HASZNÁLATI UTASÍTÁS

SYRIUS WIG 351 AC/DC PULSE
SYRIUS WIG 501 AC/DC PULSE

YJI-ESED-E000001

SYRIUS®

Kérjük, olvassa el figyelmesen!

Köszönjük, hogy készülékünket választotta!

A biztonságos és eredményes használat érdekében figyelmesen olvassa el, valamint tartsa be a használati utasításban foglaltakat.

SYRIUS®

TARTALOMJEGYZÉK

BEVEZETÉS	4
BIZTONSÁGI TUDNIVALÓK	5
MŰSZAKI JELLEMZŐK	6
KEZELŐFELÜLET	8
ÜZEMBEHELYEZÉS ÉS HASZNÁLAT	16
FIGYELEM	20
HIBAELHÁRÍTÁS	21
KARBANTARTÁS, JAVÍTÁS	22

BEVEZETÉS

A SYRIUS WIG hegesztőgépek inverteres technológiával készülnek. Az 50/60Hz hálózati frekvenciát az inverter a mikroprocesszor által vezérelt IGBT modul segítségével 30kHz magasfrekvenciává alakítja. Ezt követően feszültségcsökkentés, egyenirányítás és pulzusszélesség-moduláció (PWM), valamint zárt áramkörű visszacsatolás segítségével stabil egyenáramot állít elő. Ennek révén az áramforrás alacsony fogyasztást, kis méretet, jó ívstabilitást, magas bekapcsolási időt tesz lehetővé. A beépített túlmelegedés és túlterhelés elleni védelem biztonságos használatot tesz lehetővé.

Különösen a kettős inverter technológia és a kiegyenlített négyszögjel következtében koncentrált hő, stabil, erős ív és jó beolvadás érhető el alacsony hegesztőáramokon is.

Az áramforrás alkalmas MMA, TIG DC (egyenáramú AWI), TIG Pulse (pulzált AWI), TIG AC (váltóáramú AWI), TIG AC PULSE (pulzált váltóáramú AWI) eljárásokra, többféle alapanyag (acélok, rozsdamentes acélok, alumínium, nemvasas fémek) hegesztésére A készülék hűtőcsatornás kivitelű, amely azt jelenti, hogy az elektronika nem érintkezik közvetlenül a hűtőlevegővel és az általa szállított porral, ezáltal üzembiztosabb és hosszabb élettartamú.

1. A készülék használatakor kúszóáram ellen védő kapcsolót kell alkalmazni!
2. A készülék elektromágneses sugárzást kelt, ezért az érzékeny berendezéseket védeni kell.
3. Áramtalanítsa a készüléket bármilyen tartozék csatlakoztatásához.
4. Hosszabbító vezeték használata esetén gondoskodjon a megfelelő kábelkeresztmetszetről az ellenállás okozta feszültségesés hatásainak elkerülésére.

BIZTONSÁGI TUDNIVALÓK

Alkalmazzon megfelelő védelmi eszközöket a hegesztőív ill. a sugárzás káros hatásai ellen. A biztonsági berendezések kialakításakor tartsa be az érvényes munkavédelmi előírásokat.

ÁRAMÜTÉS VESZÉLY

A készülék vezetékeinek bekötésekor tartsa be az érintésvédelmi szabályokat. Ne érintse meg az áramvezető részeket nedves kézzel vagy átázott ruházatban. Rendszeresen ellenőrizze a készülék ill. a vezetékek szigeteléseit, ne használjon sérült szigetelésű készülékeket!

A HEGESZTÉS SORÁN KELETKEZŐ FÜST

A hegesztés során keletkező füst, gázok és por egészségre károsak. A munkavégzés helyén gondoskodjon megfelelő szellőzésről és szükség esetén elszívó berendezésről.

ELEKTROMÁGNESES SUGÁRZÁS

A hegesztőív sugárzása károsítja a bőrt és a szemet. Hegesztéskor mindig viseljen megfelelő zárt védőruházatot és az eljárásnak megfelelő sötétségi fokozatú fejpajzsot. A munkaterületet zárja el hegesztőfüggöny vagy tűzálló válaszfalak segítségével illetéktelenek elől.

TŰZ- ÉS ROBBANÁSVESZÉLY

A hegesztés során keletkező szikrázás, fröcskölés tűzveszélyes. Ne hegesszen gyúlékony ill. robbanásveszélyes anyagok jelenlétében, az ilyen tárgyakat távolítsa el a munkaterületről. Ne hegesszen nyomás alatt lévő tartályt vagy csővezetéket, ill. olyan tárgyakat, amelyek korábban oldószereket vagy kőolajszármazékokat tartalmaztak!

ZAJ

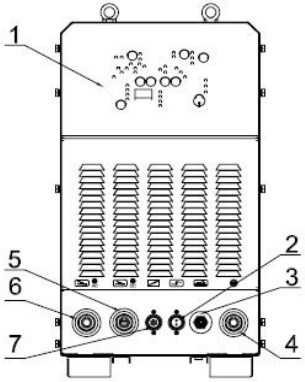
A hegesztés erős zajjal járó tevékenység. Védje hallását a megfelelő hallásvédelmi eszközökkel, és hívja fel a helyszínen tartózkodók figyelmét ezek használatára.

MŰSZAKI JELLEMZŐK

Típus / Jellemző	WIG 351 AC/DC PULSE		WIG 501 AC/DC PULSE	
Hálózati feszültség (V)	AC380V±15%		AC380V±15%	
Hálózati frekvencia (Hz)	50/60		50/60	
Felvett teljesítmény (kVA)	TIG	MMA	TIG	MMA
	10.6	15.1	19	25.3
Hálózati áramerősség (A)	16.1	22.9	28.9	38.4
Hegesztőáram (A)	5-350	5-350	5-500	5-500
Üresjárati feszültség (V)	77		77	
Bekapcsolási idő (%)	60		60	
Üresjárati teljesítményfelvétel (W)	60		60	
Hatásfok (%)	85		85	
Teljesítménytényező	0.93		0.93	
Szigetelési osztály	F		F	
Védelmi fokozat	IP21S		IP21S	
Tömeg (kg)	40		45	
Méretek (mm)	622×280×480		622×280×480	

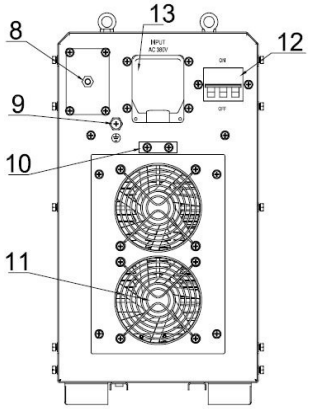
A KÉSZÜLÉK FELÉPÍTÉSE

Előoldal:



No.	Megnevezés
1	Vezérlőpanel
2	Pisztolycsatlakozó
3	Gáz/áram csatlakozó
4	Vezérlőcsatlakozó
5	DC pozitív pólus (test)
6	AC pozitív pólus (test)
7	Távvezérlő csatlakozó

Hátoldal:

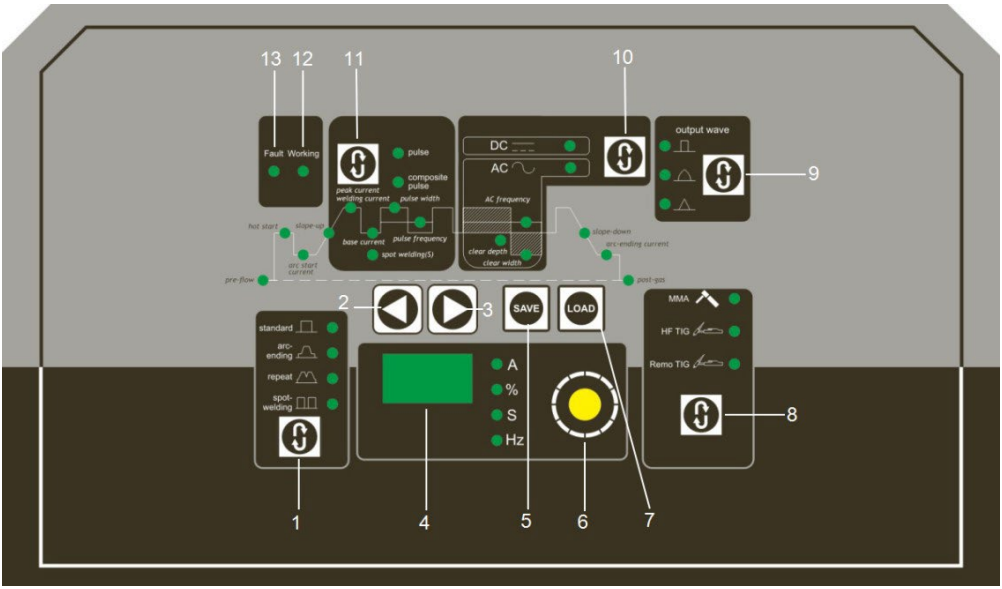


8	Gázcsonk
9	Földelőcsavar
10	Hálózati vezeték csatlakozó
11	Hűtőventilátor
12	ON/OFF ki-be kapcsoló
13	Huzalrögzítő

KEZELŐFELÜLET

1. Vezérlőpanel

Az alábbi ábra a vezérlőpanelt ábrázolja. Ezen digitális kijelző, paraméterállító potméter, üzemmód- és eljárásválasztó gombok és kijelző LED-ek találhatók.



A kezelőszerveket ld. a következő oldalon.

2. A kezelőszervek

No.	Megnevezés	Funkció
1	Üzemmód választó gomb	A hegesztési üzemmódok kiválasztása
2	Paraméter választó	Menü léptetése balra
3	Paraméter választó	Menü léptetése jobbra
4	Kijelző	Az egyes jellemzők értékeinek kijelzése
5	„Mentés” gomb	A beállított paraméterek mentése a 10 memóriahely egyikére
6	Paraméter állító	A kiválasztott jellemző értékének változtatása
7	„Betöltés” gomb	Előzőleg elmentett hegesztési jellemzők betöltése
8	Hegesztési eljárás választás	AWI módban 3mp-ig nyomva MMA módba lép a készülék
9	Hullámforma választás	Három kimeneti hullámforma (négyszögjel, szinusz, delta) közti választás
10	AC DC választó	Egyenáramú vagy váltóáramú hegesztés választás
11	Pulzálás választás	Pulzálás vagy összetett pulzálás (AC módban csak összetett pulzálás) kiválasztása
12	Magas feszültség kijelzés	Üresjárati feszültség kijelző
13	Figyelmeztető jelzés	Túlmelegedés vagy túlterhelés jelzése

Paraméterek

angol	magyar	magyarázat	tartomány	alapérték
Pre-gas	gázöblítés	gázáramlás ideje hegesztés előtt	0～10 S	0.1 S
Hot start	gyújtóáram	áramerősség ívgyújtáskor	10～315A	100A
Arc start	kezdőáram	az alapáram az áramfelfutás kezdetén	5～315A	40 A
Slope-up	áram-felfutás	az az idő, ami alatt az áramerősség eléri a beállított hegesztőáramot	0～10 S	5 S
Spot time	ponthegesztési idő	az egyes hegesztések ideje ponthegesztő üzemmódban	0～10 S	3 S
Base value	alapáram	pulzált hegesztésnél az impulzus alap áramerőssége	5～315A	10 A
Welding	hegesztő áram	hegesztőáram (v. az impulzus csúcsárama)	5～315A	150 A
%	pulzus szélesség	az alapáram és a hegesztőáram viszonya időben (pulzálásnál)	10～90 %	50 %
Pulse frequency	pulzus frekvencia	az impulzusok gyakorisága	0.1～20Hz	5Hz
Clear width	tisztító ciklus	AC üzemmódban a tisztító ciklus szélessége	10～90 %	30 %
Clear depth	tisztító mélység	a tisztító ciklus mélysége AC módban	-50～+50 %	0%
AC frequency	AC frekvencia	a tisztító és a hegesztő ciklus váltakozásának gyakorisága (AC)	20～200HZ	80HZ
Slope-down	áramlefutás	az áram lecsökkenésének ideje hegesztés befejezésekor a befejező áramra	0～10 S	5 S
Arc ending	befejező áram	a hegesztőáram a hegesztés befejezésekor (krátertöltés)	5～315A	20 A
Post-gas	gázhűtés	a gázáramlás ideje a hegesztés után	0～10 S	5 S

ÜZEMBEHELYEZÉS

Az áramforrás rendelkezik hálózati feszültségkiegyenlítő berendezéssel: amennyiben a hálózati feszültség ±10%-ban eltér a névleges feszültségtől, a készülék még mindig rendeltetésszerűen működik.

Hosszabbító vezeték használatánál vegye figyelembe az ellenállásból eredő feszültségveszteséget, amikor a hosszabbító keresztmetszetét kiválasztja.

1. Biztosítsa a levegő akadálytalan áramlását a szellőzőrácsoknál.
2. A hálózati kábelt kúszóáram ellen védett hálózati csatlakozóba kell kötni. Ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség megfelelő-e, ill. a feszültségingadozás nem haladja-e meg a megadott mértéket.
3. A burkolat földelésére legalább 6 mm² keresztmetszetű vezetéket használjon. A vezetéket a földelőcsavarhoz rögzítse. Kizárólag földelt hálózati aljzatba szabad a hálózati vezetéket csatlakoztatni.
4. Amennyiben a testkábel ill. munkakábel hossza nem elegendő, az alábbi táblázatban foglaltak szerint alkalmazzon hosszabbítót:

A hegesztőkábel hossza és keresztmetszete

he-gesztő áram	keresztmetszet (mm^2)								
	L=2m	L=3m	L=4m	L=5m	L=6m	L=7m	L=8m	L=9m	L=100m
100	25	25	25	25	25	25	25	28	35
150	35	35	35	35	50	50	60	70	70
200	35	35	35	50	60	70	70	70	70
300	35	50	60	60	70	70	70	85	85
400	35	50	60	70	85	85	85	95	95
500	50	60	70	85	95	95	95	120	120
600	60	70	85	85	95	95	95	120	120

A hegesztőáram és a keresztmetszet összefüggése (max. 60° C vezetékhőmérséklet)

vezetőszál keresztmetszete (mm^2)	bekapcsolási idő / hegesztőáram (A)				
	100%	85%	60%	30%	20%
16	105	115	135	190	235
25	135	145	175	245	300
35	170	185	220	310	380
50	220	240	285	400	490
70	270	195	350	495	600
95	330	360	425	600	740
120	380	410	490	690	850
185	500	540	650	910	1120

Figyelem:

1. Működés közben soha ne csatlakoztasson (vagy húzzon ki) vezetéket a készülékből – ez balesetvesztélyes, valamint a készüléket is károsítja.

2. Ha a készüléket áramfejlesztőről üzemelteti, ne kössön a generátorra más, érzékeny fogyasztót (villanymotor, kompresszor, elektronikai eszközök stb).

A KÉSZÜLÉK ÜZEMELTETÉSE

MMA (bevontelektródás üzemmód)

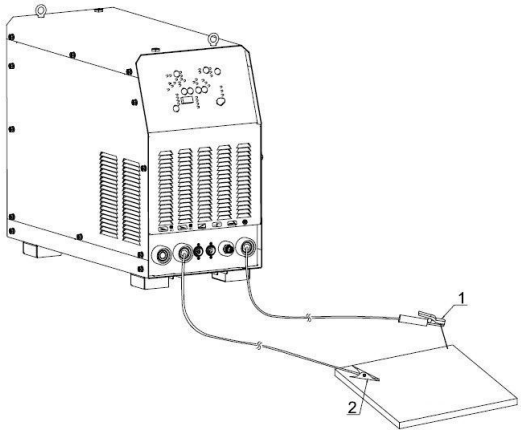
1. A készülék hátulján található csatlakozódoboz fedelét felnyitva csatlakoztassa a hálózati kábelt. Igazítsa el a vezetékeket a vájatokba, majd helyezze vissza és csavarozza be a csatlakozó fedelét.
2. Az elektródafogó (munkakábel) csatlakozóját helyezze a "-" pólusba, és elfordítással rögzítse.
3. A testkábelt hasonló módon rögzítse a "+" pólusba.
4. Kérjük, vegye figyelembe, hogy a polaritás lehet két féle:
   4.1 Pozitív polaritás: elektródafogó "-" pólus, testkábel "+" pólus.
   4.2 Negatív polaritás: testkábel "-" pólus, elektródafogó "+" pólus.
   4.3 A polaritás a hegesztési feladattól, pontosabban az elektróda típusától függ. Kövesse az elektróda gyártójának utasítását, amely az elektróda csomagolásán van feltüntetve. Hibás polaritás esetén gyenge ívstabilitás, fröcskölés, elégtelen beolvadás az eredmény. Általában véve rutilsavas összetételű elektródáknál pozitív polaritás (DC-), bázikus elektródáknál negatív (DC+) a megfelelő.
5. A digitális kijelző a készülék bekapcsolása után kezd el világítani, a ventilátor elindul.
6. Az üzemmódválasztó gombot hosszan megnyomva válassza ki az MMA üzemmódot.
7. A hegesztőáramot a használt elektróda méretének és fajtájának megfelelően állítsa be.

Elektródatáblázat

elektródaátmérő (mm)	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0	6.0
hegesztőáram (A)	25-40	40-65	50-80	100-130	160-210	200-270	260-500

Megj.: ugyanolyan átmérőjű bázikus elektródákhoz általában magasabb áramerősség szükséges.

A vezetékek bekötése MMA (bevontelektródás)eljárásnál



No.	megnevezés
1	elektródafogó
2	testcsipesz

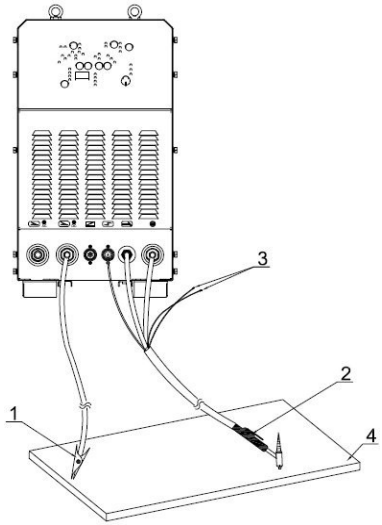
TIG (AWI) hegesztés

1. Kösse össze a gázpalackot a géppel argontömlő ill. a beépített csőcsonk segítségével.
2. Csatlakoztassa a hegesztőpisztolyt (gázcsatlakozó, vezérlőcsatlakozó és hegesztődugó).
3. Csatlakoztassa a testkábelt a “+” pólusba, és rögzítse a testcsipeszt a hegesztendő munkadarabra.

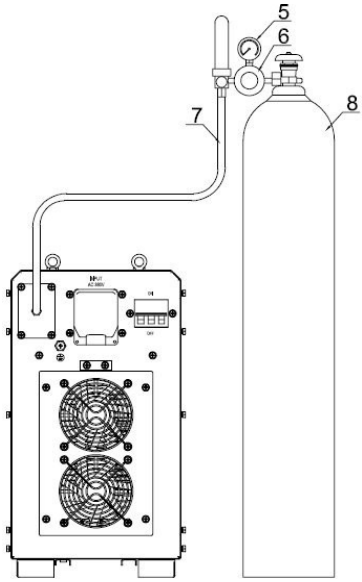
Távvezérlés (pedál) funkció

A készüléken beállított áramerősség a maximális hegesztőáram, amelyet a lábpedál használatával el lehet érni. A távvezérlő v. pedál segítségével 5A és a beállított érték között lehet szabályozni az áramot, a hegesztőpisztoly gombjának megnyomása után. A távvezérlőt a távvezérlő-csatlakozóba kell kötni.

A vezetékek bekötése TIG (AWI) üzemmódoknál



No.	megnevezés
1	testcsipesz
2	AWI pisztoly
3	hűtővíz ki/bemenet
4	munkadarab



5	nyomásmérő óra
6	reduktor
7	gáztömlő
8	gázpalack

ÜZEMBEHELYEZÉS ÉS HASZNÁLAT

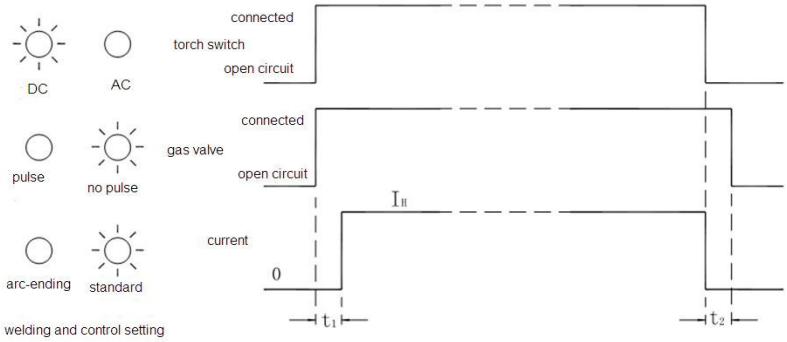
1) Hegesztés AWI üzemmódban

(1) DC TIG (egyenáramú AWI) hegesztés

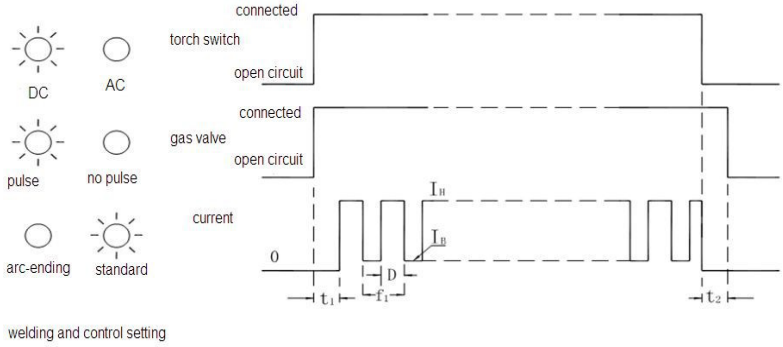
a. Ellenőrizze a vezetékek és tartozékok érintését és rögzítését. Kapcsolja be a gépet, a ventilátor működésbe lép.

b. Nyomja meg a ⑧ “gas check” (gázellenőrzés) gombot a vezérlőpanelen a gázszelep nyitásához. Állítsa be a szükséges gázátfolyást és nyomást, majd zárja a szelepet a gomb újbóli megnyomásával.

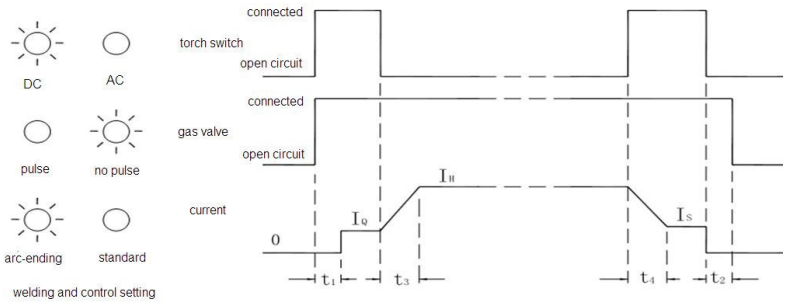
c. A kívánalmaknak megfelelően válassza ki a hegesztési eljárást, nyomja meg a ⑩ gombot AC/DC mód váltáshoz, a ⑪ gombot pulzálás kiválasztására, és az ① gombot standard vagy krátertöltéses (arc-ending) mód kiválasztására.



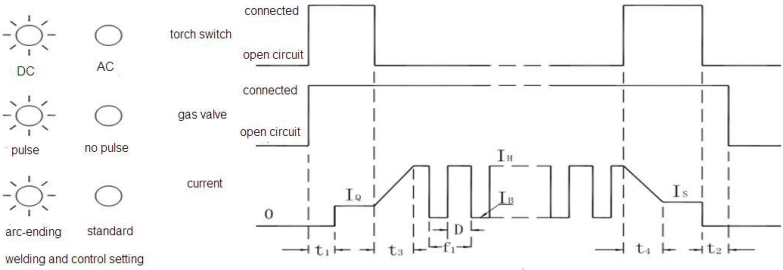
DC TIG hegesztési folyamat (1)



DC TIG hegesztési folyamat (2)



DC TIG hegesztési folyamat (3)



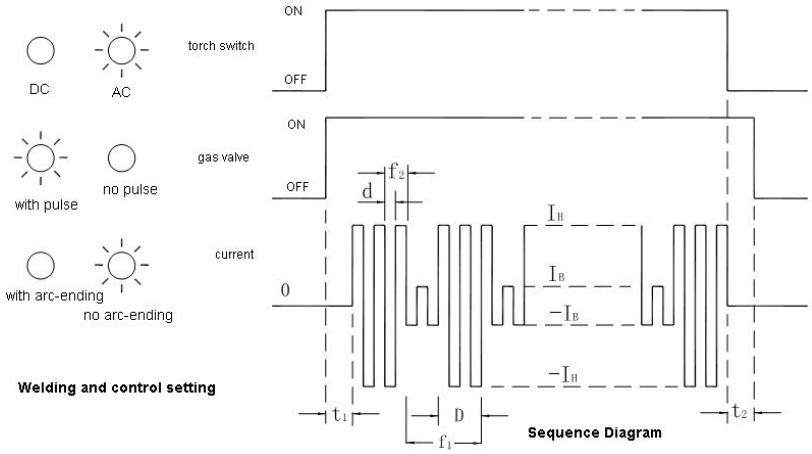
DC TIG hegesztési folyamat (4)

2) AC TIG (váltóáramú AWI) hegesztés:

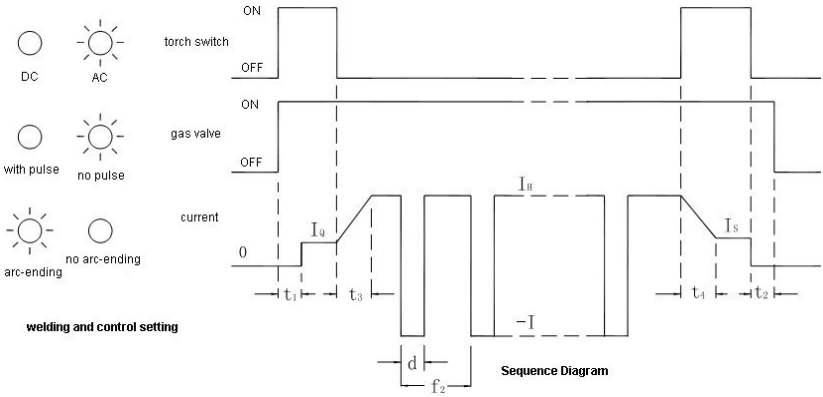
a. Ellenőrizze a vezetékek és tartozékok érintését és rögzítését. Kapcsolja be a gépet, a ventilátor működésbe lép.

b. Nyomja meg a ⑧ “gas check” (gázellenőrzés) gombot a vezérlőpanelen a gázszelep nyitásához. Állítsa be a szükséges gázátfolyást és nyomást, majd zárja a szelepet a gomb újbóli megnyomásával.

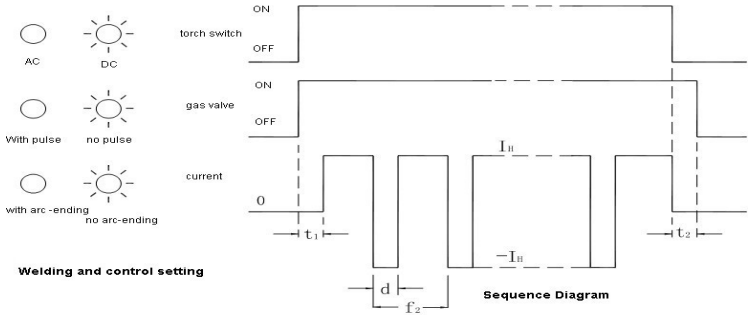
c. A kívánalmaknak megfelelően válassza ki a hegesztési eljárást, nyomja meg a ⑩ gombot AC/DC mód váltáshoz, a ⑪ gombot pulzálás kiválasztására, és az ① gombot standard vagy krátertöltéses (arc-ending) mód kiválasztására.



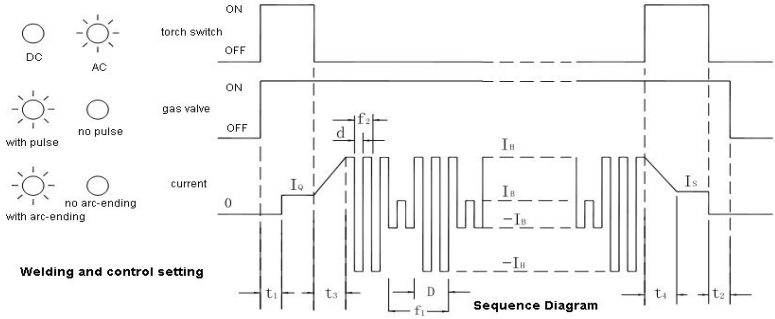
AC TIG hegesztési folyamat (1)



AC TIG hegesztési folyamat (2)



AC TIG hegesztési folyamat (3)



AC TIG hegesztési folyamat (4)

I_H-hegesztőáram	t_1- gázöblítési idő	D- pulzusszélesség
I_B-bázisáram	t_2- gázhűtés ideje	d-tisztító ciklus szélesség
I_Q-gyújtóáram	t_3-áramfelfutási idő	f_1-pulzusfrekvencia
I_S-befejezőáram	t_4-áramlefutási idő	f_2-AC frekvencia

(3) tisztító ciklus szélesség:
alumínium AC TIG hegesztése esetén a tisztító ciklus idejének jelentősége van az oxidréteg feltörése ill. a beolvasztás viszonyában:

(%)	10	33(standard)	50
elektródakopás	csekély	normál	több
beolvadási mélység	jelentős	normál	csekély
tisztító ciklus szélesség	keskeny	normál	széles

(4) AC hullámformák:

forma	eredmény
négyszögjel	jobban kontrollálható hegfürdő
szinuszhullám	lágyabb, halkabb ív
deltahullám	csökkentett hőbevitel vékony anyagokon, jobb tisztítás.

FIGYELMEZTETÉS

1. Környezeti feltételek

1.1 A készüléket max. 90% relatív páratartalmú helyiségben szabad üzemeltetni.

1.2 A környezeti hőmérséklet -10°C és 40°C legyen.

1.3 Lehetőleg ne hegesszen közvetlen, erős napfényben vagy esőben.

1.4 Ne használja a készüléket fémporral teli, korrozív, tűz- vagy robbanásveszélyes gázokkal telt légtérben.

2. Biztonsági tudnivalók

A hegesztőáramforrás rendelkezik túlfeszültség, túlterhelés és túlmelegedés elleni védelemmel. Ha a feszültség, a hálózati áramerősség vagy a készülék hőmérséklete eléri a meghatározott szintet, a készülék automatikusan leáll. Ilyenkor, a készülék károsodásának elkerülése végett az alábbiakat kell figyelembe venni:

2.1 Biztosítsa a munkaterület megfelelő szellőzését!

A készülék léghűtéses, ezért gondoskodjon az akadálytalan levegőáramlásról. A készüléket legalább 30cm távolságra helyezze el a faltól vagy más tárgyaktól. A megfelelő szellőzés jelentősen hozzájárul a készülék élettartamához.

2.2 Kerülje a túlterhelést!

A túlterhelés károsan befolyásolja a készülék élettartamát.

Túlterhelés esetén a kijelzőn hibajelzés látható, amely azt jelzi, hogy a készülék túllépte a bekapcsolási időt. Ilyenkor haladéktalanul hagyja abba a hegesztést, és várjon addig, amíg a hibajelzés eltűnik a kijelzőről, ezt követően kezdheti újra a munkát. (60% bekapcsolási idő azt jelenti, hogy 10 percből 6 percet hegeszt a készülék, majd 4 percig leáll az adott hegesztőáramon).

2.3 Kerülje a túlfeszültséget!

Az automatikus kiegyenlítő áramkör egy bizonyos mértékig kompenzálja a hálózati feszültségingadozást. Ha az ingadozás meghaladja ezt a mértéket, a készülék károsodhat. Ebben az esetben tegyen óvintézkedéseket, pl. vizsgáltassa meg az elektromos hálózatot.

2.4 Gondoskodjon a megfelelő földelésről!

A készülék hátulján található a jelzéssel ellátott földelőcsavar. Ehhez egy legalább 6mm^2 keresztmetszetű vezetéket csatlakozasson a sztatikus elektromosság és az áthúzás elleni védőföldelés céljából.

HIBAELHÁRÍTÁS

Az alábbi hibajelenségek a munkakörnyezet, ill. a felhasznált anyagok hibáiból erednek.

1. A hegesztési varrat feketedik

Ennek oka, hogy a varratfém kihűlés közben, védőgáz hiányában oxidálódik:

1.1 Ellenőrizze, hogy az argonreduktor meg van-e nyitva, és a nyomás értéke legalább 0.5 MPa (5 bar).

1.2 Ellenőrizze a gázáramlás mennyiségét. Amennyiben takarékoskodni kíván a gázzal, csökkentheti a gázmennyiséget hegesztőáramtól függően, de minden esetben legyen legalább 3l/perc az argongáz átfolyása.

1.3 Az argongáz áramlását egyszerűen ellenőrizheti ha a kezét a kerámiához tartja.

1.4 Előfordulhat, hogy az argongáz nem tiszta, vagy a gázrendszer tömítése nem jó.

1.5 A környezetben túl erős légáramlások lehetnek, amelyek rontják a hegesztés minőségét. Ilyen esetben használjon hegesztőfüggönyt a légáramlások kivédésére.

2. Nehéz ívet gyújtani, ill. az ív könnyen megszakad

2.1 Válasszon jó minőségű elektródát.

2.2 A wolframelektróda hegye nincs megfelelően kialakítva.

2.3 A bevontelektróda nedves (különösen bázikus bevonatú elektródáknál).

3. A hegesztőáram nem felel meg a beállított értéknek

A készülék nem tudja a beállított hegesztőáramot produkálni, ha a hálózati feszültség ingadozik – ha a feszültség alacsony, a leadott hegesztőáram szintén kevesebb lehet.

4. A hegesztőáram ingadozik

4.1 Hálózati feszültségingadozás.

4.2 Interferencia a hálózatban, amelyet más elektromos berendezések okoznak. 4.3 Nem elégséges a hegesztőkábel keresztmetszete.

5. Túl nagy a fröcskölés bevontelektródás hegesztésnél

5.1 Túl nagy a hegesztőáram az adott elektródaátmérőhöz.

5.2 Polaritáshiba. Többnyire az elektródafogó a “-” pólushoz, a testkábel pedig a “+” pólushoz csatlakozik. A helyes polaritást mindig ellenőrizze az elektróda csomagolásán!.

JAVÍTÁS ÉS KARBANTARTÁS

Javítást és karbantartást kizárólag képzett szakember végezhet. Bármely javítási és karbantartási tevékenység előtt a készüléket teljesen áramtalanítani kell. Szükség esetén forduljon a márkaszervizhez.

Javítás, karbantartás

1. Rendszeresen ellenőrizze a készülék belsejében a csatlakozók érintkezését, a tartozékok csatlakozásait és érintkezését. A készülék belsejéből rendszeresen fújja ki a lerakódott port sűrített levegővel.
2. A gép belsejébe ne kerüljön nedvesség vagy vízgőz. Amennyiben ez történik, a készüléket leszerelt burkolattal alaposan szárítsa ki, mielőtt újra üzembe helyezi.
3. Ha a készüléket hosszabb ideig nem használja, eredeti csomagolásában tárolja száraz, védett, hűvös helyen.

Gyakori hibajelenségek és elhárításuk

Hibajelenség	Ok, elhárítás
Nincs hegesztőáram, a kijelző nem működik, a ventilátor nem forog	1. Ellenőrizze a kapcsolót 2. Ellenőrizze, van-e hálózati feszültség 3. Ellenőrizze a hálózati vezeték érintkezését
NIncs hegesztőáram, a kijelző világít, a ventilátor nem forog	1. Ellenőrizze a hálózati feszültséget 2. Automatikus védelem működésben van 3. Ellenőrizze az érintkezéseket
A kijelző működik, van HF gyújtás, de nincs hegesztőáram	1. Ellenőrizze a testkábel érintkezését 2. Ellenőrizze a testcsipesz érintkezését 3. Ellenőrizze a munkakábel érintkezését
A hegesztőáram instabil	1. Ellenőrizze a munkakábel érintkezéseit 2. Ellenőrizze a vezérlőpanel működését
Nehéz bázikus bevontelektródával hegeszteni, túl nagy a fröcskölés	1. Ellenőrizze a kábelek érintkezését 2. Polaritáshiba

Köszönjük, hogy a mi gépünket választotta, melynek gyártásánál a megbízhatóságot és a biztonságos és hatékony használhatóságot tűztük ki célul.
Az invertert alkotó minőségi alkatrészek garantálják a teljes megbízhatóságot és a könnyű felhasználást.

Kérjük olvassa el figyelmesen a használati utasítást, mielőtt használatba venné a gépet!

CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

A GYÁRTÓ: **SYRIUS-TECH Kft., 3508 MISKOLC, FUTÓ U. 74**

TELJES FELELŐSSÉGGEL KIJELENTI, HOGY AZ ALÁBBIAKBAN FELSOROLT TERMÉKEK, MELYEK A KÖVETKEZŐ MÁRKANÉVVEL ÉS TÍPUSSAL RENDELKEZNEK:

MODEL: **WIG 400 DC PULSE, WIG 351 AC/DC PULSE, WIG 501 AC/DC PULSE**

A 2018. JÚLIUS 1-TŐL SZÁLLÍTÁSRA KERÜLŐ MODELLEK ESETÉBEN

MEGFELELNEK

A BIZTONSÁGI KÖVETELMÉNYEKET MEGHATÁROZÓ **89/336 EEC, 92/31 EEC** ÉS **93/68 EEC** DIREKTÍVÁKNAK FIGYELEMBE VÉVE AZ **ELEKTROMÁGNESES ÖSSZEFÉRHETŐSÉGET** (EMC). KÜLÖNÖSEN MEGFELEL AZ **EN 50199, EN 60974-1** ALAPELVEKBEN TÁMASZTOTT TECHNIKAI KÖVETELMÉNYEKNEK, ÉS IPARI KÖRNYEZETBEN VALÓ FELHASZNÁLÁSRA AJÁNLOTT, NEM HÁZTARTÁSI CÉLOKRA.

MISKOLC, 2018. JÚNIUS 30.

SYRIUS®

SYRIUS®

SVRIUS-TECH Kft.
3508 Miskolc Fut6 u. 74.
+36 46 500 820
Szerviz
+36 46 500 825
hegesztoszerviz@syrius.hu