

KRAFT&DELE

PROFESSIONAL

SPAWARKA INWERTOROWA
KD1786
INSTRUKCJA OBSŁUGI
Tłumaczenie instrukcji oryginalnej



Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem należy zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi.



ZAWARTOŚĆ

1. Zawartość	
2. Ostrzeżenie dotyczące bezpieczeństwa	
3. Opis maszyny	
4. Tabela parametrów technicznych	
5. Instrukcja instalacji	
6. Instrukcja operacji	
7. Uwagi oraz środki zapobiegawcze	
8. Pytania, które można napotkać podczas spawania	
9. Konserwacja	
10. Rozwiązywanie problemów I wyszukiwanie usterek	
11. Diagram sprawdzania nieprawidłowości	
12. Deklaracja zgodności produktu	

OSTRZEŻENIE BEZPIECZEŃSTWA



Podczas spawania lub cięcia może dojść do zranienia, dlatego prosimy o rozważenie ochrony podczas pracy. Aby uzyskać więcej informacji, zapoznaj się z Przewodnikiem bezpieczeństwa operatora, który jest zgodny z prewencyjnymi wymaganiami producenta.

GROZI PORAŻENIEM PRĄDEM ELEKTRYCZNYM – MOŻE PROWADZIĆ DO ŚMIERCI!

- Ustaw uziemienie zgodnie z obowiązującymi normami
- Zabrania się dotykania odsłoniętych części elektrycznych i elektrody odkrytą skórą, mokrymi rękawicami lub ubraniem
- Upewnij się, że jesteś odizolowany od podłoża i obrabianego przedmiotu.
- Upewnij się, że jesteś w bezpiecznej pozycji.

GAZY I OPARY – MOGĄ BYĆ SZKODLIWE DLA ZDROWIA!

- Trzymaj głowę daleko od gazów i oparów.
- Podczas spawania łukowego należy używać wentylatorów lub wyciągów powietrza, aby uniknąć wdychania gazów.

PROMIENŃ ŁUKOWY – SZKODLIWE DLA OCZU, POWODUJE OPARZENIA SKÓRY.

- Noś odpowiednią maskę ochronną, przyłbicę i odzież ochronną, aby chronić oczy i ciało.
- Przygotuj odpowiednią maskę ochronną lub zasłonę, aby chronić osobę patrzącą

OGIEŃ

- Iskra spawalnicza może powodować pożar, upewnij się, że w obszarze spawania nie ma żadnych rzeczy łatwopalnych..

HAŁAS —NADMIERNE HAŁASY MOGĄ BYĆ SZKODLIWE DLA SŁUCHU.

- Używaj środków ochronnych słuchu
- Ostrzeż obserwatora, że hałas jest szkodliwy dla słuchu

AWARIA —W PRZYPADKU WYSTĄPIENIA PROBLEMÓW SKONTAKTUJ SIĘ Z AUTORYZOWANYMI SPECJALISTAMI

- Jeśli podczas instalacji i eksploatacji występują problemy, postępuj zgodnie z instrukcją obsługi
- Jeśli nie zrozumiesz w pełni instrukcji lub nie rozwiążesz problemów, skontaktuj się z dostawcą w celu uzyskania profesjonalnej obsługi technicznej.
-



OSTRZEŻENIE !

Podczas korzystania z maszyny należy chronić przełącznik ochronny !!!

OPIS MASZYNY

Spawarka jest maszyną wykorzystującą najbardziej zaawansowaną technologią inwertorową.

Rozwój inwertorowych spawarek w osłonie gazowej zyskuje cały czas na popularności oraz rozwoju technologii. Spawarka inwertorowa wykorzystuje tranzystor IGBT o dużej mocy do przenoszenia częstotliwości 50/60Hz do 20kHz a następnie zmniejsza napięcie i komutuje oraz generuje napięcie o dużej mocy za pośrednictwem technologii PWM. Ze względu na znaczne zmniejszenie masy i objętości głównego transformatora: wydajność wzrosła o 30%. Pojawienie się na rynku spawarek inwertorowych uważane jest za rewolucję w przemyśle spawalniczym.

Sprzęt spawalniczy w osłonie CO₂ wykorzystuje najbardziej zaawansowaną technologię inwertorową. Wnętrze maszyny jest wyposażone w elektroniczny obwód reaktora, który można dokładnie kontrolować proces przejścia elektrycznego i przejścia zmiennego, zapewniając doskonałą charakterystykę spawania. W porównaniu z innymi spawarkami, ten model ma ogromne zalety: stabilna prędkość drutu, kompaktowość, oszczędność energii, brak szumów elektromagnetycznych. Ciągła i stabilna praca przy małym prądzie szczególnie polecana jest do spawania blach ze stali niskowęglowej, stopowej i nierdzewnej. Możliwość automatycznej kompensacji pulsacji napięcia, małe iskrzenie, dobry łuk, wysoki cykl pracy itd.

**OSTRZEŻENIE!**

Urządzenie jest używane głównie w przemyśle, wytwarza fale radiowe, dlatego pracownik powinien być przygotowany w pełni do pracy.

TABELA PARAMETRÓW TECHNICZNYCH

1、MIG/MAG 200

Model	KD1786
Napięcie (V)	AC220V
Częstotliwość (HZ)	50/60
Znamionowa pojemność wejściowa (KVA)	6.1
Prąd wyjściowy (A)	30-200
Napięcie bez obciążenia (V)	16-24
Cykl pracy (%)	60
Prędkość drutu (m / min)	3-15
Przepływ gazu(L / min)	15-20
Rozmiary (mm)	325*153*237
Waga (kg)	6.0

INSTRUKCJA INSTALACJI

Spawarka wyposażona jest w zestaw kompensacji napięcia zasilania, gdy napięcie waha się w zakresie $\pm 15\%$ napięcia znamionowego, nadal działa normalnie.

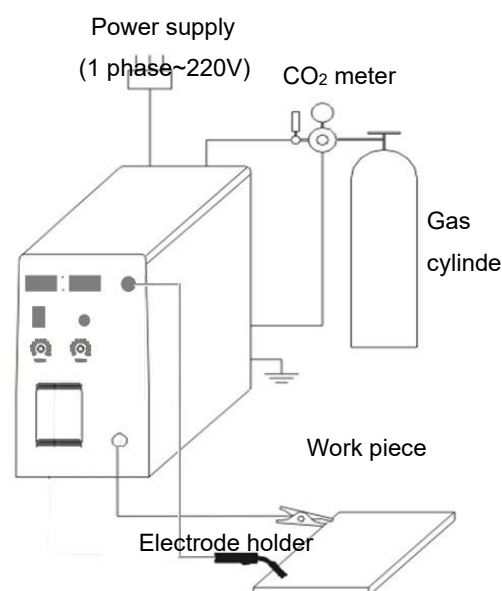
W przypadku stosowania długich przewodów w celu zminimalizowania spadków napięcia sugeruje się zastosowanie przewodu o dużym przekroju. Jeśli kabel jest zbyt długi, wpłynie to na działanie niektórych funkcji spawarki, dlatego sugerowana długość kabla jest podana.

1. Upewnij się, że wlot do maszyny nie jest zakryty lub zablokowany, aby zapobiec nieprawidłowemu działaniu układu chłodzenia
2. Użyj kabla uziemiającego o przekroju nie mniejszym niż 6mm² do połączenia obudowy i uziemienia,

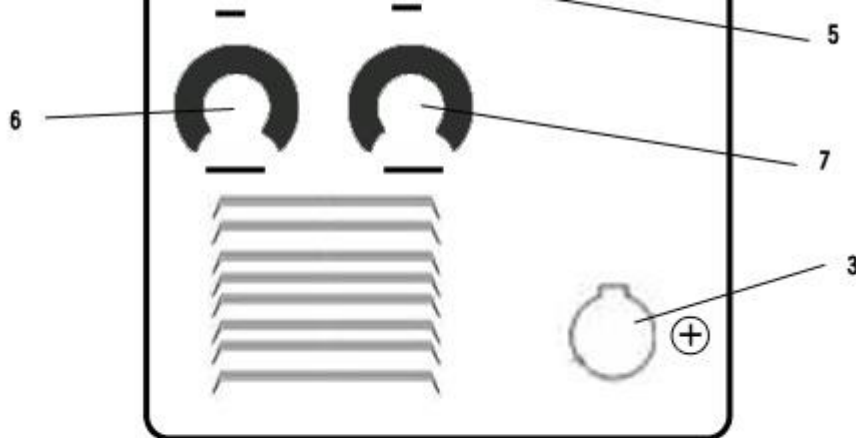
INSTALACJA:

- 1) Podłącz butlę gazu z przepływomierzem i wlotem CO₂ za maszyną za pomocą przewodu gazowego
- 2) Podłącz wtyczkę kabla uziemiającego do gniazda w przednim panelu. Earth clamp
- 3) Włóż szpulę z drutem w odpowiednie miejsce – koło powinno być dopasowane do mocowania
- 4) Wybierz odpowiednie gniazdo drutu zgodnie z rozmiarem
- 5) Odkręć śrubę koła dociskowego drutu, przepuść drut przez rurkę prowadzącą, wyreguluj docisk, aby uniemożliwić ślizganie się drutu – nacisk musi być odpowiedni
- 6) Rolka drutu powinna obracać się zgodnie z ruchem wskazówek zegara, .
- 7) Umieść i dokręć rączkę spawalniczą w gnieździe, przeprowadź ręcznie drut do palnika

MIG/MAG 200 Installation:



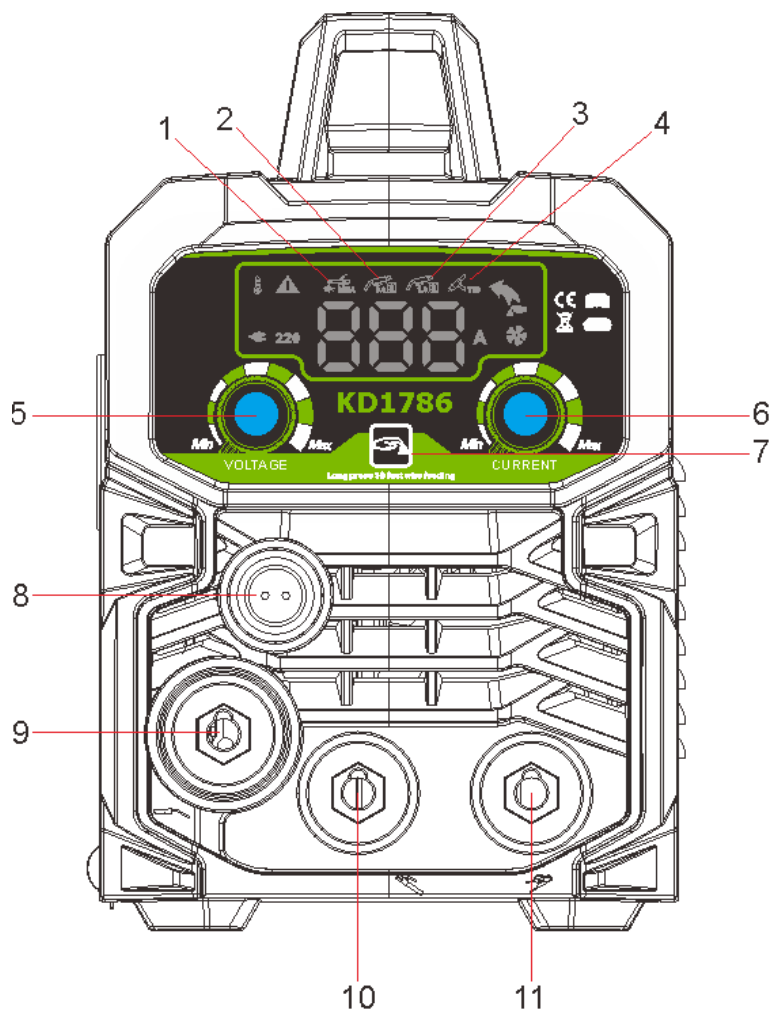
INSTRUKCJA OPERACJI



7 /reguluj przepływ
em

3 o grubość obrabianego

7:pocznij pracę



1	MMA function
2	MIG no gas 0.8mm function
3	MIG no gas 1.0mm function
4	LIFT TIG function
5	VOLTAGE adjust knob
6	CURRENT adjust knob
7	Quick wire feeding (long press 3 Seconds) / Function Switching (short press)
8	aviation socket
9	MIG torch connector
10	Electrode holder connector
11	Earth clamp connector

UWAGI I ŚRODKI ZAPOBIEGAWCZE



1. Środowisko

- 1) Maszyna powinna pracować w suchym otoczeniu o wilgotności maksymalnie 90%.
- 2) Temperatura otoczenia powinna wynosić od -10 do 40 stopni celcjusza
- 3) Unikaj spawania w słońcu lub deszczu,. Nie pozwól aby woda dostała się do urządzenia
- 4) Unikaj spawania w obszarze zapyłonym lub w środowisku z korozyjnym gazem
- 5) Unikaj spawania gazowego w środowisku o silnym przepływie powietrza

2. Normy bezpieczeństwa

Spawarka jest wyposażona w obwód zabezpieczający przed przepięciem, przetężeniem i przegrzaniem. Gdy napięcie, prąd wyjściowy i temperatura maszyny przekroczą wymagany standard, spawarka przestanie działać automatycznie. Jednak nadmierne użycie(takie jak przepięcie) nadal będzie skutkowało uszkodzeniem spawarki. Aby tego uniknąć, użytkownik musi zwrócić uwagę na następujące kwestie:

1) **Miejsce pracy musi być odpowiednio wentylowane!**

Spawarka jest maszyną o dużej mocy, gdy jest obsługiwana, generuje duże prądy a naturalny podmuch wiatru nie spełnia wymagań dotyczących chłodzenia maszyny. Więc jest wentylator w wewnętrznej maszynie do chłodzenia maszyny. Upewnij się, że wlot nie jest zablokowany lub zakryty, znajduje się 0,3metra od spawarki do obiektów otoczenia. Użytkownik MUSI upewnić się, że pomieszczenie jest odpowiednio wentylowane.

2) **Nie przeciążaj!**

Operator powinien pamiętać, aby obserwować maksymalny prąd pracy, dopilnuj aby prąd spawania nie przekroczył maksymalnego prądu. Przeciążenie powoduje uszkodzenie i spalenie maszyny.

3) **Uważaj na przepięcia!**

Napięcie zasilania można znaleźć na schemacie głównym danych technicznych. Automatyczny obwód kompensacji napięcia zapewni utrzymanie prądu spawania w dopuszczalnym zakresie. Jeśli napięcie zasilania przekroczy dopuszczalny ograniczony zakres, spowoduje to uszkodzenie elementów maszyny.

4) Za spawarką znajduje się śrubka uziemiająca, na której znajduje się znacznik uziemienia. Przed przystąpieniem do pracy, skorupa spawalnicza musi być niezawodnie uziemiona kablem o przekroju ponad 6mm² aby zapobiec wypadkom.

5) Jeśli czas zgrzewania zostanie przekroczony w ograniczonym cyklu pracy, spawarka przestanie działać dla ochrony. Ponieważ maszyna jest przegrzana, przełącznik kontroli temperatury jest w pozycji „ON”, a kontrolka świeci na czerwono. W takiej sytuacji nie trzeba wyciągać wtyczki, aby wentylator schłodził maszynę. Gdy kontrolka zgaśnie, a temperatura spadnie do standardowego zakresu, można ponownie spawać.

PYTANIA KTÓRE MOGĄ SIĘ POJAWIĆ PODCZAS UŻYTKOWNIA

A. Spawanie łukiem jest trudne i łatwe do zatrzymania:

- 1) Upewnij się, że kabel uziemiający jest dobrze podłączony do przedmiotu.
- 2) Sprawdź wszystkie podłączenia kabli w urządzeniu

B. Prąd wyjściowy nie może osiągnąć objętości znamionowej:

To, że dostarczane napięcie jest inne niż znamionowe, prowadzi do niezgodności prądu wyjściowego i ustawionego prądu. Gdy dostarczone napięcie jest niższe niż znamionowe, maksymalny prąd wyjściowy będzie niższy niż znamionowy.

C. Prąd nie stabilizuje się podczas pracy maszyny.

Może na to wpływać następujące czynniki:

- 1) Zmieniono napięcie w sieci energetycznej.
- 2) Zakłócenia w sieci energetycznej.

KONSERWACJA



OSTRZEŻENIE:

Przed konserwacją i sprawdzaniem urządzenia należy wyłączyć zasilanie.

1. Regularnie usuwaj kurz suchy i czystym sprężonym powietrzem, jeżeli spawarka pracuje w środowisku zanieczyszczonym dymem i zanieczyszczonym powietrzem, należy co miesiąc usuwać kurz.
2. Ciśnienie sprężonego powietrza musi mieścić się w rozsądnym zakresie, aby zapobiec uszkodzeniu małych elementów wewnątrz maszyny.
3. Regularnie sprawdzaj obwody wewnętrzne spawarki i upewnij się, że podłączenia obwodów są prawidłowe i szczelnie połączone.
4. Nie dopuść do przedostania się wody i pary do urządzenia. Jeśli tak się stanie, wysusz ją i sprawdź maszynę.
5. Jeśli spawarka nie będzie używana przez dłuższy czas, należy ją włożyć do opakowania i przechować w suchym i czystym miejscu..
6. Gdy maszyna pracuje ponad 300 godzin, trzeba dokładnie przejrzeć całe wnętrze spawarki.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW I WYSZUKIWANIE BŁĘDÓW



Uwagi: Poniższe czynności muszą być wykonywane przez wykwalifikowanych elektryków

posiadających ważne certyfikaty. Przed konserwacją prosimy o kontakt w celu uzyskania fachowej sugestii.

Objawy usterki	Możliwy sposób naprawy
Wskaźnik zasilania nie świeci się, wentylator nie działa, brak mocy do spawania	<ol style="list-style-type: none"> 1. Upewnij się, że przełącznik powietrza jest zamknięty 2. Sprawdź czy kabel zasilający jest cały 3. Niektóre rezystory zmienne ciepła(cztery) panelu są uszkodzone, gdy to nastąpi – przełącznik DC24V jest otwarty lub złącza mają słaby kontakt. 4. Panel zasilania(plytka dolna) jest uszkodzona, nie może wyprowadzić zasilania DC537V. <ol style="list-style-type: none"> 1) Mostek silikonowy jest uszkodzony lub jego złącze jest słabe 2) Panel zasilania jest spalony 3) Sprawdź styk i włóż kabel do przełącznika powietrza do panelu zasilania 5. Dodatkowe zasilanie panelu sterowanie jest uszkodzone.
Kontrolka zasilania świeci się, wentylator pracuje, nie można spawać	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdź czy wszystkie kable są dobrze podłączone pod płytkę 2. Złącze wyjściowe jest odpięte 3. Złącze wyjściowe jest źle podpięte 4. Uszkodzony obwód sterujący
Kontrola zasilania świeci, działa wentylator, kontrola nieprawidłowości świeci się	<ol style="list-style-type: none"> 1. Może to być ochrona przed przegrzaniem, wyłącz urządzenie a następnie włącz je ponownie po zgaszeniu lampki od ostrzeżenia 2. Może to być ochrona przed przegrzaniem – odczekaj 2-3 minuty 3. Może to być uszkodzony obwód inwertera, wyciągnij wtyczkę z zasilania głównego, który jest na płytce MOS(wkładka VH-07 która jest obok wentylatora) a następnie otwórz urządzenie: <ol style="list-style-type: none"> 1) Jeśli wskaźnik od ostrzeżenia dalej się pali, niektóre z rezystorów na płycie MOS są uszkodzone, sprawdź je i wymień na ten sam model 2) Jeśli wskaźnik od ostrzeżenia się nie zapali: <ol style="list-style-type: none"> a. Może to być uszkodzony transformator płyty głównej, zmierz objętość indukcyjności i objętości Q transformatora, wymień ją jeśli jest taka potrzeba. b. Może element transformatora jest uszkodzony, znajdź usterkę i wymień element

Deklaracja zgodności

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 oczyszczania 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 zrozumiałe 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. • Używaj 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 odtłuszczenia, czyszczenia lub natryskiwania. Podczas spawania blach stalowych z powłoką lub materiałem powlekającym należy używać aparatu chroniącego drogi oddechowe.	
					
 Notice Łuk, rozpryski, osady i hałas mogą spowodować obrażenia oczu, ciała i uszu. Prosimy o stosowanie urządzeń zabezpieczających o dużej zdolności zaciemniania. Prosimy o stosowanie środków ochronnych takich jak rękawiczki, odzież robocza z rękawami, buty ochronne, futrzany fartuch itp. Przy wysokim poziomie hałasu należy używać materiałów dźwiękoszczelnych.		 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 URZĄDZENIE WYTWARZA ŁUK ELEKTRYCZNY NALEŻY ZACHOWAĆ SZCZEGÓLNĄ OSTROŻNOŚĆ	
Każda osoba obsługująca urządzenie ze względów bezpieczeństwa musi zapoznać się z instrukcją obsługi urządzenia i stosować się do zaleceń w niej zawartych			
	PORAŻENIE ELEKTRYCZNE MOŻE ZABIĆ Zabronione jest dotykanie elementów pod napięciem gołymi rękami Zawsze zakładaj odzież ochronną Pamiętaj o izolacji od miejsca pracy i ziemi		Iskrzenie powstałe w trakcie spawania może spowodować pożar Trzymaj z daleka łatwopalne materiały
	OPARY I GAZY MOGĄ ZASZKODZIĆ ZDROWIU UŻYWAJ MASKI OCHRONNEJ PODCZAS SPAWANIA Używaj urządzenia w suchych i dobrze wentylowanych pomieszczeniach		Łuk elektryczny może poparzyć i uszkodzić oczy Nosić odzież ochronną i ochronniki oczu i słuchu
Aby zminimalizować ryzyko wypadku należy dokładnie zapoznać się z symbolami bezpieczeństwa.			
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
Według ISO/IEC Guide 22 i EN 45014

Producent: FOREINTRADE S.A

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

DEKLARUJEMY, ŻE PRODUKT JEST ZGODNY Z NORMAMI EUROPEJSKIMI

Nazwa produktu: Spawarka inwertorowa

Model(oznaczenie handlowe): KD1786

Deklaracja:

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

1. 2014/30/EU EMC Directive
2. 2014/35/EU Low Voltage Directive
3. 2000/14/WE Noise Emission Directive

Według norm:

EN 55032:2015

EN 61000-3-2:2014

EN 61000-3-3:2013

EN 55024:2010+A1:2015

Certyfikat o numerze M.2025.206.C128600 wydany przez Udem Uluslararası
Belgelendirme Denetim Eğitim Merkezi San Ve Tic AS Genel Müdür z dnia 30.10.2025.

Osoba odpowiedzialna za prowadzenie dokumentacji technicznej: Ma Dong Hui, Janówek,
ul.Modrzewiowa 54 05-555 Tarczyn

Ma Dong Hui, 31.10.2025 Tarczyn