GELINS Skara KGK

– kvalité genom kunskap –

Handbok

Gysmi Tiginverter

Överensstämmelsedeklaration

- Den här utrustningen överensstämmer med direktiv 83/336/EEG, avseende elektromagnetisk kompatibilitet, och 73/23/EEG, om lågspänningsapparater.
- Den här utrustningen uppfyller kraven i standarderna EN 50199 och EN 60974-1.

GYSMI TIG 160 HF

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

Vi tackar för att du valt den här produkten! Vi rekommenderar att du läser de här instruktionerna noggrant, så får du ut mesta möjliga av ditt nya svetsaggregat.

I – STRÖMFÖRSÖRJNING – START

- Aggregatet skall anslutas till 230 V med jord (50-60 Hz).
- Den här produkten levereras med en stickpropp för 16 A, men om du vill utnyttja den optimalt kan stickproppen bytas till en för 25 ampere.
- Indikatorlampan är tänd om matningsspänningen ligger inom 230 V ±15 %, dvs mellan 195 och 265 V.

- *Ansluta stickpropp med svetsknapp*

TIG 160 HF utan tillbehör levereras med svetsknappen inkopplad enligt följande schema:

/bild/
Koppla in kontaktens ledare på de normalt öppna stiften.

II – ELEKTRODSVETSNING (från 10 till 120 A)

- Följ standardregler för svetsning.
- Efter svetsning skall maskinen lämnas inkopplad för nedkylning.
- Överhettningsskydd: Indikatorlampan tänds och kylningen tar ungefär 5 minuter.
- Aggregatet är försett med tre särskilda omformarfunktioner: *Hot START* ger en överström på ungefär 25 % mer än den visade inställningen, *Arc force* ger en överström på ungefär 15 % mer än inställningen, för att undvika att elektroden fastnar när den kommer ner i badet, och *Anti-sticking* gör det möjligt för dig att enkelt få loss elektroden utan att den rödglödgas om den fastnar.

SVETSPARAMETRAR

Elektroddiameter (mm)	I_{min}	I_{medel}	I_{max}	Utvecklad effekt
1,6	30	40	50	
2	45	55	80	
2,5	70	80	95	4,5 kVA
3,2	100	110	130	5,5 kVA
4	125	135	160	7 kVA

III – HÖGFREKVENT TIG-SVETSNING, mellan 10 och 160 A

/bild/ Justerbar svetsström
/bild/ Pulsfrekvensinställning, ingen pulsning i läge off
/bild/ Båglutning justeras ner för punktsvetsning
/bild/ Inställning av efterföljande gasflöde

- När du trycker in knappen avges en HF-signal som ger en ström mellan elektroden och den del som skall svetsas (används med argon).
- Kurvlutningen kan ställas ner till 0 till 10 sekunder och den efterföljande gasen till 3 till 20 sekunder.

IV – TSL TIG-SVETSNING, från 10 till 160 A

- Detta är ett anslagssystem utan höga frekvenser vid TIG-svetsning:
  - ⇒ T = Kontakt: Låt elektroden få kontakt med den del som skall svetsas
  - ⇒ S = Switch: Tryck in knappen
  - ⇒ L = Lyft: Lyft elektroden inom två sekunder
- Den efterföljande gasen och båglutningen kan ställas in till samma värden som ovan.

V – PULSERANDE TIG-SVETSNING

- För att svetsa med denna metod måste du ställa in pulspotentiometern på 0,8 till 2,8 Hz (0,8 Hz för maximal tid mellan varje puls och 2,8 Hz för minsta möjliga tid mellan pulserna).

VI – PUNKTSVETSNING med TIG, HF eller TSL

- Det här aggregatet kan användas för punktsvetsning (pulspotentiometern i läge från och brytarpotentiometern för lutningen i punktsvetsläge). Denna metod medger snabbt arbete.

VII – 2T, 4T

Det här svetsaggregatet har en funktion, 2T/4T, som kan användas vid TIG HF och TIG TSL:
- 2T: Tryck in knappen för att svetsa och släpp den för att avbryta.
- 4T: Tryck in knappen för att svetsa, tryck in en andra gång för att avbryta.

VIII – SERVICE

- Kontrollera att generatorn är avstängd och vänta tills fläktarna stoppat. Det finns högspänning och höga strömmar, som kan vara farliga, i aggregatet.
- Demontera kåpan och avlägsna damm med en tryckluftpistol regelbundet. Kontrollera också att elanslutningarna inte är lösa.

IX – FELSÖKNING

Om aggregatet när du är klar att börja svetsa inte levererar någon ström, bör du kontrollera följande punkter:
A – Indikatorlampan är tänd: Vänta till nedkylningsperiodens slut.
B – Till/frånbrytaren står i läge 1, ingenting händer eftersom matningsspänningen inte ligger inom 230 V ±15 %.
Om du lägger din hand på kåpan och känner en viss "kittling" när aggregatet är igång är jordningen defekt. Kontrollera förlängningskabeln, stickproppen och jordningen i nätet.

X – ALLMÄNNA RÅD, VARNING

- Välj en ren plats skyddad från dåligt väder.
- Använd hjälm med filterglas och vanligt glas, där det vanliga glaset är fast monterat på den sida som är exponerad mot svetsarbetet. Detta skyddar filterglaset från gnistor.
- Använd skyddskläder (overall, jeans).
- Använd svetshandskar och flamsäkra överdragsplagg.
- Lossa elektroden från elektrodhållaren när du inte använder den.
- Rengör aggregatet med tryckluftpistol.

XI – SÄKERHET

- **Observera: Omriktaren skall anslutas till ett jordat vägguttag. Om så inte görs riskerar operatören att få elektrisk stöt.**

Skydda dig själv och andra mot följande:
- Rök
- Värmen från bågen
- Regn, ånga, fukt
- Elektrisk stöt
- Brandfarlig miljö och brandfarliga produkter
- Personer som använder pacemaker
- m m

Det här aggregatet är byggt i överensstämmelse med de nya europadirektiven CEM och DBT. Läs nedanstående instruktioner noggrant.

XII – INSTALLATION OCH ANVÄNDNING (EN 50199:1995)

Användaren ansvarar för att installationen och utrustningen används i enlighet med tillverkarens instruktioner. Om elektromagnetiska störningar uppstår skall detta problem lösas, vid behov med hjälp från tillverkaren.

A.1 Omgivning

Innan detta aggregat installeras skall användaren utvärdera risken för att eventuella elektromagnetiska störningar kan uppstå i omgivningarna.

A.2 Metoder för att minska driftavbrotten

A.2/1 Strömförsörjning

Strömförsörjningen skall ordnas i enlighet med tillverkarens instruktioner. Vid eventuella störningar kan man behöva vidta andra åtgärder, såsom t ex avstörning av strömförsörjningen genom skärmning av strömförsörjningskabeln.

A.2/2 Underhåll

Svetsaggregatet får inte byggas om på något som helt sätt.

A.2/3 Svetskablar

Svetskablarna skall vara så korta som möjligt, placerade nära varandra och ligga på ungefär marknivå.