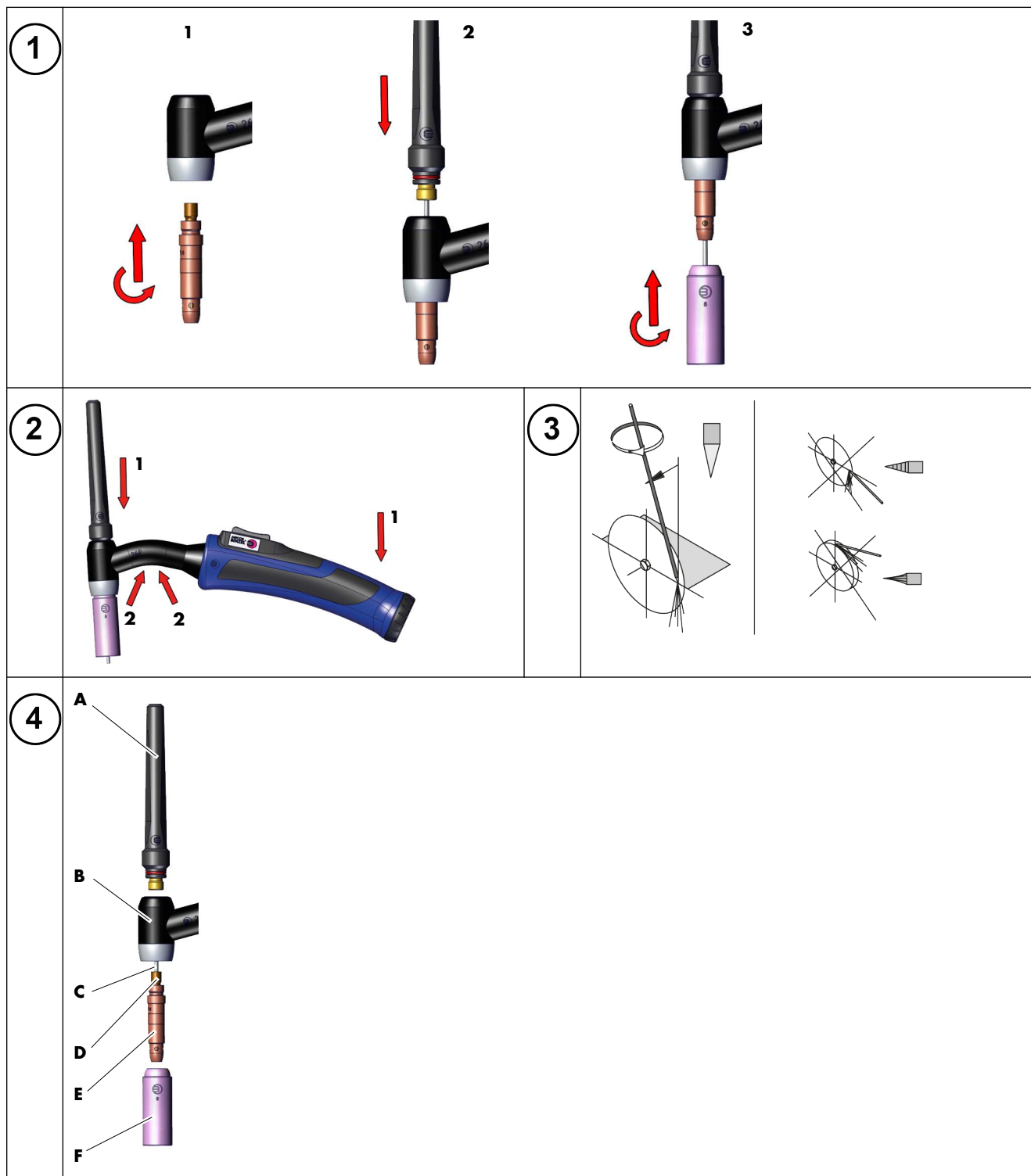


- LT **Originali naudojimo instrukcija**
- LV **Originālā lietošanas instrukcija**
- ET **Originaalkasutusjuhend**
- RU **Оригинальное руководство по эксплуатации**



SR / ABITIG® GRIP

- LT **WIG rankinis suvirinimo degiklis**
- LV **WIG rokas metināšanas degļi**
- ET **TIG käsikeevituspõletid**
- RU **Ручные сварочные горелки WIG**



4	LT Susidėvinčios dalys/LV Ātri dilstošās daļas/ET Kuluosad/RU Быстроизнашивающиеся детали					
LT	A Degiklio kepurėlė	B Degiklio korpusas	C Volframinis elektrodas	D Prispaudžiamoji įvorė	E Prispaudžiamosios įvorės korpusas	F Dujų tūta
LV	A Degļa uzgalis	B Degļa korpus	C Volframa elektrod	D Spriegošanas čaula	E Piespiežams bukses korpus	F Gāzes sprausla
ET	A Põletikate	B Põletikere	C Volframelektrood	D Pingutushülss	E Pingutushülsi korpus	F Gaasidüüs
RU	A Колпачок горелки	B Корпус резака	C Вольфрамовый электрод	D Зажимная втулка	E Газовое сопло	F Газовое сопло

Turinys

1	Identifikavimo duomenys	LT-3	4.4	Wolframinio elektrodo patrupinimas	LT-6
1.1	Ženklinimas	LT-3	4.5	Volframinio elektrodo šlifavimas, 3 pav.	LT-6
2	Saugos nurodymai	LT-3	4.6	Žarnų-kabelių paketo prijungimas	LT-6
2.1	Naudojimo paskirtis	LT-3	4.7	Aušinimo skysčio žarnų prijungimas	LT-6
2.2	Pagrindiniai saugos nurodymai	LT-3	4.8	Oro iš aušinimo skysčio sistemos pašalinimas	LT-6
2.3	Elektros įrangos saugos nurodymai	LT-3	4.9	Apsauginių dujų prijungimas ir reguliavimas	LT-6
2.4	Suvirinimo darbų saugos nurodymai	LT-4	5	Naudojimas	LT-7
2.5	Saugos nurodymai dėl apsauginių drabužių	LT-4	5.1	Valdymo elementai rankenoje	LT-7
2.6	Naudojimo saugos nurodymai	LT-4	5.2	Suvirinimo proceso atlikimas	LT-7
2.7	Išpėjimų klasifikavimas	LT-4	6	Darbo pabaiga	LT-7
2.8	Nurodymai įvykus avarijai	LT-4	7	Techninė priežiūra ir valymas	LT-7
3	Gaminio aprašas	LT-4	7.1	Suvirinimo degiklio valymas	LT-7
3.1	Techniniai duomenys	LT-4	7.2	Kasmetinė techninė priežiūra, atliekama kvalifikuotų elektrikų	LT-7
3.2	Naudoti paveikslėliai	LT-5	7.3	Susidėvinčių dalių keitimas, 4 pav.	LT-8
4	Parengimas eksploatuoti	LT-5	8	Utilizavimas	LT-8
4.1	Lankstaus degiklio korpuso lenkimas (pasirinktinai), 2 pav.	LT-6	9	Garantija	LT-8
4.2	Suvirinimo degiklio paruošimas žarnų-kabelių paketo montavimui	LT-6			
4.3	Sumontuokite suvirinimo degiklį, 1 pav.	LT-6			

1 Identifikavimo duomenys

WIG rankiniai suvirinimo degikliai SR ir ABITIG® GRIP naudojami mažai legiruotoms ir gausiai legiruotoms medžiagoms virinti. Jos atitinka EN 60974-7 standartą ir nėra laikomi įrenginiais, pakankamai tam tikroms

1.1 Ženklinimas

Produktas atitinka reikalavimus, taikomus tiekiant juos į konkrečią rinką.

2 Saugos nurodymai

Šiame skyriuje pateikiama pagrindinė saugos informacija ir įspėjama dėl likutinės rizikos, į kurią reikia atsižvelgti norint saugiai naudoti gaminį.

2.1 Naudojimo paskirtis

Šioje instrukcijoje aprašytas įrenginys turi būti naudojamas tik čia nurodytu tikslu ir atitinkamu būdu. Todėl vykdykite eksploatavimo, techninės priežiūros ir remonto nurodymus.

Bet koks kito pobūdžio naudojimas neatitinka gaminio paskirties. Draudžiama savarankiškai keisti konstrukciją arba didinti galią.

2.2 Pagrindiniai saugos nurodymai

Gaminys buvo suprojektuotas ir pagamintas atsižvelgiant į šiuolaikinį technologijų lygį ir laikantis pripažintų saugos technikos normų bei nurodymų. Su gaminiu susijusi neišvengiama konstruktyvi liekamoji rizika naudotojo, trečiųjų šalių, įrenginių arba kitų materialinių vertybių atžvilgiu. Už pažeidimus, atsiradusius nesilaikant dokumentų nurodymų, gamintojas neprisima jokios atsakomybės.

- Prieš pradėdami naudoti pirmą kartą atidžiai perskaitykite šių dokumentų nurodymus.
- Gaminį naudokite tik nepriekaištingos būklės ir atsižvelgdami į visų dokumentų nurodymus.
- Prieš imdamiesi specifinių darbų, pvz., prieš pradėdami eksploatuoti, prieš naudodami, transportuodami ir atlikdami techninę priežiūrą, atidžiai perskaitykite dokumentų nurodymus.
- Nuo dokumentuose aprašytų pavojų apsaugokite ir apsaugokite pašalinius asmenis naudodami tinkamas priemones.
- Dokumentus laikykite netoli įrenginio. Perduodami gaminį kartu pridėkite ir visus dokumentus.
- Vadovaukitės suvirinimo įrangos komponentų dokumentais.

2.3 Elektros įrangos saugos nurodymai

- Patikrinkite, ar elektriniai instrumentai kaip nors nepažeisti ir ar veikia nepriekaištingai bei pagal paskirtį.
- Nedėkite elektrinių instrumentų ten, kur jie gali būti sulyti, ir venkite drėgnos ar šlapios aplinkos.

funkcijoms atlikti. Lankinis suvirinimas galimas tik kartu naudojant suvirinimui skirtą maitinimo šaltinį.

Jeigu reikalingas atitinkamas ženklavimas, jis nurodomas ant produkto.

Nepaisant šių saugos nurodymų, gali kilti pavojus asmenų gyvybei ir sveikatai, gali būti pakenkta aplinkai arba padaryta materialinė žala.

- Neviršykite dokumentuose nurodytų maksimalių apkrovos duomenų. Perkrovis sukelia nepataisomą žalą.
- Neatlikite jokių konstrukcinių šio gaminio pakeitimų.
- Dirbdami su įranga lauke, pasirūpinkite tinkama apsauga nuo oro sąlygų poveikio.
- Informacija apie tai, kaip elgtis su dujų balionais, yra pateikta dujų gamintojo nurodymuose ir atitinkamuose vietiniuose reglamentuose, pavyzdžiui, suslėgtųjų dujų normatyvuose.
- Laikykitės vietinių nelaimingų atsitikimų prevencijos taisyklių.
- Paleidimo, eksploatavimo ir techninės priežiūros darbus turi atlikti tik specialistai. Kvalifikuotas darbuotojas – tai asmuo, kuris, turėdamas specialų išsilavinimą, žinias ir patirtį, taip pat nusimanydamas apie atitinkamus standartus, gali priimti sprendimus dėl jam perduotų darbų ir atpažinti galimus pavojus.
- Pasirūpinkite, kad darbo vieta būtų gerai apšviesta, ir žiūrėkite, kad ji būtų tvarkinga.
- Visą laiką, kol atliekami techninės priežiūros, eksploatavimo pradžios, įrengimo ir remonto darbai, laikykite išjungtą suvirinimo srovės šaltinį, atjungtą dujų ir suslėgtojo oro tiekimą ir ištrauktą maitinimo kabelio kištuką.
- Utilizuodami laikykitės vietos nuostatų, įstatymų, taisyklių, standartų ir direktyvų.
- Apsisaugokite nuo elektros smūgio – naudokite izoliuojančias medžiagas ir dėvėkite sausus drabužius.
- Elektrinių instrumentų nenaudokite ten, kur esama gaisro arba sprogdimo pavojaus.

2.4 Suvirinimo darbų saugos nurodymai

- ▶ Lankinio suvirinimo metu galima pažeisti akis, odą ir klausą. Atkreipkite dėmesį, kad kartu su kitais suvirinimo komponentais gali kilti daugiau pavojų. Todėl visada dėvėkite nurodytus apsauginius drabužius, laikydamiesi vietinių taisyklių.
- ▶ Kenksmingi bet kokie metalų garai, ypač švino, kadmio, vario ir berilio. Pasirūpinkite, kad vėdinimas arba oro trauka būtų pakankami. Neviršykite galiojančių ribinių verčių darbo aplinkoje (RVDA).
- ▶ Kad išvengtumėte fosgeno dujų susidarymo, ruošinius, nuo kurių chloruotais tirpikliais buvo pašalinti riebalai, praskalaukite švari

- vandeniu. Prie suvirinimo vietos nestatykite riebalų šalinimo vonelių su chloru.
- ▶ Naudojant įvairius suvirinimo degiklius gali kilti kiti pavojai, pvz., pavojai dėl elektros srovės (suvirinimo srovės degiklis, vidinė grandinė), suvirinimo tiškalių ant degių ar sprogių medžiagų, lanko UV spinduliavimo, dūmų ir garų.
- ▶ Laikykitės bendrųjų nuostatų dėl apsaugos nuo gaisro ir prieš pradėdami darbą pasirūpinkite, kad ten, kur bus atliekamas suvirinimas, ir aplinkui nebūtų degių medžiagų. Darbo vietoje paruoškite tinkamas gaisro gesinimo priemones.

2.5 Saugos nurodymai dėl apsauginių drabužių

- ▶ Nedėvėkite laisvų drabužių arba papuošalų.
- ▶ Jei auginate ilgus plaukus, užsimaukite ant plaukų tinklėlį.

2.6 Naudojimo saugos nurodymai

- ▶ Neviršykite dokumentuose nurodytų maksimalių apkrovos duomenų. Perkrova sukelia nepataisomą žalą.
- ▶ Neatlikite jokių konstrukcinių šio prietaiso pakeitimų.

- ▶ Darbo ir suvirinimo proceso metu dėvėkite apsauginius akinius, apsaugines pirštines ir, jei reikia, respiratorių.

- ▶ Dirbdami su įranga lauke, pasirūpinkite tinkama apsauga nuo oro sąlygų poveikio.

2.7 Įspėjimų klasifikavimas

Naudojami įspėjimai suskirstyti į keturis skirtingus lygmenis ir teikiami potencialiai pavojingo žingsnio darbo metu atvejais.

Atsižvelgiant į pavojaus tipą, naudojami šie signaliniai žodžiai:

⚠ PAVOJUS

Nurodomas tiesiogiai gresiantis pavojus. Jei šio pavojaus neišvengiama, jis gali baigtis mirtimi arba sunkiais sužalojimais.

⚠ ĮSPĖJIMAS

Nurodoma potencialiai pavojinga situacija. Jei šios situacijos neišvengiama, ji gali baigtis mirtimi arba sunkiais kūno sužalojimais.

⚠ PERSPĖJIMAS

Nurodoma potencialiai žalinga situacija. Jei šios situacijos neišvengiama, ji gali baigtis lengvesniais arba mažesniais sužalojimais.

PRANEŠIMAS

Nurodomas pavojus, dėl kurio gali būti pakenkta darbo rezultatams, galima materialinė žala ir nepataisomai sugadinti prietaisai ar įranga.

2.8 Nurodymai įvykus avarijai

- ▶ Įvykus avarijai nedelsdami atjunkite: Elektros energijos, suslėgto oro, aušinimo skysčio ir apsauginių dujų tiekimas.
- ▶ Laikykitės nurodymų, pateiktų suvirinimo technikos komponentų dokumentuose.

3 Gaminio aprašas

3.1 Techniniai duomenys

lent. 1 Bendrieji degiklio duomenys (EN 60974-7)

Pervežimas ir sandėliavimas	Nuo -25 °C iki +55 °C	Apsauginės dujos (DIN EN ISO 14175)	Argonas
Santykinė oro drėgmė	Iki 90 % esant +20 °C temperatūrai	Vardinė įtampa	113 V pikinė vertė
Temperatūra darbo	Nuo -10 iki +40 °C	Jungčių iš mašinos pusės sudaromos apsaugos tipas (EN 60529)	IP3X
Valdymo metodas	Rankinis valdymas	Maks. lanko uždegimo ir stabilizavimo įtampa	12 kV
		Pramušimo įtampa 50 Hz	
Įtampos tipas	Nuolat. srovė (DC) arba kint. srovė (AC)	Elektrodai	Volframiniai elektrodai WIG technologijai, geriausiai žemo spinduliavimo
Elektrodų poliškumas esant nuolat. srovei (DC)	Paprastai neigiamas	Mygtuko jungimo srovė	0,01 - 100 mA
Mygtuko jungimo įtampa	0,02 - 42 V (DC ir AC)	Jungimo galia Poti	tiesinė 1 W prie +40 °C
Mygtuko jungimo galia	Maks. 1 W (ominė apkrova)		

lent. 2 Informacija apie aušinimą skysčiu / informacija apie žarnų-kabelių paketą

Informacija apie aušinimą skysčiu		Informacija apie žarnų-kabelių paketą	
Srauto slėgis	Min. 2,5 bar / maks. 3,5 bar	Aušinimo įtaiso galia	Min. 800 W

Visi duomenys apskaičiuoti 4 m ir 8 m žarnų-kabelių paketui.

Daugiau informacijos apie tiekiamus žarnų-kabelių paketų tipus ir galios duomenis rasite savo užsakymo dokumentuose.

lent. 3 Specifiniai degiklio duomenys (EN 60974-7)

Tipas	Aušinimo metodas	Apkrova		JP	Elektrodų Ø	Dujų srautas	Aušinimas	
							Tiekiamo temp.	Srautas
		DC	AC ¹				Maks.	Min.
		A	A	%	mm	l/min.	°C	l/min.
SR 9	oras	110	80	35	0,5–1,6	5–12		
SR 17	oras	140	100	35	0,5–2,4	7–15		
SR 24G	oras	110	80	35	0,5–1,6	5–12		
SR 26	oras	180	130	35	0,5–4,0	7–18		
SR 18	skystis	320	230	100	0,5–4,0	7–20	50	0,8
SR 20	skystis	220	150	100	0,5–3,2	8–20	50	0,7
SR 24W	skystis	140	100	100	0,5–2,4	7–15	50	0,7
ABITIG-9 GRIP	oras	110	80	35	0,5–1,6	5–12		
ABITIG-17 GRIP	oras	140	100	35	0,5–2,4	7–15		
ABITIG-24G GRIP	oras	110	80	35	0,5–1,6	5–12		
ABITIG-26 GRIP	oras	180	130	35	0,5–4,0	7–18		
ABITIG-18 GRIP	skystis	320	230	100	0,5–4,0	7–20	50	0,8
ABITIG-20 GRIP	skystis	240	170	100	0,5–3,2	8–20	50	0,7
ABITIG-24W GRIP	skystis	140	100	100	0,5–2,4	7–15	50	0,7
ABITIG-12-1 GRIP	skystis	400	280	100	1,6–4,0	7–20	50	0,8
ABITIG-18SC GRIP	skystis	400	280	100	0,5–4,8	8–20	50	0,8
ABITIG-20SC GRIP	skystis	320	220	100	0,5–3,2	8–20	50	0,7

¹ Pagal EN 60 974-7 kintamosios srovės (AC) vertė siekia 70 % patikrintos nuolatinės srovės (DC).

3.2 Naudoti paveikslėliai

Visus paveikslėlius rasite šio dokumento pradžioje.

4 Parengimas eksploatuoti

⚠ ĮSPĖJIMAS

Elektros smūgis, palietus po įtampa esančias dalis

Palietus po įtampa esančias konstrukcines dalis gali išsiskirti pavojingas gyvybei elektros smūgis.

- Suvirinimo degiklį laikykite ir vedžiokite laikydami tik už tam skirtos rankenos.

⚠ ĮSPĖJIMAS

Elektros smūgis dėl pažeistų ar netinkamai sumontuotų dalių

Pažeistos ar netinkamai sumontuotos dalys gali sukelti elektros smūgį. Dalys yra šios: suvirinimo degiklis, žarnų-kabelių paketas, atsarginės dalys, susidėvėjęs dalys.

- Prieš kiekvieną naudojimą patikrinkite visas dalis ir jungtis, ar jos tinkamai sumontuotos ir nėra pažeistos.
- Nešvarias dalis nedelsdami nuvalykite.
- Pažeistas dalis nedelsdami pakeiskite.
- Pažeistas, deformuotas ar susidėvėjęs dalis gali pakeisti tik ABICOR BINZEL įgaliotas elektrikas.

Kiekvieną kartą prieš pradėdami eksploatavimą, atlikite toliau nurodytus veiksmus:

- 1 Patikrinkite, nuvalykite ir, jei reikia, pakeiskite suvirinimo degiklį.

- 2 Patikrinkite, nuvalykite ir, jei reikia, pakeiskite atsargines ir susidėvėjęs dalis.

- 3 Patikrinkite, nuvalykite ir, jei reikia, pakeiskite žarnų-kabelių paketą.

- Visus veiksmų žingsnius atlikite nurodyta eilės tvarka.

4.1 Lankstaus degiklio korpuso lenkimas (pasirinktinai), 2 pav.

Norėdami prailginti degiklio galvutės tarnavimo laiką, laikykitės rekomenduojamo metodo:

- Lenkiamą degiklio galvutę **(1)** šioje vietoje **(2)** prilaikykite nykščiu.

Aušinimo metodas	Lenkimo ciklas	maks. lenkimo kampas	min. lenkimo spindulys [mm]
Aušinamas oru	80 kartų	45°	25,0
Aušinamas skysčiu	50 kartų	45°	25,0

Atlenkimas į pradinę padėtį laikomas lenkimo ciklu.

4.2 Suvirinimo degiklio paruošimas žarnų-kabelių paketo montavimui

- 1 Suvirinimo srovės šaltinį išjunkite ir ištraukite iš tinklo kištuką.
- 2 Uždarykite dujų tiekimą.
- 3 Išjunkite aušinimo skysčio cirkuliaciją.

4.3 Sumontuokite suvirinimo degiklį, 1 pav.**⚠ PERSPĖJIMAS****Pavojus susižaloti į nušlifuoatą elektrodą**

Nušlifuotas elektrodas yra aštrus ir gali padaryti duritinių žaizdų.

- Neimkite rankomis už elektrodo galo.
- Laikykite elektrodo galą atokiau nuo kūno.
- Mūvėkite atitinkamas apsaugines pirštines.

- 1 Prispaudžiamosios įvorės korpusą su prispaudžiamąja įvore įsukite į degiklio korpusą. Vietoje prispaudžiamosios įvorės korpuso galima naudoti dujų lęšį. Dėl savo konstrukcijos jis sukuria laminarinį dujų srautą.

- 2 Degiklio kepurėlę su volframo elektrodu įsukite į degiklio korpusą.
- 3 Uždėkite dujų tūną.

4.4 Wolframinio elektrodo patrupinimas

Elektrodo tipas nustatytas standarte EN ISO 6848. Elektrodo ilgis priklauso nuo degiklio tipo.

Virinimo kokybė priklauso nuo volframinio elektrodo pasirinkimo ir jo susidėvėjimo greičio. Lygiai nušlifauta volframinio elektrodo pusė be griovelių daro teigiamą įtaką virinimo rezultatui.

4.5 Volframinio elektrodo šlifavimas, 3 pav.

Volframinio elektrodo šlifavimas priklauso nuo nusidėvėjimo, todėl šlifuojama pagal poreikį.

- Volframiniam elektrodui šlifuoti naudokite toliau nurodytų savybių šlifavimo įrenginį:
- Deimantinis diskas

- Centrinis šlifavimas vidurinės ašies link
- Automatinis volframinio elektrodo padavimo reguliavimas naudojant sunkio jėgą.
- Reguluojamas esant visiems elektrodų tipams
- Tolydus kampo nustatymas

4.6 Žarnų-kabelių paketo prijungimas

- 1 Žarnų-kabelių paketą įkiškite į suvirinimo srovės šaltinį ir užveržkite prijungimo varžlę.

- 2 Aušinimo skysčio padavimo ir grįžimo, apsauginių dujų jungtys bei valdymo kabelio kištukas turi būti kvalifikuotai sumontuoti.

4.7 Aušinimo skysčio žarnų prijungimas

- 1 Prijunkite aušinimo skysčio padavimo (mėlyną) ir grįžimo (raudoną) žarnas.
- 2 Patikrinkite, ar aušinimo skystis siekia minimalų lygį.

- Rekomendacija: ABICOR BINZEL naudokite BTC serijos aušinimo skystį.
- Vengiant suvirinimo prietaiso pažeidimų, nenaudokite nei dejonizuoto, nei demineralizuoto vandens.
- Eksploatavimo pradžioje ir keisdami žarnų-kabelių paketą iš aušinimo skysčio cirkuliacinės sistemos pašalinkite orą.

4.8 Oro iš aušinimo skysčio sistemos pašalinimas

- 1 Po aušinimo skysčio grįžtamojo srauto jungtimi (raudona) pastatykite surinkimo indą.
- 2 Atjunkite aušinimo skysčio grįžtamojo srauto žarną nuo aušinimo įtaiso ir laikykite virš surinkimo indo.
- 3 Uždenkite aušinimo skysčio grįžtamojo srauto žarnos angą.

- 4 Staigiu judesiu kelis kartus atidarykite ir vėl uždarykite aušinimo skysčio grįžtamojo srauto žarnos ertmę, kol į surinkimo indą nepertraukiama srove ir be oro burbuliukų tekės aušinimo skystis.
- 5 Vėl prijunkite prie aušinimo įtaiso aušinimo skysčio grįžtamojo srauto žarną.

4.9 Apsauginių dujų prijungimas ir reguliavimas

Naudojamų apsauginių dujų rūšis ir kiekis priklauso nuo virinimo darbų pobūdžio ir dujų tūtos geometrijos.

- 1 Pasirinkite suvirinimui tinkančias apsaugines dujas.
- 2 Trumpam atverkite dujų tiekimo vožtuvą ir vėl jį uždarykite, kad galėtumėte išpūsti galimus nešvarumus.

- 3 Prijunkite apsaugines dujas prie suvirinimo prietaiso pagal gamintojo nurodymus.
- 4 Apsauginių dujų kiekį priderinkite ir sureguliuokite pagal naudojamą dujų tūną.

5 Naudojimas

⚠ ĮSPĖJIMAS**Pavojus susižeisti dėl elektromagnetinio lauko**

Įrenginys gali generuoti elektromagnetinius laukus, kurie sutrikdo širdies stimulatoriaus ir implantuoto defibriliatoriaus veikimą.

- ▶ Nenaudokite įrenginio, jei turite širdies stimuliatorių arba implantuotą defibriliatorių.
- ▶ Naudokite įrenginį tik pramoninėse zonose pagal DIN EN 61000-6-3.

5.1 Valdymo elementai rankenoje

Naudojant standartinį suvirinimo degiklį, galima įjungti 2 taktų mygtukinio paleidiklio režimą.

5.2 Suvirinimo proceso atlikimas

- 1 Atidarykite apsauginių dujų balioną.
- 2 Įjunkite suvirinimo srovės šaltinį.
- 3 Įjunkite aušinimo įtaisą.
- 4 Išplaukite apsauginių dujų kanalą.
- 5 Nustatykite suvirinimo parametrus.
- 6 Palaikykite nuspaustą mygtuką ant degiklio rankenos = suvirinimo pradžia.
- 7 Uždegus, iškrovos lanką, nedarant išilginių judesių, reikia laikyti virš suvirinamos medžiagos briaunos, kol susiformuos lydalo vonelė.
- 8 Veskite suvirinimo degiklį tolydžiai per visą siūlės ilgį.
- 9 Mygtuko ant rankenos atleidimas = suvirinimo pabaiga.
- 10 Išjungus, suvirinimo degiklį reikia palaikyti dar kelias sekundes virš pabaigos taško. Lydalas sustingsta veikiamas tekančių dujų be išorinio poveikio.

6 Darbo pabaiga**PRANEŠIMAS****Žala dėl perkaitimo**

Skysčių aušinami žarnų-kabelių paketai dėl perkaitimo gali tapti nesandarūs.

- ▶ Baigę virinti aušinimo įtaisą palikite veikti dar maždaug 5 min.

- 1 Baikite virinimo darbą.
- 2 Palaukite, kol nustos tekėti dujos, ir išjunkite suvirinimo srovės šaltinį.
- 3 Uždarykite apsauginių dujų baliono vožtuvą.
- 4 Išjunkite aušinimo įtaisą.

7 Techninė priežiūra ir valymas**⚠ ĮSPĖJIMAS****Nudegimo pavojus nuo ištekusio karšto aušinimo skysčio**

Jei aušinimo skysčio žarna darbo metu ar iškart baigus darbą nuimama, aušinimo skystis gali išsibirsti ir nudeginti ar sudirginti odą ar gleivinę.

- ▶ Palaukite, kol suvirinimo degiklis ir aušinimo skystis atvės.
- ▶ Patikrinkite ir naudokite asmeninės apsaugos priemones.

⚠ ĮSPĖJIMAS**Nudegimo pavojus dėl įkaitusio paviršiaus**

Virinant suvirinimo degikliai labai įkaista. Pasekmė gali būti sunkūs nudegimai.

- ▶ Prieš liestdami palaukite, kol suvirinimo degikliai atvės.
- ▶ Mūvėkite atitinkamas apsaugines pirštines.

⚠ PERSPĖJIMAS**Netikėtai įsijungęs įrenginys gali sužaloti**

Jei prietaisas techninės priežiūros, valymo ar išmontavimo darbų metu yra po įtampa, dalys gali nelauktai sujudėti ir sužeisti.

- ▶ Išjunkite sistemą.
- ▶ Užblokuokite visas tiekimo linijas.
- ▶ Atjunkite elektros energijos tiekimą.

7.1 Suvirinimo degiklio valymas

Toliau nurodytos dalys nusidėvi ir užsiteršia. Todėl šias dalis reikia reguliariai prižiūrėti ir valyti.

- Degiklio korpusas
- Dujų tūta
- Volframinis elektrodas
- Degiklio kepurėlė
- Elektrodo laikiklis

7.2 Kasmetinė techninė priežiūra, atliekama kvalifikuotų elektrikų

- ▶ Visas dalis (suvirinimo degiklį, žarnų-kabelių paketą, keičiamąsias ir susidėvėjusias dalis) ABICOR BINZEL įgalioti kvalifikuoti elektrikai turi patikrinti, nuvalyti ir, jei reikia, pakeisti.
- ▶ Labai dažnai naudojant prietaisą ir (arba) esant labai stipriai srovei bei (ar) esant nusidėvėjimo ženklams intervalas gali būti trumpesnis.

7.3 Susidėvinčių dalių keitimas, 4 pav.

PRANEŠIMAS**Žala dėl netinkamų susidėvinčių dalių naudojimo**

Dėl netinkamo susidėvinčių dalių sumontavimo ar kitų gamintojų susidėvinčių dalių naudojimo kyla pavojus sugadinti suvirinimo degiklį ir pabloginti darbo rezultatą.

- ▶ Naudokite tik originalias ABICOR BINZEL susidėvinčias dalis.
- ▶ Tiksliai nurodykite specifines suvirinimo degiklio susidėvinčias dalis.
- ▶ Laikykitės tinkamos veiksmų eilės tvarkos montavimo metu.

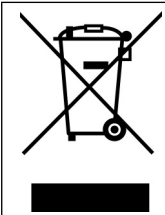
- ▶ Įrangos ir susidėvinčių dalių užsakymo duomenys ir identifikaciniai numeriai nurodyti atitinkamuose užsakymo dokumentuose.

Priklausomai nuo suvirinimo darbo pobūdžio ant suvirinimo degiklio koto gali būti montuojamos skirtingos susidėvinčios dalys.

8 Utilizavimas

lent. 4 Svarbiausios žaliavos suvirinimui parengtuose suvirinimo degikliuose

Volframas (volframiniai elektrodai)	> 1 g
--	-------



Šiuo simboliu paženklinėtiems prietaisams taikoma Europos direktyva 2012/19/ES dėl elektros ir elektroninės įrangos atliekų.

- ▶ Elektros prietaisų negalima šalinti kartu su buitinėmis atliekomis.
- ▶ Prieš tinkamai utilizuodami elektrinius įrenginius, juos išmontuokite.
- ▶ Atskirai surinkite elektros prietaisų komponentus ir perdirbkite užtikrindami daugkartinio panaudojimo galimybę.
- ▶ Laikykitės vietinių nuostatų, įstatymų, taisyklių, standartų ir gairių.
- ▶ Norėdami gauti informacijos apie senų elektros prietaisų surinkimą ir grąžinimą, kreipkitės į vietos komunalines įstaigas.

9 Garantija

Šis gaminys yra originalus ABICOR BINZEL gaminy. Įmonė Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG garantuoja nepriekaištingą pagaminimą ir suteikia gamybinę technologinę bei funkcinę garantiją, kad po pristatymo šis gaminys atitiks šiuolaikinių technologijų lygį ir galiojančias nuostatas. Jei pasitaiko trūkumų, už kuriuos atsako ABICOR BINZEL, įmonė ABICOR BINZEL įsipareigoja pagal jūsų pasirinkimą arba savo lėšomis pašalinti trūkumą, arba pristatyti pakaitinę sistemą. Garantijos teikiamos tik už gamybinis trūkumus, bet ne už pažeidimus, atsirandančius dėl natūralaus dėvėjimosi, perkrovos arba ne kvalifikuoto naudojimo. Garantijos laikotarpis

yra nurodytas bendrosiose sąlygose. Išimties dėl konkrečių gaminių reglamentuojamos atskirai. Garantija netaikoma, jei naudojamos ne originalios ABICOR BINZEL atsarginės ir susidėvinčios dalys, ir jei gaminį ne kvalifikuotai suremontavo naudotojas arba trečiosios šalys. Garantija apskritai neteikiama jokioms susidėvinčioms dalims. Be to, ABICOR BINZEL neprisiima atsakomybės už pažeidimus, atsiradusius naudojant mūsų gaminį. Klausimus dėl garantijos ar aptarnavimo galite pateikti gamintojui arba mūsų gaminių platinimo įmonėms. Informaciją rasite internete adresu www.binzel-abicor.com.

Saturis

1	Identifikācija	LV-3	4.3	Metināšanas degļa aprikošana, 1. att.	LV-6
1.1	Marķējums	LV-3	4.4	Volframa elektroda saīsināšana	LV-6
2	Drošība	LV-3	4.5	Volframa elektroda pieslīpēšana, 3. att.	LV-6
2.1	Noteikumiem atbilstoša lietošana	LV-3	4.6	Šļūteņu paketes pievienošana	LV-6
2.2	Pamata drošības norādījumi	LV-3	4.7	Dzesēšanas līdzekļa šļūteņu pievienošana	LV-6
2.3	Elektrotehnikai paredzēti drošības norādījumi	LV-3	4.8	Dzesēšanas līdzekļa līnijas atgaisošana	LV-6
2.4	Drošības norādījumi attiecībā uz metināšanu	LV-4	4.9	Aizsarggāzes pieslēgšana un iestatīšana	LV-6
2.5	Drošības norādījumi par aizsargapģērbu	LV-4	5	Ekspluatācija	LV-7
2.6	Drošības norādījumi par izmantošanu	LV-4	5.1	Roktura vadības elementi	LV-7
2.7	Bīdīnājumu norādījumu klasifikācija	LV-4	5.2	Metināšanas process	LV-7
2.8	Norādījumi ārkārtas gadījumiem	LV-4	6	Ekspluatācijas pārtraukšana	LV-7
3	Izstrādājuma apraksts	LV-4	7	Apkope un tīrīšana	LV-7
3.1	Tehniskie dati	LV-4	7.1	Metināšanas degļa tīrīšana	LV-7
3.2	Izmantotie attēli	LV-5	7.2	Apkope reizi gadā, ko veic profesionāls elektriķis	LV-7
4	Nodošana ekspluatācijā	LV-5	7.3	Ātri dilstošo daļu nomainīšana, 4. att.	LV-8
4.1	Elastīgā degļa korpusa saliekšana (papildaprikojums), 2. att.	LV-6	8	Utilizācija	LV-8
4.2	Metināšanas degļa sagatavošana šļūteņu paketes montāžai	LV-6	9	Garantija	LV-8

1 Identifikācija

WIG rokas metināšanas degļi SR un ABITIG® GRIP tiek izmantoti mazlēģētu un augsti leģētu materiālu metināšanai. Tie atbilst standartam EN 60974-7 un nav paredzēti kā atsevišķas ierīces savu funkciju izpildei.

1.1 Marķējums

Izstrādājums atbilst attiecīgajā valstī piemērojamo tirdzniecības atļauju noteikumiem.

2 Drošība

Šajā nodaļā ir izskaidroti pamata drošības norādījumi un sniegti brīdinājumi par pārējām riska situācijām, kas ir jāņem vērā, lai varētu droši rīkoties ar izstrādājumu.

2.1 Noteikumiem atbilstoša lietošana

Šajā instrukcijā aprakstīto ierīci drīkst izmantot tikai tādām mērķim un tādā veidā, kas aprakstīts šajā instrukcijā. Ievērojiet arī lietošanas, apkopes un uzturēšanas noteikumus.

Jebkāds cits lietojums tiek uzskatīts par noteikumiem neatbilstošu.

Nav pieļaujama nekādi nesankcionēti pārveidojumi, lai palielinātu ierīces jaudu.

2.2 Pamata drošības norādījumi

Šī ierīce ir izstrādāta un izgatavota atbilstoši jaunākajiem tehniskajiem sasniegumiem, kā arī vispārētajiem drošības standartiem un direktīvām. Ierīce rada konstruktīvi nenovēršamu atlikušo risku lietotājam, trešajām personām, ierīcēm vai citām materiālām vērtībām. Ražotājs neuzņemas atbildību par bojājumiem, kas radušies, ja netiek ievēroti dokumentācijā sniegtie norādījumi.

- Pirms pirmās lietošanas reizes rūpīgi izlasiet dokumentāciju un izpildiet tajā sniegtos norādījumus.
- Lietojiet izstrādājumu tikai tad, ja tas ir nevainojamā stāvoklī, un ievērojiet visus dokumentācijā sniegtos norādījumus.
- Pirms darbu veikšanas ar ierīci, piemēram, tās nodošanas ekspluatācijā, ekspluatācijas, transportēšanas un tehniskās apkopes, uzmanīgi izlasiet dokumentāciju.
- Atbilstoši pasargājiet sevi un citas personas no dokumentācijā minētajām briesmām.
- Glabājiet šo dokumentāciju brīvi pieejamu ierīces tuvumā un pievienojiet to ierīcei, nododot ierīci citam lietotājam.

2.3 Elektrotehnikai paredzēti drošības norādījumi

- Pārbaudiet, vai elektroinstrumenti nav bojāti un darbojas bez traucējumiem un kā paredzēts.
- Neļaujiet elektroinstrumentiem samīrēt lietū un izvairieties strādāt mitrā vai slapjā vidē.

Elektrometināšana iespējama tikai, pieslēdzot metināšanas degli pie metināšanas strāvas avota.

Nepieciešamais marķējums ir atrodams uz izstrādājuma.

Drošības norādījumu neievērošana var apdraudēt cilvēku dzīvību un veselību, kā arī izraisīt kaitējumu videi vai radīt materiālus zaudējumus.

- Nepārsniedziet dokumentācijā norādītos maksimālās slodzes datus. Pārslodze rada nesalabojamus bojājumus.
- Nekādā gadījumā nemainiet izstrādājuma konstrukciju.
- Lietojot ierīci brīvā dabā, izmantojiet piemērotus līdzekļus aizsardzībai no laika apstākļu ietekmes.
- Ņemiet vērā citu metināšanas tehnisko komponentu dokumentācijā minētos norādījumus.
- Informāciju par gāzes balonu lietošanu skatiet to ražotāju sniegtajos norādījumos un attiecīgajos vietējos noteikumos, piem., saspiestās gāzes iekārtu lietošanas noteikumos.
- Ievērojiet vietējos negadījumu novēršanas priekšrakstus.
- Nodošanu ekspluatācijā, kā arī apkalpošanas un apkopes darbu veikšanu uzticiet tikai speciālistiem. Speciālists ir persona, kura, pamatojoties uz savu profesionālo izglītību, zināšanām un pieredzi, kā arī atbilstošo standartu pārzināšanu, spēj novērtēt uzticēto darbu un konstatēt iespējamo risku.
- Uzturiet darba vietu kārtībā un nodrošiniet tai labu apgaismojumu.
- Atslēdziet metināšanas strāvas avotu, gāzes un saspiestā gaisa padevi un atvienojiet ierīci no elektrotīkla uz visu apkopes, uzturēšanas un remonta darbu laiku.
- Ievērojiet vietējos noteikumus, likumus, priekšrakstus, standartus un direktīvas par utilizāciju.

- Izmantojiet izolējošus paliktņus un valkājiet sausu apģērbu, lai sevi aizsargātu no elektriskās strāvas trieciena.
- Neizmantojiet elektroinstrumentus vietās, kur pastāv ugunsgrēka vai eksploziju risks.

2.4 Drošības norādījumi attiecībā uz metināšanu

- Loka metināšana var izraisīt acu, ādas un dzirdes bojājumus! Ņemiet vērā, ka apvienojumā ar citiem metināšanas komponentiem iespējamas arī citas briesmas. Tāpēc vienmēr valkājiet paredzēto aizsargapģērbu, kā tas ir noteikts vietējos priekšrakstos.
- Visu metālu, it īpaši svina, kadmija, vara un berilija, izgarojumi ir kaitīgi veselībai! Nodrošiniet pietiekamu ventilāciju vai izgarojumu nosūkšanu. Nepārsniedziet spēkā esošās arodekspozīcijas robežvērtības (AER).
- Lai neļautu, ka veidojas fosgēna gāze, ar tīru ūdeni noskalojiet detaļas, kas attaukotas ar hlorētiem šķīdinātājiem. Metināšanas vietas tuvumā nenovietojiet traukus ar hloru saturošu attaukošanas līdzekli.

2.5 Drošības norādījumi par aizsargapģērbu

- Nevalkājiet valīgu apģērbu vai rotaslietas.
- Ja jums ir gari mati, valkājiet matu tīkliņu.

2.6 Drošības norādījumi par izmantošanu

- Nepārsniedziet dokumentācijā norādītos maksimālās slodzes datus. Pārslodze rada nesabalotus bojājumus.
- Nekādā gadījumā nemainiet ierīces konstrukciju.

2.7 Brīdinājumu norādījumu klasifikācija

Izmantotie brīdinājumu norādījumi ir iedalīti četros dažādos līmeņos un tiek norādīti pirms potenciāli bīstamiem darba posmiem.

- Darbā ar dažādiem metināšanas degļiem var rasties arī citi apdraudējumi, piemēram, no elektriskās strāvas (metināšanas strāvas avots vai iekšējā strāvas ķēde), metināšanas šļakatām viegli uzliesmojošu vai eksplozīvu materiālu tuvumā, elektriskā loka UV starojuma, dūmiem un tvaikiem.
- Ievērojiet vispārējos ugunsdrošības noteikumus un pirms darba sākšanas aizvāciet no metināšanas darba vietas apkārtnes ugunsnedrošus materiālus. Pārliecinieties, vai darba vietas tuvumā ir pieejami ugunsdzēsības līdzekļi.

- Darba vietā un metināšanas darbu laikā valkājiet aizsargbrilles, aizsargcimdus un nepieciešamības gadījumā arī respiratoru.

- Lietojot ierīci brīvā dabā, izmantojiet piemērotus līdzekļus aizsardzībai no laika apstākļu ietekmes.

Atkarībā no briesmu veida tiek izmantoti četri tālāk uzskaitītie signāli:

BĪSTAMI

Apzīmē tūlītējas draudošas briesmas. Ja šī situācija netiek novērsta, sekas ir nāvējošas vai smagas traumas.

BRĪDINĀJUMS

Apzīmē iespējami bīstamu situāciju. Ja šī situācija netiek novērsta, sekas var būt nāvējošas vai smagas traumas.

UZMANĪBU

Apzīmē iespējami mēreni bīstamu situāciju. Ja šī situācija netiek novērsta, sekas var būt vieglas vai nelielas traumas.

IEVĒRĪBAI

Briesmas norāda, ka rezultātā var tikt ietekmēts darba rezultāts, rasties mantas bojājumi vai ierīcei un aprīkojumam var tikt nodarīti nesabalotami bojājumi.

2.8 Norādījumi ārkārtas gadījumiem

- Ārkārtas gadījumos nekavējoties pārtrauciet: elektroenerģijas apgādi, saspīstā gaisa padevi, dzesēšanas līdzekļa padevi un aizsarggāzes padevi.
- Ņemiet vērā visu metināšanas tehnisko komponentu dokumentācijā minētos norādījumus.

3 Izstrādājuma apraksts

3.1 Tehniskie dati

1. tab. Vispārīgie degļa parametri (EN 60974-7)

Transportēšana un uzglabāšana	no -25 °C līdz +55 °C	Aizsarggāze (DIN EN ISO 14175)	argons
Relatīvais gaisa mitrums	līdz 90%, ja temperatūra ir +20 °C	Spriegums	113 V galotnes vērtība
Temperatūra ekspluatācijā	no -10 °C līdz +40 °C	Iekārtas puses pieslēgumu aizsardzības klase (EN 60529)	IP3X
Izmantošanas veids	rokas	Maksimālais elektriskā loka izveidošanas un stabilizēšanas spriegums Pārtrauces spriegums, 50 Hz	12 kV
Sprieguma veids	līdzstrāva vai maiņstrāva	Elektrods	Volframa elektrodi WIG procesam, pēc iespējas ar nelielu starojumu
Elektroda polaritāte līdzstrāvas gadījumā	parasti negatīva	Taustiņa slēgšanās strāva	0,01 – 100 mA
Taustiņa slēgšanās spriegums	0,02 – 42 V (līdzstrāva un maiņstrāva)	Poti slēgšanās jauda	lineāri, 1 W +40 °C temperatūrā
Taustiņa slēgšanās jauda	maks. 1 W (pretestības slodze)		

2. tab. Informācija attiecībā uz dzesēšanu ar šķidrumu / informācija par šļūteņu paketi

Informācija attiecībā uz dzesēšanu ar šķidrumu		Informācija par šļūteņu paketi	
Plūsmas spiediens	min. 2,5 bāri/maks. 3,5 bāri	Dzesēšanas jauda	min. 800 W

Visi norādījumi attiecas uz 4 m un 8 m šļūteņu paketi.

Plašāku informāciju par piegādājamiem šļūteņu pakešu variantiem un jaudas datiem skatiet faktiskajos pasūtījuma dokumentos.

3. tab. Degļa parametri (EN 60974-7)

Tips	Dzesēšanas veids	Slodze		Darba cikls	Elektroda Ø	Gāzes plūsma	Dzesēšana	
		Līdzstrāva	AC ¹				Padeves temp.	Caurplūde
		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min
SR 9	gaiss	110	80	35	0,5-1,6	5-12		
SR 17	gaiss	140	100	35	0,5-2,4	7-15		
SR 24G	gaiss	110	80	35	0,5-1,6	5-12		
SR 26	gaiss	180	130	35	0,5-4,0	7-18		
SR 18	šķidrums	320	230	100	0,5-4,0	7-20	50	0,8
SR 20	šķidrums	220	150	100	0,5-3,2	8-20	50	0,7
SR 24W	šķidrums	140	100	100	0,5-2,4	7-15	50	0,7
ABITIG-9 GRIP	gaiss	110	80	35	0,5-1,6	5-12		
ABITIG-17 GRIP	gaiss	140	100	35	0,5-2,4	7-15		
ABITIG-24G GRIP	gaiss	110	80	35	0,5-1,6	5-12		
ABITIG-26 GRIP	gaiss	180	130	35	0,5-4,0	7-18		
ABITIG-18 GRIP	šķidrums	320	230	100	0,5-4,0	7-20	50	0,8
ABITIG-20 GRIP	šķidrums	240	170	100	0,5-3,2	8-20	50	0,7
ABITIG-24W GRIP	šķidrums	140	100	100	0,5-2,4	7-15	50	0,7
ABITIG-12-1 GRIP	šķidrums	400	280	100	1,6-4,0	7-20	50	0,8
ABITIG-18SC GRIP	šķidrums	400	280	100	0,5-4,8	8-20	50	0,8
ABITIG-20SC GRIP	šķidrums	320	220	100	0,5-3,2	8-20	50	0,7

¹ Saskaņā ar EN 60974-7 maiņstrāvas (AC) vērtība ir jānorāda ar 70% pārbaudītās līdzstrāvas (DC) vērtības.

3.2 Izmantotie attēli

Visi attēli ir atrodami šīs dokumentācijas sākumā.

4 Nodošana ekspluatācijā

⚠ BRĪDINĀJUMS

Elektriskās strāvas trieciena risks, pieskaroties strāvu vadošajiem komponentiem

Pieskaroties strāvu vadošām aprīkojuma daļām, ir iespējami elektriskās strāvas trieciena riski, kas apdraud dzīvību.

- Turiet un vadiet metināšanas degli tikai aiz šim nolūkam paredzētā roktura korpusa.

⚠ BRĪDINĀJUMS

Elektriskās strāvas trieciena risks bojātu vai neatbilstoši uzstādītu komponentu dēļ

Bojātu vai nepareizi uzstādītu komponentu dēļ pastāv risks saņemt nāvējošu elektriskās strāvas triecienu. Komponenti ir: metināšanas deglis, šļūteņu pakete, rezerves daļas, ātri dilstošas daļas.

- Katru reizi pirms izmantošanas pārbaudiet, vai visi komponenti un savienojumi ir pareizi uzstādīti, izveidoti un nav bojāti.
- Nekavējoties noņemiet bojātus komponentus.
- Nekavējoties nomainiet bojātus komponentus.
- Uzticiet nomainīt bojātus, deformējušos vai saplaisājušus komponentus tikai profesionālam elektriķim, kas apguvis apmācību uzņēmumā ABICOR BINZEL.

Katru reizi pirms ekspluatācijas veiciet tālāk norādītās darbības.

- 1 Pārbaudiet, noņemiet un nepieciešamības gadījumā nomainiet metināšanas degli.
- 2 Pārbaudiet, noņemiet un nepieciešamības gadījumā nomainiet rezerves daļas un ātri dilstošas daļas.

- 3 Pārbaudiet, noņemiet un nepieciešamības gadījumā nomainiet šļūteņu paketi.

- Izpildiet visas darbības norādītajā secībā.

4.1 Elastīgā degļa korpusa saliekšana (papildaprīkojums), 2. att.

Lai pagarinātu degļa galvas darbību, ievērojiet ieteicamo tehniku:

- Noliecot degļa galvu **(1)**, šajā vietā **(2)** atbalstiet ar īkšķi.

Dzesēšanas veids	Liekšanas cikls	maks. saliekšanas leņķis	min. saliekšanas rādiuss [mm]
Dzesēšana ar gaisu	80 reizes	45°	25,0
Dzesēšana ar šķidrumu	50 reizes	45°	25,0

Atliekšana atpakaļ izejas pozīcijā tiek uzskatīta par liekšanas ciklu.

4.2 Metināšanas degļa sagatavošana šļūtenes paketes montāžai

- 1** Izslēdziet metināšanas strāvas avotu un atvienojiet kontaktdakšu no elektrotīkla.

- 2** Noslēdziet gāzes padevi.

- 3** Izslēdziet dzesēšanas līdzekļa līniju.

4.3 Metināšanas degļa aprīkošana, 1. att.**⚠ UZMANĪBU****Traumu risks, sakaroties ar noslīpētiem elektrodiem**

Noslīpētie elektrodi ir smaili, un ar tiem var sadurties un savainoties.

- Nesniedzieties pie elektroda smailes.
- Raugiet, lai elektroda smaile neatrastos ķermeņa tuvumā.
- Valkājiet atbilstošus aizsargcimdus.

- 1** Ieskrūvējiet piespiežamu bukses korpusu ar spriegošanas čaulu degļa korpusā.

Piespiežama bukses korpusa vietā var izmantot arī gāzes lēcu.

Tā, pateicoties savai konstrukcijai, veido lamināru gāzes plūsmu.

- 2** Ieskrūvējiet degļa uzgali ar volframa elektrodu degļa korpusā.

- 3** Uzskrūvējiet gāzes sprauslu.

4.4 Volframa elektroda sausināšana

Elektrodu veids ir noteikts saskaņā ar EN ISO 6848. Elektrodu garums ir atkarīgs no degļa veida.

Izvēlētais volframa elektrods un nodilums ietekmē metināšanas procesu. Volframa elektroda gluda slīpējums bez rievām pozitīvi ietekmē metināšanas rezultātu.

4.5 Volframa elektroda pieslīpēšana, 3. att.

Volframa elektroda pieslīpēšana ir atkarīga no nodiluma, un tāpēc tā jāveic pēc nepieciešamības.

- Volframa elektroda slīpēšanai izmantojiet slīpmašīnu ar tālāk norādītajām īpašībām:
- Dimanta disks

- Centriska slīpēšana līdz vidus asij
- Volframa elektroda automātiska piedziņas regulēšana, ko nodrošina smaguma spēks
- Var iestatīt visiem elektrodu diametriem
- Bezpakāpju leņķa iestatīšana

4.6 Šļūtenes paketes pievienošana

- 1** Iespraudiet šļūtenes paketes kontaktdakšu metināšanas strāvas avotā un nostipriniet ar savienojamo uzgriezni.

- 2** Pareizi uzstādiet pieslēgumus dzesēšanas līdzekļa padevei/atplūdei, aizsarggāzei un vadības līnijas spraudnim.

4.7 Dzesēšanas līdzekļa šļūtenes pievienošana

- 1** Pievienojiet dzesēšanas līdzekļa padeves (zila) un atplūdes (sarkana) līnijas.
- 2** Pārbaudiet dzesēšanas līdzekļa minimālo uzpildes līmeni.
- Ieteikums: izmantojiet ABICOR BINZEL BTC sērijas dzesēšanas līdzekli.

- Lai izvairītos no metināšanas ierīces bojājumiem, neizmantojiet ne dejonizētu, ne demineralizētu ūdeni.
- Pirms pirmās lietošanas reizes, kā arī šļūtenes paketes maiņas atgaisojiet dzesēšanas līdzekļa līniju.

4.8 Dzesēšanas līdzekļa līnijas atgaisošana

- 1** Novietojiet šķidruma savākšanas tvertni zem dzesēšanas līdzekļa atplūdes līnijas (sarkana) pieslēguma.
- 2** Atvienojiet dzesēšanas līdzekļa atplūdes šļūteni no dzesēšanas ierīces un turiet to virs šķidruma savākšanas tvertnes.
- 3** Noslēdziet dzesēšanas līdzekļa atplūdes šļūtenes atveri.

- 4** Vairākas reizes strauji atveriet un atkal aizveriet dzesēšanas līdzekļa atplūdes šļūtenes atveri, līdz dzesēšanas līdzeklis šķidruma savākšanas tvertnē ieplūst vienmērīgi un bez burbuļiem.
- 5** Atkal pievienojiet dzesēšanas līdzekļa atplūdes šļūteni pie dzesēšanas ierīces.

4.9 Aizsarggāzes pieslēgšana un iestatīšana

Izmantojamās aizsarggāzes veids un daudzums atkarīgs no metināšanas uzdevuma un gāzes sprauslas ģeometrijas.

- 1** Izvēlieties konkrētajam metināšanas uzdevumam piemērotu aizsarggāzi.
- 2** Uz mīksti atveriet un atkal aizveriet gāzes padeves vārstu, lai izpūstu iespējamo pieslēguma piesārņojumu.

- 3** Pieslēdziet aizsarggāzes padevi metināšanas ierīcei saskaņā ar ražotāja norādījumiem.
- 4** Pielāgojiet un iestatiet aizsarggāzes daudzumu atbilstoši izmantotajai gāzes sprauslai un metināšanas uzdevumam.

5 Eksploatācija

⚠ BRĪDINĀJUMS**Elektromagnētisko lauku radītais traumu risks**

Ierīce var radīt elektromagnētiskos laukus, kas ietekmē kardiostimulatoru un implantēto defibrilatoru darbību.

- ▶ Neizmantojiet ierīci, ja jums ir kardiostimulators vai implantēts defibrilators.
- ▶ Izmantojiet ierīci tikai rūpniecības nozarēs, kas atbilst standartam DIN EN 61000-6-3.

5.1 Roktura vadības elementi

Ar standarta metināšanas degli iespējams 2 taktu darba režīms, izmantojot degļa taustiņu.

5.2 Metināšanas process

- 1 Atveriet aizsarggāzes balonu.
- 2 Ieslēdziet metināšanas strāvas avotu.
- 3 Ieslēdziet dzesēšanas ierīci.
- 4 Izskalojiet aizsarggāzes līniju.
- 5 Iestatiet metināšanas parametrus.
- 6 Turiet nospiestu pogu uz roktura = metināšanas sākšana.
- 7 Pēc aizdedzināšanas turiet elektrisko loku virs metināmā materiāla malām, neveicot garenisku kustību, līdz veidojas izkusuša materiāla vanna.
- 8 Vienmērīgi vadiet metināšanas degli pāri šuvei visā garumā.
- 9 Atlaidiet taustiņu uz roktura = metināšanas beigšana.
- 10 Pēc izslēgšanas vēl vairākas sekundes turiet metināšanas degli virs beigu pozīcijas. Izkusušais materiāls sacietē izplūstošās gāzes ietekmē, bez traucējošas ietekmes no ārpuses.

6 Eksploatācijas pārtraukšana**IEVĒRĪBAI****Bojājumi pārkaršanas dēļ**

Ar šķidrumu dzesējamās šļūtenes paketes pārkarstot var zaudēt hermētiskumu.

- ▶ Ļaujiet dzesēšanas ierīcei pēc metināšanas procesa beigām vēl apt. 5 minūtes darboties.

- 1 Pārtrauciet metināšanu.
- 2 Nogaidiet, līdz gāze beidz plūst, un izslēdziet metināšanas strāvas avotu.
- 3 Aizveriet aizsarggāzes balona ventili.
- 4 Izslēdziet dzesēšanas ierīci.

7 Apkope un tīrīšana**⚠ BRĪDINĀJUMS****Izplūstošs karsts dzesēšanas līdzeklis rada traumu risku**

Ja dzesēšanas līdzekļa šļūtene tiek atvienota darbības laikā vai uzreiz pēc tam, dzesēšanas līdzeklis var izšļakstīties un izraisīt ādas un gļotādas apdegumus vai kairinājumus.

- ▶ Ļaujiet metināšanas degļiem un dzesēšanas līdzeklim atdzist.
- ▶ Pārbaudiet un lietojiet individuālos aizsarglīdzekļus.

⚠ BRĪDINĀJUMS**Apdegumu risks karstu virsmu dēļ**

Metināšanas laikā metināšanas degļi kļūst ļoti karsti. Rezultātā var gūt smagus apdegumus.

- ▶ Pirms pieskaršanās metināšanas deglim ļaujiet tam atdzist.
- ▶ Valkājiet atbilstošus aizsargcimdus.

⚠ UZMANĪBU**Traumu risks, ja ierīce negaidīti sāk darboties**

Ja apkopes, tīrīšanas vai demontāžas laikā ierīcē ir spriegums, komponenti var negaidīti sākt darboties un izraisīt savainojumus.

- ▶ Izslēdziet ierīci.
- ▶ Noslēdziet visas padeves.
- ▶ Atvienojiet elektroenerģijas apgādi.

7.1 Metināšanas degļa tīrīšana

Tālāk norādītie komponenti dīst un kļūst netīri. Tāpēc šiem komponentiem regulāri jāveic apkope un tie jātīra:

- Degļa korpusa
- Gāzes sprausla
- Volframa elektrods
- Degļa uzgalis
- Elektroda turētājs

7.2 Apkope reizi gadā, ko veic profesionāls elektriķis

- ▶ Uzticiet ABICOR BINZEL apmācītam profesionālam elektriķim pārbaudīt un notīrīt visus komponentus (metināšanas degli, šļūtenes paketi, rezerves daļas un citi dīstošās daļas) vai nepieciešamības gadījumā nomainīt šos komponentus.

- ▶ Saīsiniet intervālu, ja ierīce tiek izmantota ļoti bieži un/vai ar ļoti lielām strāvām, un/vai ir manāms nodilums.

7.3 Ātri dilstošo daļu nomaiņa, 4. att.

IEVĒRĪBAI

Bojājumi, izmantojot nepiemērotas ātri dilstošas daļas

Ja tiek izmantotas citu ražotāju ātri dilstošas daļas un ātri dilstošās daļas tiek uzstādītas nepareizi, iespējams izraisīt metināšanas degļa bojājumus un nelabvēlīgi ietekmēt darba rezultātus.

- Izmantojiet tikai oriģinālās ABICOR BINZEL ātri dilstošās daļas.
- Ievērojiet ātri dilstošo daļu pareizu izvietojumu atbilstoši attiecīgajam metināšanas deglim.
- Montāžas laikā ievērojiet pareizo secību.

- Iekārtas daļu pasūtījuma dati un ID numuri ir pieejami šī pasūtījuma dokumentācijā.

Atkarībā no metināšanas uzdevuma metināšanas degļa kakliņš var būt aprīkots ar dažādām ātri dilstošām daļām.

8 Utilizācija

4. tab. Kritiskās izejvielas metināšanai sagatavotos metināšanas degļos

Volframs (volframa elektrodi)	> 1 g
--------------------------------------	-------



Ierīces, uz kurām ir norādīts šis simbols, atbilst Eiropas Direktīvas 2012/19/ES prasībām par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem.

- Elektriskās ierīces neizmetiet kopā ar sadzīves atkritumiem.
- Demontējiet elektroierīces un pēc tam utilizējiet tās atbilstoši priekšrakstiem.
- Lai īstenotu videi draudzīgu atkārtotu pārstrādi, elektrisko ierīču komponentus savāciet atsevišķi.
- Nemiet vērā vietējos noteikumus, likumus, priekšrakstus, standartus un direktīvas.
- Informāciju par nolietoto elektroierīču savākšanu un nodošanu meklējiet attiecīgajās vietējās iestādēs.

9 Garantija

Šis ir oriģināls ABICOR BINZEL izstrādājums. Alexander Binzel Schweistechnik GmbH & Co. KG garantē, ka izstrādājums ir izgatavots pareizi, un, piegādājot šo izstrādājumu, uzņemas tā rūpnieciskās ražošanas un funkcionalitātes garantiju saistībā ar jaunākajiem tehniskajiem sasniegumiem un spēkā esošajiem noteikumiem. Ja parādās kāds defekts, par kuru atbild ABICOR BINZEL, tad ABICOR BINZEL ir pienākums uz sava rēķina pēc jūsu vēlēšanās vai nu novērst defektu, vai arī piegādāt rezerves daļas. Garantija attiecas tikai uz ražošanas defektiem, bet ne uz bojājumiem, kas radušies dabiska nodiluma, pārslodzes vai nepareizas lietošanas rezultātā. Garantijas darbības laiks ir minēts vispārīgajos noteikumos.

Uz atsevišķiem izstrādājumiem var attiekties īpaši nosacījumi. Šī garantija tiek anulēta gadījumā, ja netiek izmantotas ABICOR BINZEL oriģinālās rezerves un dilstošās detaļas, kā arī ja lietotājs vai trešā persona ir nepareizi veikuši izstrādājuma remontu.

Uz dilstošajām detaļām garantija parasti netiek attiecināta.

Turklāt ABICOR BINZEL neuzņemas atbildību par bojājumiem, kas radušies šī izstrādājuma lietošanas rezultātā. Ja rodas jautājumi par garantiju vai servisu, vērsieties pie ražotāja vai pie mūsu preču izplatītājiem.

Kontaktinformāciju skatiet interneta vietnē www.binzel-abicor.com.

Sisukord

1 Kirjeldus	ET-3		
1.1 Tähistus	ET-3		
2 Ohutus	ET-3		
2.1 Sihtotstarbekohane kasutamine	ET-3		
2.2 Põhilised ohutusjuhised	ET-3		
2.3 Elektrotehnika ohutusjuhised	ET-3		
2.4 Ohutusjuhised keevitamiseks	ET-4		
2.5 Ohutusnõuded kaitseriistusele	ET-4		
2.6 Ohutusjuhised kasutamiseks	ET-4		
2.7 Hoiatusjuhiste klassifikatsioon	ET-4		
2.8 Teave hädajuhtumi kohta	ET-4		
3 Toote kirjeldus	ET-4		
3.1 Tehnilised andmed	ET-4		
3.2 Kasutatud joonised	ET-5		
4 Kasutuselevõtmine	ET-5		
4.1 Painduvate põletikorpuste painutamine (valikvarustus), joon. 2	ET-6		
4.2 Kevituspõleti ettevalmistamine voolikupaketi vahetuseks	ET-6		
4.3 Kevituspõleti varustamine, jn. 1	ET-6		
4.4 Volframelektroodi lühendamine	ET-6		
4.5 Volframelektroodi lihvimine, jn. 3	ET-6		
4.6 Voolikupaketi külgeühendamine	ET-6		
4.7 Jahutusvedeliku voolikute ühendamine	ET-6		
4.8 Jahutusvedeliku ringlusest õhu eemaldamine	ET-6		
4.9 Kaitsegaasi ühendamine ja seadistamine	ET-6		
5 Käitamine	ET-7		
5.1 Juhtelementide käepide	ET-7		
5.2 Kevitamine	ET-7		
6 Töö lõpetamine	ET-7		
7 Hooldus ja puhastamine	ET-7		
7.1 Kevituspõleti puhastamine	ET-7		
7.2 Elektri tehtav iga-aastane hooldus	ET-7		
7.3 Kuluosade vahetamine, jn. 4	ET-8		
8 Utiliseerimine	ET-8		
9 Garantiikohustus	ET-8		

1 Kirjeldus

SR ja ABITIG® GRIP-sarja TIG käsikeevituspõldeid kasutatakse madal- ja kõrgelegeeritud materjalide keevitamiseks. Vastavad standardile EN 60974-7

1.1 Tähistus

Toode vastab asjakohastele sihtturule kohaldatud nõuetele.

2 Ohutus

See peatükk sisaldab põhilist ohutusteavet ja hoiatab jääkriskide eest, mida tuleb toote ohutuks kasutamiseks järgida.

2.1 Sihtotstarbekohane kasutamine

Selles kasutusjuhendis kirjeldatud seadet tohib kasutada ainult juhendis kirjeldatud otstarbel ja viisil. Järgige seejuures kasutus-, hooldus- ja korrashoiunõudeid.

Seadme mis tahes muu kasutamine ei ole ettenähtud otstarbel kasutamine.

Omapoolilised ümberehitused, muudatused ja võimsuse suurendamine pole lubatud.

2.2 Põhilised ohutusjuhised

See toode on välja töötatud ja valmistatud vastavalt tehnika arengutasemele ning tunnustatud ohutustehnilistele normidele. Tootest lähtuvad konstruktsioonilised vältimatud jääkriskid kasutajatele, kolmandatele isikutele, seadmetele või muudele materiaalsele väärtustele. Tootja ei vastuta, kui kahjustused on tingitud dokumentatsiooni nõuete eiramisest.

- Lugege dokumentatsiooni enne seadme esmakordset kasutamist hoolikalt läbi ja järgige juhendit.
- Kasutage toodet ainult siis, kui see on ideaalses seisukorras, ja järgides kogu dokumentatsiooni.
- Lugege dokumentatsiooni enne spetsiifilisi töid, nagu nt kasutuselevõtmine, käitamine, transportimine ja hooldamine, põhjalikult läbi.
- Kasutage sobivaid vahendeid, et kaitsta ennast ja kõrvalisi isikuid dokumentatsioonis loetletud ohtude eest.
- Hoidke dokumentatsiooni järelevaatamiseks seadme läheduses ja andke dokumentatsioon toote edasiandmisel kaasa.

2.3 Elektrotehnika ohutusjuhised

- Kontrollige elektritööriista võimalikke kahjustusi ning laimatut ja nõuetekohast talitlust.
- Ärge jätke elektritööriista vihma kätte ja vältige niisket või märga keskkonda.

ega ole iseseisva funktsiooniga seade. Kaarkeevitamine osutub võimalikuks alles keevitusvooluallikaga ühenduses.

Vajaduse korral on asjakohane tähistus kinnitatud toote külge.

Nende ohutusjuhiste eiramine võib põhjustada ohtu inimeste elule ja tervisele ning keskkonnakahjustusi või varalist kahju.

- Ärge ületage dokumentatsioonis määratud maksimaalseid koormusandmeid. Ülekoormus põhjustab pöördumatuid kahjustusi.
- Ärge tehke tootes ehituslikke muudatusi.
- Kasutage õues töötamisel ilmastikutingimuste eest sobivat kaitset.

- Järgige keevitustehniliste komponentide dokumentatsiooni.
- Leidke gaasiballoonide käitlemisega seotud nõuded gaasitootja korraldustest ja kohalikest määrustest, nt surugaasimäärusest.
- Järgige kohalikke tööohutuseeskirju.
- Laske kasutuselevõtmine, samuti kasutus- ja hooldustööd teha ainult spetsialistidel. Spetsialist on isik, kes on oma erialahariduse, teadmiste ja kogemuste ning asjakohaste normdokumentide tundmise põhjal võimeline talle ülesandeks tehtud töid hindama ja võimalikke ohte ära tundma.
- Hoolitsege tööpiirkonnas hea valgustuse eest ja hoidke tööpiirkond korras.
- Lülitage kogu hooldus-, korrashoiu- ja parandustööde ajaks keevitusvoolu allikas, gaasi- ja suruõhu pealevool välja ning lahutage võrgupistik.
- Järgige utiliseerimisel kohalikke nõudeid, seadusi, eeskirju, standardeid ja direktiive.

- Kaitske ennast elektrilöögi eest, kasutades isoleerivaid aluseid, ja kandke kuiva riietust.
- Ärge kasutage elektritööriista piirkondades, kus on tulekahju- või plahvatusoht.

2.4 Ohutusjuhised keevitamiseks

- Kaarkeevitamine võib kahjustada silmi, nahka ja kuulmist. Pidage silmas, et ühenduses teiste keevituskomponentidega võivad tekkida lisaohud. Kandke seetõttu alati kohalike eeskirjade kohaselt ettenähtud kaitseriietust.
- Kõik metalliaurud, eelkõige plii-, kaadmiumi-, vase- ja berülliumiaurud, on tervisele kahjulikud. Tagage töökohal piisav ventilatsioon või väljatõmme. Ärge ületage ohtlike ainete kehtivaid piirnorme töökeskkonnas (OEL).

- Fosgeengaasi tekke vältimiseks loputage klooritud lahustitega rasvast puhastatud töödeldavad detailid puhta veega üle. Ärge paigutage kloorisisaldusega rasvaeemaldusvanne töökoha lähedusse.
- Erinevate keevituspõletite kasutamisel võivad tekkida lisaohud, näiteks elektrivoolu (keevitusvooluallika, sisemise jõuallika), keevispritsmete kui tule- või plahvatusohtlike ainete, keevituskaarest tingitud UV-kiirguse, suitsu ja aurude tõttu.
- Pidage kinni üldistest tuleohutuseeskirjadest ja eemaldage enne töö alustamist keevitustöökoha ümbrusest tuleohtlikud materjalid. Pange töökohta valmis sobivad tulekustutusvahendid.

2.5 Ohutusnõuded kaitseriietusele

- Ärge kandke avaraid rõivaid ega ehteid.
- Katke pikad juuksed juuksevärviga.

- Kandke töö ajal ja seoses keevitusprotsessiga kaitseprille, kaitsekindaid ja vajadusel respiraatorit.

2.6 Ohutusjuhised kasutamiseks

- Ärge ületage dokumentatsioonis määratud maksimaalseid koormusandmeid. Ülekoormus põhjustab pöördumatuid kahjustusi.

- Ärge tehke selles seadmes konstruktsioonilisi muudatusi.
- Kasutage õues töötamisel ilmastikutingimuste eest sobivat kaitset.

2.7 Hoiatusjuhiste klassifikatsioon

Kasutatud hoiatused on jaotatud neljaks erinevaks tasemeks ja tuuakse ära spetsiifiliste tööde ees.

Olenevalt ohutüübist kasutatakse järgmisi märksõnu:

⚠ OHT

Tähistab vahetult ähvardavat ohtu. Kui seda ei väldita, siis on tagajärjeks surm või rasked vigastused.

⚠ HOIATUS

Tähistab võimalikku ohtlikku olukorda. Kui seda ei väldita, siis võivad olla tagajärjeks surm või rasked vigastused.

⚠ ETTEVAATUST

Tähistab võimalikku kahjulikku olukorda. Kui seda ei väldita, siis võivad olla tagajärjedekes kerged või väikesed vigastused.

TEATIS

Tähistab ohtu, mis halvendab töötulemusi või mille tagajärjeks võib olla varaline kahju ja seadme või varustuse pöördumatu kahjustumine.

2.8 Teave hädajuhtumi kohta

- Avarii korral katkestage kohe järgmine toide: Voolu-, suruõhu-, jahutusvedeliku- ja kaitsegaasivarustus.

- Järgige üksikute keevitustehniliste komponentide dokumentatsiooni.

3 Toote kirjeldus

3.1 Tehnilised andmed

Tab. 1 Põletite üldised andmed (EN 60974-7)

Transportimine ja ladustamine	– 25 °C kuni + 55 °C	Kaitsegaas (DIN EN ISO 14175)	argoon
Suhteline õhuniiskus	kuni 90% temperatuuril + 20 °C	Nimipinge	113 V tippväärtus
Temperatuur käitamine	– 10 °C kuni + 40 °C	Seadmepoolsete ühenduste kaitseliik (EN 60529)	IP3X
Juhtimisviis	käsijuhtimisega	Kaarleegi süttimise ja stabiliseerimise maksimaalne pinge läbilöögipinge 50 Hz	12 kV
Pinge liik	DC või AC	Elektrood	Volframelektroodid TIG-meetodi jaoks, eelistatult väikese kiirgusega
Keevitustraadi polaarsus DC puhul	üldjuhul negatiivne	Nupu lülitusvool	0,01...100 mA
Nupu lülituspinge	0,02...42 V (DC ja AC)	Potentsiomeetri lülitusvõimsus	lineaarselt 1 W + 40 °C juures
Nupu lülitusvõimsus	max 1 W (aktiivkoormus)		

Tab. 2 Andmed vedelikjahutuse/Andmed voolikupaketi kohta

Andmed vedelikjahutuse		Andmed voolikupaketi kohta	
Voolurõhk	min 2,5 bar / max 3,5 bar	Jahutusseadme võimsus	min 800 W

Kõik andmed kehtivad 4 m ja 8 m voolikupakettide kohta.

Lisateavet tarnitavate voolikupaketi variantide ja tööandmete kohta leiate kehtivatest tellimisdokumentidest.

Tab. 3 Põletite tootespetsiifilised andmed (EN 60974-7)

Tüüp	Jahutus viis	Koormatavus		SK	Elektroodi Ø	Gaasi läbivool	Jahutus	
							Jahutusvedeliku pealevoolu temperatuur	Läbivool
		DC	AC ¹				max	min
		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min
SR 9	õhk	110	80	35	0,5–1,6	5–12		
SR 17	õhk	140	100	35	0,5–2,4	7–15		
SR 24G	õhk	110	80	35	0,5–1,6	5–12		
SR 26	õhk	180	130	35	0,5–4,0	7–18		
SR 18	vedelik	320	230	100	0,5–4,0	7–20	50	0,8
SR 20	vedelik	220	150	100	0,5–3,2	8–20	50	0,7
SR 24W	vedelik	140	100	100	0,5–2,4	7–15	50	0,7
ABITIG-9 GRIP	õhk	110	80	35	0,5–1,6	5–12		
ABITIG-17 GRIP	õhk	140	100	35	0,5–2,4	7–15		
ABITIG-24G GRIP	õhk	110	80	35	0,5–1,6	5–12		
ABITIG-26 GRIP	õhk	180	130	35	0,5–4,0	7–18		
ABITIG-18 GRIP	vedelik	320	230	100	0,5–4,0	7–20	50	0,8
ABITIG-20 GRIP	vedelik	240	170	100	0,5–3,2	8–20	50	0,7
ABITIG-24W GRIP	vedelik	140	100	100	0,5–2,4	7–15	50	0,7
ABITIG-12-1 GRIP	vedelik	400	280	100	1,6–4,0	7–20	50	0,8
ABITIG-18SC GRIP	vedelik	400	280	100	0,5–4,8	8–20	50	0,8
ABITIG-20SC GRIP	vedelik	320	220	100	0,5–3,2	8–20	50	0,7

¹ Standardi EN 60974-7 kohaselt esitatakse väärtus vahelduvvoolu (AC) jaoks 70%-ga kontrollitud alalisvoolu väärtusest (DC).

3.2 Kasutatud joonised

Kõik joonised asuvad dokumentatsiooni alguses.

4 Kasutuselevõtmine

⚠ HOIATUS

Elektrilöökpinge all olevate detailide puudutamise tõttu

Pinge all olevate varustusdetailide puudutamine võib põhjustada eluohtlikke elektrilööke.

- Hoidke ja juhtige keevituspõletit üksnes selle jaoks ette nähtud käepidemekestast.

⚠ HOIATUS

Elektrilöökkahjustatud või asjatundmatult paigaldatud detailide tõttu

Kahjustatud või asjatundmatult paigaldatud detailid võivad põhjustada eluohtlikke elektrilööke. Detailid on: keevituspõletid, voolikupakett, varu- ja kuluosad.

- Kontrollige iga kord enne kasutamist kõiki detaile ja ühendusi, et need oleks nõuetekohaselt paigaldatud ja poleks kahjustusi.
- Puhastage määratud detailid kohe.
- Vahetage kahjustatud detailid kohe välja.
- Laske kahjustatud, deformeerunud või kulunud detailid välja vahetada üksnes ettevõtte ABICOR BINZEL väljaõppega elektrikul.

Enne iga kasutuselevõtmist tehke järgmist.

- 1 Kontrollige, puhastage keevituspõletit ning vajaduse korral vahetage välja.
- 2 Kontrollige, puhastage varu- ja kuluosi ning vajaduse korral vahetage välja.

- 3 Kontrollige, puhastage voolikupaketti ning vajaduse korral vahetage välja.

- Tehke kõik toimingud etteantud järjekorras.

4.1 Painduvate põletikorpuste painutamine (valikvarustus), joon. 2

Põletitepa tööea pikendamiseks pöörake tähelepanu soovitatud tehnikale:

- toetage põletitepad painutamisel **(1)** selles kohas **(2)** põialdega.

Jahutusviis	Painutustsükkel	max paindenurk	min painderaadius [mm]
Õhkjahutus	80 korda	45°	25,0
Vedelikjahutus	50 korda	45°	25,0

Tagasipainutamine lähteasendisse kehtib painutustsükli.

4.2 Keevituspõleti ettevalmistamine voolikupaketi vahetuseks

- 1 Lülitage keevitusvooluallikas välja ja lahutage võrgupistik.
- 2 Sulgege gaasi pealevool.

- 3 Lülitage jahutusvedeliku ringlus välja.

4.3 Keevituspõleti varustamine, jn. 1**⚠ ETTEVAATUST****Vigastusoht lihvitud elektroodi tõttu**

Lihvitud elektrood on terav ja võib tekitada torkevigastusi.

- Ärge asetage käsi elektroodi otsa juurde.
- Hoidke elektroodi otsa oma kehast eemal.
- Kasutage sobivaid kaitsekindaid.

- 1 Keerake pingutushülisi korpus koos pingutushülisiga põletikere sisse. Pingutushülisi korpus asetada saab kasutada ka gaasiläätse. See tekitab tänu sellele konstruktsioonile laminaarse gaasivoolu.

- 2 Keerake põletikate koos volframelektroodiga põletikere sisse.

- 3 Keerake gaasidüüs peale.

4.4 Volframelektroodi lühendamine

Elektroodi liik on määratud standardi EN ISO 6848 järgi. Elektroodi pikkus onoleb põletitüübist.

Keevitamist mõjutab volframelektroodi valik ja kulumine. Volframelektroodi sile, soonteta lihv mõjutab keevitustulemust positiivselt.

4.5 Volframelektroodi lihvimine, jn. 3

Volframelektroodi lihvimine onoleb kulumisest ja seepärast peab seda tegema vajaduse järgi.

- Kasutage volframelektroodi lihvimiseks järgmiste omadustega lihvimisseadet:
- teemantketas;

- tsentriline lihv kesktelje suhtes;
- volframelektroodi automaatne ajami juhtimine tänu raskusjõule;
- seadistatav kõigile elektroodi läbimõõtudele;
- sujuv nurgaseadistus.

4.6 Voolikupaketi külgeühendamine

- 1 Pistke voolikupaketi ühendus keevitusvoolu allikasse ja kinnitage ühendusmutriga.

- 2 Monteeriage asjatundlikult jahutusvedeliku peale-/tagasivoolu ja kaitsegaasi ühendused ning juhtkaabli pistikud.

4.7 Jahutusvedeliku voolikute ühendamine

- 1 Ühendage jahutusvedeliku pealevool (sinine) ja jahutusvedeliku tagasivool (punane).
- 2 Kontrollige jahutusvedeliku minimaalset täitekogust.
- Soovitus: Kasutage ABICOR BINZEL puhul tooteseeria BTC jahutusvedelikku.

- Keevitusseadme kahjustuste vältimiseks ärge kasutage ei deioniseeritud ega demineraliseeritud vett.
- Õhutustage külmaaine ringlust esmakordsel käikuandmisel ja voolikupaketi vahetusel.

4.8 Jahutusvedeliku ringlusest õhu eemaldamine

- 1 Asetage kogumismahuti jahutusvedeliku tagasivoolu (punane) ühenduse alla.
- 2 Vabastage jahutusvedeliku tagasivooluvoolik jahutusseadme küljest ja hoidke kogumismahuti kohal.
- 3 Sulgege jahutusvedeliku tagasivooluvooliku ava.

- 4 Avage korduvalt ja järsult jahutusvedeliku tagasivooluvooliku ava ja sulgege uuesti, kuni jahutusvedelik voolab pideva ja muldivaba joana kogumismahutisse.
- 5 Ühendage jahutusvedeliku tagasivooluvoolik tagasi jahutusseadmele.

4.9 Kaitsegaasi ühendamine ja seadistamine

Kasutatava kaitsegaasi liik ja kogus sõltuvad keevitusülesandest ja gaasidüüsi geomeetriast.

- 1 Valige keevitustööks sobiv kaitsegaas.
- 2 Avage korra gaasi pealevoolu ventiil ja sulgege uuesti, et võimalik mustus ühendusest välja puhuda.

- 3 Ühendage kaitsegaas keevitusseadmega tootja andmete kohaselt.
- 4 Kohandage ja seadistage kaitsegaasi kogus kasutatava gaasidüüsi ja keevitustööga.

5 Käitamine

⚠ HOIATUS**Elektromagnetväljadest põhjustatud vigastusoht**

Seade võib tekitada elektromagnetvälju, mis mõjutavad südamerütmurite ja implanteeritud defibrillaatorite talitlust.

- ▶ Ärge kasutage seadet, kui teil on südamerütmur või implanteeritud defibrillaator.
- ▶ Kasutage seadet eranditult tööstuspiirkondades standardi DIN EN 61000-6-3 kohaselt.

5.1 Juhtelementide käepide

Standardse keevituspõletiga on võimalik kasutada klahvi 2-taktilist töörežiimi.

5.2 Keevitamine

- 1 Avage kaitsegaasiballooni kraan.
- 2 Lülitage keevitusvoolu allikas sisse.
- 3 Lülitage jahutusseade sisse.
- 4 Loputage kaitsegaasivoolikuid
- 5 Seadistage keevitusparameetrid.
- 6 Vajutage käepidemel klahvi ja hoidke all = keevituse algus.
- 7 Hoidke kaarleeki pärast süütamist ilma pikisuunas liigutamiset keevitatava tooriku serva kohal, kuni moodustub keevisvann.
- 8 Juhtige keevituspõletit ühtlaselt üle kogu keevisõmbuse pikkuse.
- 9 Vabastage käepidemel klahv = keevituse lõpp.
- 10 Hoidke keevituspõletit pärast väljalülitamist veel mõne sekundi jooksul lõpukoha kohal. Sulanud materjal tardub järelvoolava gaasi mõjul ilma segava mõjuta väljastpoolt.

6 Töö lõpetamine**TEATIS****Varakahju ülekuumenemise tõttu**

Vedelikjahutusega voolikupaketid võivad ülekuumenemisel ebatihedaks muutuda.

- ▶ Laske jahutusseadmel pärast keevitust u 5 min edasi töötada.

- 1 Lõpetage keevitamisprotseduur.
- 2 Oodake ära gaasi järelvooluaeg ja lülitage keevitusvoolu allikas välja.
- 3 Sulgege kaitsegaasiballooni kraan.
- 4 Lülitage jahutusseade välja.

7 Hooldus ja puhastamine**⚠ HOIATUS****Vigastusoht lekkiva kuuma jahutusvedeliku tõttu**

Kui jahutusvedeliku voolik tehakse töötamise ajal või vahetult pärast seda lahti, võib jahutusvedelik välja pritsida ning tekitada nahal ja limaskestal põletusi või ärritust.

- ▶ Laske keevituspõletitel ja jahutusvedelikul maha jahtuda.
- ▶ Kontrollige ja kandke sobivaid isikukaitsevahendeid.

⚠ HOIATUS**Põletusoht kuumade pindade tõttu**

Keevituspõletid muutuvad keevitusprotsessi ajal väga kuumaks. Tagajärjeks võivad olla rasked põletused.

- ▶ Laske keevituspõletitel enne nende puudutamist maha jahtuda.
- ▶ Kasutage sobivaid kaitsekindaid.

⚠ ETTEVAATUST**Tahtmatu käivitamisega kaasneb vigastusoht**

Kui seade on hooldus-, puhastus- või demonteerimistööde ajal pingestatud, võivad detailid ootamatult käivituda ja tekitada vigastusi.

- ▶ Lülitage seade välja.
- ▶ Sulgege kõik toitetorustikud.
- ▶ Lahutage vooluvarustus.

7.1 Keevituspõleti puhastamine

Alljärgnevalt toodud detailid kuluivad ja määrduvad. Neid detaile peab seepärast regulaarselt hooldama ja puhastama:

- Põletikere
- Gaasidüüs
- Volframelektrood
- Põletikate
- Elektroodihoidik

7.2 Elektriku tehtav iga-aastane hooldus

- ▶ Laske kõiki detaile (keevituspõleti, voolikupakett, varu- ja kuluosad) ettevõtte ABICOR BINZEL väljaõppega elektrikul kontrollida ja puhastada või vajaduse korral detailid välja vahetada.
- ▶ Väga sagedase kasutuse ja/või väga suurte voolutugevuste ja/või tuvastatava kulumise korral lühendage intervalli.

7.3 Kuluosade vahetamine, jn. 4

TEATIS**Varakahju ebasobivate kuluosade kasutamise tõttu**

Muude tootjate kuluosade kasutamine ja asjatundmatu paigaldus võivad põhjustada keevituspõletil varakahju ja mõjutada töö tulemust.

- ▶ Kasutage ainult ettevõtte ABICOR BINZEL originaalvaruosi.
- ▶ Jälgige keevituspõleti kuluosade sobivust.
- ▶ Jälgige paigaldamisel õiget järjestust.

- ▶ Võtke varu- ja kuluosade tellimisandmed ning tunnusnumbrid tellimisdokumentidest.

Keevituspõleti kaelale saab olenevalt keevitustööst erinevaid kuluosi kinnitada.

8 Utiliseerimine

Tab. 4 Kriitilised toorained keevitusvõimelise varustusega keevituspõletites

Volfram (volframelektroodid)	> 1 g
-------------------------------------	-------



Selle sümboliga tähistatud seadmetele kehtib Euroopa direktiiv 2012/19/EÜ elektri- ja elektroonikaseadmetest tekkinud jäätmete (elektroonikaromude) kohta.

- ▶ Ärge visake elektriseadmeid olmeprügi hulka.
- ▶ Demonteerige elektriseadmed enne nõuetekohast utiliseerimist.
- ▶ Koguge elektriseadmete komponendid eraldi ja suunake need taaskasutatava pakendimaterjalina ringlusse.
- ▶ Järgige kohalikke nõudeid, seadusi, eeskirju, norme ja direktiive.
- ▶ Teavet vanade elektriseadmete kogumise ja tagastamise kohta saate keskkonnaametist.

9 Garantiikohustus

See toode on ABICOR BINZEL originaaltoode. Alexander Binzel Schweistechnik GmbH & Co. KG garanteerib veatu valmistamise ja annab tarnimisel antud toote tehnika arengutasemele ning kehtivatele eeskirjadele vastava tehasepoolse valmistamis- ja talitlusgarantii. Kui esineb ABICOR BINZELi poolt põhjustatud puudus, siis on ABICOR BINZEL kohustatud oma kulul teie valikul kas kõrvaldama puuduse tasuta või tarnima varuosad. Garantii kohustus saab katta üksnes valmistuslikke puudusi, aga mitte kahjusid, mis on põhjustatud loomulikust kulumisest, ülekoormamisest või asjatundmatust ümberkäimisest. Garantiiaja pikkuse leiame üldtingimustest.

Teatud toodetele kohaldatakse erandeid. Garantii kaotab kehtivuse juhul, kui kasutatakse varuosi ja kulumaterjale, mis ei ole ettevõtte ABICOR BINZEL originaalvaruosad, ning kui kasutaja või kolmandad isikud on toodet asjatundmatult parandanud.

Kuluosad ei kuulu üldkehtivalt garantiikohustuse alla. Lisaks sellele ei vastuta ABICOR BINZEL kahjude eest, mis on põhjustatud meie toote kasutamisest. Küsimusi garantiikohustuse ja teeninduse kohta saab esitada tootjale või meie müügiettevõtetele. Andmed leiame veebiaadressilt www.binzel-abicor.com.

Содержание

1	Введение	RU-3			
1.1	Маркировка	RU-3			
1.1.1	Сертификация EAC	RU-3			
2	Безопасность	RU-3			
2.1	Использование по назначению	RU-3			
2.2	Основные указания по технике безопасности	RU-3			
2.3	Инструкции по технике безопасности для электротехники	RU-4			
2.4	Указания по технике безопасности при проведении сварочных работ	RU-4			
2.5	Инструкции по технике безопасности для защитной одежды	RU-4			
2.6	Инструкции по технике безопасности при использовании	RU-4			
2.7	Классификация предупреждающих указаний	RU-4			
2.8	Действия в аварийных ситуациях	RU-4			
3	Описание изделия	RU-4			
3.1	Технические характеристики	RU-4			
3.2	Используемые изображения	RU-5			
4	Ввод в эксплуатацию	RU-5			
4.1	Сгибание гибкого корпуса горелки (опция), рис. 2	RU-6			
			4.2	Подготовка сварочной горелки для монтажа шлангового пакета	RU-6
			4.3	Оснащение сварочной горелки, рис. 1	RU-6
			4.4	Укорачивание вольфрамового электрода	RU-6
			4.5	Заточка вольфрамовых электродов, рис. 3	RU-6
			4.6	Подсоединение шлангового пакета	RU-6
			4.7	Подсоединение шлангов охлаждающей жидкости	RU-6
			4.8	Удаление воздуха из контура охлаждающей жидкости	RU-7
			4.9	Подключение защитного газа и настройка	RU-7
			5	Эксплуатация	RU-7
			5.1	Элементы управления рукоятки	RU-7
			5.2	Процесс сварки	RU-7
			6	Вывод из эксплуатации	RU-7
			7	Техническое обслуживание и очистка	RU-7
			7.1	Очистка сварочной горелки	RU-8
			7.2	Ежегодное техобслуживание электриком	RU-8
			7.3	Замена быстроизнашивающихся деталей, рис. 4	RU-8
			8	Утилизация	RU-8
			9	Гарантия	RU-8

1 Введение

Ручные сварочные горелки WIG SR и ABITIG® GRIP используются для сварки низко- и высоколегированных материалов. Они соответствуют стандарту EN 60974-7 и не являются устройствами, выполняющими

1.1 Маркировка

Это устройство отвечает действующим в вашей стране требованиям для вывода устройства на рынок. На устройстве также имеется соответствующая обязательная маркировка.

1.1.1 Сертификация EAC

По требованиям безопасности продукт соответствует техническим регламентам Таможенного союза ТР ТС 004/2011 и ТР ТС 020/2011

2 Безопасность

В этой главе содержатся основные указания по технике безопасности и предупреждения об остаточных рисках, которые необходимо учитывать для безопасной эксплуатации изделия.

2.1 Использование по назначению

Описанное в данном руководстве устройство разрешается использовать только с той целью и тем способом, которые указаны в руководстве. Необходимо соблюдать условия эксплуатации, технического обслуживания и ремонта.

Любое другое применение считается использованием не по назначению.

Самовольное переоборудование или внесение изменений для повышения производительности не допускается.

2.2 Основные указания по технике безопасности

Данное изделие разработано и изготовлено в соответствии с современными стандартами развития техники и общепринятыми правилами и директивами по технике безопасности. Изделие является источником конструктивно неизбежных остаточных рисков для пользователей, третьих лиц, устройств или других материальных ценностей. При повреждениях и травмах, возникших по причине несоблюдения документации, изготовитель ответственности не несет.

- Перед первой эксплуатацией внимательно прочтите документацию.
- Используйте изделие только в исправном состоянии и с соблюдением всей документации.
- Перед выполнением специальных работ, таких как ввод в эксплуатацию, эксплуатация, транспортировка и техобслуживание, внимательно прочтите документацию и соблюдайте ее.
- Следует защитить себя и посторонних лиц от опасностей, приведенных в документации, приняв соответствующие меры.

отдельную функцию. Сварка электрической дугой возможна только при наличии источника сварочного тока.

в отношении выпуска в реализацию. Соответствие продукта подтверждается маркировкой EAC на нем.

Несоблюдение указаний по технике безопасности может представлять опасность для жизни и здоровья людей, а также нанести вред окружающей среде или привести к повреждениям имущества.

- Не превышайте максимальную нагрузку, указанную в документации. Перегрузки приводят к непоправимым повреждениям.
- Не проводите конструктивных изменений на изделии.
- При эксплуатации прибора вне помещения используйте соответствующую защиту от воздействий окружающей среды.
- Всегда храните документацию рядом с устройством, чтобы при необходимости использовать ее для справки. При передаче изделия приложите к нему документацию.
- Соблюдайте указания, содержащиеся в документации к компонентам сварочной системы.
- При обращении с газовыми баллонами руководствуйтесь инструкциями производителя газа и соответствующими местными предписаниями, например, постановлением о сжатом газе.
- Соблюдайте местные правила предотвращения несчастных случаев.
- Поручайте выполнение работ по вводу в эксплуатацию, эксплуатации и техническому обслуживанию только квалифицированному персоналу. Специализированным персоналом являются лица, которые на основе полученного ими специального образования, знаний и опыта, а также знаний действующих стандартов могут оценивать доверенные им работы и распознавать возможные опасности.

- ▶ Следует обеспечить хорошее освещение рабочей зоны и содержать ее в порядке.
- ▶ На все время проведения работ по техобслуживанию и ремонту выключите источник сварочного тока, отключите подачу газа и сжатого воздуха и отсоедините сетевой штекер.

- ▶ При утилизации следуйте местным инструкциям, законам, предписаниям, стандартам и директивам.

2.3 Инструкции по технике безопасности для электротехники

- ▶ Проверьте электроинструменты на отсутствие повреждений, их исправное функционирование и применение в соответствии с назначением.
- ▶ Не подвергайте электроинструмент воздействию дождя и избегайте повышенной влажности.

- ▶ Обеспечьте защиту от поражения током, используя изолирующие подкладки и работая в сухой одежде.
- ▶ Не используйте электроинструменты на пожаро- и взрывоопасных участках.

2.4 Указания по технике безопасности при проведении сварочных работ

- ▶ Дуговая электросварка представляет опасность для глаз, кожи и органов слуха. Обратите внимание, что в сочетании с другими компонентами сварочной системы могут возникнуть дополнительные опасности. Поэтому всегда носите предписанную защитную одежду в соответствии с местными требованиями.
- ▶ Все пары металлов, особенно свинца, кадмия, меди и бериллия, вредны для здоровья. Обеспечьте достаточное проветривание и вытяжную вентиляцию. Не превышайте действующие значения предельно допустимой концентрации (ПДК).
- ▶ Во избежание образования фосгена ополаскивайте детали, обезжиренные хлорсодержащими растворителями, чистой водой.

Не устанавливайте вблизи места сварки хлорсодержащие ванны для обезжиривания.

- ▶ В связисиспользованием различных сварочных горелок могут возникать опасные ситуации, например, из-за: электрического тока (источник сварочного тока, внутренняя электрическая цепь); брызг, образующихся при сварке; из-за использования горючих или взрывоопасных материалов; УФ-излучения сварочной дуги; дыма и паров.
- ▶ Соблюдайте общие правила противопожарной защиты. Перед началом сварочных работ уберите с рабочего места все горючие материалы. Обеспечьте наличие средств противопожарной безопасности на рабочем месте.

2.5 Инструкции по технике безопасности для защитной одежды

- ▶ Просьба не носить широкую одежду или украшения.
- ▶ Для длинных волос просьба использовать сетку для волос.

- ▶ Во время эксплуатации и сварки надевайте защитные очки, защитные перчатки и при необходимости респиратор.

2.6 Инструкции по технике безопасности при использовании

- ▶ Не превышайте максимальную нагрузку, указанную в документации. Перегрузки приводят к непоправимым повреждениям.

- ▶ Не проводите конструктивных изменений на данной горелке.
- ▶ При эксплуатации прибора вне помещения используйте соответствующую защиту от воздействий окружающей среды.

2.7 Классификация предупреждающих указаний

Используемые предупреждающие указания подразделяются на четыре уровня и приводятся перед описанием потенциально опасных рабочих операций.

В зависимости от степени опасности используются следующие сигнальные слова:

ОПАСНО

Обозначает непосредственную опасность. Невыполнение мер по ее предотвращению создает угрозу для жизни или риск получения тяжелых травм.

ОСТОРОЖНО

Обозначает потенциально опасную ситуацию. Невыполнение мер по ее предотвращению может привести к смерти или получению тяжелых травм.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Обозначает потенциальную опасность травмирования. Невыполнение мер по ее предотвращению может привести к получению легких или незначительных травм.

УВЕДОМЛЕНИЕ

Обозначает опасность ухудшения результатов работы, материального ущерба или повреждения оборудования.

2.8 Действия в аварийных ситуациях

- ▶ В случае аварии немедленно остановите подачу: электропитания, сжатого воздуха, охлаждающей жидкости и защитного газа.

- ▶ Соблюдайте указания, содержащиеся в документации к компонентам сварочной системы.

3 Описание изделия

3.1 Технические характеристики

Табл. 1 Общие характеристики горелок (EN 60974-7)

Транспортировка/хранение	От -25 до +55 °C	Защитный газ (DIN EN ISO 14175)	Аргон
Относительная влажность воздуха	До 90 % при +20 °C	Напряжение	Предельное значение 113 В

Табл. 1 Общие характеристики горелок (EN 60974-7)

Температура при эксплуатации	От -10 до +40 °C	Класс защиты контактов на стороне резака (EN 60529)	IP3X
Тип управления	Ручной	Макс. напряжение зажигания дуги и напряжение стабилизации Напряжение пробоя 50 Гц	12 кВ
Вид тока	Пост. или перем. ток	Электроды	Вольфрамовые электроды для сварки WIG, предпочтительно с низким излучением
Полярность электродов при постоянном токе	Как правило, отрицательная	Ток переключения кнопки	0,01 - 100 мА
Коммутируемое напряжение кнопки	0,02 - 42 В (пост. и перем. ток)	Коммутационная способность потенциометра	Линейная 1 Вт при +40 °C
Коммутируемая мощность кнопки	Макс. 1 Вт (омическая нагрузка)		

Табл. 2 Данные по жидкостному охлаждению/Данные по шланговому пакету

Данные по жидкостному охлаждению		Данные по шланговому пакету	
Давление истечения	Мин. 2,5 бар, макс. 3,5 бар	Мощность охлаждающего устройства	Мин. 800 Вт

Все характеристики относятся к шланговому пакету длиной 4 м и 8 м.

Дополнительную информацию о доступных вариантах шланговых пакетов и технических характеристиках см. в текущей документации к заказу.

Табл. 3 Технические особенности горелок (EN 60974-7)

Тип	Способ охлаждения	Нагрузка		ПВ	Ø электродов	Расход газа	Охлаждение	
							темп. линии подачи	Расход
		DC	AC ¹				Макс.	Мин.
		A	A	%	мм	л/мин	°C	л/мин
SR 9	Возд.	110	80	35	0,5 – 1,6	5 – 12		
SR 17	Возд.	140	100	35	0,5 – 2,4	7 – 15		
SR 24G	Возд.	110	80	35	0,5 – 1,6	5 – 12		
SR 26	Возд.	180	130	35	0,5 – 4,0	7 – 18		
SR 18	Жидк.	320	230	100	0,5 – 4,0	7 – 20	50	0,8
SR 20	Жидк.	220	150	100	0,5 – 3,2	8 – 20	50	0,7
SR 24W	Жидк.	140	100	100	0,5 – 2,4	7 – 15	50	0,7
ABITIG-9 GRIP	Возд.	110	80	35	0,5 – 1,6	5 – 12		
ABITIG-17 GRIP	Возд.	140	100	35	0,5 – 2,4	7 – 15		
ABITIG-24G GRIP	Возд.	110	80	35	0,5 – 1,6	5 – 12		
ABITIG-26 GRIP	Возд.	180	130	35	0,5 – 4,0	7 – 18		
ABITIG-18 GRIP	Жидк.	320	230	100	0,5 – 4,0	7 – 20	50	0,8
ABITIG-20 GRIP	Жидк.	240	170	100	0,5 – 3,2	8 – 20	50	0,7
ABITIG-24W GRIP	Жидк.	140	100	100	0,5 – 2,4	7 – 15	50	0,7
ABITIG-12-1 GRIP	Жидк.	400	280	100	1,6 – 4,0	7 – 20	50	0,8
ABITIG-18SC GRIP	Жидк.	400	280	100	0,5 – 4,8	8 – 20	50	0,8
ABITIG-20SC GRIP	Жидк.	320	220	100	0,5 – 3,2	8 – 20	50	0,7

¹ Согласно EN 60974-7 значение переменного тока (AC) должно быть указано как 70 % от испытанного значения постоянного тока (DC).

3.2 Используемые изображения

Все изображения представлены в начале данного документа.

4 Ввод в эксплуатацию

ОСТОРОЖНО

Удар электрическим током при контакте с токопроводящими деталями

Контакт с токопроводящими деталями оборудования может привести к опасным для жизни ударам электрическим током.

- Держите и направляйте сварочную горелку только с помощью предусмотренной рукоятки.

⚠ ОСТОРОЖНО**Удар электрическим током из-за поврежденных или неправильно установленных деталей**

Поврежденные или неправильно подключенные детали могут стать причиной удара электрическим током. Детали: сварочная горелка, шланговый пакет, запасные и быстроизнашивающиеся детали.

- ▶ Перед каждым использованием проверяйте все детали и соединения на правильность установки и отсутствие повреждений.
- ▶ Незамедлительно очищайте загрязненные детали.
- ▶ Незамедлительно заменяйте поврежденные детали.
- ▶ Замену поврежденных, деформированных или изношенных деталей должен производить только квалифицированный электрик, прошедший инструктаж в компании ABICOR BINZEL.

Перед каждым вводом в эксплуатацию выполняйте указанные ниже действия.

- 1 Проверьте, очистите и при необходимости замените сварочную горелку.

- 2 Проверьте, очистите и при необходимости замените запасные и быстроизнашивающиеся детали.

- 3 Проверьте, очистите и при необходимости замените шланговый пакет.

- ▶ Выполните все действия в заданной последовательности.

4.1 Сгибание гибкого корпуса горелки (опция), рис. 2

Чтобы продлить срок службы головки горелки, следуйте рекомендуемой методике.

- ▶ При сгибании (1) поддерживайте головку горелки большими пальцами в этой точке (2).

Способ охлаждения	Цикл сгибания	Макс. угол сгибания	Макс. радиус сгибания (мм)
Воздушное охлаждение	80 раз	45°	25,0
Жидкостное охлаждение	50 раз	45°	25,0

Разгибание в исходное положение считается одним циклом сгибания.

4.2 Подготовка сварочной горелки для монтажа шлангового пакета

- 1 Выключите источник сварочного тока и отсоедините сетевой штекер.
- 2 Перекройте подачу газа.
- 3 Выключите контур охлаждающей жидкости.

4.3 Оснащение сварочной горелки, рис. 1**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ****Опасность травмирования зашлифованным электродом**

Заточенный электрод может стать причиной колотых ран.

- ▶ Не прикасайтесь к кончику электрода.
- ▶ Держите кончик электрода на расстоянии от тела.
- ▶ Используйте защитные перчатки.

- 1 Ввинтите корпус зажимной втулки с зажимной втулкой в корпус горелки. Вместо втулки зажимной втулки можно также использовать газовую линзу. Благодаря своей конструкции она создает ламинарный поток газа.

- 2 Ввинтите колпачок горелки с вольфрамовым электродом в корпус горелки.
- 3 Навинтите газовое сопло.

4.4 Укорачивание вольфрамового электрода

Тип электрода указан в соответствии с EN ISO 6848. Длина электрода зависит от типа горелки.

На процесс сварки влияют выбор вольфрамового электрода и износ. Ровная без зазубрин шлифовка вольфрамового электрода положительно влияет на результат сварки.

4.5 Заточка вольфрамовых электродов, рис. 3

Заточка вольфрамового электрода зависит от износа и поэтому должна выполняться по мере необходимости.

- ▶ Для заточки вольфрамового электрода используйте шлифмашину с указанными далее характеристиками.
- Алмазный диск

- Центровая заточка относительно средней оси
- Автоматическая регулировка привода вольфрамового электрода под действием силы тяжести
- Настройка для всех диаметров электродов
- Бесступенчатая регулировка угла заточки

4.6 Подсоединение шлангового пакета

- 1 Подключите соединение шлангового пакета к источнику сварочного тока и закрепите соединительной гайкой.

- 2 Надлежащим образом подключите линии подачи и рециркуляции охлаждающей жидкости, линию подачи защитного газа и штекер линии управления.

4.7 Подсоединение шлангов охлаждающей жидкости

- 1 Подсоедините линию контура подачи (синяя) и обратного контура (красная) охлаждающей жидкости.
- 2 Проверьте минимальный уровень охлаждающей жидкости.
- ▶ Рекомендация: ABICOR BINZEL используйте охлаждающую жидкость серии BTC.

- ▶ Во избежание повреждения сварочного аппарата не используйте деионизированную или деминерализованную воду.
- ▶ При первом вводе в эксплуатацию и замене шлангового пакета удалите воздух из контура охлаждающей жидкости.

4.8 Удаление воздуха из контура охлаждающей жидкости

- 1 Установите сборный резервуар под соединение обратного контура охлаждающей жидкости (красный).
- 2 Отсоедините шланг обратного контура охлаждающей жидкости от охладителя и держите его над сборным резервуаром.
- 3 Закройте отверстие шланга обратного контура охлаждающей жидкости.

- 4 Несколько раз откройте и снова резко закройте отверстие шланга обратного контура охлаждающей жидкости, пока поток охлаждающей жидкости в сборный резервуар не станет ровным, без пузырьков.
- 5 Снова подсоедините шланг обратного контура охлаждающей жидкости к охладителю.

4.9 Подключение защитного газа и настройка

Виды количества используемого защитного газа зависят от конкретной задачи сварки геометрии газового сопла.

- 1 Используйте защитный газ, подходящий для конкретной задачи сварки.
- 2 Откройте клапан на линии подачи газа сразу снова закройте, чтобы удалить возможные загрязнения на соединении.

- 3 Подсоедините линию подачи защитного газа к сварочному аппарату согласно указаниям производителя.
- 4 Отрегулируйте количество подаваемого защитного газа в соответствии с используемым газовым соплом конкретной задачи по сварке.

5 Эксплуатация

ОСТОРОЖНО

Опасность травмирования из-за возникающих электромагнитных полей

При эксплуатации устройства возникают электромагнитные поля, которые могут нарушить работу кардиостимуляторов и имплантированных дефибрилляторов.

- ▶ Лицам с кардиостимуляторами или имплантированными дефибрилляторами не следует использовать устройство.
- ▶ Используйте устройство только в промышленных зонах согласно DIN EN 61000-6-3.

5.1 Элементы управления рукоятки

При использовании стандартной сварочной горелки возможна работа кнопки в двухтактном режиме.

5.2 Процесс сварки

- 1 Откройте баллон защитного газа.
- 2 Включите источник сварочного тока.
- 3 Включите охладитель.
- 4 Продуйте шланги подачи защитного газа.
- 5 Установите параметры сварки.
- 6 Начало сварки: нажмите и удерживайте кнопку на рукоятке.

- 7 После зажигания удерживайте сварочную дугу без продольного перемещения над свариваемыми кромками материала до образования сварочной ванны.
- 8 Равномерно ведите сварочную горелку по всей длине шва.
- 9 Конец сварки: отпустите кнопку на ручке.
- 10 После выключения удерживайте сварочную горелку над конечной точкой еще несколько секунд. Расплав затвердевает в результате истечения защитного газа без каких-либо посторонних внешних воздействий.

6 Вывод из эксплуатации

УВЕДОМЛЕНИЕ

Материальный ущерб из-за перегрева

При перегреве шланговые пакеты жидкостным охлаждением могут потерять герметичность.

- ▶ После процесса сварки оставьте охладитель включенным приблизительно на пять минут.

- 1 Завершите сварку.
- 2 Выждите время полного истечения защитного газа и выключите источник сварочного тока.
- 3 Закройте клапан баллона защитного газа.
- 4 Выключите охладитель.

7 Техническое обслуживание и очистка

ОСТОРОЖНО

Опасность травмирования из-за вытекания горячей охлаждающей жидкости

Если шланг охлаждающей жидкости отсоединится во время или сразу после работы, охлаждающая жидкость может вытечь и вызвать ожоги или раздражение кожи и слизистых оболочек.

- ▶ После сварки дайте сварочной горелке и охлаждающей жидкости остыть.
- ▶ Пользуйтесь средствами индивидуальной защиты. Регулярно проверяйте их.

ОСТОРОЖНО

Опасность ожогов вследствие контакта с нагретой поверхностью

Сварочные горелки сильно нагреваются во время сварки. Это может привести к серьезным ожогам.

- ▶ После сварки дайте сварочной горелке остыть.
- ▶ Используйте защитные перчатки.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования при внезапном запуске

Если устройство находится под напряжением во время работ по техническому обслуживанию, очистке или демонтажу, детали могут неожиданно запуститься и стать причиной травм.

- ▶ Выключите аппарат.
- ▶ Перекройте все линии подачи.
- ▶ Отключите подачу электропитания.

7.1 Очистка сварочной горелки

Перечисленные ниже детали подвержены износу и загрязнению. Поэтому эти детали необходимо регулярно обслуживать и очищать.

- Корпус резака
- Газовое сопло

- Вольфрамовый электрод
- Колпачок горелки
- Держатели электродов

7.2 Ежегодное техобслуживание электриком

- ▶ Поручите проверку и очистку всех деталей (сварочной горелки, шлангового пакета, запасных и быстроизнашивающихся деталей) квалифицированному электрику, прошедшему инструктаж в компании ABICOR BINZEL. При необходимости замените детали.

- ▶ В случае очень частого использования и/или очень высоких токов, и/или заметного износа сократите интервал техобслуживания.

7.3 Замена быстроизнашивающихся деталей, рис. 4

УВЕДОМЛЕНИЕ

Материальный ущерб при использовании неподходящих быстроизнашивающихся деталей

Использование быстроизнашивающихся деталей других производителей и неправильный монтаж быстроизнашивающихся деталей может привести к повреждению сварочной горелки и ухудшению результатов работы.

- ▶ Используйте только оригинальные быстроизнашивающиеся детали ABICOR BINZEL.
- ▶ Следите за правильным расположением быстроизнашивающихся деталей, специфичных для каждого типа сварочной горелки.
- ▶ При монтаже соблюдайте правильную последовательность установки деталей.

- ▶ Данные для заказа и идентификационные номера элементов оснастки и быстроизнашивающихся деталей см. в текущей документации заказа.

Гусак сварочной горелки в зависимости от задачи по сварке может оснащаться различными быстроизнашивающимися деталями.

8 Утилизация

Табл. 4 Критически важное сырьесварочных горелках, оборудованных для сварки

Вольфрам (вольфрамовые электроды)

> 1 г



На устройства, помеченные этим символом, распространяется действие Европейской директивы 2012/19/ЕС «Об отходах электрического и электронного оборудования».

- ▶ Не утилизируйте электрические приборы вместе с бытовыми отходами.
- ▶ Электрические устройства необходимо демонтировать для надлежащей утилизации.
- ▶ Собирайте компоненты электроприборов отдельно и направляйте на переработку для вторичного использования.
- ▶ Соблюдайте местные инструкции, законы, предписания, стандарты и директивы.
- ▶ За информацией о сборе и сдаче отработанных электрических приборов на переработку обратитесь в местную коммунальную службу.

9 Гарантия

Данный продукт является оригинальным изделием компании ABICOR BINZEL. Компания Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG гарантирует бездефектное изготовление и при поставке данного изделия берет на себя заводскую производственную гарантию и гарантирует работоспособность изделия согласно уровню развития техники и действующим предписаниям. При обнаружении дефекта, возникшего по вине ABICOR BINZEL, компания ABICOR BINZEL обязана по своему выбору и на собственные средства провести устранение дефектов или заменить дефектную деталь. Гарантия распространяется только на производственные дефекты, а не на повреждения, возникшие в результате естественного износа, перегрузки или обращения ненадлежащим образом. Гарантийный срок указан в Общих условиях

заключения сделок. Исключения для определенных изделий регулируются отдельно. Кроме того, гарантия теряет силу в случае использования запасных и быстроизнашивающихся деталей, которые не являются оригинальными деталями фирмы ABICOR BINZEL, а также в случае некомпетентного проведения ремонтных работ на изделии силами пользователя или посторонним лицом.

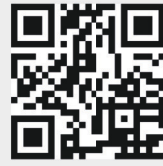
На быстроизнашивающиеся детали гарантия не распространяется. Кроме того, фирма ABICOR BINZEL не несет ответственности за повреждения, возникшие в результате эксплуатации изделия. Вопросы относительно гарантии и сервисного обслуживания можно направлять изготовителю или компании-поставщику. Информацию об этом можно найти в Интернете по адресу www.binzel-abicor.com.

Download mobile documentation

- 1 Scan QR code of the landing page of the ABICOR BINZEL web site.



- 2 Follow step 1 on the landing page and install the free of charge TechCommApp.



- 3 Open the app. Then scan the QR code of the ABICOR BINZEL channel using the QR code scanner you find in the app.



Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG
 Kiesacker • 35418 Buseck • GERMANY
 T +49 64 08 / 59-0
 F +49 64 08 / 59-191
 info@binzel-abicor.com
www.binzel-abicor.com