

SUPER MIG150\180\160S

MANUAL DE UTILIZARE

1. INTRODUCERE

Super MIG150/180 este un aparat de sudare MIG ușor de utilizat, adecvat atât pentru amatori, cât și pentru profesioniști. Înainte de a utiliza sau a realiza orice operațiune de întreținere cu acest aparat, citiți manualul de utilizare și păstrați-l pentru a-l consulta ulterior.

1.1. CARACTERISTICI

Aparatul de sudare este mic, eficient și extrem de ușor. Acesta este ușor de transportat cu ajutorul unei curele de umăr. Aparatul este adecvat pentru o scopuri diferite, iar posibilitatea de a utiliza un prelungitor facilitează utilizarea pe diverse șantiere. De asemenea, este potrivit pentru utilizarea generatorului pe șantierele de construcție. Tensiunea de sudare și viteza de avans a sârmei sunt ajustate printr-o comandă în funcție de grosimea tablei sudate, astfel, selectarea parametrilor corecți este ușoară. Lungimea arcului sau tensiunea de sudare sunt ajustate utilizând o altă comandă și, imediat ce valoarea corectă este găsită, de regulă, nu mai este necesară modificarea acesteia chiar și atunci când se sudează o tablă mai groasă sau mai subțire.

Proprietățile de sudare ale aparatului sunt optime pentru o sârmă de oțel cu diametrul de 0,8 mm. De asemenea, ca sârmă pentru sudare se poate folosi sârma de 0,6 mm, 0,9 mm sau 1,0 mm sau sârmă cu miez de fier. Cu toate acestea, rețineți că aparatul a fost conceput numai pentru sudarea cu sârmă de oțel.

1.2. DESPRE SUDARE

Pe lângă aparatul de sudare, randamentul sudării este influențat de piesa sudată și de mediul de sudare. Prin urmare, trebuie respectate recomandările din acest manual.

În timpul sudării, curentul electric este condus cu duza de curent a pistolului de sudare la sârma pentru sudare și prin aceasta la piesa sudată. Cablul de împământare atașat piesei de prelucrat ghidează curentul înapoi la aparat, formând circuitul închis necesar. Circulația nerestricționată a curentului este posibilă atunci când clema de împământare este atașată corect și punctul de fixare al clemei de pe piesă este curat, fără vopsea și fără rugină. În timpul sudării, trebuie utilizat gaz de protecție, pentru a preveni amestecarea aerului cu baia de sudare. Dioxidul de carbon sau un amestec de dioxid de carbon și argon sunt adecvate pentru gazul de protecție. Anumite sârme pentru sudare formează un gaz de protecție pe măsură ce se topește, eliminând astfel necesitatea unui gaz de protecție separat.

2. INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ

Aparatul este sigur pentru utilizare datorită proprietăților componentelor, piese care nu conduc energia electrică. Echipamentul de sudare are un dispozitiv de protecție împotriva supraîncălzirii care previne funcționarea atunci când acesta este supraîncălzit. De asemenea,

aparatur este protejat împotriva tensiunii de alimentare prea mici sau prea mare, cu toate acestea, există anumiți factori de risc în legătură cu sudarea. Prin urmare, trebuie să citiți cu atenție și să respectați cu strictețe următoarele instrucțiuni de siguranță.

2.1. UTILIZAREA ACCESORIILOR DE PROTECȚIE

Expunerea neprotejată la arcul electric poate deteriora ochii si pielea. Protejați-vă întotdeauna ochii și fața purtând o mască de sudură adecvată. Arcul electric și stropii de sudură ard pielea neprotejată. Atunci când sudați, purtați întotdeauna mănuși și îmbrăcăminte de protecție adecvate atat dumneavoastra cat si cei din preajma.

2.2. UTILIZAREA ÎN SIGURANȚĂ A PISTOLETULUI DE SUDARE

Piese ale aparatului, cum ar fi capătul sârmei pentru sudare și pistoletul de sudare, se încălzesc foarte tare în timpul utilizării. Sârma este de asemenea ascuțită și se deplasează rapid, așadar, aveți grijă atunci când pregătiți echipamentul pentru sudare și sau înlocuiți sarma de sudare.

Nu purtați niciodată aparatul pe umăr în timpul sudării, ci puneți-l pe o suprafață dreaptă. De asemenea, nu depozitați aparatul atârându-l de cureaua de umăr. Cureaua de umăr este destinată numai pentru manipularea aparatului cand nu este alimentat la rețea.

Nu păstrați aparatul în apropierea obiectelor fierbinți, întrucât piesele din plastic se pot topi.

Fixați butelia de gaz în siguranță în poziție verticală, pe un raft de perete separat sau într-un cărucior de butelii. Închideți întotdeauna butelia de gaz după utilizare.

2.3. SIGURANȚA ÎN CAZ DE INCENDIU

Sudarea este clasificată întotdeauna ca fiind prelucrare la cald, așadar acordați atenție reglementărilor privind siguranța în caz de incendiu. Protejați mediul înconjurător împotriva stropilor de sudură. Îndepărtați materialul inflamabil, cum ar fi lichidele care ard, din apropierea locului de sudare și dotați șantierul cu echipamente adecvate pentru stingerea incendiilor. Nu sudați recipiente închise, recipiente sub presiune sau în care au fost materiale inflamabile, așadar, luați în considerare pericolele cauzate de locurile de muncă speciale, precum riscul de incendiu și pericolul de explozie, atunci când sudați piese similare unui container.

NOTĂ! Incendiul cauzat de scântei poate izbucni chiar și după câteva ore! ATENȚIE!
Sudarea în șantier având atmosferă inflamabilă și explozivă este strict interzisă!

2.4. TENSIUNEA DE ALIMENTARE

- Nu puneți aparatul de sudare într-o piesă de prelucrat, cum ar fi un container sau o mașină.
- Nu așezați aparatul de sudare pe o suprafață umedă.
- Înlocuiți cablurile defecte imediat întrucât acestea prezintă pericol de moarte și pot provoca un incendiu.
- Asigurați-vă că aceste cabluri nu sunt strânse sau nu se află în contact cu margini ascuțite sau o piesă de prelucrat fierbinte.

2.5. CIRCUITUL DE SUDARE

- Izolați-vă de circuitul de sudare purtând îmbrăcăminte de protecție uscată și nedeteriorată.
- Nu lucrați pe o suprafață umedă.
- Nu utilizați cabluri de sudare deteriorate.
- Nu amplasați pistolul de sudare sau clema de împământare pe aparatul de sudare sau orice alt dispozitiv electric.

2.6. FUMUL REZULTAT LA SUDARE

- Asigurați-vă că ventilația este suficientă. Luați măsuri de precauție speciale atunci când sudați
- metale care conțin plumb, cadmiu, zinc, mercur sau beriliu.
- De asemenea, furnizarea de aer curat suficient poate fi asigurată folosind o mască cu aer proaspăt.

3.1. ÎNAINTE DE IMPLEMENTARE

Produsele sunt ambalate în ambalaje durabile special concepute pentru acestea. Cu toate acestea, asigurați-vă întotdeauna înainte de a utiliza produse care au fost deteriorate în timpul transportului. De asemenea, verificați că ați primit produsele comandate și manualele de utilizare necesare. Materialul de ambalare a produsului este reciclabil.

Transportul

Aparatul trebuie transportat în poziție verticală.

NOTĂ! Mutați întotdeauna aparatul de sudare ridicându-l de mâner sau curea. Nu trageți niciodată de pistolul de sudare sau de alte cabluri.

Mediul înconjurător

Aparatul este adecvat atât pentru utilizare în interior, cât și în exterior, dar acesta trebuie protejat împotriva ploilor și razelor solare. Depozitați aparatul într-un mediu uscat și curat și protejați-l împotriva nisipului și prafului în timpul utilizării și depozitării. Temperatura recomandată de funcționare este între 0 °C și +40 °C. Amplasați aparatul astfel încât să nu intre în contact cu suprafețele fierbinți, scânteii și stropii de sudură.

Asigurați-vă că fluxul de aer din aparat este nerestricționat.

3.2. PREZENTARE GENERALĂ A APARATULUI

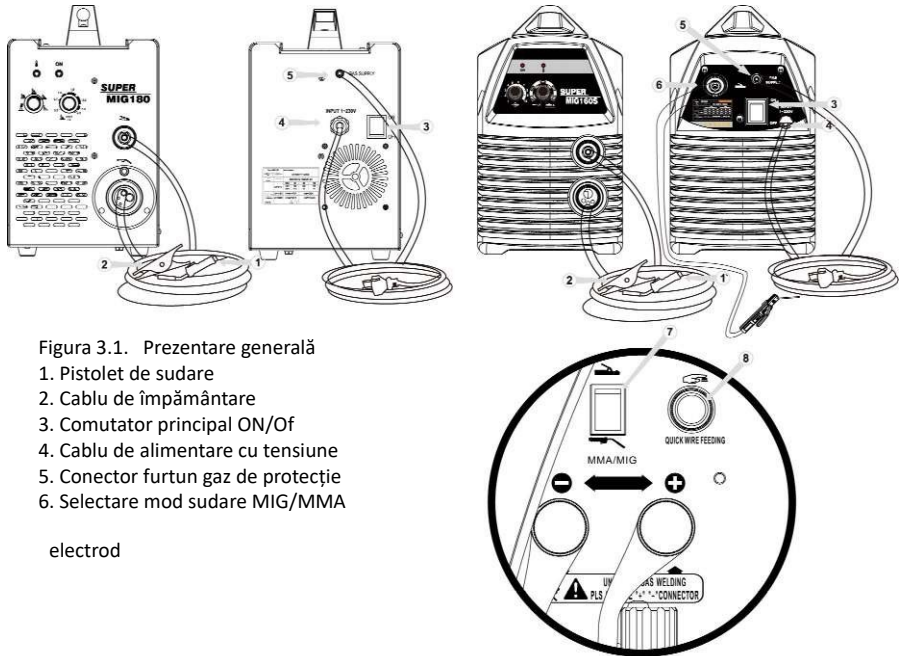


Figura 3.1. Prezentare generală

1. Pistolet de sudare
2. Cablu de împământare
3. Comutator principal ON/Of
4. Cablu de alimentare cu tensiune
5. Conector furcut gaz de protecție
6. Selectare mod sudare MIG/MMA

electrod

3.3. CONEXIUNI CABLU Conexiunea la sursa de alimentare de la rețea

Aparatul este prevăzut cu un cablu de alimentare având o lungime de cca 3 ml și cu stecher.

Conectați cablul de alimentare la sursa de alimentare de la rețea.

NOTĂ! Dimensiunea necesară a siguranței este 16 A temporizată.

Dacă utilizați un prelungitor, secțiunea transversală a acestuia trebuie să fie cel puțin la fel de mare ca cea a cablului de alimentare ($3 \times 2,5 \text{ mm}^2$). Lungimea maximă a prelungitorului este 25 ml.

De asemenea, aparatul poate fi utilizat cu un generator. Puterea minimă pentru generator este 5,5 kVA, iar puterea recomandată 6,4 kVA pentru ca aparatul să fie utilizat la capacitate maximă.

Împământarea

Cablul de împământare este conectat deja la aparat. Curățați suprafața piesei de prelucrat și fixați clema cablului de împământare pe piesă pentru a crea un circuit închis și fără interferențe necesar pentru sudare.

Pistolet de sudare

Pistoletul de sudare este conectat deja la aparat. Pistoletul de sudare conduce sârma pentru sudare, gazul de protecție și curentul electric la sudură. Atunci când apăsați declanșatorul pistolului de sudare, debitul gazului de protecție și alimentarea sârmei pornesc. Arcul electric se aprinde atunci când sârma pentru sudare atinge piesa de sudat.

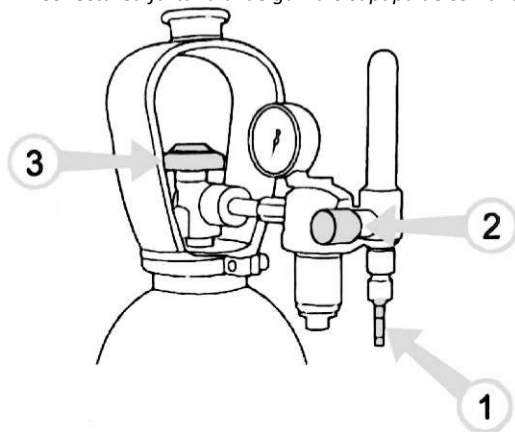
Gâtul pistolului se poate roti 360°. Atunci când rotiți gâtul, asigurați-vă întotdeauna că acesta este răscuit aproape complet până jos. Acest lucru previne deteriorarea și supraîncălzirea gâtului.

NOTĂ! Dacă utilizați sârmă pentru sudare cu alt diametru față de 0,8 mm, schimbați duza de contact al pistolului de sudare pentru a se potrivi cu grosimea sârmei.

Gazul de protecție

Gazul de protecție utilizat pentru sârmele de oțel este dioxid de carbon sau un amestec de argon și dioxid de carbon care înlocuiește aerul din zona arcului electric. Grosimea tablei sudate și puterea de sudare definesc debitul gazului de protecție. Aparatul este livrat cu un furtun de gaz de protecție de cca 4 ml. Conectați racordul de tip baionetă al furtunului de gaz de protecție la conectorul furtunului aparatului și capătul conectorului furtunului la reductorul de pe butelie. *Figura 3.2.*

Conectarea furtunului de gaz la o supapă de comandă tipică



1. Conectați furtunul la reductorul AR/CO₂ de pe butelia de gaz și strângeți conectorul.
2. Ajustați debitul folosind șurubul reductorului de AR/CO₂. Un debit adecvat al gazului de protecție este cuprins între 8-15 litri/minut.
3. Închideți supapa reductorului de AR/CO₂ după utilizare.

NOTĂ! Utilizați un gaz de protecție adecvat pentru sudarea materialului. Fixați bine gâtul buteliei de gaz în poziție verticală înainte de montarea reductorului de AR/CO₂.

3.4. SÂRMA PENTRU SUDARE

Aparatul este livrat cu pistolul de sudare conectat la polul +, fiind adecvat pentru sudarea cu sârmă solidă de oțel . se mai poate utiliza sarma de sudare cu autoprotecție, aceasta sarma are în interior un flux care în momentul topirii asigură protecția cordonului de sudare, nu mai necesită gaz de protecție.

3.4.1. Schimbarea canelurii rolei de avans/alimentare cu sarma

Canelura rolei de alimentare este setată din fabrică pentru sudarea sârmelor pentru sudare cu diametru de 0,8 - 1,0 mm. Rola de alimentare trebuie schimbată dacă utilizați o sârmă pentru sudare cu o grosime de 0,6 mm.

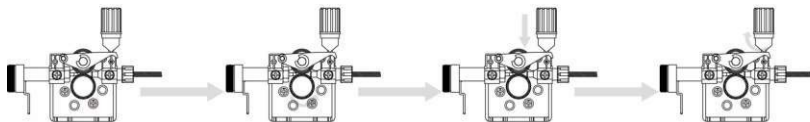


Figura 3.3. Schimbarea canelurii cilindrului de alimentare

1. Deschideți rola de alimentare de la maneta de comandă a presiunii.
2. Porniți aparatul de sudare de la comutatorul principal.
3. Apăsăți declanșatorul pistolului de sudare și dirijați rola de alimentare într-o asemenea poziție încât șurubul său de blocare să fie orientat în sus și să poată fi deschis.
4. Opriți alimentarea aparatului de sudare de la comutatorul principal.
5. Deschideți șurubul de blocare a rolei de alimentare cu o cheie Allen de 2,0 mm cu aproximativ o jumătate de rotație.
6. Trageți cilindrul de alimentare din arborele său.
7. Răsuciți cilindrul de alimentare și remonțați-l pe arborele său până în capăt, asigurându-vă că șurubul se află la nivelul arborelui.
8. Strângeți șurubul de blocare al cilindrului de alimentare.

3.4.2 . Montarea sârmei pentru sudare

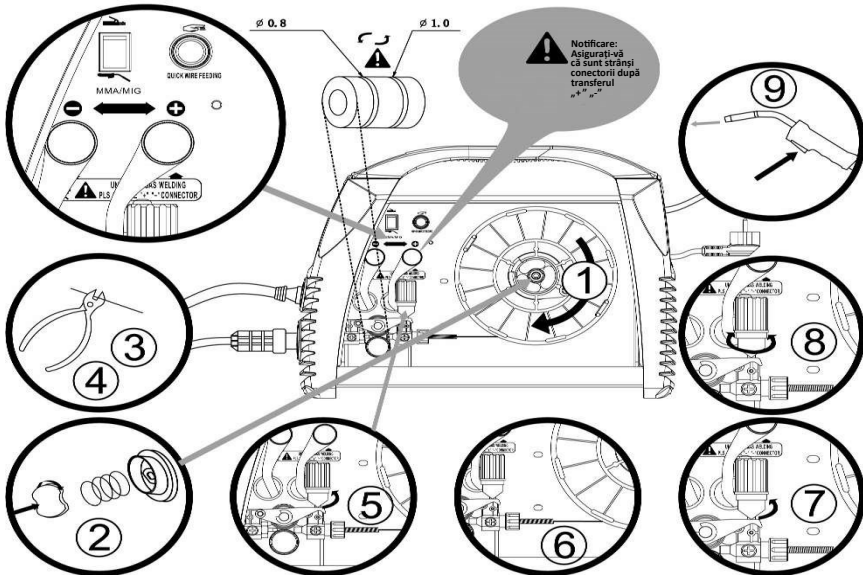
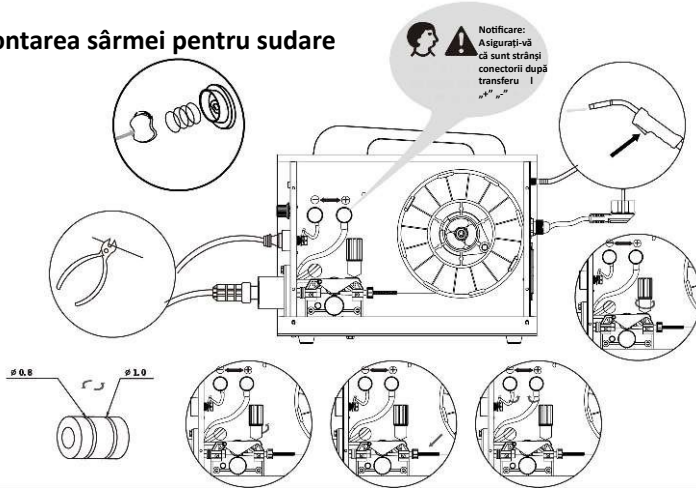


Figura 3.4. Montarea sârmei pentru sudare

1. Deschideți carcasa bobinei apăsând butonul de deschidere și montați bobina de sârmă astfel încât să se rotească în sensul acelor de ceasornic. Puteți utiliza fie o bobină de sârmă de 5 kg (diametru 200 mm) sau 0.45-1 kg (100 mm) în aparat.
2. Atașați bobina cu o blocare bobină.
3. Îndepărtați capătul sârmei din bobină, dar țineți întotdeauna de aceasta.
4. Îndreptați capătul firului pentru aproximativ 20 cm și tăiați sârma în locul îndreptat.
5. Deschideți maneta de comandă a presiunii, care deschide apoi roata dințată a mecanismului de avans.
6. Introduceți sârma prin ghidajul posterior la ghidajul sârmei.
7. Încideți roata dințată a mecanismului de avans cu maneta de comandă a presiunii. Asigurați-vă că sârma trece prin canelura cilindrului de alimentare.
8. Ajustați presiunea de compresie cu maneta de comandă a presiunii nu mai sus decât mijlocul scalei. Dacă presiunea este prea mare, aceasta îndepărtează fragmentele de metal de pe suprafața sârmei și o poate deteriora. Pe de altă parte, dacă presiunea este prea mică, roata dințată a mecanismului de avans alunecă, iar sârma nu este împinșă prin liner către capatul pistolului.
9. Apăsăți declanșatorul pistolului de sudare și așteptați până sârma iese afară, apoi montați duza de contact și duza de gaz.
10. Închideți capacul carcasei bobinei.

ATENȚIE! Atunci când ghidați sârma în pistol, nu îndreptați pistolul înspre dvs. sau alte persoane sau nu puneți, de exemplu, mâna în fața vârfului, întrucât capătul sârmei este extrem de ascuțit. De asemenea, nu puneți degetele în apropierea cilindrului de alimentare, întrucât acestea pot fi zdrobite între cilindri.

3.4.3. Inversarea polarității

Anumite sârme pentru sudare sunt recomandate pentru a fi sudate cu pistolul la polul -, așadar polaritatea trebuie inversată. Verificați polaritatea recomandată pe ambalajul sârmei pentru sudare.

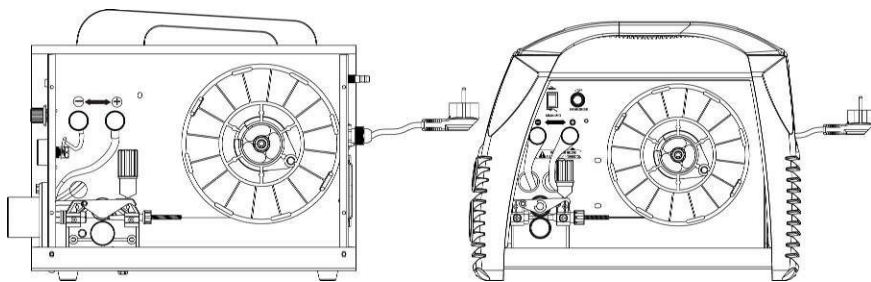


Figura 3.5. Inversarea polarității

1. Deconectați aparatul de la alimentarea de la rețea.
2. Plițați capacul din cauciuc al polului cablului de împământare astfel încât cablul să nu poată fi deconectat.
3. Îndepărtați șaibele și piulițele de strângere a polilor. Atenție la ordinea corectă a șaibelor!
4. Interschimbați cablurile.
5. Montați șaibele la loc și închideți piulițele de strângere în funcție de grosimea cheii.
6. Puneți la loc capacul de cauciuc al polului cablului de împământare. Capacul din cauciuc trebuie să protejeze întotdeauna polul cablului de împământare.

3.5. COMENZI ȘI LUMINI INDICATOR

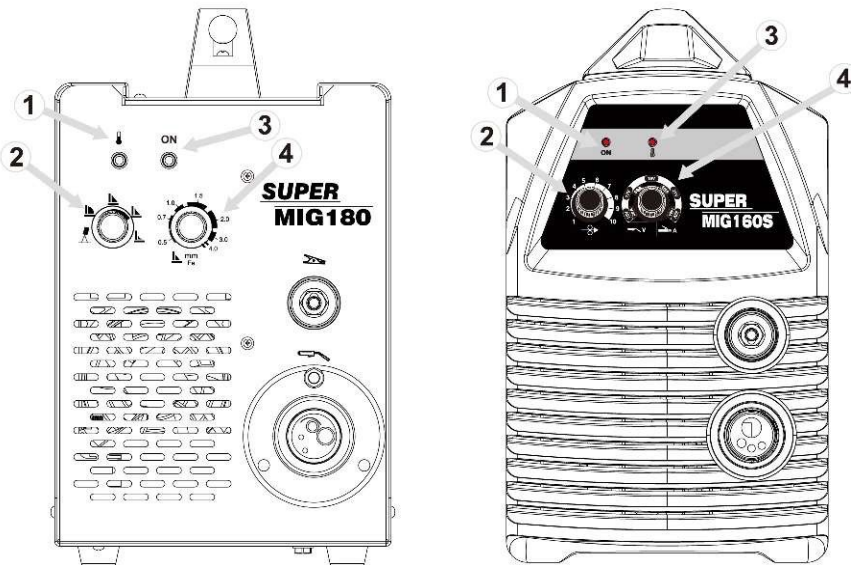


Figura 3.6. Panoul frontal al aparatului

1. Lumina indicator functionare;
2. Potențiomtru reglare viteza de avans sarma;
3. Lumină indicator supraîncălzire;
4. Comanda puterii de sudare la MIG/MAG (V) iar la MMA (A);

Ajustarea curentă atunci când se află în starea de sudarea MMA (sudare cu electrozi involiti);

Puterea de sudarea este ajustată în funcție de grosimea tablei sudate si de grosimea electro-dului utilizat de la potențiomtru 4-Comanda puterii de sudare MMA (A).

Luminile indicatorului afișează modul de așteptare al aparatului și informează cu privire la o supraîncălzire posibilă.

Atunci când porniți aparatul, se aprinde o lumină de așteptare verde. În mod simultan, lumina indicatorului comutatorului principal se aprinde. Dacă aparatul se supraîncălzește sau tensiunea de alimentare este prea mică sau prea mare, operațiunea de sudare se oprește automat, iar lumina indicatorului de supraîncălzire galbenă se aprinde. Lumina se stinge atunci când aparatul este pregătit din nou pentru funcționare. Asigurați-vă că există spațiu suficient în jurul aparatului, permițând aerului să circule liber și să răcească aparatul.

3.5.1. Potențiometrul reglare viteza de avans sarma

Ajustarea puterii de sudare în funcție de grosimea tablei influențează cantitatea de curent care se scurge prin sârmă. Cu toate acestea, tipul de conexiune și deschiderea rădăcinii pot influența cantitatea de putere de sudare necesară.

Selectați parametrul corect folosind comanda puterii de sudare în funcție de grosimea tablei pe care se execută cordonul de sudură. Dacă tablele pe care se execută cordonul de sudare au o grosime diferită, utilizați media acestora ca parametru implicit.

Scara de grosime a tablei a fost furnizată în milimetri și se bazează pe diametrul de 0,8 al sârmei. Atunci când utilizați o sârmă de 0,6 mm, setați comanda puterii de sudare ușor mai mare decât grosimea tablei utilizate și reduceți treptat și în mod corespunzător cu sârmele de 0,9 - 1,0 mm.

NOTĂ! Atunci când sudați pentru prima dată, vă recomandăm să setați potențiometrul în poziția mijlocie.

3.5.2. Ajustarea puterii de sudare în mod MIG/MAG sau FCAW

Potențiometrul ajustează lungimea arcului electric mai scurtă sau mai lungă și afectează temperatura de sudare. Un arc mai scurt este mai rece, iar unul mai lung este mai cald. Potențiometrul afectează și proprietățile de sudare ale arcului electric și stropii cu combinații diferite ale diametrelor sârmei pentru sudare și gazele de protecție.

Dacă sudura este prea convexă, arcul electric este prea scurt sau rece. Apoi, ajustați arcul pentru a fi mai lung sau mai cald răsucind comanda în sens orar. Dacă, pe de altă parte, doriți să sudați cu un arc electric mai rece pentru a preveni, de exemplu, arderea materialului de bază, ajustați arcul electric pentru a fi mai scurt răsucind comanda în sens antiorar. De asemenea, puteți ajusta puterea de sudare, dacă este necesar.

De îndată ce arcul electric a fost ajustat, de regulă, acesta nu mai trebuie schimbat atunci când grosimea tablei sudate nu se modifică.

4. SERVICE

Atunci când servișați aparatul, gradul de utilizare al acestuia și circumstanțele privind mediul înconjurător trebuie luate în considerare. Dacă utilizați aparatul în mod corespunzător și îl servișați în mod periodic la un service autorizat, veți preveni defecțiuni nedorite. **ATENȚIE!** Înainte de a manevra cablurile electrice, deconectați aparatul de la alimentarea de la rețea.

4.1. ÎNTREȚINEREA ZILNICĂ

- Îndepărtați stropii de sudură de pe vârful pistolului de sudare și verificați starea pieselor. Schimbați piesele deteriorate cu unele noi imediat.
- Verificați dacă vârfurile izolatoare ale gâtului pistolului de sudare sunt nedeteriorate și se află la locul lor. Schimbați piesele de izolare deteriorate cu unele noi imediat.
- Verificați etanșeitarea conexiunilor pistolului de sudare și ale cablului de împământare.
- Verificați starea tensiunii de alimentare și cablul de sudare și înlocuiți cablurile defecte.

4.2. ÎNTREȚINEREA MECANISMULUI DE AVANS AL SÂRMEI

Servișați mecanismul de avans al sârmei cel puțin de fiecare dată când bobina este schimbată.

- Verificați uzura canelurii rolei de avans sarma și schimbați rola de alimentare atunci când este necesar.
- Curățați ghidajul de sârmă al pistolului de sudare cu aer comprimat.

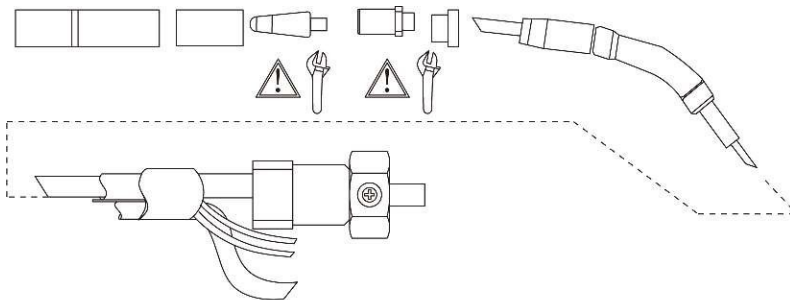


Figura 4.1. Piese ale pistolului de sudare și ghidajul sârmei

Curățarea ghidajului sârmei

Presiunea rolei de avans sarma îndepărtează praful metallic de pe suprafața sârmei pentru sudare, care apoi este ghidată spre ghidajul sârmei (liner). Dacă ghidajul sârmei (linerul) nu este curățat, acesta se înfundă treptat și cauzează defecțiuni de alimentare a sârmei. Curățați ghidajul sârmei în modul următor:

1. Îndepărtați duza de gaz a pistolului de sudare, duza de contact și adaptorul vârfului de contact.
2. Folosind pistolul pneumatic, suflați aer comprimat prin ghidajul sârmei (liner).
3. Curățați mecanismul de avans al sârmei și carcasa bobinei suflând aer comprimat.
4. Reatașați piesele pistolului de sudare. Strângeți vârful de contact și adaptorul vârfului de contact în funcție de grosimea cheii.

Schimbarea ghidajului sârmei (linerului)

Dacă ghidajul sârmei este prea uzat sau înfundat complet, schimbați-l cu unul nou respectând instrucțiunile următoare:

1. Deconectați pistolul de sudare de la aparat.
 - a. Deconectați clema de cablu a cablului de alimentare a pistolului deșurubând șuruburile.
 - b. Deconectați cablul de alimentare al pistolului de la polul aparatului.
 - c. Deconectați conectorul conductorilor declanșatorului de la aparat.
 - d. Deschideți piulița de fixare a pistolului.
 - e. Extrageți pistolul cu atenție din aparat, iar apoi toate piesele ies prin orificiul cablului piesei frontale.
2. Deschideți piulița de fixare a ghidajului sârmei care expune capătul ghidajului sârmei.
3. Îndreptați cablul pistolului de sudare și retraceți ghidajul sârmei din pistol. 4. Împingeți un ghidaj de sârmă nou în pistol. Asigurați-vă că ghidajul sârmei intră complet în adaptorul vârfului contact și că există o garnitură inelară la capătul ghidajului aparatului.
5. Strângeți ghidajul sârmă la loc folosind piulița de fixare.
6. Tăiați 2 mm din ghidajul sârmă de la piulița de fixare și piliți marginile ascuțite de jur împrejurul tăieturii.
7. Reatașați pistolul la loc și strângeți piesele la grosimea cheii.

5. DEPANARE

PROBLEMĂ	CAUZĂ
Sârma nu se deplasează sau sârma alimentată se încurcă	<p>Rola de avans sarma, linerul , gatul pistolului sau duzele de contact sunt defecte</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verificați dacă rola de avans sarma nu este prea strânsă sau prea slăbița • Verificați dacă această canelură a cilindrului de alimentare nu este prea uzată • Verificați dacă conductorul sârmei nu este blocat • Verificați dacă există stropi pe vârful conductorului și dacă orificiul nu este strâns sau slăbit din cauza uzurii
Lumina indicatorului comutatorului principal nu se aprinde	<p>Aparatul nu are tensiune de alimentare</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verificați siguranțele tensiunii de alimentare • Verificați cablul de alimentare și fișa
Aparatul sudează necorespunzător	<p>Randamentul sudării este influențat de mai mulți factori</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verificați setările de ajustare ale comenzii puterii de sudare și lungimea arcului electric • Verificați dacă clema de împământare este fixată corespunzător. Punctul de fixare este curat și atât cablul, cât și conexiunile acestuia nu sunt deteriorate • Verificați fluxul gazului de protecție de la vârful pistolului de • sudareTensiunea de alimentare nu este uniformă, prea mică sau prea mare
Lumina indicatorului de supraîncălzire se aprinde	<p>Aparatul s-a supraîncălzit</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verificați dacă aerul de răcire poate circula fără obstrucții • Raportul dintre volumul și capacitatea aparatului a fost depășit; așteptați stingerea luminii indicatorului • Tensiunea de alimentare este prea mică sau prea mare

ARTICOL	Super MIG 150	Super MIG 180	Super MIG 160S
Capacitate de încărcare	35%ED 150 A/21,5 V	25%ED 180A/23 V	35%ED 160A/23 V
	60%ED 120A/20,0 V	60%ED 120A/20,0 V	60%ED 120A/20,0 V
	100%ED 100 A/19,0 V	100%ED 100A/19,0 V	100%ED 100 A/19,0 V
Domeniul de ajustare	20-150 A/13,5-22 V	20-180 A /12 - 23 V	30-160 A/15,5-22 V
Domeniul de ajustare a avansului sârmei	1~11 m/min	1~12 m/min	1~12 m/min
Tensiunea circuitului deschis	22-31 V	15,5-42,5 V	15,5-50 V
Raportul de putere	0,58 (150 A / 21,5 V)	0,60 (180 A / 23,0 V)	0,60 (160A / 23,0 V)
Eficiența funcționării	0,80 (150A / 21,5 V)	0,81 (180 A / 23,0 V)	0,81 (160A / 23,0 V)
Sârme pentru sudare	Sârmă solidă Fe F0,6- 1,0 mm	Sârmă solidă Fe F0,6- -1,0 mm	Sârmă solidă Fe F0,6- -1,0 mm
	Sârmă cu miez de fier F0,8 ~ 1,0 mm	Sârmă cu miez de fier F0,8 ~ 1,0 mm	Sârmă cu miez de fier F0,8 ~ 1,0 mm
	Ss F0,8-1,0 mm	Ss F0,8-1,0 mm	Ss F0,8- 1,0 mm
Gaze de protecție	CO2, Ar+CO2-gaze mixte	CO2, Ar+CO2-gaze mixte	CO2, Ar+CO2-gaze mixte
Dimensiunea max. a bobinei de sârmă	φ 200 mm	φ 200 mm	φ 200 mm
Clasa de temperatură	H(180 °C)/F(150 °C)	H(180 °C)/F(155 °C)	H(180 °C)/F(155 °C)
Dimensiuni	L 450 x l 203 x L 340	L 450 x l 203 x L 340	L 450 x l 203 x L 340
Domeniul temperaturii de funcționare	-0 °C ... +40 °C	-0 °C ... +40 °C	-0 °C ... +40 °C
Domeniul temperaturii de depozitare	-5 °C...+60 °C	-5 °C...+60 °C	-5 °C...+60 °C
Gradul de protecție	IP21	IP21	IP21

DATE TEHNICE

IMPORTATOR: Mafcom Prod Impex SRL, Romania, jud: Cluj, loc: Cluj Napoca, Bulevardul Muncii nr 16

www.sculesiechipamente.ro