

KRAFT&DELE

PROFESSIONAL

SPAWARKA MIG FLUX / MMA / TIG
Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

KD815



OSTRZEŻENIE:

Aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik musi przeczytać i zrozumieć instrukcje obsługi przed użyciem tego produktu.

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Niniejsza spawarka do użytku przemysłowego i profesjonalnego jest zgodna z międzynarodowymi normami bezpieczeństwa.

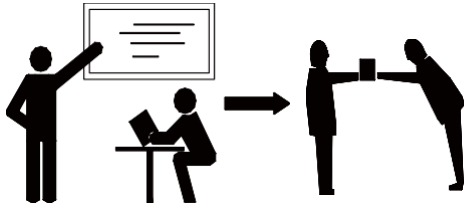

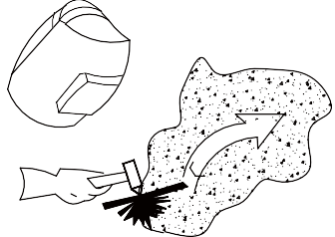
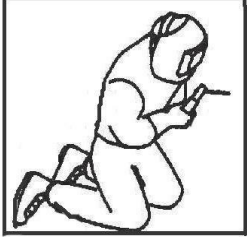
Niniejszym oświadczamy, że udzielamy rocznej gwarancji na tę spawarkę od daty zakupu.

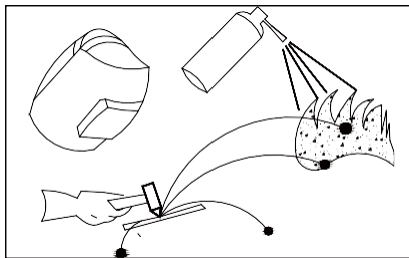
Przed instalacją i uruchomieniem urządzenia prosimy o dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi.

Treść niniejszej instrukcji może ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.

1. BEZPIECZEŃSTWO

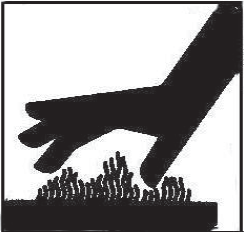
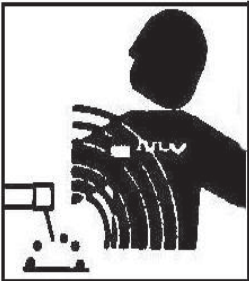


Spawanie jest niebezpieczne i może spowodować obrażenia u Ciebie i innych osób, dlatego należy zadbać o odpowiednią ochronę podczas spawania. Szczegółowe informacje można znaleźć w wytycznych dotyczących bezpieczeństwa operatora, zgodnych z wymogami producenta dotyczącymi zapobiegania wypadkom.

	<p>Do obsługi maszyny konieczne jest odbycie profesjonalnego szkolenia.</p> <ul style="list-style-type: none">• Używaj sprzętu spawalniczego zapewniającego ochronę pracy, zatwierdzonego przez departament nadzoru bezpieczeństwa narodowego.• Operator musi być pracownikiem specjalistycznym posiadającym ważny certyfikat operatora „operacji spawania metali (OFC)”.• Przed konserwacją lub naprawą należy odłączyć zasilanie.
	<p>Porażenie prądem elektrycznym – może prowadzić do poważnych obrażeń, a nawet śmierci.</p> <ul style="list-style-type: none">• Zamontuj urządzenie uziemiające zgodnie z kryteriami zastosowania.• Nigdy nie dotykaj części pod napięciem, mając odsłoniętą skórę lub nosząc mokre rękawice/ubranie..• Upewnij się, że jesteś odizolowany od podłoża i obrabianego przedmiotu.• Upewnij się, że Twoje stanowisko pracy jest bezpieczne.
	<p>Dym i gaz mogą być szkodliwe dla zdrowia.</p> <ul style="list-style-type: none">• Trzymaj głowicę z dala od dymu i gazu, aby uniknąć wdychania spalin powstających podczas spawania.• Podczas spawania należy zapewnić dobrą wentylację środowiska pracy za pomocą wyciągu lub sprzętu wentylacyjnego.
	<p>Promieniowanie łukowe – może uszkodzić oczy lub poparzyć skórę.</p> <ul style="list-style-type: none">• Noś odpowiednią maskę spawalniczą i odzież ochronną, aby chronić oczy i ciało..• Używaj odpowiednich masek lub ekranów, aby chronić widzów przed krzywdą.



Niewłaściwa obsługa może spowodować pożar lub wybuch.

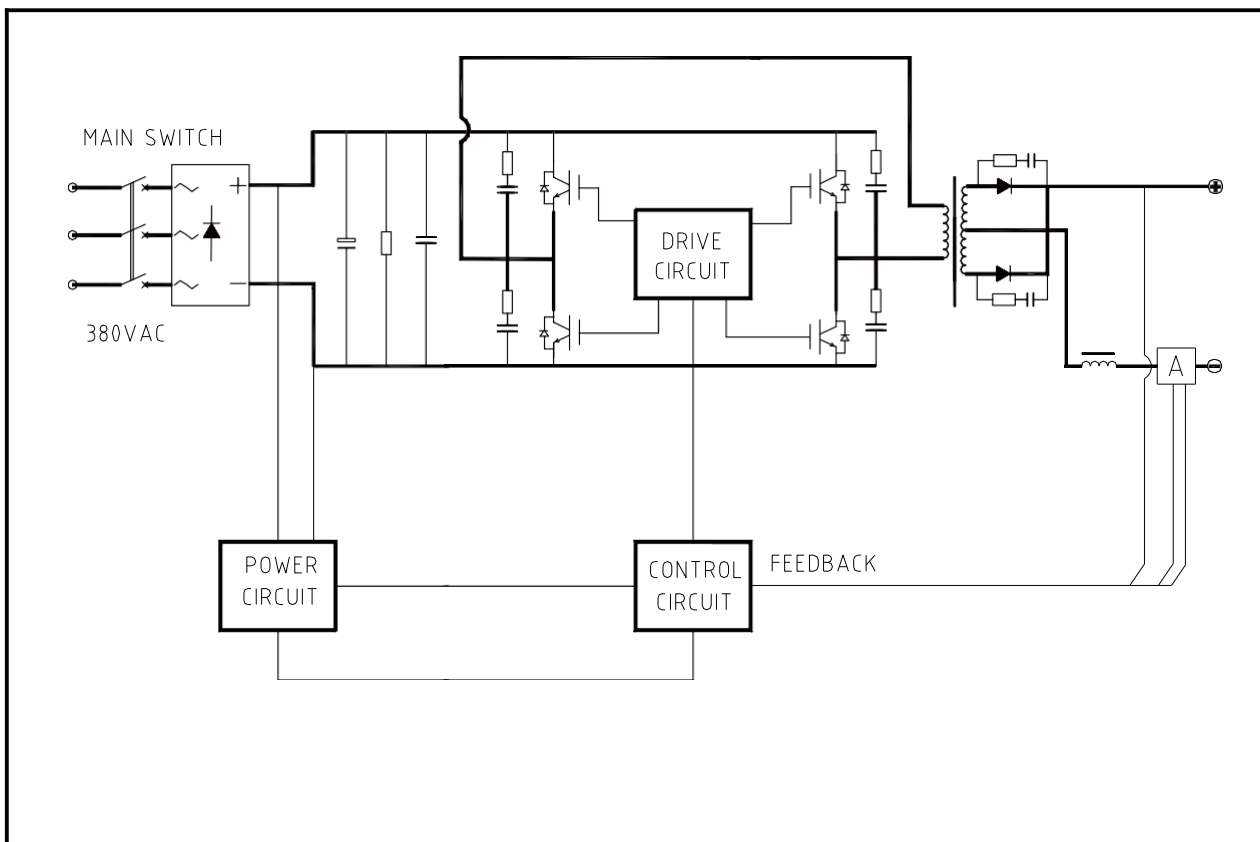
- Iskry powstające podczas spawania mogą spowodować pożar, dlatego należy upewnić się, że w pobliżu nie ma materiałów łatwopalnych i przestrzegać zasad bezpieczeństwa przeciwpożarowego..
- Miej w pobliżu gaśnicę i poproś przeszkoloną osobę o jej obsługę.
- Zabrania się spawania pojemników hermetycznych
- Rozmrażanie rur przy użyciu tego urządzenia jest zabronione.

	<p>Gorący przedmiot obrabiany może spowodować poważne oparzenia.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nie dotykaj gorącego przedmiotu obrabianego gołymi rękami. • Podczas ciągłego używania palnika spawalniczego konieczne jest chłodzenie.
	<p>Pola magnetyczne mają wpływ na rozrusznik serca.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Osoby korzystające z rozruszników serca powinny oddalić się od miejsca spawania przed konsultacją lekarską.
	<p>Ruchome części mogą spowodować obrażenia ciała.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Trzymaj się z dala od ruchomych części, takich jak wentylator. • Wszystkie drzwi, panele, pokrywy i inne urządzenia ochronne powinny być zamknięte i na swoim miejscu.
	<p>Usterka maszyny — w przypadku wystąpienia jakichkolwiek trudności należy zwrócić się o pomoc do specjalisty.</p> <ul style="list-style-type: none"> • W przypadku wystąpienia jakichkolwiek trudności podczas instalacji i obsługi należy zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji. • Skontaktuj się z serwisem swojego dostawcy lub z naszą firmą, aby uzyskać profesjonalną pomoc. Jeśli po przeczytaniu instrukcji nadal nie możesz w pełni zrozumieć problemu lub nadal nie możesz rozwiązać go zgodnie z instrukcją.

2. OPIS OGÓLNY

- Dostępne jest spawanie łukiem samoosłonowym.
 - Technologia IGBT i unikalne sterowanie zwiększają niezawodność spawarki.
 - Wysoki współczynnik wypełnienia i długi czas spawania.
 - Sterowanie sprzężeniem zwrotnym w pętli zamkniętej, stałe napięcie wyjściowe, możliwość pracy przy wahaniami napięcia sieciowego w zakresie $\pm 15\%$.
 - Regulowane napięcie i obwód spawania, doskonałe właściwości spawalnicze.
 - Unikalny układ sterowania charakterystyką dynamiczną jest stosowany w spawaniu łukiem w osłonie gazów ochronnych, stabilny łuk, niewielkie rozpryski, dobre kształtowanie i wydajne spawanie.
 - Funkcja usuwania kulki stopionego drutu, wysoki bieg jałowy i powolne podawanie drutu zwiększają skuteczność zajarzania łuku.
 - Stabilny prąd i doskonałe zajarzanie łuku w spawaniu metodą MIG.
 - Częstotliwość inwertera wynosi 50 kHz, co znacznie zmniejsza objętość i wagę spawarki.
 - Znaczne zmniejszenie strat metalu wyraźnie zwiększa wydajność spawania i oszczędność energii.
 - Regulacja SYN.
- Nadaje się do spawania blach o grubości powyżej 0,8 mm, średnich i cienkich.

3. SCHEMAT OBWODÓW

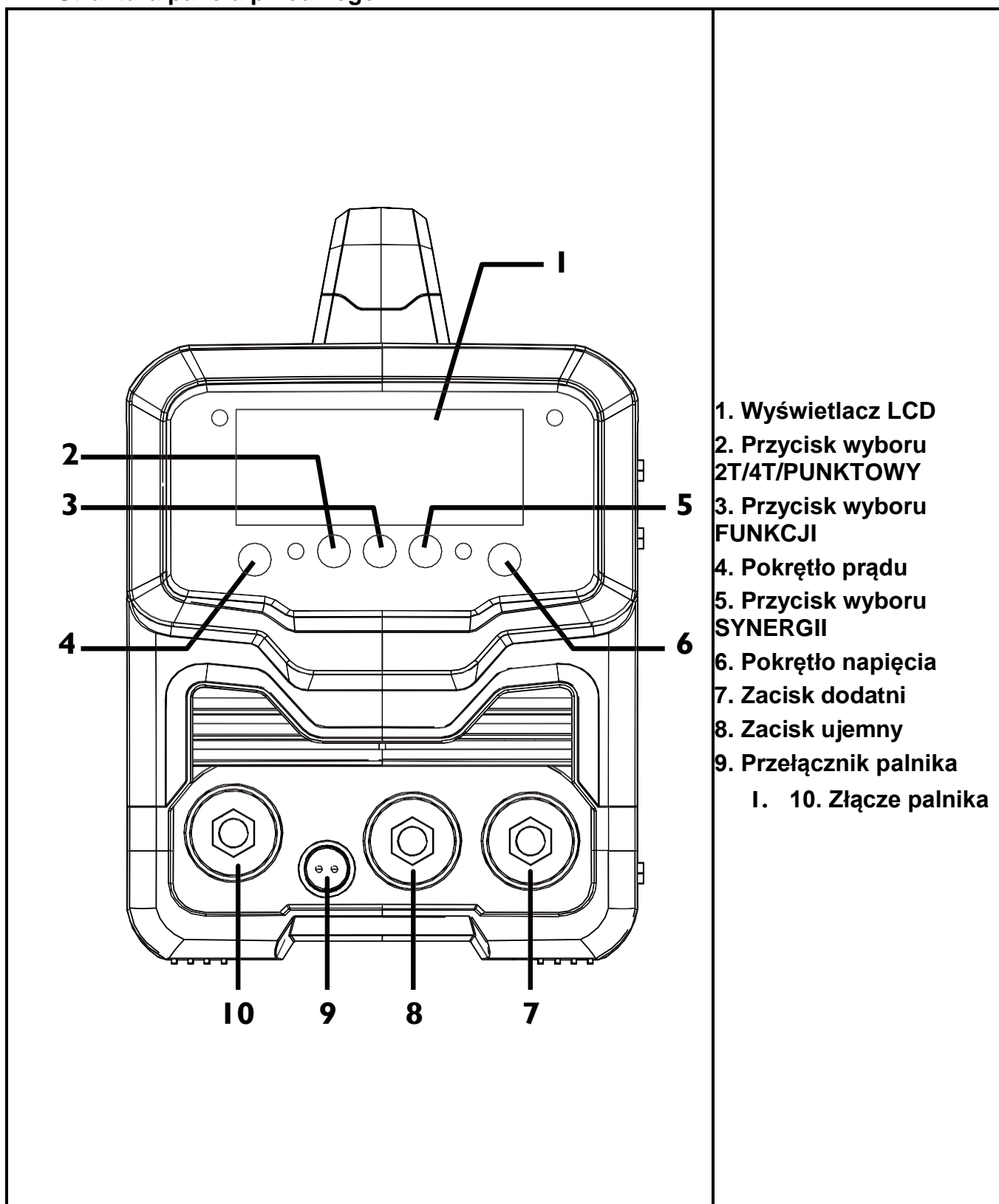


4. PARAMETR GŁÓWNY

Model	KD815
Napięcie (V)	AC230V
Częstotliwość (HZ)	50/60
Znamionowa pojemność wejściowa (KVA)	6.1
Prąd wyjściowy (A)	40-200
Napięcie bez obciążenia (V)	16-24
Cykl pracy (%)	60
Prędkość drutu (m / min)	3-15
Przepływ gazu(L / min)	15-20
Rozmiary (mm)	310*155*220
Waga (kg)	6.5

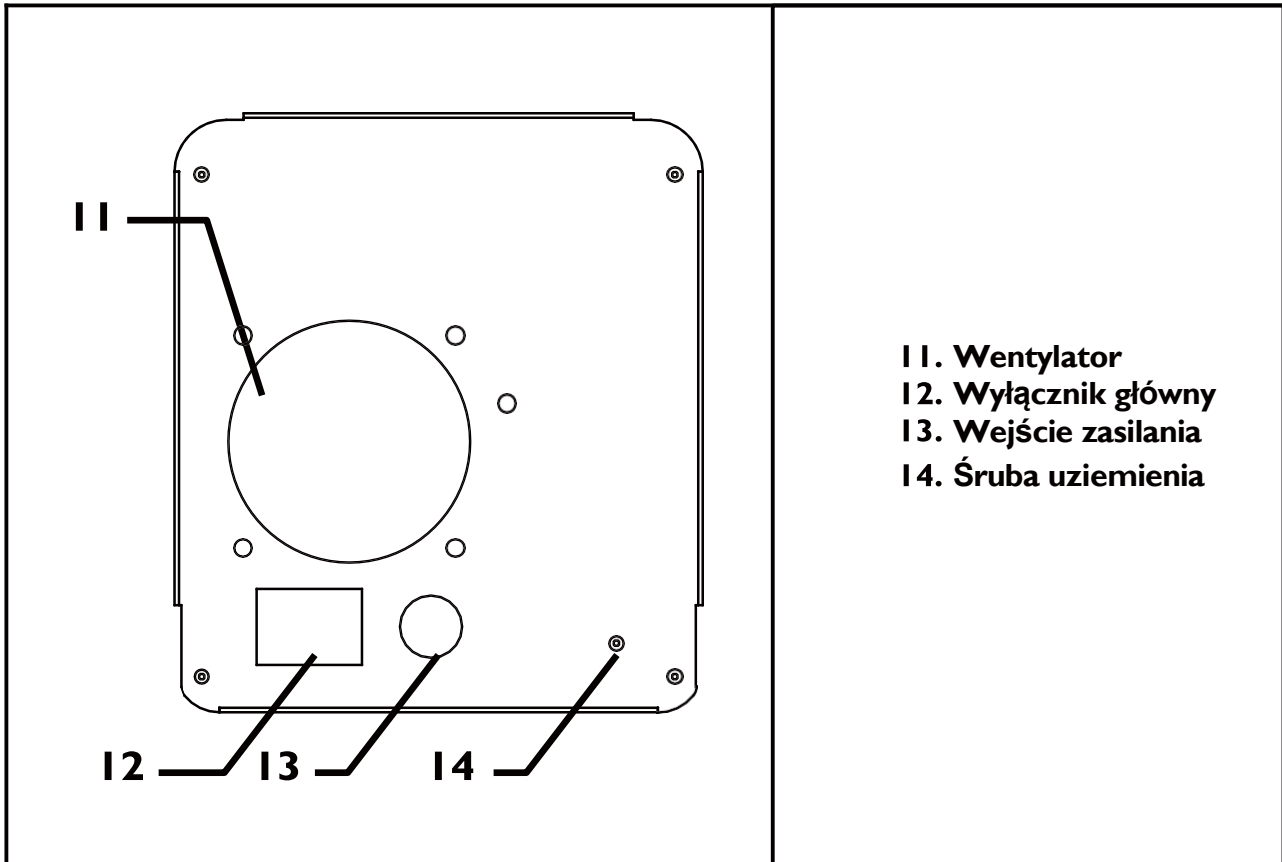
4. STRUKTURA PANELU

- Struktura panelu przedniego



1. Wyświetlacz LCD
2. Przycisk wyboru 2T/4T/PUNKTOWY
3. Przycisk wyboru FUNKCJI
4. Pokrętko prądu
5. Przycisk wyboru SYNERGII
6. Pokrętko napięcia
7. Zacisk dodatni
8. Zacisk ujemny
9. Przełącznik palnika
- I. 10. Złącze palnika

4.2 Struktura tylnego panelu



5. INSTALACJA I OBSŁUGA

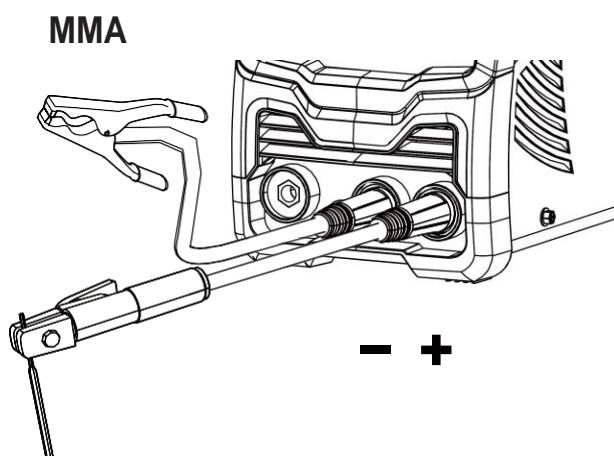
- Uwaga:** ·Prosimy o instalację urządzenia ściśle według poniższych kroków.
·Podłączenie elektryczne należy wykonać po wyłączeniu zasilania w skrzynce rozdzielczej.
·Urządzenie posiada klasę ochrony IP21S, dlatego należy unikać jego użytkowania w deszczu.

5.1 Podłączenie kabla wejściowego

- (1) Do tej spawarki dostępny jest główny przewód zasilający. Podłącz przewód zasilający do wymaganego napięcia. (Uwaga: Podczas podłączania należy solidnie uziemić urządzenie.)
- (2) Przewód główny należy podłączyć do odpowiedniego gniazda, aby zapobiec utlenianiu.
- (3) Za pomocą multimetru sprawdź, czy wartość napięcia mieści się w podanym zakresie..

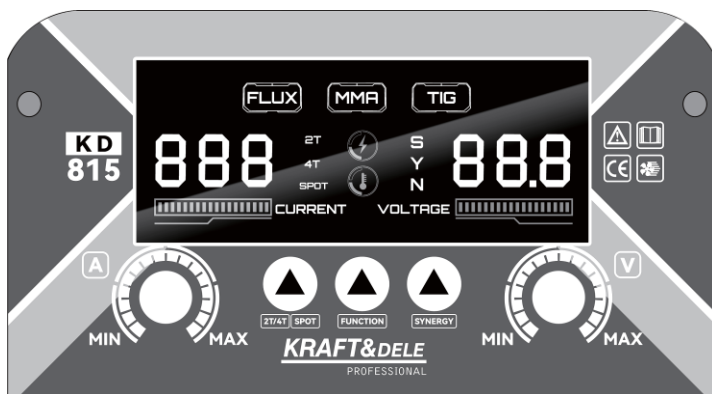
6.2.1 Instalacja spawania metodą MMA

- (1) Do tego urządzenia spawalniczego dostępne są dwa gniazda szybkozłączone. Podłącz wtyczkę do gniazda na panelu. Nieprawidłowe podłączenie wtyczki i gniazda może spowodować uszkodzenie zarówno wtyczki, jak i gniazda.
- (2) W większości przypadków przewód uchwytu elektrody należy podłączyć do bieguna dodatniego, a element spawany do bieguna ujemnego.
- (3) Należy zwrócić szczególną uwagę na elektrodę drutu. Zasadniczo dostępne są dwa sposoby podłączenia urządzeń spawalniczych prądu stałego:
 - Połączenie dodatnie: uchwyt elektrody do bieguna „-”, a element spawany do bieguna „+”;
 - Połączenie ujemne: element spawany do bieguna „-”, a element spawany do bieguna „+”.
- (4) Należy wybrać tryb pracy zgodnie z wymaganiami praktycznymi. Nieprawidłowe podłączenie może spowodować niestabilność łuku, rozpryski i sklejenie pręta z przedmiotem spawanym itp.
- (5) W przypadku, gdy minimalna odległość między przedmiotem spawanym a urządzeniem spawalniczym przekracza 50 m, oznacza to nadmierną długość przewodu wtórnego, w tym przewodu uchwytu elektrody i przewodu uziemiającego. Dlatego konieczne jest zwiększenie średnicy przewodu, aby utrzymać i poprawić parametry napięcia wyjściowego..




6.2.2 Obsługa

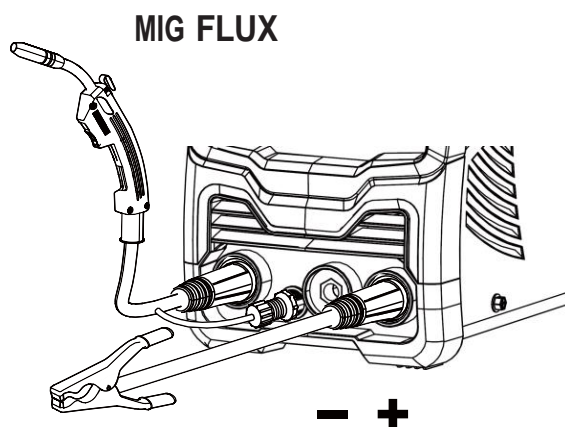
- (1) (1) Po instalacji, zgodnie z powyższymi krokami, ustaw przełącznik zasilania na tylnym panelu w pozycji „ON”. Urządzenie zostanie uruchomione, dioda LED zasilania zaświeci się, a wentylator zacznie pracować.
- (2) (2) Wybierz funkcję „MMA” na panelu LCD i wyreguluj pokrętką prądu spawania, dostosowując go do grubości obrabianego przedmiotu, aby uzyskać pożądaną wydajność spawania..



1. Naciśnij przycisk, aby wybrać proces „MMA”.
2. Użyj pokrętki, aby dostosować prąd

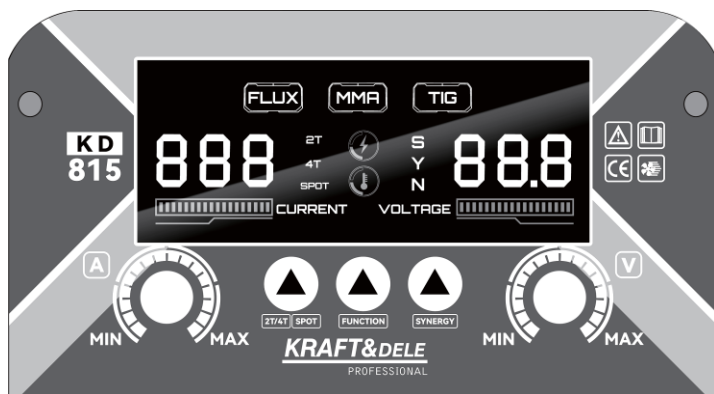
6.3.1 Instalacja spawania MIG

- (1) (1) Podłącz uchwyt spawalniczy do gniazda wyjściowego  na panelu przednim i dokręć go. Ręcznie włoż przewód do uchwytu. Podłącz przewód włącznika uchwytu do złącza na panelu przednim.
- (2) (2) Włóż wtyczkę przewodu uziemiającego do gniazda „+” na panelu przednim i dokręć ją zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- (3) Zamocuj szpulę drutu spawalniczego do osi zębatego podajnika drutu; upewnij się, że otwór w kole podającym drut jest dobrze dopasowany do śruby na osi zębatego i średnicy drutu spawalniczego. Odkręć śrubę koła dociskowego drutu i włóż drut do osłony koła podającego drut, dociśnij go mocno, ale nie za mocno, a następnie włóż drut do uchwytu. Naciśnij włącznik na przycisku palnika, aby wysunąć drut z uchwytu spawalniczego..



6.3.2 Obsługa

- (1) (1) Po instalacji zgodnie z powyższymi krokami, ustaw przełącznik zasilania na tylnym panelu w pozycji „ON”. Włączy się wyświetlacz cyfrowy i uruchomi wentylator.
- (2) (2) Naciśnij środkowy przycisk, aby wybrać opcję „MIG Flux” na panelu LCD.
Jeśli potrzebujesz funkcji 2T/4T/Spot, naciśnij lewy przycisk, a jeśli potrzebujesz funkcji SYN, naciśnij prawy przycisk.
- (3) Wyreguluj pokrętki regulacji prądu i napięcia.
- (4) Naciśnij włącznik palnika spawalniczego, aby rozpocząć spawanie..

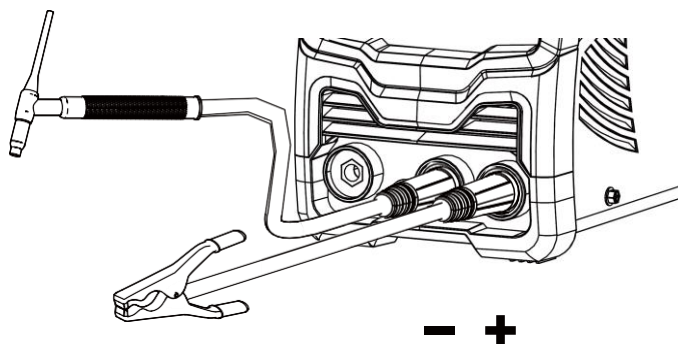


1. Naciśnij środkowy przycisk, aby wybrać proces „MIG Flux”
2. Użyj pokrętki, aby wyregulować prąd i napięcie
3. Naciśnij lewy przycisk, aby wybrać „2T/4T/Spot”
4. Naciśnij prawy przycisk, aby wybrać „SYN”

6.4.1 Instalacja spawania metodą TIG

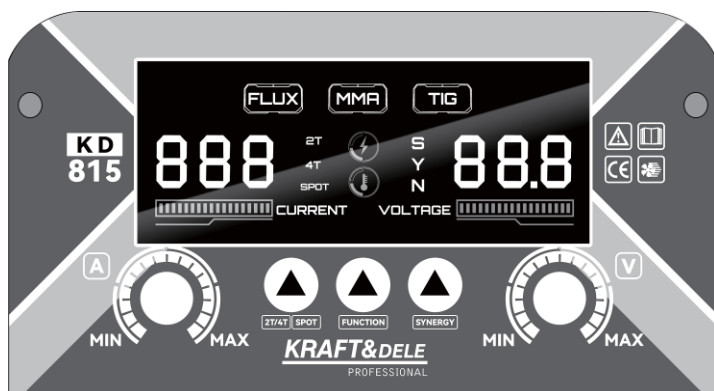
- (1) Podłącz palnik TIG Lift do gniazda wyjściowego „-” na panelu przednim i dokręć.
- (2) Włóż wtyczkę przewodu uziemiającego do gniazda „+” na panelu przednim i dokręć..

Lift-TIG



6.4.2 Obsługa

- (1) Po instalacji zgodnie z powyższymi krokami, ustaw włącznik zasilania na tylnym panelu w pozycji „ON”. Włączy się wyświetlacz cyfrowy i uruchomi się wentylator.
- (2) Naciśnij środkowy przycisk, aby wybrać metodę spawania „TIG/TIG LIFT” i ustawić prąd spawania..
- (3) Podłącz pompę powietrza, naciśnij przycisk palnika TIG Lift i rozpocznij spawanie.



1. Naciśnij środkowy przycisk, aby wybrać proces „TIG/TIG LIFT”
2. Użyj pokrętki, aby dostosować prąd

6. UWAGA

6.1 Środowisko pracy

- (1) Spawanie powinno odbywać się w stosunkowo suchym środowisku o wilgotności względnej 90% lub mniejszej.
- (2) Temperatura w miejscu pracy powinna mieścić się w zakresie od -10°C do 40°C.
- (3) Unikaj spawania na wolnym powietrzu, chyba że jest ono osłonięte od światła słonecznego i deszczu. Nigdy nie dopuść do przedostania się deszczu lub wody do urządzenia.
- (4) Unikaj spawania w zapyłonych pomieszczeniach lub w środowisku z gazami żrącymi.
- (5) Unikaj spawania łukiem elektrycznym w osłonie gazowej w środowisku o silnym przepływie powietrza..

6.2 Dobra wentylacja

Ta spawarka generuje tak duży prąd spawania podczas pracy, że naturalna wentylacja nie jest w stanie sprostać zapotrzebowaniu na chłodzenie, podczas gdy wewnętrzny wentylator umożliwia stabilną pracę maszyny dzięki skutecznemu chłodzeniu. Operator powinien upewnić się, że żaluzje są odsłonięte i drożne. Minimalna odległość między maszyną a pobliskimi obiektami powinna wynosić 30 cm. Dobra wentylacja ma kluczowe znaczenie dla prawidłowej pracy i żywotności maszyny.

6.3 Brak przepięcia

Jeśli napięcie przekroczy dopuszczalny limit, urządzenie ulegnie uszkodzeniu, dlatego należy zwracać uwagę na zmiany napięcia. W przypadku wystąpienia przepięcia należy przerwać spawanie i wyłączyć zasilanie..

6.4 Brak przeciążenia

Pamiętaj, aby w każdej chwili przestrzegać maksymalnego prądu obciążenia (patrz opcjonalny cykl pracy). Upewnij się, że prąd spawania nie przekracza maksymalnego prądu obciążenia. Przeciążenie prądowe może oczywiście skrócić żywotność urządzenia spawalniczego, a nawet je spalić..

6.5 Zabezpieczenie przed przegrzaniem

Zabezpieczenie przed przegrzaniem włącza się, gdy urządzenie jest przeciążone z powodu długotrwałego, ciągłego spawania i nagle przerywa spawanie. W takim przypadku nie ma potrzeby ponownego uruchamiania urządzenia, wystarczy poczekać na zgaśnięcie diody LED sygnalizującej przegrzanie, aby wznowić spawanie..

7. KONSERWACJA



OSTRZEŻENIE: Poniższa operacja wymaga odpowiedniej wiedzy fachowej z zakresu elektryki oraz kompleksowej wiedzy z zakresu bezpieczeństwa. Operatorzy powinni posiadać ważne certyfikaty potwierdzające ich umiejętności i wiedzę. Przed odkryciem spawarki należy upewnić się, że przewód zasilający urządzenia jest odłączony od zasilania.

1. Okresowo sprawdzaj, czy połączenia wewnętrzne obwodów są prawidłowe (zwłaszcza wtyczki). Dokręć luźne połączenia. W przypadku utlenienia usuń je papierem ściernym, a następnie podłącz ponownie.
2. Trzymaj ręce, włosy i narzędzia z dala od ruchomych części, takich jak wentylator, aby uniknąć obrażeń ciała lub uszkodzenia maszyny.
3. Okresowo usuwaj kurz suchym i czystym sprężonym powietrzem. W przypadku spawania w środowisku o dużym zadymieniu i zanieczyszczeniu, maszynę należy czyścić codziennie. Ciśnienie sprężonego powietrza powinno być na odpowiednim poziomie, aby zapobiec uszkodzeniu małych części wewnątrz maszyny.
4. Unikaj przedostawania się deszczu, wody i pary wodnej do maszyny. Jeśli tak się dzieje, osusz ją i sprawdź izolację miernikiem izolacji (w tym izolację między złączami oraz między złączem a obudową). Dopiero po usunięciu nieprawidłowości można kontynuować spawanie.
5. Okresowo sprawdzaj, czy izolacja wszystkich kabli jest w idealnym stanie. W przypadku jakichkolwiek uszkodzeń owiń ją lub wymień.
6. Regularnie sprawdzaj, czy wąż gazowy nie ma pęknięć. Jeśli są, wymień je.
7. Jeśli urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas, umieść je w oryginalnym opakowaniu w suchym miejscu..

8. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW



OSTRZEŻENIE: Poniższa operacja wymaga odpowiedniej wiedzy fachowej z zakresu elektryki oraz kompleksowej wiedzy z zakresu bezpieczeństwa. Operatorzy powinni posiadać ważne certyfikaty potwierdzające ich umiejętności i wiedzę. Przed odkryciem spawarki należy upewnić się, że przewód zasilający urządzenia jest odłączony od zasilania..

ZJAWISKO	ROZWIĄZANIE
1. Dioda LED informująca o przegrzaniu miga.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdź prąd roboczy i czas pracy oraz używaj urządzenia zgodnie z parametrami podanymi w niniejszej instrukcji. 2. Sprawdź działanie wentylatora. Jeśli wentylator nie działa, sprawdź zasilanie. Jeśli zasilanie jest prawidłowe, sprawdź wentylator; jeśli zasilanie jest nieprawidłowe, sprawdź kabel zasilający. 3. Wymień wyłącznik termiczny, jeśli jest uszkodzony.
2. Dioda LED zasilania jest wyłączona i nie ma prądu na wyjściu.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdź, czy wentylator działa. Jeśli nie, kabel zasilający jest nieprawidłowo podłączony. 2. Jeśli wentylator działa, oznacza to, że płytką sterującą QK-64-A3 wewnątrz urządzenia jest uszkodzona.
3. Brak reakcji na naciśnięcie przełącznika palnika spawalniczego; dioda LED zabezpieczenia jest wyłączona.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdź, czy włącznik palnika spawalniczego jest prawidłowo podłączony. 2. Sprawdź stan połączenia palnika spawalniczego z gniazdem euro oraz sprawdź gniazdo sterujące gniazda euro. 3. Uszkodzona płytką sterującą QK-64-A3 wewnątrz urządzenia.
4. Naciśnij włącznik palnika spawalniczego, aby wprowadzić gaz, ale nie ma prądu na wyjściu, a dioda LED zabezpieczenia jest wyłączona.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdź, czy przewód zasilający łączący element spawany jest dobrze podłączony. 2. Sprawdź, czy położenie gniazda szybkiego podłączenia do wtyczki szybkiego podłączenia jest prawidłowe. 3. Sprawdź, czy podajnik drutu jest dobrze podłączony. 4. Sprawdź, czy uchwyt spawalniczy nie jest uszkodzony. 5. Uszkodzona płytką sterującą QK-63-A3 wewnątrz urządzenia.
5. Naciśnij włącznik palnika spawalniczego, aby wprowadzić gaz. Prąd jest na wyjściu, ale podajnik drutu nie działa.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdź, czy podajnik drutu nie jest zablokowany lub uszkodzony. 2. Sprawdź, czy końcówka stykowa palnika spawalniczego nie jest uszkodzona lub zablokowana. 3. Uszkodzona płytką sterującą QK-64-A3.
6. Naciśnij włącznik palnika spawalniczego, aby rozpocząć spawanie, ale nie można regulować napięcia.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdź, czy przewód sprzężenia zwrotnego napięcia wewnątrz maszyny jest sprawny. 2. Uszkodzona płytką sterującą QK-63-A3 wewnątrz maszyny.
7. Prąd spawania jest niestabilny.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdź, czy docisk bieguna podajnika drutu jest odpowiedni. 2. Sprawdź, czy koło podające drut jest odpowiednie dla drutu spawalniczego. 3. Sprawdź, czy końcówka prądowa nie jest mocno zużyta. Jeśli tak, wymień ją i dokręć. 4. Sprawdź jakość drutu spawalniczego. 5. Sprawdź, czy kabel palnika spawalniczego nie jest zbyt mocno nawinięty. 6. Sprawdź, czy metalowa część szybkozłącza nie jest luźna.

8. Spoina nie jest dobrze chroniona.	<ol style="list-style-type: none">1. Nie zdejmuj palnika spawalniczego zaraz po zakończeniu spawania. Dzięki temu gaz osłonowy może chronić gorący ścieg spawalniczy.2. Wydłuż czas wypływu gazu po spawaniu lub skontaktuj się z naszą firmą.
--------------------------------------	---

Ta maszyna jest stale udoskonalana, więc inne części mogą się różnić, poza funkcją i działaniem. Będziemy bardzo wdzięczni za zrozumienie.

Wykaz części eksploatacyjnych:

- **Uchwyt masowy do spawarki**



- **Uchwyt spawalniczy**





NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Wskazuje na występowanie niebezpiecznej sytuacji, która doprowadzi do śmierci lub poważnych obrażeń, jeżeli jej nie unikniemy. Możliwe zagrożenia przedstawiono na symbolach umieszczonych obok tekstu lub wyjaśniono w tekście



Wskazuje na występowanie niebezpiecznej sytuacji, która może doprowadzić do śmierci lub poważnych obrażeń, jeżeli jej nie unikniemy. Możliwe zagrożenia przedstawiono na symbolach umieszczonych obok tekstu lub wyjaśniono w tekście.



Ta grupa symboli oznacza Ostrzeżenie! Uwaga! zagrożenia spowodowane PORAŻENIEM PRĄDEM ELEKTRYCZNYM, RUCHOMYMI CZĘŚCIAMI i GORĄCYMI CZĘŚCIAMI. W celu zapoznania się z niezbędnymi działaniami służącymi uniknięciu tych zagrożeń należy sprawdzać poniżej symbole i powiązane z nimi instrukcje.

UWAGA!

- Nie używać spawarki do rozmrażania zamrożonych rur.
- Nie należy użytkować urządzenia na pochyłych powierzchniach. Przed przystąpieniem do pracy, sprawdź czy spawarka znajduje się na płaskiej powierzchni oraz czy przewody mają wystarczającą długość.

Cykl pracy

- Cykl pracy bazuje na okresie 10-minutowym. Cykl pracy 60% oznacza, że po 6 minutach pracy urządzenia jest wymagana 4-minutowa przerwa. Cykl pracy 100% oznacza, że urządzenie może pracować w sposób ciągły, bez przerw.








Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac związanych z czyszczeniem i konserwacją należy wyłączyć spawarkę oraz wyciągnąć wtyczkę z gniazdka. Po wyłączeniu należy odczekać kilka minut na rozładowanie kondensatorów.

- Regularnie usuwaj pył przy pomocy czystego, sprężonego powietrza. Jeśli spawarka pracuje w warunkach zadymienia, w mocno zanieczyszczonym powietrzu, codziennie usuwaj nagromadzony pył.
- Ciśnienie sprężonego powietrza powinno być utrzymywane na takim poziomie, by nie uszkodzić niewielkich elementów wewnątrz urządzenia max. 2-4 bar.
- Regularnie kontroluj wewnętrzne układy spawarki, sprawdzaj prawidłowość i pewność połączeń (zwłaszcza wyposażenia i części). W przypadku zauważenia rdzy i poluzowania połączenia, usuń rdzę lub powłokę tlenkową przy pomocy papieru ściernego, ponownie podłącz i dokręć.
- Zaleca się czyszczenie urządzenia bezpośrednio po każdorazowym użyciu.
- W przypadku pracy w warunkach nieodpowiednich, np. w pobliżu stanowiska szlifierskiego, może dojść do sytuacji, w której wewnątrz urządzenia zgromadzi się, wciągnięty przez wentylator, pył metalowy. W takiej sytuacji, po odłączeniu urządzenia od sieci elektrycznej i odczekaniu około 10 minut, należy odkręcić śruby mocujące obudowę i ostrożnie ją zdjąć. Odsunąć się od spawarki i wydmuchać do czysta sprężonym powietrzem wnętrze obudowy. Jeżeli nagromadzenie zanieczyszczeń występuje na powierzchni układów elektronicznych, przy czyszczeniu należy zachować wielką ostrożność, aby nie doprowadzić do zniszczenia urządzenia. Osoby, które nie czują się na siłach wykonać prawidłowego oczyszczenia układów elektronicznych, powinny oddać spawarkę do autoryzowanego serwisu
- Unikaj sytuacji, w których woda lub para wodna mogłyby dostać się do urządzenia. W przypadku zawilgocenia spawarki należy ją wysuszyć, a następnie sprawdzić izolację urządzenia (również między połączeniami i na stykach). Po sprawdzeniu, że wszystko jest w porządku, można kontynuować pracę.
- Po każdym użyciu należy oczyścić uchwyt elektrodowy i zacisk przewodu masowego, na których mogą się zgromadzić metalowe odpryski powstałe podczas spawania

Czynności konserwacyjne polegają na

- wykonaniu czyszczenia po każdym użyciu,
- sprawdzeniu stanu kabla spawalniczego wraz z wtykiem i uchwytem elektrodowym – sprawdzenie polega na wizualnej kontroli izolacji, zamocowania końcówek kabla we wtyczce i uchwycie (w razie potrzeby rozebrać te elementy i dokręcić śruby mocujące przewód),
- sprawdzeniu stanu kabla masowego (czynności jak dla kabla spawalniczego),
- sprawdzeniu stanu przewodu zasilającego.
- Jeżeli kable spawalnicze wykazują oznaki zużycia (przetarcia izolacji, wyłamane druty przewodu miedzianego, zniszczone wtyczki itp.), kable należy wymienić na nowe.

WYJAŚNIENIE INFORMACJI I OZNACZEŃ ZAMIESZCZONYCH NA SPAWARKACH:

 UWAGA NIEBEZPIECZEŃSTWO		 ZWRÓĆ UWAGĘ		Przeczytaj dokładnie i zrozumiale instrukcję obsługi. Proszę pozwolić profesjonalistom naprawić, sprawdzić, konserwować i naprawiać spawarkę.	
Upewnij się, że wentylator działa prawidłowo, wtedy będziemy mogli spawać.					
 Danger		NIEBEZPIECZEŃSTWO - RYZYKO PORAŻENIA PRĄDEM! <ul style="list-style-type: none"> • Nie dotykaj części pod napięciem. • Upewnij się, że spawacz jest uziemiony. • Podczas mocowania, sprawdzania i naprawy należy wyłączyć zasilanie. • Nie używaj spawarki po zdjęciu osłony lub maski. • Proszę używać wypróbowanych rękawic izolowanych. • Przed użyciem należy zwrócić uwagę na zmianę zasilania. • Zabrania się zmiany mocy podczas spawania. • Użyj odpowiedniej mocy wejściowej, szczególnie w przypadku spawarki dwukierunkowej. 		 Notice	
				Dym, pył i gaz powstający podczas spawania są szkodliwe dla zdrowia. Należy stosować sprzęt wyciągowy i urządzenie chroniące drogi oddechowe. Nie spawaj w warsztacie podczas odtłuszczania, czyszczenia lub natryskiwania. Podczas spawania blach stalowych z powłoką lub materiałem powlekającym należy używać aparatu chroniącego drogi oddechowe.	
 Notice		 Notice		Spawanie może skutkować pożarem, eksplozją itp. Nie umieszczaj łatwopalnego gazu w miejscu spawania. Prosimy o zainstalowanie w warsztacie skutecznego sprzętu przeciwpożarowego. Nie instaluj spawarki w miejscu, w którym przeprowadzany jest proces polerowania lub występuje duża ilość pyłu metalicznego.	
					
 Danger		Używanie spawarki w wąskiej lub wysokiej pozycji może spowodować porażenie prądem lub oparzenie. Urządzenie zabezpieczające przed porażeniem prądem elektrycznym należy ustawić zgodnie z przepisami pracy i bezpieczeństwa w następujących miejscach.			
		W wąskim obszarze otoczonym materiałami przewodzącymi, takimi jak dwuwarstwowe dno lub kabina łodzi i statków, cylinder kotłów, wewnątrz kopuły itp. W obszarze wyższym niż 2 metry, gdzie istnieje ryzyko upadku, a operator może zetknąć się z uziemieniem o wysokiej przewodzącość, takim jak pręt zbrojeniowy. Przed uruchomieniem maszyny należy dokładnie sprawdzić urządzenie pod kątem porażenia prądem elektrycznym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.			

 UWAGA		ZAPOZNAJ SIĘ Z INFORMACJAMI ZAWARTYMI W INSTRUKCJI OBSŁUGI DOŁĄCZONEJ DO URZĄDZENIA			
<small>Każda osoba obsługująca urządzenie ze względów bezpieczeństwa musi zapoznać się z instrukcją obsługi urządzenia i stosować się do zaleceń w niej zawartych</small>		URZĄDZENIE WYTWARZA ŁUK ELEKTRYCZNY NALEŻY ZACHOWAĆ SZCZEGÓLNĄ OSTROŻNOŚĆ			
		PORAŻENIE ELEKTRYCZNE MOŻE ZABIĆ Zabronione jest dotykanie elementów pod napięciem gołymi rękami Zawsze zakładaj odzież ochronną Pamiętaj o izolacji od miejsca pracy i ziemi			
		OPARY I GAZY MOGĄ ZASZKODZIĆ ZDROWIU UŻYWAJ MASKI OCHRONNEJ PODCZAS SPAWANIA Używaj urządzenia w suchych i dobrze wentylowanych pomieszczeniach			
<small>Aby zminimalizować ryzyko wypadku należy dokładnie zapoznać się z symbolami bezpieczeństwa.</small>		Iskrzenie powstałe w trakcie spawania może spowodować pożar Trzymaj z daleka łatwopalne materiały		Łuk elektryczny może poparzyć i uszkodzić oczy Nosić odzież ochronną i ochronniki oczu i słuchu	
NIE ZASŁANIAĆ TEJ TABLICZKI					

Kompatybilność Elektromagnetyczna EMC

Urządzenie to zostało zaprojektowane zgodnie ze wszystkimi odnośnymi zaleceniami i normami. Jednakże może ono wytwarzać zakłócenia elektromagnetyczne, które mogą oddziaływać na inne systemy takie jak systemy telekomunikacyjne (telefon, odbiornik radiowy lub telewizor) lub systemy zabezpieczeń. Zakłócenia te mogą powodować problemy z zachowaniem wymogów bezpieczeństwa w odnośnych systemach. Dla wyeliminowania lub zmniejszenia wpływu zakłóceń elektromagnetycznych wytwarzanych przez to urządzenie należy dokładnie zapoznać się z zaleceniami.

Urządzenie to zostało zaprojektowane do pracy w obszarze przemysłowym. Urządzenie to musi być zainstalowane i obsługiwane tak jak opisano w instrukcji. Jeżeli stwierdzi się występowanie jakichkolwiek zakłóceń elektromagnetycznych obsługujący musi podjąć działania celem eliminacji i w razie potrzeby skorzystać z pomocy producenta. Nie dokonywać żadnych zmian w tym urządzeniu bez pisemnej zgody producenta.

Przed zainstalowaniem tego urządzenia, obsługujący musi sprawdzić miejsce pracy czy nie znajduje się tam jakieś urządzenia, które mogłyby działać niepoprawnie z powodu zakłóceń elektromagnetycznych. Należy wziąć pod uwagę:

- Kable wejściowe i wyjściowe, przewody sterując i przewody telefoniczne, które znajdują się w pobliżu pracy lub urządzenia
- Nadajniki i odbiorniki radiowe lub telewizyjne. Komputery lub urządzenia sterowane komputerowo.
- Urządzenia systemów bezpieczeństwa i sterujące stosowane w przemyśle. Sprzęt służący do pomiarów i kalibracji.
- Osobiste urządzenia medyczne takie jak rozruszniki serca czy urządzenia wspomagające słuch.
- Sprawdzić odporność elektromagnetycznego sprzętu pracującego w lub w miejscu pracy. Obsługujący musi być pewien, że cały sprzęt w obszarze pracy jest kompatybilny. Może to wymagać dodatkowych pomiarów.
- Wymiary miejsca pracy, które należy brać pod uwagę będą zależały od konfiguracji miejsca pracy i innych czynników, które mogą mieć miejsce.

Aby zmniejszyć emisję promieniowania elektromagnetycznego urządzenia należy wziąć pod uwagę następujące wskazówki:

- Podłączyć urządzenie do sieci zasilającej zgodnie ze wskazówkami instrukcji, jeśli mimo to pojawią się zakłócenia, może zaistnieć potrzeba przedsięwzięcia dodatkowych zabezpieczeń takich jak np. filtrowanie napięcia zasilania.
- Kable wyjściowe powinny być możliwe krótkie i ułożone razem, jak najbliżej siebie. Dla zmniejszenia promieniowania elektromagnetycznego, jeśli to możliwe należy uziemić miejsce pracy. Obsługujący musi sprawdzić czy połączenie miejsca pracy z ziemią nie powoduje żadnych problemów lub nie pogarsza warunków bezpieczeństwa dla obsługi i urządzenia.

Ekranowanie kabli w miejscu pracy może zmniejszyć promieniowanie elektromagnetyczne. Dla pewnych zastosowań może to się okazać niezbędne.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Producent: FOREINTRADE S.A

Adres producenta: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

Nazwa produktu: „KRAFT&DELE”

Model: KD815 (model handlowy)

Wyrób do którego odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania Dyrektyw UE:

1. 2014/30/EU - EMC Directive
2. 2014/35/EU - Low Voltage Directive
3. 2011/65/EU ze zmianami - RoHS Directive

i norm:

EN IEC 60974-1:2018+A1:2019; EN 60974-10:2014+A1:2015;
EN 61000-3-11:2000; EN 61000-3-12:2011; EN IEC 63000:2018

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączność odpowiedzialność producenta.

Osoba odpowiedzialna za prowadzenie dokumentacji technicznej:

Ma Dong Hui, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

Członek zarządu Ma Dong Hui, 03.11.2024 Tarczyn

Foreintrade S.A
Janówek, ul. Modrzewiowa 54
05-555 Tarczyn
NIP: 521-36-71-752; Regon: 147383292

