer managed by intelligent control logic.

Compared to traditional technology, based on transformers operating at the frequency of the public 50Hz network, Stayer Welding Inverter technology offers greater power density per unit weight, greater economy and the possibility of automatic, instantaneous and precise control of all welding parameters.

As a result you will more easily produce a better weld with lower power consumption and lower weight than equivalent traditional heavy transformer based equipment.

All Stayer Welding TIG series equipment is suitable for stick electrode welding and tungsten electrode torch welding with inert gas protection.

ILLUSTRATED FUNCTION DESCRIPTION

Fig.1 CONTROL PANEL (POTENZA 230 TECHNOLOGY):

1. MMA pulsed mode LED indicator
2. LED indicator MMA syn mode
3. MMA Mode LED Indicator
4. LED Indicator TIG Pulsed Mode
5. LED Indicator TIG Mode
6. Regulator / Push button to change current/frequency parameters
7. Selector to change modes
8. Selector to select electrode diameter
9. Selector for 2T/4T selection
10. Selector to activate HF (High Frequency)

Fig.2 EQUIPMENT POTENZA 230 TECHNOLOGY:

11. Interruptor de encendido y apagado
12. Bornas de conexión de los cables de soldadura DINSE 1/2"
13. Panel Display de control
14. Conexión eléctrica portaelectrodos HF y antorcha TIG HF
15. Asa del equipo para transporte

Fig. 3 ELECTRODE HOLDER CABLE / GROUND CABLE WITH CLAMP

16. Electrode holder cable
17. Power Regulator / HF High Frequency Control
18. Ground cable with clamp
19. DINSE 1/2" connection
20. Electrical connection and regulation

Fig.4 TIG HF STAYER TORCH

21. 4m HF torch (**Code 38.908**) -**Sold separately.**
22. GAS connection
23. Electrical connection and regulation
24. DINSE 1/2" connection

1. SAFETY INSTRUCTIONS

READ THE INSTRUCTIONS.

- Thoroughly read and understand the Owner's Manual before using or servicing the unit.
- Use only genuine manufacturer's parts.

SYMBOL USE

DANGER! - Indicates a hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury. Possible

dangers are shown in the enclosed symbols or explained in the text.

 Temperature indicator

 Direct current (DC)

2T/4T 2-stroke and 4-stroke control

HF High Frequency

HZ Hertz

 Equipment failure.

VRD Voltage Regulator Device'.

*Voltage regulator device for damp environments.

ARC WELDING HAZARDS



Only qualified persons should install, operate, maintain and repair this machine.



Keep everyone, especially children, away during operation

An ELECTRICAL shock can kill you.

Touching electrically live parts can cause a fatal shock or severe burns. The electrode and work circuitry is electrically live whenever the output of the machine is on. The input circuit and internal circuits of the machine are also electrically live when the machine is on. When welding with automatic or semi-automatic equipment, the wire, reel, frame containing the feed rolls and all metal parts touching the welding wire are electrically live. Improperly installed or ungrounded equipment is a very serious hazard.

- Do not touch electrically live parts. Wear dry, gap-free insulating gloves and body protection. Isolate yourself from work and ground by using mats or covers large enough to prevent any physical contact with work or ground. Do not use AC output in wet areas, if you are restricted in your movement, or are in danger of falling. Use AC output **ONLY** if required by the welding process. If AC output is required, use a remote control if one is present on the unit. Additional safety precautions are required when any of the following hazardous electrical conditions are present in wet locations or while wearing wet clothing; on metal structures, such as floors, gratings, or scaffolds; when in cramped positions such as sitting, kneeling, lying down or when there is a high risk of unavoidable or accidental contact with the workpiece or ground. Disconnect input power or stop the engine before installing or servicing this equipment. Install and ground the equipment according to the operator's manual and national, state, and local codes.
- Always check the ground supply - check and make sure that the power input to the ground wire is properly connected to the ground terminal on the disconnect box or that its plug is properly connected to the grounded output receptacle. When making input connections, connect the grounding conductor first and double check your connections.
- Keep cords or wires dry, free of oil or grease, and protected from hot metal and sparks.
- Frequently inspect the power input cord for damage or bare wire. Replace the cord immediately if damaged - a bare cord can kill you.
- Turn off all equipment when not in use.
- Do not use cables that are worn, damaged, undersized, or improperly connected.
- Do not wrap cables around your body.

- If a ground clamp is required on the job, make the ground connection with a separate wire.
- Do not touch the electrode if you are in contact with the work or ground circuit or another electrode from a different machine.
- Do not contact two electrode holders connected to two different machines at the same time because a double open circuit voltage will then be present.
- Use well-maintained equipment. Repair or replace damaged parts immediately. Maintain the unit according to the manual.
- Use safety straps to prevent it from falling if working above floor level.
- Keep all panels and covers in place.
- Attach the work cable clamp with good metal-to-metal contact to the work or work table as close to the weld as practical.
- Store or insulate the work clamp when it is not connected to the workpiece so that there is no contact with any metal or grounded object.
- Insulate the ground clamp when not connected to the workpiece to prevent contact with any metal objects.
-

HOT PARTS may cause severe burns.

- Do not touch hot parts with bare hands.
- Allow a cooling period before working on the machine.
- To handle hot parts, use appropriate tools and/or wear heavy, insulated welding gloves and clothing to prevent burns.

• SMOKE and GASES can be dangerous.

Welding produces fumes and gases. Breathing these fumes and gases can be hazardous to your health.

- Keep your head out of the fumes. Do not breathe fumes.
- If inside, ventilate the area and/or use local forced ventilation in front of the arc to remove welding fumes and gases.
- If ventilation is poor, use an approved air respirator.
- Read and understand Material Safety Data Sheets (MSDS's) and manufacturer's instructions regarding metals, consumables, coatings, cleaners and degreasers.
- Work in an enclosed space only if it is well ventilated or while wearing an air respirator. Always have a trained person nearby. Welding fumes and gases can displace air and lower the oxygen level causing injury or death. Make sure the breathing air is safe.
- Do not weld in locations near grease, cleaning or paint blasting operations. Heat and arc rays can react with fumes to form highly toxic and irritating gases.
- Do not weld on coated materials such as galvanized steel, lead, or cadmium plated steel unless the coating has been removed from the welding area, the area is well ventilated, and while wearing an air-supplied respirator. Coatings of any metal that contains these elements pueden emanar humos tóxicos cuando se sueldan.

ARC RAYS can burn your eyes and skin.

The arc rays from a welding process produce intense heat and strong ultraviolet rays that can burn the eyes and skin.

- Wear an approved welding helmet that has an appropriate lens-filter shade to protect your face and eyes while welding or watching see ANSI Z49.1, Z87.1, EN175, EN379 safety standards.

- Wear approved safety glasses that have side shields.

- Use shields or barriers to protect others from flash, glare and sparks, alert others not looking at the arc.

- Wear protective clothing made of durable, flame-resistant material (leather, heavy cotton, or wool) and foot protection.

ELSOLDAR may cause fire or explosion.

Welding in a closed container, such as tanks, drums or pipes, can cause an explosion. Sparks can fly from a welding arc. Flying sparks, hot workpiece and hot equipment can cause fires and burns. Accidental contact of the electrode to metal objects can cause sparks, explosion, overheating, or fire.

Check and make sure the area is safe before starting any welding.

- Remove all flammable materials within 11m of the welding arc. If that is not possible, cover tightly with approved covers.

- Do not weld where sparks can strike flammable material. Protect yourself and others from flying sparks and hot metal.

- Be alert that welding sparks and hot materials from the act of welding can pass through small cracks or openings in adjacent areas.

- Always watch for fire and keep a fire extinguisher nearby.

- Be aware that when welding on the ceiling, floor, wall or some type of partition, the heat can cause fire in the hidden part that cannot be seen.

- Do not weld on enclosed receptacles such as tanks or drums or piping, unless they have a fire extinguisher nearby. do preparados apropiadamente de acuerdo al AWS F4.1

- Do not weld where the atmosphere may contain flammable dust, gas, or liquid vapors (such as gasoline).

- Connect the work cable to the work area as close as possible to the welding site to prevent the welding current from making a long trip possibly through unknown parts causing an electric shock, sparks, and fire hazard.

- Do not use a welder to thaw frozen pipe.
- Remove the electrode from the electrode holder or cut the welding wire near the contact tube when not in use.

- Wear oil-free protective clothing such as leather gloves, heavy shirt, loose-fitting and closed trousers, high shoes or boots, and a hat.

- Move any combustibles, such as butane lighters or matches, away from your person before starting to weld.

- After completing the work, inspect the area to make sure it is free of sparks, embers, and flames.

- Use only the correct fuses or circuit breakers. Do not oversize or bypass them.

- Follow the regulations in OSHA1910.252 (a) (2) (iv) and NFPA51B for hot work and have a fire warden and fire extinguisher nearby.

FLYING METAL OR SCRAP can injure the eyes.

- Welding, chopping, wire brushing, or grinding can cause sparks and flying metal. When solder cools, it can release slag.

- Wear approved safety glasses with side shields up to the bottom of your helmet

GAS ACCUMULATION can make you sick or kill you.

- Turn off protective gas when not in use.
- Always ventilate enclosed spaces or use an approved air-supplied respirator.

MAGNETIC FIELDS can affect implanted medical devices.

- Persons with pacemakers and other implanted medical devices should stay away.
- Persons with implanted medical devices should consult their physician and the device manufacturer before engaging in arc welding, spot welding, gouging, plasma cutting, or induction heating.

Noise can damage your hearing.

Noise from some processes or equipment can damage your hearing.

- Wear approved hearing protection if the noise level is very high or above 75 dBa.

CYLINDER CYLINDERS can explode if damaged.

Cylinders containing protective gas contain this gas at high pressure. If damaged, the cylinders can burst. As cylinders are normally part of the welding process, always treat them with care.

- Protect compressed gas cylinders from excessive heat, mechanical shock, physical damage, slag, flames, sparks, and arcs.
- Install and secure cylinders in an upright position by securing them to a stationary support or cylinder rack to prevent them from falling or toppling.
- Keep cylinders away from welding or electrical circuits.
- Never wrap the welding torch over a gas cylinder.
- Never allow a welding electrode to touch any cylinder.
- Never weld on a pressure cylinder: an explosion will result.
- Use only correct shielding gas as well as regulators, hoses and fittings designed for the specific application; keep them and the parts in good condition.
- Always keep your face away from a valve outlet when operating the cylinder valve.
- Keep the protective cap in place over the valve except when the cylinder is in use or connected for use.
- Use the correct equipment, correct procedures, and sufficient number of people to lift and move cylinders.
- Read and follow instructions for compressed gas cylinders, associated equipment, and Compressed Gas Association (CGA) publication P-1 as well as local regulations.

FIRE OR EXPLOSION HAZARD.

- **Do not place the unit on, on or near combustible surfaces.**

- **Do not install the unit near flammable objects.**

- **Do not overload your building's wires - ensure your power supply system is adequate in size and protected to meet the needs of this unit.**

A FALLING UNIT can cause injuries.

- On heavy equipment, use only the lifting eye to lift the unit, NOT the undercarriage, gas cylinders, or other accessories.
- Use equipment of adequate capacity to lift the unit.
- If using a forklift to move the unit, make sure the tips of the

forklift are long enough to extend beyond the opposite side of the unit.

OVERUSE can cause OVERHEATING OF THE EQUIPMENT

- Allow a cool down period, follow the rated duty cycle.

- Reduce current or duty cycle before welding again.

- Do not block or filter air flow to the unit.

FLYING SPARKS can cause injury.

- Wear a face shield to protect your eyes and face.

- Shape the tungsten electrode only on a grinder with appropriate guards in a safe location using necessary face, hand and body protection.

- Sparks can cause fire - keep flammables away.

WELDING WIRE can cause injuries.

- Do not press the torch trigger until you receive these instructions.

- Do not point the tip of the torch at any part of your body, other people, or any metal objects when passing the wire.

MOVING PARTS can injure you.

- Stay away from any moving parts, such as fans.

- Keep all doors, panels, lids and guards closed and in place.

- Have only qualified persons remove doors, panels, covers, or guards for maintenance as necessary.

- Reinstall doors, covers, or guards when maintenance is completed and before reconnecting input power.

HIGH FREQUENCY RADIATION may cause interference.

- High frequency (H.F.) radiation can interfere with radio navigation, security services, computers and communications equipment.

- Ensure that only qualified people familiar with electronic equipment install the equipment.

- The user is responsible for having a qualified electrician promptly correct any problems caused by the installation.

- Ensure that the installation receives regular checks and maintenance.

- Keep the doors and panels of a high frequency source completely closed, keep the spark gap at the points in their correct fixation and ground and shield against current to minimize the possibility of interference.

ARC WELDING may cause interference.

- Electromagnetic energy can interfere with sensitive electronic equipment such as computers, or computer-driven equipment such as industrial robots.

- Make sure all equipment in the welding area is electromagnetically compatible.

- To reduce possible interference, keep welding cables as short as possible, as close together as possible, or on the ground if possible.

- Place your welding operation at least 100 meters away from any equipment that is electronically sensitive.

- Make sure the welding machine is installed and grounded according to this manual.

- If interference still occurs, the operator has to take extra

measures such as moving the welding machine, using shielded cables, using line filters or shielding the work area in one way or another.

REDUCTION OF ELECTROMAGNETIC FIELDS

To reduce magnetic fields (EMF) in the work area, use the following procedures:

1. Keep cables as close together as possible by braiding or taping them or using a cable cover.
2. Place the cables to the side and away from the operator.
3. Do not wrap or hang cables over the body.
4. Keep welding power sources and cables as far away as practical.
5. Connect the ground clamp to the workpiece as close to the weld as possible.



Aviso: In environments with increased risk of electric shock and fire such as in the vicinity of flammable products, explosives, height, restricted freedom of movement, physical contact with conductive parts, hot and humid environments that reduce the electrical resistance of human skin and equipment, observe prevention of occupational risks and the corresponding national and international provisions.

3.-COMMISSIONING INSTRUCTIONS

PLACEMENT

The machine must be located in a dry, ventilated area with at least 15cm of separation from any wall. The machine can slip on surfaces with a slope of more than 3°, so it must always be placed on a flat, dry surface. For installation on steeper surfaces, please secure the machine with chains or straps. Avoid placing the machine in wet or rainy conditions. Avoid getting steel shavings inside the machine.

MOUNTING

The equipment will be assembled respecting its environmental limits and placing it appropriately.

NETWORK CONNECTION.

The equipment is powered by the cable and connector supplied as standard through a differential switch and an electromagnetic switch with a slow characteristic and intensity according to the technical characteristics table. All connections must have a standard ground connection and comply with all national electrical regulations.

In the case of connection to an electric generator, the power needs indicated in the technical characteristics must be observed. It will be taken into account that a piece of equipment may operate with a generator with a power lower than that indicated with the limitation of using it at a maximum intensity lower than the nominal one.

LIMITATION OF ENVIRONMENTAL CONDITIONS

The equipment must be installed respecting its IP21 classification, this means that the equipment is protected at most against the vertical fall of water drops and access to dangerous parts with a finger against foreign solid bodies of 12.5 mm ø and larger.

The equipment is prepared to work in the temperature range of -15°C to 70°C, taking into account the limitation of the drop in performance (drive factor) from ambient temperatures above 40°C.

4.-OPERATING INSTRUCTIONS

PLACEMENT AND TESTING.

All Stayer Welding machines in the series must be handled using the carrying handle.

A free space of at least 15cm must be enabled around the equipment and free air circulation must be ensured for correct heat dissipation. Before each work, the good condition and correct tightness of all the external elements of the equipment will be verified: power plug, cable, casing carpentry and connection terminals and switches.

CHANGE OF TOOLS.

All **Stayer Welding** machines in the series have a half-inch **DINSE** quick connector for welding cables. To remove or insert the connector, simply turn the connector left or right a quarter of a turn.



ATTENTION: Always connect the DINSE connector fully and make sure that the connection to the cable is in good condition and that the contact surface is clean. A bad splice or dirty connection will give poor performance and cause the front panel to overheat, melt or burn.

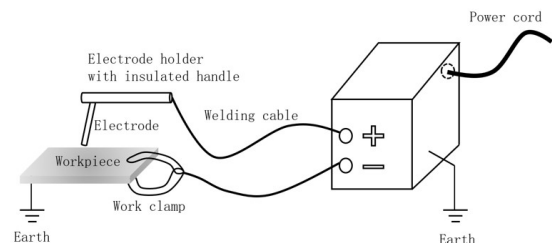
MMA WELDING CIRCUIT PREPARATION

Connect the ground cable to the welder and to the piece to be processed, as close as possible to the working point.

Connect the electrode clamp cable to the welder and mount the electrode to the clamp.

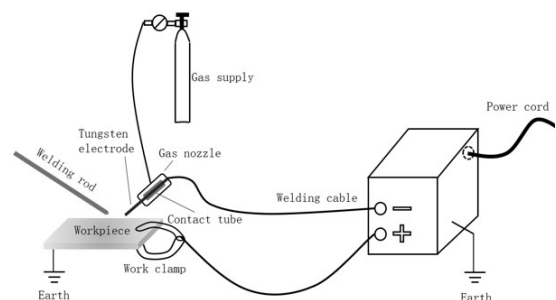
In equipment that supplies direct current, most of the electrodes should be connected to the positive connection.

Refer to the electrode manufacturer's instructions for connection and welding current.



PREPARATION OF THE TIG WELDING CIRCUIT

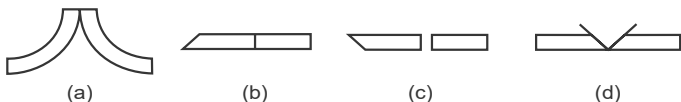
- Connect the ground cable to the welder and to the piece to be processed, as close as possible to the working point.
- Connect the power connector of the TIG torch to the negative connection of the welder and mount the electrode. The torch must be equipped with a tap to regulate the gas flow.
- Connect the gas tube to the TIG torch at the outlet of a pressure reducer mounted on an ARGON shielding gas cylinder.



LIMITS ON WORKPIECE SIZE

The main restriction on the size of the part to be welded is its thickness, which is limited by the power of the equipment. At higher power you will be able to make correct welds (with adequate penetration of the weld bead) on thicker pieces. The following table can serve as a guide.:

FORM OF UNION



5.- OPERATION DETAILS

WELDING MODES

To change between welding modes it is necessary to press "7".

PULSED MMA

Electrode welding using pulsed wave.

The pulsed wave can be from 10Hz to 40Hz. The pulsed wave repeats periodically between the selected ampere values and zero, the repetition rate is given by Hz. This welding is used on narrow profiles, giving the material time to cool. in each period.

Rotating "6" selects the maximum amperes and pressing "6" and rotating selects the Hertz (Hz)

MMA SYN

The synergistic electrode welding helps the configuration of the parameters, adjusting the thickness of the electrode using "8" limits you the amperes or choose and calibrate the output voltage automatically.

MANUAL MMA

Traditional electrode welding, with "6" the output amperes are regulated.

TIG PULSED

Pulsed tungsten electrode welding.

It is necessary to use the specific TIG torch for this equipment and Argon gas that is connected directly to the torch.

The pulsed wave can be from 10Hz to 40Hz. The pulsed wave repeats periodically between the selected ampere values and zero, the repetition rate is given by Hz.

This welding is used on narrow profiles, giving the material time to cool in each period.

Rotating "6" selects the maximum amps and pressing "6" and rotating selects the Hertz (Hz).

TIG

Traditional tungsten electrode welding

It is necessary to use the specific TIG torch for this equipment and Argon gas that is connected directly to the torch.

For MMA welding with electrode, the equipment has two self-adjustable parameters that facilitate the creation of the welding bead.

OTHER PARAMETERS.

2T/4T DRIVE

You can change between 2T and 4T by pressing "9".

Mode 2T (2 tiempos)

Welding is activated while the trigger on the electrode clamp (MMA HF) or the TIG torch (TIG HF) is pressed. When you release the trigger on the clamp/torch, welding will stop.

Mode 4T (4 times)

Welding is activated by pressing the button on the electrode clamp (MMA HF) or torch (TIG HF, TIG) once, to stop welding it is necessary to press the button again.

HF DRIVE

HF mode is activated and deactivated by pressing "10".

With HF activated, "ON". To start welding, it is not necessary to touch the material to be welded with the electrode or tungsten.

By activating the button on the electrode clamp or TIG torch, at a distance of approximately 1cm, the arc will start without touching the material, making it easier and more uniform to start and leaving a higher quality weld bead.

ARC FORCE

Self-adjusting parameter that facilitates the stability of the welding bead. The equipment increases or decreases the current if the distance from the electrode to the piece to be welded increases or decreases, maintaining the same heat transfer at all times between the electrode and the piece to be welded.

HOT START

Self-adjusting parameter that facilitates the start of the welding bead. When starting welding, the output current self-adjusts to make starting the bead easier.

6. MAINTENANCE AND SERVICE INSTRUCTIONS

CLEANING, MAINTENANCE, LUBRICATION, SHARPENING.

- Do not disassemble the machine without permission, as this may damage the machine.

- When moving the machine, make sure it is switched off. Do not block the fan of the machine in operation or touch the fan position. Check the ventilation before each use.

- For cleaning always switch off the equipment and wait at least 10 minutes to ensure that the power capacitors are discharged. Regularly clean your welding equipment to remove dirt, debris or metal shavings that may clog the machinery. Wipe the housing with a slightly damp cloth. Depending on the pollution of the working environment or at least every 1000 hours. Clean the interior with dry compressed air, removing the upper casing and removing dust, metal pollution and lint, paying particular attention to heatsinks and fan. Use a soft brush or compressed air to clean fans, vents or cooling filters.

- Regularly inspect the soldering cables for any damage or wear. Replace any cables that show signs of damage, such as fraying, s or cracks.

- Regularly check consumables such as tips, nozzles and

electrodes for wear. Replace any consumables that are damaged or worn. The use of damaged consumables can adversely affect the quality of your welds.

Regularly check the gas cylinder for pressure and leaks. Replace the gas cylinder if it is empty or damaged.

- When welding equipment is not in use, store it in a clean, dry and safe place. Keep the equipment covered to protect it from dust, moisture and other environmental factors.

Check the output wiring specifications of the welding machine, its tightness and that the cable connection screws are not rusted or oxidised. Do not short-circuit the conductive nozzle and the workpiece. Short-circuiting will burn out the conductive nozzle. Once burnt, it is necessary to replace it, otherwise it will affect the welding quality.

- The equipment does not require specific maintenance by the user and careful use within the environmental limits of use is the best guarantee of long years of safe service. It is recommended to send the equipment to the technical services every 3000 working hours or every 3 years for verification and recalibration.

REPAIR SERVICE

The service department will be pleased to advise you on any questions you may have regarding the repair and maintenance of your product as well as spare parts. Exploded drawings and information on spare parts can also be found on the Internet at helpdesk@grupostayer.com. Our team of technical advisors will be happy to advise you on the purchase, application and adjustment of products and accessories.

List of user-replaceable parts.

Due to the complexity and potential danger, qualified intervention is necessary except for minor repairs such as inspection of connections and replacement of the standard power plug and inspection of the welding cables, therefore these are not considered user-replaceable parts.

Problem solution

Mode	Problem	Solution
All modes	E01/F01 Overheating	• Wait for the welder to cool down to operating temperature.
	E02/F02 Input voltage too high or too low	• Check the power supply and replace the power at a reasonable voltage
	E08/F08 Overcurrent	• Turn off the welding machine and unplug it from the outlet. • Check the power cord and plug to make sure they are not damaged. • Clean the cable terminals to remove any corrosion. • Adjust the current intensity to the lowest value.
	E09/F09 Short circuit (The output is short-circuited or the power supply line is abnormal)	• Firmly separate the welding torch from the workpiece and turn off the welding machine if necessary.

Special accessories and spare parts

Only special accessories and spare parts approved by **STAYER** should be used. Only original accessories and spare parts ensure reliable service of the device.

Avertissements de sécurité généraux pour l'outil

1) Sécurité de la zone de travail

a) **Conserver la zone de travail propre et bien éclairée.** Les zones en désordre ou sombres sont propices aux accidents.

b) **Ne pas faire fonctionner les outils électriques en atmosphère explosive, par exemple en présence de liquides inflammables, de gaz ou de poussières.** Les outils électriques produisent des étincelles qui peuvent enflammer les poussières ou les fumées.

c) **Maintenir les enfants et les personnes présentes à l'écart pendant l'utilisation de l'outil.** Les distractions peuvent vous faire perdre le contrôle de l'outil.

2) Sécurité électrique

a) **Il faut que les fiches de l'outil électrique soient adaptées au socle. Ne jamais modifier la fiche de quelque façon que ce soit. Ne pas utiliser d'adaptateurs avec des outils à branchement de terre.** Des fiches non modifiées et des socles adaptés réduiront le risque de choc électrique.

b) **Éviter tout contact du corps avec des surfaces reliées à la terre telles que les tuyaux, les radiateurs, les cuisinières et les réfrigérateurs.** Il existe un risque accru de choc électrique si votre corps est relié à la terre.

c) **Ne pas exposer les outils à la pluie ou à des conditions humides.** La pénétration d'eau à l'intérieur d'un outil augmentera le risque de choc électrique.

d) **Ne pas maltraiter le cordon. Ne jamais utiliser le cordon pour porter, tirer ou débrancher l'outil. Maintenir le cordon à l'écart de la chaleur, du lubrifiant, des arêtes ou des parties en mouvement.** Des cordons endommagés ou emmêlés augmentent le risque de choc électrique.

e) **Lorsqu'on utilise un outil à l'extérieur, utiliser un prolongateur adapté à l'utilisation extérieure.** L'utilisation d'un cordon adapté à l'utilisation extérieure réduit le risque de choc électrique.

f) **Si l'usage d'un outil dans un emplacement humide est inévitable, utiliser une alimentation protégée par un dispositif à courant différentiel résiduel (RCD).** L'usage d'un RCD réduit le risque de choc électrique.

3) Sécurité des personnes

a) **Rester vigilant, regarder ce que vous êtes en train de faire et faire preuve de bon sens dans votre utilisation de l'outil. Ne pas utiliser un outil lorsque vous êtes fatigué ou sous l'emprise de drogues, d'alcool ou de médicaments.** Un moment d'inattention en cours d'utilisation d'un outil peut entraîner des blessures graves des personnes.

b) **Utiliser un équipement de sécurité. Toujours porter une protection pour les yeux.** Les équipements de sécurité tels que les masques contre les poussières, les chaussures de sécurité antidérapantes, les casques ou les protections acoustiques utilisés pour les conditions appropriées réduiront les blessures de personnes.

c) **Éviter tout démarrage intempestif. S'assurer que l'interrupteur est en position arrêt avant de brancher l'outil au secteur et/ou au bloc de batteries, de le ramasser ou de le porter.** Porter les outils en ayant le doigt sur l'interrupteur ou brancher des outils dont l'interrupteur est en position marche est source d'accidents.

d) **Retirer toute clé de réglage avant de mettre l'outil en marche.** Une clé laissée fixée sur une partie tournante de l'outil peut donner lieu à des blessures de personnes.

e) **Ne pas se précipiter. Garder une position et un équilibre adaptés à tout moment.** Cela permet un meilleur contrôle de l'outil dans des situations inattendues.

f) **S'habiller de manière adaptée. Ne pas porter de**

vêtements amples ou de bijoux. Garder les cheveux, les vêtements et les gants à distance des parties en mouvement. Des vêtements amples, des bijoux ou les cheveux longs peuvent être pris dans des parties en mouvement.

g) **Si des dispositifs sont fournis pour le raccordement d'équipements pour l'extraction et la récupération des poussières, s'assurer qu'ils sont connectés et correctement utilisés.** Utiliser des collecteurs de poussière peut réduire les risques dus aux poussières.

h) **Ne laissez pas la confiance acquise par l'utilisation fréquente des outils vous amener à ignorer les principes généraux de sécurité.** Un geste imprudent peut entraîner des blessures graves en une fraction de seconde.

i) **Gardez les poignées et les surfaces de préhension sèches, propres et exemptes d'huile et de graisse.** Les poignées et les surfaces de préhension glissantes ne permettent pas une prise sûre et un contrôle de l'outil dans des situations inattendues.

4) Utilisation et entretien de l'outil

a) **Ne pas forcer l'outil. Utiliser l'outil adapté à votre application.** L'outil adapté réalisera mieux le travail et de manière plus sûre au régime pour lequel il a été construit.

b) **Ne pas utiliser l'outil si l'interrupteur ne permet pas de passer de l'état de marche à arrêt et vice versa.** Tout outil qui ne peut pas être commandé par l'interrupteur est dangereux et il faut le réparer.

c) **Débrancher la fiche de la source d'alimentation en courant et/ou le bloc de batteries de l'outil avant tout réglage, changement d'accessoires ou avant de ranger l'outil.** De telles mesures de sécurité préventives réduisent le risque de démarrage accidentel de l'outil.

d) **Conserver les outils à l'arrêt hors de la portée des enfants et ne pas permettre à des personnes ne connaissant pas l'outil ou les présentes instructions de le faire fonctionner.** Les outils sont dangereux entre les mains d'utilisateurs novices.

e) **Observer la maintenance de l'outil. Vérifier qu'il n'y a pas de mauvais alignement ou de blocage des parties mobiles, des pièces cassées ou toute autre condition pouvant affecter le fonctionnement de l'outil. En cas de dommages, faire réparer l'outil avant de l'utiliser.** De nombreux accidents sont dus à des outils mal entretenus.

f) **Garder affûtés et propres les outils permettant de couper.** Des outils destinés à couper correctement entretenus avec des pièces coupantes tranchantes sont moins susceptibles de bloquer et sont plus faciles à contrôler.

g) **Utiliser l'outil, les accessoires et les lames etc., conformément à ces instructions, en tenant compte des conditions de travail et du travail à réaliser.** L'utilisation de l'outil pour des opérations différentes de celles prévues pourrait donner lieu à des situations dangereuses.

DESCRIPTION DE L'ÉQUIPEMENT

Ce produit est un appareil permettant de souder manuellement des métaux en utilisant la chaleur produite par un arc électrique. Technologiquement, les équipements Stayer Welding sont une source d'alimentation électrique pour le soudage grâce à un transfert d'énergie à haute fréquence géré par une logique de contrôle intelligente.

Par rapport à la technologie traditionnelle, basée sur des transformateurs fonctionnant à la fréquence du réseau public de 50 Hz, la technologie Inverter Stayer Welding présente une plus grande densité de puissance par unité de poids, une plus grande économie et la possibilité de contrôle automatique, instantané et précis de tous les paramètres de soudage.

En conséquence, vous réaliserez plus facilement un meilleur soudage avec une consommation inférieure et un équipement plus léger que les équipements équivalents traditionnels à transformateur lourd.

Tous les équipements de soudage Stayer de la série TIG conviennent au soudage à l'électrode enrobée et au soudage au chalumeau à électrode de tungstène avec protection contre les gaz inertes.

DESCRIPTION ILLUSTRÉE DES FONCTIONS

Fig. 1 PANNEAU DE COMMANDE (POTENZA 230 TECHNOLOGY):

1. Indicateur LED de mode pulsé MMA
2. Indicateur LED Mode synchronisation MMA
3. Indicateur LED du mode MMA
4. Indicateur LED Mode pulsé TIG
5. Indicateur LED Mode TIG
6. Régulateur / Bouton poussoir pour modifier les paramètres courant/fréquence
7. Sélecteur pour changer de mode
8. Sélecteur pour sélectionner le diamètre de l'électrode
9. Sélecteur pour sélection 2T/4T
10. Sélecteur pour activer HF (Haute Fréquence)

Fig. 2 ÉQUIPEMEN POTENZA 230 TECHNOLOGY:

11. Allumer et éteindre
12. Bornes de connexion pour câble de soudage DINSE 1/2"
13. Panneau d'affichage de contrôle
14. Raccordement électrique du porte-électrode HF et de la torche HF TIG
15. Poignée d'équipement pour le transport

Fig. 3 CÂBLE PORTE-ÉLECTRODE / CÂBLE DE MASSE AVEC PINCE

16. Câble porte-électrode
17. Régulateur de puissance/contrôle haute fréquence HF
18. Câble de masse avec pince
19. Raccordement DINSE 1/2"
20. Raccordement électrique et régulation

Fig. 4 TORCHE TIG STAYER HF

21. Torche HF 4 m (Code 38.908) - **Vendue séparément.**
22. Raccordement GAZ
23. Raccordement électrique et régulation
24. Raccordement DINSE 1/2"

1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

LIS LES INSTRUCTIONS.

Lisez et comprenez entièrement le manuel d'utilisation avant d'utiliser ou d'entretenir l'appareil.

Utilisez uniquement des pièces d'origine du fabricant.

UTILISATION DE SYMBOLES

DANGER! - Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves.

Les dangers possibles sont indiqués sur les symboles joints ou expliqués dans le texte.

Indicateur de température



Ventilateur ou ventilateur d'extraction



Contrôle en 2 et 4 temps

2T/4T

Haute fréquence

HF

Hertz

HZ

Panne d'équipement.



VSD

Dispositif régulateur de tension. *Diminue la tension à vide pour les environnements humides.

DANGERS DU SOUDAGE À L'ARC



Seules des personnes qualifiées doivent installer, utiliser, entretenir et réparer cette machine.

Pendant votre opération, éloignez tout le monde, en particulier les enfants.

Un choc ÉLECTRIQUE peut vous tuer

- Toucher des pièces sous tension chargées électriquement peut provoquer un choc mortel ou de graves brûlures. L'électrode et le circuit de travail sont sous tension tant que la sortie de la machine est activée. Le circuit d'entrée et les circuits internes de la machine sont également sous tension lorsque la machine est allumée. Lors du soudage avec un équipement automatique ou semi-automatique, le fil, la bobine, le châssis contenant les rouleaux d'alimentation et toutes les pièces métalliques qui touchent le fil de soudage sont électriquement sous tension. Un équipement mal installé ou non mis à la terre constitue un danger très grave.
- Ne touchez pas les pièces sous tension.
- Portez des gants isolants secs et sans interstice et une protection corporelle.
- Isolez-vous des travaux et du sol en utilisant des tapis ou des couvertures suffisamment grands pour empêcher tout contact physique avec les travaux ou le sol.
- N'utilisez pas la prise secteur dans des zones humides, si vos mouvements sont restreints ou si vous risquez de tomber.
- Utilisez la sortie CA UNIQUEMENT si le processus de soudage l'exige.
- Si une sortie CA est requise, utilisez une télécommande si elle est présente sur l'appareil.
- Des précautions de sécurité supplémentaires sont nécessaires lorsque l'une des conditions électriques dangereuses suivantes est présente dans des endroits humides ou lorsque vous portez des vêtements mouillés, sur des structures métalliques, telles que des sols, des grilles ou des échafaudages ; dans des positions étroites telles que assis, agenouillé, couché ou lorsqu'il existe un risque élevé de contact inévitable ou accidentel avec la pièce ou le sol.
- Débranchez l'alimentation d'entrée ou arrêtez le moteur avant d'installer ou d'entretenir cet équipement.
- Installez l'équipement et mettez-le à la terre conformément au manuel de l'opérateur et aux codes nationaux, étatiques et locaux.

Vérifiez toujours l'alimentation à la terre - vérifiez et assurez-

vous que le fil de terre d'entrée d'alimentation est correctement connecté à la borne de terre du boîtier de déconnexion ou que sa fiche est correctement connectée à la prise de courant qui est mise à la terre. Lors des connexions d'entrée, connectez d'abord le conducteur de terre et vérifiez vos connexions.

Gardez les cordons ou les fils secs, exempts d'huile ou de graisse et protégés du métal chaud et des étincelles.

Inspectez fréquemment le cordon d'entrée d'alimentation pour déceler tout dommage ou tout fil dénudé. Remplacez immédiatement le cordon s'il est endommagé - un cordon nu peut vous tuer.

Éteignez tous les équipements lorsqu'ils ne sont pas utilisés.

N'utilisez pas de câbles usés, endommagés, sous-dimensionnés ou mal connectés.

N'enroulez pas les câbles autour de votre corps.

Si une pince de terre est requise sur le chantier, effectuez la connexion à la terre avec un fil séparé.

Ne touchez pas l'électrode si vous êtes en contact avec le circuit de travail ou de masse ou avec une autre électrode d'une autre machine.

Ne touchez pas deux porte-électrodes connectés à deux machines différentes en même temps car une double tension en circuit ouvert sera alors présente.

Utilisez du matériel bien entretenu. Réparez ou remplacez immédiatement les pièces endommagées. Entretenez l'unité conformément au manuel.

Utilisez des sangles de sécurité pour éviter les chutes si vous travaillez au-dessus du niveau du sol.

Gardez tous les panneaux et couvercles en place.

Fixez le serre-câble de travail avec un bon contact métal sur métal au travail ou à la table de travail aussi près que possible de la soudure.

Rangez ou isolez la pince de masse lorsqu'elle n'est pas connectée à la pièce à travailler afin qu'elle n'entre pas en contact avec un objet métallique ou mis à la terre.

Isolez la pince de masse lorsqu'elle n'est pas connectée à la pièce à usiner pour éviter qu'elle n'entre en contact avec des objets métalliques.

LES PIÈCES CHAUDES peuvent provoquer de graves brûlures.

Ne touchez pas les parties chaudes à mains nues.

Prévoyez une période de refroidissement avant de travailler sur la machine.

Pour manipuler des pièces chaudes, utilisez des outils appropriés et/ou portez des gants et des vêtements de soudage épais et isolés pour éviter les brûlures.

LA FUMÉE et les GAZ peuvent être dangereux.

Le soudage produit de la fumée et des gaz. Respirer ces fumées et gaz peut être dangereux pour votre santé.

- Gardez la tête hors de la fumée. Ne respirez pas la fumée.
- Si vous êtes à l'intérieur, aérez la zone et/ou utilisez une ventilation forcée locale avant l'arc pour éliminer les fumées et les gaz de soudage.
- Si la ventilation est mauvaise, utilisez un respirateur à air approuvé.
- Lire et comprendre les fiches signalétiques (MSDS) et les instructions du fabricant concernant les métaux, les consommables, les revêtements, les nettoyants et les dégraissants.
- Travaillez dans un espace clos uniquement s'il est bien ventilé ou en portant un respirateur à air. Ayez toujours une personne qualifiée à proximité. Les fumées et les gaz de soudage peuvent déplacer l'air et réduire les niveaux d'oxygène, causant des dommages à la santé, voire la mort. Assurez-vous que l'air est

respirable en toute sécurité.

- Ne soudez pas à proximité d'opérations de graissage, de nettoyage ou de peinture par pulvérisation. La chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs et former des gaz hautement toxiques et irritants.

- Ne soudez pas sur des matériaux de revêtement tels que l'acier galvanisé, le plomb ou l'acier recouvert de cadmium à moins que le revêtement n'ait été retiré de la zone de soudage, que la zone soit bien ventilée et que vous portiez un respirateur à air. Les revêtements de tout métal contenant ces éléments peuvent dégager des fumées toxiques lors du soudage.

LES RAYONS D'ARC peuvent brûler vos yeux et votre peau.

Les rayons de l'arc provenant d'un processus de soudage produisent une chaleur intense et de puissants rayons ultraviolets qui peuvent brûler les yeux et la peau.

- Portez un casque de soudage approuvé doté d'une teinte de filtre de lentille appropriée pour protéger votre visage et vos yeux pendant le soudage ou l'observation. Voir les normes de sécurité ANSI Z49.1, Z87.1, EN175, EN379.

- Portez des lunettes de sécurité approuvées dotées d'une protection latérale.

- Utilisez des écrans ou des barrières de protection pour protéger les autres des flashes, des reflets et des étincelles, avertissez les autres de ne pas regarder l'arc.

- Portez des vêtements de protection fabriqués dans un matériau durable et ignifuge (cuir, coton épais ou laine) et des protections pour les pieds.

L'équipement peut provoquer un incendie ou une explosion.

Le soudage dans un récipient fermé, tel que des réservoirs, des fûts ou des tuyaux, peut provoquer une explosion. Des étincelles peuvent jaillir d'un arc de soudage. Les étincelles projetées, les pièces chaudes et les équipements chauds peuvent provoquer des incendies et des brûlures. Un contact accidentel de l'électrode avec des objets métalliques peut provoquer des étincelles, une explosion, une surchauffe ou un incendie.

Vérifiez et assurez-vous que la zone est sûre avant de commencer tout soudage.

- Retirez tous les matériaux inflammables à moins de 11 m de l'arc de soudage. Si cela n'est pas possible, couvrez-le hermétiquement avec des housses approuvées.

- Ne soudez pas là où des étincelles peuvent heurter des matériaux inflammables. Protégez-vous et protégez les autres des étincelles volantes et du métal chaud.

- Soyez conscient que les étincelles de soudage et les matériaux chauds issus du soudage peuvent passer à travers de petites fissures ou ouvertures dans les zones adjacentes.

- Recherchez toujours le feu et gardez un extincteur à proximité.

- Sachez que lors du soudage au plafond, au sol, au mur ou sur tout type de séparation, la chaleur peut provoquer un incendie dans la partie cachée qui ne peut pas être vue.

- Ne soudez pas dans des récipients fermés tels que des réservoirs, des fûts ou des tuyaux à moins qu'ils n'aient été correctement préparés conformément à AWS F4.1.

- Ne soudez pas là où l'atmosphère pourrait contenir des poussières, des gaz ou des vapeurs liquides inflammables (comme de l'essence).

- Connectez le cordon de travail à la zone de travail aussi près

que possible du site de soudage pour éviter que le courant de soudage ne traverse un long trajet éventuellement à travers des pièces inconnues, provoquant un choc électrique, des étincelles et un risque d'incendie.

- N'utilisez pas de soudeuse pour dégeler des tuyaux gelés.
- Retirez l'électrode du porte-électrode ou coupez le fil de soudure près du tube de contact lorsqu'il n'est pas utilisé.

- Portez des vêtements de protection sans huile tels que des gants en cuir, une chemise épaisse, un pantalon moulant, des chaussures ou des bottes hautes et une casquette.

- Éloignez de vous tous les combustibles, tels que les briquets au butane ou les allumettes, avant de commencer à souder.

- Une fois les travaux terminés, inspectez la zone pour vous assurer qu'elle est exempte d'étincelles, de braises et de flammes.

- Utilisez uniquement les fusibles ou disjoncteurs appropriés. Ne les surdimensionnez pas et ne les surdimensionnez pas.

- Suivez les réglementations OSHA1910.252 (a) (2) (iv) et NFPA51B pour les travaux à chaud et ayez un pompier et un extincteur à proximité.

LES VOLS DE MÉTAL OU DE SCORIES peut blesser les yeux

• Le soudage, l'écaillage, le brossage métallique ou le meulage peuvent provoquer des étincelles et des projections de métal. Lorsque les soudures refroidissent, elles peuvent libérer des scories.

- Portez des lunettes de sécurité approuvées avec des écrans latéraux jusqu'au bas de votre écran facial.

L'ACCUMULATION DE GAZ peut vous rendre malade ou vous tuer.

- Éteignez le gaz protecteur lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Aérez toujours dans les espaces clos ou utilisez un respirateur de remplacement d'air approuvé.

LES CHAMPS MAGNÉTIQUES peuvent affecter les dispositifs médicaux implantés.

- Les personnes utilisant des marqueurs de rythme et d'autres dispositifs médicaux implantés doivent rester à l'écart.
- Les personnes qui utilisent des dispositifs médicaux implantés doivent consulter leur médecin et le fabricant du dispositif avant de se lancer dans des opérations de soudage à l'arc, de soudage par points, de gougeage, de coupage au plasma ou de chauffage par induction.

LE BRUIT peut endommager votre audition.

Le bruit de certains processus ou équipements peut endommager votre audition

- Portez une protection auditive approuvée si le niveau de bruit est très fort ou supérieur à 75 dBA.

LES CYLINDRES peuvent éclater s'ils sont endommagés.

Les bouteilles contenant du gaz de protection contiennent ce gaz sous haute pression. Si les cylindres sont endommagés, ils peuvent exploser. Étant donné que les cylindres font normalement partie du processus de soudage, traitez-les toujours avec soin.

- Protéger les bouteilles de gaz comprimé de la chaleur excessive, des chocs mécaniques, des dommages physiques, des scories, des flammes, des étincelles et des arcs.
- Installez et fixez les bouteilles en position verticale en les fixant à un support fixe ou à un support de bouteille pour les empêcher de tomber ou de s'effondrer.

- Gardez les bouteilles éloignées des circuits de soudage ou électriques.
- N'enroulez jamais le chalumeau sur une bouteille de gaz.
- Ne laissez jamais une électrode de soudage toucher un cylindre.
- Ne soudez jamais sur un cylindre sous pression : cela provoquerait une explosion.
- Utilisez uniquement le gaz de protection approprié ainsi que les régulateurs, tuyaux et raccords conçus pour l'application spécifique ; les conserver, ainsi que les pièces, en bon état.

- Gardez toujours votre visage éloigné de la sortie d'un robinet lorsque vous actionnez le robinet de la bouteille.
- Gardez le capuchon de protection en place sur la valve, sauf lorsque la bouteille est utilisée ou connectée pour utilisation.
- Utilisez l'équipement approprié, les procédures correctes et un nombre suffisant de personnes pour soulever et déplacer les cylindres.
- Lisez et suivez les instructions sur les bouteilles de gaz comprimé, l'équipement associé et la publication P-1 de la Compressed Gas Association (CGA), ainsi que les réglementations locales..

Risque d'INCENDIE OU D'EXPLOSION.

- Ne placez pas l'appareil sur, sur ou à proximité de surfaces combustibles.
- N'installez pas l'appareil à proximité d'objets inflammables.
- Ne surchargez pas les fils de votre bâtiment - assurez-vous que votre système d'alimentation électrique est de taille adéquate et protégé pour répondre aux besoins de cette unité.

UNE CHUTE D'UNITÉ peut causer des blessures.

- Sur les équipements lourds, utilisez uniquement l'anneau de levage pour soulever l'unité, PAS le train de roulement, les bouteilles de gaz ou autres accessoires.
 - Utilisez un équipement de capacité adéquate pour soulever l'unité.
 - Si vous utilisez un chariot élévateur pour déplacer l'unité, assurez-vous que les pointes du chariot élévateur sont suffisamment longues pour dépasser le côté opposé de l'unité.
- UNE SURUTILISATION peut provoquer une SURCHAUFFE DE L'ÉQUIPEMENT

- Prévoyez une période de refroidissement et suivez le cycle de service nominal.
- Réduisez le courant ou le cycle de service avant de souder à nouveau.
- Ne bloquez pas et ne filtrez pas le flux d'air vers l'appareil.

LES ÉTINCELLES VOLANTES peuvent provoquer des blessures.

- Portez un écran facial pour protéger vos yeux et votre visage.
- Façonnez l'électrode en tungstène uniquement sur une meuleuse dotée de protections appropriées dans un endroit sûr en utilisant la protection nécessaire du visage, des mains et du corps.
- Les étincelles peuvent provoquer un incendie – éloignez les produits inflammables.

Le FIL peut causer des blessures.

- N'appuyez pas sur la gâchette de la torche avant d'avoir reçu ces instructions.
- Ne pointez pas la pointe de la torche vers une partie du corps, d'autres personnes ou des objets métalliques lors du passage du fil.

LES PIÈCES MOBILES peuvent vous blesser.

- Restez à l'écart de toute pièce mobile, telle que les ventilateurs.
- Gardez toutes les portes, panneaux, couvercles et protections fermés et en place.
- Demandez uniquement à des personnes qualifiées de retirer les portes, les panneaux, les couvercles ou les protections pour l'entretien si nécessaire.
- Réinstallez les portes, les couvercles ou les protections une fois

la maintenance terminée et avant de rebrancher l'alimentation d'entrée.

LES RAYONNEMENTS HAUTE FRÉQUENCE peuvent provoquer des interférences.

• Les rayonnements haute fréquence (H.F.) peuvent interférer avec la radionavigation, les services de sécurité, les ordinateurs et les équipements de communication.

• Assurez-vous que seules des personnes qualifiées et familiarisées avec les équipements électroniques installent l'équipement.

• L'utilisateur est responsable de faire corriger rapidement par un électricien qualifié tout problème causé par l'installation.

• Assurez-vous que l'installation fait l'objet de contrôles et d'entretien réguliers.

• Gardez les portes et les panneaux d'une source haute fréquence complètement fermés, maintenez l'éclateur aux points dans leur fixation correcte, et mettez à la terre et protégez-le contre le courant pour minimiser la possibilité d'interférence.

LE SOUDAGE À L'ARC peut provoquer des interférences.

• L'énergie électromagnétique peut interférer avec les équipements électroniques sensibles tels que les ordinateurs, ou les équipements pilotés par ordinateur tels que les robots industriels.

• Assurez-vous que tous les équipements dans la zone de soudage sont électromagnétiquement compatibles.

• Pour réduire les interférences possibles, gardez les câbles de soudage aussi courts que possible, aussi rapprochés que possible ou au sol si possible.

• Placez votre opération de soudage à au moins 100 mètres de tout équipement électroniquement sensible.

• Assurez-vous que la machine à souder est installée et mise à la terre conformément à ce manuel.

• Si des interférences persistent, l'opérateur doit prendre des mesures supplémentaires, comme déplacer le poste à souder, utiliser des câbles blindés, utiliser des filtres de ligne ou protéger la zone de travail d'une manière ou d'une autre.

RÉDUCTION DES CHAMPS ÉLECTROMAGNÉTIQUES

Pour réduire les champs magnétiques (CEM) dans la zone de travail, utilisez les procédures suivantes :

1. Gardez les câbles aussi rapprochés que possible en les tressant ou en les scotchant ou en utilisant un cache-câble.
2. Placez les câbles sur le côté et à l'écart de l'opérateur.
3. N'enroulez pas et ne suspendez pas les câbles sur le corps.
4. Gardez les sources d'alimentation et les câbles de soudage aussi loin que possible.
5. Connectez la pince de masse à la pièce à usiner aussi près que possible de la soudure.



Remarque: Dans des environnements présentant un risque accru de choc électrique et d'incendie, comme à proximité de produits inflammables, d'explosifs, de hauteur, de liberté de mouvement restreinte, de contact physique avec des pièces conductrices, d'environnements chauds et humides qui réduisent la résistance électrique de la peau humaine et des équipements, respecter la prévention des risques professionnels et les dispositions nationales et internationales correspondantes.

3.- INSTRUCTIONS DE MISE EN SERVICE

INSTRUCTIONS DE MISE EN SERVICE

La machine doit être située dans un endroit sec et aéré avec au moins 15 cm de séparation de tout mur. L'équipement peut

glisser lorsqu'il est appuyé sur des surfaces avec une inclinaison supérieure à 3°, il doit donc toujours être placé sur une surface plane et sèche. Pour les emplacements sur des surfaces plus raides, veuillez sécuriser la machine avec des chaînes ou des sangles.

Évitez de placer l'équipement dans l'humidité ou sous la pluie. Éviter l'entrée de copeaux d'acier à l'intérieur de la machine.

MONTAGE

L'équipement sera assemblé en respectant ses limites environnementales et en le plaçant de manière appropriée.

CONNEXION RÉSEAU.

L'équipement est alimenté par le câble et le connecteur fournis en standard à travers un interrupteur différentiel et un interrupteur électromagnétique avec une caractéristique lente et une intensité selon le tableau des caractéristiques techniques. Toutes les connexions doivent avoir une connexion à la terre standard et être conformes à toutes les réglementations électriques nationales.

En cas de raccordement à un générateur électrique, les besoins en puissance indiqués dans les caractéristiques techniques doivent être respectés. Il sera pris en compte qu'un équipement peut fonctionner avec un générateur d'une puissance inférieure à celle indiquée avec la limitation de l'utiliser à une intensité maximale inférieure à celle nominale.

LIMITATION DES CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES.

L'équipement doit être installé en respectant sa classification IP21, cela signifie que l'équipement est protégé au maximum contre la chute verticale de gouttes d'eau et l'accès aux parties dangereuses avec le doigt contre les corps solides étrangers de $\varnothing$ 12,5 mm et plus.

L'équipement est préparé pour fonctionner dans la plage de température de -15°C à 70°C, en tenant compte de la limitation de la baisse de performance (facteur d'entraînement) à partir de températures ambiantes supérieures à 40°C.

4.- MODE D'EMPLOI

PLACEMENT ET TESTS.

Toutes les machines Stayer Welding de la série doivent être manipulées à l'aide de la poignée de transport.

Un espace libre d'au moins 15 cm doit être prévu autour de l'équipement et une libre circulation de l'air doit être assurée pour une bonne dissipation de la chaleur. Avant chaque intervention, le bon état et la bonne étanchéité de tous les éléments extérieurs de l'équipement seront vérifiés : prise d'alimentation, câble, menuiserie du boîtier et bornes de connexion et interrupteurs.

CHANGEMENT D'OUTILS.

Toutes les machines Stayer Welding de la série sont équipées d'un connecteur rapide DINSE d'un demi-pouce pour les câbles de soudage. Pour retirer ou insérer le connecteur, il suffit de tourner le connecteur d'un quart de tour vers la gauche ou la droite.



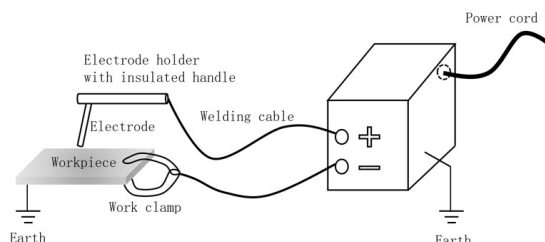
ATTENTION: Branchez toujours complètement le connecteur DINSE et assurez-vous que la connexion avec le câble est en bon état et que la surface de contact est propre. Une mauvaise épissure ou une connexion sale donnera de mauvaises performances et fera surchauffer, fondre ou brûler le panneau avant.

PRÉPARATION DU CIRCUIT DE SOUDAGE MMA

Connectez le câble de terre à la soudeuse et à la pièce à usiner, le plus près possible du point de travail.

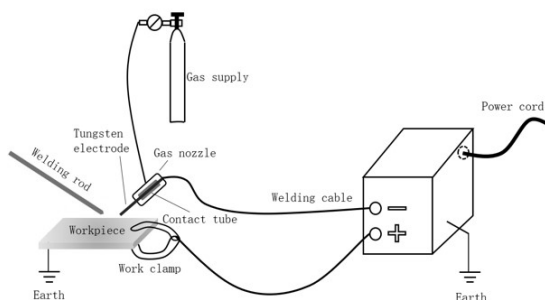
Connectez le câble de la pince à électrode à la soudeuse et montez l'électrode sur la pince.

Dans les équipements fournissant du courant continu, la plupart des électrodes doivent être connectées à la connexion positive.



PRÉPARATION DU CIRCUIT DE SOUDAGE TIG

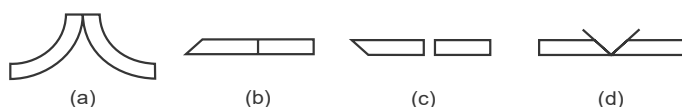
- Connectez le câble de terre à la soudeuse et à la pièce à usiner, le plus près possible du point de travail.
- Connectez le connecteur d'alimentation de la torche TIG à la connexion négative de la soudeuse et montez l'électrode. Le chalumeau doit être équipé d'un robinet pour réguler le débit de gaz.
- Raccorder le tube de gaz à la torche TIG à la sortie d'un détendeur monté sur une bouteille de gaz de protection ARGON.



LIMITES SUR LA TAILLE DES PIÈCES

La principale restriction sur la taille de la pièce à souder est son épaisseur, qui est limitée par la puissance de l'équipement. À puissance plus élevée, vous pourrez réaliser des soudures correctes (avec une pénétration adéquate du cordon de soudure) sur des pièces plus épaisses. Le tableau suivant peut servir de guide :

FORME DE L'UNION



5.- DÉTAILS DE L'OPÉRATION

MODES DE SOUDAGE.

Pour changer de mode de soudage, il faut appuyer sur « 7 ».

MMA PULSÉ

Soudage à l'électrode par onde pulsée.

L'onde pulsée peut être de 10 Hz à 40 Hz. L'onde pulsée se répète périodiquement entre les valeurs d'ampères sélectionnées et zéro, le taux de répétition est donné en Hz. Cette soudure est utilisée sur des profils étroits, donnant au matériau le temps de refroidir dans chacun. période.

La rotation de « 6 » sélectionne les ampères maximum et la pression de « 6 » et la rotation sélectionne Hertz (Hz)

MMA SYN

Le soudage par électrode synergique facilite la configuration des paramètres, l'ajustement de l'épaisseur de l'électrode à l'aide de « 8 » vous limite les ampères ou choisit et calibre automatiquement la tension de sortie.

MMA MANUEL

Soudage à électrode traditionnel, avec « 6 » les ampères de sortie sont régulés.

TIG PULSÉ

Soudage à l'électrode de tungstène pulsé.

Il est nécessaire d'utiliser la torche TIG spécifique à cet équipement et du gaz Argon qui se connecte directement à la torche.

L'onde pulsée peut être comprise entre 10 Hz et 40 Hz. L'onde pulsée se répète périodiquement entre les valeurs d'ampères sélectionnées et zéro, le taux de répétition est donné en Hz.

Cette soudure est utilisée sur des profils étroits, donnant au matériau le temps de refroidir à chaque période.

La rotation de « 6 » sélectionne les ampères maximum et la pression de « 6 » et la rotation sélectionnent le Hertz (Hz).

TIG

Soudage traditionnel à l'électrode de tungstène

Il est nécessaire d'utiliser la torche TIG spécifique à cet équipement et du gaz Argon qui se connecte directement à la torche.

Pour le soudage MMA avec électrode, l'équipement dispose de deux paramètres auto-ajustables qui facilitent la création du cordon de soudure.

D'AUTRES PARAMÈTRES.

ENTRAÎNEMENT 2T/4T

Vous pouvez basculer entre 2T et 4T en appuyant sur « 9 ».

Mode 2T (2 temps)

Le soudage est activé lorsque la gâchette de la pince à électrode (MMA HF) ou de la torche TIG (TIG HF) est enfoncée. Lorsque vous relâchez la gâchette de la pince/torche, le soudage s'arrête..

Mode 4T (4 temps)

Le soudage s'active en appuyant une fois sur le bouton de la pince à électrode (MMA HF) ou de la torche (TIG HF, TIG), pour arrêter le soudage, il est nécessaire d'appuyer à nouveau sur le bouton.

LECTEUR HF

Le mode HF est activé et désactivé en appuyant sur « 10 ».

Avec HF activé, « ON ». Pour commencer le soudage, il n'est pas nécessaire de toucher le matériau à souder avec l'électrode ou le tungstène.

En activant le bouton de la pince à électrode ou de la torche TIG, à une distance d'environ 1 cm, l'arc démarrera sans toucher le

matériau, ce qui rendra le démarrage plus facile et plus uniforme et laissera un cordon de soudure de meilleure qualité.

ARC FORCE

Paramètre auto-ajustable qui facilite la stabilité du cordon de soudure. L'équipement augmente ou diminue le courant si la distance entre l'électrode et la pièce à souder augmente ou diminue, en maintenant à tout moment le même transfert de chaleur entre l'électrode et la pièce à souder.

HOT START

Paramètre auto-ajustable qui facilite le démarrage du cordon de soudure. Au démarrage du soudage, le courant de sortie s'ajuste automatiquement pour faciliter le démarrage du cordon.

6. INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN ET DE SERVICE

NETTOYAGE, ENTRETIEN, LUBRIFICATION, AFFÛTAGE.

- Ne démontez pas la machine sans autorisation, cela pourrait l'endommager.

- Lorsque vous déplacez la machine, assurez-vous qu'elle est éteinte.

Ne bloquez pas le ventilateur de la machine en fonctionnement et ne touchez pas la position du ventilateur. Vérifiez la ventilation avant chaque utilisation.

- Pour nettoyer, débranchez toujours l'équipement et attendez au moins 10 minutes pour garantir la décharge des condensateurs de puissance. Nettoyez régulièrement votre équipement de soudage pour éliminer la saleté, les débris ou les copeaux métalliques qui pourraient obstruer la machinerie. Nettoyez le boîtier avec un chiffon légèrement humide. En fonction de la pollution du milieu de travail ou au moins toutes les 1000 heures. Nettoyez l'intérieur avec de l'air comprimé sec, en retirant le boîtier supérieur et en éliminant la poussière, la pollution métallique et les peluches, en accordant une attention particulière aux dissipateurs thermiques et au ventilateur. Utilisez une brosse douce ou de l'air comprimé pour nettoyer les ventilateurs de refroidissement, les événements ou les filtres.

- Ne démontez pas la machine sans autorisation, cela pourrait l'endommager.

- Lorsque vous déplacez la machine, assurez-vous qu'elle est éteinte.

Ne bloquez pas la ventilation de la machine en fonctionnement et ne touchez pas la position de la ventilation. Vérifiez la ventilation avant utilisation.

- Pour nettoyer, débranchez toujours l'équipement et attendre au moins 10 minutes pour garantir la décharge des condensateurs de puissance. Nettoyez régulièrement votre matériel de soudage pour éliminer les débris ou copeaux métalliques qui pourraient obstruer la machinerie. Nettoyez le boîtier avec une mousseline légèrement humide. En fonction de la pollution du milieu de travail ou aux heures de toutes les 1000 heures. Nettoyez l'intérieur avec de l'air comprimé sec, en retirant le caisson supérieur et en éliminant la poussière, la pollution métallique et les peluches, selon une attention particulière aux dissipateurs thermiques et au ventilateur. Utilisez une brosse ou de l'air comprimé pour nettoyer les bouches de refroidissement, les événements ou les filtres.

Le service technique vous conseillera pour toutes vos questions concernant la réparation et l'entretien de votre produit, ainsi que sur les pièces de rechange. Des vues éclatées et des informations sur les pièces de rechange peuvent également être obtenues sur Internet à l'adresse suivante :

helpdesk@grupostayer.com

Notre équipe de conseillers techniques se fera un plaisir de vous guider quant à l'acquisition, l'application et le réglage des produits et accessoires.

Liste des pièces remplaçables par l'utilisateur.

Compte tenu de la complexité et du danger potentiel, une intervention qualifiée est nécessaire, à l'exception des réparations mineures telles que l'inspection des connexions et le remplacement de la fiche d'alimentation standard et l'inspection des câbles de soudage, elles ne sont donc pas considérées comme des pièces remplaçables par l'utilisateur.

SERVICE DE RÉPARATION

Résolution des problèmes

Mode	Problème	Solution
Tous les modes	E01/F01 surchauffe	• Attendez que la soudeuse refroidisse à la température de fonctionnement.
	E02/F02 Résolution des problèmes	• Vérifiez l'alimentation électrique et remplacez l'alimentation à une tension raisonnable
	E08/F08 Surintensité	• Éteignez le poste à souder et débranchez-le de la prise de courant. • Vérifiez le cordon d'alimentation et la fiche pour vous assurer qu'ils ne sont pas endommagés. • Nettoyer les bornes des câbles pour éliminer toute corrosion. • Réglez l'intensité du courant à la valeur la plus basse.
	E09/F09 Court circuit (La sortie est court-circuitée ou la ligne d'alimentation est anormale)	• Séparez fermement la torche de soudage de la pièce à travailler et éteignez le poste de soudage si nécessaire.

Accessoires spéciaux et pièces de rechange

Seuls des accessoires spéciaux et des pièces de rechange approuvés par **STAYER** doivent être utilisés. Seuls les accessoires et pièces de rechange d'origine garantissent un service fiable de l'appareil.

Regras gerais de segurança para ferramentas eléctricas

1) Segurança na área de trabalho

a) Mantenha a sua área de trabalho limpa e bem iluminada. Desordem ou áreas de trabalho com fraca iluminação podem levar a acidentes.

b) Não trabalhe com a ferramenta eléctrica em áreas com risco de explosão, nas quais se encontrem líquidos, gases ou pós inflamáveis. Ferramentas eléctricas produzem faíscas que podem provocar a ignição de pó e vapores.

c) Mantenha crianças e outras pessoas afastadas da ferramenta eléctrica durante o trabalho com a ferramenta. Distrações podem causar a falta de controle sobre o aparelho.

2) Segurança eléctrica

a) A ficha da ferramenta eléctrica deve caber na tomada. A ficha não deve ser modificada de modo algum. Não use fichas adaptadoras junto com ferramentas eléctricas com protecção-terra. Fichas sem modificações e tomadas adequadas reduzem o risco de choques eléctricos.

b) Evite que o corpo entre em contacto com superfícies ligadas à terra, como por exemplo tubos, radiadores, fogões e geladeiras. Há um risco elevado de choques eléctricos, caso o corpo for ligado à terra.

c) A ferramenta eléctrica não deve ser exposta à chuva nem humidade. A penetração de água na ferramenta eléctrica aumenta o risco de choques eléctricos.

d) Não utilize o cabo da ferramenta eléctrica para outros fins como transporte, para pendurar a ferramenta eléctrica, nem para puxar a ficha da tomada. Mantenha o cabo afastado de calor, óleo, cantos afiados ou partes em movimento do aparelho. Cabos danificados ou torcidos aumentam o risco de choques eléctricos.

e) Ao trabalhar com a ferramenta eléctrica ao ar livre, use um cabo de extensão adequado para áreas externas. O uso de um cabo apropriado para áreas externas reduz o risco de choques eléctricos.

f) Aquando for extremamente necessário operar a ferramenta eléctrica num ambiente húmido, use um interruptor de protecção diferencial. A utilização de um interruptor de protecção diferencial diminui o risco de um choque eléctrico.

3) Segurança de pessoas

a) Esteja alerta, observe o que está a fazer, e tenha prudência ao trabalhar com a ferramenta eléctrica. Não use a ferramenta eléctrica se estiver fatigado ou sob a influência de drogas, álcool ou medicamentos. Um momento de falta de atenção durante a operação da ferramenta eléctrica pode resultar em graves lesões.

b) Usar um equipamento pessoal de protecção. Sempre utilizar um óculos de protecção. A utilização de equipamentos de segurança como por exemplo, máscara de protecção contra pó, sapatos de segurança anti-derrapantes, capacete de segurança ou protecção auricular, de acordo com o tipo e aplicação da ferramenta eléctrica, reduzem o risco de lesões.

c) Evite um accionamento involuntário. Assegure-se de que a ferramenta eléctrica esteja desligada antes de conectá-la à corrente eléctrica e/ou ao acumulador, antes de apanhá-la ou carregá-la. Manter o dedo sobre o interruptor ao transportar a ferramenta eléctrica ou conectar a ferramenta já ligada à rede, pode levar a graves acidentes.

d) Remover chaves de ajustes ou chaves de fenda, antes de ligar a ferramenta eléctrica. Uma chave de fenda ou chave de ajuste que se encontre numa parte móvel do aparelho, pode levar a lesões.

e) Evite uma postura anormal. Mantenha uma posição firme e mantenha sempre o equilíbrio. Desta forma poderá ser mais fácil controlar a ferramenta eléctrica em situações inesperadas.

f) Use roupa apropriada. Não use roupa larga ou jóias. Mantenha o cabelo, roupa e luvas afastadas de partes em movimento. Roupas largas, jóias ou cabelos longos podem ser agarradas por partes em movimento.

g) Se for prevista a montagem de dispositivos de aspiração de pó e de recolha, assegure-se de que estão conectados e que sejam utilizados de forma correcta. A utilização de um dispositivo de aspiração de pó pode reduzir os riscos provocados pelo pó.

h) Não permita que a confiança obtida com o uso frequente de ferramentas lhe faça ignorar os princípios gerais de segurança. Uma acção descuidada pode resultar em lesões graves numa fracção de segundo.

i) Manter as pegas e as superfícies de agarrar secas, limpas e livres de óleo e gorduras. As pegas deslizantes e as superfícies de agarrar não permitem uma aderência segura e o controlo da ferramenta em situações inesperadas.

4) Tratamento cuidadoso e utilização de ferramentas eléctricas

a) Não sobrecarregue a ferramenta eléctrica. Use para o seu trabalho a ferramenta eléctrica correcta. A ferramenta correcta realizará o trabalho de forma melhor e mais segura dentro da faixa de potência indicada.

b) Não utilize a ferramenta eléctrica se o interruptor não puder ser ligado nem desligado. Qualquer ferramenta eléctrica que não possa ser controlada através do interruptor de ligar-desligar, é perigosa e deve ser reparada.

c) Puxe a ficha da tomada e/ou remova o acumulador antes de efectuar ajustes na ferramenta, substituir acessórios ou armazenar a ferramenta eléctrica. Esta medida de segurança evita que a ferramenta eléctrica seja ligada acidentalmente.

d) Guarde ferramentas eléctricas que não estiverem sendo utilizadas, for a do alcance de crianças. Não permita que a ferramenta seja utilizada por pessoas não familiarizadas com a mesma ou que não tenham lido estas instruções. Ferramentas eléctricas são perigosas nas mãos de pessoas sem treinamento.

e) Trate a sua ferramenta eléctrica com cuidado. Verifique se as partes móveis funcionam perfeitamente e não emperram, se há peças quebradas ou danificadas que possam influenciar o funcionamento da ferramenta eléctrica. Peças danificadas devem ser reparadas antes da utilização da ferramenta. Muitos acidentes tem como causa uma manutenção insuficiente das ferramentas eléctricas.

f) Mantenha as ferramentas de corte sempre afiadas e limpas. Ferramentas de cortes devidamente tratadas, com cantos afiados travam com menos frequência e podem ser controladas com maior facilidade.

g) Use a ferramenta eléctrica, os acessórios, os bits da ferramenta etc. de acordo com estas instruções. Considere também as condições de trabalho e o trabalho a ser efectuado. A utilização da ferramenta eléctrica para outros fins que os previstos, pode resultar em situações perigosas.

DESCRIÇÃO DO EQUIPAMENTO

Este produto é um dispositivo para soldagem manual de metais utilizando o calor produzido por um arco elétrico.

Tecnologicamente, o equipamento Stayer Welding é uma fonte de alimentação elétrica para soldagem por meio de transferência de energia de alta frequência gerenciada por lógica de controle inteligente.

Comparada à tecnologia tradicional, baseada em transformadores operando na frequência da rede pública de 50Hz, a tecnologia Inverter Stayer Welding apresenta maior densidade de potência por unidade de peso, maior economia e possibilidade de controle automático, instantâneo e preciso de todos os parâmetros de soldagem.

Como resultado, você produzirá mais facilmente uma soldagem melhor com menor consumo e equipamentos mais leves do que equipamentos equivalentes tradicionais baseados em transformadores pesados.

Todos os equipamentos Stayer Welding da série TIG são adequados para soldagem com eletrodo revestido e soldagem com tocha de eletrodo de tungstênio com proteção de gás inerte.

DESCRIÇÃO ILUSTRADA DAS FUNÇÕES

Fig. 1 PAINEL DE CONTROLE (POTENZA 230 TECHNOLOGY):

1. Indicador LED de modo pulsado MMA
2. Indicador LED modo de sincronização MMA
3. Indicador LED do modo MMA
4. Indicador LED Modo Pulsado TIG
5. Indicador LED Modo TIG
6. Regulador / botão para alterar os parâmetros de corrente/frequência
7. Seletor para alterar os modos
8. Seletor para selecionar o diâmetro do eletrodo
9. Seletor para seleção 2T/4T
10. Seletor para ativar HF (Alta Frequência)

Fig. 2 EQUIPES POTENZA 230 TECHNOLOGY:

11. Ligar e desligar
12. Terminais de conexão de cabo de soldagem DINSE 1/2"
13. Painel de exibição de controle
14. Conexão elétrica do porta-eletrodo HF e tocha TIG HF
15. Alça de equipamento para transporte

Fig. 3 CABO SUPORTE DE ELETRODO / CABO DE TERRA COM BRAÇADEIRA

16. Cabo porta eletrodo
17. Regulador de potência / controle de alta frequência HF
18. Cabo terra com braçadeira
19. Conexão DINSE 1/2"
20. Conexão elétrica e regulação

Fig. 4 Tocha HF 4m (Cód. 38.908) -Vendida separadamente.

21. Tocha HF 4m
22. Conexão de GÁS
23. Conexão elétrica e regulação
24. Conexão DINSE 1/2"

1. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

LEIA AS INSTRUÇÕES.

- Leia e compreenda o Manual do Usuário completamente antes de usar ou fazer manutenção na unidade.
- Use apenas peças originais do fabricante.

USO DE SÍMBOLOS

PERIGO! - Indica uma situação perigosa que, se não for evitada, resultará em morte ou ferimentos graves. Os possíveis perigos são indicados nos símbolos anexos ou explicados no texto.



Indicador de temperatura



Ventilador ou exaustor

2T/4T

Controle em 2 e 4 tempos

HF

Alta frequência

HZ

Hertz



Falha de equipamento.

VRO

Dispositivo regulador de tensão. *Diminui a tensão sem carga para ambientes úmidos.

PERIGOS NA SOLDAGEM A ARCO



Somente pessoas qualificadas devem instalar, operar, manter e reparar esta máquina.



Durante a operação, mantenha todos afastados, especialmente as crianças.

Um choque ELÉTRICO pode te matar

Tocar em peças eletricamente carregadas pode causar choque fatal ou queimaduras graves. O eletrodo e o circuito de trabalho estarão eletricamente energizados enquanto a saída da máquina estiver ligada. O circuito de entrada e os circuitos internos da máquina também estão eletricamente energizados quando a máquina é ligada. Ao soldar com equipamento automático ou semiautomático, o arame, o carretel, a estrutura que contém os rolos de alimentação e todas as peças metálicas que tocam o arame de soldagem estão eletricamente energizados. Equipamentos instalados incorretamente ou não aterrados representam um perigo muito sério.

- Não toque em peças eletricamente energizadas.
- Use luvas de isolamento secas e sem folgas e proteção corporal.
- Isole-se do trabalho e do solo usando tapetes ou coberturas grandes o suficiente para evitar qualquer contato físico com o trabalho ou o solo.
- Não use a tomada CA em áreas molhadas, se seus movimentos estiverem restritos ou se houver risco de queda.
- Use a saída CA SOMENTE se exigido pelo processo de soldagem.
- Se a saída CA for necessária, use um controle remoto, se houver algum na unidade.
- Precauções de segurança adicionais são necessárias quando qualquer uma das seguintes condições elétricas perigosas estiver presente em locais úmidos ou ao usar roupas molhadas, em estruturas metálicas, como pisos, grades ou andaimes; quando estiver em posições apertadas, como sentado, ajoelhado, deitado ou quando houver um alto risco de contato inevitável ou acidental com a peça de trabalho ou o solo.
- Desconecte a alimentação de entrada ou desligue o motor antes de instalar ou fazer manutenção neste equipamento.
- Instale o equipamento e aterre-o de acordo com o manual do operador e os códigos nacionais, estaduais e locais.
- Sempre verifique a fonte de aterramento - verifique e certifique-se de que o fio terra de entrada de energia esteja

conectado corretamente ao terminal de aterramento na caixa de desconexão ou que seu plugue esteja conectado corretamente à tomada que está aterrada. Ao fazer conexões de entrada, conecte primeiro o condutor de aterramento e verifique novamente suas conexões.

- Mantenha os cabos ou fios secos, livres de óleo ou graxa e protegidos de metais quentes e faíscas.
- Inspeção frequentemente o cabo de entrada de alimentação em busca de danos ou fios desencapados. Substitua o cabo imediatamente se estiver danificado - um cabo desencapado pode matá-lo. Apague todo equipo quando não estiver usando.
- Não use cabos gastos, danificados, subdimensionados ou conectados incorretamente.
- Não enrole cabos em volta do corpo.
- Se for necessária uma braçadeira de aterramento no trabalho, faça a conexão de aterramento com um fio separado.
- Não toque no eletrodo se estiver em contato com o circuito de trabalho ou de aterramento ou com outro eletrodo de uma máquina diferente.
- Não toque em dois porta-eletrodos conectados a duas máquinas diferentes ao mesmo tempo, pois uma tensão dupla de circuito aberto estará presente.
- Use equipamentos bem conservados. Repare ou substitua as peças danificadas imediatamente. Faça a manutenção da unidade de acordo com o manual.
- Use cintas de segurança para evitar quedas se estiver trabalhando acima do nível do solo.
- Mantenha todos os painéis e tampas no lugar.
- Fixe a braçadeira do cabo obra com bom contato metal com metal na obra ou mesa de trabalho o mais próximo possível da solda.
- Armazene ou isole o grampo de aterramento quando não estiver conectado à peça de trabalho, para que não entre em contato com nenhum metal ou objeto aterrado.
- Isole o grampo de aterramento quando não estiver conectado à peça de trabalho para evitar que ele entre em contato com objetos metálicos.

PEÇAS QUENTES podem causar queimaduras graves.

- Não toque nas peças quentes com as mãos desprotegidas.
- Aguarde um período de resfriamento antes de trabalhar na máquina.
- Para manusear peças quentes, use ferramentas apropriadas e/ou use luvas e roupas de soldagem pesadas e isoladas para evitar queimaduras.

FUMO e GASES podem ser perigosos.

A soldagem produz fumaça e gases. Respirar esses vapores e gases pode ser perigoso para a saúde.

- Mantenha a cabeça longe da fumaça. Não respire fumaça.
- Se estiver em ambientes fechados, ventile a área e/ou use ventilação forçada local antes do arco para remover fumos e gases de soldagem.
- Se a ventilação for fraca, use um respirador de ar aprovado.
- Leia e compreenda as Fichas de Dados de Segurança de Materiais (MSDS) e as instruções do fabricante relativas a metais, consumíveis, revestimentos, produtos de limpeza e desengordurantes.
- Trabalhe em um espaço fechado somente se estiver bem ventilado ou usando um respirador de ar. Tenha sempre uma pessoa treinada por perto. Os fumos e gases de soldagem podem deslocar o ar e diminuir os níveis de oxigênio, causando

danos à saúde ou morte. Certifique-se de que o ar seja seguro para respirar.

- Não solde em locais próximos a operações de graxa, limpeza ou pintura com spray. O calor e os raios do arco podem reagir com os vapores e formar gases altamente tóxicos e irritantes.

- Não solde materiais de revestimento como aço galvanizado, chumbo ou aço revestido com cádmio, a menos que o revestimento tenha sido removido da área de soldagem, a área esteja bem ventilada e enquanto você estiver usando um respirador de fonte de ar. Revestimentos de qualquer metal que contenha esses elementos podem liberar vapores tóxicos quando soldados.

OS RAIOS DO ARCO podem queimar os olhos e a pele.

Os raios do arco provenientes de um processo de soldagem produzem calor intenso e fortes raios ultravioleta que podem queimar os olhos e a pele.

- Use um capacete de soldagem aprovado com filtro de lente apropriado para proteger seu rosto e olhos enquanto solda ou observa, consulte os padrões de segurança ANSI Z49.1, Z87.1, EN175, EN379

- Use óculos de segurança aprovados com proteção lateral.

- Use telas ou barreiras protetoras para proteger outras pessoas contra flashes, reflexos e faíscas, alertando outras pessoas para não olharem para o arco.

- Use roupas de proteção feitas de material durável e resistente a chamas (couro, algodão grosso ou lã) e proteção para os pés.

O equipamento pode causar incêndio ou explosão.

Soldar em recipientes fechados, como tanques, tambores ou tubos, pode causar explosão. Faíscas podem voar de um arco de soldagem. Faíscas, peças de trabalho quentes e equipamentos quentes podem causar incêndios e queimaduras. O contato acidental do eletrodo com objetos metálicos pode causar faíscas, explosão, superaquecimento ou incêndio.

Verifique e certifique-se de que a área esteja segura antes de iniciar qualquer soldagem.

- Remova todos os materiais inflamáveis num raio de 11 m do arco de soldagem. Se isso não for possível, cubra-o bem com capas aprovadas.

- Não solde onde faíscas possam atingir materiais inflamáveis. Proteja você e outras pessoas contra faíscas e metal quente.

- Esteja ciente de que faíscas de soldagem e materiais quentes de soldagem podem passar através de pequenas rachaduras ou aberturas em áreas adjacentes.

- Sempre procure por fogo e mantenha um extintor por perto.

- Esteja ciente de que ao soldar no teto, piso, parede ou algum tipo de separação, o calor pode causar incêndio na parte oculta que não pode ser vista.

- Não solde em recipientes fechados, como tanques, tambores ou tubos, a menos que tenham sido devidamente preparados de acordo com AWS F4.1.

- Não solde onde a atmosfera possa conter poeira inflamável, gás ou vapores líquidos (como gasolina).

- Conecte o cabo de trabalho à área de trabalho o mais próximo possível do local de soldagem para evitar que a corrente de soldagem faça uma longa viagem, possivelmente através de

peças desconhecidas, causando choque elétrico, faíscas e risco de incêndio.

- Não utilize um soldador para descongelar tubos congelados.
- Remova o eletrodo do porta-eletrodo ou corte o fio de soldagem próximo ao tubo de contato quando não estiver em uso.
- Use roupas de proteção isentas de óleo, como luvas de couro, camisa grossa, calças justas, sapatos ou botas de cano alto e boné.
- Afaste de você quaisquer combustíveis, como isqueiros de butano ou fósforos, antes de iniciar a soldagem.
- Após concluir o trabalho, inspecione a área para garantir que esteja livre de faíscas, brasas e chamas.
- Use apenas os fusíveis ou disjuntores corretos. Não os superdimensionem ou os superdimensionem.
- Siga os regulamentos da OSHA 1910.252 (a) (2) (iv) e NFPA 51B para trabalho a quente e tenha um bombeiro e um extintor de incêndio por perto.

METAL VOADOR OU ESCÓRIA PODE FERIR OS OLHOS

• Soldar, lascar, escovar com arame ou esmerilhar pode causar faíscas e projeção de metal. Quando as soldas esfriam, elas podem liberar escória.

• Use óculos de segurança aprovados com proteções laterais na parte inferior da proteção facial.

O ACÚMULO DE GÁS pode deixá-lo doente ou matá-lo.

- Desligue o gás protetor quando não estiver em uso.
- Sempre ventile em espaços fechados ou use um respirador de substituição de ar aprovado.

CAMPOS MAGNÉTICOS podem afetar dispositivos médicos implantados.

- As pessoas que utilizam marcadores de ritmo e outros dispositivos médicos implantados devem manter-se afastadas.
- As pessoas que utilizam dispositivos médicos implantados devem consultar o seu médico e o fabricante do dispositivo antes de iniciarem operações de soldadura por arco, soldadura por pontos, goivagem, corte por plasma ou aquecimento por indução.

O RUÍDO pode prejudicar sua audição.

O ruído de alguns processos ou equipamentos pode prejudicar sua audição

- Use proteção auditiva aprovada se o nível de ruído for muito alto ou superior a 75 dBA.

CILINDROS podem estourar se danificados.

Cilindros contendo gás de proteção possuem esse gás sob alta pressão. Se os cilindros estiverem danificados, podem explodir. Como os cilindros normalmente fazem parte do processo de soldagem, trate-os sempre com cuidado.

- Proteja os cilindros de gás comprimido contra calor excessivo, choque mecânico, danos físicos, escória, chama, faíscas e arcos.
- Instale e fixe os cilindros na posição vertical, prendendo-os a um suporte fixo ou suporte de cilindro para evitar que caiam ou desmoronem.
- Mantenha os cilindros longe de soldagem ou circuitos elétricos.
- Nunca enrole a tocha de soldagem sobre um cilindro de gás.

- Nunca permita que um eletrodo de soldagem toque em qualquer cilindro.

- Nunca solde um cilindro de pressão: poderá ocorrer uma explosão.

- Utilize somente gás de proteção correto, bem como reguladores, mangueiras e conexões projetadas para a aplicação específica; mantenha-os, assim como as peças, em bom estado.

- Mantenha sempre o rosto afastado da saída da válvula ao operar a válvula do cilindro.

- Mantenha a tampa protetora colocada sobre a válvula, exceto quando o cilindro estiver em uso ou conectado para uso.

- Utilize o equipamento correto, os procedimentos corretos e um número suficiente de pessoas para levantar e movimentar os cilindros.

- Leia e siga as instruções sobre cilindros de gás comprimido, equipamentos associados e publicação P-1 da Compressed Gas Association (CGA), bem como regulamentos locais..

Perigo de INCÊNDIO OU EXPLOÇÃO.

- Não coloque a unidade sobre ou perto de superfícies combustíveis.

- Não instale a unidade perto de objetos inflamáveis.

- Não sobrecarregue os fios do seu edifício - certifique-se de que o seu sistema de fornecimento de energia tem tamanho adequado e está protegido para atender às necessidades desta unidade.

UMA UNIDADE QUE CAI pode causar ferimentos.

- Em equipamentos pesados, use apenas o olhal de elevação para levantar a unidade, NÃO o material rodante, cilindros de gás ou outros acessórios.

- Utilize equipamento de capacidade adequada para levantar a unidade.

- Se utilizar uma empilhadeira para mover a unidade, certifique-se de que as pontas da empilhadeira sejam longas o suficiente para se estenderem além do lado oposto da unidade.

O USO EXCESSIVO pode causar SUPERAQUECIMENTO DO EQUIPAMENTO

- Permita um período de resfriamento e siga o ciclo de trabalho nominal.

- Reduza a corrente ou o ciclo de trabalho antes de soldar novamente.

- Não bloqueie ou filtre o fluxo de ar para a unidade.

FAÍSCAS VOADORAS podem causar ferimentos.

- Use uma máscara facial para proteger os olhos e o rosto.

- Molde o eletrodo de tungstênio somente em uma esmerilhadeira com proteções apropriadas em um local seguro, usando a proteção necessária para rosto, mãos e corpo.

- Faíscas podem causar incêndio - mantenha afastados produtos inflamáveis.

A LINHA pode causar ferimentos.

- Não pressione o gatilho da tocha até receber estas instruções.
- Não aponte a ponta da tocha para nenhuma parte do corpo,

outras pessoas ou quaisquer objetos metálicos ao passar o fio.

AS PEÇAS MÓVEIS podem causar ferimentos.

- Fique longe de quaisquer peças móveis, como ventiladores.
 - Mantenha todas as portas, painéis, tampas e proteções fechadas e no lugar.
 - Solicite que apenas pessoas qualificadas removam portas, painéis, tampas ou proteções para manutenção, conforme necessário.
 - Reinstale portas, tampas ou proteções quando a manutenção for concluída e antes de reconectar a alimentação de entrada.
- RADIAÇÃO DE ALTA FREQUÊNCIA pode causar interferência.**
- A radiação de alta frequência (H.F.) pode interferir na radionavegação, nos serviços de segurança, nos computadores e nos equipamentos de comunicação.
 - Certifique-se de que apenas pessoas qualificadas e familiarizadas com equipamentos eletrônicos instalem o equipamento.
 - O usuário é responsável por que um eletricitista qualificado corrija prontamente quaisquer problemas causados pela instalação.

- Certifique-se de que a instalação receba verificações e manutenção regulares.
- Manter as portas e painéis de uma fonte de alta frequência completamente fechados, manter o centelhador nos pontos em sua correta fixação, e aterrar e blindar contra corrente para minimizar a possibilidade de interferências.

SOLDADURA A ARCO pode causar interferência.

- A energia eletromagnética pode interferir em equipamentos eletrônicos sensíveis, como computadores, ou em equipamentos controlados por computador, como robôs industriais.
- Certifique-se de que todos os equipamentos na área de soldagem sejam eletromagneticamente compatíveis.
- Para reduzir possíveis interferências, mantenha os cabos de soldagem o mais curtos possível, o mais próximos possível ou no chão, se possível.
- Coloque sua operação de soldagem a pelo menos 100 metros de distância de qualquer equipamento que seja eletronicamente sensível.
- Certifique-se de que a máquina de solda esteja instalada e aterrada de acordo com este manual.
- Se a interferência ainda ocorrer, o operador deverá tomar medidas extras, como mover a máquina de solda, usar cabos blindados, usar filtros de linha ou proteger a área de trabalho de uma forma ou de outra.

REDUÇÃO DE CAMPOS ELETROMAGNÉTICOS

Para reduzir campos magnéticos (EMF) na área de trabalho, utilize os seguintes procedimentos:

1. Mantenha os cabos o mais próximos possível entrelaçando-os ou prendendo-os com fita adesiva ou usando uma proteção para cabos.
2. Coloque os cabos de lado e afastados do operador.
3. Não enrole ou pendure cabos sobre o corpo.

4. Mantenha as fontes de energia e os cabos de soldagem o mais longe possível.
5. Conecte o grampo de aterramento à peça de trabalho o mais próximo possível da solda.



Aviso: Em ambientes com maior risco de choque elétrico e incêndio, como nas proximidades de produtos inflamáveis, explosivos, altura, liberdade de movimento restrita, contato físico com peças condutoras, ambientes quentes e úmidos que reduzem a resistência elétrica da pele humana e do equipamento, observe prevenção de riscos ocupacionais e as correspondentes disposições nacionais e internacionais.

3.- INSTRUÇÕES DE COMISSIONAMENTO

COLOCAÇÃO

A máquina deve estar localizada em local seco e ventilado, com pelo menos 15 cm de distância de qualquer parede. O equipamento pode escorregar quando apoiado em superfícies com inclinação superior a 3°, por isso deve ser sempre colocado sobre uma superfície plana e seca. Para colocações em superfícies mais íngremes, prenda a máquina com correntes ou correias. Evite colocar o equipamento em locais úmidos ou chuvosos. Evite a entrada de cavacos de aço no interior da máquina.

MONTAGEM

O equipamento será montado respeitando seus limites ambientais e posicionando-o de forma adequada.

CONEXÃO DE REDE.

O equipamento é alimentado pelo cabo e conector fornecidos de série através de uma chave diferencial e uma chave eletromagnética de característica lenta e intensidade conforme tabela de características técnicas. Todas as conexões devem ter uma conexão de aterramento padrão e estar em conformidade com todas as regulamentações elétricas nacionais. No caso de ligação a gerador elétrico deverão ser observadas as necessidades de potência indicadas nas características técnicas. Será levado em consideração que um equipamento poderá operar com gerador de potência inferior à indicada com a limitação de utilizá-lo em intensidade máxima inferior à nominal.

LIMITAÇÃO DAS CONDIÇÕES AMBIENTAIS.

O equipamento deve ser instalado respeitando sua classificação IP21, isso significa que o equipamento está protegido no máximo contra queda vertical de gotas d'água e acesso a partes perigosas com o dedo contra corpos sólidos estranhos de 12,5 mm Ø e maiores.

O equipamento está preparado para trabalhar na faixa de temperatura de -15°C a 70°C, levando em consideração a limitação da queda de desempenho (drive factor) a partir de temperaturas ambientes acima de 40°C.

4.- INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

COLOCAÇÃO E TESTES.

Todas as máquinas Stayer Welding da série devem ser

manuseadas usando a alça de transporte.

Deve ser permitido um espaço livre de pelo menos 15 cm ao redor do equipamento e deve ser garantida a livre circulação de ar para a correta dissipação do calor. Antes de cada trabalho será verificado o bom estado e a correta estanqueidade de todos os elementos externos do equipamento: ficha de alimentação, cabo, carpintaria da caixa e terminais de ligação e interruptores.

MUDANÇA DE FERRAMENTAS

Todas as máquinas **Stayer Welding** da série possuem um conector rápido **DINSE** de meia polegada para cabos de soldagem. Para remover ou inserir o conector, basta girar o conector um quarto de volta para a esquerda ou para a direita.



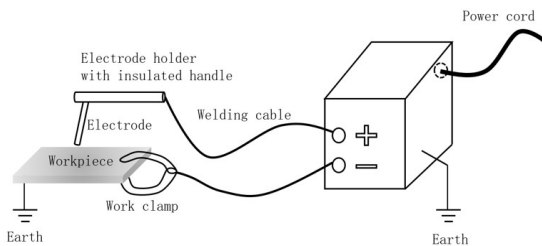
ATENÇÃO: Todas as máquinas Stayer Welding da série possuem um conector rápido DINSE de meia polegada para cabos de soldagem. Para remover ou inserir o conector, basta girar o conector um quarto de volta para a esquerda ou para a direita.

PREPARAÇÃO DO CIRCUITO DE SOLDAGEM MMA

Conectar o cabo terra ao soldador e à peça a ser processada, o mais próximo possível do ponto de trabalho.

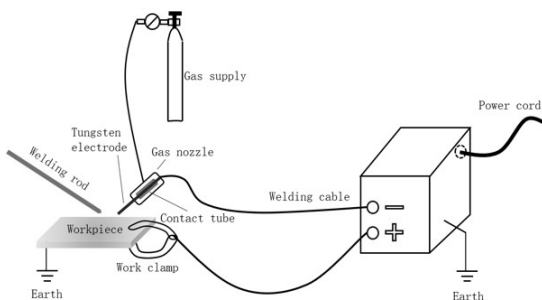
Conecte o cabo da pinça do eletrodo ao soldador e monte o eletrodo na pinça.

Em equipamentos que fornecem corrente contínua, a maior parte dos eletrodos deve ser conectada à conexão positiva.



PREPARAÇÃO DO CIRCUITO DE SOLDAGEM TIG

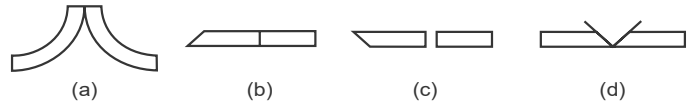
- Conectar o cabo terra ao soldador e à peça a ser processada, o mais próximo possível do ponto de trabalho.
- Conecte o conector de alimentação da tocha TIG à conexão negativa do soldador e monte o eletrodo. A tocha deve estar equipada com uma torneira para regular o fluxo de gás.
- Conectar o tubo de gás à tocha TIG na saída de um redutor de pressão montado em um cilindro de gás de proteção ARGON.



LIMITES NO TAMANHO DA PEÇA DE TRABALHO

A principal restrição quanto ao tamanho da peça a ser soldada é a sua espessura, que é limitada pela potência do equipamento. Com maior potência você conseguirá fazer soldas corretas (com penetração adequada do cordão de solda) em peças mais grossas. A tabela a seguir pode servir como guia:

FORMA DA UNIÃO



5.-DETALHES DA OPERAÇÃO

MODOS DE SOLDAGEM.

Para alternar entre os modos de soldagem é necessário pressionar "7".

MMA PULSADO

Soldagem de eletrodo usando onda pulsada.

A onda pulsada pode ser de 10 Hz a 40 Hz. A onda pulsada se repete periodicamente entre os valores de ampere selecionados e zero, a taxa de repetição é dada por Hz. Esta soldagem é utilizada em perfis estreitos, dando tempo para o material esfriar em cada um. período.

Girar "6" seleciona os amperes máximos e pressionar "6" e girar seleciona Hertz (Hz)

MMA SYN

A soldagem sinérgica do eletrodo auxilia na configuração dos parâmetros, ajustando a espessura do eletrodo usando "8" limita os amperes ou escolhe e calibra a tensão de saída automaticamente.

MMA MANUAL

Soldagem com eletrodo tradicional, com "6" os amperes de saída são regulados.

TIG PULSADO

Soldagem com eletrodo pulsado de tungstênio.

É necessária a utilização de tocha TIG específica para este equipamento e gás Argônio que é conectado diretamente na tocha.

A onda pulsada pode ser de 10 Hz a 40 Hz. A onda pulsada se repete periodicamente entre os valores de ampere selecionados e zero, a taxa de repetição é dada por Hz.

Essa soldagem é utilizada em perfis estreitos, dando tempo para o material esfriar a cada período.

Girar "6" seleciona os amperes máximos e pressionar "6" e girar seleciona o Hertz (Hz).

TIG

Soldagem tradicional com eletrodo de tungstênio

É necessária a utilização de tocha TIG específica para este equipamento e gás Argônio que é conectado diretamente na tocha.

Para soldagem MMA com eletrodo, o equipamento possui dois parâmetros autoajustáveis que facilitam a confecção do cordão de soldagem.

OTROS PARÂMETROS.

ACIONAMENTO 2T/4T

Você pode alterar entre 2T e 4T pressionando "9".

Modo 2T (2 tempos)

A soldagem é ativada enquanto o gatilho da pinça do eletrodo (MMA HF) ou da tocha TIG (TIG HF) é pressionado. Ao soltar o gatilho da pinça/tocha, a soldagem será interrompida.

Modo 4T (4 tempos)

A soldagem é ativada pressionando uma vez o botão da pinça do eletrodo (MMA HF) ou da tocha (TIG HF, TIG), para interromper a soldagem é necessário pressionar novamente o botão.

UNIDADE HF

O modo HF é ativado e desativado pressionando "10".

Com HF ativado, "ON". Para iniciar a soldagem não é necessário tocar no material a ser soldado com o eletrodo ou tungstênio.

Ao acionar o botão da pinça do eletrodo ou da tocha TIG, a uma distância de aproximadamente 1cm, o arco iniciará sem tocar no material, tornando o início mais fácil e uniforme e deixando um cordão de solda de maior qualidade.

ARC FORCE

Parâmetro autoajustável que facilita a estabilidade do cordão de soldagem. O equipamento aumenta ou diminui a corrente se a distância do eletrodo à peça a ser soldada aumentar ou diminuir, mantendo sempre a mesma transferência de calor entre o eletrodo e a peça a ser soldada.

HOT START

Parâmetro autoajustável que facilita o início do cordão de soldagem. Ao iniciar a soldagem, a corrente de saída se autoajusta para facilitar o início do cordão.

6. INSTRUÇÕES DE MANUTENÇÃO E SERVIÇO

LIMPEZA, MANUTENÇÃO, LUBRIFICAÇÃO, AFIAÇÃO.

- Não desmonte a máquina sem autorização, pois pode danificá-la.

- Ao mover a máquina, certifique-se de que ela esteja desligada. Não bloqueie o ventilador da máquina em funcionamento nem toque na posição do ventilador. Verifique a ventilação antes de cada utilização.

- Para limpar, sempre desconecte o equipamento e aguarde pelo menos 10 minutos para garantir a descarga dos capacitores de potência. Limpe regularmente seu equipamento de soldagem para remover sujeira, detritos ou lascas de metal que possam entupir o maquinário. Limpe a caixa com um pano levemente úmido. Dependendo da poluição do ambiente de trabalho ou pelo menos a cada 1000 horas. Limpe o interior com ar comprimido seco, retirando a carcaça superior e eliminando poeira, poluição metálica e fiapos, prestando atenção especial aos dissipadores e ventilador. Use uma escova macia ou ar comprimido para limpar ventiladores, aberturas de ventilação ou filtros.

- Inspeção regularmente os cabos de soldagem quanto a danos ou desgaste. Substitua quaisquer cabos que apresentem sinais de danos, como desgastes, rachaduras ou rachaduras.

- Verifique regularmente se há desgaste nos consumíveis, como pontas, bicos e eletrodos. Substitua quaisquer consumíveis que estejam danificados ou gastos. O uso de consumíveis danificados pode afetar negativamente a qualidade de suas soldas.

Verifique regularmente a pressão e os vazamentos do cilindro de gás. Substitua o cilindro de gás se estiver vazio ou danificado.

- Quando não estiver utilizando o equipamento de soldagem, guarde-o em local limpo, seco e seguro. Mantenha o equipamento coberto para protegê-lo contra poeira, umidade e outros fatores ambientais.

Verifique as especificações da fiação de saída da máquina de solda, sua firmeza e se os parafusos de conexão do cabo não estão corroídos ou corroídos. Não provoque curto-circuito no bico condutor e na peça de trabalho. O curto-circuito queimará o bico condutor. Uma vez queimado, deve ser substituído, caso contrário afetará a qualidade da soldagem.

- O equipamento não requer manutenção específica por parte do usuário, e o uso cuidadoso dentro dos limites ambientais de uso é a melhor garantia de longos anos de serviço seguro. Recomenda-se enviar o equipamento aos serviços técnicos a cada 3.000 horas de trabalho ou a cada 3 anos para verificação e recalibração.

SERVIÇO DE REPARO

O serviço técnico irá aconselhá-lo sobre qualquer dúvida que possa ter sobre a reparação e manutenção do seu produto, bem como sobre peças de substituição. Desenhos explodidos e informações sobre peças de reposição também podem ser obtidos na internet em:

helpdesk@grupostayer.com

Nossa equipe de consultores técnicos terá prazer em orientá-lo na aquisição, aplicação e adequação de produtos e acessórios.

Lista de peças substituíveis pelo usuário.

Dada a complexidade e perigo potencial, é necessária uma intervenção qualificada, exceto para pequenas reparações, como inspeção de ligações e substituição da ficha de alimentação padrão e inspeção de cabos de soldadura, pelo que não são consideradas peças substituíveis pelo utilizador.

Resolução de problemas

Modo	Problema	Solução
Todos os modos	E01/F01 superaquecimento	• Aguarde até que o soldador esfrie até a temperatura operacional.
	E02/F02 Tensão de entrada muito alta ou muito baixa	• Verifique a fonte de alimentação e substitua a alimentação por uma tensão razoável
	E08/F08 Sobre corrente	• Desligue a máquina de solda e desconecte-a da tomada. • Verifique o cabo de alimentação e a ficha para se certificar de que não estão danificados. • Limpe os terminais dos cabos para remover qualquer corrosão. • Ajuste a intensidade da corrente para o valor mais baixo.
	E09/F09 Curto circuito (A saída está em curto-circuito ou a linha de alimentação está anormal)	• Separe firmemente a tocha de soldagem da peça de trabalho e desligue a máquina de solda, se necessário.

Acessórios especiais e peças de reposição

STAYER devem ser utilizados. Somente acessórios e peças de reposição originais garantem um serviço confiável do dispositivo.

Všeobecné bezpečnostní pokyny pro elektrické ruční nářadí**1) Bezpečnost na pracovišti**

a) Udržujte pracoviště vždy čisté a řádně osvětlené. Nepořádek na pracovišti nebo nedostatečné osvětlení jsou velice nebezpečné a bývají častou příčinou nehod. Před zahájením práce se ve vlastním zájmu ujistěte, že prostředí, v němž pracujete, je čisté a dostatečně osvětlené.

b) Nepoužívejte elektrické nářadí v prostředí s nebezpečím výbuchu, tak jako na místech, kde se vyskytují hořlavé kapaliny, plyny nebo prach. V elektrickém nářadí vznikají jiskry, které mohou zapálit prach nebo výpary.

c) Udržujte děti a okolostojící osoby v bezpečné vzdálenosti od pracoviště. Zabraňte tomu, aby okolostojící osoby a především děti, přišly do kontaktu se strojem, prodlužovacím nebo přírodním kabelem. Udržujte je vždy v dostatečné vzdálenosti od pracovního místa, ohly by Vás při práci rovněž rozptylovaly a mohlo dojít ke ztrátě kontroly nad strojem.

2) Elektrická bezpečnost

a) Vidlice přírodního kabelu elektrického ručního nářadí musí odpovídat používanému zdroji napájení, resp. síťové zásuvce. V žádném případě neupravujte sami vidlici kabelu, popř. zásuvku na přístroji jiným způsobem, než byly dodány výrobcem. Nikdy nepoužívejte adaptéry v případě nářadí, které je uzemněno. Poškozený nebo neodborně modifikovaný kabel vytváří značné riziko zasažení elektrickým proudem.

b) Chraňte se před zásahem elektrickým proudem a vyvarujte se dotyku těla s uzemněnými předměty, jako např. potrubí, tělesa ústředního topení, sporáky a chladničky. Nebezpečí zásahu elektrickým proudem se zvyšuje, pokud Vaše tělo je v kontaktu se zemí.

c) Nevystavujte elektrické nářadí dešti, vlhku nebo mokru. Nečistěte přístroj pomocí hadice nebo přímým proudem vody. Voda, která se dostane do přístroje, zvyšuje riziko zasažení elektrickým proudem.

d) Nepoužívejte přírodní kabel k jiným účelům, než je určen. Nevytahujte kabel ze zásuvky při odpojování ze zdroje napájení, kabel odpojte vždy tahem za vidlici. Nikdy netahejte, nepřesunujte nebo nepřenášejte zařízení za kabel, kabel nepoužívejte místo přepravního madla, nezavírejte dveře, pokud po podlaze prochází kabel z jedné místnosti do druhé a netahejte kabel kolem ostrých hran a rohů. Zamezte kontaktu kabelu s horkými plochami, pohyblivými se předměty, oleji, kyselinami, louhy atd. Poškozené nebo zapletené kabely zvyšují riziko zasažení elektrickým proudem.

e) Při práci ve venkovním prostředí používejte pouze prodlužovací kabely, které jsou označeny jako vhodné pro venkovní použití. Označení použití kabelu naleznete vždy na daném výrobku. Použití odpovídajícího kabelu pro venkovní prostředí snižuje riziko zasažení elektrickým proudem.

f) V případě nutnosti použití stroje ve v hčm prostředí používejte výhradně pro napájení kabel ve spojení s proudovým chráničem. Použití odpovídajícího proudového chrániče snižuje riziko zasažení elektrickým proudem.

3) Bezpečnost obsluhy a okolostojících osob

a) Při používání elektrického nářadí buďte obezřetní, věnujte pozornost tomu, co právě děláte, soustřeďte se a střídavě uvažujte. Nepracujte s elektrickým nářadím, jste-li unaveni nebo jste-li pod vlivem drog, alkoholu nebo léků. Rozptýlení při práci s nářadím může způsobit ztrátu kontroly a vážné zranění.

b) Používejte osobní ochranné pracovní pomůcky a v každém případě ochranné pracovní brýle. Riziko pracovního úrazu nebo poranění se výrazně snižuje, pokud v závislosti na dané práci, používáte osobní ochranné pracovní pomůcky jako ochrannou protiprachovou masku, pracovní boty s protiskluzovou podrážkou, pracovní helmu nebo štít proti prachu a úlomkům opracovávaného materiálu, které odletují při práci a prostředky pro ochranu sluchu.

c) Zabraňte nechtěnému spuštění přístroje. Ujistěte se vždy, že spínač přístroje je přepnut do polohy vypnuto před tím,

než zařízení připojíte do sítě nebo než do něj začnete vkládat akumulátor. V případě přerušení dodávky elektrického proudu, např. když dojde k výpadku proudu, vybití akumulátoru, vytržení kabelu ze zásuvky nebo vyhození pojistek přepněte spínač přístroje do polohy vypnuto. Předjedete tím nechtěnému spuštění stroje. Tuto zásadu dodržujte i během přerazy, přenášení nebo skladování stroje. Jinak se vystavujete riziku poranění nebo úrazu obsluhy, okolostojících osob, nehody, materiálních škod, a to v případě nechtěného spuštění tím, že přístroj uchopíte za tlačítko spínače nebo jej přenášíte s prstem na spínači.

d) Před zapnutím nářadí odstraňte všechny seřizovací nástroje nebo klíče. Seřizovací nástroj nebo klíč, který ponecháte připevněn k otáčející/pohybující se části elektrického nářadí, může být příčinou poranění osob. Pravidelně zařízení před jeho spuštěním proto vždy zkontrolujte.

e) Vyvarujte se nepřírozeného a riskantního držení těla. Nepřeceňujte se, pracujte jen tam, kam bezpečně dosáhnete. Při práci udržujte stabilní postoj a pevně držte nářadí oběma rukama. Nářadí je vždy lépe a bezpečněji ovládáno, pokud je vedeno oběma rukama. Budete tak lépe a bezpečněji ovládat elektrické nářadí v nepředvídaných situacích.

f) Oblékejte se vhodným způsobem. Nepoužívejte volné oděvy ani šperky. Dbejte na to, aby vaše vlasy, oděv a rukavice byly dostatečně vzdáleny od pohyblivých se částí. Volné oděvy, šperky a dlouhé vlasy mohou být zachyceny pohyblivými se částmi. Při práci ve venkovním prostředí se doporučuje používat protiskluzovou pracovní obuv. Pokud máte dlouhé vlasy, používejte pro vlastní bezpečnost vhodnou čepici nebo jinou pokrývku hlavy.

g) Jsou-li k dispozici prostředky pro připojení zařízení k odsávání a sběru prachu, zajistěte, aby taková zařízení byla připojena a správně používána. Použití prostředků k odsávání prachu snižuje rizika ohrožení zdraví obsluhy a okolostojících osob prachem.

4) Pokyny pro bezpečné zacházení a provoz

Nepřetěžujte toto zařízení. Používejte vždy vhodné nářadí pro prováděnou práci. Vhodný výběr nářadí a použití v režimu, pro který je stroj zkonstruován, práci usnadní, dokončíte ji rychleji a bezpečněji.

b) Nepoužívejte nikdy elektronářadí, jehož spínač je vadný. Elektronářadí, které nelze zapnout či vypnout pomocí spínače je nebezpečné a musí být opraveno.

c) Před jakýmkoliv seřizováním, výměnou příslušenství nebo před uskladněním elektrického nářadí je nutno vytáhnout vidlici ze síťové zásuvky a/nebo odpojit akumulátor z elektrického nářadí. Tímto preventivním bezpečnostním opatřením se omezí riziko nechtěného nahodilého spuštění elektrického nářadí.

d) Nepoužívané elektrické nářadí vždy skladujte mimo dosah dětí. Zároveň zamezte, aby osoby, které nebyly seznámeny s těmito pokyny a neumí s elektronářadím pracovat, jej používaly. Elektrické nářadí je v rukou nezkušených uživatelů nebezpečné.

e) Elektrické nářadí a příslušenství je nutno s nejvyšší péčí udržovat. Je třeba kontrolovat seřízení pohyblivých se částí a jejich pohyblivost, soustředit se na praskliny, zlomené součásti a jakékoliv další okolnosti, které mohou ohrozit funkci elektrického nářadí. Pokud nářadí nebo jeho komponenty jsou poškozeny, před každým dalším použitím je nutno zajistit opravu. Mnoho nehod je způsobeno nedostatečně udržovaným elektrickým nářadím.

f) Příslušenství a upínací zařízení je nutno udržovat ostré a čisté. Správně udržované a naostřené nástroje se s menší pravděpodobností zachytí za materiál nebo se zablokují a práce s nimi se snáze kontroluje.

g) Elektrické ruční nářadí, příslušenství, pracovní nástroje atd. je nutno používat v souladu s návodem k použití a těmito bezpečnostními pokyny takovým způsobem, jaký byl předepsán pro konkrétní elektrické zařízení s ohledem na dané podmínky a druh prováděné práce. Používání elektrického nářadí k provádění jiných činností, než pro jaké bylo určeno, může vést k nebezpečným situacím.

POPIS VYBAVENÍ

Tento výrobek je zařízení pro ruční svařování kovů pomocí tepla vytvářeného elektrickým obloukem.

Technologicky je zařízení Stayer Welding zdrojem elektrického napájení pro svařování prostřednictvím vysokofrekvenčního přenosu energie řízeného inteligentní řídicí logikou.

Technologie Inverter Stayer Welding představuje oproti tradiční technologii, založené na transformátorech pracujících na frekvenci veřejné sítě 50Hz, větší hustotu výkonu na jednotku hmotnosti, větší hospodárnost a možnost automatické, okamžité a přesné kontroly všech svařovacích parametrů.

Výsledkem je, že budete snadněji vyrábět lepší svařování s nižší spotřebou a lehčím zařízením než tradiční ekvivalentní zařízení na bázi těžkého transformátoru.

Všechna zařízení Stayer Welding řady TIG jsou vhodná pro svařování obalenou elektrodou a svařování wolframovou elektrodou hořákem s ochranou inertním plynem.

ILUSTROVANÝ POPIS FUNKCÍ

Obr.1 KONTROLNÍ PANEL (POTENZA 230 TECHNOLOGY):

1. LED indikátor pulzního režimu MMA
2. LED indikátor MMA syn mód
3. LED indikátor režimu MMA
4. LED indikátor Pulzní režim TIG
5. LED indikátor Režim TIG
6. Regulátor / Tlačítko pro změnu parametrů proudu/frekvence
7. Volič pro změnu režimů
8. Volič pro výběr průměru elektrody
9. Volič pro výběr 2T/4T
10. Volič pro aktivaci HF (vysoké frekvence)

Obr.2 VYBAVENÍ POTENZA 230 TECHNOLOGY:

11. Interruptor de encendido y apagado
12. Bornas de conexión de los cables de soldadura DINSE 1/2"
13. Panel Display de control
14. Conexión eléctrica portaelectrodos HF y antorcha TIG HF
15. Asa del equipo para transporte

Obr.3 KABEL DRŽÁKU ELEKTRODY / ZEMNÍ KABEL SE SVORKOU

16. Kabel držáku elektrody
17. Regulátor výkonu / vysokofrekvenční řízení
18. Zemní kabel se svorkou
19. Připojení DINSE 1/2".
20. Elektrické připojení a regulace

Obr.4 TIG HF STAYER TORCH

21. 4m vysokofrekvenční svítilna (kód 38.908) -**Prodává se samostatně.**
22. Připojení PLYNU
23. Elektrické připojení a regulace
24. Připojení DINSE 1/2".

1.BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

PŘEČÍST INSTRUKCE.

- Před použitím nebo servisem jednotky si kompletně přečtěte uživatelskou příručku a pochopte ji.
- Používejte pouze originální díly výrobce.

POUŽITÍ SYMBOLŮ

NEBEZPEČÍ! - Označuje nebezpečnou situaci, která, pokud

se jí nevyhnete, bude mít za následek smrt nebo vážné zranění. Možná nebezpečí jsou zobrazena na doprovodných symbolech nebo vysvětlena v textu.



Ukazatel teploty



Ventilátor nebo odtahový ventilátor

2T/4T

Ovládání ve 2 a 4 taktech

HF

Vysoká frekvence

HZ

Hertz



Selhání zařízení.

VRO

Zařízení regulátoru napětí. *Snižuje napětí naprázdno pro vlhké prostředí.

NEBEZPEČÍ PŘI OBLOUKOVÉM SVAŘOVÁNÍ



Tento stroj smí instalovat, obsluhovat, udržovat a opravovat pouze kvalifikované osoby.



Během vaší operace držte všechny mimo dosah, zejména děti.

ELEKTRICKÝ RÁZ VÁS MŮŽE ZABÍT

- Dotyk elektricky nabitých částí pod proudem může způsobit smrtelný šok nebo těžké popáleniny. Elektroda a pracovní obvod jsou pod napětím, dokud je zapnutý výstup stroje. Vstupní obvod a vnitřní obvody stroje jsou také pod napětím, když je stroj zapnutý. Při svařování automatickým nebo poloautomatickým zařízením jsou drát, cívka, rám obsahující podávací válečky a všechny kovové části, které se dotýkají svařovacího drátu, pod napětím. Nesprávně nainstalované nebo neuzemněné zařízení představuje velmi vážné nebezpečí.

- Nedotýkejte se částí pod proudem.
- Používejte suché izolační rukavice bez mezer a ochranu těla.
- Izolujte se od práce a země pomocí dostatečně velkých kobereců nebo krytů, aby se zabránilo jakémukoli fyzickému kontaktu s dílem nebo zemí.
- Nepoužívejte síťovou zásuvku ve vlhkých prostorách, pokud máte omezený pohyb nebo pokud vám hrozí pád.
- AC výstup používejte POUZE, pokud to vyžaduje svařovací proces.
- Pokud je vyžadován AC výstup, použijte dálkový ovladač, pokud je na jednotce přítomen.
- Dodatečná bezpečnostní opatření jsou vyžadována, pokud se ve vlhkých prostorách nebo při nošení mokrého oblečení, na kovových konstrukcích, jako jsou podlahy, mříže nebo lešení, vyskytuje některý z následujících nebezpečných elektrických stavů; v těsných polohách, jako je sezení, klečení, ležení nebo když existuje vysoké riziko nevyhnutelného nebo náhodného kontaktu s obrobkem nebo zemí.
- Před instalací nebo servisem tohoto zařízení odpojte vstupní napájení nebo vypněte motor.
- Nainstalujte zařízení a uzemněte jej v souladu s návodem k obsluze a národními, státními a místními předpisy.
- Vždy zkontrolujte zdroj uzemnění - zkontrolujte a ujistěte se, že zemní vodič napájecího vstupu je správně připojen k zemní síťovce na odpojovací skříňce nebo že jeho zástrčka je správně připojena k uzemněné zásuvce. Při provádění vstupních připojení nejprve připojte zemní vodič a znovu zkontrolujte připojení. Udržujte šňůry nebo dráty suché, bez oleje nebo mastnoty a chráněné před horkým kovem a jiskrami.

- Často kontrolujte napájecí kabel, zda není poškozený nebo zda není obnažený drát. Pokud je kabel poškozen, okamžitě jej vyměňte - holá šňůra vás může zabít.
- Vypněte všechna zařízení, když je nepoužíváte.
- Nepoužívejte kabely, které jsou opotřebené, poškozené, poddimenzované nebo nesprávně připojené.
- Neomotávejte kabely kolem těla.
- Pokud je při práci vyžadována zemnicí svorka, proveďte uzemnění samostatným vodičem.
- Nedotýkejte se elektrody, pokud jste v kontaktu s pracovním nebo uzemňovacím obvodem nebo jinou elektrodou jiného stroje.
- Nedotýkejte se současně dvou držáků elektrod připojených ke dvěma různým strojům, protože pak bude přítomno dvojité napětí naprázdno.
- Používejte dobře udržované vybavení. Poškozené díly ihned opravte nebo vyměňte. Jednotku udržujte podle návodu.
- Používejte bezpečnostní popruhy, abyste zabránili pádu, pokud pracujete nad úrovní země.
- Udržujte všechny panely a kryty na místě.
- Upevněte svorku pracovního kabelu s dobrým kontaktem kov na kov k pracovnímu nebo pracovnímu stolu co nejbližší svaru.
- Uskladněte nebo izolujte zemnicí svorku, když není připojena k obrobku, aby se nedostala do kontaktu s žádným kovem nebo uzemněným předmětem.
- Pokud není zemnicí svorka připojena k obrobku, izolujte ji, abyste zabránili jejímu kontaktu s kovovými předměty.

HORKÉ ČÁSTI mohou způsobit vážné popáleniny.

- Nedotýkejte se horkých částí holými rukama.
- Před prací na stroji nechte vychladnout.
- Pro manipulaci s horkými díly používejte vhodné nástroje a/nebo noste těžké, izolované svářečské rukavice a oděv, abyste předešli popálení.

KOUP a PLYNY mohou být nebezpečné.

Při svařování vzniká kouř a plyny. Vdechování těchto výparů a plynů může být nebezpečné pro vaše zdraví.

- Udržujte hlavu mimo kouř. Nevdechujte kouř.
- Pokud jste uvnitř, vyvětrejte prostor a/nebo použijte místní nucenou ventilaci před obloukem k odstranění výparů a plynů ze svařování.
- Pokud je ventilace špatná, použijte schválený vzduchový respirátor.
- Přečtěte si a pochopte bezpečnostní listy materiálu (MSDS) a pokyny výrobce týkající se kovů, spotřebního materiálu, nátěrů, čisticích a odmašťovacích prostředků.
- Pracujte v uzavřeném prostoru, pouze pokud je dobře větráný nebo pokud máte nasazený respirátor. Vždy mějte nablízku proškolenou osobu. Výpary a plyny ze svařování mohou vytlačit vzduch a snížit hladinu kyslíku a způsobit poškození zdraví nebo smrt. Ujistěte se, že vzduch je bezpečný k dýchání.
- Nesvařujte v blízkosti mazacích, čisticích nebo stříkacích operací. Teplo a paprsky oblouku mohou reagovat s výpary a vytvářet vysoce toxické a dráždivé plyny.
- Nesvařujte na nátěrových materiálech, jako je pozinkovaná ocel, olovo nebo ocel potažená kadmíem, pokud nebyl nátěr z oblasti svařování odstraněn, prostor je dobře větráný a pokud máte nasazený respirátor se zdrojem vzduchu. Povlaky

jakéhokoli kovu obsahující tyto prvky mohou při svařování uvolňovat toxické výpary.

ARC RAYS mohou popálit vaše oči a pokožku.

Obloukové paprsky ze svařovacího procesu produkují intenzivní teplo a silné ultrafialové paprsky, které mohou popálit oči a pokožku.

- Používejte schválenou svářečskou kuklu s vhodným zabarvením filtru čoček, která chrání váš obličej a oči při svařování nebo sledování viz bezpečnostní normy ANSI Z49.1, Z87.1, EN175, EN379

- Používejte schválené ochranné brýle s boční ochranou.

- Použijte ochranné clony nebo zábrany k ochraně ostatních před bleskem, odrazy a jiskrami, upozorněte ostatní, aby se nedívali do oblouku.

- Noste ochranný oděv vyrobený z odolného materiálu odolného proti ohni (kůže, silná bavlna nebo vlna) a ochranu nohou.

Zařízení může způsobit požár nebo výbuch.

Svařování v uzavřené nádobě, jako jsou nádrže, sudy nebo trubky, může způsobit výbuch. Ze svařovacího oblouku mohou létat jiskry. Odletující jiskry, horký obrobek a horké zařízení mohou způsobit požár a popáleniny. Náhodný kontakt elektrody s kovovými předměty může způsobit jiskření, výbuch, přehřátí nebo požár.

Před zahájením svařování zkontrolujte a ujistěte se, že je oblast bezpečná.

- Odstraňte všechny hořlavé materiály v okruhu 11 m od svařovacího oblouku. Pokud to není možné, pevně jej zakryjte schválenými kryty.

- Nesvařujte tam, kde mohou jiskry zasáhnout hořlavý materiál. Chraňte sebe i ostatní před odletujícími jiskrami a horkým kovem.

- Uvědomte si, že jiskry a horké materiály ze svařování mohou procházet malými trhlinami nebo otvory v přilehlých oblastech.

- Vždy hledejte oheň a mějte poblíž hasicí přístroj.

- Uvědomte si, že při svařování na stropě, podlaze, stěně nebo nějakém druhu oddělení může teplo způsobit požár ve skryté části, kterou není vidět.

- Nesvařujte v uzavřených nádobách, jako jsou nádrže, sudy nebo potrubí, pokud nebyly řádně připraveny v souladu s AWS F4.1.

- Nesvařujte tam, kde by atmosféra mohla obsahovat hořlavý prach, plyny nebo výpary kapalin (jako je benzín).

- Připojte pracovní kabel k pracovní oblasti co nejbližší svařovacímu místu, abyste zabránili dlouhé cestě svařovacího proudu přes neznámé části, což by mohlo způsobit úraz elektrickým proudem, jiskry a nebezpečí požáru.

- K rozmrazování zamrzlých trubek nepoužívejte svářečku.
- Vyjměte elektrodu z držáku elektrody nebo odřízněte svařovací drát v blízkosti kontaktní trubice, když ji nepoužíváte.
- Noste ochranný oděv bez obsahu oleje, jako jsou kožené rukavice, těžkou košili, přiléhavé kalhoty, vysoké boty nebo vysoké boty a čepici.

- Před zahájením svařování přemístěte od sebe veškeré hořlaviny, jako jsou butanové zapalovače nebo zápalky.

- Po dokončení práce zkontrolujte oblast, abyste se ujistili, že v

ní nejsou jiskry, uhlíky a plameny.

- Používejte pouze správné pojistky nebo jističe. Nepředimenzujte je ani je nepředimenzujte.

- Dodržujte předpisy OSHA1910.252 (a) (2) (iv) a NFPA51B pro práci za tepla a mějte poblíž hasiče a hasicí přístroj.

LETÍCÍ KOV NEBO STRUKVA MŮŽE PORANIT OČI

- Svařování, sekání, kartáčování drátěným kartáčem nebo broušení může způsobit jiskry a odletující kov. Když svary vychladnou, mohou uvolňovat strusku.

- Noste schválené ochranné brýle s bočními štíty na spodní části obličejového štítu.

GAS BUILDUP vám může způsobit nevolnost nebo vás zabít.

- Pokud ochranný plyn nepoužíváte, vypněte jej.
- Vždy větrejte v uzavřených prostorech nebo používejte schválený respirátor s výměnou vzduchu.

MAGNETICKÁ POLE mohou ovlivnit implantovaná zdravotnická zařízení.

- Lidé používající kardiomarkery a jiná implantovaná zdravotnická zařízení by se měli držet stranou.

- Lidé, kteří používají implantované lékařské přístroje, by se měli před zapojením do obloukového svařování, bodového svařování, drážkování, řezání plazmou nebo indukčního ohřevu poradit se svým lékařem a výrobcem přístroje.

HLUK může poškodit váš sluch.

Hluk z některých procesů nebo zařízení může poškodit váš sluch

- Pokud je hladina hluku velmi vysoká nebo vyšší než 75 dBA, používejte schválenou ochranu sluchu.

VÁLCE mohou při poškození prasknout.

Lahve obsahující ochranný plyn mají tento plyn pod vysokým tlakem. Pokud jsou válce poškozeny, mohou explodovat. Vzhledem k tomu, že tlakové láhve jsou běžně součástí procesu svařování, vždy s nimi zacházejte opatrně.

- Chraňte lahve na stlačený plyn před nadměrným teplem, mechanickými nárazy, fyzickým poškozením, struskou, plamenem, jiskrami a oblouky.

- Nainstalujte a zajistěte tlakové láhve ve svislé poloze jejich upevněním ke stacionárnímu stojanu nebo držáku tlakových láhví, aby se zabránilo jejich pádu nebo zhroucení.

- Udržujte lahve mimo dosah svařování nebo elektrických obvodů.

- Nikdy nenavíjejte svařovací hořák přes plynovou láhev.

- Nikdy nedovolte, aby se svařovací elektroda dotkla jakéhokoli válce.

- Nikdy nesvařujte na tlakové láhvi: dojde k výbuchu.

- Používejte pouze správný ochranný plyn, stejně jako regulátory, hadice a spoje navržené pro konkrétní aplikaci; udržujte je, stejně jako díly, v dobrém stavu.

- Při ovládání ventilu tlakové láhve vždy držte svůj obličej mimo výstup ventilu.

- Udržujte ochranný kryt na místě nad ventilem, s výjimkou případů, kdy je láhev používána nebo připojena k použití.

- **Ke zvedání a přemísťování lahví používejte správné vybavení, správné postupy a dostatečný počet lidí.**

- **Přečtěte si a dodržujte pokyny na lahvích na stlačený plyn, souvisejícím vybavení a publikaci P-1 Asociace pro stlačený plyn (CGA) a také místní předpisy. Nebezpečí POŽÁRU NEBO VÝBUCHU.**

- Neumísťujte jednotku na hořlavé povrchy, na ně nebo do jejich blízkosti.

- Neinstalujte jednotku v blízkosti hořlavých předmětů.

- Nepřetěžujte dráty vaší budovy – ujistěte se, že váš napájecí systém má dostatečnou velikost a ochranu, aby vyhovoval potřebám této jednotky.

PADAJÍCÍ JEDNOTKA může způsobit zranění.

- U těžkého zařízení používejte ke zvedání jednotky pouze zvedací oko, NIKOLI podvozek, plynové láhve nebo jiné příslušenství.

- Ke zvedání jednotky používejte vybavení s odpovídající nosností.

- Pokud k přemísťování jednotky používáte vysokozdvižný vozík, ujistěte se, že konce vysokozdvižného vozíku jsou dostatečně dlouhé, aby přesahovaly opačnou stranu jednotky.

PŘEHŘÁTÍ může způsobit PŘEHŘÁTÍ ZAŘÍZENÍ

- Nechte vychladnout a dodržujte jmenovitý pracovní cyklus.

- Před opětovným svařováním snižte proud nebo pracovní cyklus.

- Neblokujte ani nefiltrujte proudění vzduchu do jednotky.

LETÍCÍ JISKRY mohou způsobit zranění.

- Noste obličejový štít k ochraně očí a obličeje.

- Wolframovou elektrodu tvarujte pouze na brusce s vhodnými kryty na bezpečném místě s použitím nezbytné ochrany obličeje, rukou a těla.

- Jiskry mohou způsobit požár – udržujte hořlavé látky mimo dosah.

NIT může způsobit zranění.

- Nestiskněte spoušť hořáku, dokud neobdržíte tyto pokyny.

- Při předávání drátu nemířte špičkou svítilny na žádnou část těla, jiné osoby ani žádné kovové předměty.

POHYBLIVÉ ČÁSTI vás mohou zranit.

- Nepřibližujte se k žádným pohyblivým částem, jako jsou ventilátory.

- Udržujte všechny dveře, panely, víka a ochranné kryty zavřené a na svém místě.

- V případě potřeby nechte dveře, panely, kryty nebo zábrany demontovat pouze kvalifikované osoby.

- Po dokončení údržby a před opětovným připojením napájení znovu nainstalujte dvířka, kryty nebo zábrany.

VYSOKOFREKVENČNÍ ZÁŘENÍ může způsobit rušení.

- Vysokofrekvenční (H.F.) záření může rušit rádiovou navigaci, bezpečnostní služby, počítače a komunikační zařízení.

- Zajistěte, aby zařízení instalovali pouze kvalifikované osoby obeznámené s elektronickým zařízením.

- Uživatel je odpovědný za to, že kvalifikovaný elektrikář neprodleně opraví jakékoli problémy způsobené instalací.

- Zajistěte, aby instalace procházela pravidelnými kontrolami a údržbou.
- Udržujte dveře a panely vysokofrekvenčního zdroje zcela zavřené, udržujte jiskřiště v bodech jejich správného upevnění a uzemněte a stíněte proti proudu, abyste minimalizovali možnost rušení.

ARC WELDING může způsobit rušení.

- Elektromagnetická energie může rušit citlivá elektronická zařízení, jako jsou počítače, nebo počítačem řízená zařízení, jako jsou průmysloví roboti.
- Ujistěte se, že všechna zařízení v oblasti svařování jsou elektromagneticky kompatibilní.
- Pro omezení možného rušení udržujte svařovací kabely co nejkratší, co nejbliže u sebe nebo pokud možno na zemi.
- Umístěte svářečskou operaci alespoň 100 metrů od jakéhokoli zařízení, které je citlivé na elektroniku.
- Ujistěte se, že je svářečka nainstalována a uzemněna podle tohoto návodu.
- Pokud stále dochází k rušení, operátor musí přijmout další opatření, jako je přesun svářečky, použití stíněných kabelů, použití síťových filtrů nebo stínění pracovního prostoru tím či oním způsobem.

REDUKCE ELEKTROMAGNETICKÝCH POLÍ

Chcete-li snížit magnetická pole (EMF) v pracovní oblasti, použijte následující postupy:

1. Udržujte kabely co nejbliže u sebe tím, že je opletete nebo přilepíte páskou nebo použijete kryt kabelu.
2. Umístěte kabely na stranu a dále od operátora.
3. Neomotávejte ani nezavěšujte kabely přes tělo.
4. Udržujte svařovací zdroje a kabely co nejdále.
5. Připojte zemnicí svorku k obrobku co nejbliže svaru.



Varování: V prostředí se zvýšeným rizikem úrazu elektrickým proudem a požáru, jako je blízkost hořlavých produktů, výbušnin, výška, omezená volnost pohybu, fyzický kontakt s vodivými částmi, horké a vlhké prostředí, které snižuje elektrický odpor lidské pokožky a zařízení, dodržujte prevence pracovních rizik a odpovídající národní a mezinárodní ustanovení.

3.- POKYNY PRO UVEDENÍ DO PROVOZU

UMÍSTĚNÍ

Stroj musí být umístěn v suchém, větraném prostoru s minimální vzdáleností 15 cm od jakékoli stěny. Zařízení může sklouznout, když je podepřeno na površích se sklonem větším než 3°, proto musí být vždy umístěno na rovném a suchém povrchu. Při umístění na strmějších plochách zajistěte stroj řetězy nebo popruhy. Vyvarujte se umístění zařízení ve vlhkém prostředí nebo dešti. Zabraňte vniknutí ocelových třísek dovnitř stroje.

MONTÁŽ

Zařízení bude smontováno s respektováním ekologických limitů a vhodným umístěním.

INTERNETOVÉ PŘIPOJENÍ

Zařízení je napájeno kabelem a konektorem standardně dodávaným přes diferenciální spínač a elektromagnetický spínač s pomalou charakteristikou a intenzitou dle tabulky technických charakteristik. Všechna připojení musí mít standardní uzemnění a musí vyhovovat všem národním elektrickým předpisům. V případě připojení k elektrickému generátoru musí být dodrženy potřeby výkonu uvedené v technických charakteristikách. Je třeba vzít v úvahu, že zařízení může pracovat s generátorem o výkonu nižším, než je uvedeno, s omezením jeho použití při maximální intenzitě nižší, než je jmenovitá.

OMEZENÍ PODMÍNEK PROSTŘEDÍ

Zařízení musí být instalováno s respektováním klasifikace IP21, to znamená, že zařízení je chráněno maximálně proti svislému pádu kapek vody a přístupu prstu k nebezpečným částem proti cizím pevným tělesům o průměru 12,5 mm a větší. Zařízení je připraveno pro práci v teplotním rozsahu -15°C až 70°C, s přihlédnutím k omezení poklesu výkonu (drive factor) z okolních teplot nad 40°C.

4.-OPERATIVNÍ INSTRUKCE

UMÍSTĚNÍ A TESTOVÁNÍ

Se všemi svařovacími stroji Stayer v sérii je nutné manipulovat pomocí rukojeti.

Kolem zařízení musí být ponechán volný prostor alespoň 15 cm a musí být zajištěna volná cirkulace vzduchu pro správný odvod tepla. Před každou prací bude ověřen dobrý stav a správná těsnost všech vnějších prvků zařízení: vidlice, kabelu, bednění pláště a připojovacích svorek a vypínačů.

VÝMĚNA NÁSTROJŮ.

Všechny svařovací stroje **Stayer** v této řadě mají půlpalcový **DINSE** rychlospojku pro svařovací kabely. Chcete-li konektor vyjmout nebo vložit, jednoduše otočte konektor doleva nebo doprava o čtvrt otáčky.



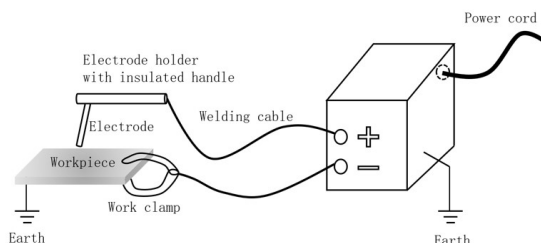
POZORNOST: Vždy zapojte konektor DINSE úplně a ujistěte se, že spojení s kabelem je v dobrém stavu a že kontaktní plocha je čistá. Špatný spoj nebo špinavé spojení způsobí špatný výkon a způsobí přehřátí, roztavení nebo spálení předního panelu.

PŘÍPRAVA OKRUHU SVAŘOVÁNÍ MMA

Připojte zemnicí kabel ke svářeči a ke zpracovávanému kusu co nejbliže k pracovnímu bodu.

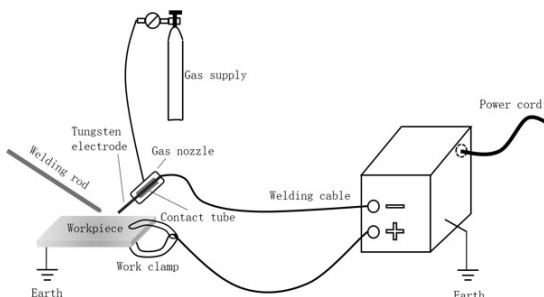
Připojte kabel elektrodové svorky ke svářečce a namontujte elektrodu ke svorce.

U zařízení, které dodává stejnosměrný proud, by měla být většína elektrod připojena ke kladnému spojení..



PŘÍPRAVA SVAŘOVACÍHO OKRUHU TIG

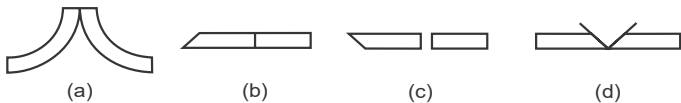
- Připojte zemní kabel ke svářeči a ke zpracovávanému kusu co nejbližší k pracovnímu bodu.
- Připojte napájecí konektor hořáku TIG k zápornému spojení svářečky a namontujte elektrodu. Svítlna musí být vybavena kroužkem pro regulaci průtoku plynu.
- Připojte plynovou hadici k hořáku TIG na výstupu redukčního ventilu namontovaného na láhvi s ochranným plynem ARGON.



OMEZENÍ VELIKOSTI OBROBKU

Hlavním omezením velikosti svařovaného dílu je jeho tloušťka, která je omezena výkonem zařízení. Při vyšším výkonu budete schopni provádět správné svary (s odpovídajícím pronikáním svarové housenky) na silnějších kusech. Následující tabulka může sloužit jako vodítko:

FORMA UNIE



5.- PODROBNOSTI OPERACE

REŽIMY SVAŘOVÁNÍ.

Pro přepínání mezi režimy svařování je nutné stisknout „7“.

PULSED MMA

Svařování elektrodou pomocí pulzní vlny.

Pulzní vlna může být od 10Hz do 40Hz. Pulzní vlna se periodicky opakuje mezi zvolenými ampérovými hodnotami a nulou, opakovací frekvence je dána Hz doba.

Otáčením „6“ se volí maximální ampéry a stisknutím „6“ a otáčením se volí Hertz (Hz).

MMA SYN

Synergické svařování elektrodou pomáhá při konfiguraci parametrů, nastavení tloušťky elektrody pomocí „8“ omezuje ampéry nebo automaticky volí a kalibruje výstupní napětí.

MANUÁLNÍ MMA

Tradiční svařování elektrodou, s „6“ se regulují výstupní ampéry.

PULSED TIG

Pulzní svařování wolframovou elektrodou.

Pro toto zařízení je nutné použít specifický hořák TIG a plyn Argon, který je připojen přímo k hořáku.

Pulzní vlna může být od 10Hz do 40Hz Pulzní vlna se periodicky opakuje mezi zvolenými ampérovými hodnotami a nulou, opakovací frekvence je dána Hz.

Toto svařování se používá na úzkých profilech, což dává materiálu čas vychladnout v každém období.

Otáčením „6“ se volí maximální ampér a stisknutím „6“ a otáčením se volí Hertz (Hz).

TIG

Tradiční svařování wolframovou elektrodou

Pro toto zařízení je nutné použít specifický hořák TIG a plyn Argon, který je připojen přímo k hořáku.

Pro MMA svařování elektrodou má zařízení dva samonastavitelné parametry, které usnadňují vytvoření svarové housenky.

JINÉ PARAMETRY

POHON 2T/4T

Stisknutím „9“ můžete přepínat mezi 2T a 4T.

2T (2taktní) režim

Svařování se aktivuje, když je stisknuto tlačítko na svorce elektrody (MMA HF) nebo hořáku TIG (TIG HF), když uvolníte tlačítko na svorce/hořáku, svařování se zastaví.

4T (4taktní) režim

ISvařování se aktivuje jedním stisknutím tlačítka na svorce elektrody (MMA HF) nebo hořáku (TIG HF, TIG), pro ukončení svařování je nutné tlačítko znovu stisknout.

HF POHON

HF režim se aktivuje a deaktivuje stisknutím „10“.

Při aktivovaném HF „ON“. Pro zahájení svařování není nutné dotýkat se svařovaného materiálu elektrodou nebo wolframem. Aktivací tlačítka na elektrodové svorce nebo TIG hořáku ve vzdálenosti přibližně 1 cm se oblouk spustí, aniž by se dotkl materiálu, takže start bude snazší a rovnoměrnější a zanechá kvalitnější svarovou housenku.

ARC FORCE

Samonastavitelný parametr, který usnadňuje stabilitu svarové housenky. Zařízení zvyšuje nebo snižuje proud, pokud se vzdálenost od elektrody ke svařovanému kusu zvětšuje nebo zmenšuje, přičemž po celou dobu udržuje stejný přenos tepla mezi elektrodou a svařovaným kusem.

HOT START

Samonastavitelný parametr, který usnadňuje náběh svarové housenky. Při zahájení svařování se výstupní proud samočinně upraví, aby bylo spouštění housenky snazší.

6. POKYNY PRO ÚDRŽBU A SERVIS

ČIŠTĚNÍ, ÚDRŽBA, MAZÁNÍ, OSTŘENÍ.

- Bez povolení stroj nerozebírejte, mohlo by dojít k jeho poškození.

- Při přemísťování stroje se ujistěte, že je vypnutý. Neblokujte ventilátor stroje v provozu ani se nedotýkejte polohy ventilátoru. Před každým použitím zkontrolujte ventilaci.

- Při čištění vždy odpojte zařízení a počkejte alespoň 10 minut, aby se zajistilo vybití výkonových kondenzátorů. Pravidelně čistěte svářečské zařízení, abyste odstranili nečistoty, úlomky nebo kovové třísky, které mohou ucpat strojní zařízení. Kryt čistěte mírně navlhčeným hadříkem. V závislosti na znečištění pracovního prostředí nebo minimálně každých 1000 hodin. Vyčistěte vnitřek suchým stlačeným vzduchem, odstraňte horní

kryt a eliminujte prach, kovové nečistoty a vlákna, přičemž zvláštní pozornost věnujte chladičům a ventilátoru. K čištění chladičích ventilátorů, průduchů nebo filtrů použijte měkký kartáč nebo stlačený vzduch.

- Svařovací kabely pravidelně kontrolujte, zda nejsou poškozené nebo opotřebené. Vyměňte všechny kabely, které vykazují známky poškození, jako jsou roztřepení, praskliny nebo praskliny.

- Pravidelně kontrolujte opotřebení spotřebního materiálu, jako jsou hroty, trysky a elektrody. Vyměňte veškerý spotřební materiál, který je poškozený nebo opotřebený. Použití poškozených spotřebních materiálů může negativně ovlivnit kvalitu vašich svarů.

Pravidelně kontrolujte tlak a těsnost plynové láhve. Vyměňte plynovou láhev, pokud je prázdná nebo poškozená.

- Pokud svařovací zařízení nepoužíváte, uložte je na čistém, suchém a bezpečném místě. Udržujte zařízení zakryté, abyste jej chránili před prachem, vlhkostí a dalšími faktory prostředí.

Zkontrolujte specifikace výstupního zapojení svářečky, její pevnost a zda šrouby pro připojení kabelů nejsou zkorodované nebo zkorodované. Nezkratujte vodivou trysku a obrobek. Zkrat spálí vodivou trysku. Po spálení se musí vyměnit, jinak to ovlivní kvalitu svařování.

- Zařízení nevyžaduje specifickou údržbu ze strany uživatele a pečlivé používání v rámci ekologických limitů použití je nejlepší zárukou dlouhého let bezpečného provozu. Doporučuje se zasílat zařízení do technických služeb každých 3000 pracovních hodin nebo každé 3 roky k ověření a recalibraci.

OPRAVÁRENSKÝ SERVIS

Technický servis vám poradí s případnými dotazy ohledně opravy a údržby vašeho produktu a také ohledně náhradních dílů. Rozložené výkresy a informace o náhradních dílech lze také získat na internetu na adrese: **helpdesk@grupostayer.com**

Náš tým technických poradců vás rád provede pořízením, aplikací a seřazením produktů a příslušenství.

Seznam uživatelsky vyměnitelných dílů.

Vzhledem ke složitosti a možnému nebezpečí je nutný kvalifikovaný zásah kromě drobných oprav jako je kontrola spojů a výměna standardní zástrčky a kontrola svařovacích kabelů, proto se nepovažují za uživatelsky vyměnitelné díly.

Řešení problému

Režim	Problém	Řešení
Všechny režimy	E01/F01 přehřívání	• Počkejte, až svářečka vychladne na provozní teplotu.
	E02/F02 Vstupní napětí je příliš vysoké nebo příliš nízké	• Zkontrolujte napájecí zdroj a vyměňte jej za přiměřené napětí
	E08/F08 Nadproud	• Vypněte svářečku a odpojte ji ze zásuvky. • Zkontrolujte napájecí kabel a zástrčku, abyste se ujistili, že nejsou poškozené. • Vyčistěte kabelové koncovky, abyste odstranili případnou korozi. • Nastavte intenzitu proudu na nejnižší hodnotu.
	E09/F09 Zkrat (Výstup je zkratovaný nebo je napájecí vedení abnormální)	• Pevně oddělte svařovací hořák od obrobku a v případě potřeby svařovací stroj vypněte.

Speciální příslušenství a náhradní díly

Používejte pouze speciální příslušenství a náhradní díly schválené společností **STAYER**. Pouze originální příslušenství a náhradní díly zajistí spolehlivý servis zařízení.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

1. ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΠΕΡΙΟΧΗΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

α)• Διατηρείτε καθαρή και καλά φωτισμένη την περιοχή εργασίας.

Αν υπάρχει ακαταστασία ή ελλιπής φωτισμός στην περιοχή εργασίας, μπορεί να προκληθεί ατύχημα.

β)• Μη θέτετε σε λειτουργία τα ηλεκτρικά εργαλεία σε εκρηκτικές ατμόσφαιρες, όπως π.χ. με παρουσία εύφλεκτων υγρών, αερίων ή σκόνης. Τα ηλεκτρικά εργαλεία δημιουργούν σπινθήρες και μπορεί να προκληθεί ανάφλεξη λόγω σκόνης ή αναθυμιάσεων.

γ)• Μην επιτρέπτε σε παιδιά και άλλους παριστάμενους να πλησιάζουν στο χώρο εργασίας, όταν χειρίζεστε ένα ηλεκτρικό εργαλείο. Τυχόν απόσπαση της προσοχής σας μπορεί να σας κάνει να χάσετε τον έλεγχο.

2. ΗΛΕΚΤΡΙΚΗ ΑΣΦΑΛΕΙΑ

α)• Τα βύσματα του ηλεκτρικού εργαλείου πρέπει να ταιριάζουν στην πρίζα. Ποτέ μην τροποποιείτε το βύσμα με κανέναν τρόπο. Μη χρησιμοποιείτε βύσματα προσαρμογέα με γειωμένα ηλεκτρικά εργαλεία. Τα μη τροποποιημένα βύσματα και οι αντίστοιχες πρίζες μειώνουν τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.

β)• Αποφεύγετε την επαφή του σώματος με γειωμένες επιφάνειες όπως π.χ. σωλήνες, καλοριφέρ, ηλεκτρικές κουζίνες και ψυγεία. Υπάρχει αυξημένος κίνδυνος ηλεκτροπληξίας αν το σώμα σας είναι γειωμένο.

γ)• Μην εκθέτετε τα ηλεκτρικά εργαλεία στη βροχή ή σε υγρά περιβάλλοντα. Η διείσδυση νερού σε ένα ηλεκτρικό εργαλείο αυξάνει τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.

δ)• Μην καταπονείτε το καλώδιο. Μη χρησιμοποιείτε ποτέ το καλώδιο για να μεταφέρετε, να τραβήξετε ή να αποσυνδέσετε το ηλεκτρικό εργαλείο από την πρίζα. Διατηρείτε το καλώδιο μακριά από πηγές θερμότητας, λιπαντικά, αιχμηρές άκρες και κινούμενα μέρη. Τα κατεστραμμένα ή μπερδεμένα καλώδια αυξάνουν τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.

ε)• Όταν χειρίζεστε ένα ηλεκτρικό εργαλείο σε εξωτερικό χώρο, χρησιμοποιείτε ένα καλώδιο επέκτασης κατάλληλο για εξωτερική χρήση. Η χρήση ενός καλωδίου κατάλληλου για εξωτερική χρήση μειώνει τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.

ζ)• Μη χρησιμοποιείτε το ηλεκτρικό εργαλείο στη βροχή, σε μέρη που καταβρέχονται από νερό, σε υγρό μέρος ή σε μέρος με υγρασία. Η χρήση του εργαλείου υπό αυτές ή παρόμοιες συνθήκες θα αυξήσει τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας, επικίνδυνης δυσλειτουργίας και υπερθέρμανσης. Αν δεν μπορεί να αποφευχθεί η χρήση του ηλεκτρικού εργαλείου σε μέρος με υγρασία, χρησιμοποιήστε παροχή ρεύματος που διαθέτει αυτόματο διακόπτη διαρροής (RCD). Η χρήση ενός RCD μειώνει τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.

3. ΠΡΟΣΩΠΙΚΗ ΑΣΦΑΛΕΙΑ

α)• Να είστε σε εγρήγορση, προσέχετε τι κάνετε και χρησιμοποιείτε την κοινή λογική όταν χειρίζεστε ένα ηλεκτρικό εργαλείο. Μη χρησιμοποιείτε ηλεκτρικά εργαλεία όταν είστε κουρασμένοι ή υπό την επήρεια ναρκωτικών, αλκοόλ ή φαρμάκων. Μια στιγμή έλλειψης προσοχής κατά τη χρήση του ηλεκτρικού εργαλείου μπορεί να προκαλέσει σοβαρή σωματική βλάβη.

β)• Χρησιμοποιείτε εξοπλισμό προσωπικής προστασίας. Πάντα να φοράτε προστατευτικά ματιών. Ο προστατευτικός εξοπλισμός, όπως π.χ. μάσκα σκόνης, αντιστοίχια παπούτσια ασφαλείας, σκληρό καπέλο ή προστατευτικά για τα αυτιά και τα χέρια, που χρησιμοποιείται στις κατάλληλες συνθήκες μειώνει τις σωματικές βλάβες.

γ)• Αποφυγή ακούσιας εκκίνησης. Βεβαιωθείτε ότι ο διακόπτης είναι στη θέση απενεργοποίησης προτού συνδέσετε το εργαλείο στην πηγή τροφοδοσίας ή/και στην μπαταρία και προτού το κρατήσετε στα χέρια σας ή το μεταφέρετε. Αν κατά τη μεταφορά ηλεκτρικών εργαλείων έχετε το δάκτυλό σας επάνω στο διακόπτη ή αν ενεργοποιηθούν ενώ ο διακόπτης είναι πατημένος, μπορεί να προκληθεί ατύχημα.

δ)• Απομακρύνετε τυχόν κλειδί ρύθμισης ή οδοντωτό κλειδί πριν από την ενεργοποίηση του εργαλείου. Ένα οδοντωτό κλειδί ή ένα κλειδί

ρύθμισης που παρέμεινε συνδεδεμένο σε κάποιο περιστρεφόμενο μέρος του ηλεκτρικού εργαλείου μπορεί να προκαλέσει σωματική βλάβη.

ε)• Διατηρείτε την ισορροπία σας. Φροντίστε να στέκεστε σωστά, διατηρώντας πάντα την ισορροπία σας. Έτσι μπορείτε να έχετε καλύτερο έλεγχο του ηλεκτρικού εργαλείου σε περίπτωση μη αναμενόμενων καταστάσεων.

ζ)• Να φοράτε την κατάλληλη ενδυμασία. Μη φοράτε φαρδιά ρούχα ή κοσμήματα. Διατηρείτε τα μαλλιά, τα ρούχα και τα γάντια σας μακριά από τα κινούμενα μέρη. Τα φαρδιά ρούχα, τα κοσμήματα ή τα μακριά μαλλιά μπορεί να

πιαστούν στα κινούμενα μέρη.

η)• Αν έχετε στη διάθεσή σας συσκευές για σύνδεση σε διατάξεις εξαγωγής και συλλογής σκόνης, φροντίστε για τη σωστή σύνδεση και χρήση τους. Η χρήση διάταξης συλλογής σκόνης μπορεί να μειώσει τους κινδύνους που σχετίζονται με τη σκόνη.

η) Μην αφήνετε την αυτοπεποίθηση που αποκτάτε από τη συχνή χρήση εργαλείων να σας κάνει να αγνοείτε τις γενικές αρχές ασφαλείας. Μια απρόσεκτη ενέργεια μπορεί να οδηγήσει σε σοβαρό τραυματισμό σε κλάσματα του δευτερολέπτου.

ι) Διατηρείτε τις λαβές και τις επιφάνειες πρόσφυσης στεγνές, καθαρές και απαλλαγμένες από λάδια και γράσα. Οι ολισθηρές λαβές και επιφάνειες πρόσφυσης δεν επιτρέπουν την ασφαλή πρόσφυση και τον έλεγχο του εργαλείου σε απρόβλεπτες καταστάσεις.

4. ΧΡΗΣΗ ΚΑΙ ΦΡΟΝΤΙΔΑ ΤΟΥ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ

α)• Μην πιέζετε το ηλεκτρικό εργαλείο. Χρησιμοποιείτε το σωστό ηλεκτρικό εργαλείο για την εφαρμογή σας. Το σωστό ηλεκτρικό εργαλείο θα κάνει τη δουλειά καλύτερα και ασφαλέστερα με την ταχύτητα για την οποία έχει σχεδιαστεί.

β)• Μη χρησιμοποιείτε το ηλεκτρικό εργαλείο αν δεν λειτουργεί ο διακόπτης ενεργοποίησης/απενεργοποίησης. Οποιοδήποτε ηλεκτρικό εργαλείο δεν μπορεί να ελεγχθεί από το διακόπτη του είναι επικίνδυνο και πρέπει να επισκευαστεί.

γ)• Αποσυνδέστε το βύσμα από την πηγή τροφοδοσίας ή/και την μπαταρία από το ηλεκτρικό εργαλείο προτού κάνετε οποιαδήποτε ρύθμιση, αλλάξετε βοηθητικό εξοπλισμό ή αποθηκεύσετε το ηλεκτρικό εργαλείο. Αυτά τα προληπτικά μέτρα ασφαλείας μειώνουν τον κίνδυνο ακούσιας εκκίνησης του ηλεκτρικού εργαλείου.

δ)• Αποθηκεύετε τα ηλεκτρικά εργαλεία που δεν χρησιμοποιούνται μακριά από παιδιά και μην επιτρέπτε σε άτομα που δεν είναι εξοικειωμένα με ηλεκτρικά εργαλεία ή δεν έχουν διαβάσει αυτές τις οδηγίες να χειρίζονται το ηλεκτρικό εργαλείο. Τα ηλεκτρικά εργαλεία είναι επικίνδυνα στα χέρια μη εκπαιδευμένων χρηστών.

ε)• Φροντίστε για τη συντήρηση των ηλεκτρικών εργαλείων. Ελέγξτε για εσφαλμένη αντιστοίχιση ή δέσιμο των κινούμενων μερών, για θραύση τους και για άλλη κατάσταση που μπορεί να επηρεάσει τη λειτουργία του ηλεκτρικού εργαλείου. Αν έχουν καταστραφεί, φροντίστε να επισκευάσετε το ηλεκτρικό εργαλείο πριν από τη χρήση. Πολλά ατυχήματα προκαλούνται λόγω κακής συντήρησης των ηλεκτρικών εργαλείων.

ζ)• Διατηρείτε αιχμηρά και καθαρά τα εργαλεία κοπής. Τα σωστά συντηρημένα εργαλεία κοπής με αιχμηρά άκρα κοπής είναι λιγότερο πιθανό να μπλοκάρουν και πιο εύκολο να ελεγχθούν.

η)• Χρησιμοποιείτε το ηλεκτρικό εργαλείο, το βοηθητικό εξοπλισμό και τα μέρη του εργαλείου κ.λπ. σύμφωνα με αυτές τις οδηγίες, λαμβάνοντας υπόψη τις συνθήκες εργασίας και την ίδια την εργασία που θα εκτελέσετε. Η χρήση του ηλεκτρικού εργαλείου για εργασίες άλλες από αυτές για τις οποίες προορίζεται μπορεί να προκαλέσει επικίνδυνη κατάσταση.

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ

Αυτό το προϊόν είναι μια συσκευή για τη χειροκίνητη συγκόλληση μετάλλων χρησιμοποιώντας τη θερμότητα που παράγεται από ένα ηλεκτρικό τόξο.

Τεχνολογικά, ο εξοπλισμός Stayer Welding είναι μια πηγή ηλεκτρικής παροχής για συγκόλληση μέσω μεταφοράς ενέργειας υψηλής συχνότητας που διαχειρίζεται η έξυπνη λογική ελέγχου. Σε σύγκριση με την παραδοσιακή τεχνολογία, που βασίζεται σε μετασχηματιστές που λειτουργούν στη συχνότητα του δημόσιου δικτύου των 50 Hz, η τεχνολογία Inverter Stayer Welding παρουσιάζει μεγαλύτερη πυκνότητα ισχύος ανά μονάδα βάρους, μεγαλύτερη οικονομία και δυνατότητα αυτόματου, στιγμιαίου και ακριβούς ελέγχου όλων των παραμέτρων συγκόλλησης.

Ως αποτέλεσμα, θα παράγετε πιο εύκολα καλύτερη συγκόλληση με χαμηλότερη κατανάλωση και μικρότερο βάρος εξοπλισμού από τον παραδοσιακό βαρύ ισοδύναμο εξοπλισμό που βασίζεται σε μετασχηματιστές.

Όλος ο εξοπλισμός συγκόλλησης Stayer της σειράς TIG είναι κατάλληλος για συγκόλληση ηλεκτροδίων με επικάλυψη και συγκόλληση ηλεκτροδίων βολφραμίου με προστασία αδρανούς αερίου.

ΕΙΚΟΝΙΣΜΕΝΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΣΥΝΑΡΤΗΣΕΩΝ

Εικ. 1 ΠΙΝΑΚΑΣ ΕΛΕΓΧΟΥ (POTENZA 230 TECHNOLOGY):

1. Ένδειξη LED παλμικής λειτουργίας MMA
2. Ένδειξη LED MMA syn mode
3. Ένδειξη LED λειτουργίας MMA
4. Ένδειξη LED TIG Παλμική λειτουργία
5. Ένδειξη LED λειτουργία TIG
6. Ρυθμιστής / Πιέστε το κουμπί για να αλλάξετε τις παραμέτρους ρεύματος/συχνότητας
7. Επιλογέας για αλλαγή λειτουργιών
8. Επιλογέας για επιλογή διαμέτρου ηλεκτροδίου
9. Επιλογέας για επιλογή 2T/4T
10. Επιλογέας για ενεργοποίηση HF (Υψηλή συχνότητα)

Εικ. 2 Π ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ POTENZA 230 TECHNOLOGY:

11. Ενεργοποιήστε και απενεργοποιήστε
12. Ακροδέκτες σύνδεσης καλωδίων συγκόλλησης DINSE 1/2".
13. Πίνακας οθόνης ελέγχου
14. Ηλεκτρική σύνδεση θήκης ηλεκτροδίου HF και φακού HF TIG
15. Λαβή εξοπλισμού για μεταφορά

Εικ. 3 ΚΑΛΩΔΙΟ ΣΥΣΚΕΥΗΣ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟΥ / ΚΑΛΩΔΙΟ ΓΕΙΩΣΗΣ ΜΕ ΣΦΙΓΚ

16. Καλώδιο θήκης ηλεκτροδίου
17. Ρυθμιστής ισχύος / Έλεγχος υψηλών συχνοτήτων HF
18. Καλώδιο γείωσης με σφιγκτήρα
19. Σύνδεση DINSE 1/2".
20. Ηλεκτρική σύνδεση και ρύθμιση

Εικ. 4 HF STAYER TIG TORCH

21. Δάδα HF 4m (Κωδ. 38.908) -Πωλείται χωριστά.
22. Σύνδεση αερίου
23. Ηλεκτρική σύνδεση και ρύθμιση
24. Σύνδεση DINSE 1/2".

1. ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

- **ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ.** Διαβάστε και κατανοήστε πλήρως το Εγχειρίδιο χρήσης πριν χρησιμοποιήσετε ή συντηρήσετε τη μονάδα.

- Χρησιμοποιείτε μόνο γνήσια ανταλλακτικά κατασκευαστή.

ΧΡΗΣΗ ΣΥΜΒΟΛΩΝ

ΚΙΝΔΥΝΟΣ! - Υποδεικνύει μια επικίνδυνη κατάσταση η οποία, εάν δεν αποφευχθεί, θα οδηγήσει σε θάνατο ή σοβαρό τραυματισμό. Οι πιθανοί κίνδυνοι εμφανίζονται στα συνοδευτικά σύμβολα ή επεξηγούνται στο κείμενο.



Ένδειξη θερμοκρασίας

2T/4T Ανεμιστήρας ή ανεμιστήρας εξάτμισης



Έλεγχος σε 2 και 4 κινήσεις



Υψηλή συχνότητα



Χέρτζ

VRD Αστοχία εξοπλισμού.

Συσκευή ρυθμιστή τάσης. *Μειώνει την τάση χωρίς φορτίο για υγρά περιβάλλοντα.

ΚΙΝΔΥΝΟΙ ΣΤΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΤΟΞΟΥ



Μόνο εξειδικευμένα άτομα θα πρέπει να εγκαθιστούν, να χειρίζονται, να συντηρούν και να επισκευάζουν αυτό το μηχάνημα.



Κατά τη διάρκεια της επέμβασης κρατήστε όλους μακριά, ειδικά τα παιδιά.

Ένα ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΣΟΚ μπορεί να σας σκοτώσει

Η επαφή με ηλεκτροφόρα ηλεκτρικά φορτισμένα μέρη μπορεί να προκαλέσει θανατηφόρο σοκ ή σοβαρά εγκαύματα. Το ηλεκτρόδιο και το κύκλωμα εργασίας είναι ηλεκτρικά ενεργά όσο η έξοδος του μηχανήματος είναι ενεργοποιημένη. Το κύκλωμα εισόδου και τα εσωτερικά κυκλώματα του μηχανήματος είναι επίσης ηλεκτρικά ενεργά όταν το μηχάνημα είναι ενεργοποιημένο. Κατά τη συγκόλληση με αυτόματο ή ημιαυτόματο εξοπλισμό, το σύρμα, το καρούλι, το πλαίσιο που περιέχει τους κυλίνδρους τροφοδοσίας και όλα τα μεταλλικά μέρη που αγγίζουν το σύρμα συγκόλλησης είναι ηλεκτρικά υπό τάση. Ο μη σωστά εγκατεστημένος ή μη γειωμένος εξοπλισμός αποτελεί πολύ σοβαρό κίνδυνο.

- Μην αγγίζετε ηλεκτρικά ηλεκτροφόρα μέρη.
- Φοράτε στεγνά μονωτικά γάντια χωρίς κενά και προστασία σώματος.
- Απομονωθείτε από την εργασία και το έδαφος χρησιμοποιώντας χαλιά ή καλύμματα αρκετά μεγάλα ώστε να αποτρέψετε οποιαδήποτε φυσική επαφή με την εργασία ή το έδαφος.
- Μην χρησιμοποιείτε την πρίζα AC σε υγρούς χώρους, εάν η κίνησή σας είναι περιορισμένη ή κινδυνεύετε να πέσετε.
- Χρησιμοποιήστε έξοδο AC MONO εάν απαιτείται από τη διαδικασία συγκόλλησης.
- Εάν απαιτείται έξοδος AC, χρησιμοποιήστε ένα τηλεχειριστήριο εάν υπάρχει στη μονάδα.
- Απαιτούνται πρόσθετες προφυλάξεις ασφαλείας όταν υπάρχει οποιαδήποτε από τις ακόλουθες επικίνδυνες ηλεκτρικές συνθήκες σε υγρούς χώρους ή ενώ φοράτε βρεγμένα ρούχα, σε μεταλλικές κατασκευές, όπως δάπεδα, σχάρες ή σκαλωσιές, όταν βρίσκεστε σε σφιχτές θέσεις όπως καθιστή, γονατιστή, ξαπλωμένη ή όταν υπάρχει υψηλός κίνδυνος αναπόφευκτης ή τυχαίας επαφής με το τεμάχιο εργασίας ή το έδαφος.
- Αποσυνδέστε την τροφοδοσία εισόδου ή σταματήστε τον κινητήρα πριν εγκαταστήσετε ή συντηρήσετε αυτόν τον εξοπλισμό.
- Εγκαταστήστε τον εξοπλισμό και γειώστε τον σύμφωνα με το εγχειρίδιο χειριστή και τους εθνικούς, κρατικούς και τοπικούς

κωδικούς.

- Ελέγχετε πάντα την παροχή γείωσης - ελέγχετε και βεβαιωθείτε ότι το καλώδιο γείωσης εισόδου είναι σωστά συνδεδεμένο στον ακροδέκτη γείωσης στο κουτί αποσύνδεσης ή ότι το βύσμα του είναι σωστά συνδεδεμένο στην πρίζα που είναι γειωμένη. Όταν πραγματοποιείτε συνδέσεις εισόδου, συνδέστε πρώτα τον αγωγό γείωσης και ελέγξτε ξανά τις συνδέσεις σας. Διατηρήστε τα καλώδια ή τα καλώδια στεγνά, χωρίς λάδια ή γράσο και προστατευμένα από ζεστό μέταλλο και σπινθήρες.
- Ελέγχετε συχνά το καλώδιο εισόδου ρεύματος για ζημιά ή γυμνό καλώδιο. Αντικαταστήστε το καλώδιο αμέσως εάν είναι κατεστραμμένο - ένα γυμνό καλώδιο μπορεί να σας σκοτώσει.
- Απενεργοποιήστε όλο τον εξοπλισμό όταν δεν χρησιμοποιείται.
- Μη χρησιμοποιείτε καλώδια που είναι φθαρμένα, κατεστραμμένα, μικρού μεγέθους ή ακατάλληλα συνδεδεμένα.
- Μην τυλίγετε καλώδια γύρω από το σώμα σας.
- Εάν απαιτείται σφικτήρας γείωσης στην εργασία, πραγματοποιήστε τη σύνδεση γείωσης με ένα ξεχωριστό καλώδιο.
- Μην αγγίζετε το ηλεκτρόδιο εάν είστε σε επαφή με το κύκλωμα εργασίας ή γείωσης ή άλλο ηλεκτρόδιο διαφορετικής μηχανής.
- Μην αγγίζετε ταυτόχρονα δύο υποδοχές ηλεκτροδίων που είναι συνδεδεμένες σε δύο διαφορετικά μηχανήματα γιατί τότε θα υπάρχει διπλή τάση ανοιχτού κυκλώματος.
- Χρησιμοποιήστε καλά συντηρημένο εξοπλισμό. Επισκευάστε ή αντικαταστήστε τα κατεστραμμένα μέρη αμέσως. Συντηρήστε τη μονάδα σύμφωνα με το εγχειρίδιο.
- Χρησιμοποιήστε ιμάντες ασφαλείας για να αποφύγετε την πτώση εάν εργάζεστε πάνω από το επίπεδο του εδάφους.
- Κρατήστε όλα τα πάνελ και τα καλύμματα στη θέση τους.
- Στερεώστε τον σφικτήρα του καλωδίου εργασίας με καλή επαφή μετάλλου με μέταλλο στην επιφάνεια εργασίας ή στο τραπέζι εργασίας όσο το δυνατόν πιο κοντά στη συγκόλληση.
- Αποθηκεύστε ή μονώστε τον σφικτήρα γείωσης όταν δεν είναι συνδεδεμένος στο τεμάχιο εργασίας, έτσι ώστε να μην έρχεται σε επαφή με οποιοδήποτε μέταλλο ή γειωμένο αντικείμενο.
- Μονώστε τον σφικτήρα γείωσης όταν δεν είναι συνδεδεμένος στο τεμάχιο εργασίας για να αποτρέψετε την επαφή του με μεταλλικά αντικείμενα.

ΤΑ ΚΑΥΤΑ ΜΕΡΗ μπορεί να προκαλέσουν σοβαρά εγκαύματα.

- Μην αγγίζετε καυτά μέρη με γυμνά χέρια.
- Αφήστε μια περίοδο ψύξης πριν εργαστείτε στο μηχάνημα.
- Για να χειριστείτε θερμά μέρη, χρησιμοποιήστε κατάλληλα εργαλεία ή/και φορέστε βαριά, μονωμένα γάντια συγκόλλησης και ρούχα για να αποφύγετε εγκαύματα.

Ο ΚΑΠΝΟΣ και τα ΑΕΡΙΑ μπορεί να είναι επικίνδυνα.

Η συγκόλληση παράγει καπνό και αέρια. Η αναπνοή αυτών των αναθυμιάσεων και αερίων μπορεί να είναι επικίνδυνη για την υγεία σας.

- Κρατήστε το κεφάλι σας μακριά από τον καπνό. Μην αναπνέετε καπνό.
- Εάν βρίσκεστε σε εσωτερικό χώρο, αερίστε την περιοχή και/ή χρησιμοποιήστε τοπικό εξαναγκασμένο αερισμό πριν από το τόξο για να αφαιρέσετε τους καπνούς και τα αέρια συγκόλλησης.
- Εάν ο εξαερισμός είναι κακός, χρησιμοποιήστε εγκεκριμένο αναπνευστήρα αέρα.
- Διαβάστε και κατανοήστε τα Φύλλα Δεδομένων Ασφάλειας Υλικών (MSDS) και τις οδηγίες του κατασκευαστή σχετικά

με μέταλλα, αναλώσιμα, επιστρώσεις, καθαριστικά και απολιπαντικά.

• Εργαστείτε σε κλειστό χώρο μόνο εάν αερίζεται καλά ή ενώ φοράτε αναπνευστήρα. Έχετε πάντα κοντά σας ένα εκπαιδευμένο άτομο. Οι αναθυμιάσεις και τα αέρια συγκόλλησης μπορεί να εκτοπίσουν τον αέρα και να μειώσουν τα επίπεδα οξυγόνου προκαλώντας βλάβη στην υγεία ή θάνατο. Βεβαιωθείτε ότι ο αέρας είναι ασφαλής για αναπνοή.

• Μην συγκολλάτε σε θέσεις κοντά σε εργασίες με γράσο, καθαρισμό ή βαφή με ψεκασμό. Η θερμότητα και οι ακτίνες του τόξου μπορούν να αντιδράσουν με τους ατμούς και να σχηματίσουν εξαιρετικά τοξικά και ερεθιστικά αέρια.

• Μην συγκολλάτε σε υλικά επικάλυψης όπως γαλβανισμένο χάλυβα, μόνυβδο ή επικαλυμμένο με κάδμιο χάλυβα, εκτός εάν η επιστρώση έχει αφαιρεθεί από την περιοχή συγκόλλησης, η περιοχή αερίζεται καλά και ενώ φοράτε αναπνευστήρα με πηγή αέρα. Οι επικαλύψεις οποιουδήποτε μετάλλου που περιέχουν αυτά τα στοιχεία μπορούν να εκπέμπουν τοξικούς ατμούς όταν συγκολλούνται.

Το ARC RAYS μπορεί να κάψει τα μάτια και το δέρμα σας.

Οι ακτίνες τόξου από μια διαδικασία συγκόλλησης παράγουν έντονη θερμότητα και ισχυρές υπεριώδεις ακτίνες που μπορούν να κάψουν τα μάτια και το δέρμα.

• Φοράτε εγκεκριμένο κράνος συγκόλλησης που έχει κατάλληλη απόχρωση φίλτρου φακού για να προστατεύει το πρόσωπο και τα μάτια σας κατά τη συγκόλληση ή την παρακολούθηση, δείτε τα πρότυπα ασφαλείας ANSI Z49.1, Z87.1, EN175, EN379

• Φοράτε εγκεκριμένα γυαλιά ασφαλείας που διαθέτουν πλευρική προστασία.

• Χρησιμοποιήστε προστατευτικές οθόνες ή φραγμούς για να προστατεύσετε άλλους από φλας, αντανάκλασεις και σπινθήρες, ειδοποιήστε τους άλλους να μην κοιτούν το τόξο.

• Να φοράτε προστατευτική ενδυμασία από ανθεκτικό, ανθεκτικό στη φλόγα υλικό (δέρμα, χοντρό βαμβάκι ή μαλλί) και προστασία ποδιών.

Ο εξοπλισμός μπορεί να προκαλέσει πυρκαγιά ή έκρηξη.

Η συγκόλληση σε κλειστό δοχείο, όπως δεξαμενές, τύμπανα ή σωλήνες, μπορεί να προκαλέσει έκρηξη. Οι σπινθήρες μπορούν να πετάξουν από ένα τόξο συγκόλλησης. Οι ιπτάμενοι σπινθήρες, το ζεστό τεμάχιο εργασίας και ο ζεστός εξοπλισμός μπορεί να προκαλέσουν πυρκαγιές και εγκαύματα. Η τυχαία επαφή του ηλεκτροδίου με μεταλλικά αντικείμενα μπορεί να προκαλέσει σπινθήρες, έκρηξη, υπερθέρμανση ή πυρκαγιά.

Ελέγξτε και βεβαιωθείτε ότι η περιοχή είναι ασφαλής πριν ξεκινήσετε οποιαδήποτε συγκόλληση.

• Αφαιρέστε όλα τα εύφλεκτα υλικά σε απόσταση 11 m από το τόξο συγκόλλησης. Εάν αυτό δεν είναι δυνατό, καλύψτε το σφιχτά με εγκεκριμένα καλύμματα.

• Μην συγκολλάτε σε σημεία όπου οι σπινθήρες μπορούν να προσκρούσουν σε εύφλεκτο υλικό. Προστατέψτε τον εαυτό σας και τους άλλους από ιπτάμενους σπινθήρες και ζεστό μέταλλο.

• Να γνωρίζετε ότι οι σπινθήρες συγκόλλησης και τα θερμά υλικά από τη συγκόλληση μπορούν να περάσουν από μικρές ρωγμές ή ανοίγματα σε παρακείμενες περιοχές.

• Να ψάχνετε πάντα για φωτιά και να έχετε έναν πυροσβεστήρα κοντά.

• Να γνωρίζετε ότι κατά τη συγκόλληση στην οροφή, στο δάπεδο, στον τοίχο ή σε κάποιο είδος διαχωρισμού, η θερμότητα μπορεί να προκαλέσει πυρκαγιά στο κρυφό τμήμα που δεν φαίνεται.

- Μην συγκολλάτε σε κλειστά δοχεία, όπως δεξαμενές ή τύμπανα ή σωλήνες, εκτός εάν έχουν προετοιμαστεί κατάλληλα σύμφωνα με το AWS F4.1.
- Μην συγκολλάτε όπου η ατμόσφαιρα μπορεί να περιέχει εύφλεκτη σκόνη, αέριο ή υγρούς ατμούς (όπως βενζίνη).

• Συνδέστε το καλώδιο εργασίας στην περιοχή εργασίας όσο το δυνατόν πιο κοντά στη θέση συγκόλλησης για να αποτρέψετε τη μεγάλη διαδρομή του ρεύματος συγκόλλησης μέσω άγνωστων εξαρτημάτων, προκαλώντας ηλεκτροπληξία, σπινθήρες και κίνδυνο πυρκαγιάς.

- Μη χρησιμοποιείτε συγκολλητή για την απόψυξη παγωμένων σωλήνων.
- Αφαιρέστε το ηλεκτρόδιο από τη θήκη του ηλεκτροδίου ή κόψτε το καλώδιο συγκόλλησης κοντά στο σωλήνα επαφής όταν δεν το χρησιμοποιείτε.

• Φοράτε προστατευτικό ρουχισμό χωρίς λάδι, όπως δερμάτινα γάντια, βαρύ πουκάμισο, στενό παντελόνι, ψηλά παπούτσια ή μπότες και καπέλο.

• Μετακινήστε τυχόν εύφλεκτα υλικά, όπως αναπτήρες βουτανίου ή στίρτα, μακριά από το άτομό σας πριν ξεκινήσετε τη συγκόλληση.

• Μετά την ολοκλήρωση των εργασιών, επιθεωρήστε την περιοχή για να βεβαιωθείτε ότι είναι απαλλαγμένη από σπινθήρες, χόβολα και φλόγες.

• Χρησιμοποιείτε μόνο τις σωστές ασφάλειες ή διακόπτες κυκλώματος. Μην τα υπερμεγεθύνετε ή τα υπερμεγέθετε.

• Ακολουθήστε τους κανονισμούς του OSHA 1910.252 (a) (2) (iv) και του NFPA 51B για ζεστές εργασίες και έχετε κοντά σας έναν πυροσβέστη και έναν πυροσβεστήρα.

ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΤΡΑΥΜΑΤΙΣΕΙ ΤΑ ΜΑΤΙΑ•

Η συγκόλληση, το θρυμματισμό, το συρμάτινο βούρτσισμα ή το τρίψιμο μπορεί να προκαλέσουν σπινθήρες και ιπτάμενα μέταλλα. Όταν οι συγκολλήσεις κρυώσουν, μπορούν να απελευθερώσουν σκωρία.

• Φοράτε εγκεκριμένα γυαλιά ασφαλείας με πλευρικές ασπίδες στο κάτω μέρος της ασπίδας προσώπου σας.

Το GAS BUILDUP μπορεί να σας αρρωστήσει ή να σας σκοτώσει.

- Απενεργοποιήστε το προστατευτικό αέριο όταν δεν το χρησιμοποιείτε.
- Να αερίζετε πάντα σε κλειστούς χώρους ή να χρησιμοποιείτε εγκεκριμένο αναπνευστήρα αντικατάστασης αέρα.

ΤΑ ΜΑΓΝΗΤΙΚΑ ΠΕΔΙΑ μπορεί να επηρεάσουν τις εμφυτευμένες ιατρικές συσκευές.

- Άτομα που χρησιμοποιούν δείκτες βηματοδότησης και άλλες εμφυτευμένες ιατρικές συσκευές θα πρέπει να μείνουν μακριά.
- Τα άτομα που χρησιμοποιούν εμφυτευμένες ιατρικές συσκευές θα πρέπει να συμβουλευούνται τον γιατρό τους και τον κατασκευαστή της συσκευής προτού προβούν σε εργασίες συγκόλλησης τόξου, σημειακής συγκόλλησης, κοπής πλάσματος ή επαγωγικής θέρμανσης.

Ο ΘΟΡΥΒΟΣ μπορεί να βλάψει την ακοή σας.

Ο θόρυβος από ορισμένες διαδικασίες ή εξοπλισμό μπορεί να βλάψει την ακοή σας

• Να φοράτε εγκεκριμένη προστασία ακοής εάν το επίπεδο θορύβου είναι πολύ δυνατό ή μεγαλύτερο από 75 dBa.

ΟΙ ΚΥΛΙΝΔΡΟΙ μπορεί να σκάσουν εάν καταστραφούν.

Οι κύλινδροι που περιέχουν προστατευτικό αέριο έχουν αυτό το αέριο υπό υψηλή πίεση. Εάν οι κύλινδροι καταστραφούν, μπορεί να εκραγούν. Επειδή οι κύλινδροι αποτελούν συνήθως μέρος της διαδικασίας συγκόλλησης, να τους αντιμετωπίζετε πάντα με προσοχή.

• Προστατέψτε τις φιάλες συμπιεσμένου αερίου από υπερβολική θερμότητα, μηχανικό σοκ, φυσική βλάβη, σκωρία, φλόγα, σπινθήρες και τόξα.

• Τοποθετήστε και ασφαλίστε τους κυλίνδρους σε κατακόρυφη θέση στερεώνοντάς τους σε σταθερή βάση ή θήκη κυλίνδρου για να αποτρέψετε την πτώση ή την κατάρρευσή τους.

• Κρατήστε τους κυλίνδρους μακριά από συγκόλληση ή ηλεκτρικά κυκλώματα.

• Μην τυλίγετε ποτέ το φακό συγκόλλησης πάνω από φιάλη αερίου.

• Μην αφήνετε ποτέ ένα ηλεκτρόδιο συγκόλλησης να αγγίζει κανέναν κύλινδρο.

• Μην συγκολλάτε ποτέ σε κύλινδρο πίεσης: θα προκληθεί έκρηξη.

• Χρησιμοποιείτε μόνο σωστά προστατευτικά αέρια, καθώς και ρυθμιστές, εύκαμπτους σωλήνες και συνδέσεις που έχουν σχεδιαστεί για τη συγκεκριμένη εφαρμογή. διατηρήστε τα, καθώς και τα εξαρτήματα, σε καλή κατάσταση.

• Κρατάτε πάντα το πρόσωπό σας μακριά από έξοδο βαλβίδας όταν λειτουργείτε τη βαλβίδα του κυλίνδρου.

• Διατηρήστε το προστατευτικό καπάκι στη θέση του πάνω από τη βαλβίδα, εκτός εάν ο κύλινδρος χρησιμοποιείται ή είναι συνδεδεμένος για χρήση.

• Χρησιμοποιήστε τον σωστό εξοπλισμό, σωστές διαδικασίες και επαρκή αριθμό ατόμων για να σηκώσετε και να μετακινήσετε τους κυλίνδρους.

• Διαβάστε και ακολουθήστε τις οδηγίες σχετικά με τις φιάλες συμπιεσμένου αερίου, τον σχετικό εξοπλισμό και τη δημοσίευση P-1 του Compressed Gas Association (CGA), καθώς και τους τοπικούς κανονισμούς.

Κίνδυνος ΠΥΡΚΑΓΙΑΣ Ή ΕΚΡΗΞΗΣ.

• Μην τοποθετείτε τη μονάδα πάνω, πάνω ή κοντά σε εύφλεκτες επιφάνειες.

• Μην εγκαθιστάτε τη μονάδα κοντά σε εύφλεκτα αντικείμενα.

• Μην υπερφορτώνετε τα καλώδια του κτιρίου σας - βεβαιωθείτε ότι το σύστημα τροφοδοσίας σας είναι επαρκές σε μέγεθος και προστατεύεται για να καλύψει τις ανάγκες αυτής της μονάδας.

ΜΙΑ ΜΟΝΑΔΑ ΠΤΩΣΗΣ μπορεί να προκαλέσει τραυματισμούς.

• Σε βαρύ εξοπλισμό, χρησιμοποιήστε μόνο το μάτι ανύψωσης για να σηκώσετε τη μονάδα, ΟΧΙ το κάτω μέρος, τις φιάλες αερίου ή άλλα αξεσουάρ.

• Χρησιμοποιήστε εξοπλισμό επαρκούς χωρητικότητας για την ανύψωση της μονάδας.

• Εάν χρησιμοποιείτε περνοφόρο ανυψωτικό για να μετακινήσετε τη μονάδα, βεβαιωθείτε ότι τα άκρα του περνοφόρου ανυψωτικού έχουν αρκετά μακριά ώστε να εκτείνονται πέρα από την αντίθετη πλευρά της μονάδας.

Η ΥΠΕΡΧΡΗΣΗ μπορεί να προκαλέσει ΥΠΕΡΘΕΡΜΑΝΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ

• Αφήστε μια περίοδο ψύξης, ακολουθήστε τον ονομαστικό κύκλο λειτουργίας.

• Μειώστε το ρεύμα ή τον κύκλο λειτουργίας πριν από τη συγκόλληση ξανά.

• Μην εμποδίζετε ή φιλτράρετε τη ροή αέρα προς τη μονάδα.

CHISPAS QUE VUELAN pueden causar lesiones.

• Φορέστε ασπίδα προσώπου για να προστατεύσετε τα μάτια και το πρόσωπό σας.

• Διαμορφώστε το ηλεκτρόδιο βολφραμίου μόνο σε μύλο με κατάλληλα προστατευτικά σε ασφαλή θέση χρησιμοποιώντας την απαραίτητη προστασία προσώπου, χεριών και σώματος.

- Οι σπινθήρες μπορεί να προκαλέσουν φωτιά - κρατήστε μακριά εύφλεκτα.

Το νήμα μπορεί να προκαλέσει τραυματισμό.

- Μην πατάτε τη σκανδάλη του φακού μέχρι να λάβετε αυτές τις οδηγίες.
- Μην στρέψετε την άκρη του φακού σε οποιοδήποτε μέρος του σώματος, άλλα άτομα ή μεταλλικά αντικείμενα όταν περνάτε το σύρμα.

ΤΑ ΚΙΝΟΥΜΕΝΑ ΜΕΡΗ μπορεί να σας τραυματίσουν.

- Μείνετε μακριά από κινούμενα μέρη, όπως ανεμιστήρες.
- Διατηρείτε όλες τις πόρτες, τα πάνελ, τα καπάκια και τα προστατευτικά κλειστά και στη θέση τους.
- Αναθέστε μόνο σε ειδικευμένα άτομα να αφαιρούν πόρτες, πάνελ, καλύμματα ή προφυλακτήρες για συντήρηση, όπως χρειάζεται.
- Επανατοποθετήστε τις πόρτες, τα καλύμματα ή τα προστατευτικά όταν ολοκληρωθεί η συντήρηση και πριν επανασυνδέσετε την τροφοδοσία εισόδου.

Η ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑ ΥΨΗΛΗΣ ΣΥΧΝΟΤΗΤΑΣ μπορεί να προκαλέσει παρεμβολές.

- Η ακτινοβολία υψηλής συχνότητας (H.F.) μπορεί να επηρεάσει τη ραδιοπλοήγηση, τις υπηρεσίες ασφαλείας, τους υπολογιστές και τον εξοπλισμό επικοινωνιών.
- Βεβαιωθείτε ότι εγκαθιστούν τον εξοπλισμό μόνο εξειδικευμένα άτομα που γνωρίζουν τον ηλεκτρονικό εξοπλισμό.
- Ο χρήστης είναι υπεύθυνος να ζητήσει από έναν εξειδικευμένο ηλεκτρολόγο να διορθώσει άμεσα τυχόν προβλήματα που προκαλούνται από την εγκατάσταση.
- Βεβαιωθείτε ότι η εγκατάσταση λαμβάνει τακτικούς ελέγχους και συντήρηση.
- Διατηρήστε τις πόρτες και τα πάνελ μιας πηγής υψηλής συχνότητας εντελώς κλειστά, διατηρήστε το διάκενο σπινθήρα στα σημεία στη σωστή στερέωσή τους και γείωση και θωράκιση έναντι του ρεύματος για να ελαχιστοποιήσετε την πιθανότητα παρεμβολών.

Η ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΤΟΞΟΥ μπορεί να προκαλέσει παρεμβολές.

- Η ηλεκτρομαγνητική ενέργεια μπορεί να επηρεάσει ευαίσθητο ηλεκτρονικό εξοπλισμό, όπως υπολογιστές, ή εξοπλισμό που κινείται από υπολογιστή, όπως βιομηχανικά ρομπότ.
- Βεβαιωθείτε ότι όλος ο εξοπλισμός στην περιοχή συγκόλλησης είναι ηλεκτρομαγνητικά συμβατός.
- Για να μειώσετε πιθανές παρεμβολές, κρατήστε τα καλώδια συγκόλλησης όσο το δυνατόν πιο κοντά, όσο το δυνατόν πιο κοντά μεταξύ τους ή στο έδαφος, αν είναι δυνατόν.
- Τοποθετήστε τη διαδικασία συγκόλλησης σε απόσταση τουλάχιστον 100 μέτρων από οποιονδήποτε εξοπλισμό που είναι ευαίσθητος ηλεκτρονικά.
- Βεβαιωθείτε ότι η μηχανή συγκόλλησης είναι εγκατεστημένη και γειωμένη σύμφωνα με αυτό το εγχειρίδιο.
- Εάν εξακολουθούν να υπάρχουν παρεμβολές, ο χειριστής πρέπει να λάβει επιπλέον μέτρα, όπως μετακίνηση της μηχανής συγκόλλησης, χρήση θωρακισμένων καλωδίων, χρήση φίλτρων γραμμής ή θωράκιση της περιοχής εργασίας με τον ένα ή τον άλλο τρόπο.

ΜΕΙΩΣΗ ΗΛΕΚΤΡΟΜΑΓΝΗΤΙΚΩΝ ΠΕΔΙΩΝ

Για να μειώσετε τα μαγνητικά πεδία (EMF) στην περιοχή εργασίας, χρησιμοποιήστε τις ακόλουθες διαδικασίες:

1. Κρατήστε τα καλώδια όσο το δυνατόν πιο κοντά μεταξύ τους πλέκοντας ή κολλώντας τα με ταινία ή χρησιμοποιώντας ένα κάλυμμα καλωδίου.
2. Τοποθετήστε τα καλώδια στο πλάι και μακριά από το χειριστή.
3. Μην τυλίγετε ή κρεμάτε καλώδια πάνω από το σώμα.
4. Κρατήστε τις πηγές τροφοδοσίας και τα καλώδια συγκόλλησης όσο το δυνατόν πιο μακριά.
5. Συνδέστε τον σφικτήρα γείωσης στο τεμάχιο εργασίας όσο το

δυνατόν πιο κοντά στη συγκόλληση.



Προειδοποίηση: Σε περιβάλλοντα με αυξημένο κίνδυνο ηλεκτροπληξίας και πυρκαγιάς, όπως κοντά σε εύφλεκτα προϊόντα, εκρηκτικά, ύψος, περιορισμένη ελευθερία κινήσεων, φυσική επαφή με αγωγίμα μέρη, ζεστά και υγρά περιβάλλοντα που μειώνουν την ηλεκτρική αντίσταση του ανθρώπινου δέρματος και εξοπλισμού, παρατηρήστε πρόληψη των επαγγελματικών κινδύνων και τις αντίστοιχες εθνικές και διεθνείς διατάξεις.

3.- ΟΔΗΓΙΕΣ ΘΕΣΗΣ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ

Το μηχάνημα πρέπει να βρίσκεται σε στεγνό, αεριζόμενο χώρο με απόσταση τουλάχιστον 15 cm από οποιονδήποτε τοίχο. Ο εξοπλισμός μπορεί να γλιστρήσει όταν στηρίζεται σε επιφάνειες με κλίση μεγαλύτερη από 3°, επομένως πρέπει πάντα να τοποθετείται σε επίπεδη και στεγνή επιφάνεια. Για τοποθετήσεις σε πιο απότομες επιφάνειες, ασφαλίστε το μηχάνημα με αλυσίδες ή ιμάντες.

Αποφύγετε την τοποθέτηση του εξοπλισμού σε υγρασία ή βροχή. Αποφύγετε την είσοδο χαλύβδινων τσιπς στο εσωτερικό του μηχανήματος.

ΒΑΣΗ

Ο εξοπλισμός θα συναρμολογηθεί τηρώντας τα περιβαλλοντικά του όρια και τοποθετώντας τον κατάλληλα.

ΣΥΝΔΕΣΗ ΔΙΚΤΥΟΥ.

Ο εξοπλισμός τροφοδοτείται από το καλώδιο και το βύσμα που παρέχονται σάνταρ μέσω ενός διαφορικού διακόπτη και ενός ηλεκτρομαγνητικού διακόπτη με αργό χαρακτηριστικό και ένταση σύμφωνα με τον πίνακα τεχνικών χαρακτηριστικών. Όλες οι συνδέσεις πρέπει να έχουν τυπική σύνδεση γείωσης και να συμμορφώνονται με όλους τους εθνικούς ηλεκτρικούς κανονισμούς.

Σε περίπτωση σύνδεσης με ηλεκτρική γεννήτρια, πρέπει να τηρούνται οι ανάγκες ισχύος που αναφέρονται στα τεχνικά χαρακτηριστικά. Θα ληφθεί υπόψη ότι ένας εξοπλισμός μπορεί να λειτουργεί με γεννήτρια με ισχύ χαμηλότερη από αυτή που υποδεικνύεται με τον περιορισμό χρήσης σε μέγιστη ένταση μικρότερη από την ονομαστική.

ΠΕΡΙΟΡΙΣΜΟΣ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΙΚΩΝ ΣΥΝΘΗΚΩΝ.

Ο εξοπλισμός πρέπει να εγκατασταθεί σύμφωνα με την κατάταξη IP21, αυτό σημαίνει ότι ο εξοπλισμός προστατεύεται το πολύ από την κατακόρυφη πτώση σταγόνων νερού και την πρόσβαση σε επικίνδυνα μέρη με ένα δάχτυλο έναντι ξένων στερεών σωμάτων 12,5 mm $\varnothing$ και άνω.

Ο εξοπλισμός είναι προετοιμασμένος να λειτουργεί στην περιοχή θερμοκρασιών από -15°C έως 70°C, λαμβάνοντας υπόψη τον περιορισμό της πτώσης της απόδοσης (συντελεστής κίνησης) από θερμοκρασίες περιβάλλοντος άνω των 40°C.

4.- ΟΔΗΓΙΕΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΚΑΙ ΔΟΚΙΜΗ.

Όλες οι μηχανές συγκόλλησης Stayer της σειράς πρέπει να χειρίζονται χρησιμοποιώντας τη λαβή μεταφοράς.

Πρέπει να υπάρχει ελεύθερος χώρος τουλάχιστον 15 cm γύρω από τον εξοπλισμό και πρέπει να διασφαλίζεται η ελεύθερη κυκλοφορία του αέρα για τη σωστή απαγωγή της θερμότητας.

Πριν από κάθε εργασία, θα ελέγχεται η καλή κατάσταση και η σωστή στεγανότητα όλων των εξωτερικών στοιχείων του εξοπλισμού: βύσμα τροφοδοσίας, καλώδιο, ξυλουργείο περιβλήματος και ακροδέκτες και διακόπτες σύνδεσης.

ΑΛΛΑΓΗ ΕΡΓΑΛΕΙΩΝ.

ΤΟλές οι μηχανές συγκόλλησης Stayer της σειράς διαθέτουν γρήγορο σύνδεσμο DINSE μισής ίντσας για συγκόλληση καλωδίων. Για να αφαιρέσετε ή να τοποθετήσετε τη φίσα, απλώς περιστρέψτε τη φίσα αριστερά ή δεξιά κατά ένα τέταρτο της στροφής.



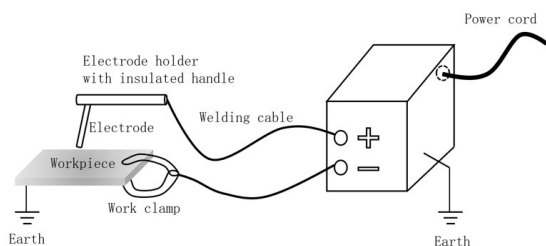
ΠΡΟΣΟΧΗ: Συνδέετε πάντα πλήρως το βύσμα DINSE και βεβαιωθείτε ότι η σύνδεση με το καλώδιο είναι σε καλή κατάσταση και ότι η επιφάνεια επαφής είναι καθαρή. Μια κακή σύνδεση ή βρώμικη σύνδεση θα δώσει κακή απόδοση και θα προκαλέσει υπερθέρμανση, τήξη ή κάψιμο του μπροστινού πίνακα.

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ MMA

Συνδέστε το καλώδιο γείωσης στον συγκολλητή και στο προς επεξεργασία τεμάχιο, όσο το δυνατόν πιο κοντά στο σημείο εργασίας.

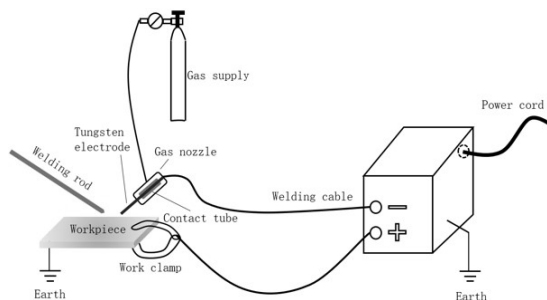
Συνδέστε το καλώδιο του σφιγκτήρα ηλεκτροδίου στον συγκολλητή και τοποθετήστε το ηλεκτρόδιο στον σφιγκτήρα.

Σε εξοπλισμό που παρέχει συνεχές ρεύμα, τα περισσότερα από τα ηλεκτρόδια πρέπει να συνδέονται στη θετική σύνδεση.



ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΤΟΥ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ TIG

- Συνδέστε το καλώδιο γείωσης στον συγκολλητή και στο προς επεξεργασία τεμάχιο, όσο το δυνατόν πιο κοντά στο σημείο εργασίας.
- Συνδέστε το βύσμα τροφοδοσίας του φακού TIG στην αρνητική σύνδεση του συγκολλητή και τοποθετήστε το ηλεκτρόδιο. Ο φακός πρέπει να είναι εξοπλισμένος με βρύση για τη ρύθμιση της ροής αερίου.
- Συνδέστε το σωλήνα αερίου στον πυρσό TIG στην έξοδο ενός μειωτήρα πίεσης που είναι τοποθετημένος σε θωρακιστικό κύλινδρο αερίου ARGON.



ΟΡΙΑ ΣΤΟ ΜΕΓΕΘΟΣ ΤΟΥ ΤΕΜΑΧΙΟΥ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

Ο κύριος περιορισμός στο μέγεθος του προς συγκόλληση εξαρτήματος είναι το πάχος του, το οποίο περιορίζεται από

την ισχύ του εξοπλισμού. Σε υψηλότερη ισχύ θα μπορείτε να κάνετε σωστές συγκολλήσεις (με επαρκή διείσδυση του σφαιριδίου συγκόλλησης) σε πιο χοντρά κομμάτια. Ο παρακάτω πίνακας μπορεί να χρησιμεύσει ως οδηγός:

ΜΟΡΦΗ ΕΝΩΣΗΣ



5.- DETALLES DE FUNCIONAMIENTO

ΤΡΟΠΟΙ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ.

Για αλλαγή μεταξύ των τρόπων συγκόλλησης είναι απαραίτητο να πατήσετε το «7».

ΠΑΛΜΙΚΟ MMA

Συγκόλληση ηλεκτροδίων με χρήση παλμικού κύματος.

Το παλμικό κύμα μπορεί να είναι από 10 Hz έως 40 Hz Το παλμικό κύμα επαναλαμβάνεται περιοδικά μεταξύ των επιλεγμένων τιμών αμπερ και του μηδενός, ο ρυθμός επανάληψης χρησιμοποιείται σε στενά προφίλ, δίνοντας στο υλικό χρόνο για ψύξη περιόδου.

Περαιτέρω, το «6» επιλέγετε τους μέγιστους ενισχυτές και πατώντας το «6» και περιστρέφοντας επιλέγετε τα Hertz (Hz).

MMA SYN

Η συνεργιστική συγκόλληση ηλεκτροδίων βοηθά στη διαμόρφωση των παραμέτρων, προσαρμόζοντας το πάχος του ηλεκτροδίου χρησιμοποιώντας το «8» περιορίζει τα αμπερ ή επιλέγει και βαθμονομεί αυτόματα την τάση εξόδου.

ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ MMA

Παραδοσιακή συγκόλληση ηλεκτροδίων, με «6» ρυθμίζονται τα αμπερ εξόδου.

ΠΑΛΜΙΚΟ TIGK

Παλμική συγκόλληση ηλεκτροδίων βολφραμίου.

Είναι απαραίτητο να χρησιμοποιήσετε τον συγκεκριμένο πυρσό TIG για αυτόν τον εξοπλισμό και αέριο αργόν που συνδέεται απευθείας με τον πυρσό.

Το παλμικό κύμα μπορεί να είναι από 10 Hz έως 40 Hz Το παλμικό κύμα επαναλαμβάνεται περιοδικά μεταξύ των επιλεγμένων τιμών αμπερ και του μηδενός, ο ρυθμός επανάληψης δίνεται από το Hz.

Αυτή η συγκόλληση χρησιμοποιείται σε στενά προφίλ, δίνοντας στο υλικό χρόνο να κρυώσει σε κάθε περίοδο.

Περαιτέρω, το «6» επιλέγετε τους μέγιστους ενισχυτές και πατώντας το «6» και περιστρέφοντας επιλέγετε το Hertz (Hz).

TIG

Παραδοσιακή συγκόλληση ηλεκτροδίων βολφραμίου

Είναι απαραίτητο να χρησιμοποιήσετε τον συγκεκριμένο πυρσό TIG για αυτόν τον εξοπλισμό και αέριο αργόν που συνδέεται απευθείας με τον πυρσό.

Για τη συγκόλληση MMA με ηλεκτρόδιο, ο εξοπλισμός έχει δύο αυτορυθμιζόμενες παραμέτρους που διευκολύνουν τη δημιουργία του σφαιριδίου συγκόλλησης.

ΑΛΛΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΥΣ.

2T/4T DRIVE

Μπορείτε να αλλάξετε μεταξύ 2T και 4T πατώντας το "9".

Λειτουργία 2T (2χρονος).

Η συγκόλληση ενεργοποιείται όταν πιέζεται η σκανδάλη στον σφικτήρα του ηλεκτροδίου (MMA HF) ή ο φακός TIG (TIG HF). Όταν απελευθερώσετε τη σκανδάλη στον σφικτήρα/φακό, η συγκόλληση θα σταματήσει.

Λειτουργία 4T (4χρονος).

Η συγκόλληση ενεργοποιείται πατώντας το κουμπί στον σφικτήρα του ηλεκτροδίου (MMA HF) ή στον πυρσό (TIG HF, TIG) μία φορά, για να σταματήσετε τη συγκόλληση είναι απαραίτητο να πατήσετε ξανά το κουμπί.

HF DRIVE

Η λειτουργία HF ενεργοποιείται και απενεργοποιείται πατώντας το «10».

Με ενεργοποιημένο το HF, "ON". Για να ξεκινήσετε τη συγκόλληση, δεν είναι απαραίτητο να αγγίξετε το υλικό που πρόκειται να συγκολληθεί με το ηλεκτρόδιο ή το βολφράμιο.

Ενεργοποιώντας το κουμπί στον σφικτήρα του ηλεκτροδίου ή στον φακό TIG, σε απόσταση περίπου 1 cm, το τόξο θα ξεκινήσει χωρίς να αγγίξει το υλικό, καθιστώντας ευκολότερη και πιο ομοιόμορφη την εκκίνηση και αφήνοντας ένα σφαιρίδιο συγκόλλησης υψηλότερης ποιότητας.

ARC FORCE

Αυτορυθμιζόμενη παράμετρος που διευκολύνει τη σταθερότητα του σφαιριδίου συγκόλλησης. Ο εξοπλισμός αυξάνει ή μειώνει το ρεύμα εάν η απόσταση από το ηλεκτρόδιο στο προς συγκόλληση τεμάχιο αυξάνεται ή μειώνεται, διατηρώντας την ίδια μεταφορά θερμότητας ανά πάσα στιγμή μεταξύ του ηλεκτροδίου και του τεμαχίου που πρόκειται να συγκολληθεί.

HOT START

Αυτορυθμιζόμενη παράμετρος που διευκολύνει την έναρξη του σφαιριδίου συγκόλλησης. Κατά την έναρξη της συγκόλλησης, το ρεύμα εξόδου αυτορυθμίζεται για να διευκολύνει την εκκίνηση του σφαιριδίου.

6. ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΚΑΙ ΣΕΡΒΙΣ

ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ, ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ, ΛΙΠΑΝΣΗ, ΑΚΟΝΙΣΜΑ.

• Μην αποσυναρμολογείτε το μηχάνημα χωρίς άδεια, μπορεί να το καταστρέψετε.

• Όταν μετακινείτε το μηχάνημα, βεβαιωθείτε ότι είναι απενεργοποιημένο.

Μην μπλοκάρετε τον ανεμιστήρα του μηχανήματος σε λειτουργία και μην αγγίζετε τη θέση του ανεμιστήρα. Ελέγξτε τον αερισμό πριν από κάθε χρήση.

• Για τον καθαρισμό, αποσυνδέετε πάντα τον εξοπλισμό και περιμένετε τουλάχιστον 10 λεπτά για να εξασφαλίσετε την εκφόρτιση των πυκνωτών ισχύος. Καθαρίζετε τακτικά τον εξοπλισμό συγκόλλησης για να απομακρύνετε βρωμιά, υπολείμματα ή μεταλλικά ροκανίδια που μπορεί να φράξουν το μηχάνημα. Καθαρίστε το περίβλημα με ένα ελαφρώς υγρό πανί. Ανάλογα με τη ρύπανση του περιβάλλοντος εργασίας ή τουλάχιστον κάθε 1000 ώρες. Καθαρίστε το εσωτερικό με ξηρό πεπιεσμένο αέρα, αφαιρώντας το επάνω περίβλημα και εξαλείφοντας τη σκόνη, τη ρύπανση από μέταλλο και τα χνούδια, δίνοντας ιδιαίτερη προσοχή στις ψύκτρες και τον ανεμιστήρα. Χρησιμοποιήστε μια μαλακή βούρτσα ή πεπιεσμένο αέρα για να καθαρίσετε ανεμιστήρες ψύξης, αεραγωγούς ή φίλτρα.

• Ελέγχετε τακτικά τα καλώδια συγκόλλησης για τυχόν ζημιά ή φθορά. Αντικαταστήστε όλα τα καλώδια που παρουσιάζουν

σημάδια ζημιάς, όπως σπασίματα, ρωγμές ή ρωγμές. Ελέγχετε τακτικά αναλώσιμα, όπως άκρες, ακροφύσια και ηλεκτρόδια για φθορά. Αντικαταστήστε τυχόν αναλώσιμα που είναι κατεστραμμένα ή φθαρμένα. Η χρήση κατεστραμμένων αναλωσίμων μπορεί να επηρεάσει αρνητικά την ποιότητα των συγκολλήσεων σας.

Ελέγχετε τακτικά την πίεση του κυλίνδρου αερίου και τις διαρροές. Αντικαταστήστε τη φιάλη αερίου εάν είναι άδεια ή κατεστραμμένη.

• Όταν δεν χρησιμοποιείτε τον εξοπλισμό συγκόλλησης, αποθηκεύστε τον σε καθαρό, στεγνό και ασφαλές μέρος. Κρατήστε τον εξοπλισμό καλυμμένο για να τον προστατεύσετε από τη σκόνη, την υγρασία και άλλους περιβαλλοντικούς παράγοντες.

Ελέγξτε τις προδιαγραφές της καλωδίωσης εξόδου της μηχανής συγκόλλησης, τη σταθερότητά της και ότι οι βίδες σύνδεσης του καλωδίου δεν έχουν διαβρωθεί ή διαβρωθεί. Μην βραχυκυκλώνετε το αγώγιμο ακροφύσιο και το τεμάχιο εργασίας. Το βραχυκύκλωμα θα κάψει το αγώγιμο ακροφύσιο. Μόλις καεί, πρέπει να αντικατασταθεί, διαφορετικά θα επηρεάσει την ποιότητα της συγκόλλησης.

• Ο εξοπλισμός δεν απαιτεί ειδική συντήρηση από τον χρήστη και η προσεκτική χρήση εντός των περιβαλλοντικών ορίων χρήσης είναι η καλύτερη εγγύηση για πολλά χρόνια ασφαλούς σέρβις. Συνιστάται η αποστολή του εξοπλισμού στις τεχνικές υπηρεσίες κάθε 3000 ώρες εργασίας ή κάθε 3 χρόνια για επαλήθευση και επαναβαθμονόμηση.

ΥΠΗΡΕΣΙΑ ΕΠΙΣΚΕΥΗΣ

Η τεχνική υπηρεσία θα σας συμβουλευτεί για οποιοδήποτε ερωτήσετε μπορεί να έχετε σχετικά με την επισκευή και τη συντήρηση του προϊόντος σας, καθώς και σχετικά με τα ανταλλακτικά. Τα εκρηκτικά σχέδια και πληροφορίες για ανταλλακτικά μπορούν επίσης να ληφθούν στο διαδίκτυο στη διεύθυνση: helpdesk@grupostayer.com

Η ομάδα τεχνικών συμβούλων μας με χαρά θα σας καθοδηγήσει σχετικά με την απόκτηση, την εφαρμογή και την προσαρμογή προϊόντων και αξεσουάρ.

Λίστα ανταλλακτικών που μπορούν να αντικατασταθούν από τον χρήστη.

Δεδομένης της πολυπλοκότητας και του πιθανού κινδύνου, απαιτείται ειδική παρέμβαση εκτός από μικρές επισκευές, όπως επιθεώρηση συνδέσεων και αντικατάσταση του τυπικού βύσματος τροφοδοσίας και επιθεώρηση καλωδίων συγκόλλησης, επομένως δεν θεωρούνται ανταλλακτικά που μπορούν να αντικατασταθούν από τον χρήστη.

Επίλυση προβλήματος

Τρόπος	Πρόβλημα	Λύση
Όλες οι λειτουργίες	E01/F01 υπερθέρμανση	• Περιμένετε να κρυώσει ο συγκολλητής σε θερμοκρασία λειτουργίας.
	E02/F02 Τάση εισόδου πολύ υψηλή ή πολύ χαμηλή	• Ελέγξτε το τροφοδοτικό και αντικαταστήστε το ρεύμα σε λογική τάση
	E08/F08 Υπερένταση	• Απενεργοποιήστε τη μηχανή συγκόλλησης και αποσυνδέστε την από την πρίζα. • Ελέγξτε το καλώδιο τροφοδοσίας και το φως για να βεβαιωθείτε ότι δεν έχουν υποστεί ζημιά. • Καθαρίστε τους ακροδέκτες του καλωδίου για να αφαιρέσετε τυχόν διάβρωση. • Ρυθμίστε την ένταση ρεύματος στη χαμηλότερη τιμή.
	E09/F09 Βραχυκύκλωμα (Η έξοδος είναι βραχυκυκλωμένη ή η γραμμή τροφοδοσίας δεν είναι κανονική)	• Επίλυση προβλήματος

Ειδικά αξεσουάρ και ανταλλακτικά

Θα πρέπει να χρησιμοποιούνται μόνο ειδικά αξεσουάρ και ανταλλακτικά εγκεκριμένα από την **STAYER**. Μόνο γνήσια αξεσουάρ και ανταλλακτικά εξασφαλίζουν αξιόπιστο σέρβις της συσκευής.

Splošna varnostna navodila za električna orodja

1) Varnost delovnega območja

a) Delovno območje naj bo čisto in dobro osvetljeno. Nerod ali temen delovni prostor lahko povzroči nesrečo.

b) Električnih orodij ne uporabljajte v okoliščinah kjer lahko pride do eksplozije, na primer v prisotnosti vnetljivih tekočin, plinov ali prahu. Električna orodja ustvarjajo iskre, ki lahko vnamejo prah ali hlape.

c) Med delovanjem naj se otroci in navzoče osebe ne približujejo električnemu orodju. Motnje lahko povzročijo izgubo nadzora.

2) Električna varnost

a) a) Vtič električnega orodja se mora ujemati z vtičnico. Nikoli ne spreminjajte vtiča. Ne uporabljajte nobenega adapterja vtiča z ozemljenimi električnimi orodji. Nspremenjeno vtiči in ustrezne vtičnice bodo zmanjšale nevarnost električnega šoka.

b) b) Izogibajte se telesnemu stiku z ozemljenim ali ozemljenim površine, kot so cevi, radiatorji, štedilniki in hladilniki. Obstaja povečana nevarnost električnega udara če je vaše telo ozemljeno.

c) Električnega orodja ne izpostavljajte dežju ali mokrim pogojem. Vdor vode v električno orodje poveča tveganje za električni šok.

d) Ne zlorablajte kabla. Kabla nikoli ne uporabljajte za prenašanje, vlečenje ali izklapljanje električnega orodja. Kabel držite stran od vročine, olja, ostrih robov ali gibljivih delov. Poškodovani ali zapleteni kabli povečajo nevarnost električnega izpada šoka.

e) Ko električno orodje uporabljate na prostem, uporabite podaljšek primeren za uporabo na prostem. Uporaba kabla primerne za zunanjo uporabo, zmanjša nevarnost električnega udara.

f) Če uporabljate električno orodje na vlažnem mestu, uporabite napravo za diferenčni tok (RCD) zaščiten do bava. Uporaba RCD zmanjša tveganje za električni šok.

3) Osebna varnost

a) Bodite pozorni, pazite, kaj počnete in uporabljate razum pri uporabi električnega orodja. Ne uporabljajte električnega orodja, ko ste utrujeni ali pod vplivom drog, alkohola ali zdravil. Trenutek nepazljivosti lahko povzroči resne telesne poškodbe.

b) b) Uporabljajte osebno zaščitno opremo. Vedno nosite zaščitna očala. Zaščitna oprema, kot je maska za prah, ndrseči zaščitni čevlji, čelada ali zaščita za sluh v ustreznih pogojih zmanjša telesne poškodbe.

c) Preprečite nenameren zagon. Prepričajte se, da je stikalo v izklopljenem položaju, preden se priključi na napajanje vir in/ali baterijo, dviganje ali prenašanje. Nošenje električnega orodja s prstom na stikalu ali ko je priključeno na vir energije povečuje možnosti za nesrečo.

d) Pred zagonom odstranite vse nastavitvene ključe.

Ključ, ki je ostal pritrjen na vrteč se del električnega orodja lahko povzroči telesne poškodbe.

e) Ne pretiravajte. Ohranite ravnotežje ves čas. To omogoča boljši nadzor nad električnim orodjem v nepričakovanih situacijah.

f) Primerno se oblecite. Ne nosite ohlapnih oblačil oz. nakita. Lase, oblačila in rokavice hranite proč od gibljivih delov. Ohlapna oblačila, nakit ali dolgi lasje se lahko ujamejo v gibljive dele.

g) Če imate naprave za odsesovanje prahu, zagotovite, da so priključene pravilno. Uporaba odsesovalne naprave lahko zmanjša nevarnosti vdihavanja prahu.

4) Uporaba in nega električnega orodja

a) Električnega orodja ne silite. Uporabite pravilno moč orodje za vašo aplikacijo. Pravilno električno orodje bo opravilo delo bolje in varneje s hitrostjo, za katero je bilo zasnovano.

b) Ne uporabljajte električnega orodja, če stikalo za vklop in izklop ne deluje. Vsako električno orodje, ki ga ni mogoče nadzorovati s stikalom je nevarno in ga e treba popraviti.

c) Odklopite vtič iz vira napajanja in/ali pred delom odstranite baterijo iz električnega orodja. Ne izvajajte kakršne koli prilagoditve, spreminjanje dodatkov ali spremembo shranjevanje električnega orodja. Preventivni varnostni ukrepi zmanjšujejo nevarnost nenamernega zagona električnega orodja.

d) Neuporabljeno električna orodja hranite izven dosega otrok in ne dovolite dostopa osebam, ki niso seznanjene z močjo orodje ali temi navodili za uporabo električnega orodja. Električna orodja so v rokah neusposobljenih zelo nevarna uporabniku.

e) Vzdržujte električna orodja. Preverite neporavnost ali zlepitev gibljivih delov, zlom delov in vse druge pogoje, ki bi lahko vplivali na delovanje električnega orodja. Če je električno orodje poškodovano, ga dajte v popravilo preden ga uporabljate. Veliko nesreč povzroči slabo vzdrževano električno orodje.

f) Rezalna orodja naj bodo ostra in čista. Pravilno vzdrževana rezalna orodja z ostrimi rezili manj je lažje nadzorovati

g) Uporabljajte električno orodje, pribor in nastavke itd. v skladu s temi navodili, ob upoštevanju delovnih pogojev. Uporaba električnega orodja za druge namene od predvidenih lahko povzroči nevarno situacijo.

OPIS OPREME

Ta izdelek je oprema za ročno varjenje kovin s pomočjo toplote, ki jo proizvaja električni oblok.

Tehnološko je Stayerjeva varilna oprema vir energije za varjenje z visokofrekvenčnim prenosom energije, ki ga upravlja inteligentna nadzorna logika. V primerjavi s tradicionalno tehnologijo, ki temelji na transformatorjih, delujočih na frekvenci javnega omrežja 50 Hz, tehnologija Stayer Welding Inverter ponuja večjo gostoto moči na enoto teže, večjo ekonomičnost in možnost samodejnega, takojšnjega in natančnega nadzora vseh varilnih parametrov.

Posledično boste lažje izdelali boljši zvar z manjšo porabo energije in manjšo težo kot pri enakovredni tradicionalni opremi na osnovi težkih transformatorjev.

Vsa oprema serije Stayer Welding TIG je primerna za varjenje s paličnimi elektrodami in varjenje z gorilnikom z volframovo elektrodo z zaščito v inertnem plinu..

ILUSTIRAN OPIS FUNKCIJ

Slika 1 KONTROLNI PANEL (POTENZA 230 TECHNOLOGY):

1. LED indikator MMA pulzni način
2. LED indikator sinhronizacije MMA
3. Indikator LED način MMA
4. LED indikator pulznega načina TIG
5. Indikator LED način TIG
6. Krmilnik / gumb za spreminjanje parametrov toka/frekvence
7. Selektor za spreminjanje načinov
8. Selektor za izbiro premera elektrode
9. Selektor za izbiro 2T/4T
10. Izbirnik za vklop HF (visoke frekvence)

Slika 2 OPREMA POTENZA 230 TECHNOLOGY:

11. Stikalo za vklop/izklop
12. Priključne sponke za varilni kabel DINSE 1/2"
13. Nadzorna zaslonska plošča
14. Električni priključek za držalo HF elektrode in gorilnik HF TIG
15. Ročaj za prenašanje

Slika 3 KABEL ZA ELEKTRODNI NOSILEC / OZEMLJITVENI KABEL Z OBJEMKO

16. Kabel držala elektrod
17. Regulator moči / visokofrekvenčni krmilnik HF
18. Ozemljitveni kabel z objemko
19. Priključek DINSE 1/2"
20. Električna povezava in krmiljenje

Fig.4 OSTRUŽNIK TIG HF STAYER

21. VF gorilnik 4 m (Cod. 38.908) - Prodaja se posebej
22. Priključek za plin
23. Električni priključek in regulacija
24. Priključek DINSE 1/2"

1. VARNOSTNA NAVODILA

PREBERITE NAVODILA.

- Pred uporabo ali servisiranjem naprave temeljito preberite in razumite navodila za uporabo.
- Uporabljajte samo originalne dele proizv
- ajalca.

UPORABA SIMBOLOV

NEVARNOST! - Označuje nevarno situacijo, ki lahko povzroči smrt ali hude telesne poškodbe, če se ji ne izognete.

Možne nevarnosti so prikazane s priloženimi simboli ali pojasnjene v besedilu.



Indikator temperature



Ventilator ali izpušni ventilator

2T/4T

2 in 4-taktni nadzor

HF

Visoka frekvenca(High Frequency)

HZ

Hertz



Okvara opreme

VRD

Naprava za uravnavanje napetost *Vakuumski padci

napetosti za vlažna okolja.

NEVARNOSTI PRI OBLOČNEM VARJENJU



Solamente personas calificadas deben instalar, operar, mantener y reparar ésta máquina.



Med delovanjem ne spuščajte nikogar, zlasti otrok.

Električni šok vas lahko ubije.

Dotikanje delov pod električnim tokom lahko povzroči smrtonosni udar ali hude opekline. Elektroda in delovno vezje sta pod električnim tokom, kadar koli je izhod stroja vklopljen. Tudi vhodno vezje in notranja vezja stroja so pod električnim tokom, kadar je stroj vklopljen. Pri varjenju z avtomatsko ali polavtomatsko opremo so žica, kolut, okvir s podajalnimi valji in vsi kovinski deli, ki se dotikajo varilne žice, pod električnim tokom. Nepravilno nameščena ali nezazemljena oprema predstavlja zelo resno nevarnost.

- Ne dotikajte se delov pod električnim tokom.
- Nosite suhe izolacijske rokavice brez vrzeli in zaščito telesa.
- Izolirajte se od dela in zemlje tako, da uporabite dovolj velike podloge ali pokrivala, da preprečite fizični stik z delom ali zemljo.
- Ne uporabljajte izmeničnega toka v mokrih prostorih, če ste omejeni pri gibanju ali vam grozi nevarnost padca
- Izhod izmeničnega toka uporabljajte SAMO, če to zahteva postopek varjenja.
- Če je potreben izhod izmeničnega toka, uporabite daljinski upravljalnik, če je na enoti nameščen.
- Dodatni varnostni ukrepi so potrebni pri naslednjih nevarnih električnih razmerah v mokrih prostorih ali med nošenjem mokrih oblačil; na kovinskih konstrukcijah, kot so tla, rešetke ali odri; v utesnjenih položajih, kot so sedenje, klečanje, ležanje, ali kadar obstaja velika nevarnost neizogibnega ali naključnega stika z obdelovancem ali tlemi.
- Pred namestitvijo ali servisiranjem te opreme odklopite vhodno napajanje ali ustavite motor.
- Opremo in ozemljitev namestite v skladu s priročnikom za uporabo ter nacionalnimi, državnimi in lokalnimi predpisi.
- Vedno preverite ozemljitev - preverite in se prepričajte, da je vhodna napajalna žica pravilno priključena na ozemljitveno sponko na odklopni omarici ali da je njen vtič pravilno priključen na ozemljeno izhodno vtičnico. Pri izvajanju vhodnih povezav najprej priključite ozemljitveni vodnik in dvakrat preverite svoje povezave.
- Kabli ali žice naj bodo suhi, brez olja ali masti ter zaščiteni pred vročo kovino in iskrami.

- Pogosto preglejte vhodni napajalni kabel, če je poškodovan ali ima golo žico. Če je kabel poškodovan, ga takoj zamenjajte - goli kabel vas lahko ubije.
- Izklopite vso opremo, kadar je ne uporabljate.
- Ne uporabljajte kablov, ki so obrabljeni, poškodovani, poddimenzionirani ali nepravilno priključeni.
- Ne ovijte kablov okoli telesa.
- Če je na delovnem mestu potrebna ozemljitvena sponka, ozemljitveni priključek izvedite z ločenim kablom.
- Ne dotikajte se elektrode, če ste v stiku z delovnim ali ozemljitvenim tokokrogom ali drugo elektrodo iz drugega stroja.
- Ne dotikajte se hkrati dveh elektrodnih držal, priključenih na dva različna stroja, ker bo takrat prisotna dvojna napetost odprtega tokokroga.
- Uporabljajte dobro vzdrževano opremo. Poškodovane dele takoj popravite ali zamenjajte.
- Napravo vzdržujte v skladu s priročnikom. Če delate nad tlemi, uporabite varnostne pasove, da preprečite padec naprave.
- Vse plošče in pokrovi naj bodo na svojem mestu.
- Objemko delovnega kabla z dobrim stikom kovine s kovino pritrdite na delovno površino ali delovno mizo čim bližje zvaru.
- Kadar delovna kabelska sponka ni priključena na obdelovanec, jo shranite ali izolirajte tako, da ne pride do stika s kovinskim ali ozemljitvenim predmetom.
- Ko ozemljitvena sponka ni priključena na obdelovanec, jo izolirajte, da preprečite stik s kovinskimi predmeti.

VROČI DELI lahko povzročijo hude opekline.

- Vročih delov se ne dotikajte z golimi rokami.
- Pred delom na stroju počakajte, da se ohladi.
- Za ravnanje z vročimi deli uporabljajte ustrezno orodje in/ali nosite težke, izolirane varilske rokavice in oblačila, da preprečite opekline.

KURJENJE in PLINI so lahko nevarni.

Pri varjenju nastajajo hlapi in plini. Dihanje teh hlapov in plinov je lahko nevarno za vaše zdravje.

-Ne spuščajte glave v dim. Ne vdihavajte hlapov.

- Če ste v notranjosti, prezračite prostor in/ali uporabite lokalno prisilno prezračevanje pred oblokom, da odstranite varilne hlapne in pline.
- Če je prezračevanje slabo, uporabite odobren respirator za zrak.
- Preberite in razumite varnostne liste (MSDS) in navodila proizvajalca glede kovin, potrošnega materiala, premazov, čistil in razmaščevalcev.
- V zaprtem prostoru delajte le, če je dobro prezračen ali če osite zračni respirator. Vedno imejte v bližini usposobljeno osebo. Varilni hlapi in plini lahko izpodrinejo zrak in znižajo raven kisika, kar lahko povzroči poškodbe ali smrt. Prepričajte se, da je zrak za dihanje varen.
- Ne varite na mestih, ki so v neposredni bližini postopkov čiščenja maščob, čiščenja ali peskanja barve. Toplota in žarki obloka lahko reagirajo z hlapi in tvorijo zelo strupene in dražje pline.
- Ne varite na prevlečenih materialih, kot so pocinkano jeklo, svinec ali kadmijevo prevlečeno jeklo, razen če je bila prevleka odstranjena z območja varjenja, če je območje dobro prezračeno in če nosite respirator z zračnim napajanjem. Premazi katere

koli kovine, ki vsebujejo te elemente, lahko pri varjenju oddajajo strupene hlapne.

Obločni žarki lahko opečejo vaše oči in kožo.

- -Za zaščito obraza in oči med varjenjem ali opazovanjem nosite odobreno varilsko čelado, ki ima ustrezen odtenuk leč s filtrom, glejte varnostne standarde ANSI Z49.1, Z87.1, EN175, EN379.
- Nosite odobrena zaščitna očala, ki imajo stranske ščitnike.
- Uporabljajte ščite ali pregrade za zaščito drugih pred bliskanjem, bleščanjem in iskrenjem, opozorite druge, ki ne gledajo obloka.
- Nosite zaščitna oblačila iz trpežnega materiala, odpornega na plamene (cuero, algodón grueso, o lana) y protección a los pies.

Oprema lahko povzroči požar ali eksplozijo.

Varjenje v zaprti posodi, kot so rezervoarji, bobni ali cevi, lahko povzroči eksplozijo. Iz varilnega obloka lahko letijo iskre. Leteče iskre, vroč obdelovanec in vroča oprema lahko povzročijo požar in opekline. Naključni stik elektrode s kovinskimi predmeti lahko povzroči iskre, eksplozijo, pregrevanje ali požar. Pred začetkom varjenja preverite in se prepričajte, da je območje varno.

- Odstranite ves vnetljiv material v razdalji 11 m od varilnega loka. Če to ni mogoče, ga tesno pokrijte z odobrenimi pokrovi.
- Ne varite tam, kjer lahko iskre zadenejo vnetljiv material. Zaščitite sebe in druge pred letečimi iskrami in vročo kovino.
- Bodite pozorni, da lahko varilne iskre in vroči materiali pri varjenju prehajajo skozi majhne razpoke ali odprtine na sosednjih območjih.
- Vedno pazite na požar in imejte v bližini gasilni aparat.
- Zavedajte se, da lahko pri varjenju na stropu, tleh, steni ali kakšni pregradi toplota povzroči požar v skritem delu, ki ga ni mogoče videti.
- Ne varite na zaprtih posodah, kot so rezervoarji, sodi ali cevovodi, razen če so bili ustrezno pripravljeni v skladu s standardom AWS F4.1.
- Ne varite tam, kjer lahko ozračje vsebuje vnetljiv prah, plin ali tekoče hlapne (kot je bencin).
- Delovni kabel priključite na delo.
- vno območje čim bližje mestu varjenja, da preprečite, da bi varilni tok opravil dolgo pot morda skozi neznane dele, kar bi povzročilo električni udar, iskre in nevarnost požara.

Ne uporabljajte varilnika za odtaljevanje zamrznjenih cevi.

- Ko elektrode ne uporabljate, jo odstranite iz držala elektrode ali odrežite varilno žico v bližini kontaktne cevi.
- Nosite zaščitna oblačila brez olja, kot so usnjene rokavice, težka srajca, ohlapne in zaprte hlače, visoki čevlji ali škornji in kapa.

Pred začetkom varjenja odmaknite vse vnetljive snovi, kot so butanski vžigalniki ali vžigalice, od svoje osebe.

- Po končanem delu preglejte območje in se prepričajte, da na njem ni isker, žerjavice in plamena.

- Uporabljajte le ustrezne varovalke ali odklopnike. Ne predimenzionirajte jih ali jih obidite.

Upoštevajte predpise iz OSHA1910.252 (a) (2) (iv) in NFPA51B za vroča dela ter imejte v bližini požarni stražar in gasilni aparat.

Leteče kovine ali drobcji lahko poškodujejo oči.

Varjenje, sekanje, krtačenje žice ali brušenje lahko povzroči iskre in leteče kovine. Ko se spajka ohladi, se lahko sprosti žlindra.

- Nosite odobrena zaščitna očala s stranskimi ščitniki do dna čelade.

Zaradi akumulacije plinov lahko zbolite ali umrete.

- Ko naprave ne uporabljate, izklopite zaščitni plin.
- Vedno prezračujte zaprte prostore ali uporabite odobren respirator z dovajanjem zraka.

MAGNETNA POLJA lahko vplivajo na vgrajene medicinske pripomočke.

- Osebe, ki uporabljajo naprave za pospeševanje tempa in druge vsadljene medicinske pripomočke, se morajo držati stran od njih.
- Osebe, ki uporabljajo implantirane medicinske pripomočke, se morajo posvetovati s svojim zdravnikom in proizvajalcem pripomočka, preden se približajo obločnemu varjenju, točkovnemu varjenju, žaganju, plazemskemu rezanju ali indukcijskemu segrevanju.

HRUP lahko poškoduje vaš sluh.

Hrup nekaterih postopkov ali opreme lahko poškoduje vaš sluh.

- Če je raven hrupa zelo visoka ali višja od 75 dBA, nosite odobreno zaščito sluha.

CILINERJI lahko eksplodirajo, če so poškodovani.

V jeklenkah z zaščitnim plinom je ta plin pod visokim tlakom. Če so poškodovane, lahko počijo. Ker so jeklenke običajno del varilnega postopka, z njimi vedno ravnajte previdno.

- Jeklenke s stisnjenim plinom zaščitite pred prekomerno vročino, mehanskimi udarci, fizičnimi poškodbami, žlindro, plameni, iskrenjem in oblokom

- Jeklenke namestite in zavarujte v pokončnem položaju tako, da jih pritrdite na nepremično oporo ali stojalo za jeklenke, da ne padejo ali se prevrnejo.

- Jeklenke hranite stran od varilnih ali električnih tokokrogov.

- Varilnega gorilnika nikoli ne ovijte čez plinsko jeklenko.

- Nikoli ne dovolite, da bi se varilna elektroda dotaknila katere koli jeklenke.

- Nikoli ne varite na tlačni jeklenki: lahko pride do eksplozije.

- Uporabljajte le ustrezen zaščitni plin ter regulatorje, cevi in priključke, namenjene za določeno uporabo; ohranjajte jih in dele v dobrem stanju.

- Pri upravljanju ventila jeklenke vedno držite obraz stran od izhoda ventila.

- Zaščitni pokrovček naj bo nameščen na ventilu, razen kadar je jeklenka v uporabi ali priključena za uporabo.

- Za dvigovanje in premikanje jeklenk uporabljajte ustrezno opremo, pravilne postopke in zadostno število ljudi

- Preberite in upoštevajte navodila za jeklenke s stisnjenim plinom, pripadajočo opremo in publikacijo Compressed Gas Association (CGA) P-1 ter lokalne predpise.

NEVARNOST POŽARA ALI EKSPLOZIJE.

- Enote ne postavljajte na vnetljive površine, nadnje ali v njihovo bližino

- Enote ne nameščajte v bližini vnetljivih predmetov.

- Ne preobremenite napeljave v stavbi - poskrbite, da je vaš sistem napajanja ustrezno dimenzioniran in zaščiten za potrebe te enote.

Padajoča enota lahko povzroči poškodbe.

- Pri težki opremi za dvig enote uporabljajte samo dvižno oko, NE pa podvozja, plinskih jeklenk ali druge dodatne opreme.
- Use equipo de capacidad adecuada para levantar la unidad.

- Pri težki opremi za dvig enote uporabljajte samo dvižno oko, NE pa podvozja, plinskih jeklenk ali druge dodatne opreme.d.

Za dvigovanje enote uporabljajte opremo ustrezne nosilnosti. Če za premikanje enote uporabljate viličarje, se prepričajte, da so konice viličarjev dovolj dolge, da segajo čez nasprotno stran enote.

- Pred ponovnim spajkanjem zmanjšajte tok ali delovni cikel.

- Ne blokirajte ali filtrirajte pretoka zraka v enoto.

LETEČI DELČKI lahko povzročijo poškodbe.

- Za zaščito oči in obraza nosite ščitnik.

- Volframovo elektrodo oblikujte samo na brusilniku z ustreznimi varovali na varnem mestu, pri čemer uporabljajte potrebno zaščito obraza, rok in telesa

- Iskre lahko povzročijo požar - poskrbite, da bodo vnetljive snovi na varnem.

Žice lahko povzročijo poškodbe.

- Dokler ne prejmete teh navodil, ne pritiskajte na sprožilec gorilnika.
- Med podajanjem žice konice gorilnika ne usmerjajte v noben del telesa, druge osebe ali kovinske predmete.

Premikajoči se deli se lahko poškodujejo.

- Ne približujte se vsem gibljivim delom, kot so ventilatorji.

- Vsa vrata, plošče, pokrovi in varovala naj bodo zaprta in na svojem mestu.

- Vrata, plošče, pokrove ali varovala naj po potrebi odstranijo le usposobljene osebe zaradi vzdrževanja.

- Po končanem vzdrževanju in pred ponovnim priklopom vhodnega napajanja ponovno namestite vrata, pokrove ali varovala.

Visokofrekvenčno sevanje lahko povzroči motnje.

- Visokofrekvenčno (VF) sevanje lahko moti radijsko navigacijo, varnostne storitve, računalnike in komunikacijsko opremo

- Zagotovite, da opremo namestijo le usposobljene osebe, ki so seznanjene z elektronsko opremo.

- Uporabnik je odgovoren za to, da kvalificirani električar nemudoma odpravi morebitne težave, ki nastanejo pri namestitvi.

- Zagotovite, da se namestitev redno preverja in vzdržuje

- Vrata in plošče visokofrekvenčnega vira naj bodo popolnoma

zaprta, iskrišča na ploščah vezij naj bodo ustrezno pritrjena, ozemljite in zaščitite pred tokom, da zmanjšate možnost motenj.

Obločno varjenje lahko povzroči motnje.

- Elektromagnetna energija lahko moti občutljivo elektronsko opremo, kot so računalniki, ali računalniško vodeno opremo, kot so industrijski roboti.
- Prepričajte se, da je vsa oprema v območju varjenja elektromagnetno združljiva.
- Da bi zmanjšali morebitne motnje, naj bodo varilni kabli čim krajši, čim bližje drug drugemu ali na tleh, če je to mogoče.
- Varilno napravo postavite vsaj 100 metrov stran od vse elektronsko občutljive opreme.
- Prepričajte se, da je varilni aparat nameščen in ozemljen v skladu s tem priročnikom.
- Če se motnje še vedno pojavljajo, mora upravljavec sprejeti dodatne ukrepe, kot so premik varilnega stroja, uporaba zaščitnih kablov, uporaba linijskih filtrov ali drugačna zaščita delovnega območja.

ZMANJŠANJE ELEKTROMAGNETNIH POLJ

Za zmanjšanje magnetnih polj (EMP) na delovnem območju uporabite naslednje postopke:

1. Kable držite čim bližje drug drugemu, tako da jih zavijete ali preplepate z lepilnim trakom ali uporabite pokrov za kable.
2. Kable položite na eno stran in stran od upravljalca.
3. Kablov ne ovijte ali obesite čez telo.
4. Varilne vire električne energije in kable držite čim dlje od sebe.
5. Ozemljitveno sponko priključite na obdelovanec čim bližje zvaru.



Opozorilo: V okoljih s povečano nevarnostjo električnega udara in požara, na primer v bližini vnetljivih izdelkov, eksplozivov, na višinah, pri omejeni svobodi gibanja, v fizičnem stiku s prevodnimi deli, v vročih in vlažnih okoljih, ki zmanjšujejo električno odpornost človeške kože in opreme, upoštevajte zdravstvene in varnostne predpise pri delu ter ustrezne nacionalne in mednarodne predpise.

3.- NAVODILA ZA ZAGON

UMESTITEV

Stroj mora biti nameščen v suhem, prezračevanem prostoru, ki mora biti vsaj 15 cm oddaljen od katere koli stene. Stroj lahko zdrsne na površinah z naklonom več kot 3°, zato ga je treba vedno postaviti na ravno in suho površino. Pri namestitvi na bolj strmih površinah stroj pritrdite z verigami ali trakovi. Ne postavljajte stroja v mokrih ali deževnih razmerah. Izogibajte se temu, da bi se v notranjosti stroja znašli jekleni ostružki.

MONTAŽA

Oprema mora biti nameščen v okviru svojih okoljskih omejitev in pravilno postavljena.

POVEZAVA Z OMREŽJEM

Oprema se napaja s kablom in priključkom, ki sta standardno priložena, prek diferencialnega stikala in elektromagnetnega stikala s počasno karakteristiko in intenzivnostjo v skladu s tabelo tehničnih značilnosti. Vsi priključki morajo imeti normativni ozemljitveni priključek in morajo biti v skladu z vsemi nacionalnimi električnimi predpisi.

V primeru priključitve na električni generator je treba upoštevati zahteve glede moči, navedene v tehničnih značilnostih. Upoštevati je treba, da lahko enota deluje z generatorjem z manjšo nazivno močjo od navedene, z omejitvijo uporabe pri največjem toku, ki je manjši od nazivnega.

OMEJITVENI OKOLJSKI POGOJI

Naprava mora biti nameščena v skladu s stopnjo zaščite IP21, kar pomeni, da je naprava zaščitena pred navpično padajočimi kapljicami vode in dostopom do nevarnih delov s prstom proti trdnim tujkom s $\varnothing$ 12,5 mm in več.

Naprava je pripravljena za delovanje v temperaturnem območju od -15 °C do 70 °C, pri čemer je treba upoštevati omejitev padca zmogljivosti (faktor delovanja) pri temperaturah okolja nad 40 °C.

4.- NAVODILA ZA UPORABO

UMEŠČANJE IN TESTIRANJE

Z vsemi varilnimi stroji Stayer iz serije je treba ravnati z ročajem, ki je namenjen za prevoz.

Okoli opreme je treba zagotoviti najmanj 15 cm prostega prostora in zagotoviti prosto kroženje zraka za ustrezno odvajanje toplote. Pred vsakim delom preverite, ali so vsi zunanji elementi opreme v dobrem stanju in pravilno zategnjeni: električni vtič, kabel, tesarski elementi ohišja ter priključne sponke in stikala.

ZAMENJAVA ORODIJ

Vsi varilni aparati **Stayer Welding** iz serije so opremljeni s polpalčnim hitrim priključkom **DINSE** za varilne kable. Priključek lahko odstranite ali vstavite tako, da ga preprosto obrnete za četrto obrata v levo ali desno.



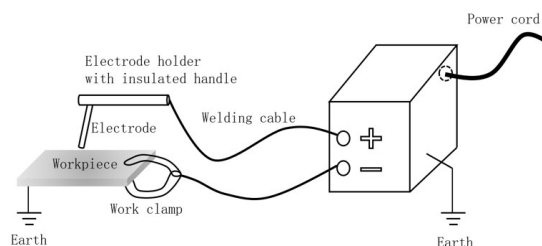
OPOZORILO: Vedno popolnoma povežite priključek DINSE in se prepričajte, da je kabelski spoj v dobrem stanju in da je kontaktna površina čista. Slab ali umazan priključek bo zagotovil slabo delovanje in povzročil pregrevanje, taljenje ali izgorevanje sprednje plošče.

PRIPRAVA VARILNEGA KROGA MMA

Ozemljitveni kabel priključite na varilni aparat in obdelovanec, čim bližje delovnemu mestu.

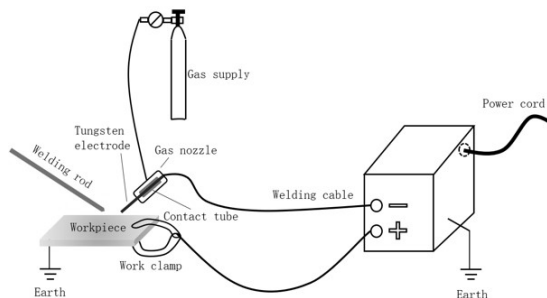
Priključite kabel elektrodne objemke na varilni aparat in namesnite elektrodo v objemko.

Pri opremi, ki napaja enosmerni tok, je treba večino elektrod priključiti na pozitivni priključek.



PRIPRAVA VARILNEGA KROGA TIG

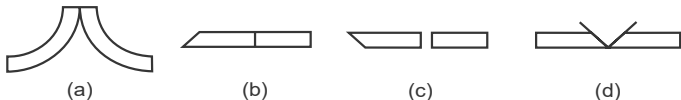
- Priključite ozemljitveni kabel na varilni aparat in obdelovanec, čim bližje delovni točki.
- Priključite napajalni priključek gorilnika TIG na negativni priključek varilnega stroja in namestite elektrodo. Gorilnik mora biti opremljen s pipo za uravnavanje pretoka plina.
- Priključite plinsko cev gorilnika TIG na izhod reduktorja tlaka, ki je nameščen na jeklenki za zaščitni plin ARGON.



OMEJITVE VELIKOSTI OBDELOVANCA

Glavna omejitev velikosti varjenega obdelovanca je njegova debelina, ki je omejena z močjo opreme. Večjo moč kot imate, bolje boste lahko naredili pravilne zware (z ustreznim zvarom) na debelejših obdelovancih. Naslednja tabela vam lahko služi kot vodilo:

OBLIKA ZVEZE:



5.- PODROBNOSTI O DELOVANJU

REŽIMI VARJENJA.

Za prekop med načini varjenja je treba pritisniti „7“.

MMA PULSED

Varjenje z elektrodami s pulznim valovanjem.

Pulzni val je lahko od 10 Hz do 40 Hz. Impulzni val se periodično ponavlja med izbranimi vrednostmi ampera in ničlo, frekvenca ponavljanja pa je podana s frekvenco Hz. To varjenje se uporablja pri ozkih profilih, pri čemer ima material v vsaki periodi čas, da se ohladi.

Z vrtenjem „6“ izberete največje ampere, s pritiskom na „6“ in vrtenjem pa izberete herce (Hz).

MMA SYN

Sinergijsko varjenje z elektrodami pomaga pri nastavljanju parametrov, prilagajanju debeline elektrode z „8“ omejuje ampere ali samodejno izbira in kalibrira izhodno napetost.

PRIROČNIK MMA

Tradicionalno varjenje z elektrodami, z „6“ so izhodni amperi regulirani.

TIG PULSED

Pulzno varjenje z volframovo elektrodo.

Uporabiti je treba poseben gorilnik TIG za to opremo in plin

argon, ki je neposredno priključen na gorilnik. Impulzni val je lahko od 10 Hz do 40 Hz. Impulzni val se periodično ponavlja med izbranimi vrednostmi ampera in ničlo, frekvenca ponavljanja pa je podana s frekvenco Hz.

To varjenje se uporablja pri ozkih profilih, pri čemer se material v vsakem obdobju ohladi.

Z vrtenjem „6“ izberete največje ampere, s pritiskom na „6“ in vrtenjem pa izberete herce (Hz).

TIG

Tradicionalno varjenje z volframovo elektrodo

Za to opremo je treba uporabljati poseben gorilnik TIG in plin argon, ki je neposredno povezan z gorilnikom.

Za varjenje MMA z elektrodo ima oprema dva samoprilagodljiva parametra, ki olajšata varjenje z varilno kroglico.

DRUGI PARAMETRI

2T/4T DRIVE

Prekop med 2T in 4T s pritiskom na „9“.

Način 2T (dvotaktni motor)

Varjenje je aktivirano, dokler je pritisnjena tipka na sponki za elektrode (MMA HF) ali gorilniku TIG (TIG HF); ko sprostite sprožilec na sponki/gorilniku, se varjenje ustavi.

Način 4T (4-taktni)

Varjenje se aktivira z enim pritiskom na gumb na sponki elektrode (MMA HF) ali na varilnem gorilniku (TIG HF, TIG), za prekinitev varjenja je treba ponovno pritisniti gumb.

HF DRIVE

Način HF vklopite in izklopite s pritiskom na „10“.

Ko je način HF aktiviran, se prikaže „ON“. Za začetek varjenja se materiala, ki ga je treba variti, ni treba dotakniti z elektrodo ali volframom.

Z aktiviranjem gumba na objemki za elektrode ali gorilniku TIG na razdalji približno 1 cm se bo oblok začel brez dotika materiala, kar omogoča lažji in enakomernjši začetek ter pušča bolj kakovostno zvarno žico.

ARC FORCE

Samoprilagodljiv parameter, ki olajša stabilnost zvarne kroglice. Oprema poveča ali zmanjša tok, če se razdalja od elektrode do varjenega kosa poveča ali zmanjša, pri čemer ves čas ohranja enak prenos toplote med elektrodo in varjenim kosom.

HOT START

Samonastavljiv parameter, ki olajša začetek varjenja.

Na začetku varjenja se izhodni tok samoprilagodi, da olajša začetek varilne kroglice.

6. NAVODILA ZA VZDRŽEVANJE IN SERVISIRANJE

ČIŠČENJE, VZDRŽEVANJE, MAZANJE, OSTRENJE

- Ne razstavljajte stroja brez dovoljenja, saj ga lahko poškodujete.
- Pri premikanju stroja se prepričajte, da je izklopljen. Ne blokirate ventilatorja delujočega stroja in se ne dotikajte položaja ventilatorja. Pred vsako uporabo preverite prezračevanje.

- Pri čiščenju vedno izklopite napravo in počakajte vsaj 10 minut, da se kondenzatorji napajanja izpraznijo. Varilno opremo redno čistite, da odstranite umazanijo, smeti ali kovinske ostružke, ki

lahko zamašijo stroj. Ohišje obrišite z rahlo vlažno krpo. Odvisno od onesnaženosti delovnega okolja ali vsaj vsakih 1000 ur. Notranjost očistite s suhim stisnjenim zrakom, tako da odstranite zgornje ohišje in odstranite prah, kovinsko onesnaženje in žmolke, posebno pozornost pa namenite hladilnikom in ventilatorju. Z mehko krtačo ali stisnjenim zrakom očistite ventilatorje, zračnike ali hladilne filtre.

- Redno pregledujte spajkalne kable, če so poškodovani ali obrabljeni. Zamenjajte vse kable, ki kažejo znake poškodb, kot so raztrganine, s ali razpoke.

- Redno preverjajte obrabo potrošnega materiala, kot so konice, šobe in elektrode. Zamenjajte vse potrošne materiale, ki so poškodovani ali obrabljeni. Uporaba poškodovanega potrošnega materiala lahko negativno vpliva na kakovost vaših zvarov. Redno preverjajte tlak in puščanje v plinski jeklenki. Če je plinska jeklenka prazna ali poškodovana, jo zamenjajte.

- Ko varilne opreme ne uporabljate, jo shranite na čistem, suhem in varnem mestu. Opremo hranite pokrito, da jo zaščitite pred prahom, vlago in drugimi okoljskimi dejavniki. Preverite specifikacije izhodne napeljave varilne naprave, njeno tesnost in ali vijaki za priključitev kablov niso zarjaveli ali oksidirani. Prevodne šobe in obdelovanca ne povežite v kratek stik. Zaradi kratkega stika prevodna šoba pregoreva. Ko ta pregoreva, jo je treba zamenjati, sicer bo to vplivalo na kakovost varjenja.

- Oprema ne potrebuje posebnega vzdrževanja s strani uporabnika, skrbna uporaba v okviru okoljskih omejitev uporabe pa je najboljša zagotovilo za dolgoletno varno delovanje. Priporočljivo je, da opremo pošljete tehnični službi vsakih 3000 delovnih ur ali vsaka tri leta zaradi preverjanja in ponovnega umerjanja.

STORITEV POPRAVILA

V servisni službi vam bodo z veseljem svetovali pri vseh vprašanjih v zvezi s popravilom in vzdrževanjem vašega izdelka ter nadomestnimi deli. Razložene risbe in informacije o nadomestnih delih so na voljo tudi na spletni strani:

helpdesk@grupostayer.com.

Naša ekipa tehničnih svetovalcev vam bo z veseljem svetovala pri nakupu, uporabi in prilagoditvi izdelkov in dodatne opreme.

Seznam delov, ki jih lahko zamenja uporabnik.

Zaradi zapletenosti in potencialne nevarnosti je potrebno kvalificirano posredovanje, razen manjših popravil, kot so pregled priključkov in zamenjava standardnega napajalnega vtiča ter preverjanje varilnih kablov, zato ne veljajo za dele, ki jih lahko zamenja uporabnik.

Odpravljanje težav:

Način	Problem	Rešitev
Vsi načini	E01/F01 Pregrevanje	Počakajte, da se varilnik ohladi na delovno temperaturo.
	E02/F02 Previsoka ali prenizka vhodna napetost	Preverite napajalnik in zamenjajte napajalnik z ustrezno napetostjo.
	E08/F08 Trenutni nadtok	- Izklopite varilni aparat in ga izvlecite iz omrežne vtičnice. -Preverite napajalni kabel in vtič, da se prepričate, da nista poškodovana. - Očistite sponke kabla, da odstranite morebitno korozijo. - Nastavite tok na nižjo vrednost.
	E09/F09 Kratek stik (Izhod je kratek stik ali pa je napajalna linija nenormalna)	Varilni gorilnik trdno potegnite stran od obdelovanca in po potrebi izklopite varilni aparat.

Posebna oprema in rezervni deli

Uporabljajte samo poseben pribor in rezervne dele, ki jih je odobrila družba **STAYER**. Samo originalni dodatki in rezervni deli zagotavljajo zanesljivo delovanje naprave.

CONDICIONES GENERALES DE LA GARANTÍA

En STAYER IBERICA S.A. (en adelante "STAYER"), se realizan unos estrictos procesos de control, para que todos productos cumplan con los parámetros de seguridad y calidad requeridos.

Para entender el ámbito de aplicación de este escrito, diferenciamos:

- Consumidores o usuarios, como las personas físicas que actúan con un propósito ajeno a su actividad comercial, empresarial, oficio o profesión. Son también consumidores a efectos de esta norma las personas jurídicas y las entidades sin personalidad jurídica que actúen sin ánimo de lucro en un ámbito ajeno a una actividad comercial o empresarial.

- Profesionales, como aquellos que sacan un rédito comercial, laboral o empresarial con la utilización de cualquier tipo de producto de la marca STAYER.

STAYER ofrece una garantía para todas las herramientas electroportátiles, de jardín y equipos de soldadura con arreglo a las siguientes condiciones.

1- STAYER ofrece una garantía de 36 meses contra defectos de fabricación o faltas de conformidad para el usuario o consumidor, teniendo en cuenta que este fallo de fabricación tiene que ser fácilmente visible o comprobable, ya que se analizará dicho producto en nuestros laboratorios para analizar dicha disconformidad. En el caso de que el producto en cuestión haya estado sometido a un uso industrial, profesional o similar, dicha garantía se limita exclusivamente a 12 meses desde que se realizó la compra por parte del primer comprador.

2- Los siguientes casos no están contemplados en la garantía:

- a. Defecto en el producto, derivados de la no aplicación de las medidas de seguridad y de mantenimiento del producto, indicadas en su manual de instrucciones.

- b. Que la herramienta haya sido dañada, debido a que se han utilizado accesorios, consumibles o repuestos de otras marcas, no compatibles con el modelo original de STAYER o defectuosos que provoquen daños en el equipo o herramienta.

- c. Que la máquina o producto haya sido manipulada, modificada o reparada por personal ajeno al Grupo STAYER o a sus Servicios de Asistencia Técnica Autorizados.

- d. Variaciones mínimas de las características del producto, que no influyan en su correcto funcionamiento y en el valor del producto.

- e. Productos que hayan sido conectados con una tensión o voltaje diferente a la indicada en las características del equipo, provocando un fallo eléctrico.

- f. Cualquier producto que haya sufrido algún desgaste en alguna de sus piezas, por el uso normal de la herramienta, siendo esta pieza un consumible,

accesorios o elemento sujeto al desgaste que debería de cambiarse por su propio uso por parte del usuario.

- g. Cualquier producto que presente una falla, debida a un manejo inadecuado de la herramienta, incompatible con los usos o aplicaciones indicadas en el manual de la herramienta.

- h. Productos que presenten una falla debida a que el propietario no ha cumplido con el mantenimiento correcto de la herramienta. El comprador es el encargado de realizar los mantenimientos del producto que compra, para respetar su vida útil.

- i. Los accesorios y consumibles de las herramientas, debido a que tienen una vida limitada y se desgastan en condiciones normales por su uso.

3- Para que se aplique el proceso de reclamación de la garantía, antes que nada se deberá rellenar el formulario de reparación en formato físico o digital, y tramitarlo directamente con el vendedor del producto o con los Servicios de Asistencia Técnica Autorizados correspondientes. Se deberá adjuntar una copia del justificante de compra, donde se vea claramente la fecha en la que se produjo la compra. Los gastos de envío no estarán cubiertos en el caso de que se envíe la herramienta al vendedor o al servicio técnico sin haberlo tramitado con anterioridad.

4- En el caso de que los Servicios de Asistencia Técnica Autorizados de STAYER, no detecten una falta de conformidad o un fallo de fabricación, STAYER no se hará cargo de los gastos de envío, ni de comprobación de dicha anomalía.

5- Queda prohibido la cesión de la actual garantía, no se aplicará en equipos de segunda mano.

6- Durante la aplicación de la garantía por faltas de conformidad o fallos de fabricación, el equipo a reparar quedará bajo custodia en las instalaciones STAYER o los Servicios de Asistencia Técnica Autorizados, sin derecho por parte del consumidor de obtener un equipo de sustitución durante el periodo de reparación.

7- Para proceder a eliminar las faltas de conformidad o fallos de fabricación incluidos en las condiciones de la garantía, STAYER se limitará a reparar o sustituir todas las piezas necesarias de forma gratuita para que la herramienta o equipo funcione correctamente acorde a los parámetros de calidad y seguridad. STAYER se reserva el derecho de poder sustituir el equipo por uno similar en casos donde no sea posible la reparación del equipo.

Puede encontrar esta información en otros idiomas en:

<https://www.stayer.es/>

WARRANTY GENERAL CONDITIONS

In STAYER IBERICA S.A. (from now on "STAYER"), strict control processes are conducted to comply with the security and quality required.

To understand the application area of this text, we differentiate the following users:

- Users or consumers, as private individuals whose acts are not related to their main commercial, business activity or their main profession or trade. Legal persons and entities without legal personality which act with non-profit means in an unrelated commercial or corporate environment.
- Professionals, whom obtain commercial, business or working profits by using any STAYER product.

STAYER offers a guarantee for all of its power tools, garden tools and welding tools, subject to the following conditions:

1- STAYER offers a 36 month guarantee against manufacturing defects or consistency issues, bearing in mind that any issue must be easily visible or provable, as the product will be tested at our labs to verify said issues. If the product has been subjected to industrial or professional use, said guarantee will cover exclusively 12 months since the first buyer acquired the product.

2- The following cases are exempt from the guarantee:

- a. Any kind of defect or malfunctioning caused by not applying the safety and maintenance instructions given in the User's guide.
- b. Any damage caused by using other brand's accessories, incompatible accessories with the tool model or faulty accessories.
- c. Any manipulation, modification or repair conducted by staff unrelated to STAYER or its associated Technical Support Services.
- d. Products with minimal deviations from the features that do not impact on the tool's optimal performance and its value.
- e. Products which have been connected to a different voltage tension grid than the one stated on the tool's features, causing an electrical failure.
- f. Products or components which have suffered wear due to the normal use of the tool, being said components consumables, accessories or components subject to wear that must be replaced by the owner.
- g. Products that show any kind of misuse or application which deviates from its original intended uses, listed in the Users guide.
- h. Products that show lack of correct maintenance from the owner. The owner is responsible for the tool's maintenance in order to preserve its service life.
- i. Accessories and tool consumables, as their intended use has a limited service life that includes wear.

3- In order to claim the guarantee rights, the tool owner must first fill the repair order either digitally or physically, and process it with the tool's vendor or the Authorized Technical Support Services before shipping the tool. A copy of the purchase receipt or invoice must be attached to the form where the purchase date can clearly be seen. Shipping costs are not included if the product is delivered to the vendor or the Technical Support Services without processing the repair form first.

4- If the Authorized Technical Support or STAYER is unable to locate the defect or issue, STAYER will not assume the shipping costs, nor the costs derived from testing the tool to locate the issue.

5- Guarantee transfer is completely forbidden, the guarantee does not cover second-hand products.

6- During the guarantee application due to manufacturing defects or consistency issues, the product will remain under STAYER's custody in its facilities or its Authorized Technical Support Services. During this period of time the tool's owner is not entitled to receive a substitution tool in place of the product that is being repaired.

7- In order to correct the manufacturing defects or consistency issues contemplated in the guarantee terms, STAYER will only repair or substitute all the necessary components free of charge in order for the tool to perform according to the quality and safety standards. STAYER withholds the right to substitute the product for a similar one in cases where reparations would not be possible.

You can find this information in other languages at:

<https://www.stayer.en/>



STAYER

Área Empresarial Andalucía - Sector 1
C/ Sierra de Cazorla, 7
28320 - Pinto (Madrid) SPAIN
Email: sales@grupostayer.com
Email: helpdesk@grupostayer.com



www.stayer.es