ALFAWELD

SuperTIG 250P / 400P / 250DP / 400DP

INVERTERES AWI DC HEGESZTŐGÉP

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

KÖSZÖNJÜK, HOGY TERMÉKÜNKET VÁLASZTOTTA!

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

📖 *Olvassa el figyelmesen a használati útmutatót!*

Ha a gépet nem az előírásoknak megfelelően működteti, azzal veszélyezteti saját és a körülötte lévők épségét. Ezért kérjük, tartsa be az összes biztonsági előírást!

- Csak hozzáértő szakember működtetheti a gépet.
- Hegesztés alatt ne kapcsoljon át más üzemmódra.
- A test- és munkakábeleket csak használaton kívül csatlakoztassa.
- Biztosítsa a gép teljes áramtalanítását a főkapcsoló gombbal.
- Csak jó minőségű eszközökkel hegesszen!
- A hegesztő tartozékok, kiegészítők sérülésmentesek legyenek.

Az elektromos áramütés halált okozhat!

- Csatlakoztassa a földkábelt a szabvány szerint.
- Kerüljön minden közvetlen érintkezést az áramkörrel, Ne érintse meg az elektródákat és a kábeleket puszta kézzel. Viseljen hegesztőkesztyűt!
- Ne érintkezzen a munkaanyaggal hegesztés közben!
- A gép belsejébe ne kerüljön víz (ha mégis ez történne, áramtalanítsa a gépet és várja meg, amíg kiszárad).
- Ne dolgozzon erős páratartalmú környezetben

Tűzveszély

- A hegesztési fröcskölés tüzet okozhat, ezért távolítson el minden gyúlékony anyagot a munkaterületről. Ne dolgozzon gyúlékony gázok közelében.
- Mindig legyen a közelben tűzoltó készülék és hozzáértő személy.
- A gép min. 30 cm-es körzetében ne legyen semmi, hogy ne akadályozza a gép ventillációját. Ha a gép túlmelegedik, szüneteltesse a munkát, de ne áramtalanítsa a gépet, mert a ventillátor működik. Előfordulhat, hogy működés közben hirtelen leáll a gép, ennek oka is lehet a túlmelegedés.
- Ne hegesszen a szabadban, ha erős a napsütés, esik vagy havazik, mert balesetveszélyes.

Egészségre ártalmas füstök, gázok

- Ne lélegezze be a hegesztés közben keletkező gázokat és a füstöt!
- Csak jól szellőző, szellőztető berendezéssel felszerelt helyiségben hegesszen.

Munkavédelem

- Viseljen fülvédőt, a hegesztés halláskárosodást okozhat.
- Ne nézzen soha a hegesztőívbe! Viseljen védőpajzsot, hegesztőkesztyűt és védőruhát!
- Foganatosítsanak óvintézkedéseket a munkaterületen tartózkodók védelmére. A pacemakert használó személy ne menjen a gép közelébe.

Karbantartás

- Az oldallemezek leszerelhetők, így sűrített levegővel (max. 3 bar) eltávolíthatja a lerakódott port és szennyeződéseket.
- Rendszeresen ellenőrizze a kábelek épségét, a rozsdásodást csiszolópapírral távolítsa el.
- Száraz, fénytől védett helyen tárolja a gépet.
- A gép karbantartása és javítása előtt áramtalanítsa a gépet.

A gép meghibásodása esetén forduljon a használati útmutatóhoz vagy a szervizhez.

ÁLTALÁNOS LEÍRÁS

Az Alfaweld SuperTIG sorozat gépei kiválóan alkalmasak gyártás és termelés, prototípus gyártás, ipari karbantartás, építőipari, lakatos munkákban, valamint karosszéria-javító hegesztésekhez. Mindemellett tápforrásként szolgálnak CNC hegesztőkhöz. Minden hegesztési szükségletet kielégítő képességéből adódóan folyamatos üzemben hegeszthetünk.

A magas színvonalú inverteres technológiával rendelkező hegesztőgépekben az inverter átalakítja a bemeneti 50/60 Hz-es váltóáramot a megfelelő feszültségű hegesztő egyenárammá (DC).

- IGBT inverter technológia, precíz áramerősség szabályozás.
- Az újratervezett felhasználói kezelőpanel a kényelem érdekében átrendezésre került.
- Stabil a hegesztés, a beolvadási mélység nagy, szép a varrat.
- 0.3mm-nél vastagabb munkaanyag hegesztéséhez alkalmas.

Garancia:
A készülékre 1 év teljes körű garanciát vállalunk. Ez alatt minden szerviz ingyenes, kivéve a szándékos rongálásból és a nem rendeltetésszerű használatból adódó meghibásodás. Amennyiben a felhasználó megkísérli a berendezés saját kezű javítását, szerelését, a jótállás érvényét veszti.

PARAMÉTEREK

Modell	SuperTIG 250 P	SuperTIG 400 P
Hálózati feszültség	400V ± 10%, 50/60Hz	400V ± 10%, 50/60Hz
Bemeneti áramerősség	3 x 22 A (lomha)	3 x 22 A (lomha)
Üresjárati feszültség	68 V	95 V
Névleges bemeneti teljesítmény	8,8 kVA	8,8 kVA
Ívgyújtás	Magas frekvenciás (HF)	
Védelem | Szigetelés	IP21S | S	
Méret (mm) → ↗ ↑	235 x 550 x 435 mm	
Súly	25.7 kg	29.4 kg

MMA

Áramerősség max.	10 – 200 A	10 – 315 A

AWI DC és általános

Áramerősség	10 – 250 A	10 – 400 A
Bekapcsolási idő (40°C-on)	60%: 250A 100%: 200A	35%: 400A 60%: 315A 100%: 250A
Gáz előfolyási idő	0 – 10 s	
Gáz utánfolyási idő	0 – 25 s	
Áram felfutási ideje	0 – 10 s	
Áram lefutási ideje	0 – 25 s	
Induló- és végáram	10 – 250 A	10 – 400 A
Hegesztőpisztoly	gáz vagy vízhűtéses	
Csúcsáram (impulzusban)	10 – 250 A	10 – 400 A
Völgyáram (impulzusban)	a csúcsáram 5 – 95 % -a	
Balance	10 – 90 % a csúcs- és völgyáram időtartamának aránya egy impulzus alatt	
Frekvencia	LOW: 0.5 – 25 Hz | HIGH: 25 – 250 Hz	

PANELFUNKCIÓK

Az Alfaweld SuperTIG hegesztőgépek AWI DC és MMA módszerrel képesek professzionális minőségű varrat létrehozására kihívásokat jelentő körülmények között is. A digitális panel lehetővé teszi minden paraméter pontos szabályozását.

1. Áramerősség és feszültség szabályozása

A gombbal kiválasztható, hogy a digitális kijelző mit mutasson, áramerősséget vagy feszültséget.

2. Pisztoly üzemmódjának kiválasztása (csak TIG-ben)

2T (takt): ha a 2T-re van állítva, akkor a pisztoly kapcsolóját végig nyomva kell tartani, különben az ív megszakad.

A **4T** funkció kényelmesebbé teszi a hosszabb hegesztést, ezzel nem kell végig nyomva tartani a kapcsolót, csak a hegesztés elején és végén. Az induló és végáram arra az időre vonatkozik, amíg a hegesztés elején és végén nyomva tartja a kapcsolót.

3. Üzemmód kiválasztása

A gép 2 üzemmódban képes dolgozni:

- MMA: bevonatos elektróda hegesztése védőgáz nélkül
- TIG DC: AWI hegesztés Argon gázzal

4. Áramerősség szabályozása

A tekerőgomb segítségével szabályozható az áramerősség: a főáram, az indulóáram és a végáram erőssége is.

5. ARC FORCE: Ívkeménység, szabályozható 0 – 100% között

A hegesztőív stabilitását biztosítja. Ha az ív lerövidül, a gép áramot ad. Ha nő az ív hossza, akkor automatikusan elvonja az áramot, így a hegesztőnek van ideje korrigálni. MMA üzemmódban szabályozható funkció.

6. Bekapcsolást jelző led: Jelzi, hogy a gép áram alatt van

7. Túlmelegedést jelző led

Amikor a led kigyúl, a gép automatikusan leáll. Szüneteltesse a munkát.

Ne áramtalanítsa a gépet, mert a ventilátor dolgozik és hűti a gépet. Amikor a led kialszik, folytathatja a munkát.

8. Hibajelző led

A bemeneti feszültség meghaladja vagy nem éri el az optimális 230V, illetve 400V- ± 15%-os értéket.

9. AWI DC hegesztés szakaszainak beállításai

① Gázelőfolyás ideje szabályozható: 0 – 10 s
② Gáz utánfolyás ideje szabályozható: 0 – 25 s
③ Felfutási idő szabályozható: 0 – 10 s
④ Lefutási idő szabályozható: 0 – 25 s
⑤ Indulóáram
⑥ Végáram

10. Impulzusos hegesztés beállításai

Impulzusos hegesztés végezhető TIG üzemmódban (3-as gomb: TIG).

① ***PULSE***: Impulzus funkció bekapcsolása és fokozatának beállítása

- LOW (alacsony): 0.5 – 25 Hz
- HIGH (magas): 25 – 250 Hz

② Az impulzuson belüli csúcs- és völgyáram egymáshoz viszonyított áramerősségének szabályzása.
Először szabályozza a csúcsáram erősségét a középen található 4-es jelzésű gombbal. A kijelzőn látható az áramerősség. Majd állítsa be ehhez képest a völgyáram erősségét a ***PULSE AMPS*** feliratú gombbal. A völgyáram a csúcsáramnak min. 5%-a, max. 95%-a lehet.

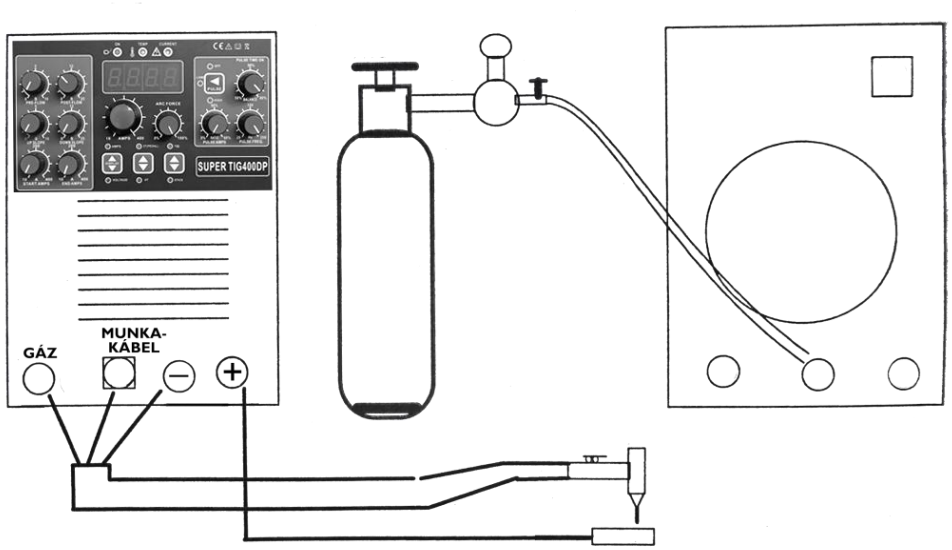
③ ***PULSE FREQ***: Állítsa be az impulzus frekvenciáját. Az 1-es gomb segítségével kiválaszthat LOW és HIGH fokozatot.
LOW fokozatban 0.5 – 25 Hz között, HIGH fokozatban 25 – 250 Hz között szabályozható a frekvencia.

④ ***BALANCE***: Egy impulzuson belül meghatározható a csúcs- és a völgyárammal való hegesztés egymáshoz viszonyított időtartama. Ha az impulzus idejét 100%-nak vesszük, akkor ezzel a gombbal szabályozható, hogy ennek az időnek hány %-ában legyen csúcsáram. A maradékban a völgyáram erőssége az érvényes. 10 – 90 % között állítható.
(Pl: 30%-ra állítva: az impulzus időtartamának 30%-ában csúcsárammal fog hegeszteni, utána pedig 70%-ban a völgyáram erősségével.)

A csúcs- és völgyáram impulzusos váltakozása kiválóan alkalmassá teszi a gépet vékony lemezek hegesztésére. A völgyáram jóval alacsonyabb erősségének köszönhetően nem égnek át a vékonyabb munkaanyagok, a magasabb csúcsáram ugyanakkor lehetővé teszi a gyors hegesztést és a mély beégést.

ÜZEMBE HELYEZÉS

① Csatlakoztassa a gázpalack tömlőjét a gép hátulján található gázcsonkhoz.
② Csatlakoztassa a primer kábelt a hálózati áramforráshoz.
③ „ + ” aljzat MMA: csatlakoztassa a testkábelt vagy a munkakábelt.
TIG: csatlakoztassa a testkábelt.
④ „CONTROL” aljzat (vezérlés): ide csatlakoztathatja a munkakábelt (vagy a távirányítót).
⑤ „ – ” aljzat MMA: csatlakoztassa a testkábelt vagy a munkakábelt.
TIG: csatlakoztassa a munkakábelt.



MŰKÖDTETÉS

I. MMA üzemmód (bevont elektródás ívhegesztés)

1) Válassza ki az MMA üzemmódot (3-as: STICK) és csatlakoztassa a test- és a munkakábelt a kívánt aljzatokba (+ ; –).
2) Állítsa be a bevont elektródának megfelelő áramerősséget.
3) ARC FORCE-al (5) szabályozhatja az ív stabilitását.

II. TIG üzemmód – folyamatos áramerősséggel

1) Válassza ki a TIG üzemmódot (3-as).
2) Csatlakoztassa a testkábelt a + jelű aljzathoz. Csatlakoztassa a munkakábelt a vezérléshez (CONTROL), a gáz kimenethez és a – jelű aljzathoz.
3) Állítsa be a megfelelő 2 takt vagy a 4 takt üzemmódot (2-es).
4) Az aktuális hegesztési feladatnak megfelelően állítsa be a hegesztés szakaszaira vonatkozó kívánt értékeket (9-es):
   ① Gázelőfolyás ideje szabályozható: 0 – 10 s
   ② Gáz utánfolyás ideje szabályozható: 0 – 25 s
   ③ Felfutási idő szabályozható: 0 – 10 s
   ④ Lefutási idő szabályozható: 0 – 25 s
   ⑤ Indulóáram
   ⑥ Végáram
5) Győződjön meg róla, hogy a PULSE feliratú gomb mellett az OFF led világít (10-es ①).

III. TIG üzemmód – impulzusos hegesztés

1) Válassza ki a TIG üzemmódot (3-as).
2) Csatlakoztassa a testkábelt a + jelű aljzathoz. Csatlakoztassa a munkakábelt a vezérléshez (CONTROL), a gáz kimenethez és a – jelű aljzathoz.
3) Állítsa be a megfelelő 2 takt vagy a 4 takt üzemmódot (2-es).
4) Az aktuális hegesztési feladatnak megfelelően állítsa be a hegesztés szakaszaira vonatkozó kívánt értékeket (9-es):
   ① Gázelőfolyás ideje szabályozható: 0 – 10 s
   ② Gáz utánfolyás ideje szabályozható: 0 – 25 s
   ③ Felfutási idő szabályozható: 0 – 10 s
   ④ Lefutási idő szabályozható: 0 – 25 s
   ⑤ Indulóáram
   ⑥ Végáram
5) Győződjön meg róla, hogy a PULSE feliratú gomb mellett a LOW vagy a HIGH led világít (10-es ①).
6) Állítsa be az impulzusos hegesztéshez kívánt értékeket:

- ***PULSE AMPS***

Az impulzuson belüli csúcs- és völgyáram egymáshoz viszonyított áramerősségének szabályzása. A völgyáram a csúcsáramnak min. 5%-a, max. 95%-a lehet.

- ***PULSE FREQ***:

Állítsa be az impulzus frekvenciáját.

LOW fokozatban 0.5 – 25 Hz között, HIGH fokozatban 25 – 250 Hz között szabályozható a frekvencia.

- ***BALANCE***

Egy impulzuson belül a csúcs- és a völgyárammal való hegesztés egymáshoz viszonyított időtartama.

HIBAELHÁRÍTÁS

Meghibásodás	Lehetséges okok	Hiba elhárítása
A gép áram alatt van és működik a ventilátor, de a panel ledjei nem.	Hibás a nyák (PCB).	Forduljon a szervizhez.
A gép áram alatt van és a panel ledjei világítanak, de a ventilátor nem megy.	Hibás a ventilátor.	Cserélje ki, vagy forduljon a szervizhez.
A gép áram alatt van, de sem a panel ledjei, sem a ventilátor nem működik.	Nincs bekötve az egyik fázis vagy nem megfelelő a hálózati fesztültség.	Ellenőrizze a hálózati biztosítékot és a primer kábelek csatlakozását.
Működik a ventilátor és égnek a panel ledjei, mégsem hegeszt a gép.	Test- és munkakábel csatlakoztatása nem megfelelő.	Csatlakoztassa újra a kábeleket vagy cserélje ki szükség esetén.
	Földkábel csatlakozása nem megfelelő.	
	Belső meghibásodás a gépben.	Forduljon a szervizhez
MMA-ban nem fog ívet.	Test- és munkakábel csatlakoztatása nem megfelelő.	Csatlakoztassa újra a kábeleket vagy cserélje ki szükség esetén
	A munkaanyag felületét festék, rozsda vagy szennyeződés borítja.	Tisztítsa meg a felületet (köszörülés).
MMA-ban az ív instabil.	Az ívkeménység alacsony.	Állítsa magasabbra.
A hegesztőáram nem állítható	Hibás a nyák (PCB).	Forduljon a szervizhez
Túlmelegedést jelző led kigyúlt (automatikusan leáll a gép).	A gép túlmelegedett.	Ne áramtalanítsa a gépet, hogy a ventilátor lehűthesse. Amikor a led kialszik, folytathatja a munkát.
Hibajelző led kigyúlt.	A hálózati feszültség nem megfelelő, kisebb vagy nagyobb, mint 230V±15%.	Csatlakoztassa megfelelő hálózati biztosítékhoz a gépet.

JÓTÁLLÁS ÉS GARANCIA

1. A jótállás időtartama 1 év. A forgalmazó köteles a vevőnek a vásárlással egy időben a jótállási jegyet átadni. A vásárló jótállási igényét csak a jótállási jegy birtokában érvényesítheti, ezért kérjük, gondosan őrizze meg azt. Elveszett jótállási jegyet nem pótolunk .
2. Szervizünk garanciális javítási munkát kizárólag csak az érvényes jótállási jegy alapján végez. A jótállási jegyen történt bármilyen javítás, törlés vagy átírás, valótlan adatok bejegyzése a jótállási jegyérvénytelenségét vonja maga után.
3. A jótállási jegyen a forgalmazó köteles feltüntetni:
    - a termék megnevezését
    - a termék gyártási számát (amennyiben van)
    - a forgalmazó cég nevét és címét
    - a vásárlás időpontját

A vásárló jótálláson alapuló jogai:

1. A vásárló igényelheti a készülék díjmentes javítását a jótállás ideje alatt.
2. A vásárló kérheti a készülék cseréjét, ha annak meghibásodását a vásárlástól számított 3 munkanapon belül jelzi.
3. A vásárló kérheti kölcsönkészülék biztosítását, amennyiben a szerviz nem tudja elvégezni a javítást a visszaadástól számított 30 nap alatt.
4. Amennyiben a szerviz nem tudja megjavítani a készüléket, a forgalmazó kicseréli a gépet. Ha nincs lehetőség a cserére, a forgalmazó más hasonló értékű és funkciójú készüléket bocsát a vásárló rendelkezésére, vagy visszafizeti a vételárat.
5. A jótállási határidő a készüléknek a vevő részére történő átadás napjával kezdődik. A jótállás időtartama meghosszabbodik a hiba közlésének napjától kezdve azzal az idővel, amely alatt a vásárló nem használhatta rendeltetésszerűen a készüléket a meghibásodás miatt.
6. A jótállás kopó alkatrészekre nem vonatkozik.

Jótállási felelősség kizárása

A forgalmazót nem terheli semmilyen jótállási kötelezettség, amennyiben a hibát:

- szakszerűtlen üzembe helyezés
- nem rendeltetésszerű vagy durva használat, a kezelési útmutatóban foglaltak figyelmen kívül hagyása
- helytelen tárolás, helytelen kezelés, rongálás,
- elemi kár, természeti csapás okozta.

A garancia nem vonatkozik olyan károkra, amely a vásárlónak a használati utasításban foglalt karbantartással (pl. a készülék külső és belső tisztítása) és használattal kapcsolatos kötelességeinek elmulasztásából fakad, akkor sem, ha ezt a vásárló tapasztalatlansága vagy korlátozott cselekvőképessége okozta.

A jótállási idő alatt a készüléken és tartozékain végzett bármilyen módosítás vagy változtatás a garancia elvesztését vonja maga után.

Mielőtt garanciális javításra kerülne sor, a szerviz ellenőrzi a gép adatait. Amennyiben nincsenek meg a szükséges feltételek (garancia idő túllépése, fentebb említett nem megfelelő használat), az összes javítási költség a vásárlót terheli.

Meghibásodás jegyzőkönyvbe vétele

A meghibásodásról szóló jegyzőkönyvként a munkalap szolgál, melyen a forgalmazó feltünteti:

- a jótállási igény bejelentésének időpontját
- a kijavításra átvétel időpontját
- a hiba okát
- a javítás módját
- a termék fogyasztó részére való visszaadásának időpontját.

A hiba jellegével kapcsolatos vitás eset

1. Amennyiben a vásárló hibásnak véli a készüléket, ám a szerviz bebizonyítja, hogy az rendeltetésszerűen működik, a vásárló köteles megtéríteni a szállási és a vizsgálati díjat.
2. Ha a hiba jellege (pl. a termék kijavíthatósága, a javítás módja, az értékcsökkenés mértéke, stb...) tekintetében vita merül fel, a fogyasztó a megyei (fővárosi) kereskedelmi és iparkamarák mellett működő békéltető testület eljárását is kezdeményezheti.

A vásárlók valamint a forgalmazók jogait és kötelezettségeit a 151/2003. (IX. 22.) számú kormányrendelet tartalmazza.

ALFAWELD KFT.
1103 Bp., Vaspálya u. 54.
+36 20 / 238 - 3968
hegesztogep@gmail.com
www.hegesztogepek.info

JÓTÁLLÁSI JEGY

A(z) . . . . . gyártási számú

Alfaweld SuperTIG. . . . . inverteres AWI hegesztőgépre a vásárlástól számított 12 hónapig kötelező jótállást vállalunk a jogszabály szerint.

ELADÓ SZERV TÖLTI KI!
Vásárlás napja: 20 . . . . év . . . . . hó . . . . . nap

. . . . . .
Eladó bélyegzője és aláírása

Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre

Hiba bejelentésének időpontja: . . . . . .
Hiba megszüntetéséről szóló értesítés időpontja: . . . . . .
Jótállás meghosszabbítva . . . . . nappal (a javítás időtartama)
Megállapított hiba: . . . . . .
Munkalapszám: . . . . . .
Kelt: 20 . . . év . . . . . hó . . . . . nap . . . . . .
Eladó bélyegzője és aláírása

Hiba bejelentésének időpontja: . . . . . .
Hiba megszüntetéséről szóló értesítés időpontja: . . . . . .
Jótállás meghosszabbítva . . . . . nappal (a javítás időtartama)
Megállapított hiba: . . . . . .
Munkalapszám: . . . . . .
Kelt: 20 . . . év . . . . . hó . . . . . nap . . . . . .
Eladó bélyegzője és aláírása

Elveszett jótállási jegyet nem áll módunkban pótolni. A jótállási jegy kizárólag a számlával együtt érvényes.

Professional in welding

MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT
MINŐSÉGI TANUSÍTVÁNY

Az ALFAWELD Kft. által forgalmazott termék CE minősített.

A **SuperTIG** inverteres AWI hegesztőgépek teljes mértékben megfelelnek a vonatkozó Európai és Magyar Szabványoknak, többek között az alábbiaknak:

EN ISO 12100-2	Termelő gépek és berendezések biztonsága
EN50199 és EN 55011 A kat.	EMC elektromágneses összeférhetőség és zavarmentesség
EN 60974-1	Ívhegesztő áramforrások
MSZ EN60974/1-1999	Ívhegesztő áramforások
2002/95/CE	Vegyi anyagok szabályozása
2004/108/EK	EMC
2006/95/EK	Kisfeszültségű berendezések
2006/42/EK	Gépberendezések

A gyártónál a teljes CE dokumentáció rendelkezésre áll.

20 . . . . . év . . . . . hó . . . . . nap

Krajla Attila
ügyvezető igazgató

ALFAWELD Kft.
1103 Bp., Vaspálya u. 54.
+36 20 / 238 - 3968
hegesztogep@gmail.com
www.hegesztogepek.info