

SCHWEISSMASCHINEN

PEGAS 162 E PFC

PEGAS 202 E PFC

ANWEISUNG ZUR BEDIENUNG UND WARTUNG

Inhalt:

1.	EINFÜHRUNG	- 3 -
2.	SICHERHEIT	- 4 -
3.	BETRIEBSBEDINGUNGEN	- 5 -
4.	TECHNISCHE DATEN	- 7 -
5.	ZUBEHÖR ZU BESTELLEN	- 8 -
6.	BESCHREIBUNG DER MASCHINE UND DER FUNKTIONEN	- 9 -
7.	INSTALLATION	- 10 -
8.	ALLGEMEINE INFORMATIONEN ZU DEN SCHWEISSVERFAHREN.....	- 12 -
9.	KONTROLLE UND WARTUNG	- 14 -
10.	GARANTIELEISTUNG.....	- 14 -
11.	ELEKTROABFALLENTSORGUNG	- 16 -
12.	GARANTIEZERTIFIKAT	- 16 -

1. EINFÜHRUNG

Sehr geehrter Benutzer,

die Gesellschaft ALFA IN A.G. dankt Ihnen für den Kauf unseres Produkts und hofft, dass Sie mit unseren Maschinen zufrieden sein werden.

Die Schweißmaschine darf nur von einer geschulten Person und nur im Rahmen der technischen Bestimmungen in Betrieb genommen werden. Die Gesellschaft ALFA IN A.G. übernimmt auf keinen Fall die Verantwortung für die durch unsachgemäße Anwendung entstandenen Schäden. Vor der Inbetriebnahme lesen Sie bitte sorgfältig die Gebrauchsanweisung durch.

Die Maschine erfüllt die Anforderungen der entsprechenden CE Klasse.

Zur Wartung und Reparatur verwenden Sie nur Originalersatzteile. Es steht Ihnen selbstverständlich unsere Dienstleistungen zur Verfügung.

Schweißinverter **PEGAS 162 E PFC/PEGAS 202 E PFC** ist zum professionellen Schweißen im MMA-Verfahren (E-Handschweißen) (umhüllte Stabelektrode) und WIG-Verfahren mit Kontaktzündung (LIFT ARC) bestimmt.

Die Maschine ist mit dem System **Power Factor Correction (PFC) – Phasenkompensation** ausgerüstet, das den Betrieb an einem Einphasenstromnetz mit einer Wechselspannung von 95V – 270V ermöglicht.

Was sind die Vorteile der PFC-Lösung?

Die Maschine kann an eine Stromquelle von AC 95V – 270V 50-60 Hz angeschlossen werden.

Geringe Empfindlichkeit auf Speisespannungsschwankungen. Daher sind diese Maschinen für den Betrieb mit Elektrozentralen bzw. an langen Verlängerungskabeln geeignet.

Höherer Leistungsfaktor und eine damit verbundene, geringere Belastung des Auslöseschützes (mit anderen Worten der Auslöseschutz schaltet bei Anlagen ohne PFC später ab)

Niedrigeres Niveau einer elektromagnetischen Störung

Minimale Belastung des Stromnetzes durch Blindstrom

Wir behalten uns das Recht der Korrekturen und der Änderungen im Fall des Druckfehlers, der Änderung den technischen Parametern, des Zubehörs usw. ohne vorigen Warnung. Diese Änderungen können nicht in die Manuale für die Verwendung in Papier- oder Elektronischer- Form zeigen.



2. SICHERHEIT

1. Der Bediener muss Handschuhe, Kleidung, Schuhwerk und einen Schweißerhelm bzw. eine Schweißerkappe tragen, die feuerfest sind und ihn vor eventuellen Stromschlägen, Funkenflug und Schweißspritzern schützen.
2. Der Bediener muss zum Schutz seiner Augen normengerechte Schweißerschutzmasken mit Sicherheitsfiltern tragen; ferner hat er sich darüber im Klaren zu sein, dass während des elektrischen Schweißens ULTRAVIOLETTE STRAHLUNGEN freigesetzt werden und es daher unbedingt erforderlich ist, auch das Gesicht vor diesen Strahlen zu schützen ist. Die ultravioletten Strahlen verursachen auf ungeschützter Haut dieselben Wirkungen wie ein Sonnenbrand.
3. Der Bediener ist verpflichtet, alle sich im Schweißbereich aufhaltenden Personen über die mit dem Schweißen verbundenen Gefahren aufzuklären und ihnen entsprechende Schutzmittel zur Verfügung zu stellen.
4. Es ist von grundlegender Bedeutung für eine ausreichende Belüftung zu sorgen, vor allem, wenn in geschlossenen Räumlichkeiten geschweißt wird. Wir raten zur Verwendung entsprechender Rauchabsauger, um Vergiftungen zu vermeiden, die auf die während des Schweißens entstehende Gas- und Rauchentwicklung zurückzuführen sind.
5. Der Bediener muss alle leicht entflammbaren Materialien aus dem Arbeitsbereich entfernen, um eventuellen Brandgefahren vorzubeugen.
6. Der Bediener DARF NIEMALS BEHÄLTER schweißen, die ursprünglich Benzin, Schmiermittel, Gas oder ähnliche entflammbare Substanzen enthalten haben, auch dann nicht, wenn der Behälter über einen langen Zeitraum hinweg nicht mehr genutzt worden ist. DIE EXPLOSIONSGEFAHR IST AUSGESPROCHEN HOCH!
7. Der Bediener hat über die besonderen Gefahren beim Schweißen in geschlossenen Räumen informiert zu sein.
8. Um Stromschläge zu vermeiden, ist folgendes zu beachten: Nie in feuchten oder nassen Umgebungen arbeiten. Die Schweißmaschine keinesfalls verwenden, wenn ihre Kabel in irgendeiner Weise beschädigt sind. Überzeugen Sie sich, dass die Erdung der Elektroanlage richtig ausgeführt ist und funktioniert. Der Bediener muss von den geerdeten Metallbestandteilen isoliert sein. Das Erden des Werkstücks reduziert die Unfallgefahr für den Bediener.

ACHTUNG!

Die sich beim Zünden des Lichtbogens beim WIG-HF-Schweißen abblenden Hochfrequenzentladungen (HF) erreichen hohe Spannungen.

Norm EN 60974-1: Zugewiesene Leerlaufspannung. Während des Maschinenbetriebs ist die höchste Spannung, mit der man in Berührung kommen kann, die zwischen den Schweißanschlüssen gegebene Leerlaufspannung, beträgt in unserem Gerät 68V. Die maximale Leerlaufspannung der Schweißmaschinen wird von nationalen und internationalen Normen (EN 60974-1) im Hinblick auf die zu verwendende Schweißstromart, auf ihre Wellenform und auf die vom Arbeitsplatz ausgehenden Gefahren festgelegt. Diese Werte sind nicht an die Zünd- und Stabilisierungsspannungen des Bogens anwendbar, da die sich überlagern könnten.

Die zugewiesene Leerlaufspannung darf bei allen möglichen Regelungen niemals die in Tabelle (siehe Technische Daten) für die verschiedenen Fälle hervorgehenden Werte überschreiten.

3. BETRIEBSBEDINGUNGEN

1. Die Maschine darf nur an trockenen und gut gelüfteten Orten verwendet werden.
2. Das Gerät entspricht der Norm EN 61000-3-12.
3. Die Inbetriebnahme der Apparatur darf nur geschultes Personal und nur im Rahmen der technischen Bestimmungen vornehmen. Der Hersteller bürgt nicht für die durch unfachgemäße Anwendung und Bedienung entstandenen Schäden. Bei der Wartung und Reparatur verwenden Sie nur Originalersatzteile der Firma ALFA IN A.G.
4. Die Schweiß Maschine wurde nach den Normen EN 60529 der Schutzklasse IP 23S geprüft. Die stellt den Schutz von dem Eindringen fester Körper von einem Umfang grösser als 12 mm sicher. Im weiterem ist sichergestellt, dass das vertikale Eindringen oder in Schräglage bis 60° fallendem Wasser verhindert wird.
5. Arbeitsumgebungstemperatur zwischen -10 und +40 °C.
6. Relative Luftfeuchtigkeit unter 90% bei +20 °C.
7. Bis zu 3000 m Höhe.
8. Die Maschine muss so platziert sein, dass die Kühlluft ohne Behinderung in die Kühlluftkanäle ein- bzw. aus den Kanälen austreten kann. Es ist notwendig darauf zu achten, dass in die Maschine keine mechanischen, insbesondere Metallpartikel (z.B. beim Schleifen) angesaugt werden.
9. Es ist notwendig bei der Schweißmaschine einmal alle 6 Monate eine periodische Fristrevision nach einschlägigen Normen durch einen beauftragten Mitarbeiter durchgeführt wird.
10. Jegliche Eingriffe in die elektrische Anlage, ebenso Reparaturen (Demontage des Netzsteckers, Sicherungsaustausch), darf nur eine berechnigte Person ausüben.

11. Es ist strikte verboten, mehrere Generatoren ALFA IN A.G. in Serie oder parallel zu schalten.

Die Maschinenposition muss dem Bediener einen problemlosen Zugang zu den Steuerungen und den Anschlüssen ermöglichen.

Bei funktionierender Schweißmaschine müssen all ihre Deckel und Türen geschlossen und gut befestigt sein.

PEGAS 160-200 E smart (FOD) hat folgende Funktionen:

Die HOTSTART - Funktion erleichtert die Zündung durch Einsatz von Hochfrequenzstrom über einen eingestellten Zeitraum.

Die ANTISTICK - Technologie verhindert das Festkleben der Elektrode an das Werkstück.

Die LIFT ARC - Technologie ermöglicht eine einfache Zündung. Stützen sie den Brenner mit der Elektrode gegen das Schweißstück, schalten sie den Brenner ein und heben ihn langsam hoch bis er zündet.



WARNHINWEIS

Verlängerungskabel sollten einen größeren Querschnitt als 3x2,5 mm² haben.

Es ist notwendig die Maschine zu schützen vor:

Feuchtigkeit und Regen

Mechanischer Beschädigung

Zugluft und evtl. Ventilation benachbarter Maschinen

Überbelastung, überschreiten der Maximalwerte und grobem Umgang

ELEKTROMAGNETISCHE VERTRÄGLICHKEIT

Das Schweißgerät ist im Hinblick auf die Einmischung in erster Linie für Industrieräume beabsichtigt. Es entspricht den Anforderungen der EN 60974-10 für Kategorie A und es ist nicht für die Verwendung in Wohngebieten beabsichtigt, wo die Stromenergie von öffentlichen Niederspannungsnetzwerk versorgt ist. Es kann hier potenzielle Probleme mit der Sicherstellung der elektromagnetischen Verträglichkeit in diesen Räume sein. Die Probleme sind von Störungen den Leitung verursacht sowie von Ausstrahlenstörung.

Während des Betriebs kann das Gerät die Störquelle sein.



Warnung

Der Benutzer ist verantwortlich für mögliche Störungen durch Schweißen.

4. TECHNISCHE DATEN

PEGAS 162 E PFC					
Methode		MMA	TIG	MMA	TIG
Netzspannung	V/Hz	1x110/50-60		1x230/50-60	
Bereich des Schweißstroms I_2	A	10 - 100	10 - 100	10 - 160	10 - 160
Leerlaufspannung U_{20}	V	68,0			
Netzschutz	A	16 @		16 @	
Max. effektiv Strom $I_{1\text{eff}}$	A	15,4	10,8	13,4	9,2
Schweißstrom I_2 (Lastfaktor DZ=100%)	A	70	75	100	110
Schweißstrom I_2 (Lastfaktor DZ=60%)	A	80	90	130	140
Schweißstrom I_2 (Lastfaktor DZ=x%)	A	35%=100	50%=100	35%=160	40%=160
Schutzgrad		IP23S			
Baunormen		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A			
Maschinenabmessungen W x L x H	mm	130 x 380 x 230			
Gewicht	kg	6,4			

PEGAS 202 E PFC					
Methode		MMA	TIG	MMA	TIG
Netzspannung	V/Hz	1x110/50-60		1x230/50-60	
Bereich des Schweißstroms I_2	A	10 - 120	10 - 120	10 - 200	10 - 200
Leerlaufspannung U_{20}	V	68,0			
Netzschutz	A	16@ (25@)		16@ (25@)	
Max. effektiv Strom $I_{1\text{eff}}$	A	16,0 (25,6)	16,0 (23,2)	16,0 (20,3)	14,3 (14,3)
Schweißstrom I_2 (Lastfaktor DZ=100%)	A	70 (95)	75 (105)	100 (135)	160 (160)
Schweißstrom I_2 (Lastfaktor DZ=60%)	A	80 (120)	90 (120)	130 (160)	185 (185)
Schweißstrom I_2 (Lastfaktor DZ=x%)	A	25%=120 (60%=120)	40%=120 (90%=120)	25%=200 (40%=200)	50%=200 (50%=200)
Schutzgrad		IP23S			
Baunormen		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A			
Maschinenabmessungen W x L x H	mm	130 x 390 x 230			
Gewicht	kg	6,5			

Die Maschine ist standardmäßig mit einem Stecker 16 A zum Anschluss an ein Einphasenstromnetz 1 x 230 V ausgerüstet, diesem Stecker entsprechen die

Daten über die BD (Belastungsdauer), die in der Tabelle oben ohne Klammer angeführt werden.

Für eine volle Ausnutzung der technischen Möglichkeiten der Maschine ist erforderlich, sie mit dem blauen Stecker 32 A mit maximal zugelassener Sicherung von 24 A an ein industrielles Einphasenstromnetz anzuschließen, diesem Stecker entsprechen die Daten über die BD (Belastungsdauer), die in der Tabelle oben in der Klammer angeführt werden.

Einen Austausch des Steckers darf nur ein durch die Gesellschaft ALFA IN a.s. autorisierter Kundendienstmitarbeiter vornehmen.

Eine weitere Möglichkeit ist, die Maschine an ein Dreiphasenstromnetz 3x400/230V TN-S (CS) anzuschließen. Bedingung ist die Anwendung eines Netzsteckers 32 A an einem Netzkabel sowie der Anschluss an eine Phasenspannung. Den schwarzen (braunen) Leiter an eine Phase (z.B. L1), den blauen Leiter am Nullleiter (N) und den gelb-grünen Leiter am Schutzleiter „PE“ anschließen. In diesem Fall ist es möglich, die Maschine an einer Drehstromsteckdose anzuschließen, die mit einem Sicherungselement von max. 25 A abgesichert werden darf.

Achtung! Nicht an einer Dreiecksspannung (zwischen zwei Phasen anschließen)!

Diese Abänderungen darf nur eine Person mit elektrotechnischer Qualifikation vornehmen, die gleichzeitig den Zustand des Stromnetzes am Anschlussort begutachtet und entscheidet, ob es möglich ist, die Maschine auf diese Art und Weise anzuschließen.

5. ZUBEHÖR ZU BESTELLEN

Kode	Bezeichnung
VM0253	Kabel PEGAS 2x 3m 35-50 160A
6124	Reduzierventil BASECONTROL Argon 2 Manometer
6125	Reduzierventil BASECONTROL CO2 2 Manometer
5.0178	PVC Box für PEGAS 160 E
S7S	Automatik Schweißerschutz ALFA IN S7S
706.1037	Schweißbrenner SRT 17V

WARNHINWEIS

Der Brenner ist in Abhängigkeit vom Schweißstrombereich auszuwählen. ALFA IN haftet nicht für aufgrund von Überbelastung des Schweißbrenners entstandene Schäden.

6. BESCHREIBUNG DER MASCHINE UND DER FUNKTIONEN

HAUPTTEILE DER MASCHINE

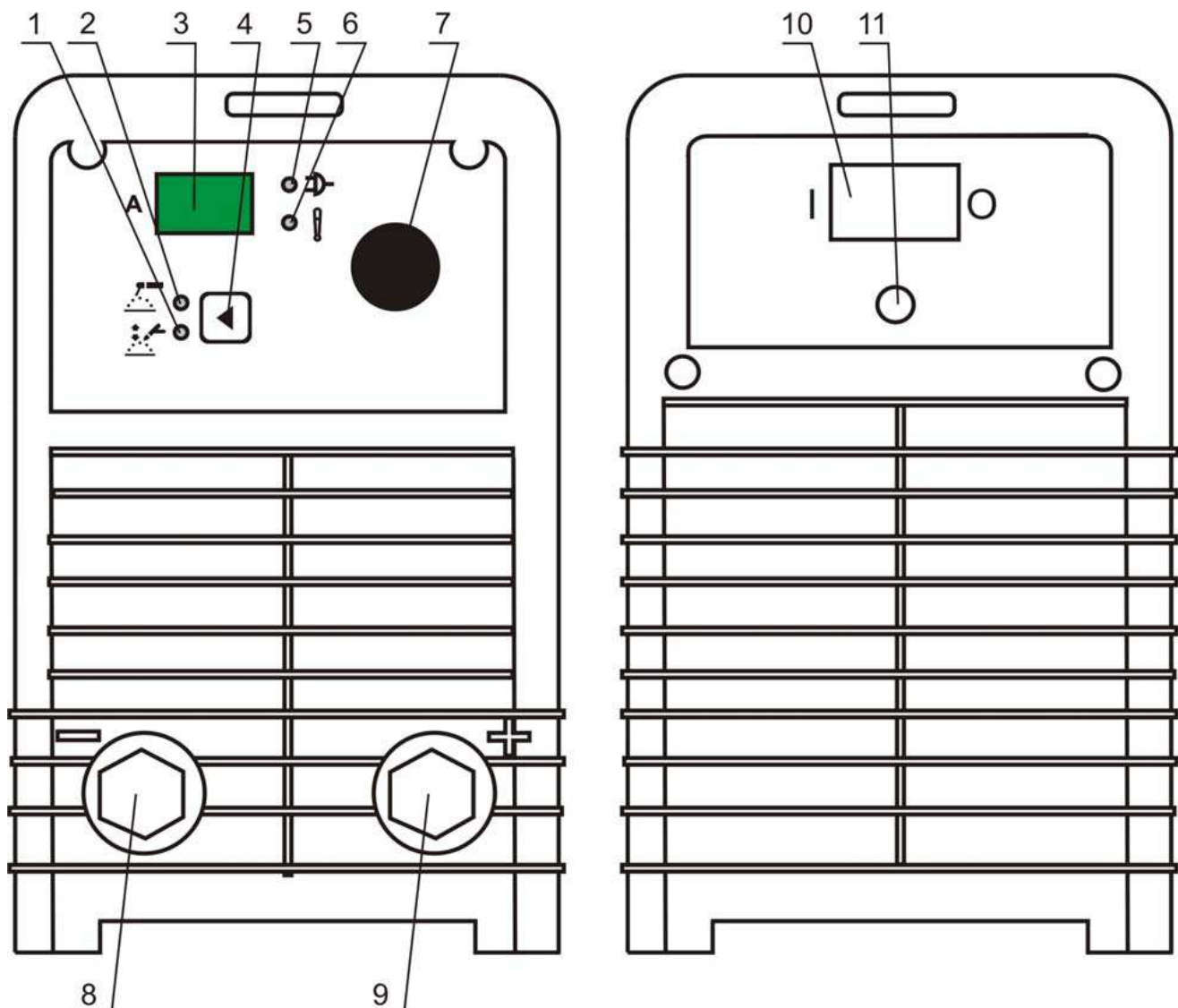


Abb. 1- Allgemeine Maschinenteile

Pos.	BEZEICHNUNG
1	Wenn die LED aufleuchtet, ist die Schweißmaschine in Methode WIG (TIG)
2	Wenn die LED aufleuchtet, ist die Schweißmaschine in Methode MMA
3	Display des Spannungs
4	Auswahlschalter Schweißmodus Folgende Schweißbetriebsarten stehen zur Wahl: MMA die Werte für HOT-START und ARC-FORCE werden werkseitig voreingestellt und sind nicht vom Schaltpanel aus regulierbar.

	WIG DAUERSTROM
5	Kontrollleuchte „EIN“ – grüne LED Wenn die LED aufleuchtet, ist die Schweißmaschine in Betrieb.
6	Kontrollleuchte Maschinenüberhitzung – gelbe LED. Diese LED zeigt mit ihrem Aufleuchten das Ansprechen des Thermoschutzschalters wegen Übertemperatur der Maschine an; in diesem Fall ist es vorteilhaft, die Maschine eingeschaltet zu lassen, damit der Ventilator die Schweißmaschine schneller und besser kühlen kann. Beim Einschalten der Maschine leuchtet die L1 für 5 Sekunden, währenddessen keine Spannung an den Ausgangsbuchsen der Schweißmaschine gegeben ist.
7	Potentiometerregler für Schweißstrom
8	NEGATIVE Schweißbuchse (-).
9	POSITIVE Schweißbuchse (+). Sich überzeugen, dass die Schweißkabel richtig an die Steckbuchsen angeschlossen werden, um Überhitzungen zu vermeiden.
10	Hauptschalter EIN/AUS-Schalter für das Einschalten der Maschine mit zwei Stellungen „O“ (Aus) und „I“ (Ein). Die an das Stromnetz angeschlossene Schweißmaschine mit 10 auf Position „I“ ist betriebsbereit. Auf der Modalität MMA ist zwischen der positiven und der negativen Buchse Spannung gegeben. ACHTUNG! Auch wenn die Schweißmaschine in ausgeschaltetem Zustand an das Stromnetz (10 auf „O“) angeschlossen ist, stehen in ihrem Inneren Teile unter Spannung. Die Maschine vor dem Öffnen ausstecken.
11	Speisekabel

7. INSTALLATION

Die Maschine kann auch an Motor-Generatoren angeschlossen werden, vorausgesetzt, dieser verfügt über eine stabile Spannung.

Der gegenständliche Generator muss mit einer Nennspannung von $1 \times 230V \pm 15\%$ gespeist werden.

Die Elektroanlage muss in der Lage sein, die vom Generator geforderte max. Leistung zu liefern, muss den jeweiligen im Installationsland geltenden Bestimmungen entsprechen und von erfahrenen Fachkräften realisiert worden sein.

Den Generator an das Stromnetz anschließen und den Schalter (Abb.1, Pos.8)

auf Position „I“ (Ein) stellen, die Schweißmaschine stellt sich dann auf das zuletzt verwendete Schweißverfahren ein.

Über die stirnseitige Steuertafel das neue Schweißverfahren wählen:



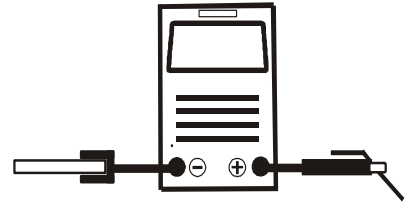
MMA- Schweißen



WIG-Schweißen

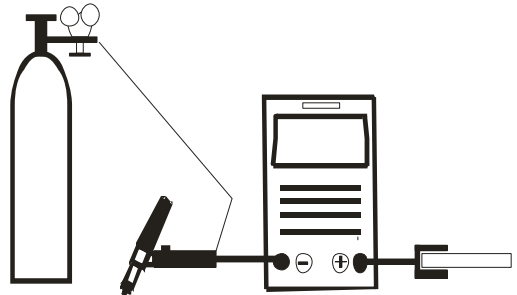
MMA-Schweißen

1. Schließen Sie den Elektrodenhalter und das Erdungskabel an den Schnellkupplungen **8** und **9** im Einklang mit der vom Hersteller der Elektroden auf der Verpackung der Elektroden geforderten Polarität an.
2. Schalten Sie den Verfahrensumschalter **4** in die Position MMA um.
3. Stellen Sie mit dem Potenziometer der Regulierung **7** den Schweißstrom ein.
4. **ACHTUNG!** Sich überzeugen, dass die Elektrode nirgends Metallteile berührt, da auf dieser Schweißmodalität die Maschinenausgangsbuchsen unter Spannung stehen.



WIG-Schweißen

1. Schließen Sie den TIG-Brenner an der Schnellkupplung – **8** an.
2. Schließen Sie das Erdungskabel an der Schnellkupplung + **9** an.
3. Schalten Sie den Verfahrensumschalter **4** in die Position TIG um.
4. Stellen Sie mit dem Potenziometer der Regulierung **7** den Schweißstrom ein.
5. Schließen Sie den Gasschlauch des Brenners am Konnektor des Reduzierventils an der Gasflasche an.



Anschluss der Gasflasche

Die Gasflasche muss in vertikaler Lage stehen und gegen Umfallen gesichert werden.

Öffnen Sie kurz das Gasventil, damit eventueller Schmutz weggeblasen wird.

Schließen Sie das Reduzierventil am Ventil der Gasflasche an.

Schließen Sie den Gasschlauch des TIG-Brenners am Reduzierventil an.

Öffnen Sie das Ventil der Gasflasche, das Ventil am TIG-Brenner und stellen die gewünschte Gasdurchflussmenge mithilfe des Reduzierventils ein. Die aktuelle Gasdurchflussmenge wird am Durchflussmengenmesser angezeigt.

8. ALLGEMEINE INFORMATIONEN ZU DEN SCHWEISSVERFAHREN

Elektrodenmantel-Schweißen:

Um eine gute Schweißqualität zu erzielen, ist es erforderlich, auf sauberem Metall ohne Rost oder anderen Verunreinigungen zu arbeiten. Bei der Schweißvorbereitung hat man die Stärke der Schweißkanten, die Verbindungsart, die Position der Schweißnaht und die Projektanforderungen zu berücksichtigen. In der Regel werden „V“-Kanten vorbereitet, aber bei großen Stärken ist es empfehlenswert, „X“-Kanten (mit verkehrtem Nachschweißen) oder „U“-Kanten (ohne Nachschweißen) vorzubereiten.

Der Elektrodenhersteller spezifiziert den optimalen Schweißstrom für jede Elektrodenart. Die zu verwendende Elektrodenart hängt von der Stärke des Materials und von seiner Position ab.

Die nachstehende Tabelle gibt einige allgemein gehaltene Anhaltspunkte zur Auswahl der geeigneten Elektrode, es sei jedoch daran erinnert, dass diese Daten nur zu Orientierungszwecken dienen:

Materialdicke (mm)	Ø Elektrode (mm)	Schweisstrom (A)
1,5÷3	2	40÷75
3÷5	2,5	60÷110
5÷12	3,25	95÷140
≥12	4	140÷190

Die gewählte Elektrode in die Elektrodenzange einsetzen. Um den Lichtbogen zu zünden, die Elektrode gegen das zu schweißende, an die Massezange angeschlossene Material reiben. Sobald der Bogen gezündet ist, die Elektrodenzange langsam bis zur normalen Schweißentfernung anheben.

Um die Bogenzündung zu verbessern, wird ein im Vergleich zum Schweißstrom höherer Anfangsstrom (Hot-start) erwirkt. Die Elektrode schmilzt und setzt sich in Tropfenform auf das Werkstück ab, ihre externe Ummantelung nutzt sich ab und liefert so das für das Schweißen notwendige Schutzgas. Um die Fluidität des Lichtbogens während des Loslösens der Tropfen zu erleichtern - diese können nämlich zwischen der Elektrode und dem Schweißbad einen Kurzschluss verursachen - wird eine momentane Steigerung des Schweißstroms (Arc-Force) erwirkt, was das Ausgehen des Lichtbogens vermeidet. Für den Fall, dass die Elektrode am Werkstück kleben bleibt, gibt es die Antistick-Funktion, die nach einer gewissen Kurzschlusszeit dem Generator die Leistung entzieht, auf diese Art und Weise kann die

Elektrode gelöst werden, ohne Schaden zu erleiden.

Beim Schweißen von ummantelten Elektroden muss nach jedem Schweißgang der Schweißrückstand entfernt werden.

WIG-Schweißen

Die Modalität WIG (Wolfram Inert Gas) sieht die Zündung des Lichtbogens zwischen einer nicht schmelzbaren Elektrode (reines oder legiertes Wolfram) und dem Werkstück in einer von einem Inertgas (Argon) geschützten Atmosphäre vor.

Beim WIG-Lift-arc-Schweißen hat man eine Kontaktzündung. Es wird ein niedriger Kurzschlussstrom eingestellt, um die Wolframeinschlüsse auf dem Werkstück auf ein Minimum zu beschränken, dieses Verfahren gewährleistet eine hohe Qualität beim Schweißnahtansatz.

Das WIG-Schweißverfahren ist vorteilhaft, wenn auf die Sichtqualität und ein geringfügiges Nacharbeiten großen Wert gelegt wird; hierzu ist eine entsprechende Vorbereitung und Reinigung der Schweißkanten erforderlich. Die Schweißstäbe müssen über mechanische Merkmale verfügen, die mit denen des zu schweißenden Materials vergleichbar sind. Als Schutzgas wird stets reines Argon verwendet, wobei die entsprechende Menge vom jeweils gewählten Schweißstrom abhängt.

Je nach zu erzielender Schweißart und dem zu schweißenden Material kann die Schweißpolarität gewählt werden:

Direkte Polarität:

Bei der gebräuchlichsten Polarität, welche es erlaubt, den größten Teil der Materialien zu schweißen, handelt es sich um die direkte Polarität, d.h. es wird an die negative Buchse 5 der WIG-Schweißbrenner und an die positive Buchse 6 die Massezange angeschlossen, diese Polarität ermöglicht einen begrenzten Verschleiß der Elektrode, da sich der größte Teil der Hitze auf das Werkstück konzentriert.

Diese Polarität wird für das Schweißen von Materialien mit hoher Wärmeleitfähigkeit, wie Kupfer verwendet. Auch für das Schweißen von Stahl, wo die Verwendung von thoriumfreien Wolframelektroden empfohlen wird, der Elektrodendurchmesser variiert je nach gewähltem Schweißstrom.

Direkte Polarität mit Pulsstrom:

Der Pulsstrom ermöglicht eine bessere Kontrolle des Schweißbads und gewährleistet eine begrenzte thermisch veränderte Zone, was mit geringeren Verformungen, Gaseinschlüssen und Schweißrissen verbunden ist. Mit zunehmender Frequenz erhält man einen stabileren und konzentrierteren Lichtbogen, was eine bessere Schweißqualität auf dünneren Materialien zur Folge hat.

Umgekehrte Polarität:

Die umgekehrte Polarität hingegen erlaubt das Schweißen von Legierungen, die mit einer hitzefesten Oxydschicht überzogen sind (deren Schmelztemperatur über der des Metalls liegt), beispielsweise Aluminium (und seine Legierungen) sowie Magnesium; im Gegensatz zur direkten Polarität schließt man den WIG-Schweißbrenner an die positive Buchse 6 und die Massezange an die negative Buchse 5 an. Diese Polarität setzt die Elektrode einer hohen Hitze aus und somit einer großen Abnutzung, aus diesem Grund können nur Schweißungen mit niedrigem Strom ausgeführt werden.

9. KONTROLLE UND WARTUNG

Beim Auslegen dieser Maschine haben wir großen Wert darauf gelegt, die Wartung auf ein Minimum zu reduzieren. Trotzdem sind für eine stets leistungsstarke Maschine ein Minimum an Wartungseingriffen erforderlich.

ACHTUNG!

Es darf nur erfahrenes Fachpersonal in das Maschineninnere eingreifen.

VOR DEM ÖFFNEN DER MASCHINE DAS STROMKABEL AUSSTECKEN!

Die Maschine alle sechs Monate öffnen und mit trockener Druckluft intern reinigen.

ACHTUNG!

KEINE ZU STARKE DRUCKLUFT VERWENDEN! DIE ELEKTRONISCHEN BESTANDTEILE KÖNNTEN SCHADEN ERLEIDEN!

Ebenso alle sechs Monate die Schweißkabel und das Stromkabel kontrollieren.

An der Schweißmaschine darf keine Änderung vorgenommen werden.

KONTROLLE DER BETRIEBSSICHERHEIT DER MASCHINE LAUT DER NORM EN 60974-4

Entsprechende Handlungen, Prüfungen und Verfahren etc. sowie die erforderlichen Unterlagen sind in der Norm EN 60974-4 vorgeschrieben.

10. GARANTIELEISTUNG

Inhalt der Garantie stellt eine Verantwortung dafür dar, dass die gelieferte Maschine, in der Liefer- und für die Garantiezeit die durch verbindliche technische Bedingungen und Normen festgestellte Eigenschaften, hat.

Die Verantwortung für Schäden, die bei der Maschine nach ihrem Verkauf in der Garantiezeit auftreten, beruht auf der Pflicht kostenloser Beseitigung durch den Hersteller oder die durch ihn beauftragte Serviceorganisation.

Die gesetzliche Garantiezeit beträgt 24 Monate ab Verkauf der Maschine. Die Garantiefrist beginnt mit Übergabe der Maschine an den Käufer. In die Garantiefrist wird nicht die Zeit eingerechnet, die seit der Geltendmachung berechtigter Reklamationen bis zur vollständigen Reparatur der Maschine vergangen ist.

Bedingung für die Garantieanwendung ist, dass die Schweißmaschine auf entsprechende Weise und zu Zwecken benützt wird, für die sie bestimmt ist. Als Mängel werden keine Beschädigungen und außergewöhnliche Abnutzungen anerkannt, die durch mangelhafte Pflege oder Vernachlässigung auch scheinbar bedeutungsloser Mängel, Nichterfüllen der Pflichten des Inhabers/ Benutzers, durch seine Unerfahrenheit oder verminderte Fähigkeiten, Nichterfüllen der in der Bedienungs- und Wartungsanleitung angegebenen Vorschriften, Benutzung der Maschine zu Zwecken, zu denen sie nicht geeignet ist, durch Überlastung der Maschine, wenn auch nur vorübergehende, entstanden sind. Bei der Maschinenwartung müssen ausschließlich Originalersatzteile des Herstellers verwendet werden.

In der Garantiezeit sind auf der Maschine keinerlei Anpassungen oder Veränderungen gestattet, die eine Auswirkung auf die Funktionalität einzelner Maschinenbestandteile haben können.

Ansprüche aus der Garantie müssen unverzüglich nach Feststellen des Produktions- oder Materialmangels geltend gemacht werden, und zwar beim Hersteller oder Verkäufer.

Falls bei der Garantiereparatur ein defektes Teil ersetzt wird, geht das Eigentum des defekten Teiles an den Hersteller über.

Auf der Netz-Zuleitung ist ein Varistor verbunden, der schützt die Maschine vor Überspannung. Im Falle einer längeren Überspannung oder größeren Spannungsspitzen, wird der Varistor zerstört. In diesem Fall gilt die Garantie nicht.

Als Garantiekarte dient Kaufbeleg (Rechnung), auf dem die Seriennummer des Produkts oder Garantiekarte auf der letzten Seite dieses Handbuchs aufgeführt.

GARANTIE- UND NACHGARANTIEREPARATUREN

1. Garantiereparaturen führen Hersteller oder von ihm autorisierte Serviceorganisationen durch.
2. Auf ähnliche Weise wird auch im Falle der Nachgarantiereparaturen verfahren.
3. Melden Sie den Anspruch per E-Mail: servis@alfain.eu oder Telefonnummer +420 563 034 626. Die Servicezeiten sind an jedem Arbeitstag von 7:00 bis 15:30 Uhr.

11. ELEKTROABFALLENTSORGUNG



Dieses Symbol auf den Produkten und/oder Begleitdokumenten bedeutet, dass benutzte elektrische und elektronische Produkte nicht mit dem üblichen Kommunalabfall entsorgt werden dürfen.

FÜR ANWENDER IN DEN EU - LÄNDERN

Wollen Sie elektrische und elektronische Geräte entsorgen, fordern Sie nötige Informationen bei ihrem Verkäufer oder Lieferanten an.

12. GARANTIEZERTIFIKAT

Die Garantiekarte ist ein Kaufnachweis (Rechnung), auf dem die Seriennummer des Produkts oder der Garantiekarte angegeben ist, die von einem autorisierten Händler ausgefüllt wurde.

Seriennummer:	
Tag, Monat mit Worten und Verkaufsjahr:	
Stempel und Unterschrift des Verkäufers:	