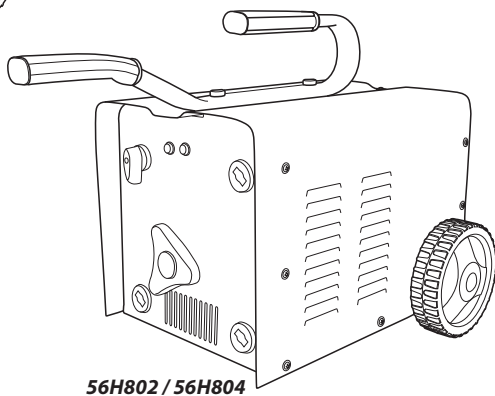
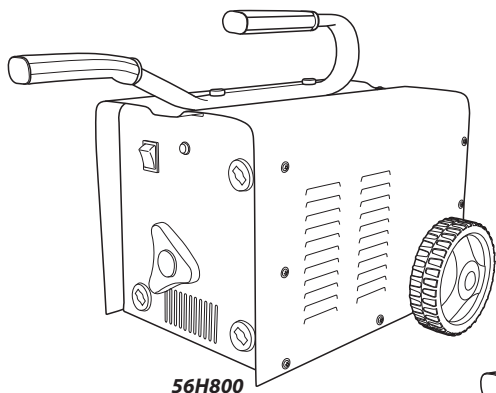


# GRAPHITE



- PL** SPAWARKA TRANSFORMATOROWA
- GB** ARC WELDER
- RU** ТРАНСФОРМАТОРНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ
- UA** ТРАНСФОРМАТОР ЗВАРИВАЛЬНИЙ
- HU** HEGESZTŐ TRANSZFORMÁTOR
- RO** MAȘINĂ DE SUDAT- CU TRANSFORMATOR
- LT** TRANSFORMATORINIS SUVIRINIMO PRIETAISAS
- LV** TRANSFORMATORA METINĀŠANAS APARĀTS
- EE** TRANSFORMAATORKEEVITUSAPARAAT
- SK** TRANSFORMÁTOROVÁ ZVÁRAČKA
- SI** VARILNI APARAT
- GR** ΜΕΤΑΛΛΑΣΣΟΜΕΝΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ

**56H800**

**56H802**


**56H804**






<b>PL</b>	<b>INSTRUKCJA OBSŁUGI</b> . . . . .	<b>4</b>
<b>GB</b>	<b>INSTRUCTION MANUAL</b> . . . . .	<b>10</b>
<b>RU</b>	<b>РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ</b> . . . . .	<b>13</b>
<b>UA</b>	<b>ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ</b> . . . . .	<b>16</b>
<b>HU</b>	<b>HASZNÁLATI UTASÍTÁS.</b> . . . . .	<b>20</b>
<b>RO</b>	<b>INSTRUCTIUNI DE DESERVIRE</b> . . . . .	<b>23</b>
<b>LT</b>	<b>APTARNAVIMO INSTRUKCIJA.</b> . . . . .	<b>26</b>
<b>LV</b>	<b>LIETOŠANAS INSTRUKCIJA</b> . . . . .	<b>29</b>
<b>EE</b>	<b>KASUTUSJUHEND</b> . . . . .	<b>32</b>
<b>SK</b>	<b>NÁVOD NA OBSLUHU</b> . . . . .	<b>35</b>
<b>SI</b>	<b>NAVODILA ZA UPORABO</b> . . . . .	<b>38</b>
<b>GR</b>	<b>ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ</b> . . . . .	<b>41</b>

56H800 / 56H802 / 56H804


 **WAŻNE:** PRZED URUCHOMIENIEM SPAWARKI NALEŻY DOKŁADNIE ZAPOZNAĆ SIĘ Z TREŚCIĄ INSTRUKCJI OBSŁUGI, TAK ABY WSZYSTKIE PRACE ZWIĄZANE Z UŻYTKOWANIEM I KONSERWACJĄ SPRZĘTU WYKONAĆ PRAWIDŁOWO.

### PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA


#### ZABEZPIECZENIE PRZED POPARZENIEM:

 W czasie spawania należy używać zakładaj długich rękawic sięgających do łokci. Koniecznie trzeba się upewnić czy buty są dobrze zasznurowane, guziki ubrania dokładnie zapięte, zwłaszcza pod szyją, kieszenie zakryte tak aby iskry lub odpryski roztopionego metalu nie mogły dostać się do wnętrza ubioru. Szkło do maski spawalniczej musi być odpowiednio zaczernione. Nie wolno używać pękniętego lub uszkodzonego szkła ponieważ promieniowanie może przeniknąć przez nie i spowodować uraz wzroku. Uszkodzone lub pęknięte szkła należy natychmiast wymienić. Nie wolno zakładać zatłuszczonych lub zaoliwionych ubrań ponieważ iskra może je zapalić. Nie wolno dotykać gorącego spawanego metalu lub elektrody gołymi rękami.


#### ZABEZPIECZENIE PRZED TRUJĄCYMI WYZIEWAMI

 Toksyczne dymy, wyziewy i ciepło wytwarzane przez łuk spawalniczy może wywołać poważne dolegliwości lub chorobę. Chroń swoje zdrowie wykonując spawanie w obszernych pomieszczeniach. Jeżeli pomieszczenie jest małe powinno ono być dobrze wentylowane oraz powinien być zainstalowany wyciąg.


#### ZABEZPIECZENIE PRZED OGNIEM I WYBUCEM

 Należy pamiętać, że łuk spawalniczy, płomień, rozpryskujące iskry, gorące odpryski lub kawałki metalu w zetknięciu z palnymi materiałami mogą spowodować pożar lub wybuch. Iskry lub spadające odpryski mogą przeniknąć przez szczeliny, otwory w podłodze ścianach, drzwiach lub oknach. Aby uchronić się przed ogniem lub wybuchem zawsze należy utrzymywać stanowisko spawalnicze w czystości. Nigdy nie spawaj w pobliżu materiałów łatwopalnych a po zakończeniu spawania należy upewnić się czy nie ma palących się iskier lub większych kropeł żarzącego się metalu, oraz czy nie tli się materiał w pobliżu miejsca spawania.

#### ATMOSFERA WYBUCHOWA

 Nigdy nie spawaj, gdy w powietrzu mogą znajdować się zapalne pyły, gazy lub opary cieczy takich, jak paliwa lub rozpuszczalniki.

#### ZABEZPIECZENIE PRZECIWKO PORAŻENIU ELEKTRYCZNEMU:

 Dotykanie nie izolowanego przewodu lub spawanego detalu może spowodować śmiertelne porażenie. Nigdy nie dotykaj gołymi wilgotnymi rękami powierzchni podczas spawania. Dbaj o to, aby twoje ciało i ubranie było suche. Nigdy nie spawaj w wilgotnym otoczeniu bez odpowiedniego zabezpieczenia przed porażeniem. Nigdy nie spawaj zbiorników w których wcześniej przechowywane były materiały lub cieczy łatwopalne. Nigdy nie próbuj rozmrażać rur. Nigdy nie dotykaj elektrody lub innego metalowego elementu będącego w obwodzie spawalniczym w czasie pracy spawarki. Używaj tylko izolowanych złączy do połączenia przewodów spawalniczych. Systematycznie sprawdzaj przewody, czy nie są zużyte, przecięte lub nie mają innych uszkodzeń. Wymieniaj natychmiast wszystkie uszkodzone przewody, aby uniknąć porażenia.

## URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE



Nie wolno pomijać żadnych zabezpieczeń znajdujących się w obwodzie zasilającym (bezpieczniki przeciążeniowe, różnicowo-prądowe itd.)

Przed zamontowaniem , sprawdzeniem lub naprawą spawarki odłączyć główne zasilanie , aby uniknąć przypadkowego włączenia.

Po zakończeniu pracy zawsze odłączać spawarkę od głównego zasilania.

## ZALECENIA DLA OSÓB UŻYWAJĄCYCH ROZRUSZNIKI SERCA



Pole magnetyczne wytworzone przez silne prądy używane podczas spawania mogą stanowić zagrożenie dla osób używających rozruszniki serca. Powinni oni zwrócić się do lekarza , czy mogą przebywać lub przechodzić obok miejsca, gdzie prowadzone są prace spawalnicze.

## OBŚLUGA

### PODŁĄCZANIE I URUCHAMIANIE URZĄDZENIA



W spawarkach przystosowanych do pracy na dwa napięcia można nastawić odpowiednią wartość przełącznikiem po uprzednim odblokowaniu zabezpieczenia. Wielkość wtyczki na końcu przewodu przyłączeniowego musi być odpowiednio dobrana do przyłącza zasilania zgodnie z przepisami.

Spawarki wyposażone są w samoczynny wyłącznik z termicznym przekaźnikiem, chroniącym spawarkę przed przegrzewaniem. Zadziałanie bezpiecznika sygnalizowane jest optycznie.

### PODŁĄCZENIE DO SIECI



Przed podłączeniem urządzenia do sieci należy upewnić się, czy napięcie i natężenie prądu zgodne jest z wartościami podanymi na tabliczce znamionowej. Następnie należy zamontować wtyczkę na przewodzie zasilającym i sprawdzić prawidłowość podłączenia uziemienia (przewód w kolorze żółto-zielonym). Przewód zasilający powinien być zaopatrzone w zabezpieczenia w postaci bezpieczników topikowych lub automatycznych wyłączników o zakresie odpowiednim do mocy urządzenia. Podłączyć spawarkę do prądu i skontrolować, czy świecą się lampki kontrolne.



**WAŻNE:** Wszystkie elektryczne części spawarki są pokryte konserwującą żywicą. W czasie pierwszych minut po włączeniu może wydobywać się zapach, który z czasem przestanie się ulatniać.

Spawarka nie może być narażona na opady atmosferyczne.

Upewnij się, czy wlot i wylot powietrza chłodzącego nie jest zatkany.

Zapewnij dobry styk między przedmiotem spawanym, a zaciskiem spawarki.

Ustaw pokręteł, odpowiednie do grubości materiału i typu spoiny, natężenie prądu. Podziałka widoczna jest w okienku.

Wysokie natężenie prądu spawania może zakłócać działanie innych urządzeń elektrycznych

### ZALECANE ELEKTRODY

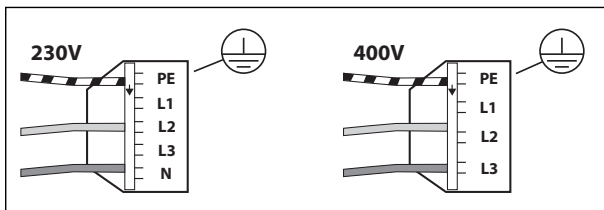


Do spawarek transformatorowych stosować elektrody produkcji Huty Baildon typu ER150 (lub ich zagraniczne odpowiedniki) przystosowane do spawania niskim napięciem powyżej 45V.

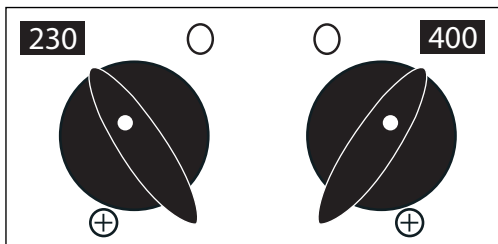
**NIE STOSOWAĆ** elektrod w otulinie rutyłowej typu ER146 (lub ich zagranicznych odpowiedników) ponieważ otrzymuje się nieodpowiednią jakość spawu.



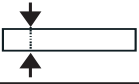
### SCHEMAT PODŁĄCZANIA WTYCZKI I USTAWIENIA PRZEŁĄCZNIKA DLA SPAWARKI



56H802



**i** TABELA ZALECANYCH ELEKTROD I PRĄDU SPAWANIA W ZALEŻNOŚCI OD GRUBOŚCI SPAWANEGO MATERIAŁU

 mm	Ø mm	AMP
1,0	1,6	30 - 50
2,0 - 3,5	2,0	50 - 75
2,5 - 3,0	2,5	75 - 105
3,0 - 4,0	3,2	105 - 140

## PARAMETRY TECHNICZNE

PARAMETRY TECHNICZNE	J.M.	56H800	56H802	56H804
Napięcie zasilania	V AC	230	230/400	230/400
Częstotliwość zasilania	Hz	50/60	50/60	50/60
Napięcie biegu jałowego	V	48	48	48
Maksymalny pobór mocy	kW	6,2	7,0	10,0
Amperaż	A	55 - 160	60 - 180	80 - 250
Przeciążenie	%	10	10	10
Klasa ochrony	IP	21	21	21
Średnica elektrody	mm	2.0 - 4.0	2.0 - 4.0	2.0 - 5.0
Masa	kg	16,5	17,0	20,5
Wymiary	mm	480/300/375	480/300/375	480/300/375



Odpady wytworzone przez maszyny elektryczne nie mogą być traktowane jak normalne śmiecie domowe. Należy dokonać odzysku tam, gdzie istnieją zajmujące się tym odpowiednie ośrodki. Skonsultować się z administracją lokalną lub ze sprzedawcą w celu uzyskania porad na temat zbiórki i usuwania odpadów.

**Deklaracja Zgodności WE**  
*/EC Declaration of Conformity/  
/Megfelelési Nyilatkozat (EK)/*



**Producent** / *Manufacturer / Gyártó* /

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp. k.  
Ul. Pograniczna 2/4, 02-285 Warszawa, Polska

**Wyrób** / *Product / Termék* /

**Spawarka** / *Welding machine / Hegesztő* /

**Model** / *Model. / Modell* /

**56H800**

**Numer seryjny** / *Serial number / Sorszám* /

**00000 ÷ 99999**

Opisany wyżej wyrób jest zgodny z następującymi dokumentami:  
*/The above listed product is in conformity with the following UE Directives:/  
/A fent jelzett termék megfelel az alábbi irányelveknek:/*

Dyrektywa Niskonapięciowa 2006/95/WE  
*/Low Voltage Directive 2006/95/EC/  
/2006/95/EK Kiszültségű berendezések/*

Dyrektywa o Kompatybilności Elektromagnetycznej 2004/108/WE  
*/EMC Directive 2004/108/EC /  
/2004/108/EK Elektromágneses összeférhetőség/*

Dyrektywa o RoHS 2011/65/UE  
*/RoHS Directive 2011/65/UE/  
2011/65/EK RoHS*

oraz spełnia wymagania norm:  
*/and fulfils requirements of the following Standards:/  
/valamint megfelel az alábbi szabványoknak:/*

EN 50060:1989+A1; EN 60974-1:1998+A1:2000+A2:2003; EN 60974-6:2003;  
EN 60974-10:2003; EN 61000-3-11:2000

Ostatnie dwie cyfry roku, w którym umieszczono znak CE: 07  
*/Last two figures of CE marking year:/  
/A CE jelzés felhelyezése évének utolsó két számjegye:/*

Nazwisko i adres osoby mającej miejsce zamieszkania lub siedzibę w UE upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej  
*/Name and address of the person who established in the Community and authorized to compile the technical file/  
/A műszaki dokumentáció összeállítására felhatalmazott, a közösség területén lakóhellyel vagy székhellyel rendelkező személy neve és címe./*

Paweł Szopa  
Ul. Pograniczna 2/4  
02-285 Warszawa

.....  
Paweł Szopa  
Pełnomocnik ds. jakości firmy GRUPA TOPEX  
*/GRUPA TOPEX Quality Agent /  
/A GRUPA TOPEX Minőségügyi meghatalmazott képviselője/  
Warszawa, 2014-08-26*

## Deklaracja Zgodności WE

/EC Declaration of Conformity/

/Megfelelési Nyilatkozat (EK)/



**Producent** / *Manufacturer / Gyártó* /

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp. k.

Ul. Pograniczna 2/4, 02-285 Warszawa, Polska

**Wyrób** / *Product / Termék* /

**Spawarka** / *Welding machine / Hegesztő* /

**Model** / *Model. / Modell* /

**56H802**

**Numer seryjny** / *Serial number / Sorszám* /

**00000 ÷ 99999**

Opisany wyżej wyrób jest zgodny z następującymi dokumentami:

*/The above listed product is in conformity with the following UE Directives:/*

*/A fent jelzett termék megfelel az alábbi irányelveknek:/*

Dyrektywa Niskonapięciowa 2006/95/WE

*/Low Voltage Directive 2006/95/EC/*

*/2006/95/EK Kiszolgáltsűgű berendezések/*

Dyrektywa o Kompatybilności Elektromagnetycznej 2004/108/WE

*/EMC Directive 2004/108/EC /*

*/2004/108/EK Elektromágneses összeférhetőség/*

Dyrektywa o RoHS 2011/65/UE

*/RoHS Directive 2011/65/UE/*

*2011/65/EK RoHS*

oraz spełnia wymagania norm:

*/and fulfils requirements of the following Standards:/*

*/valamint megfelel az alábbi szabványoknak:/*

EN 60974-1-1:1998+A1:2000+A2:2003; EN 60974-10:2003; EN 61000-3-11:2000

Ostatnie dwie cyfry roku, w którym umieszczono znak CE: 07

*/Last two figures of CE marking year:/*

*/A CE jelzés felhelyezése évének utolsó két számjegye:/*

Nazwisko i adres osoby mającej miejsce zamieszkania lub siedzibę w UE upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej

*/Name and address of the person who established in the Community and authorized to compile the technical file/*

*/A műszaki dokumentáció összeállítására felhatalmazott, a közösség területén lakóhellyel vagy székhellyel rendelkező személy neve és címe./*

Paweł Szopa

Ul. Pograniczna 2/4

02-285 Warszawa

.....  
Paweł Szopa

Pełnomocnik ds. jakości firmy GRUPA TOPEX

*/GRUPA TOPEX Quality Agent /*

*/A GRUPA TOPEX Minőségügyi meghatalmazott képviselője/*

Warszawa, 2014-08-26



## Deklaracja Zgodności WE

*/EC Declaration of Conformity/*

*/Megfelelési Nyilatkozat (EK)/*



**Producent** / *Manufacturer / Gyártó* /

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp. k.

Ul. Pograniczna 2/4, 02-285 Warszawa, Polska

**Wyrób** / *Product / Termék* /

**Spawarka** / *Welding machine / Hegesztő* /

**Model** / *Model. / Modell* /

**56H804**

**Numer seryjny** / *Serial number / Sorszám* /

**00000 ÷ 99999**

Opisany wyżej wyrób jest zgodny z następującymi dokumentami:

*/The above listed product is in conformity with the following UE Directives:/*

*/A fent jelzett termék megfelel az alábbi irányelveknek:/*

Dyrektywa Niskonapięciowa 2006/95/WE

*/Low Voltage Directive 2006/95/EC/*

*/2006/95/EK Kiszültségű berendezések/*

Dyrektywa o Kompatybilności Elektromagnetycznej 2004/108/WE

*/EMC Directive 2004/108/EC /*

*/2004/108/EK Elektromágneses összeférhetőség/*

Dyrektywa o RoHS 2011/65/UE

*/RoHS Directive 2011/65/UE/*

*2011/65/EK RoHS*

oraz spełnia wymagania norm:

*/and fulfils requirements of the following Standards:/*

*/valamint megfelel az alábbi szabványoknak:/*

EN 60974-1:1998+A1:2000+A2:2003; EN 60974-10:2003; EN 61000-3-11:2000

Ostatnie dwie cyfry roku, w którym umieszczono znak CE: 07

*/Last two figures of CE marking year:/*

*/A CE jelzés felhelyezése évének utolsó két számjegye:/*

Nazwisko i adres osoby mającej miejsce zamieszkania lub siedzibę w UE upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej

*/Name and address of the person who established in the Community and authorized to compile the technical file/*

*/A műszaki dokumentáció összeállítására felhatalmazott, a közösség területén lakóhellyel vagy székhellyel rendelkező személy neve és címe./*

Paweł Szopa

Ul. Pograniczna 2/4

02-285 Warszawa

.....  
Paweł Szopa

Pełnomocnik ds. jakości firmy GRUPA TOPEX

*/GRUPA TOPEX Quality Agent /*

*/A GRUPA TOPEX Minőségügyi meghatalmazott képviselője/*

Warszawa, 2014-08-26

### FOR 56H800 / 56H802 / 56H804 ARC WELDER

**IMPORTANT:** TO CARRY OUT ALL TASKS RELATED TO EQUIPMENT USE AND MAINTENANCE CORRECTLY, READ CAREFULLY THIS INSTRUCTION MANUAL PRIOR TO STARTING THE WELDER .

## SAFETY REGULATIONS

### PROTECTION AGAINST BURNS:

When welding use gloves long enough to cover elbows. Ensure the shoes are tied up correctly, all the buttons of clothing are fastened, especially those close to the neck, and pockets are covered so sparks or chips of melted metal cannot get inside the clothing.

Glass in welding mask must be properly shaded. Do not use cracked or broken glass, otherwise radiation may get through it and cause eye injury. Replace cracked or damaged glass immediately.

Do not use clothing, which is dirty with grease or oil, because a spark might set it on fire. Do not touch hot, welded material or electrode with bare hands.

### PROTECTION AGAINST HARMFUL FUMES:

Toxic smoke, fumes and heat produced by welding arc may cause serious ailment or sickness. Protect your health and weld in spacious rooms. If the room is small, it must be well ventilated and there must be air extractor installed.

### PROTECTION AGAINST FIRE AND EXPLOSION

Remember that welding arc, flame, scattering sparks, hot splinters or pieces of metal may cause fire or explosion when in contact with flammables. Spark or falling splinters may get through slots, holes in the floor, walls, doors or windows.

To protect yourself against fire or explosion, always keep your welding place tidy.

Never weld near flammables. After welding ensure there are no burning sparks or bigger drops of glowing metal, and there are no smouldering materials around the place of welding.

### EXPLOSIVE ATMOSPHERE

Do not weld when air may contain flammable dust, flammable gas or fumes of liquids like fuels or solvents.

### PROTECTION AGAINST ELECTRIC SHOCK:

Touching welded object or a wire without insulation may result in fatal injury. Never touch the welded surface with bare, wet hands during welding. Ensure your body and clothing are dry. Do not weld in wet environment without appropriate protection against electrical shock.

Never weld containers that previously contained flammable materials or liquids. Never attempt to defrost pipes.

Never touch electrode, or any other metal object in the welder circuit, when the welder is operating. Use only insulated terminals to connect welding wires.

Check wires on a regular basis against wear, cuts and other damages.

Replace all damaged wires immediately to avoid electric shock.

### PROTECTION DEVICES

Do not walk-around any protection devices in the power supply circuit (fuses, residual current circuit breakers etc.). Disconnect the power supply before installation, checking or testing the welder to avoid switching it on accidentally.

After the work is finished, always disconnect the welder from power supply.

### INSTRUCTIONS FOR PERSONS WITH HEART PACEMAKERS

Magnetic field produced by high intensity current that is used for welding may pose a threat for persons who use pacemakers. They shall ask a physician, whether they can stay in or pass by the places where welding works are carried out.

## OPERATION

### CONNECT AND START THE TOOL

- For welders designed to operate at one of two defined voltage levels, set appropriate voltage with the selector switch after unlocking protection element. Size of the plug at the end of the connector cable must be matched with the power supply socket in accordance with regulations. Welder is equipped with tripper and temperature relay that protect the welder against overheating. Actuation of protection is signalled visually.

### CONNECTION TO POWER SUPPLY NETWORK

- Before connecting the tool to mains network ensure the supply voltage and current match the values shown on the rating plate. Next attach plug to power cord and ensure the protective earth connection is correct (yellow-green wire). Power cord must be protected with fuses or circuit breakers, their operating range must be appropriate for the tool operating power. Connect the welder and power supply, and ensure the monitoring indicators are lit.

- IMPORTANT:** All electrical parts of the welder are coated with protective resin. During first few minutes after switching the tool on, a smell may appear that will vanish after some time.

Do not expose the welder to rain.

Ensure the cooling air intake and outlet are not obstructed.

Provide good connection between welded object and the welder clamp.

Use the dial to set current intensity adequate for material thickness and type of the weld. Scale is visible in the window.

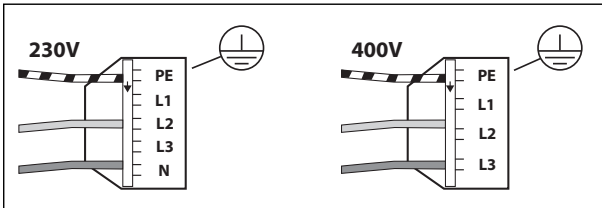
High intensity of welding current may interfere with operation of other electrical devices.

### RECOMMENDED ELECTRODES

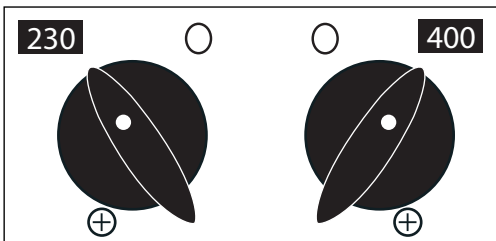
- With arc welders, use ER150 electrodes manufactured in Huta Baildon steelworks (or foreign equivalents), designed for welding with low voltage above 45V.

**DO NOT USE** ER146 electrodes in rutile coating (or foreign equivalents), as they produce welds of unsatisfactory quality.

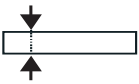
### SCHEME OF PLUG CONNECTIONS AND SETTING OF THE WELDER SELECTOR SWITCH



56H802



**i** TABLE OF RECOMMENDED ELECTRODES AND RECOMMENDED WELDING CURRENT DEPENDING ON THICKNESS OF THE WELDED MATERIAL

 mm	Ø mm	AMP
1,0	1,6	30 - 50
2,0 - 3,5	2,0	50 - 75
2,5 - 3,0	2,5	75 - 105
3,0 - 4,0	3,2	105 - 140

## TECHNICAL PARAMETERS

TECHNICAL PARAMETER	UNIT	56H800	56H802	56H804
Supply voltage	V AC	230	230/400	230/400
Current frequency	Hz	50/60	50/60	50/60
Open-circuit voltage	V	48	48	48
Maximum power consumption	kW	6,2	7,0	10,0
Amperage	A	55 - 160	60 - 180	80 - 250
Overload	%	10	10	10
Protection class	IP	21	21	21
Electrode diameter	mm	2.0 - 4.0	2.0 - 4.0	2.0 - 5.0
Weight	kg	16,5	17,0	20,5
Dimensions	mm	480/300/375	480/300/375	480/300/375




Wastes produced with electrical machines cannot be processed like ordinary household wastes. Recycle only where appropriate plants are available. Consult local authorities or the seller to obtain instructions on gathering and disposing wastes.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ТРАНСФОРМАТОРНОГО СВАРОЧНОГО АППАРАТА


RU

56H800 / 56H802 / 56H804

 **ВНИМАНИЕ:** ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ СО СВАРОЧНЫМ АППАРАТОМ НЕОБХОДИМО ОЗНАКОМИТЬСЯ С СОДЕРЖАНИЕМ НАСТОЯЩЕЙ ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПРАВИЛЬНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ И НАДЛЕЖАЩЕГО УХОДА ЗА ОБОРУДОВАНИЕМ.

### ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ


#### ЗАЩИТА ОТ ОЖОГОВ:

 Во время сварки пользоваться длинными рабочими перчатками до локтя. Необходимо убедиться, что обувь хорошо зашнурована, а пуговицы одежды застегнуты, прежде всего, под шеей; карманы закрыты так, чтобы искры или осколки металла не попали под одежду.


Для защиты зрения обязательна защитная маска с затемненным стеклом. Запрещается пользоваться маской с поврежденным стеклом (например, с трещинами), так как уменьшает уровень защиты и может привести к повреждению зрения. Треснувшее или иным образом поврежденное стекло следует немедленно заменить.

Запрещается носить загрязненную маслом одежду, так как из-за искры может произойти возгорание. Запрещается прикасаться голыми руками к свариваемому металлу или электроду.

#### ЗАЩИТА ОТ ЯДОВИТЫХ ИСПАРЕНИЙ:

 Токсический дым, испарения и теплота, сопровождающие зажигание дуги, могут вызвать серьезные недомогания или заболевания. Заботясь о здоровье, сварку проводить в помещениях большой площади. Если помещение маленькое, оно должно иметь хорошую вытяжную вентиляцию.


#### ВЗРЫВО- И ПОЖАРОЗАЩИТА

 Необходимо помнить, что сварочная дуга, пламя, искры, горячие осколки или куски металла при соприкосновении с воспламеняющимися материалами могут вызвать пожар или взрыв. Искры или осколки могут попасть в щели в полу, стенах, дверях и окнах.


С целью защиты от огня или взрыва необходимо содержать рабочее место в чистоте.

Не проводить сварку вблизи легковоспламеняющихся материалов, а после завершения сварки убедиться в отсутствии горящих искр или крупных капель кипящего металла, а также в отсутствии тлеющих материалов вблизи места сварки.

#### ВЗРЫВООПАСНАЯ АТМОСФЕРА

 Не работать со сварочным аппаратом, если в воздухе могут находиться горячая пыль, газ или испарения жидкости, например, топлива или растворителей.

#### ЗАЩИТА ОТ ПОВРЕЖДЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ:

 Контакт с неизолированным кабелем или свариваемой деталью может привести к смертельному поражению.

Запрещается прикасаться голыми влажными руками к поверхности во время сварки. Тело и одежда должны быть сухими.

Сварка во влажной среде без специальной защиты от поражения запрещена

Запрещается сваривать емкости, в которых ранее хранились легковоспламеняющиеся материалы.

Попытки размораживания труб запрещены.

Не прикасаться к электроду или другому металлическому элементу сварочной цепи во время работы сварочного аппарата.

Для подключения сварочных шлангов и проводов использовать только изолированные муфты.

Систематически проверять шланги и провода на наличие следов износа, повреждения и т.п.

Поврежденные провода и шланги заменять во избежание поражения.

#### ЗАЩИТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- !** Запрещается обходить какие-либо защитные элементы, находящиеся в цепи питания (предохранители от перегрузок, дифференциальной токовой защиты и т.п.)  
 Перед сборкой, проверкой состояния либо ремонтом сварочного аппарата отключать основное питание во избежание непреднамеренного включения.  
 После завершения работы отключать сварочный аппарат от основного питания.

## РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ЛИЦ С ЭЛЕКТРОСТИМУЛЯТОРАМИ СЕРДЕЧНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

- !** Магнитное поле, образуемое сильными токами, используемыми во время сварки, может быть опасным для людей с имплантированными электростимуляторами сердечной деятельности. Они должны проконсультироваться с врачом, можно ли находиться или проходить вблизи места сварочных работ.

## РАБОТА

### ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПУСК ОБОРУДОВАНИЯ

- ⚙️** В сварочных аппаратах, приспособленных к работе с двумя напряжениями тока можно задать необходимое значение с помощью переключателя после предварительного снятия защиты. Размер вилки присоединительного провода должен соответствовать гнезду согласно действующим положениям. Сварочные аппараты оснащены автоматическим выключателем с термореле, защищающим сварочный аппарат от перегрева. Срабатывание предохранителя сигнализируется оптически.

### ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ

- ⚙️** Перед подключением оборудование к сети убедиться, что напряжение тока соответствует значениям, указанным на шильдике оборудования. Затем присоединить вилку к шнуру питания и проверить правильное подключение заземления (желто-зеленый провод). Шнур питания должен иметь защиты в форме плавких предохранителей или автоматических выключателей с параметрами, соответствующими мощности оборудования. Подключить сварочный аппарат к источнику тока и проверить работу контрольных лампочек.

- i** **ВНИМАНИЕ:** все электрические элементы сварочного аппарата покрыты специальной смолой. В течение первых минут после включения может чувствоваться запах, который позднее исчезнет.

Не подвергать сварочный аппарат воздействию атмосферных осадков.

Убедиться, что вход и выход охлаждающего воздуха не закупорены.

Обеспечить хороший контакт между свариваемым предметом и зажимом сварочного аппарата.

Регулятором задать напряжение тока, в зависимости от толщины материала и типа сварочного шва. Шкала видна в окошечке.

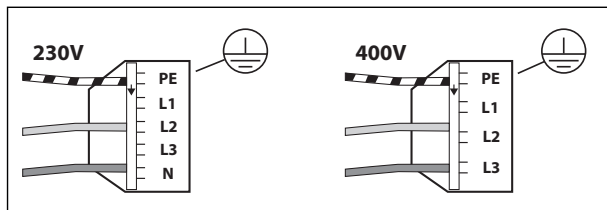
Высокое напряжение тока сварки может вызывать сбои в работе другого оборудования.

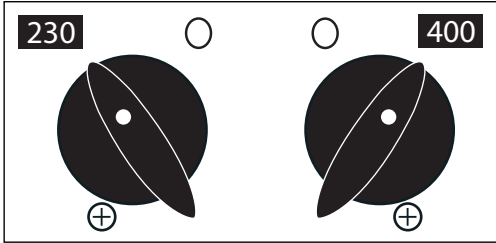
### РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

- i** Для трансформаторных сварочных аппаратов рекомендуется применять электроды Baildon типа ER150 (или их аналоги), приспособленные к сварке при низком напряжении свыше 45 В.

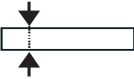
**НЕ ПРИМЕНЯТЬ** рутиловые электроды типа ER146 (или их аналоги), так как качество сварки не будет соответствующим.

### ⚙️ СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ ВИЛКИ И НАСТРОЙКА ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ ДЛЯ СВАРОЧНОГО АППАРАТА





**i** ТАБЛИЦА РЕКОМЕНДУЕМЫХ ЭЛЕКТРОДОВ И ТОКА СВАРКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТОЛЩИНЫ СВАРИВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

 mm	Ø mm	AMP
1,0	1,6	30 - 50
2,0 - 3,5	2,0	50 - 75
2,5 - 3,0	2,5	75 - 105
3,0 - 4,0	3,2	105 - 140

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ:

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	ЕД. ИЗМ.	56Н800	56Н802	56Н804
Напряжение питания	В АС	230	230/400	230/400
Частота питания	Гц	50/60	50/60	50/60
Напряжение холостого хода	В	48	48	48
Максимальное потребление мощности	кВт	6,2	7,0	10,0
Напряжение тока	А	55 - 160	60 - 180	80 - 250
Нагрузка	%	10	10	10
Класс защиты	IP	21	21	21
Диаметр электрода	мм	2.0 - 4.0	2.0 - 4.0	2.0 - 5.0
масса	кг	16,5	17,0	20,5
Размеры	мм	480/300/375	480/300/375	480/300/375



Электроприборы не следует выбрасывать вместе с домашними отходами, их следует передать в специальный пункт утилизации. Информацию на тему сбора и утилизации таких отходов может предоставить продавец оборудования или местные власти.

56H800 / 56H802 / 56H804

**УВАГА!** ПЕРЕД ВВІМКНЕННЯМ ЗВАРЮВАЛЬНОГО АПАРАТУ СЛІД ОЗНАЙОМИТИСЯ З ЦЬЮ ІНСТРУКЦІЄЮ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ. ЕКСПЛУАТАЦІЮ ТА РЕГЛАМЕНТНІ РОБОТИ СЛІД ВИКОНУВАТИ ВИКЛЮЧНО ЗГІДНО З ЦЬЮ ІНСТРУКЦІЄЮ.

### ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

#### ПОПЕРЕДЖЕННЯ ОПІКІВ

Під час зварювання слід вдягати рукавиці з довгими, до ліктів, крагами. Слід упевнитися, що бути добре зашнуровані, гудзики вбрання добре запнуті, особливо під шиєю, кишені прикриті таким чином, щоб іскри чи бризки розтопленого металу не потрапили всередину одягу.

Скло у масці зварювальника повинно бути відповідним чином зачорнене. Категорично не допускається використовувати масок з тріснутим чи пошкодженим склом, оскільки опромінення здатне проникнути крізь таке скло і спричинитися до травми зору. Пошкоджене чи тріснуте скло слід негайно замінити.

Не допускається вдягати заляпане жиром чи оливою вбрання, оскільки через потраплення іскри таке вбрання здатне спалахнути. Не слід торкатися гарячого металу, що зварюється, чи електроду голими руками.

#### ПОПЕРЕДЖЕННЯ ВДИХАННЯ ОТРУЙНИХ ГАЗІВ

Токсичний дим, гази та тепло, що виділяються зі зварювальної дуги, здатні спричинитися до суттєвого захворювання. Нагально рекомендується оберегати власне здоров'я шляхом праці тільки в приміщеннях з великою кубатурою. В разі необхідності праці в маленькому приміщенні слід забезпечити йому добру вентиляцію та встановити витяжну вентиляцію.

#### ПОПЕРЕДЖЕННЯ СПАЛАХУ І ВИБУХУ

Слід пам'ятати, до зварювальна дуга, полум'я, іскри, що розбризкуються, гарячі друски чи шматки металу в разі зіткнення з матеріалами, що легко займаються, здатні спричинитися до пожежі чи вибуху. Іскри чи падаючі бриски можуть проникнути крізь щілини, отвори в підлозі, стінах, дверях чи вікнах.

Щоб запобігти пожежі чи вибуху, слід завжди утримувати робоче місце зварювальника в чистоті. Забороняється зварювати поблизу матеріалів, що легко займаються, а по закінченні зварювання слід упевнитися, що жевріючі іскри чи більші шматки відсутні, а також чи не жевріє матеріал поблизу місця зварювання.

#### ВИБУХОНЕБЕЗПЕЧНА АТМОСФЕРА

Категорично забороняється зварювати, якщо в повітрі можуть знаходитись гази чи випаровування рідин, що легко запалюються, наприклад, палива чи розчинників.

#### ПОПЕРЕДЖЕННЯ ПОРАЗКИ ЕЛЕКТРИЧНИМ СТРУМОМ

Торкання до неізолюваного дроту чи зварюваної деталі спричинитися до смертельної поразки. Забороняється торкатися поверхні, що зварюються, голими вологими руками. Слід дбати, щоб тіло й одяг були сухі.

Забороняється зварювати в вологому оточенні, якщо не прийнято відповідних заходів безпеки.

Забороняється зварювати резервуари, в яких до того зберігалися матеріали чи рідини, що легко займаються.

Забороняється за допомогою зварювального апарату розморожувати труби.

Під час праці зварювального апарату категорично забороняється торкатися електроду чи іншого металевого елемента в ланцюзі зварювального апарату.

До під'єднання до зварювального апарату допускається використовувати виключно шланги і дрони з ізолюваними штуцерами та роз'ємами.



Слід регулярно перевіряти стан шлангів та роз'ємів: чи не є вони зжитими, перебитими чи не мають інших пошкоджень.

Всі пошкоджені та роз'єми слід негайно замінити, щоб уникнути травматизму.

## ЗАБЕЗПЕЧУВАЛЬНІ ТЕХНІЧНІ ЗАХОДИ



Не допускається поминати жодних засобів безпеки, що передбачені в ланцюзі зварювального апарату (запобіжники протиперевантажувальні, диференційного струму тощо).

Перш ніж заходитися збирати-розбирати, перевіряти апарат чи приступати до регламентних робіт, слід від'єднати апарат від мережі живлення, з метою уникнення випадкового ввімкнення.

Після завершення праці слід від'єднати апарат від мережі живлення.

## РЕКОМЕНДАЦІЇ ДЛЯ ОСІБ, ЩО КОРИСТУЮТЬСЯ КАРДІОСТИМУЛЯТОРАМИ



Магнітне поле, що виникає внаслідок дії струмів високої частоти, що створюються під час зварювання, можуть становити загрозу для осіб, що використовують кардіостимулятори. Такі особи повинні звернутися до лікуючого лікаря з запитанням, чи допускається їхнє перебування на місці чи наближення до місця проведення зварювальних робіт.

## ПОРЯДОК РОБОТИ

### ПІДКЛЮЧЕННЯ ТА ВВІМКНЕННЯ ПРИЛАДУ



В зварювальних апаратах, що пристосовані до праці при двох різних параметрах напруги, допускається встановлювати відповідне значення перемикачем після попереднього розблокування запобіжника. Розмір виделки на кінці шнуру повинен пасувати до розетки мережі живлення відповідно до норм.

Зварювальні автомати обладнані самочинними запобіжниками з топкою вставкою, що забезпечує апарат від перегрівання. Ввімкнення запобіжника видно візуально.

### ПІД'ЄДНАННЯ ДО МЕРЕЖІ ЖИВЛЕННЯ



Перед тим як ввімкнути зварювальний апарат до мережі живлення, слід упевнитися, що значення напруги, що вказане на табличці з даними, співпадає з таким мережі. Далі слід під'єднати виделку до мережевого шнуру і перевірити правильність підключення заземлення (жовто-зелений дріт). Мережевий дріт повинен бути забезпечений захисними механізмами в постаті топких запобіжників чи автоматів, діапазон яких відповідає потужності приладу. Під'єднати зварювальний апарат до джерела струму і перевірити, чи загорілася індикаторна лампочка.



**УВАГА!** Всі електричні елементи зварюваного апарату повинні бути вкриті верствою смоли з метою консервації. На протязі перших кількох хвилин після ввімкнення апарату може бути відчуваний характерний запах, що зникає з часом.

Не допускається наражати зварюваний апарат на дію опадів.

Слід упевнитися, що охолоджуючі приточний та витяжний повітряні пацівки не забиті сторонніми предметами.

Слід забезпечити щільний контакт між зварюваним об'єктом та затискачем зварювального апарату.

За допомогою рукоятки слід встановити силу струму відповідно до товщини матеріалу і типу зварюваного шву. Орієнтуються за позицією стрілки у віконці.

Висока сила струму здатна спричинитися до збоїв у роботі інших електроприладів.

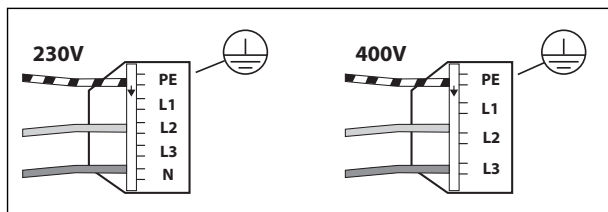
### РЕКОМЕНДОВАНІ ЕЛЕКТРОДИ



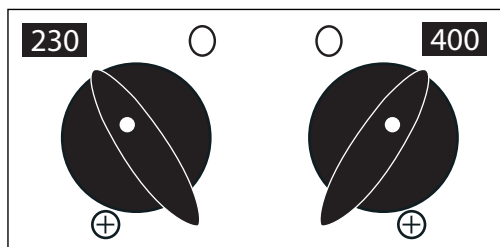
Зі зварювальними апаратами трансформаторного типу рекомендується використовувати електроди виробництва сталеплавильного комбінату «Huta Baildon» тип ER150 (або їх закордонних аналогів), пристосованих до зварювання з низькою напругою вище 45 В.

**НЕ ДОПУСКАЄТЬСЯ ВИКОРИСТОВУВАТИ** електроди з рутіловим покриттям типу ER146 (або їх закордонних аналогів) з огляду на невідповідну якість отриманого шву.

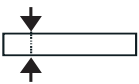
 СХЕМА ПІДКЛЮЧЕННЯ ВИДЕЛКИ Й НАЛАШТУВАННЯ ПЕРЕМИКАЧА ДЛЯ ЗВАРЮВАЛЬНОГО АПАРАТУ



56H802



 ТАБЛИЦЯ РЕКОМЕНДОВАНИХ ЕЛЕКТРОДІВ І СТРУМУ ЗВАРЮВАННЯ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД ТОВЩИНИ ЗВАРЮВАННОГО МАТЕРІАЛУ

 mm	Ø mm	AMP
1,0	1,6	30 - 50
2,0 - 3,5	2,0	50 - 75
2,5 - 3,0	2,5	75 - 105
3,0 - 4,0	3,2	105 - 140


## ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ	Од-ці Вим-ня	56H800	56H802	56H804
Напруга живлення	В зм.стр.	230	230/400	230/400
Частота струму	Гц	50/60	50/60	50/60
Напруга ялової праці	В	48	48	48
Макс. споживана потужність	кВт	6,2	7,0	10,0
Діапазон сили струму	А	55 - 160	60 - 180	80 - 250
Перенавантаження	%	10	10	10
Клас забезпечення	IP	21	21	21
Діаметр електроду	мм	2.0 - 4.0	2.0 - 4.0	2.0 - 5.0
Вага	кг	16,5	17,0	20,5
Габарити	мм	480/300/375	480/300/375	480/300/375




Електроприбори не следует выбрасывать вместе с домашними отходами, их следует передать в специальный пункт утилизации. Информацию на тему утилизации может предоставить продавец изделия или местные власти. Электронное и электрическое оборудование, отработавшее свой срок эксплуатации, содержит опасные для окружающей среды вещества. Оборудование, не подвергнутое процессу вторичной переработки, является потенциально опасным для окружающей среды и здоровья человека.

### 56H800 / 56H802 / 56H804 TIP. HEGESZTŐTRAFÓ


 **FONTOS:** A HEGESZTŐTRAFÓ ÜZEMBEHELYEZÉSE ELŐTT TANULMÁNYOZZA ÁT RÉSZLETESEN A HASZNÁLATI UTASÍTÁST, HOGY A BERENDEZÉS HASZNÁLATA ÉS KARBANTARTÁSA SORÁN MINDEN ESETBEN A HELYES MÓDSZEREKET TUDJA MEGVÁLASZTANI.

### BIZTONSÁGI RENDSZABÁLYOK


#### AZ ÉGÉSI SÉRÜLÉSEK ELLENI VÉDELEM

 Hegesztés közben viseljen hosszú, könyékig érő védőkesztyűt. Feltétlenül ellenőrizze, hogy a cipője be van-e rendesen fűzve, az öltözete végig be van-e gombolva, különösen a nyak közelében, a zsebei jól fedettek-e, nehogy a keletkező szikrák, a fémolvadék fröccsenő cseppjei az öltözet alá kerüljenek. A hegesztőpajzs üvege legyen megfelelően sötét. Tilos repedt, sérült üveget használni, mivel a káros sugárzás a sérüléseken áthatolhat és károsíthatja a szemeket. A repedt, sérült üveget azonnal ki kell cserélni. Tilos olajos, zsíros öltözetet viselni, mert ezek a keletkező szikrák meggyújthatják. Tilos a forró, hegesztett fémeket illetve az elektródát szabad kézzel megérinteni.


#### A MÉRGEZŐ FÜST ÉS GÁZOK ELLENI VÉDELEM

 A hegesztőív keltette mérgező gázok, a füst és a keletkező hő komoly egészségromlást, betegséget válthat ki. Védje egészségét, a hegesztést végezze nagyméretű csarnokban, vagy kisebb helyiség esetén gondoskodjon anak megfelelő szellőzéséről vagy alkalmazzon elszívó berendezést.


#### TŰZ- ÉS ROBBANÁSVESZÉLY ELLENI VÉDELEM

 Ne felejtkezzen meg arról, hogy a hegesztőív, a láng, a szétszóródó szikrák, a szétröppenő, felforrósodott fém-csepppek, fémdarabok gyúlékony, robbanékony anyagokkal érintkezve tüzet, robbanást idézhetnek elő. A szikrák, a fröccsenő fém átjuthat a fal, az ajtó, az ablak réseiben, nyílásain. A tűz- és robbanásveszély megelőzése érdekében a hegesztés környezetét rendszerben és tisztán kell tartani. Soha ne végezzen hegesztést gyúlékony anyagok közelében, a hegesztés befejeztével pedig győződjön meg arról, hogy nem maradtak-e vissza ki nem aludt szikrák, izzó fémdarabkák, valamint hogy nincs-e parázsló anyag a végzett hegesztés környékén.

#### ROBBANÁSVESZÉLYES LÉGTÉR

 Soha ne végezzen hegesztést olyan helyen, ahol gyúlékony porok, gázok vagy folyadékgyökök – pl. üzemyanyagok, oldószerek párái – fordulhatnak elő.

#### ÁRAMÜTÉSES BALESETEK ELLENI VÉDELEM

 Nem szigetelt vezeték, illetve az éppen hegesztett tárgy érintése halálos kimenetelű áramütéses baleset okozója lehet. Soha ne érintse nedves, védtelen kézzel hegesztés közben a felületet. Figyeljen oda arra, hogy öltözete, teste legyen mindig száraz. Soha ne végezzen hegesztést nedves környezetben megfelelő áramütés elleni védelem nélkül. Soha ne próbálkozzon olyan tartály hegesztésével, amelyben korábban gyúlékony anyagokat, folyadékokat tároltak. Soha ne próbálkozzon csővezetékek kiolvasztásával. A hegesztőtrafó működése közben soha ne érintse meg az elektródát, sem más, a hegesztő áramkör részét alkotó fémelemet. Kizárólag szigetelt csatlakozókat használjon a vezetékek csatlakoztatásához. Rendszeresen ellenőrizze a vezetékek állapotát, hogy nem használdotak-e el, nincsenek-e rajta vágások, sérülések. Az áramütés lehetőségének kiküszöbölése érdekében azonnal cserélje ki a sérült vezetékeket.

#### BIZTONSÁGI BERENDEZÉSEK

 Tilos a hegesztő áramkörben alkalmazott biztonsági berendezések (túláramvédelmi eszköz, áramvédő kapcsó-

ló, stb.) áthidalása, megkerülése.

A hegesztőkészüléket ellenőrzés, szerelés, javítás előtt áramtalanítsa, így elkerülheti annak véletlen bekapcsolását.

A hegesztés befejeztével minden esetben áramtalanítsa a készüléket.

## AJÁNLÁSOK A SZÍVRITMUS-SZABÁLYZÓT HASZNÁLÓ SZEMÉLYEK SZÁMÁRA



A hegesztéshez használt erős áram által keltett mágneses tér veszélyt jelenthet a szívritmus-szabályzót használók számára. Kérje ki orvosa véleményét arról, hogy tartózkodhat-e, megközelíthet-e olyan helyet, ahol hegesztés folyik.

## MUNKAVÉGZÉS

### A KÉSZÜLÉK CSATLAKOZTATÁSA ÉS ÜZEMBEHELYEZÉSE



A két feszültséggel működni képes hegesztőtrafók esetében be kell állítani a megfelelő feszültségértéket az erre szolgáló kapcsolóval, az azt záró biztosítás kioldása után. A csatlakozókábelre szerelt csatlakozódugónak meg kell felelnie az előírások szerinti csatlakozójzat típusának és méretének.

A hegesztőkészülékek rendelkeznek hőkioldó kapcsolóval, amely a túlmelegedés elleni védelmet biztosítja. A kioldó működésbelépését fényjelzés is kíséri.

### CSATLAKOZTATÁS A HÁLÓZATHOZ



A berendezés hálózatra csatlakoztatása előtt győződjön meg arról, hogy a hálózati feszültség és áramerősség megegyezik-e a berendezés gyári adattábláján feltüntetett feszültséggel. Ezután szerelje fel a csatlakozókábelre a csatlakozódugót, és ellenőrizze a földelés helyes bekötését (a zöld-sárga vezeték). A hálózati csatlakozásnak rendelkeznie kell a megfelelő, a berendezés teljesítményéhez illeszkedő biztosítással, azaz olvadóbiztosítóval vagy magszakító automatával. Csatlakoztassa a hegesztőtrafót a hálózatra, és ellenőrizze, hogy égnek-e az ellenőrlámpák.



**FONTOS:** A hegesztőtrafó összes elektromos alkatrésze védő műgyantával van bevonva. A bekapcsolás utáni első percekben ez jellemző szag képződését okozza, ami egy idő után megszűnik.

A hegesztőtrafót védeni kell az időjárás (eső) ellen.

Bizonyosodjon meg arról, hogy a hűtőlevegő be- és kilépő nyílásai szabadon átjárhatók-e.

Gondoskodjon arról, hogy a hegesztendő tárgy és a testcsipesz között megfelelő legyen az érintkezés.

Állítsa be a forgatógombbal az anyag vastagságának és a varrat típusának megfelelő áramerősséget. A skála az ablakcska mögött látható.

A nagy hegesztési áramerősség zavarokat okozhat más elektromos készülékek működésében.

### AJÁNLOTT ELEKTRÓDÁK

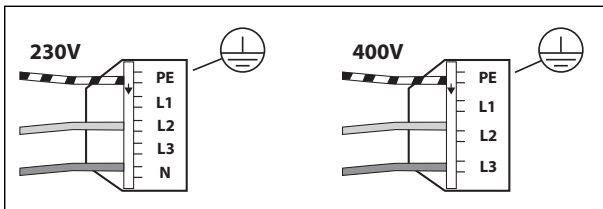


A hegesztőtrafókhoz alkalmazzon Huta Baildon gyártású, ER 150 tip. (vagy ennek megfelelő), alacsony, 45 V fölötti feszültségű hegesztéshez alkalmas elektródákat.

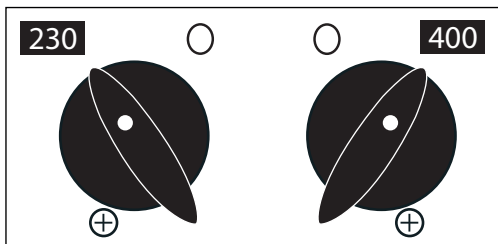
**NE ALKALMAZZON** ER146 vagy ahhoz hasonló, rutil-bevonatos elektródákat, mivel azok nem biztosítanak megfelelő varratminőséget.



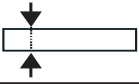
**A HEGESZTŐTRAFÓ CSATLAKOZÓDUGÓ BEKÖTÉSÉNEK ÉS FESZÜLTSGVÁLTÓ KAPCSOLÓJA BEÁLLÍTÁSÁNAK SZEMLELTETŐ RAJZA**



56H802



**i** AZ AJÁNLT ELEKTÓDÁK ÉS HEGESZTŐÁRAMOK A HEGESZTENDŐ ANYAG VASTAGSÁGÁNAK FÜGGVÉNYÉBEN

 mm	Ø mm	AMP
1,0	1,6	30 - 50
2,0 - 3,5	2,0	50 - 75
2,5 - 3,0	2,5	75 - 105
3,0 - 4,0	3,2	105 - 140

## MŰSZAKI JELLEMZŐK

MŰSZAKI JELLEMZŐK	M.e.	56H800	56H802	56H804
Hálózati feszültség	V AC	230	230/400	230/400
Hálózati frekvencia	Hz	50/60	50/60	50/60
Üresjáratú feszültség	V	48	48	48
Maximális teljesítményfelvétel	kW	6,2	7,0	10,0
Hegesztőáram	A	55 - 160	60 - 180	80 - 250
Túlterhelhetőség	%	10	10	10
Védelmi besorolás	IP	21	21	21
Elektrodaátmérő	mm	2.0 - 4.0	2.0 - 4.0	2.0 - 5.0
Tömeg	kg	16,5	17,0	20,5
Méreték	mm	480/300/375	480/300/375	480/300/375



Az elektromos berendezések alkotta hulladék nem kezelhető a házi szeméttel megegyező módon. Ahol van megfelelő újrahasznosítással foglalkozó intézmény, ott lehetővé kell tenni az újrahasznosítást. A hulladékok gyűjtésével, újrahasznosításával kapcsolatos kérdéseivel nyugodtan forduljon az eladóhoz, vagy a helyi hatóságokhoz

### MASINEI DE SUDAT CU TRANSFORMATOR 56H800 / 56H802 / 56H804

**PRINCIPAL:** IANAINTA DE A UTILIZA MAȘINA DE SUDAT, TREBUIE NEAPĂRAT SĂ CITEȘTI ATENT INSTRUCȚIUNILE DE DESRVIRE, CU SCOPUL DE A UTILIZA ȘI ÎNTREȚINE CORECT MAȘINA.

### PRINCIPII DE SECURITATE

#### ASIGURAREA ANTI FRIGERE :

În timpul efectuării sudurii, trebuie să ai mănuși lungi până la cot. Trebuie să te asiguri că șireturile bocancilor sunt bine strânse, toți nasturii sunt bine încheiați, în special la gât, iar buzunarele astupate pentru a evita intrarea scânteilor sau a metalului desprins în interiorul îmbrăcăminteii.

Sticla măștii trebuie să fie corespunzător întunecată. Nu este admis să întrebuițezi sticlă pleznită sau defectată, deoarece razele care ar trece prin aceste defecte poate produce leziunile ochilor. Sticla defectată a măștii trebuie imediat înlocuită cu alta fără defecte.

Nu este voie ca îmbrăcămintea utilizată să fie unsă cu lubrefiant, deoarece ar putea lua foc de la scânteile sudurii. Nu atinge cu mâna goală metalul fierbinte sau electrodele.

#### ASIGURAREA ANTI EXALARII TOXICE:

În special fumul emanat în timpul sudării este toxic, care poate provoca suferințe serioase sau chiar boală. De aceea se recomandă ca sudarea să fie executată în încăperi mari. Dacă încăperea este mică trebuie să fie bine aerisită, cu ventilator de aspirație.

#### ASIGURAREA ANTI INCENDIU SI EXPLOZIE

Trebuie să ții minte că, arcul sudurii electrice, flacăra, scânteile și improșcările de metal fierbinte pot provoca incendiu sau explozie. Scânteile și improșcările de metal pot pătrunde prin rosturile dușumelei, pereților, ușilor sau a ferestrelor.

Cu scopul de a evita incendii sau explozie, totdeauna locul unde sudezi trebuie să fie întreținut curat.

Nici odată să nu sudezi în apropierea materialelor inflamabile, iar după terminarea lucrului, verifică dacă picături de metal sau scântei nu au provocat mocnirea altor materiale în apropierea locului unde ai sudat.

#### ATMOSFERA EXPLOZIVA

Nici odată să nu sudezi, când în aer se pot afla prfuri inflamabile, gaze sau vapori de lichide inflamabile.

#### ASIGURAREA ANTI ELECTROCUTARII :

Contactul cu conducte sau cu detalul sudat neizolate, poate cauza electrocutare serioasă. Nici odată nu atinge cu mâna goală și umedă suprafața în timpul efectuării sudurii. Ai grijă ca îmbrăcămintea și corpul tău să fie totdeauna uscate.

Nici odată să nu sudezi în mediu umed, fără asigurare anti electrocutare.

Nici odată să nu sudezi rezervoare în care anterior sar fi putut afla materiale sau lichide inflamabile.

Nici odată să nu încerci sa desgheți țevi.

Nici odată să nu atingi electroda sau alt element de metal care este în circuitul mașinei de sudat.

Cablurile circuitului mașinei de sudat pot fi conectați doar cu conectori izolați.

Verifică regulat cablurile circuitului, dacă nu sunt defectați.

Pentru a evita o eventuală electrocutare, schimbă imediat fiecare cablu defectat.


#### UTILAJE DE SIGURANTA

Nu este permis să ocolești vre-o siguranță a circuitului de alimentare cu tensiune a mașinei de sudat (siguranțe de supraîncărcare, de diferență de curent, etc.) Înainte de montaj, verificare sau reparație efectuată la mașina de sudat, trebuie deconectată alimentarea cu tensiune, pentru a evita o neașteptată autoconectare. După terminarea sudurii, mașina de sudat trebuie deconectată de la alimentarea cu tensiune.


#### RECOMANDARI PENTRU PERSOANELE CARE AU STIMULATOR CARDIAC


Câmpul magnetic puternic, emis în timpul sudării, poate cauza pericol pentru persoanele care au stimulator cardiac. Aceste persoane trebuie să se consulte cu medic specialist, dacă pot să se afle în apropierea locului unde se efectuează lucrări de sudură.

### CONECTAREA SI PORNIREA UTILAJULUI

-  Mașinele de sudat la care se pot conecta două tensiuni, tensiunea corespunzătoare se poate conecta cu comutator, deblocând întâi siguranța. Stecărul de la capătul cablului de alimentare cu tensiune, trebuie să fie corespunzător, în acord cu prescrierile. Mașinele de sudat sunt înzestrate cu întrerupător automat cu releu termic, care ocrotește utilajul de a nu se supraîncălzi. Acționarea siguranței este semnalizată optic.

### CONECTAREA LA REȚEA

-  Înainte de a conecta utilajul la rețea, trebuie să verifici dacă tensiunea și ferența rețelei este în acord cu valorile specificate pe plăcuța de fabricație de pe utilaj. Apoi, trebuie montat ștecărul (conductorul de culoare galben/verde este pentru împământare). Conductorul de alimentare cu tensiune trebuie să fie înzestrat cu siguranță fuzibilă sau cu întrerupător automat, corespunzător puterii utilajului respectiv. După conectarea la alimentare cu tensiune, verifică dacă becurile de control sunt aprinse.

-  **PRINCIPAL** : Toate elementele electrice ale mașinei de sudat sunt acoperite cu rășină de conservare. În primele minute, după conectare, se va emana miros, care miros după un timp, nu va mai fi simțit (nu se va mai emana).

Mașina de sudat nu poate fi expusă la precipitații atmosferice.


Verifică dacă nu sunt astupate orificiile de admisia și eliminarea aerului.

Asigură un contact bun, între obiectul sudat și clema mașinei de sudat.

Ajustează cu buton (după scara vizibil în geam) intensitatea curentului, corespunzătoare grosimii materialului care va fi sudat.

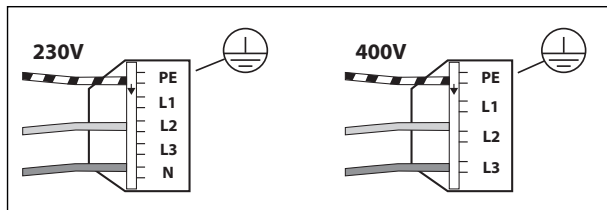
O înaltă intensitate a curentului, poate perturba acționarea altor utilaje electrice.

### ELECTRODELE RECOMANDATE

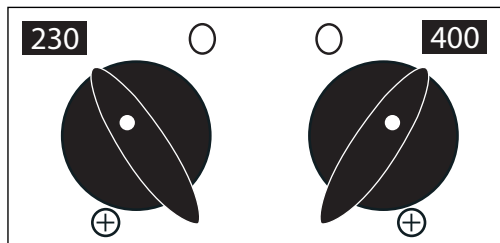
-  La mașinele de sudat cu transformator, utilizați electrode de tip ER150 ( produse de Uzina metalurgică Baildon) sau altele asemănătoare străine, destinate pentru sudare la tensiune joasă dar mai înaltă de 45V.

**NU UTILIZATI** electrode cu izolație termică de rutil de tip ER146 (sau asemănătoare, străine) deoarece calitatea sudurii nu va fi corespunzătoare.

### SCHEMA CONEXIUNILOR STECARULUI SI AJUSTAREA COMUTATORULUI LA MASINA DE SUDAT

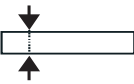


56H802





**i** TABELUL ELEKTRODELOR SI CURENTULUI DE SUDAT RECOMANDATE DEPENDENT DE GROSIMEA MATERIALULUI SUDAT

 mm	Ø mm	AMP
1,0	1,6	30 - 50
2,0 - 3,5	2,0	50 - 75
2,5 - 3,0	2,5	75 - 105
3,0 - 4,0	3,2	105 - 140


## PARAMETRII TEHNICI

PARAMETRII Y TEHNICI	U.M.	56H800	56H802	56H804
Tensiunea de alimentare	V AC	230	230/400	230/400
Frecvența de alimentare	Hz	50/60	50/60	50/60
Tensiunea la mersul în gol	V	48	48	48
Consum de putere , maxim	kW	6,2	7,0	10,0
Amperaj	A	55 - 160	60 - 180	80 - 250
Supraîncărcare	%	10	10	10
Clasa protejării	IP	21	21	21
Diametrul elektrodei	mm	2.0 - 4.0	2.0 - 4.0	2.0 - 5.0
Greutate	kg	16,5	17,0	20,5
Dimensiuni	mm	480/300/375	480/300/375	480/300/375




Produsele acționate electric nu pot fi aruncate la gunoia menajer, trebuie date la reciclarea lor de către întreprinderile corespunzătoare. Informații referitor la reciclare puteți obține de vânzătorul produsului respectiv sau de la organele locale. Utilajele electrice și electronice uzate conțin substanțe dăunătoare mediului natural. Utilajele ne supuse reciclării sunt foarte periculoase pentru mediu și pentru sănătatea oamenilor.

## TRANSFORMATORINIO SUVIRINIMO APARATO 56H800 / 56H802 / 56H804


 **SVARBU:** PRIEŠ SUVIRINIMO APARATO ĮJUNGIMĄ, APTARNAVIMO INSTRUKCIJOS NUORODAS REIKIA ŽINOTI TAIP, KAD VISUS SU ĮRANGOS NAUDOJIMU IR PRIEŽIŪRA SUSIJUSIUS DARBUS BŪTŲ ĮMANOMA ATLIKTI TEISINGAI.

### SAUGUMO TAISYKLĖS


#### APSAUGA NUO NUDEGIMO:

 Prieš atlikdami suvirinimo darbus užsimaukite ilgas, alkūnes siekiančias, pirštines. Įsitinkinkite, kad batai yra patikimai užrišti, sagos, ypatingai viršutinės, gerai užsegtos, kišenės uždengtos taip, kad žiežirbos ar išsilydžiusio metalo lašai nepatektų į aprangos vidų. Suvirintojo kaukės stiklas turi būti tinkamai užtamsintas. Negalima naudoti įtrūkusio arba pažeisto stiklo, kadangi, pro įtrūkimą prasiskverbęs spinduliavimas, gali pažeisti regėjimą. Pažeistus ar įtrūkusius stiklus reikia pakeisti nedelsiant. Negalima dėvėti riebais arba tepalais suteptų rūbų, kadangi žiežirbos gali juos uždegti. Nelieskite rankomis (be apsauginių pirštinių) įkaitusio suvirinto metalo arba elektrodų.


#### APSAUGA NUO NUODINGŲ ATLIEKŲ:

 Nuo suvirinimo lanko kylantys toksiški garai ir skleidžiama šiluma gali sukelti sunkius negalavimus ar ligą. Saugokite savo sveikatą, suvirinimo darbus atlikite tik erdviuose patalpose. Jeigu patalpa yra maža, tai ji turi būti gerai vėdinama, joje turi būti įmontuotas ventiliatorius.


#### APSAUGA NUO GAISRO IR SPROGIMO

 Būtina prisiminti, kad suvirinimo lankas, liepsna, žyrančios žiežirbos, karšti metalo lašai ar gabalėliai, prisilietę prie degių medžiagų, gali jas uždegti arba sukelti sprogamą. Žiežirbos ir krintantys lašai gali patekti į plyšius ir angas grindyse, sienose, duryse arba languose. Siekdami apsisaugoti nuo gaisro ar sprogimo, suvirinimo vietą gerai nuvalykite. Niekada nevirinkite arti degių medžiagų, o suvirinę visada patikrinkite ar nėra neužgesusių žiežirbų, didesnių rusenančio metalo gabalėlių bei, ar šalia suvirinimo vietos esanti medžiaga nesmilksta.


#### SPROGI APLINKA

 Niekada nevirinkite, jeigu manote, kad patalpoje gali būti degių dulkių arba skysčių, skleidžiančių degius garus, pvz., degalų arba skiediklių.

#### APSAUGA NUO ELEKTROS SMŪGIO:

 Neizoliuoto elektros laido arba suvirintos detalės lietimasis yra pavojingas ir gali būti mirtinas. Niekada, suvirinimo metu, drėgnomis rankomis (be apsauginių pirštinių) nelieskite suvirinamo paviršiaus. Pasirūpinkite, kad Jūsų kūnas ir apranga būtų sausa. Niekada, be atitinkamos apsaugos nuo elektros smūgio, nevirinkite drėgnoje aplinkoje. Niekada nevirinkite talpyklų, kuriose prieš tai buvo saugomos labai degios medžiagos ar skysčiai. Niekada nemėginkite atšildyti vamzdžių. Suvirinimo aparatui veikiant niekada nelieskite elektrodų ar kitų suvirinimo aparato korpuse esančių metalinių elementų. Suvirinimo aparato laidų jungimui naudokite tik izoliuotas jungtis. Sistemingai tikrinkite laidus ar jie nėra pažeisti, susidėvėję, prapjauti bei kitaip pažeisti. Norėdami išvengti elektros smūgio, visus pažeistus elektros laidus pakeiskite nedelsdami.

#### APSAUGINIAI ĮRENGINIAI

 Būtina, elektros įtampos grandinėje, instaliuoti visus apsaugas (apsaugą nuo perkrovos, kintamos srovės keitiklius ir t.t.)

Norėdami išvengti atsitiktinio įsijungimo, prieš montuodami, tikrindami ar remontuodami, suvirinimo aparatą išjunkite iš elektros įtampos tinklo.

## PATARIMAI ASMENIMS, NAUDOJANTIEMS ŠIRDIES STIMULIAVIMO PRIETAISUS



Suvirinimo metu, stiprios elektros srovės sukelti magnetiniai laukai gali būti pavojingi širdies stimuliavimo aparatus naudojantiems asmenims. Šie asmenys privalo pasikonsultuoti su gydytoju ar gali būti bei vaikščioti pro vietą, kurioje atliekami suvirinimo darbai.

## DARBAS

### ĮRENGINIO PRIJUNGIMAS IR ĮJUNGIMAS



Suvirinimo aparatuose, pritaikytuose veikti dvejomis skirtingomis įtampomis, atblokavus apsaugą, rankenėle galima nustatyti tinkamą srovę. Elektros laido kištuko matmenys, pagal nuorodas, turi būti pritaikyti elektros įtampos lizdo matmenims.

Suvirinimo aparatai turi automatinį išjungiklį su rele, kuris saugo aparatą nuo perkaitimo. Suveikus saugikliui apie tai įspėjama matomu signalu.

### ĮJUNGIMAS Į ELEKTROS TINKLĄ



Prieš įjungdami įrenginį į elektros tinklą įsitikinkite ar įtampa elektros tinkle atitinka vertę, nurodytą techninių duomenų lentelėje. Prie elektros laido primontuokite kištuką ir patikrinkite ar teisingai prijungtas įžeminimo laidas. Elektros įtampos laidas turi turėti primontuotą apsaugą, įrenginio galingumui tinkantį giluminį įžeminimo elektrodą arba automatinius išjungiklius. Suvirinimo aparatą įjunkite į elektros įtampos tinklą ir patikrinkite ar šviečia kontrolinės lemputės.



**SVARBU:** Visos elektrinės suvirinimo aparato detalės yra suteptos jas apsaugančia derva. Tik įjungus, pirmas kelias aparato veikimo minutes derva garuoja, todėl gali būti juntamas kvapas, kuris vėliau pranyksta.

Suvirinimo aparatą reikia saugoti nuo atmosferos kritulių.

Įsitikinkite ar aušinimo angos (oro įsiurbimo ir išpūtimo) nėra užsikūšusios.

Užtikrinkite gerą sąlytį tarp suvirinamo daikto ir aparato gnybtų.

Atsižvelgdami į medžiagos storį ir siūlę, reguliavimo rankenėle nustatykite tinkamą elektros įtampą. Skalė yra matoma langelyje.

Aukšta elektros įtampa gali sutrikdyti kitų elektrinių įrenginių veikimą.

### REKOMENDUOJAMI ELEKTRODAI

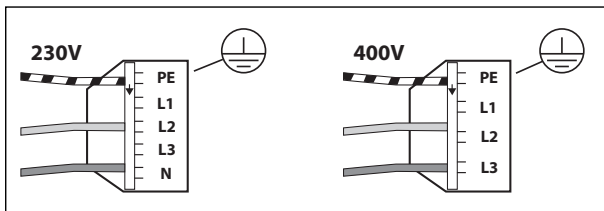


Transformatoriniams suvirinimo aparatams rekomenduojame naudoti Huty Baildon tipo ER150 elektrodus (arba kitų užsienio gamintojų pagamintus atitikmenis), pritaikytus suvirinimui esant žemai įtampai, aukštesnei nei 45 V.

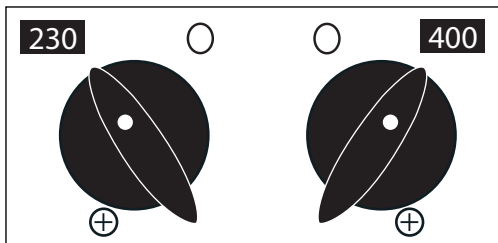
**NEAUDOTI** ER146 tipo rutilo elektrodų (arba kitų užsienio gamintojų pagamintų atitikmenų), kadangi juos naudojant siūlė suvirinama netinkamai.



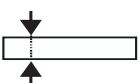
### SUVIRINIMO APARATO KIŠTUKO PRIJUNGIMO IR JUNGIKLIO REGULIAVIMO SCHEMA



56H802



**i** REKOMENDUOJAMŲ ELEKTRODŲ IR SUVIRINIMO SROVĖS STIPRUMO LENTELĖ PRIKLAUSOMAI NUO SUVIRINAMOS MEDŽIAGOS STORIO

 mm	Ø mm	AMP
1,0	1,6	30 - 50
2,0 - 3,5	2,0	50 - 75
2,5 - 3,0	2,5	75 - 105
3,0 - 4,0	3,2	105 - 140

## TECHNINIAI DUOMENYS

DYDŽIAI	ŽYM.	56H800	56H802	56H804
Tinklo įtampa	V AC	230	230/400	230/400
Tinklo dažnis	Hz	50/60	50/60	50/60
Įtampa be apkrovos	V	48	48	48
Didžiausias galios išsivikojimas	kW	6,2	7,0	10,0
Amperažas	A	55 - 160	60 - 180	80 - 250
Perkrova	%	10	10	10
Apsaugos klasė	IP	21	21	21
Elektrodų skersmuo	mm.	2.0 - 4.0	2.0 - 4.0	2.0 - 5.0
Svoris	kg.	16,5	17,0	20,5
Matmenys	mm.	480/300/375	480/300/375	480/300/375




Elektrinių įrenginių atliekos nėra įprastos buitinės atliekos. Jas reikia atiduoti į atliekų perdirbimo centrus. Atliekų surinkimo ir perdirbimo klausimais konsultuoja vietos valdžios institucijos arba pardavėjai.

### TRANSFORMATORA TIPA METINĀŠANAS APARĀTA 56H800 / 56H802 / 56H804

**SVARĪGI:** PIRMS METINĀŠANAS APARĀTA IESLĒGŠANAS NEPIECIEŠAMS IEPAZĪTIES AR LIETOŠANAS INSTRUKCIJAS SATURU, LAI VISUS DARBUS, KAS IR SAISTĪTI AR IERĪCES LIETOŠANU UN APKOPI, VARĒTU VEIKT PAREIZI.

### DROŠĪBAS NOTEIKUMI


#### AIZSARDZĪBA NO APDEGUMIEM:

 Metināšanas laikā lietot garus cimdus līdz elkoņiem. Obligāti nepieciešams pārliecināties par to, lai apavi būtu labi aizņorēti, apģērbs labi aizpogāts, īpaši kakla apvidū, kabatas aizslēgtas tā, lai dzirksteles vai izkausētā metāla drumslas netrāpītu apģērba iekšpusē.


Metināšanas maskas stiklam ir jābūt atbilstoši aptumšotam. Metināšanas maskas stiklam nedrīkst būt plīsumam vai bojātam, jo tas samazina aizsardzības līmeni un var radīt acu bojājumus. Bojāto vai plīsumo stiklu nepieciešams nekavējoties nomainīt.

Nedrīkst vaikāt ar tautkiem vai eļļu notraipītu apģērbu, jo tas var uzliesmoties dzirksteļu dēļ. Nedrīkst pieskarties ar kailām rokām pie metināmā metāla vai elektroda.

#### AIZSARDZĪBA NO INDĪGIEM TVAIKIEM:

 Toksiskie dūmi, tvaiki un siltums, kas rodas no metināšanas loka, var radīt nopietnu vārgumu vai slimību. Rūpējoties par savu veselību, metināšanu veikt plašās telpās. Ja telpa ir maza, tai ir jābūt labi ventilējamai un aprīkoti ar sūcēventilāciju.


#### AIZSARDZĪBA NO UGUNSGRĒKA UN SPRĀDZIENA:

 Ir jāatceras, ka metināšanas loks, liesma, dzirksteles, metāla karstās drumslas vai gabali saskarē ar uzliesmojošiem materiāliem var radīt ugunsgrēku vai sprādzienu. Dzirksteles vai drumslas var nokļūt sienu, durvju un logu spraugās vai atverēs.


Lai aizsargātos no ugunsgrēka vai sprādziena, darba vietu uzturēt tīrībā.

Nekad nedrīkst metināt viegli uzliesmojošo materiālu tuvumā, savukārt metināšanas procesa beigās nepieciešams pārliecināties, ka metināšanas vietas tuvumā nav degošo dzirksteļu vai lielāku karsto metāla pilienu, kā arī plēnējošo materiālu.

#### SPRĀDZIENNEDROŠĀ ATMOSFĒRA

 Nekad nedrīkst metināt, ja gaisā var atrasties degošie putekļi, gāzes vai tādu šķidrums tvaiki kā degviela vai šķīdinātāji.

#### AIZSARDZĪBA NO BOJĀJUMIEM, KO RADA ELEKTRISKĀ STRĀVA:

 Pieskaršanās pie neizolētā vada vai metināmās detaļas var radīt nāvējošo miesas bojājumu. Metināšanas laikā ir aizliegts pieskarties pie virsmas ar mitrām rokām. Ķermenim un apģērbam ir jābūt sausam. Aizliegts metināt mitrā vidē bez atbilstošās aizsardzības no bojājumiem.

Aizliegts metināt tvertnes, kurās iepriekš atradās viegli uzliesmojošie materiāli vai šķidrums.

Cauruļu atsaldēšanas mēģinājumi ir aizliegti.


Aizliegts pieskarties pie metināšanas ķēdes elektroda vai cita metāla elementa metināšanas aparāta darba laikā.

Metināšanas vada pievienošanai izmantot tikai izolētās uznavas.

Sistemātiski pārbaudīt vadus: vai tie nav nolietoties, pārgriezti vai tiem nav citu bojājumu pazīmju.


Nekavējoties nomainīt visus bojātus vadus, lai izvairītos no bojājumiem.

#### AIZSARGAPRĪKOJUMS

 Nedrīkst apiet aizsargelementus, kas atrodas barojošā ķēdē (pārslodzes drošinātāji, strāvas noplūdes automāti utt.). Pirms metināšanas aprāta montāžas, pārbaudes vai remonta nepieciešams atslēgt galveno barošanu, lai izvairītos no gadījuma ieslēgšanās.


Pēc darba beigām metināšanas aparātu vienmēr atvienot no galvenās barošanas avota.

## IETEIKUMI PERSONĀM AR SIRDĀS ELEKTROSTIMULĀTORIEM

-  Magnētiskais lauks, ko rada stiprās strāvas metināšanas laikā, var būt bīstams personām, kuras izmanto sirds elektrostimulatorus. Šādiem cilvēkiem ir jākonsultējas ar ārstu par to, vai viņi var atrasties vai iet garām vietai, kur notiek metināšanas darbi.


## DARBS


### ELEKTROINSTRUMENTA PIESLĒGŠANA UN IESLĒGŠANA

-  Metināšanas aparātos, kas ir piemēroti darbam ar diviem spriegumiem, var uzlikt atbilstošu vērtību pēc iepriekšējās aizsardzības noņemšanas. Pievienojumvada kontaktdakšas lielumam ir jāatbilst kontaktligzdai saskaņā ar noteikumiem.

Metināšanas aparāti ir aprīkoti ar automātisko izslēdzēju ar termisko releju, kas aizsargā aparātu no pārkarsējuma. Drošinātāja nostrāde tiek signalizēta optiski.

### PIESLĒGŠANA PIE ELEKTROTĪKLA

-  Pirms ierīces pieslēgšanas pie elektrotīkla, nepieciešams pārliecināties, ka spriegums un strāvas stiprums atbilst tām vērtībām, kas ir minētas ierīces nominālajā tabulā. Tad pievienot kontaktdakšu pie barojošā vada un pārbaudīt zemējuma pareizu pievienojumu (dzeltenajā vadā). Barojošam vadam ir jābūt tādiem aizsardzības elementiem kā kustošais drošinātājs vai automātiskais slēdzis, kuru parametri atbilst ierīces jaudai. Pieslēgt metināšanas aparātu pie strāvas un pārbaudīt, vai deg kontroles lampas.

-  **SVARĪGI:** Visi metināšanas aprāta elektriskie elementi ir pārklāti ar speciālo darvu. Pirmajās minūtēs pēc ieslēgšanas var parādīties smaka, kas ar laiku pazudīs.

Metināšanas aparātu nedrīkst pakļaut atmosfēras nokrišņu iedarbībai.


Pārliecināties, ka dzesētājgaisa ieejas un izejas vieta nav aizsprostota.

Nodrošināt labu kontaktu starp metināmo priekšmetu un metināšanas aparāta spaili.

Uzlikt ar grieztuvītes palīdzību strāvas stiprumu, kas atbilst materiāla lielumam un metināšanas šuves tipam. Skala ir redzama lodziņā.

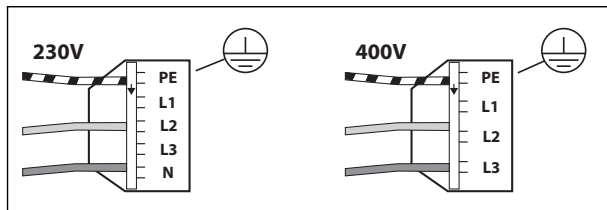
Augsts metināšanas strāvas stiprums var radīt traucējumus citu elektroierīču darbībā.

### IETEICĀMIE ELEKTRODI

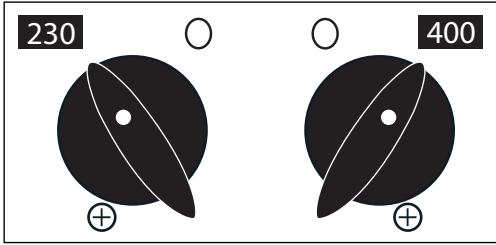
-  Transformatora tipa metināšanas aparātiem izmantot Huty Baildon produkcijas ER150 tipa elektrodus (vai tos ārzemju ekvivalentus), kas ir piemēroti metināšanai ar zemo spriegumu virs 45V.

**NEDRĪKST IZMANTOT** ER146 tipa elektrodus rutila apvalkā (vai tos ārzemju ekvivalentus), jo metināšanas kvalitāte nebūs atbilstoša.

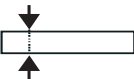
-  **KONTAKTDAKŠAS PIESLĒGŠANAS SHĒMA UN METINĀŠANAS APARĀTA PĀRSLĒDŽĒJA IESTATĪJUMI**



56H802



**i** IETEICAMO ELEKTRODU UN METINĀŠANAS STRĀVU TABULA ATKARĪBĀ NO METINĀMĀ MATERIĀLA BIEZUMA

 mm	Ø mm	AMP
1,0	1,6	30 - 50
2,0 - 3,5	2,0	50 - 75
2,5 - 3,0	2,5	75 - 105
3,0 - 4,0	3,2	105 - 140

## TEHNISKIE PARAMETRI

TEHNISKIE PARAMETRI	MĒRV.	56H800	56H802	56H804
Spriegums	V AC	230	230/400	230/400
Frekvence	Hz	50/60	50/60	50/60
Spriegums tukšgaitā	V	48	48	48
Maksimālā jauda	kW	6,2	7,0	10,0
Strāvas stiprums	A	55 - 160	60 - 180	80 - 250
Pārslodze	%	10	10	10
Elektroaizsardzības klase	IP	21	21	21
Elektroda diametrs	mm	2.0 - 4.0	2.0 - 4.0	2.0 - 5.0
Masa	kg	16,5	17,0	20,5
Izmēri	mm	480/300/375	480/300/375	480/300/375




Elektroinstrumentus nedrīkst izmest kopā ar sadzīves atkritumiem. Tie ir jānodod utilizācijai attiecīgajiem uzņēmumiem. Informāciju par utilizāciju var sniegt produkta pārdevējs vai vietējie varas orgāni.

**TRANSFORMAATORKEEVITUSAPARAADI 56H800 / 56H802 / 56H804**

**OLULINE:** ENNE KEEVITUSAPARAADI KÄIVITAMIST TUTVUGE PÕHJALIKULT KASUTUSJUHENDI SISUGA, ET MITTE TEHA VIGU SEADME KASUTAMISE JA HOOLDAMISEGA SEOTUD TÖÖDE JUURES.


**OHUTUSESKIRJAD****KAITSE PÕLETUSTE EEST**

 Keevitamise ajal kasutage pikki, küünarnukini ulatuvaid kindaid. Kontrollige, et teie jalanõude paelad oleksid korralikult seotud, rõivaste lukud ja nööbid kinnitatud, eriti kaela alt, taskud aga suletud, nii ei saa sädemed ega sulatatud metalli pritsmed sattuda riiete sisse.


Keevitusmaski klaas peab olema nõuetekohaselt tumendatud. Keelatud on kasutada mõranenud või muul viisil kahjustatud klaasi, sest kiired võivad tungida läbi sellise klaasi ja kahjustada nägemist. Kahjustatud või mõranenud klaas tuleb koheselt välja vahetada.

Ärge kandke keevitamise ajal rasva või õliga määrdunud rõivaid, sest need võivad sädemest süttida. Ärge puudutage kuumu, värskelt keevitatud metalli ega dioode palja käega.

**KAITSE MÜRGISTE AURUDE EEST**

 Keevitamisel tekkivad mürgised aarud, suits ja kuumus võivad põhjustada kaebusi või haigestumist. Oma tervise kaitsmiseks kasutage keevitusaparaati vaid piisavalt avarates ruumides. Kui ruum on aga väike, peab see olema korralikult ventileeritud või peab olema paigaldatud õhu väljatõmme.


**KAITSE TULE JA PLAHVATUSE EEST**

 Pidage meeles, et keevituskaar, leek, lenduvad sädemed, kuumad pritsmed või metallikillud võivad kokkupuutel kergestisüttivate materjalidega põhjustada tulekahju või plahvatuse. Sädemed ja pritsmed võivad samuti tungida läbi pragude pörandas, seintes, ustes või akendes.


Tulekahju- ja plahvatusohtu vältimiseks hoidke keevituskoht alati puhtana.

Ärge kunagi keevitage kergestisüttivate materjalide läheduses. Pärast keevitamise lõpetamist kontrollige, et ruumi ei jääks põlevaid sädemeid ega suuremaid sulametalli pritsmeid ning et keevituskohta ümbrus ei hõõguks.

**PLAHVATUSOHTLIK ATMOSFÄÄR**

 Ärge kasutage keevitusaparaati, kui seda ümbritsevas õhus võib leiduda plahvatusohtlikke gaase või kütuste, lahustite jms auru.

**KAITSE ELEKTRILÖÖGI EEST**

 Isoleeritud juhtme või keevitatava detaili puudutamine võib põhjustada surmava elektrilöögi.

Ärge kunagi puudutage keevitatavat pinda keevitamise ajal paljaste niiskete kätega. Hoolitsege selle eest, et teie keha ja rõivad oleksid kuivad.

Ärge kunagi keevitage niiskes keskkonnas ilma vastava elektrilöögi eest kaitsva varustusega.

Ärge kunagi keevitage mahuteid, milles on hoitud kergestisüttivaid materjale või vedelikke.

Ärge üritage keevitusaparaadiga torusid sulatada.


Ärge kunagi puudutage elektroodi ega muid keevitusahelas olevaid elemente keevitusaparaadiga töötamise ajal.

Kasuta keevituskaablite ühendamiseks vaid isoleeritud ühendusdetaili.

Kontrollige süstemaatiliselt keevituskaableid ja veenduge, et need ei oleks kulunud, katki ega muul viisil kahjustatud.

Elektrilöögi ohtu vältimiseks vahetage viivitamatult välja kõik kahjustatud kaablid.

**OHUTUSSEADMED**

 Ärge jätke välja ühtegi toiteringi kuuluvat kaitset (ülepingekaitse, rikkevoolukaitse jms).

Enne keevitusaparaadi lahtivõtmist, kontrollimist või parandamist lülitage juhusliku käivitamise vältimiseks välja seadme põhitoide.



Pärast töö lõpetamist lülitage alati keevitusaparaadi põhitoide välja.

## SOOVITUSED SÜDAMESTIMULAATORI KASUTAJATELE



Magnetväli, mida tekitab keevitamisel kasutatav tugev elektrivool, võib olla ohtlik isikutele, kes kasutavad südamestimulaatorit. Sellistel isikutel tuleks oma arsti käest küsida, kas neil on lubatud viibida töötava keevitusaparaadi läheduses.

## TÖÖTAMINE

### SEADME ÜHENDAMINE JA KÄIVITAMINE



Keevitusaparaatide puhul, mis on mõeldud tööks kahel pingetugevusel, saate soovitud väärtuse seadistada vastava ümberlülitiga, olles eelnevalt blokeerinud kaitsmed. Pistiku suurus toitejuhtme otsas peab olema valitud vastavalt, et oleks võimalik ühendada seade toitevõrku eeskirjade kohaselt.

Keevitusaparaadid on varustatud termoreleega automaatse lülitiga, mis kaitseb keevitusaparaati ülekuumenemise eest. Kaitsme tööle hakkamisest antakse märku optiliselt.

### VÕRKU ÜHENDAMINE



Enne seadme ühendamist vooluvõrku veenduge, et võrgu pinge ja voolusagedus vastaksid seadme nominaaltabelis toodud väärtustele. Seejärel paigaldage pistik toitejuhtmele ja kontrollige, kas maandus on õigesti ühendatud (roheline-kollasetriibuline juhe). Toitejuhe peab olema varustatud ohutuseadmetega sulavkaitsmete või automaatlülitite kujul seame võimsusele vastavas ulatuses. Ühendage keevitusaparaat vooluvõrku ja kontrollige, kas kontrolllambid süttivad.



**OLULINE:** Kõik keevitusaparaadi elektrilised osad on kaetud konserveeriva vaigusarnase ainega. Esimeste minutite jooksul pärast seadme sisselülitamist võib sellest eralduda lõhna, mis aja jooksul nõrgeneb ja kaob.

Ärge jätke keevitusaparaati sademete kätte.

Veenduge, et jahutusõhu sisendiga väljund ei oleks ummistunud.

Veenduge, et keevitav objekt ja keevitusaparaadi klamber haakuksid piisavalt.

Seadistage nupu abil voolutugevus, mis vastab materjali paksusele ja ühendustüübile. Skaala on nähtav aknakeses.

Keevitamisel kasutatav suur pingetugevus võib häirida teiste elektriseadmete tööd.

### SOOVITATAVAD ELEKTROODID

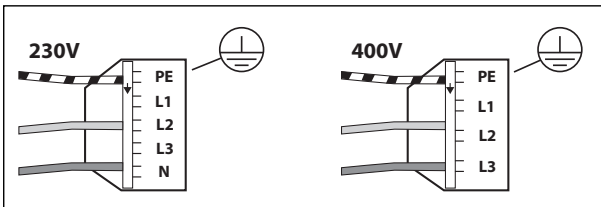


Transformaatorkeevitusaparaatide juures kasutage Huty Baiton ER150 tüüpi elektroode (või analoogseid tooteid), mis on mõeldud keevitamiseks madalpingel alla 45V.

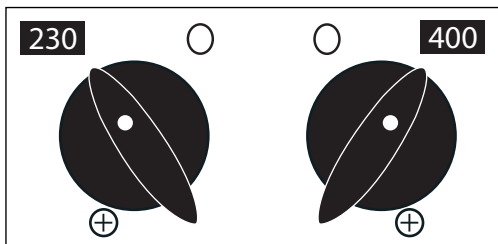
**ÄRGE KASUTAGE** ER146 tüüpi elektroode (või analoogilisi tooteid), sest nende kasutamine ei anna vastavat keevitustulemust.




### PISTIKU ÜHENDAMISE JA ÜMBERLÜLITI SEADISTAMISE SKEEM



56H802



**i** SOOVITATAVATE ELEKTROODIDE JA KEEVITUSVOOLU TABEL SÕLTUVALT KEEVITATAVA MATERJALI PAKSUSEST

 mm	Ø mm	AMP
1,0	1,6	30 - 50
2,0 - 3,5	2,0	50 - 75
2,5 - 3,0	2,5	75 - 105
3,0 - 4,0	3,2	105 - 140

## TEHNILISED PARAMEETRID

TEHNILISED PARAMEETRID	ühik	56H800	56H802	56H804
Toitepinge	V AC	230	230/400	230/400
Võrgusagedus	[Hz]	50/60	50/60	50/60
Tühikäigu pinge	V	48	48	48
Maksimaalne võimsus	kW	6,2	7,0	10,0
Amperaaž	A	55 - 160	60 - 180	80 - 250
Ülekoormus	%	10	10	10
Kaitseklass	IP	21	21	21
Elektroodi läbimõõt	mm	2.0 - 4.0	2.0 - 4.0	2.0 - 5.0
Kaal	kg	16,5	17,0	20,5
Möödud	mm	480/300/375	480/300/375	480/300/375



Elektriseadmete jäätmeid ei tohi käidelda tavaliste majapidamisjäätmetena. Need jäätmed tuleb viia spetsiaalsesse töötlemiskohta. Elektriseadmete jäätmete kogumise ja ümbertöötlemise kohta annab infot kohalik omavalitsus või seadme müüja.

### TRANSFORMÁTOROVEJ ZVÁRAČKY 56H800 / 56H802 / 56H804

**DÔLEŽITÉ:** SKŔŔ, AKO ZVÁRAČKU UVEDIETE DO CHODU, DOBRE SA OBOZNÁMTE S OBSAHOM INŠTRUKCIE, ABY STE VŠETKY ČINNOSTI SPOJENÉ S OBSLUHOU A ÚDRŽBOU ZARIADENIA VYKONALI SPRÁVNE.

### BEZPEČNOSTNÉ ZÁSADY

#### OCHRANA PRED POPÁLENÍM:



Pri zváraní používajte dlhé rukavice s manžetami, ktoré siahajú po lakte. Uistite sa, či máte obuv dobre zašnurovanú, gombíky na odevu dobre zapnuté, hlavne pod krkom, vrecká zakryté tak, aby sa iskry alebo kvapky roztopeného kovu nemohli dostať dovnútra oblečenia.

Sklo zväraacej masky musí byť vhodne začiernené. Nie je dovolené používať prasknuté alebo poškodené sklo, pretože žiarenie môže cezeň preniknúť a zapríčiniť poškodenie zraku. Poškodené alebo prasknuté sklá okamžite vymeňte.

Nie je dovolené nosiť masné alebo zaolejované oblečenie, pretože iskra ho môže zapáliť. Nie je dovolené dotýkať sa horúceho zváraného kovu alebo elektródy holými rukami.

#### OCHRANA PRED JEDOVIACIMI VÝPARI:



Toxické dymy, výpary a teplo, ktoré vytvára zvärací oblúk môžu vyvolať závažné zdravotné poruchy alebo ochorenia. Chrňte si zdravie tak, že so zväračkou budete pracovať v priestraných miestnostiach. Ak je miestnosť malá, mala by byť dobre vetraná spolu s nainštalovaným odsávacím zariadením.

#### OCHRANA PRED OHŇOM A VÝBUCHOM



Nezabúdajte, že zvärací oblúk, plameň, lietajúce iskry, horúce kvapky alebo kúsky kovu môžu v kontakte s horľavými materiálmi spôsobiť požiar alebo výbuch. Iskry alebo padajúce kvapky môžu preniknúť cez štrbiny a otvory v podlahe, stenách, dverách alebo oknách.

Na ochranu pred ohňom alebo výbuchom miesto, na ktorom so zväračkou pracujete, udržiavajte vždy v čistote. Nikdy nezvárajte v blízkosti horľavých materiálov a po skončení zvárania sa ubezpečte, či v blízkosti miesta, na ktorom ste zvárali, nie sú horiace iskry alebo väčšie kvapky žeravého kovu, a tlejúci materiál.

#### VÝBUŠNÁ ATMOSFÉRA



Nikdy nepracujte so zväračkou v čase, keď sa vo vzduchu môže nachádzať zápalný prach, plyny alebo výpary kvapalín ako sú pohonné látky alebo rozpúšťadlá.

#### OCHRANA PRED ÚRAZOM ELEKTRICKÝM PRÚDOM:



Kontakt s neizolovaným vodičom alebo zväranou časťou môže spôsobiť smrteľné zranenie.

Pri zváraní sa nikdy nedotýkajte povrchu holými mokrymi rukami. Dbajte na to, aby vaše telo a oblečenie boli suché.

Nikdy nezvárajte vo vlhkom okolí bez primeranej ochrany pred zásahom elektrickým prúdom.

Nikdy nezvárajte nádrže, v ktorých sa predtým nachádzali horľavé materiály alebo kvapaliny.

Nikdy sa nepokúšajte rozmrazovať potrubia.

Počas práce zväračky sa nikdy nedotýkajte elektródy alebo inej kovovej súčiastky, ktorá je súčasťou zväracieho obvodu.

Na spojenie zväracích vodičov používajte iba izolované spoje.

Vodiče systematicky kontrolujte, či nie sú opotrebované, prerezané alebo iným spôsobom poškodené.

Okamžite vymeňte všetky poškodené vodiče, aby ste sa vyhli úrazu elektrickým prúdom.

#### OCHRANNÉ ZARIADENIA




Nezanedbávajte žiadne zabezpečenia, ktoré sa nachádzajú v napájacom obvode (poistky proti tepelnému preťaženiu, prúdové chrániče ap.)

Pred montovaním, kontrolou alebo opravou zväračky odpojte hlavné napájanie, aby ste sa vyhli jej náhodnému spusteniu.


Po skončení práce vždy zväračku odpojte od hlavného napájania.

## ODPORÚČANIA PRE OSOBY POUŽÍVAJÚCE KARDIOSTIMULÁTORY



-  Magnetické pole vytvárané silnými prúdmi používanými pri zváraní môže byť nebezpečné pre osoby používajúce kardiostimulátory. Tieto osoby by sa mali poradiť s lekárom, či sa môžu zdržiavať alebo prechádzať miestom, kde sa vykonávajú zváracie práce.

## PRÁCA

### ZAPÁJANIE A UVÁDZANIE ZARIADENIA DO CHODU

-  V zväračkách prispôbených na prácu na dve rôzne hodnoty napätia môžete vhodnú hodnotu nastaviť pomocou prepínača po predchádzajúcom odblokovaní poistky. Veľkosť konektora na konci prípojného vodiča musí byť zvolená primerane k prípojke napájania v súlade s predpismi. Zväračky sú vybavené samočinným vypínačom s tepelným relé, ktoré chráni zväračku pred prehriatím. Aktivácia poistky je signalizovaná opticky.

### PRIPOJENIE DO SIETE

-  Pred pripojením zariadenia do siete sa ubezpečte, či sú napätie a intenzita prúdu zhodné s hodnotami uvedenými na popisnej tabuľke. Následne primontujte konektor na napájací vodič a skontrolujte správnosť pripojenia uzemnenia (vodič žlto-zelenej farby). Napájací prívod by mal byť vybavený ochranou v podobe tavných poistiek alebo automatických vypínačov s rozsahom primeraným výkonu zariadenia. Pripojte zväračku do siete a skontrolujte, či svietia kontrolné svetlá.
-  **DÔLEŽITÉ:** Všetky elektrické časti zväračky sú pokryté ochrannou živcou. Počas prvých minút po zapnutí môže vychádzať zápach, ktorý po chvíli zmizne.

Zväračku nevystavujte atmosférickým zrážkam.


Ubezpečte sa, či prívod a odvod vzduchu nie je upchaný.

Zabezpečte dobrý kontakt medzi zváraným predmetom a úchytkou zväračky.

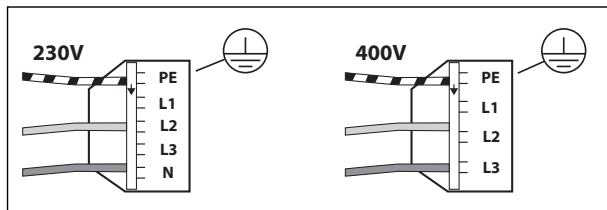
Ovládacím kolieskom nastavte intenzitu prúdu tak, aby bola primeraná hrúbke materiálu a typu zvárania. Stupnicu vidieť v okienku.

Vysoká intenzita zváracieho prúdu môže spôsobovať poruchu činnosti iných elektrických zariadení.

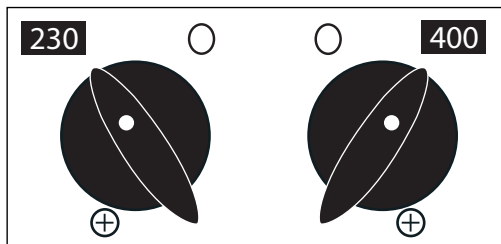
### ODPORÚČANÉ ELEKTRODY

-  Do transformátorových zväračiek používajte elektródy značky Huty Baildon typu ER150 (alebo ich zahraničné ekvivalenty) prispôbené na zváranie pri nízkom napätí nad 45V.
- NEPOUŽÍVAJTE** elektródy s rutilovým obalom typu ER146 (alebo ich zahraničné ekvivalenty) pretože pri ich použití sa získava nevhodná kvalita zvaru.


### SCHÉMA PRIPOJENIA KONEKTORA A NASTAVENIA PREPÍNAČA ZVÁRAČKY



56H802



**i** **TABUĽKA ODPORUČANÝCH ELEKTROD A ZVÁRACIEHO PRÚDU V ZÁVISLOSTI OD HRÚBKY ZVÁRANÉHO MATERIÁLU**

 mm	Ø mm	AMP
1,0	1,6	30 - 50
2,0 - 3,5	2,0	50 - 75
2,5 - 3,0	2,5	75 - 105
3,0 - 4,0	3,2	105 - 140

## TECHNICKÉ PARAMETRE

TECHNICKÉ PARAMETRE	M.J.	56H800	56H802	56H804
Napájacie napätie	V AC	230	230/400	230/400
Frekvencia napájania	Hz	50/60	50/60	50/60
Napätie pri voľnobehu	V	48	48	48
Maximálny príkon	kW	6,2	7,0	10,0
Intenzita prúdu	A	55 - 160	60 - 180	80 - 250
Preťaženie	%	10	10	10
Krytie	IP	21	21	21
Priemer elektródy	mm	2.0 - 4.0	2.0 - 4.0	2.0 - 5.0
Hmotnosť	kg	16,5	17,0	20,5
Rozmery	mm	480/300/375	480/300/375	480/300/375




Odpad tvorený elektrickými prístrojmi nemožno brať ako obvyklý domáci odpad. Odovzdajte ich na recykláciu na miestach, kde existujú vhodné centrá zaoberajúce sa touto činnosťou. Kvôli informácii ohľadom zberu a využitia odpadu sa skontaktujte s miestnymi orgánmi alebo predajcom.

**VARILNIK 56H800 / 56H802 / 56H804**

**POMEMBNO:** PRED ZAGONOM VARILNIKA SE JE TREBA NATANČNO SEZNANITI Z VSEBINO NAVODIL ZA UPORABO, DA SE BODO VSA Z UPORABO IN VZDRŽEVANJEM APARATA POVEZANA DELA OPRAVLJALA PRAVILNO.


**VARNOSTNI PREDPISI****ZAŠČITA PRED OPEKLINAMI**

 Med varjenjem je treba uporabljati dolge rokavice, ki segajo do komolca. Nujno se je treba prepričati, da so čevlji dobro zavezani, gumbi obleke natančno zapeti, zlasti pod vratom, žepi zakriti tako, da iskre ali drobci raztopljene kovine ne morejo priti v notranjost obleke.


Steklo za varilno masko mora biti ustrezno zatemnjeno. Uporaba počenega ali poškodovanega stekla ni dovoljena, saj lahko žarčenje predre skozenj in povzroči poškodbo vida. Poškodovano ali počeno steklo je treba takoj zamenjati.

Uporaba oblek, na katerih so sledi maziv ali olja, ni dovoljena, saj jih lahko iskra zažge. Dotikanje vroče varjene kovine ali elektrode z golimi rokami ni dovoljeno.

**ZAŠČITA PRED STRUPENIMI IZPARINAMI**

 Strupeni dimi, izparine in toplota, ki nastanejo zaradi varilnega loka, lahko povzročijo hude bolečine ali bolezni. Zaščitite svoje zdravje in opravljajte varjenje v velikih prostorih. Če je prostor majhen, ga je treba dobro prezračevati, namestiti je treba prezračevalne naprave.


**ZAŠČITA PRED POŽARI IN EKSPLOZIJAMI**

 Treba je upoštevati, da varilni lok, plamen, leteče iskre, vroči drobci ali deli kovine v stiku z vnetljivimi materiali lahko povzročijo požar ali eksplozijo. Iskre ali padajoči drobci lahko padejo skozi razpoke, odprtine v steni, vratih ali oknih.

Da bi se obranili pred požarom ali eksplozijo je treba poskrbeti, da je delovno mesto vedno čisto.

Nikoli ni dovoljeno varjenje blizu lahkovnetljivih materialov, po koncu varjenja pa se je treba prepričati, da ni gorečih isker ali večjih kapelj žareče kovine in da material blizu mesta varjenja ne tli.

**EKSPLOZIVNO OZRAČJE**

 Varjenje nikoli ni dovoljeno, če se v ozračju nahajajo vnetljivi prah, plini ali izparine tekočin, npr. goriva ali razredčil.

**ZAŠČITA PROTI ELEKTROŠOKU:**

 Dotik neizoliranega kabla ali varjenega dela je lahko smrtno nevaren.

Med varjenjem se z golimi vlažnimi rokami nikoli ne dotikajte površine. Poskrbite za to, da sta vaše telo in oblačilo suha.

Nikoli ne opravljajte varjenja v vlažnem okolju brez ustrezne zaščite proti elektrošoku.

Nikoli ne opravljajte varjenja posod, v katerih so bili pred tem hranjeni lahkovnetljivi materiali ali tekočine.

Nikoli ne poskušajte odmrzniti cevi.


Med delom z varilnikom se nikoli ne dotikajte elektrod ali drugih kovinskih elementov, ki so v območju varjenja.

Uporabljajte samo izolirane konektorje za povezavo varilnih kablov.

Sistematsko preverjajte kable, da niso izrabljeni, počeni oz. nimajo drugih poškodb.

Da bi se izognili poškodbam, morate takoj zamenjati vse poškodovane kable.

**ZAŠČITNE NAPRAVE**

 Vključiti je treba vse zaščite, ki se nahajajo v napajalnem krogu (zaščita proti preobremenitvi, zaščitna stikala itd.) Pred montažo, preverjanjem ali popravilom varilnika je treba odklopiti glavno napajanje, da ne bi prišlo do naključnega vklopa.

Po koncu dela je treba vedno odklopiti varilnik od glavnega napajanja.

## NASVETI ZA OSEBE, KI UPORABLJAJO SRČNE SPODBUJEVALNIKE



Magnetno polje, ki ga ustvarijo močni tokovi, ki nastanejo pri varjenju, so lahko nevarni za osebe, ki uporabljajo srčne spodbujevalnike. Posvetovati se morajo z zdravnikom o tem, ali se lahko nahajajo ali hodijo ob mestu, kjer se opravljajo varilna dela.

## UPORABA

### PRIKLOP IN ZAGON ORODJA



V varilnikih, ki so prilagojeni za delo na dveh napetostih, je mogoče s preklopnikom, ob predhodnem odblokiranju zaščitne, nastaviti ustrežno vrednost. Velikost vtiča na koncu priklonnega kabla se mora prilegati na priklon napajanja v skladu s predpisi.

Varilniki so opremljeni z avtomatskim izklopnim stikalom s termičnim relejem, ki varilnik ščiti pred pregrevanjem. Delovanje zaščite je optično signalizirano.

### PRIKLOP NA OMREŽJE



Pred priklopom orodja na omrežje se je treba prepričati, da sta napetost in tok v skladu z vrednostmi, navedenimi na označni tablici. Potem je treba namontirati vtič na napajalnem kablu in preveriti pravilnost priklopa ozemljitve (rumeno-zelena žica). Napajalni kabel mora biti opremljen z zaščitami v obliki talilne varovalke ali avtomatskih stikal v ustreznem območju glede na moč orodja. Varilnik priključite na napetost in preverite, če svetijo kontrolne lučke.



**POMEMBNO:** Vsi električni deli varilnika so pokriti z zaščitno smolo. V prvih minutah po vklopu je mogoč vonj, ki s časom ne nastaja več.

Varilnika ni dovoljeno izpostavljati na padavine.

Prepričajte se, da pritok in odtok hladilnega zraka nista zamašena.

Poskrbite, da bo med varjenim predmetom in sponko varilnika dober stik.

Z vrtljivim gumbom nastavite velikost toka, ki bo v skladu z debelino materiala in vrsto zvarka. Skala se nahaja v okencu.

Visok tok varjenja lahko prekinja delovanje drugih električnih naprav.

### PRIPOROČENE ELEKTRODE

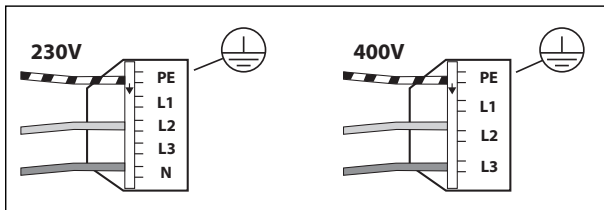


Za varilnike je treba uporabljati elektrode proizvajalca Baildon vrste ER150 (ali druge enakovredne), ki so prilagojene na varjenje z nizko napetostjo nad 45 V.

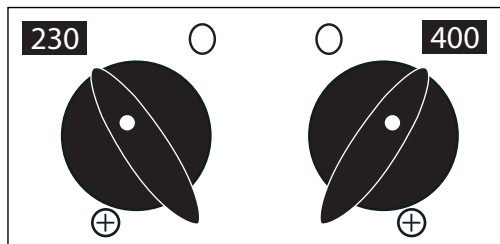
**NE UPORABLJAJTE** elektrod z rutilensko prevleko vrste ER146 (ali enakovrednih), ker so nastali zvarci neustrezne kakovosti.



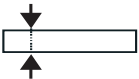
### HEMA POVEZAVE VTIČA IN NASTAVITVE PREKLOPNIKA ZA VARILNIK



56H802



**i** TABELA PRIPOROČENIH ELEKTROD IN TOKA SPAJANJA GLEDE NA DEBELINO VARJENEGA MATERIALA

 mm	Ø mm	AMP
1,0	1,6	30 - 50
2,0 - 3,5	2,0	50 - 75
2,5 - 3,0	2,5	75 - 105
3,0 - 4,0	3,2	105 - 140

## TEHNIČNI PARAMETRI

TEHNIČNI PARAMETRI	J.M.	56H800	56H802	56H804
Napetost napajanja	V AC	230	230/400	230/400
Frekvenca napajanja	Hz	50/60	50/60	50/60
Napetost prostega teka	V	48	48	48
Maksimalna poraba moči	kW	6,2	7,0	10,0
Tok	A	55 - 160	60 - 180	80 - 250
Preobremenitev	%	10	10	10
Razred zaščite	IP	21	21	21
Premer elektrode	mm	2.0 - 4.0	2.0 - 4.0	2.0 - 5.0
Teža	kg	16,5	17,0	20,5
Dimenzije	mm	480/300/375	480/300/375	480/300/375



Odpadki, ki jih ustvarijo električni stroji, ne smejo biti tretirani kot normalni gospodinjski odpadki. Predati jih je treba ustreznim centrom za ravnanje s takimi odpadki. Za nasvete glede zbiranja in odstranjevanja odpadkov se je treba posvetovati s lokalnimi oblastmi ali prodajalcem.



**56H800 / 56H802 / 56H804**

**ΠΡΟΣΟΧΗ:** ΠΡΟΤΟΥ ΞΕΚΙΝΗΣΕΙ Η ΧΡΗΣΗ ΤΗΣ ΜΕΤΑΛΛΑΣΣΟΜΕΝΗΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ, ΟΦΕΙΛΕΤΕ ΝΑ ΜΕΛΕΤΗΣΕΤΕ ΤΟ ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΤΩΝ ΠΑΡΟΥΣΩΝ ΟΔΗΓΙΩΝ ΓΙΑ ΤΗ ΣΩΣΤΗ ΧΡΗΣΗ ΚΑΙ ΤΗΝ ΠΡΕΠΟΥΣΑ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ.

**ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ****ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΑΠΟ ΕΓΚΑΥΜΑΤΑ:**

Κατά τη διάρκεια της συγκόλλησης, χρησιμοποιείτε μακριά γάντια εργασίας έως τον αγκώνα. Είναι απαραίτητο να βεβαιωθείτε ότι κορδόνια των υποδημάτων σας είναι καλά δεμένα, τα κουμπιά του ενδύματός είναι κουμπωμένα, πρωτίστως, στον λαιμό, και οι τσέπες είναι κλειστές με τέτοιο τρόπο, ώστε οι σπίθες και τα μεταλλικά θραύσματα να μην προσχωρούν κάτω από το ένδυμα.

Για προστασία της όρασης, είναι απαραίτητη προστατευτική μάσκα με σκούρο γυαλί. Απαγορεύεται να χρησιμοποιείτε μάσκα με ζημιωθέν γυαλί (π.χ. με ρωγμώδη ανοίγματα), επειδή ενδέχεται να μειωθεί το επίπεδο προστασίας και να προκληθεί βλάβη της όρασης. Γυαλί με ρωγμώδη ανοίγματα χρήζει άμεσης αντικατάστασης.

Απαγορεύεται να φοράτε ενδύματα εμποτισμένα με λιπαντική ουσία, επειδή οι σπίθες ενδέχεται να προκαλέσουν ανάφλεξη. Απαγορεύεται να ακουμπάτε τα γυμνά χέρια σε μέταλλο ή ηλεκτρόδια που συγκολλάτε.

**ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΑΠΟ ΔΗΛΗΤΗΡΙΩΔΕΙΣ ΑΝΑΘΥΜΙΑΣΕΙΣ:**

Τοξικός καπνός, αναθυμιάσεις και θερμότητα που συνοδεύουν ανάφλεξη του τόξου, ενδέχεται να προκαλέσουν σοβαρές αδιαθεσίες ή νόσους. Με σκοπό την προστασία της υγείας σας, εκτελείτε τη συγκόλληση σε χώρους μεγάλης έκτασης. Εάν ο χώρος είναι μικρός, πρέπει να υπάρχει καλός εξαερισμός με σύστημα αναρρόφησης.

**ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΑΠΟ ΕΚΡΗΞΕΙΣ ΚΑΙ ΦΩΤΙΑ**

Οφείλετε να θυμάστε ότι, κατά την επαφή με εύφλεκτα υλικά, το τόξο συγκόλλησης, φλόγα, σπίθες, θερμά μεταλλικά θραύσματα ή τμήματα μπορούν να προκαλέσουν φωτιά ή έκρηξη. Σπίθες ή θραύσματα δύνανται να προσπίπτουν σε χαραμάδες στο πάτωμα, στους τοίχους, στις πόρτες και στα παράθυρα.

Με σκοπό την προστασία από έκρηξη ή φωτιά, οφείλετε να διατηρείτε το μέρος εργασίας σε καθαρή κατάσταση.

Μην εκτελείτε συγκόλληση κοντά σε εύφλεκτα υλικά, και κατόπιν ολοκλήρωσης της συγκόλλησης, βεβαιωθείτε για την απουσία των φλεγόμενων σπινών και μεγάλων σταγόνων του ζέοντος μετάλλου, καθώς και των υλικών που σιγοκαίονται κοντά στο μέρος εκτέλεσης της συγκόλλησης.

**ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝ ΜΕ ΚΙΝΔΥΝΟ ΕΚΡΗΞΗΣ**

Μην χρησιμοποιείτε τη συγκόλληση εάν στο περιβάλλον ενδέχεται να υπάρχει εύφλεκτη σκόνη, αέριο ή εξατμίσεις υγρού, π.χ. καυσίμου ή διαλυτικών.

**ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΑΠΟ ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΞΙΑ:**

Επαφή με μη μονωμένο καλώδιο ή αντικείμενο που συγκολλάτε ενδέχεται να οδηγήσει σε θανατηφόρα ηλεκτροπληξία.

Απαγορεύεται να ακουμπάτε τα γυμνά βρεγμένα χέρια στην επιφάνεια εργασίας κατά τη διάρκεια της συγκόλλησης. Το σώμα και το ένδυμα πρέπει να είναι στεγνά.

Απαγορεύεται η συγκόλληση σε υγρό περιβάλλον χωρίς ειδική προστασία κατά της ηλεκτροπληξίας.

Απαγορεύεται να συγκολλάτε δοχεία, τα οποία προηγουμένως περιείχαν εύφλεκτα υλικά.

Απαγορεύεται να επιχειρείτε να αποψύχετε σωλήνες.

Μην ακουμπάτε το ηλεκτρόδιο ή άλλο μεταλλικό εξάρτημα του κυκλώματος συγκόλλησης κατά τη λειτουργία της συγκόλλησης.

Για τη σύνδεση των σωλήνων συγκόλλησης και καλωδίων, χρησιμοποιείτε μόνο μονωμένους συνδέσμους.

Ελέγχετε συστηματικά τους σωλήνες και τα καλώδια για ίχνη φθοράς, βλάβες κλπ.

Ζημιωθέντα καλώδια και ζημιωθέντες σωλήνες χρήζουν αντικατάστασης με σκοπό την αποφυγή ηλεκτροπληξίας.

## ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ

- ⚠️ Απαγορεύεται να παραλείπετε όποια προστατευτικά στοιχεία που περιέχει το κύκλωμα τροφοδοσίας (ασφάλειες υπερφόρτωσης, ασφάλειες διαφορικών προστασιών κλπ.) Πριν από τη συναρμολόγηση, τον έλεγχο της κατάστασης ή την επισκευή της συγκόλλησης, αποσυνδέετε την από την κεντρική τροφοδοσία με σκοπό την αποφυγή της τυχαίας ενεργοποίησης. Κατόπιν ολοκλήρωσης της εργασίας, αποσυνδέστε τη συγκόλληση από την κεντρική τροφοδοσία.

## ΣΥΣΤΑΣΕΙΣ ΓΙΑ ΠΡΟΣΩΠΑ ΜΕ ΒΗΜΑΤΟΔΟΤΗ ΚΑΡΔΙΑΣ

- ⚠️ Το μαγνητικό πεδίο που δημιουργείται από ηλεκτρικό ρεύμα υψηλών εντάσεων, το οποίο χρησιμοποιείται κατά την εκτέλεση της συγκόλλησης, φέρει κίνδυνο για πρόσωπα με ενσωματωμένο καρδιακό βηματοδότη. Τα εν λόγω πρόσωπα οφείλουν να συμβουλευτούν τον ιατρό τους για τη δυνατότητα της παρουσίας ή της μετακίνησής τους κοντά σε μέρη που εκτελούνται εργασίες συγκόλλησης.

## ΕΡΓΑΣΙΑ

### ΣΥΝΔΕΣΗ ΚΑΙ ΕΚΚΙΝΗΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ

- ⚙️ Στις συγκολλήσεις, προσαρμοσμένες για λειτουργία με δυο τάσεις του ηλεκτρικού ρεύματος, δύναστε να επιλέξετε την επιθυμητή τιμή με τη βοήθεια του διακόπτη, κατόπιν προηγούμενης αφαίρεσης της προστασίας. Το μέγεθος του ρευματολήπτη του καλωδίου σύνδεσης πρέπει να αντιστοιχεί στον ρευματοδότη σύμφωνα με τις ισχύουσες διατάξεις. Οι συγκολλήσεις είναι εξοπλισμένες με τον αυτόματο θερμοστατικό διακόπτη, ο οποίος προστατεύει τη συγκόλληση από υπερθέρμανση. Η ενεργοποίηση της ασφάλειας σηματοδοτείται οπτικά.

### ΣΥΝΔΕΣΗ ΜΕ ΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΠΑΡΟΧΗΣ ΡΕΥΜΑΤΟΣ

- ⚙️ Προτού ο εξοπλισμός συνδεθεί με το δίκτυο παροχής ρεύματος, βεβαιωθείτε ότι η τάση του ηλεκτρικού ρεύματος αντιστοιχεί στις τιμές που αναγράφονται στο πινακίδιο στοιχείων του εξοπλισμού. Κατόπιν, συνδέστε τον ρευματολήπτη με το καλώδιο παροχής ρεύματος και ελέγξτε τη σωστή σύνδεση της γείωσης (καλώδιο κίτρινου και πράσινου χρώματος). Το καλώδιο παροχής ρεύματος πρέπει να έχει τις προστασίες σε μορφή εύτηκτων ασφαλειών ή αυτόματων διακοπών με τις παραμέτρους που αντιστοιχούν στην ισχύ του εξοπλισμού. Συνδέστε τη συγκόλληση με την πηγή του ηλεκτρικού ρεύματος και ελέγξτε τη λειτουργία των λυχνιών ελέγχου.

- ⓘ **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Όλα τα ηλεκτρικά εξαρτήματα της συγκόλλησης έχουν κάλυψη από ειδική πίσσα. Κατά τη διάρκεια των πρώτων λεπτών κατόπιν ενεργοποίησης, ενδέχεται να παρουσιαστεί μια ιδιόμορφη οσμή που αργότερα θα εξαφανιστεί.

Μην εκθέτετε τη συγκόλληση σε επίδραση των ατμοσφαιρικών κατακρημνισμάτων.

Βεβαιωθείτε ότι η είσοδος και η έξοδος του αέρος ψύξεως δεν είναι φραγμένες.

Διασφαλίστε καλή επαφή μεταξύ του αντικειμένου που συγκολλάτε και του σφιγκτήρα της συγκόλλησης.

Επιλέξτε την τάση του ηλεκτρικού ρεύματος με τον ρυθμιστή, ανάλογα με το πάχος του υλικού και το είδος της ραφής συγκόλλησης. Η κλίμακα φαίνεται στην θύρα.

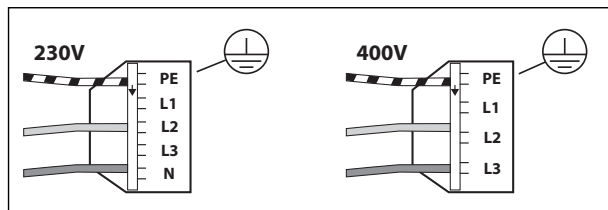
Η υψηλή τάση του ρεύματος της συγκόλλησης ενδέχεται να προκαλέσει δυσλειτουργίες άλλου εξοπλισμού.

### ΣΥΝΙΣΤΩΜΕΝΑ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΑ

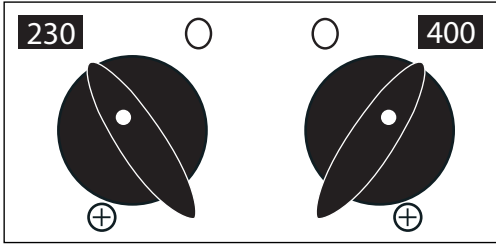
- ⓘ Για εναλλασσόμενες συγκολλήσεις συνιστάται να εφαρμόζετε τα ηλεκτρόδια Baildon τύπου ER150 (ή τα αντίστοιχα τους) που είναι προσαρμοσμένα για συγκόλληση υπό χαμηλή τάση υψηλότερη των 45 V.

**ΜΗΝ ΕΦΑΡΜΟΖΕΤΕ** ηλεκτρόδια από ρουτίλιο τύπου ER146 (ή τα αντίστοιχα τους), επειδή η ποιότητα της συγκόλλησης δεν θα καταστεί ικανοποιητική.

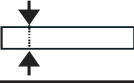
- ⚙️ **ΣΧΗΜΑ ΣΥΝΔΕΣΗΣ ΤΟΥ ΡΕΥΜΑΤΟΛΗΠΤΗ ΚΑΙ ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΔΙΑΚΟΠΤΗ ΓΙΑ ΤΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ**



56H802



**i ΠΙΝΑΚΑΣ ΤΩΝ ΣΥΝΙΣΤΩΜΕΝΩΝ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΩΝ ΚΑΙ ΤΗΣ ΤΑΣΗΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΑΝΑΛΟΓΑ ΜΕ ΤΟ ΠΑΧΟΣ ΤΟΥ ΥΛΙΚΟΥ ΠΟΥ ΣΥΓΚΟΛΛΑΤΕ**

 mm	Ø mm	AMP
1,0	1,6	30 - 50
2,0 - 3,5	2,0	50 - 75
2,5 - 3,0	2,5	75 - 105
3,0 - 4,0	3,2	105 - 140

## ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ

ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ	ΜΟΝ. ΜΕΤΡΗΣΗΣ	56H800	56H802	56H804
Τάση τροφοδοσίας	V AC	230	230/400	230/400
Συχνότητα τροφοδοσίας	Hz	50/60	50/60	50/60
Τάση χωρίς φορτίο	V	48	48	48
Μέγιστη κατανάλωση της ισχύος	kW	6,2	7,0	10,0
Τάση ρεύματος	A	55 - 160	60 - 180	80 - 250
Φορτίο	%	10	10	10
Τύπος προστασίας	IP	21	21	21
Διάμετρος του ηλεκτροδίου	mm	2.0 - 4.0	2.0 - 4.0	2.0 - 5.0
Βάρος	kg	16,5	17,0	20,5
Διαστάσεις	mm	480/300/375	480/300/375	480/300/375



Ηλεκτρικές συσκευές δεν πρέπει να απορρίπτονται μαζί με τα οικιακά απορρίμματα, αλλά να παραδίδονται στο ειδικό τμήμα ανακύκλωσης. Τις πληροφορίες για το θέμα ανακύκλωσης μπορεί να σας τις παρέχει ο πωλητής του προϊόντος ή τοπικές αρχές.

