

# BLACK



Český návod

Svařovací poloautomat 2v1 0-250A MIG/MMA



Svařovací stroj MIG 250 má jednofázové napájení a je vyroben podle inverterové technologie IGBT. Tento výrobek je určen pro svařování FLUX (bez plynového štítu) a pro svařování stejnosměrným (DC) obalenými elektrodami. Svařovací poloautomat MIG 250 je určen pro svařování samostíněnými dráty do 0,9 mm, dráty a elektropotahovanými dráty o průměru do 4 mm. Svařovací stroj není určen pro profesionální nebo profesionální účely. Jakékoli změny mechanické nebo elektrické konstrukce zařízení ruší platnost záruky.

## **BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA**

### **Ochrana očí**

generovaný svařovacím obloukem je velmi jasný. Přímé opaření na svaru, a to i na krátkou dobu, může způsobit popálení paroháče. Následkem popálení rohovky budou problémy s usínáním (kvůli přítomnosti písku pod víčky).Většina začínajících svářečů si myslí, že maska je vším, protože chrání před nebezpečným svařovacím obloukem, ale někdy tomu tak není. například práce v domě s bílými stěnami může být pro naši Akeru také nebezpečná. Svařovací čepice slouží pouze k ochraně před jiskrami, buďte opatrní a ptejte se ostatních kolem sebe, postavte se ke svému postoji, abyste ostatním neublížili a dávejte si pozor zejména na děti a zvířata.

### **Škodlivé výpary**

Výpary z hliníkových slitin a zinkových povlaků jsou tera. Jejich vdechování

může představovat riziko těžké otravy (zimnice, nevolnost, chřipka a horečka, které mohou přetrvávat několik dní). Povlak by měl být před svařováním odstraněn a měli bychom použít vhodnou masku. To nejsou všechny výfukové plyny z tzv. taveného drátu. Vlastní stínění je toxické. Ocel také při svařování vydává různé škodlivé výpary. Proto bychom měli svářet v dobře větraných místnostech.

Profesionální dílny mají odsávací systémy, v našem případě je nejlepší nechat otevřená např. garážová vrata. Pro dlouhodobé svařování je nejlepší použít protiprachovou masku.

### **Ochrana proti UV záření a rozstříku při svařování**

- Světlo ze svařovacího oblouku má silné UV záření a způsobuje popáleniny. Popáleniny od tekutého kovu jsou velmi bolestivé.

Dávejte pozor, abyste nenechali žádná nechráněná místa, kam by se mohly dostat kapky tekutého kovu. Vždy používejte ochranné rukavice. Svařovaný kov je vždy horký a k většině popálenin dochází z neopatrnosti, například když chceme svařovaný prvek posunout a uchopit ho holýma rukama.

### **Požární bezpečnost**

Rozstřík ze svaru se může pohybovat několik metrů od svaru. Brusné jiskry jsou ještě horší, protože je jich tolik. Vždy se snažte vyhodnotit riziko požáru v místnosti. Odstraňte z prostoru všechny hořlavé předměty. Myslíš, že uvidíš plameny? To není možné, když nosíte kšilt s 10DIN tmavým sklem. Dobrým řešením je i hasicí přístroj (vhodný k hašení elektrospotřebičů) a kbelík s pískem - z pochopitelných důvodů nepoužíváme vodu - hrozí popálení el.

### **Bezpečnost při broušení**

Brusné nástroje jsou velmi hlučné. Vždy bychom měli používat ochranu sluchu Ochrana očí je při broušení velmi důležitá. I ty nejlevnější brýle budou lepší než žádné brýle. Brousit tak, aby od vás jiskry odlétaly. Pamatujte také, že směs hliníkového a ocelového prachu je velmi hořlavá a svařovací oblouk se může vznítit.

## ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST

Obecné

**1)** Může být povoleno provádět elektrické svařování

**a)** má dobrý zdravotní stav potvrzený lékařským potvrzením.

**2)** Do práce byste měli začít odpočatí, střízliví a ve vhodném oblečení pracovní oděv z nehořlavé látky nebo kůže, zakryjte si vlasy kloboukem, na nohou noste boty s nehořlavými kalhotami a na ruku noste nehořlavé kalhoty

**svářečské rukavice** a osobní ochranné prostředky - kožená zástěra, **svářečská maska**, osobní ochranné prostředky dýchacích cest.

**3)** Práce spojené s demontáží, opravami a kontrolami elektrických svářecích zařízení by měl provádět kvalifikovaný servis.

**4)** Kombinace více zdrojů svařovací energie by neměla ve stavu bez zátěže způsobit překročení přípustného napětí mezi výstupními obvody připojených zdrojů energie.

**5)** Obvod svařovacího proudu by neměl být uzemněn, kromě případů, kdy jsou svařované obrobky uzemněny.

**6)** Svařovací kabely spojující aktivní před zapojení by měly být připojeny přímo k předmětu nebo zařízení co nejbližší místu svařování.

## **ZÁKLADNÍ INFORMACE PŘED ZAHÁJENÍM PRÁCE**

### Uživatel by měl:

**a)** seznámit se se stavební dokumentací a rozsahem svářečských prací

**b)** naplánovat sled provádění jednotlivých svarů,

**c)** připravit vhodné elektrody,

**d)** připravte si vhodné brýle pro svářečskou masku, **e)** zkontrolujte stav spojů svářecího zařízení a držáku elektrody

e) zkontrolovat, zda svařování neohrožuje životní prostředí (provoz záření oblouku, možnost vznícení hořlavých prvků) g) zkontrolovat, zda při svařování na stěně nemůže dojít k vznícení na druhé straně,

- Zajistěte pracovní stanici, pokud není pevná, pomocí pohyblivých antireflexních a proti rozstříkavých zástěn.
- Ke svařování používejte pouze elektrické kabely a držáky elektrod v dobrém technickém stavu (nepoškozená izolace).
- Pro svařování používejte pouze elektrody vhodné tloušťky.

### **POZORNOST!**

Uživatel svářečky by měl být plnoletý a plně si vědom účinků své práce. Nedodržení bezpečnostních pravidel může mít za následek zranění nebo ztrátu života.

Napájení	230V, 50Hz
průměr elektrody	1,6-4,0mm
spotřeba výkonu	6,5kVa
hmotnost	9kg
napětí naprázdno	36V
napájení	16A
rozsah svařovacího proudu MMA (A)	20-250A
pracovní cyklus	60%
třída izolace	H
tloušťka materiálu MIG / MAG:(mm)	05-5mm
provozní napětí	28V



Přepravní rukojeť

Seřízení rychlosti

Úprava proudu

Volba režimu

Konektor + (MMA)

Konektor – (MMA)

## POUŽITÍ

Svářečka BLACK 37424 by se měla přenášet pomocí rukojeti na horní straně pouzdra. Měl by mít volný přístup k chlazení, 25 cm na každou stranu zařízení. Před spuštěním vždy zkontrolujte stav zástrček, kabeláže, krytu a spínačů. V případě jakýchkoliv nesrovnalostí kontaktujte autorizované servisní středisko.

Svářečka je vybavena integrovaným MIG svařovacím hořákem, MMA svařovacím hořákem a hromadným kabelem s klešťovou svorkou. Na zadní straně krytu je napájecí kabel se zástrčkou.

- Svařování MIG Připojte zpětný kabel k obrobku pomocí klešťové svorky
  
- Zapojte síťovou zástrčku do síťové zásuvky. Zapněte přístroj vypínačem.
  
- Vložte drát elektrody do podavače Nastavte vhodné parametry svařování-Přiblížte rukojeť ke svařovaným prvkům tak, aby vzdálenost mezi tryskou a svařovanými prvky byla přibližně 10 mm. Stiskněte tlačítko na svařovací pistoli a začněte svařovat. Uvolněním tlačítka proces svařování ukončíte.