

TransPocket 150 TransPocket 180

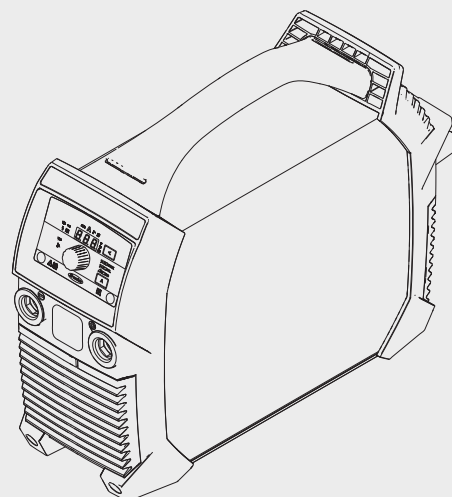
SK

Návod na obsluhu

Prúdový zdroj tyčovej elektródy



42,0426,0203,SK 025-27012021



Obsah

Bezpečnostné predpisy.....	5
Vysvetlenie bezpečnostných upozornení.....	5
Všeobecne.....	5
Použitie podľa určenia.....	6
Okolité podmienky.....	6
Povinnosti prevádzkovateľa.....	6
Povinnosti personálu.....	6
Sieťová prípojka.....	7
Prúdový chránič.....	7
Vlastná ochrana a ochrana ďalších osôb.....	7
Informácie o hodnotách hlukových emisí.....	8
Nebezpečenstvo spôsobené škodlivými plynmi a parami.....	8
Nebezpečenstvo v dôsledku úletu iskier.....	8
Nebezpečenstvá spôsobené sieťovým a zvrácačím prúdom.....	9
Blúdivé zvrácače prúdy.....	10
Klasifikácia zariadení podľa EMK.....	10
Opatrenia v oblasti elektromagnetickej kompatibility.....	10
Opatrenia v elektromagnetických poliach.....	11
Osobitné miesta ohrozenia.....	11
Požiadavky na ochranný plyn.....	12
Nebezpečenstvo vychádzajúce z fliaš s ochranným plynom.....	13
Bezpečnostné opatrenia na mieste nainštalovania a pri preprave.....	13
Bezpečnostné opatrenia v normálnej prevádzke.....	14
Uvedenie do prevádzky, údržba a renovácia.....	14
Bezpečnostnotechnická kontrola.....	15
Likvidácia.....	15
Označenie bezpečnosti.....	15
Bezpečnosť dát.....	15
Autorské práva.....	15
Všeobecné informácie.....	16
Konceptcia zariadenia.....	16
Výstražné upozornenia na zariadení.....	16
Oblasti použitia.....	17
Pred uvedením do prevádzky.....	19
Bezpečnosť.....	19
Použitie podľa určenia.....	19
Pokyny na inštalovanie.....	19
Generátorový režim.....	19
Ovládacie prvky, prípojné miesta a mechanické komponenty.....	21
Bezpečnosť.....	21
Ovládacie prvky, prípojky a mechanické komponenty TransPocket 150.....	22
Ovládacie prvky, prípojky a mechanické komponenty TransPocket 180.....	23
Ovládací panel.....	24
Zváranie tyčovou elektródou.....	26
Príprava.....	26
Zváranie obaloanou elektródou.....	27
Funkcia SoftStart/HotStart.....	27
Dynamika.....	28
Pulzné zváranie.....	29
Zváranie TIG.....	31
Všeobecne.....	31
Pripojenie plynovej fľaše.....	31
Príprava.....	31
Nastavte tlak plynu – pri zvrácačom horáku pomocou uzatváracieho ventilu.....	33
Zváranie TIG.....	33
TIG Comfort Stop.....	33
Ponuka Setup Zvárací postup.....	36
Vstúpte do ponuky Setup.....	36
Zmena parametrov.....	36
Odchod z ponuky Setup.....	36

Parametre pre zváranie obaloňovanou elektródou	36
Parametre pre zváranie TIG.....	38
Ponuka Setup – úroveň 2.....	39
Parametre v ponuke Setup – úroveň 2.....	39
Ošetrovanie, údržba a likvidácia.....	41
Bezpečnosť.....	41
Všeobecne.....	41
Údržba pri každom uvedení do prevádzky.....	41
Údržba každé 2 mesiace.....	42
Likvidácia.....	42
Odstránenie poruchy.....	43
Bezpečnosť.....	43
Zobrazené poruchy.....	43
Servisné hlásenia.....	43
Žiadna funkcia.....	45
Nedostatočná funkcia.....	46
Údaje o priemernej spotrebe pri zváraní.....	48
Priemerná spotreba drôtových elektród pri zváraní MIG/MAG.....	48
Priemerná spotreba ochranného plynu pri zváraní MIG/MAG.....	48
Priemerná spotreba ochranného plynu pri zváraní TIG.....	48
Technické údaje.....	49
Vysvetlenie pojmu doba zapnutia.....	49
TransPocket 150.....	49
TransPocket 180.....	50
TransPocket 180 MV.....	51
Prehľad kritických surovín, rok výroby zariadenia.....	54

Vysvetlenie bezpečnostných upozornení

VÝSTRAHA!

Označuje bezprostredne hroziace nebezpečenstvo.

- ▶ Ak sa mu nevyhnete, môže to mať za následok smrť alebo najťažšie úrazy.

NEBEZPEČENSTVO!

Označuje možnosť vzniku nebezpečnej situácie.

- ▶ Ak sa jej nezabráni, dôsledkom môže byť smrť alebo najťažšie zranenia.

POZOR!

Označuje potenciálne škodlivú situáciu.

- ▶ Ak sa jej nezabráni, dôsledkom môžu byť ľahké alebo nepatrné zranenia, ako aj materiálne škody.

UPOZORNENIE!

Označuje možnosť nepriaznivo ovplyvnených pracovných výsledkov a poškodení výbavy.

Všeobecne

Zariadenie je vyhotovené na úrovni súčasného stavu techniky a uznávaných bezpečnostnotechnických predpisov. Predsa však pri chybnej obsluhu alebo zneužití hrozí nebezpečenstvo:

- ohrozenia života a zdravia operátora alebo tretej osoby,
- zariadenia a iných vecných hodnôt prevádzkovateľa,
- znemožnenia efektívnej práce s týmto zariadením.

Všetky osoby, ktoré sú poverené uvedením do prevádzky, obsluhou, údržbou a udržiavaním tohto zariadenia, musia:

- byť zodpovedajúco kvalifikované,
- mať znalosti zo zvarovania
- a kompletne si prečítať tento návod na obsluhu a postupovať presne podľa neho.

Tento návod na obsluhu treba mať neustále uložený na mieste použitia zariadenia. Okrem tohto návodu na obsluhu treba dodržiavať všeobecne platné, ako aj miestne predpisy na prevenciu úrazov a na ochranu životného prostredia.

Všetky bezpečnostné pokyny a upozornenia na nebezpečenstvo na zariadení:

- udržiavajte v čitateľnom stave,
- nepoškodzujte,
- neodstraňujte,
- neprikrývajte, neprelepujte ani nepremaľovávajújte.

Umiestnenie bezpečnostných pokynov a upozornení na nebezpečenstvo na zariadení nájdete v kapitole „Všeobecné“ v návode na obsluhu vášho zariadenia!

Pred zapnutím zariadenia sa musia odstrániť poruchy, ktoré môžu nepriaznivo ovplyvniť bezpečnosť!

Ide o vašu bezpečnosť!

Použitie podľa určenia

Zariadenie sa musí používať výhradne na práce v zmysle použitia podľa určenia.

Zariadenie je určené výlučne na zvrací postup uvedený na výkonovom štítku. Každé iné použitie alebo použitie presahujúce tento rámec sa považuje za neprimerané. Za takto vzniknuté škody výrobca neručí.

K použitiu podľa určenia takisto patrí:

- dôsledné prečítanie a dodržiavanie všetkých upozornení z návodu na obsluhu,
- dôsledné prečítanie a dodržiavanie všetkých bezpečnostných pokynov a upozornení na nebezpečenstvá,
- dodržiavanie inšpekčných a údržbových prác.

Zariadenie nikdy nepoužívajte na nasledujúce aplikácie:

- roztápanie potrubí,
- nabíjanie batérií/akumulátorov,
- štartovanie motorov.

Zariadenie je určené na prevádzku v priemysle a podnikaní. Za poškodenia vyplývajúce z použitia v obytnej oblasti výrobca neručí.

Výrobca v žiadnom prípade neručí za nedostatočné alebo chybné pracovné výsledky.

Okolité podmienky

Prevádzkovanie alebo skladovanie zariadenia mimo uvedenej oblasti je považované za použitie, ktoré nie je v súlade s určením. Za takto vzniknuté škody výrobca neručí.

Teplotný rozsah okolitého vzduchu:

- Pri prevádzkovaní: -10 °C až + 40 °C (14 °F až 104 °F)
- Pri preprave a skladovaní: -20 °C až +55 °C (-4 °F až 131 °F)

Relatívna vlhkosť vzduchu:

- do 50 % pri 40 °C (104 °F)
- do 90 % pri 20 °C (68 °F)

Okolité vzduch: bez prachu, kyselín, korozívnych plynov alebo látok atď.

Nadmorská výška: do 2 000 m (6561 ft. 8.16 in.)

Povinnosti prevádzkovateľa

Prevádzkovateľ sa zaväzuje na zariadení nechať pracovať iba osoby, ktoré

- sú oboznámené so základnými predpismi o pracovnej bezpečnosti a o predchádzaní úrazom a sú zaučené do manipulácie so zariadením,
- si prečítali a porozumeli tomuto návodu na obsluhu, predovšetkým kapitole „Bezpečnostné predpisy“ a potvrdili to svojim podpisom,
- sú vyškolené v súlade s požiadavkami na pracovné výsledky.

Bezpečnostnú informovanosť personálu treba v pravidelných intervaloch kontrolovať.

Povinnosti personálu

Všetky osoby, ktoré sú poverené prácami na zariadení, sa pred začiatkom práce zaväzujú

- dodržiavať základné predpisy pre bezpečnosť pri práci a predchádzanie úrazom,
- prečítať si tento návod na obsluhu, predovšetkým kapitolu „Bezpečnostné predpisy“, a svojim podpisom potvrdiť, že jej porozumeli a že ju budú dodržiavať.

Pred opustením pracoviska zabezpečte, aby aj počas neprítomnosti nemohlo dochádzať k žiadnym personálnym a materiálnym škodám.

Sieťová prípojka	Zariadenia s vysokým výkonom môžu svojím prúdovým odberom ovplyvňovať kvalitu energie v sieti.
	<p>Niektorých zariadení sa to môže dotýkať vo forme:</p> <ul style="list-style-type: none"> - obmedzenia pripojenia, - požiadaviek súvisiacich s maximálnou dovolenou impedanciou siete ^{*)}, - požiadaviek súvisiacich s minimálnym požadovaným skratovým výkonom ^{*)}. <p>^{*)} Vždy v mieste pripojenia k verejnej sieti. Pozri Technické údaje.</p> <p>V tomto prípade sa prevádzkovateľ alebo používateľ zariadenia musí uistiť, či sa zariadenie môže pripojiť. Podľa potreby je žiaduce sa poradiť s energetickým rozvodným podnikom.</p>
	sDÔLEŽITÉ UPOZORNENIE! Dbajte na bezpečné uzemnenie sieťovej prípojky!
Prúdový chránič	Lokálne predpisy a národné smernice môžu pri pripojení zariadenia na verejnú elektrickú sieť vyžadovať prúdový chránič. Typ prúdového chrániča odporúčaný výrobcom je uvedený v technických údajoch.
Vlastná ochrana a ochrana ďalších osôb	<p>Pri zaobchádzaní so zariadením sa vystavujete početným ohrozeniam, ako napríklad:</p> <ul style="list-style-type: none"> - úlet iskier, poletujúce horúce častice kovov, - žiarenie elektrického oblúka poškodzujúce zrak a pokožku, - škodlivé elektromagnetické polia, ktoré pre nositeľov kardiostimulátorov znamenajú ohrozenie života, - elektrické nebezpečenstvo spôsobené sieťovým a zväracím prúdom, - zvýšené zaťaženie hlukom, - škodlivý dym a plyny zo zvärania. <p>Pri zaobchádzaní so zariadením použite vhodné ochranné oblečenie. Ochranné oblečenie musí mať nasledujúce vlastnosti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ťažko zápalné, - izolujúce a suché, - pokrývajúce celé telo, nepoškodené a v dobrom stave, - zahŕňa ochrannú prilbu a - nohavice bez manžiet. <p>Za súčasť ochranného odevu sa, okrem iného, považuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ochrana očí a tváre ochranným štítom s predpisovou filtračnou vložkou pred ultrafialovým žiarením, horúčavou a úletom iskier. - Ochranné okuliare za ochranným štítom s bočnou ochranou spĺňajúce predpisy. - Noste pevnú obuv izolujúcu aj pri zvýšenej vlhkosti. - Chráňte si ruky vhodnými ochrannými rukavicami (elektricky i tepelne izolujúce). - Používajte ochranu sluchu na zníženie zaťaženia hlukom a na ochranu pred zraneniami. <p>Osoby, predovšetkým deti, držte v dostatočnej vzdialenosti od zariadení v prevádzke a od zväracieho procesu. Ak sa však predsa v blízkosti nachádzajú osoby:</p> <ul style="list-style-type: none"> - poučte ich o všetkých nebezpečenstvách (nebezpečenstvo oslepnutia vplyvom elektrického oblúka, nebezpečenstvo poranenia úletom iskier, zdraviu škodlivý dym zo zvärania, zaťaženie hlukom, možné ohrozenie spôsobené sieťovým alebo zväracím prúdom...), - poskytnite im vhodné ochranné prostriedky - alebo postavte vhodné ochranné steny či závesy.

Informácie o hodnotách hlukových emisií

Maximálna hladina akustického tlaku vyžarovaného týmto zariadením je < 80 dB (A) (ref. 1 pW) pri chode naprázdno a počas ochladzovacej fázy po prevádzke, pri maximálnom dovolenom pracovnom bode a normovanom zaťažení podľa EN 60974-1.

Konkrétna hodnota emisií pri zváraní (a rezaní) pre určité pracovisko sa nedá špecifikovať, pretože je určovaná postupom a okolitými podmienkami. Závisí od najrôznejších parametrov, ako je napr. zvárací postup (zváranie MIG/MAG, TIG), zvolený druh prúdu (jednosmerný prúd, striedavý prúd), výkonový rozsah, druh zváraného materiálu, rezonančné správanie zvarenca, okolie pracoviska a pod.

Nebezpečenstvo spôsobené škodlivými plynmi a parami

Dym vznikajúci pri zváraní obsahuje plyny a pary škodlivé zdraviu.

Dym zo zvárania obsahuje látky, ktoré podľa Monografie 118 Medzinárodnej agentúry pre výskum rakoviny spôsobujú rakovinu.

Využívajte bodové odsávanie a odsávanie miestnosti.

Ak je to možné, používajte zváracie horáky s integrovaným odsávacím zariadením.

Hlavu držte mimo zóny tvorby dymu zo zvárania a plynov.

Vznikajúci dym, ako aj škodlivé plyny

- nevdychujte,
- odsávajte ich z pracovnej oblasti vhodnými prostriedkami.

Postarajte sa o dostatočný prívod čerstvého vzduchu. Uistite sa, že sa vždy dodržiava miera dodávania vzduchu najmenej 20 m³/hodinu.

Pri nedostatočnom vetraní používajte zváraciu kuklu s prívodom vzduchu.

Ak si nie ste istí, či je odsávací výkon dostatočný, porovnajte namerané hodnoty škodlivých emisií s prípustnými medznými hodnotami.

Za mieru škodlivosti dymu zo zvárania sú okrem iných zodpovedné aj tieto komponenty:

- kovy použité na zvarenc,
- elektródy,
- povlakovanie,
- čističe, odmasťovače a podobné prostriedky,
- použitý zvárací proces.

Zohľadňujte preto príslušné technické listy o materiálovej bezpečnosti a údaje výrobcu o uvedených komponentoch.

Odporúčania v prípadoch ožiarenia, opatrenia v rámci riadenia rizík a na identifikáciu pracovných podmienok nájdete na webovej stránke Európskej asociácie pre zváranie (European Welding Association) v sekcii Zdravie a bezpečnosť (Health & Safety).

V blízkosti elektrického oblúka sa nesmú vyskytovať horľavé pary (napr. výpary z rozpúšťadiel).

Ak sa nezvára, treba zatvoriť ventil fľaše s ochranným plynom alebo hlavný prívod plynu.

Nebezpečenstvo v dôsledku úletu iskier

Úlet iskier môže vyvolať požiare a explózie.

Nikdy nezvárajte v blízkosti horľavých materiálov.

Horľavé materiály musia byť od elektrického oblúka vzdialené minimálne 11 metrov (36 ft. 1.07 in.) alebo musia byť prikryté kontrolným krytovaním.

Treba mať pripravené vhodné odsúšané hasiace prístroje.

Iskry a horúce častice kovov sa môžu aj cez malé škáry a otvory dostať do okolitých priestorov. Zabezpečte zodpovedajúce opatrenia, aby napriek tomu nevznikalo žiadne riziko poranení a požiarov.

Nezvárajte v oblastiach ohrozených požiarmi a výbuchmi a na uzavretých zásobníkoch, sudoch alebo potrubíach, ak tieto nie sú riadne pripravené podľa zodpovedajúcich národných a medzinárodných noriem.

Na nádobách, v ktorých sú/boli skladované plyny, palivá, minerálne oleje a podobne, sa nesmie zvärať. S ohľadom na ich zvyšky existuje nebezpečenstvo explózie.

Nebezpečenstvá spôsobené sieťovým a zväracím prúdom

Zasiahnutie elektrickým prúdom je v zásade životnebezpečné a môže byť smrteľné.

Nedotýkajte sa častí pod napätím vnútri zariadenia ani mimo neho.

Pri zváraní MIG/MAG a TIG je pod napätím aj zvärací drôt, cievka drôtu, posuvové kladky, ako aj častice kovov, ktoré sú v kontakte so zväracím drôtom.

Podávač drôtu vždy postavte na dostatočne izolovaný podklad alebo použite vhodné izolujúce uchytenie podávača drôtu.

Postarajte sa o vhodnú vlastnú ochranu a ochranu ďalších osôb prostredníctvom suchej podložky alebo krytu, dostatočne izolujúcich voči zemniacemu potenciálu alebo potenciálu kostry. Táto podložka alebo kryt musia úplne pokrývať celú oblasť medzi telom a zemniacim potenciálom alebo potenciálom kostry.

Všetky káble a vodiče musia byť pevné, nepoškodené, zaizolované a dostatočne dimenzované. Uvoľnené spojenia, privarené, poškodené alebo poddimenzované káble a vodiče ihneď vymeňte.

Pred každým použitím skontrolujte prúdové spojenia prostredníctvom uchopenia ohľadne pevného uloženia.

Pri prúdových kábloch s bajonetovou zástrčkou prúdový kábel pretočte min. o 180° okolo pozdĺžnej osi a predpnite ho.

Káble ani vodiče neovíjajte okolo tela ani častí tela.

Elektródu (tyčovú elektródu, volfrámovú elektródu, zvärací drôt...):

- nikdy kvôli ochladeniu neponárajte do kvapalín,
- nikdy sa jej nedotýkajte pri zapnutom prúdovom zdroji.

Medzi elektródami dvojice zväracích systémov sa môže napríklad vyskytovať dvojnásobné napätie chodu naprázdno jedného zväracieho systému. Pri súčasnom dotyku potenciálov oboch elektród existuje podľa okolností nebezpečenstvo ohrozenia života.

Sieťový kábel nechajte pravidelne odborným elektrikárom prekontrolovať ohľadne funkčnej spôsobilosti ochranného vodiča.

Zariadenia triedy ochrany I vyžadujú pre správnu prevádzku sieť s ochranným vodičom a zásuvkový systém s kontaktom pre ochranný vodič.

Prevádzka zariadenia na sieti bez ochranného vodiča a na zásuvke bez kontaktu pre ochranný vodič je povolená iba vtedy, ak sú dodržané všetky národné predpisy o ochrane elektrickým oddelením.

V opačnom prípade sa to považuje za hrubú nedbanlivosť. Za takto vzniknuté škody výrobca neručí.

Ak je to potrebné, vhodnými prostriedkami sa postarajte o dostatočné uzemnenie zariadenia.

Nepoužívané zariadenia vypnite.

Pri prácach vo väčšej výške noste bezpečnostný postroj na zaistenie proti pádu.

Pred prácami na zariadení treba toto zariadenie vypnúť a vytiahnuť sieťovú vidlicu.

Zariadenie prostredníctvom zreteľne čitateľného a zrozumiteľného výstražného štítka zaistíte proti zasunutiu sieťovej vidlice a proti opätovnému zapnutiu.

Po otvorení zariadenia:

- vybite všetky konštrukčné diely, ktoré akumulujú elektrické náboje,
 - zabezpečte, aby boli všetky komponenty zariadenia v bezprúdovom stave.
-

Ak sú nutné práce na dieloch pod napätím, je potrebné privolať druhú osobu, ktorá včas vypne hlavný vypínač.

Blúdivé zváracie prúdy

Ak sa ďalej uvádzané upozornenia nerešpektujú, je možný vznik blúdivých zváracích prúdov, ktoré môžu zapríčiniť:

- nebezpečenstvo požiaru,
 - prehriatie konštrukčných dielov, ktoré sú spojené so zvarencom,
 - porušenie ochranných vodičov,
 - poškodenie zariadenia a iných elektrických zariadení.
-

Postarajte sa o pevné spojenie pripojovacej zvierky na zvarenci s týmto zvarencom.

Pripojovaciu zvierku na zvarenci pripevnite čo možno najbližšie k zváranému miestu.

Zariadenie postavte tak, aby bola zabezpečená jeho dostatočná izolácia od elektricky vodivého prostredia, napr.: izolácia od elektricky vodivých podláh alebo elektricky vodivých stojanov.

Pri použití prúdových rozvádzačov, dvojhlavových uchytení atď. dbajte na nasledujúce pokyny: Aj elektróda nepoužitého zváracieho horáka/držiaka elektródy je pod napätím. Postarajte sa o dostatočnú izoláciu uloženia nepoužívaného zváracieho horáka/držiaka elektródy.

Pri automatických aplikáciách MIG/MAG drôtovú elektródu preveďte iba izolovane z nádoby so zváracím drôtom, z veľkokapacitnej cievky alebo z cievky drôtu k podávaču drôtu.

Klasifikácia zariadení podľa EMK

Zariadenia emisnej triedy A:

- sú určené len na použitie v priemyselnom prostredí,
 - v inom prostredí môžu spôsobovať rušenie po vedení a vyžarovanie v závislosti od výkonu.
-

Zariadenia emisnej triedy B:

- spĺňajú požiadavky na emisie pre obytné a priemyselné prostredie. Platí to aj pre obytné prostredie, v ktorom sa napájanie energiou zabezpečuje z verejnej nízko-napäťovej siete.
-

Klasifikácia zaradení EMK podľa typového štítka alebo technických údajov.

Opatrenia v oblasti elektro-magnetickej kompatibility

V osobitných prípadoch môže napriek dodržiavaniu normalizovaných medzných hodnôt emisií dochádzať k negatívnemu ovplyvňovaniu prostredia danej aplikácie (napr. ak sa na mieste inštalácie nachádzajú citlivé zariadenia alebo ak sa miesto inštalácie nachádza v blízkosti rádiového alebo televízneho prijímača).

V takom prípade je prevádzkovateľ povinný prijať primerané opatrenia na odstránenie rušenia.

Odolnosť proti rušeniu zariadení v okolí zariadenia skontrolujte a vyhodnoťte v súlade s národnými a medzinárodnými ustanoveniami. Príklady pre zariadenia so sklonom k rušeniu, ktoré môžu byť ovplyvnené zariadením:

- bezpečnostné zariadenia,
- sieťové a signálové káble a takisto káble na prenos dát,
- zariadenia na elektronické spracovanie údajov a telekomunikačné zariadenia,
- zariadenia na meranie a kalibráciu.

Podporné opatrenia na zabránenie problémom s elektromagnetickou kompatibilitou:

1. Sieťové napájanie
 - Ak aj napriek predpísanému pripojeniu na sieť dochádza k elektromagnetickým poruchám, prijmite dodatočné opatrenia (napr. použite vhodný sieťový filter).
2. Zváracie káble
 - zachovajte ich čo možno najkratšie,
 - nechajte ich prebiehať uložené tesne pri sebe (aj kvôli zabráneniu problémom s elektromagnetickými poľami),
 - uložte ich v dostatočnej vzdialenosti od iných vodičov.
3. Vyrovnávanie potenciálov
4. Uzemnenie zvarenca
 - Ak je to potrebné, vytvorte uzemňovacie spojenie cez vhodné kondenzátory.
5. Odtienenie, ak je to potrebné
 - Odtieňte iné zariadenia v okolí.
 - Odtieňte celú zváraciu inštaláciu.

Opatrenia v elektromagnetických poliach

Elektromagnetické polia môžu zapríčiniť zdravotné poškodenia, ktoré ešte nie sú známe:

- účinky na zdravie susedných osôb, napr. nositeľov kardiostimulátorov a pomôcok pre nedoslýchavých
- Nositelia kardiostimulátorov sa musia poradiť so svojim lekárom prv, než sa budú zdržiavať v bezprostrednej blízkosti tohto zariadenia a zváracieho procesu
- Z bezpečnostných dôvodov treba udržiavať podľa možnosti čo najväčšie odstupy medzi zváracími káblami a hlavou/trupom zvárača
- Zváracie káble a hadicové zväzky nenosiť prevesené cez plece a nevinúť si ich okolo tela a častí tela

Osobitné miesta ohrozenia

Nepribližujte sa rukami, vlasmi, kusmi odevu ani nástrojmi k pohyblivým častiam, akými napr. sú:

- ventilátory,
- ozubené kolesá,
- kolieska,
- hriadele,
- cievky drôtu a zváracie drôty.

Nesiahajte do otáčajúcich sa ozubených kolies pohonu drôtu ani do otáčajúcich sa hnacích častí.

Kryty a bočné časti sa smú otvárať/odstraňovať iba pri vykonávaní údržbových a opravárenských prác.

Počas prevádzky

- Zabezpečte, aby boli všetky kryty zatvorené a aby boli riadne namontované všetky bočné časti.
- Všetky kryty a bočné časti udržiavajte v zatvorenom stave.

Výstup zváracieho drôtu zo zváracieho horáka spôsobuje vysoké riziko zranení (prepichnutie ruky, zranenie tváre a očí...).

Zvárací horák preto vždy držte smerom od tela (zariadenia s podávačom drôtu) a používajte vhodné ochranné okuliare.

Počas zvárania ani po ňom sa zvarenca nedotýkajte – nebezpečenstvo popálenia.

Z chladnúcich zvarencov môže odskočiť troska. Preto aj pri dodatočných prácach na zvarencoch noste predpísané ochranné vybavenie a postarajte sa o dostatočnú ochranu iných osôb.

Zváracie horáky a iné komponenty vybavenia s vysokou prevádzkovou teplotou nechajte ochladiť prv, než sa na nich bude pracovať.

V priestoroch s nebezpečenstvom požiaru a výbuchu platia špeciálne predpisy – dodržiavajte zodpovedajúce národné a medzinárodné ustanovenia.

Prúdové zdroje pre prácu v priestoroch so zvýšeným elektrickým ohrozením (napr. kotly) musia byť vyznačené znakom (Safety). Prúdový zdroj sa však v takýchto priestoroch nesmie nachádzať.

Nebezpečenstvo obarenia uniknutým chladiacim médiami. Pred nasunutím prípojok pre prívod alebo spätný odtok chladiaceho média treba chladiace zariadenie vypnúť.

Pri manipulácii s chladiacim médiami dodržiavajte údaje karty bezpečnostných údajov chladiaceho média. Kartu bezpečnostných údajov chladiaceho média dostanete vo vašom servisnom stredisku alebo prostredníctvom internetovej stránky výrobcu.

Pri prenášaní zariadení žeriavom používajte iba vhodné prostriedky na uchytenie bremena od výrobcu.

- Reťaze alebo laná zaveste na všetky závesné body vhodného prostriedku na uchytenie bremena.
 - Reťaze alebo laná musia byť polohované s čo možno najmenším uhlom vzhľadom na zvislicu.
 - Odstráňte plynovú fľašu a podávač drôtu (zariadenia MIG/MAG a TIG).
-

Pri zavesení podávača drôtu na žeriav počas zvárania použite vždy vhodné izolujúce zavesenie podávača drôtu (zariadenia MIG/MAG a TIG).

Ak je zariadenie vybavené nosným popruhom alebo nosnou rukoväťou, tieto slúžia výlučne na ručné prenášanie. Pre prenášanie pomocou žeriava, vidlicového vozíka alebo iných mechanických zdvíhadiel nie je tento nosný popruh vhodný.

Je potrebné skontrolovať všetky viazacie prostriedky (popruhy, spony, reťaze atď.), ktoré sa používajú v súvislosti so zariadením alebo jeho komponentmi (napr. ohľadne mechanických poškodení, korózie alebo zmien spôsobených poveternostnými vplyvmi). Interval a rozsah kontroly musia zodpovedať minimálne platným národným normám a smerniciam.

Pri použití adaptéra na pripojenie ochranného plynu hrozí nebezpečenstvo nespozorovaného úniku bezfarebného ochranného plynu bez zápachu. Závit adaptéra zo strany zariadenia na pripojenie ochranného plynu treba pred montážou utesniť pomocou vhodnej teflónovej pásky.

Požiadavky na ochranný plyn

Najmä v okružných vedeniach môže znečistený inertný plyn spôsobovať poškodenie zariadenia a viesť k zníženiu kvality zvárania.

Vyžaduje sa splnenie nasledujúcich špecifikácií týkajúcich sa kvality ochranného plynu:

- veľkosť častíc pevných látok < 40 µm,
 - tlakový rosný bod < -20 °C,
 - max. obsah oleja < 25 mg/m³.
-

V prípade potreby treba použiť filtre!

Nebezpečenstvo vychádzajúce z fliaš s ochranným plynom

Fľaše s ochranným plynom obsahujú plyn pod tlakom a pri poškodení môžu explodovať. Keďže tieto fľaše s ochranným plynom sú súčasťou zväracieho vybavenia, musí sa s nimi náležite opatrne.

Fľaše so stlačeným ochranným plynom chráňte pred prílišnou horúčavou, mechanickými nárazmi, troskou, otvoreným plameňom, iskrami a elektrickými oblúkmi.

Fľaše s ochranným plynom namontujte do zvislej polohy a upevnite podľa návodu, aby sa nemohli prevrátiť.

Fľaše s ochranným plynom neuchovávajte v blízkosti zväracích ani iných elektrických prúdových obvodov.

Zvärací horák nikdy nevešajte na fľašu s ochranným plynom.

Fľaše s ochranným plynom sa nikdy nedotýkajte elektródou.

Nebezpečenstvo explózie, nikdy nezvárajte na fľaši s ochranným plynom pod tlakom.

Vždy použite iba vhodné fľaše s ochranným plynom pre príslušné použitie a k nim sa hodiace príslušenstvo (regulátor, hadice a armatúry...). Fľaše s ochranným plynom a príslušenstvo používajte iba ak sú v dobrom stave.

Pri otvorení ventilu fľaše s ochranným plynom odvráťte tvár od vývodu.

Ak sa nezvára, treba zatvoriť ventil fľaše s ochranným plynom.

Na ventile nepripojenej fľaše s ochranným plynom nechávajte kryt.

Postupujte podľa údajov výrobcu, ako aj zodpovedajúcich národných a medzinárodných ustanovení pre fľaše s ochranným plynom a časti príslušenstva.

Bezpečnostné opatrenia na mieste nainštalovania a pri preprave

Padajúce zariadenie môže znamenať nebezpečenstvo ohrozenia života! Zariadenie stabilne postavte na rovný pevný poklad.

- Je prípustný uhol sklonu maximálne 10°.

V priestoroch s nebezpečenstvom požiaru a výbuchu platia špeciálne predpisy.

- Dodržiavajte príslušné národné a medzinárodné ustanovenia.

Vnútroprevádzkovými pokynmi a kontrolami zabezpečte, aby bolo okolie pracoviska vždy čisté a prehľadné.

Zariadenie postavte a prevádzkujte iba podľa podmienok pre stupeň krytia, ktorý je uvedený na výkonovom štítku.

Po postavení zariadenia zabezpečte odstup dookola 0,5 m (1 ft. 7.69 in.), aby chladiaci vzduch mohol nerušené vstupovať a vystupovať.

Pri preprave zariadenia sa postarajte o to, aby sa dodržali platné národné a regionálne smernice a predpisy na prevenciu úrazov. Platí to špeciálne pre smernice týkajúce sa ohrozenia pri transporte a preprave.

Nezdvíhajte ani neprepravujte žiadne aktívne zariadenia. Zariadenia pred prepravou alebo zdvíhaním vypnite!

Pred každým prepravovaním zariadenia treba chladiace médium úplne vypustiť, ako aj demontovať nasledujúce komponenty:

- podávač drôtu
- cievku drôtu
- fľašu s ochranným plynom

Pred uvedením do prevádzky a po preprave sa musí bezpodmienečne vykonať vizuálna kontrola zariadenia ohľadne prípadných poškodení. Eventuálne poškodenia musí pred uvedením do prevádzky opraviť vyškolený servisný personál.

Bezpečnostné opatrenia v normálnej prevádzke

Zariadenie prevádzkujte iba vtedy, ak sú plne funkčné všetky bezpečnostné zariadenia. Ak nie sú bezpečnostné zariadenia plne funkčné, vzniká nebezpečenstvo:

- ohrozenia života a zdravia operátora alebo tretej osoby,
- pre zariadenie a iné vecné hodnoty prevádzkovateľa,
- znemožnenia efektívnej práce s týmto zariadením.

Bezpečnostné zariadenia, ktoré nie sú plne funkčné, je potrebné pred zapnutím zariadenia opraviť.

Bezpečnostné zariadenia nikdy neobchádzajte ani nevyraďujte z prevádzky.

Pred zapnutím zariadenia zabezpečte, že nikomu nehrozí nebezpečenstvo.

Minimálne raz za týždeň skontrolujte, či sa na zariadení nevyskytujú zvonku rozpoznateľné škody a skontrolujte funkčnosť bezpečnostných zariadení.

Fľašu s ochranným plynom vždy dobre upevnite, pričom pred prenášaním žeriavom sa musí najprv zložiť.

Na základe vlastností (elektrická vodivosť, ochrana proti mrazu, kompatibilita s materiálmi, horľavosť...) je pre použitie v našich zariadeniach vhodné iba originálne chladiace médium od výrobcu.

Používajte iba vhodné originálne chladiace médium od výrobcu.

Originálne chladiace médium od výrobcu nemiešajte s inými chladiacimi médiami.

K chladiacim zariadeniam pripájajte len systémové komponenty od výrobcu.

Ak pri použití iných systémových komponentov alebo iných chladiacich médií dôjde k poškodeniam, výrobca za ne neručí a všetky záručné nároky zanikajú.

Médium Cooling Liquid FCL 10/20 nie je zápalné. Chladiace médium založené na etanole je za určitých predpokladov zápalné. Chladiace médium prepravujte iba v uzatvorených originálnych nádobách a neuchovávajte ho v blízkosti zápalných zdrojov.

Opotrebované chladiace médium riadne zlikvidujte podľa požiadaviek národných a medzinárodných predpisov. Kartu bezpečnostných údajov chladiaceho média dostanete vo svojom servisnom stredisku alebo získate prostredníctvom internetovej stránky výrobcu.

Po ochladení zariadenia treba vždy pred začiatkom zvárania prekontrolovať stav chladiaceho média.

Uvedenie do prevádzky, údržba a renovácia

Pri dieloch z iných zdrojov nie je zaručené, že boli skonštruované a vyrobené primerane danému namáhaniu a bezpečnosti.

- Používajte iba originálne náhradné diely a spotrebné diely (platí tiež pre normalizované diely).
 - Bez povolenia výrobcu nevykonávajte na zariadení žiadne zmeny, osádzania ani prestavby.
 - Ihneď vymeňte konštrukčné diely, ktoré nie sú v bezchybnom stave.
 - Pri objednávke uvádzajte presný názov a registračné číslo podľa zoznamu náhradných dielov, ako aj výrobné číslo svojho zariadenia.
-

Skrutky krytu predstavujú spojenie ochranného vodiča pre uzemnenie dielov krytu. Vždy používajte originálne skrutky krytu v príslušnom počte s uvedeným uťahovacím momentom.

Bezpečnostno-technická kontrola

Prevádzkovateľ odporúča najmenej raz za 12 mesiacov vykonať bezpečnostnotechnickú kontrolu zariadenia.

V priebehu toho istého intervalu 12 mesiacov odporúča výrobca kalibráciu prúdových zdrojov.

Odporúča sa, aby poverený elektrikár vykonal bezpečnostnotechnickú kontrolu:

- po zmene,
- po osadzovaní alebo prestavbách,
- po oprave, ošetrovaní a údržbe,
- minimálne každých 12 mesiacov.

Pri tejto bezpečnostnotechnickej kontrole postupujte podľa príslušných národných a medzinárodných noriem a smerníc.

Bližšie informácie o bezpečnostnotechnickej kontrole a kalibrácii získate vo vašom servisnom stredisku. V stredisku vám na požiadanie poskytnú aj potrebné podklady.

Likvidácia

Neodhadzujte toto zariadenie do domového odpadu! Podľa európskej smernice o elektrických a elektronických starých prístrojoch a o ich uplatnení v národnom práve musia byť opotrebované elektrické nástroje zbierané separátne a odovzdané na environmentálne správne opätovné využitie. Zabezpečte, aby vaše použité zariadenie bolo odovzdané späť predajcovi alebo si zadovážte informácie o miestnom systéme zberu a likvidácie. Ignorovanie tejto smernice EÚ môže viesť k potenciálnym dopadom na životné prostredie a na vaše zdravie!

Označenie bezpečnosti

Zariadenia s označením CE spĺňajú základné požiadavky smernice pre nízke napätia a elektromagnetickú kompatibilitu (napr. relevantné normy pre výrobky z radu noriem EN 60 974).

Fronius International GmbH vyhlasuje, že zariadenie zodpovedá smernici 2014/53/EÚ. Úplný text prehlásenia EÚ o zhode je k dispozícii na nasledujúcej internetovej adrese: <http://www.fronius.com>.

Zariadenia označené kontrolným znakom CSA spĺňajú požiadavky relevantných noriem pre Kanadu a USA.

Bezpečnosť dát

Za dátové zaistenie zmien oproti nastaveniam z výroby je zodpovedný používateľ. V prípade vymazaných osobných nastavení výrobca neručí.

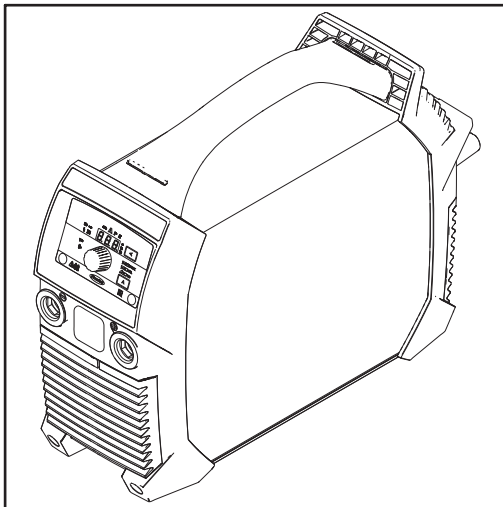
Autorské práva

Autorské práva na tento návod na obsluhu zostávajú u výrobcu.

Text a vyobrazenia zodpovedajú technickému stavu pri zadaní do tlače. Zmeny sú vyhradené. Obsah návodu na obsluhu v žiadnom prípade neopodstatňuje nároky zo strany kupujúceho. Za zlepšovacie návrhy a upozornenia na chyby v tomto návode na obsluhu sme vďační.

Všeobecné informácie

Koncepcia zariadenia



Prúdový zdroj sa vyznačuje nasledujúcimi vlastnosťami:

- malé rozmery,
- robustné plastové teleso,
- vysoká spoľahlivosť aj za ťažkých podmienok nasadenia,
- nosný popruh pre jednoduchú prepravu, aj na staveniskách,
- chránené ovládacie prvky,
- prúdové zásuvky s bajonetovým uzáverom.

V spojení s digitálnym rezonančným invertorom prispôsobuje elektronický regulátor pri zváraní charakteristiku prúdového zdroja k zváracej elektróde. Z toho vyplývajú vynikajúce zapalovacie a zváracie vlastnosti pri minimálnej možnej hmotnosti a najmenších rozmeroch.

Dodatočne prúdový zdroj disponuje funkciou „Power Factor Correction“, čím sa prúdový odber prúdového zdroja prispôsobuje sínusoidnému sieťovému napätiu. Na základe toho vzniká množstvo výhod pre používateľa, ako napr:

- nižší primárny prúd,
- nižšie straty výkonu,
- neskoré spustenie ističa vedenia,
- zlepšená stabilita pri kolísaniach napätia,
- možnosť dlhých sieťových vedení,
- pri zariadeniach Multivoltage úplný rozsah vstupného napätia.

Pri použití celulóзовých elektród (CEL) sa prevádzkový režim, ktorý si pre tento postup možno zvoliť, postará o dokonalé výsledky zvárania.

Výstražné upozornenia na zariadení

Výstražné upozornenia a bezpečnostné symboly nachádzajúce sa na prúdovom zdroji sa nesmú odstraňovať ani pretrieť iným náterom. Upozornenia a symboly varujú pred chybnou obsluhou, ktorá môže viesť k závažným poraneniám osôb a vecným škodám.

Význam bezpečnostných upozornení na zariadení:



Zváranie je nebezpečné. Aby sa práca so zariadením vykonávala v súlade s predpismi, musia sa splniť tieto základné požiadavky

- dostatočná kvalifikácia na zváranie,
- vhodné ochranné vybavenie,
- zdržiavanie sa nezúčastnených osôb v dostatočnej vzdialenosti od zváracieho procesu.



Uvedené funkcie použite až vtedy, keď si kompletne prečítate nasledujúce dokumenty a porozumiete im:

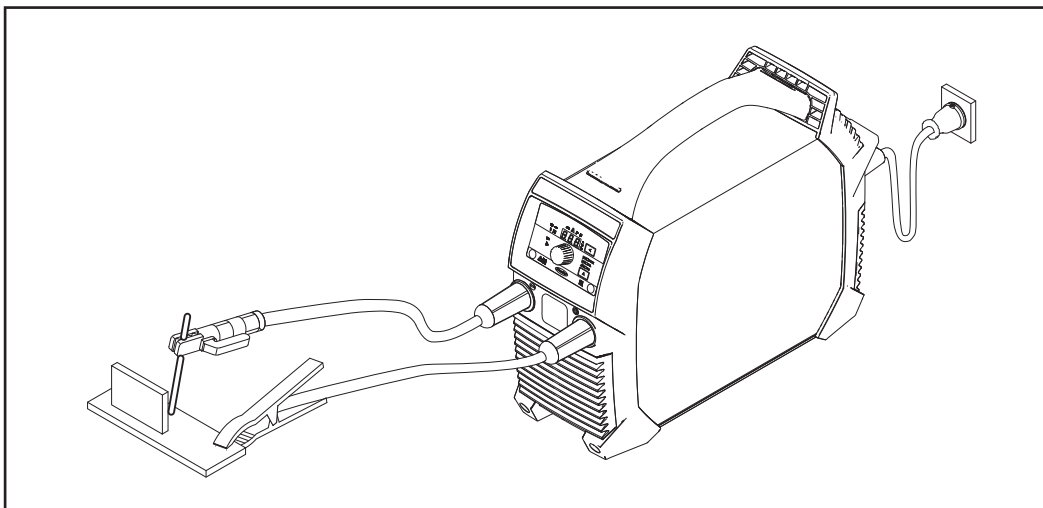
- tento návod na obsluhu,
- všetky návody na obsluhu systémových komponentov prúdového zdroja, predovšetkým bezpečnostné predpisy.



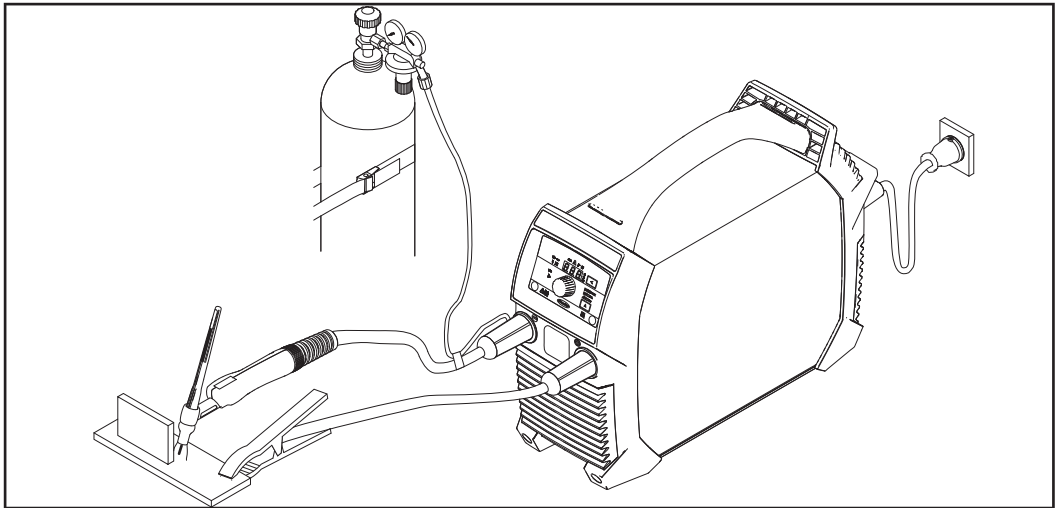
Zariadenia, ktoré doslúžili, nelikvidujte spolu s komunálnym odpadom, ale zlikvidujte ich v súlade s bezpečnostnými predpismi.

⚠ WARNING		Read American National Standard Z49.1, "Safety in Welding and Cutting" From American Welding Society, 550 N.W. LeJeune Rd., Miami, FL 33126; OSHA Safety and Health Standards, 29 CFR 1910, from U.S. Government Printing Office, Washington, DC 20402. CSA, W117-2 M87 Code for Safety in Welding and Cutting. 42.0409.5074
Do not Remove, Destroy, Or Cover This Label		
	ARC RAYS can burn eyes and skin; NOISE can damage hearing. <ul style="list-style-type: none"> ● Wear welding helmet with correct filter. ● Wear correct eye, ear and body protection. 	
	EXPLODING PARTS can injure. <ul style="list-style-type: none"> ● Failed parts can explode or cause other parts to explode when power is applied. ● Always wear a face shield and long sleeves when servicing. 	
	ELECTRIC SHOCK can kill; SIGNIFICANT DC VOLTAGE exists after removal of input power <ul style="list-style-type: none"> ● Always wait 60 seconds after power is turned off before working on unit. ● Check input capacitor voltage, and be sure it is near 0 before touching parts. 	
⚠ AVERTISSEMENT		
	FUMES AND GASES can be hazardous. <ul style="list-style-type: none"> ● Keep your head out of the fumes. ● Ventilate area, or use breathing device. ● Read Material Safety Data Sheets (MSDSs) and manufacturer's instructions for materials used. 	
	WELDING can cause fire or explosion. <ul style="list-style-type: none"> ● Do not weld near flammable material. ● Watch for fire: keep extinguisher nearby. ● Do not locate unit over combustible surfaces. ● Do not weld on closed containers. 	
	UN CHOC ELECTRIQUE peut etre mortel. SOUDAGE A L'ARC peut etre hasardeux. <ul style="list-style-type: none"> ● Installation et raccordement de cette machine doivent etre conformes a tous les pertinents. ● Lire le manuel d' instructions avant utilisation. ● Ne pas installer sur une surface combustible. ● Les fils de soudage et pieces conductrices peuvent etre a la tension de soudage. 	

Oblasti použitia



Zváranie obalovanou elektródou



Zváranie TIG, zvärací horák s uzatváracím ventilom plynu

Pred uvedením do prevádzky

Bezpečnosť



NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo v dôsledku nesprávneho ovládania a nesprávne vykonaných prác.

Následkom môžu byť vážne poranenia osôb alebo poškodenia zariadenia.

- ▶ Všetky práce a funkcie popísané v tomto dokumente smie vykonávať iba vyškolený odborný personál.
- ▶ Prečítajte si tento dokument tak, aby ste mu porozumeli.
- ▶ Prečítajte si všetky návody na obsluhu systémových komponentov, najmä bezpečnostné predpisy, tak, aby ste im porozumeli.

Použitie podľa určenia

Prúdový zdroj je určený výhradne na zváranie obalovanou elektródou a na zváranie TIG v spojení so systémovými komponentmi výrobcu.

Každé iné použitie alebo použitie presahujúce tento rámec sa považuje za neprimerané. Za škody z toho vyplývajúce výrobca neručí.

K použitiu podľa určenia patrí aj:

- kompletne prečítanie tohto návodu na obsluhu,
- dodržiavanie všetkých pokynov a bezpečnostných predpisov uvedených v tomto návode na obsluhu,
- dodržiavanie inšpekčných a údržbových prác.

Pokyny na inštalovanie



NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo v dôsledku prevrátenia alebo pádu zariadenia.

Následkom môžu byť vážne poranenia osôb alebo materiálne škody.

- ▶ Zariadenia postavte na stabilný rovný a pevný podklad.

Zariadenie je odskúšané podľa stupňa krytia IP 23, to znamená:

- ochranu proti vniknutiu pevných cudzích telies väčších ako \varnothing 12,5 mm (.49 in.),
- ochranu proti striekajúcej vode až do uhla 60° od kolmice.

Chladiaci vzduch

Zariadenie musí byť umiestnené tak, aby mohol chladiaci vzduch nerušené prúdiť cez otvory na prednej a zadnej strane.

Prach

Dávajte pozor na to, aby ventilátor nenasal do zariadenia prípadný kovový prach. Napríklad pri brúsení.

Prevádzka na voľnom priestranstve

Toto zariadenie sa s ohľadom na stupeň krytia IP 23 môže nainštalovať a prevádzkovať na voľnom priestranstve. Vyhnite sa bezprostrednému účinku vlhkosti (napr. v dôsledku dažďa).

Generátorový režim

Prúdový zdroj je vhodný pre generátorový režim.

Na to, aby sa mohol stanoviť potrebný výkon generátora, sa vyžaduje maximálny zdanlivý výkon $S_{1\max}$ prúdového zdroja.

Maximálny zdanlivý výkon $S_{1\max}$ prúdového zdroja sa vypočíta takto:

$$S_{1\max} = I_{1\max} \times U_1$$

$I_{1\max}$ a U_1 podľa výkonového štítka zariadení alebo technických údajov

Potrebný zdanlivý výkon generátora S_{GEN} sa vypočíta pomocou tohto vzorca:

$$S_{\text{GEN}} = S_{1\max} \times 1,35$$

Ak sa nezára pri plnom výkone, môže sa použiť menší generátor.

DÔLEŽITÉ! Zdanlivý výkon generátora S_{GEN} nesmie byť menší ako maximálny zdanlivý výkon prúdového zdroja $S_{1\max}$!

Pri prevádzke 1-fázových zariadení na 3-fázových generátoroch nezabudnite, že uvedený zdanlivý výkon generátora môže byť často k dispozícii ako celok prostredníctvom všetkých troch fáz generátora. V danom prípade si u výrobcu generátora zistíte ďalšie informácie o výkone jednotlivých fáz generátora.

UPOZORNENIE!

Odovzdané napätie generátora nesmie byť v žiadnom prípade nižšie ako tolerancia sieťového napätia ani ju prekročiť.

Údaj o tolerancii sieťového napätia je uvedený v časti Technické údaje.

Ovládacie prvky, prípojné miesta a mechanické komponenty

Bezpečnosť



NEBEZPEČENSTVO!

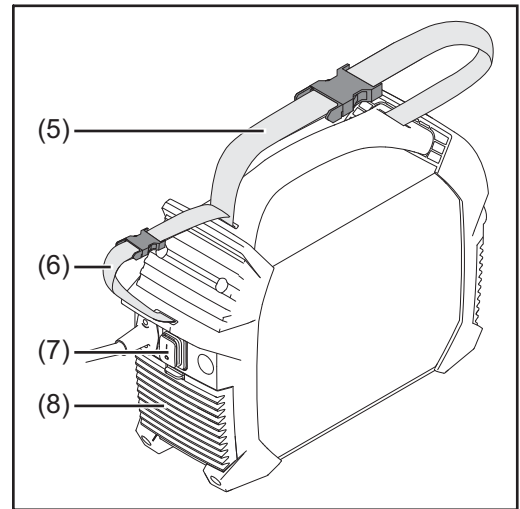
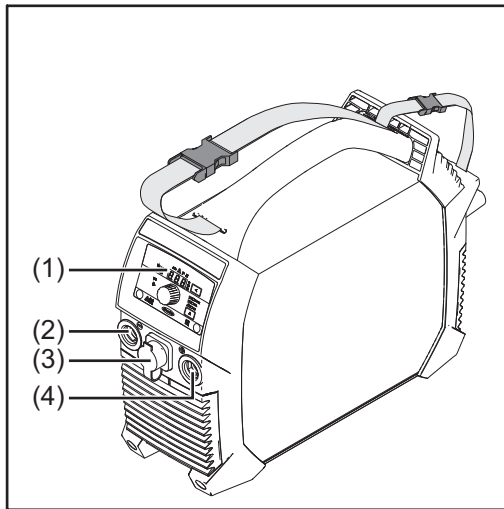
Nebezpečenstvo v dôsledku nesprávnej obsluhy a nesprávne vykonaných prác. Následkom môžu byť vážne poranenia osôb alebo materiálne škody.

- ▶ Všetky práce a funkcie opísané v tomto dokumente smie vykonávať iba odborne vyškolený personál.
- ▶ Prečítajte si tento dokument tak, aby ste mu porozumeli.
- ▶ Prečítajte si všetky návody na obsluhu systémových komponentov, najmä bezpečnostné predpisy tak, aby ste im porozumeli.

V dôsledku aktualizácií softvéru môžu byť na vašom zariadení dostupné funkcie, ktoré nie sú opísané v tomto návode na obsluhu, alebo opačne.

Okrem toho sa môžu niektoré zo zobrazení nepatrne líšiť od ovládacích prvkov na vašom zariadení. Princíp činnosti týchto ovládacích prvkov je však identický.

**Ovládacie prvky,
prípojky a mecha-
nické kompo-
nenty TransPoc-
ket 150**



(1) Ovládací panel

(2) (-) prúdová zásuvka
s bajonetovým uzáverom

(3) Prípojka TMC (TIG Multi Connector)
iba pri TransPocket 150 RC – na pripojenie diaľkového ovládania

Po pripojení diaľkového ovládania k prúdovému zdroju

- sa na displeji prúdového zdroja zobrazí indikácia „rc“,
- zvärací prúd je možné prestaviť už len pomocou diaľkového ovládania.

(4) (+) prúdová zásuvka
s bajonetovým uzáverom

(5) nosný popruh

(6) popruh na káble
na uchytienie sieťového a zväracieho kábla
Nepoužívajte ho na prepravu zariadenia!

(7) Sieťový spínač

(8) Vzduchový filter

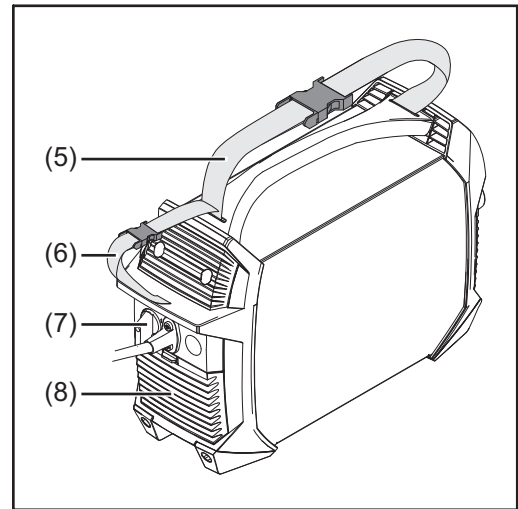
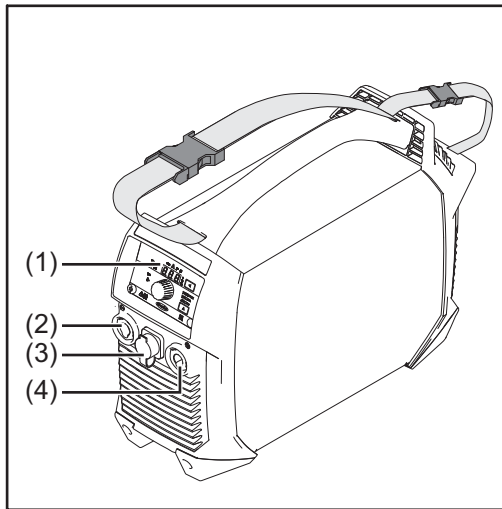
Použitie elektrických prípojok pri zváraní obalovanou elektródou (v závislosti od typu elektródy):

- **(+) prúdová zásuvka** pre držiak elektródy alebo uzemňovací kábel
- **(-) prúdová zásuvka** pre držiak elektródy alebo uzemňovací kábel

Použitie elektrických prípojok pri zváraní TIG:

- **(+) prúdová zásuvka** pre uzemňovací kábel
- **(-) prúdová zásuvka** pre zvärací horák

**Ovládacie prvky,
prípojky a mecha-
nické kompo-
nenty TransPoc-
ket 180**



(1) Ovládací panel

(2) (-) prúdová zásuvka
s bajonetovým uzáverom

(3) Prípojka TMC (TIG Multi Connector)
iba pri TransPocket 180 RC – na pripojenie diaľkového ovládania

Po pripojení diaľkového ovládania k prúdovému zdroju

- sa na displeji prúdového zdroja zobrazí indikácia „rc“,
- zvärací prúd je možné prestaviť už len pomocou diaľkového ovládania.

(4) (+) prúdová zásuvka
s bajonetovým uzáverom

(5) nosný popruh

(6) popruh na káble
na uchytenie sieťového a zväracieho kábla
Nepoužívajte ho na prepravu zariadenia!

(7) Sieťový spínač

(8) Vzduchový filter

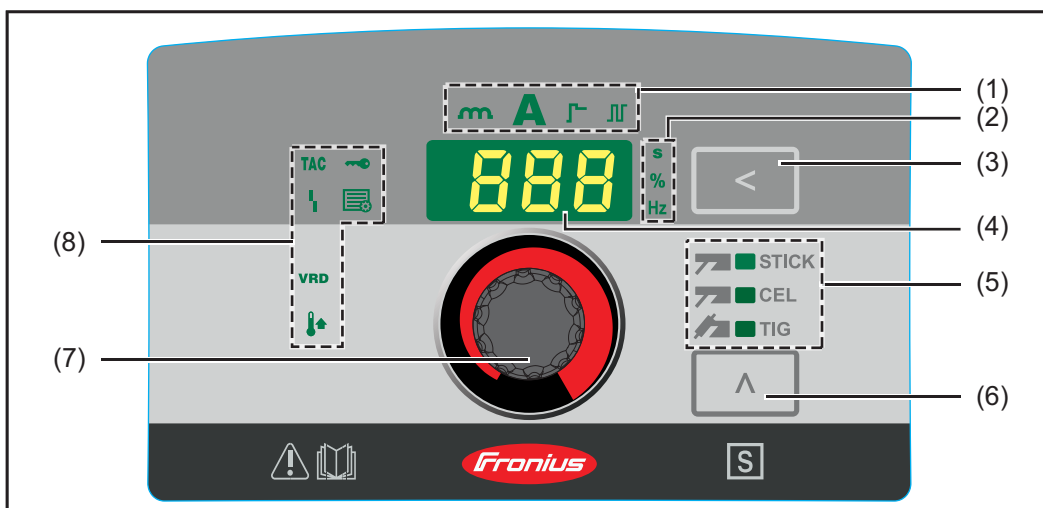
Použitie elektrických prípojok pri zváraní obalovanou elektródou (v závislosti od typu elektródy):

- **(+) prúdová zásuvka** pre držiak elektródy alebo uzemňovací kábel
- **(-) prúdová zásuvka** pre držiak elektródy alebo uzemňovací kábel

Použitie elektrických prípojok pri zváraní TIG:





- **(+) prúdová zásuvka** pre uzemňovací kábel
- **(-) prúdová zásuvka** pre zvärací horák

Ovládací panel






(1) Zobrazenie hodnoty nastavenia

zobrazuje, ktorá hodnota nastavenia je zvolená:

- | | |
|--|---|
| - Dynamika |  |
| - Zvárací prúd |  |
| - Funkcia SoftStart/HotStart |  |
| - Pulzné zváranie (k dispozícii iba pri zváraní obaľovanou elektródou) |  |

(2) Zobrazenie jednotky

zobrazuje jednotku hodnoty, ktorá sa aktuálne mení pomocou nastavovacieho kolieska (7):

- | | |
|----------------------|---|
| - Čas (sekundy) |  |
| - Percentá |  |
| - Frekvencia (hertz) |  |

(3) Tlačidlo hodnoty nastavenia




na výber požadovanej hodnoty nastavenia (1)

(4) Displej

zobrazuje aktuálnu hodnotu zvoleného parametra

(5) Zobrazenie zváracieho postupu

zobrazuje, ktorý zvárací postup je zvolený:






- | | |
|---|---|
| - Zváranie obaľovanou elektródou |  STICK |
| - Zváranie obaľovanou elektródou s celulóзовou elektródou |  CEL |
| - Zváranie TIG |  TIG |

(6) Tlačidlo zváracieho postupu

na výber zváracieho postupu

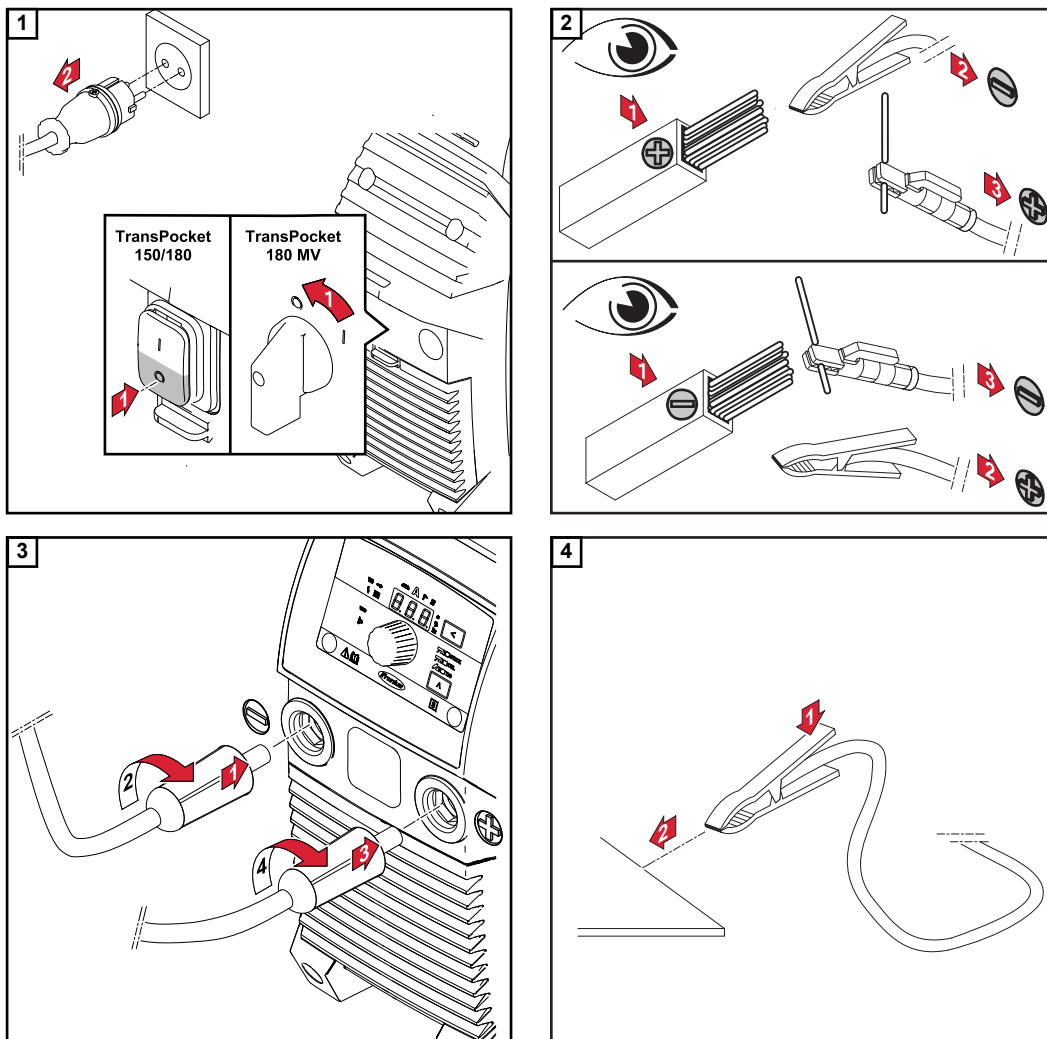
(7) Nastavovacie koliesko
na zmenu zvoleného parametra (1)

(8) Zobrazenia stavu
slúžia na zobrazenie rôznych prevádzkových stavov prúdového zdroja:

- **VRD**
svieti, keď sa aktivovalo bezpečnostné zariadenie na zníženie napätia (iba pri variante zariadení s VRD) 
 - **Setup**
svieti v režime Setup 
 - **Teplota**
svieti, keď sa zariadenie nachádza mimo povoleného rozsahu teploty 
 - **Porucha**
svieti pri poruche, pozri aj časť „Odstraňovanie porúch“ 
 - **TAC**
svieti, ak je aktivovaná funkcia stehovania
(možné iba pri variante zariadení TIG pri zväzacom postupe TIG) 
-

Zváranie tyčovou elektródou

Príprava

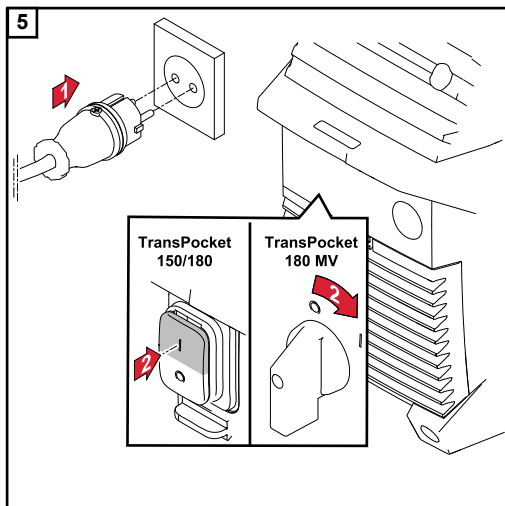


⚠ POZOR!

Nebezpečenstvo zásahu elektrickým prúdom. Hneď ako sa prúdový zdroj zapne, elektróda v držiaku elektródy je pod napätím.

Následkom môžu byť poranenia osôb alebo materiálne škody na zariadení.

- Zabezpečte, aby sa elektróda nedotkla osôb ani elektricky vodivých alebo uzemnených častí (napr. krytu...).



Zváranie obaľovanou elektródou

1 Tlačidlom zväracieho postupu vyberte jeden z nasledujúcich postupov:



- Zváranie obaľovanou elektródou – po výbere svieti zobrazenie zvärania obaľovanou elektródou



- Zváranie obaľovanou elektródou s celulóзовou elektródou – po výbere svieti zobrazenie zvärania obaľovanou elektródou s celulóзовou elektródou



2 Tlačidlo hodnoty nastavenia stláčajte dovedy, kým



- sa rozsvieti zobrazenie zväracieho prúdu



3 Zvärací prúd nastavte pomocou nastavovacieho kolieska.

- Prúdový zdroj je pripravený na zváranie



Funkcia SoftStart/HotStart

Funkcia slúži na nastavenie štartovacieho prúdu.

Rozsah nastavenia: 1 – 200 %

Spôsob fungovania:

Zvärací prúd sa na začiatku procesu zvärania v závislosti od nastavenia na 0,5 sekundy zníži (SoftStart) alebo zvýši (HotStart).

Zmena sa pritom uvádza v percentách nastaveného zväracieho prúdu.

Čas trvania štartovacieho prúdu je možné meniť v ponuke Setup prostredníctvom parametra čas štartovacieho prúdu (Hti).

Nastavenie štartovacieho prúdu:

1 Tlačidlo hodnoty nastavenia stláčajte dovedy, kým



- sa rozsvieti zobrazenie SoftStart/HotStart



- 2** Nastavovacie koliesko otáčajte dovtedy, kým sa dosiahne požadovaná hodnota
- Prúdový zdroj je pripravený na zváranie



Maximálny prúd horúceho štartu je obmedzený nasledovne:

- pri TransPocket 150 na 160 A
- pri TransPocket 180 na 200 A

Príklady (nastavený zvrácajúci prúd = 100 A):

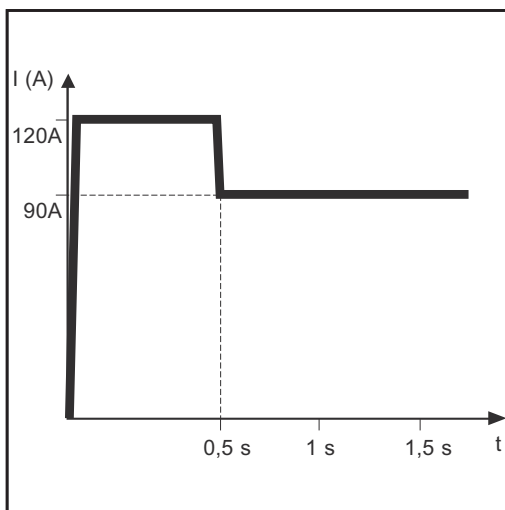
100 % = štartovací prúd 100 A = funkcia je deaktivovaná

80 % = štartovací prúd 80 A = SoftStart

135 % = štartovací prúd 135 A = HotStart

200 % = štartovací prúd 160 A pri TransPocket 150 = HotStart, dosiahnutá hranica maximálneho prúdu!

200 % = štartovací prúd 200 A pri TransPocket 180 = HotStart



Znaky funkcie SoftStart:

- zníženie tvorby pórov pri určitých typoch elektród

Znaky funkcie HotStart:

- zlepšenie zapaľovacích vlastností, aj pri elektródach so zlými zapaľovacími vlastnosťami,
- lepšie natavenie základného materiálu v štartovacej fáze, vďaka tomu menej studených miest,
- podstatná eliminácia vtrúsenín trosky.

Príklad pre funkciu horúceho štartu

Dynamika

Aby sa dosiahol optimálny výsledok zvárania, je v niektorých prípadoch potrebné nastaviť dynamiku.

Rozsah nastavenia: 0 – 100 (zodpovedá zvýšeniu prúdu 0 – 200 A)

Spôsob fungovania:

V momente prenosu kvapky alebo v prípade skratu dochádza ku krátkodobému zvýšeniu intenzity prúdu na získanie stabilného elektrického oblúka.

Ak hrozí, že tyčová elektróda prepadne do tavného kúpeľa, zabráni toto opatrenie stuhnutiu tavného kúpeľa, ako aj dlhšiemu vyskratovaniu elektrického oblúka. Týmto sa do značnej miery vylúči zalepenie tyčovej elektródy.

Nastavenie dynamiky:

- 1** Tlačidlo hodnoty nastavenia stláčajte dovtedy, kým



- sa rozsvieti zobrazenie dynamiky.



-
- 2** Nastavovacie koliesko otáčajte dovtedy, kým sa dosiahne požadovaná hodnota korekcie.
- Prúdový zdroj je pripravený na zváranie



Maximálny prúd dynamiky je obmedzený nasledovne:

- pri TransPocket 150 na 180 A
- pri TransPocket 180 na 220 A

Príklady:

- dynamika = 0
 - dynamika deaktivovaná
 - mäkší elektrický oblúk bez rozstrekov
- dynamika = 20
 - dynamika so zvýšením prúdu 40 A
 - tvrdší a stabilnejší elektrický oblúk
- dynamika = 60, nastavený zvárací prúd = 100 A
 - pri TransPocket 150: skutočné zvýšenie prúdu iba 80 A, keďže sa dosiahla maximálna hranica prúdu!
 - pri TransPocket 180: dynamika so zvýšením prúdu 120 A

Pulzné zváranie

Pulzné zváranie je zváranie pulzujúcim zváracím prúdom. Používa sa na zváranie oceľových rúr v nútenej polohe alebo na zváranie tenkých plechov.

Pri týchto použitíach nemusí byť zvárací prúd nastavený na začiatku procesu zvárania vždy výhodný pre celú operáciu zvárania:

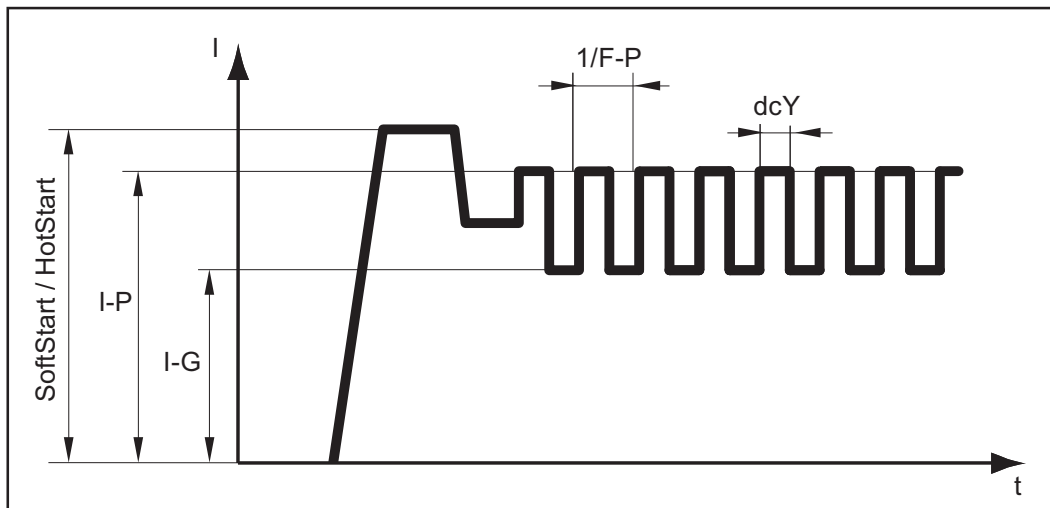
- pri príliš nízkej intenzite prúdu nebude základný materiál dostatočne natavený,
- pri prehrievaní hrozí nebezpečenstvo, že tekutý tavný kúpeľ odkvapne.

Rozsah nastavenia: 0,2 – 990 Hz

Spôsob fungovania:

- Nižší základný prúd I-G po strmom stúpaní dosiahne výrazne vyšší impulzný prúd I-P a po nastavenom čase Duty cycle dcY znova klesne na základný prúd I-G. Impulzný prúd I-P je nastaviteľný na prúdovom zdroji.
- Prítom vzniká stredná hodnota prúdu, ktorá je nižšia ako nastavený impulzný prúd I-P.
- Pri pulznom zváraní sa malé úseky zváraného miesta rýchlo natavia a ihneď rýchlo stuhnú.

Prúdový zdroj reguluje parameter Duty-Cycle dcY a základný prúd I-G v súlade s nastaveným impulzným prúdom a nastavenou frekvenciou impulzov.



Pulzné zváranie – priebeh zváracieho prúdu

Nastaviteľné parametre:

- F-P = frekvencia impulzov ($1/F-P$ = odstup v čase medzi dvoma impulzmi)
- I-P = impulzný prúd
- SoftStart / HotStart

Nenastaviteľné parametre:

- I-G = základný prúd
- dcY = Duty cycle

Použitie pulzného zvárania:

1 Tlačidlo hodnoty nastavenia stláčajte dovtedy, kým



- svieti zobrazenie pulzného zvárania



2 Nastavovacie koliesko otáčajte dovtedy, kým sa dosiahne požadovaná hodnota frekvencie (Hz)



- Prúdový zdroj je pripravený na zváranie



Zváranie TIG

Všeobecne

UPOZORNENIE!

Pri zvolenom postupe Zváranie TIG nepoužívajte čisto volfrámové elektródy (identifikačná farba: zelená).

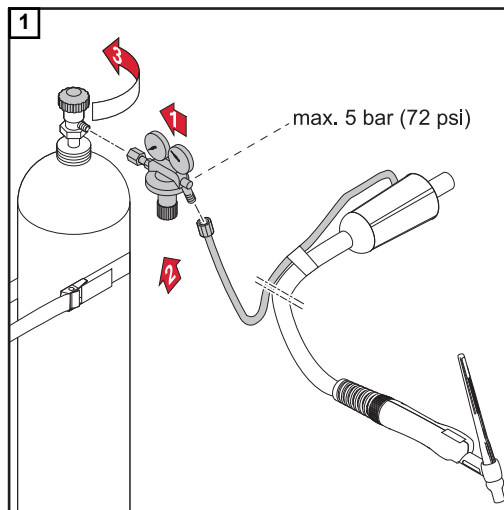
Pripojenie plynovej fľaše

⚠ NEBEZPEČENSTVO!

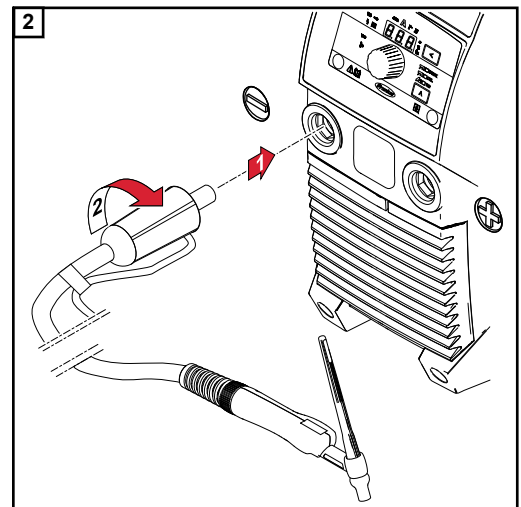
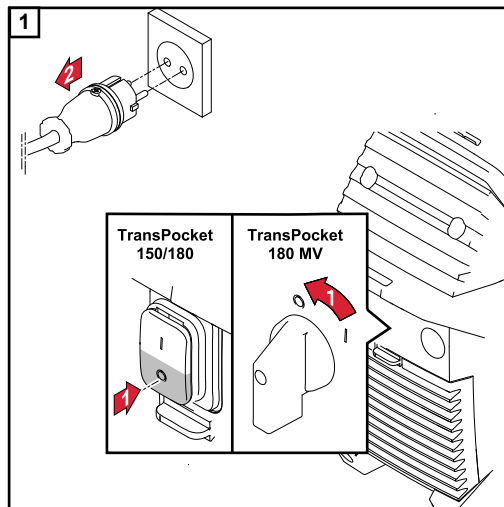
Nebezpečenstvo padajúcich plynových fľaš.

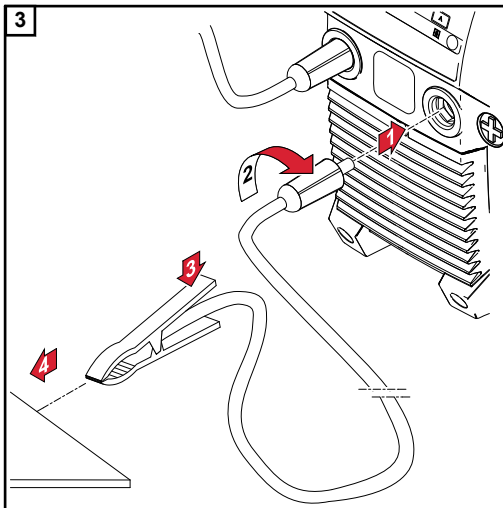
Následkom môžu byť vážne poranenia osôb alebo materiálne škody.

- ▶ Fľaše s ochranným plynom postavte na stabilný rovný a pevný podklad. Fľaše s ochranným plynom zaistite proti prevráteniu.
- ▶ Dodržte bezpečnostné predpisy výrobcu plynovej fľaše.



Príprava



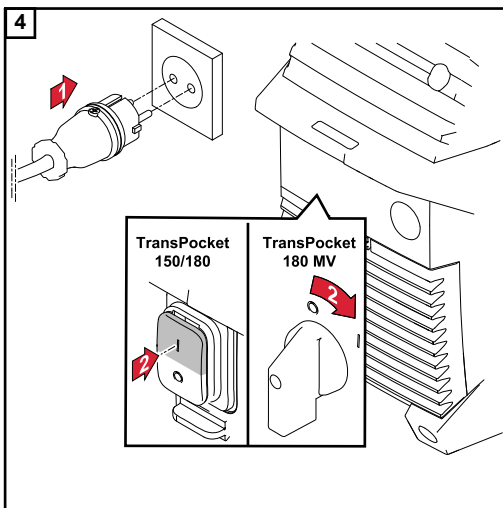


⚠ POZOR!

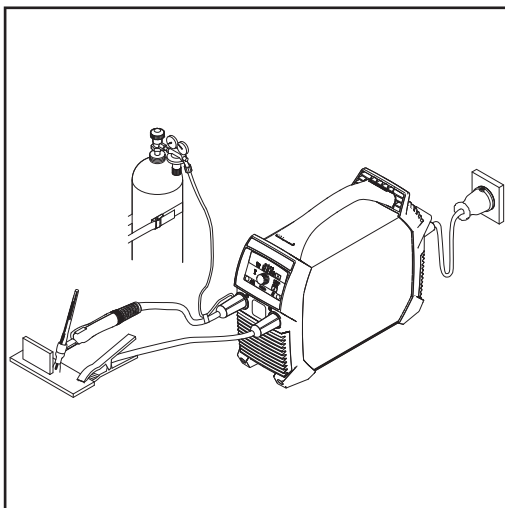
Nebezpečenstvo zásahu elektrickým prúdom. Hneď ako sa prúdový zdroj zapne, elektróda vo zväzacom horáku je pod napätím.

Následkom môžu byť poranenia osôb alebo materiálne škody na zariadení.

- ▶ Zabezpečte, aby sa elektróda nedotkla osôb ani elektricky vodivých alebo uzemnených častí (napr. krytu...).



Nastavte tlak plynu – pri zváracom horáku pomocou uzatváracieho ventilu plynu.



Zvárací horák s uzatváracím ventilom plynu

- 1 Otvorte uzatvárací ventil plynu.
- Ochranný plyn prúdi.
- 2 Pomocou regulačného ventilu nastavte požadované množstvo plynu.
- 3 Zatvorte uzatvárací ventil plynu.

Zváranie TIG

- 1 Pomocou tlačidla zváracieho postupu zvolte zváranie TIG.



- Zobrazenie zvárania TIG sa rozsvieti.



- 2 Tlačidlo hodnoty nastavenia stláčajte dovedy, kým



- sa rozsvieti zobrazenie zváracieho prúdu.



- 3 Zvárací prúd nastavte pomocou nastavovacieho kolieska.



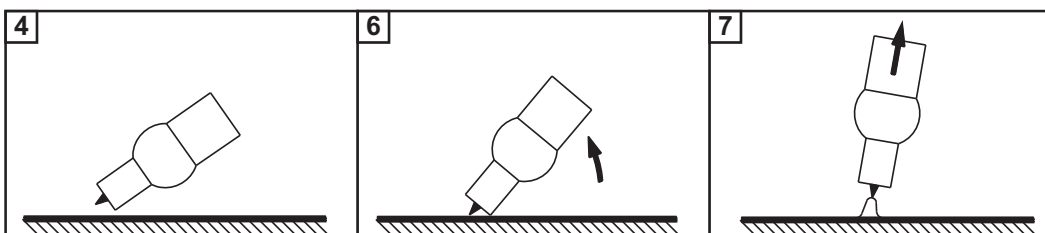
- 4 Plynovú hubicu nasadte na miesto zapaľovania tak, aby medzi volfrámovou elektródou a zvarcom bol odstup približne 2 až 3 mm (5/64 až 1/8 in). Vznikne odstup.

- 5 Stlačte uzatvárací ventil plynu.
- Ochranný plyn prúdi.

- 6 Zvárací horák pomaly napriamujte, až kým sa volfrámová elektróda nedotkne zvarca.

- 7 Zvárací horák nadvihnite a natočte do normálnej polohy.
- Elektrický oblúk horí.

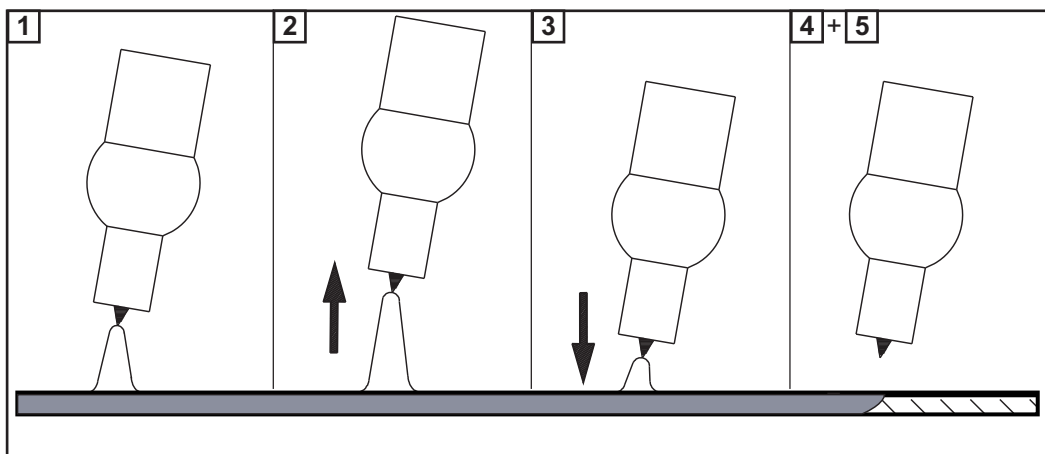
- 8 Zvárajte.



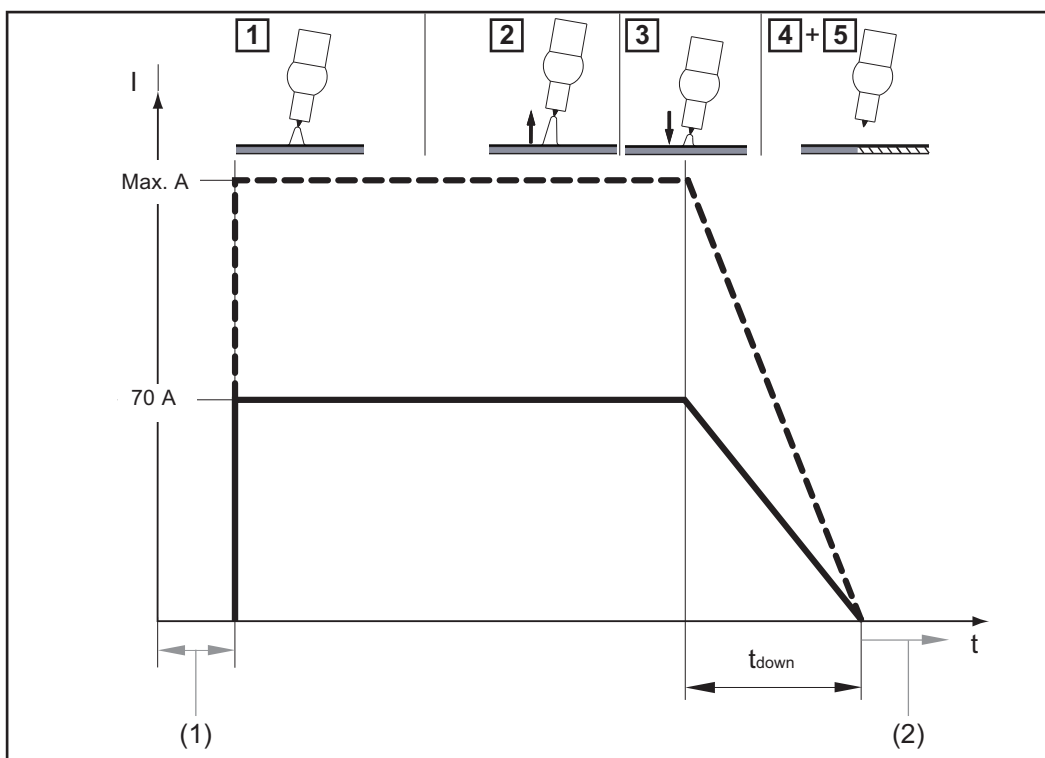
TIG Comfort Stop

Informácie o aktivácii a nastavení funkcie TIG Comfort Stop nájdete v opise od strany .

Spôsob fungovania a použitie funkcie TIG Comfort Stop:



- 1** Zvárajte.
- 2** Zvárací horák počas zvárania nadvihnite
 - elektrický oblúk sa zreteľne predĺži
- 3** Spustíte zvárací horák nadol
 - elektrický oblúk sa zreteľne skrúti
 - spustí sa funkcia TIG Comfort Stop
- 4** Zachovajte výšku zváracieho horáka
 - zvárací prúd sa rampovito znižuje (DownSlope), kým elektrický oblúk nezhasne
- 5** Počkajte na čas doprúdenia plynu a zvárací horák nadvihnite od zvarenca



Priebeh zváracieho prúdu a predfuku plynu pri aktivovanej funkcii TIG Comfort Stop

- (1) Predfuk plynu
- (2) Doprúdenie plynu

DownSlope:








Čas DownSlope t_{down} predstavuje 0,5 sekundy a nemôže sa prestať.

Doprúdenie plynu:





Doprúdenie plynu je potrebné vykonať ručne.

Ponuka Setup Zvárací postup



Vstúpte do ponuky Setup.

1	Pomocou tlačidla zváracieho postupu zvolte taký postup, pre ktorý sa má zmeniť parameter Setup:	
	- Zváranie obaľovanou elektródou	
	- Zváranie obaľovanou elektródou s celulóзовou elektródou	
	- Zváranie TIG	
2	Súčasne stlačte tlačidlo hodnoty nastavenia a tlačidlo zváracieho postupu. - Na ovládacom paneli sa zobrazí skratka prvého parametra ponuky Setup.	  


Zmena parametrov


1	Nastavovacie koliesko otáčajte pre výber požadovaného parametra.	
2	Nastavovacie koliesko stlačte pre zobrazenie nastavenej hodnoty parametra.	
3	Nastavovacie koliesko otáčajte pre zmenu hodnoty. - Nastavená hodnota je okamžite aktívna. - Výnimka: Pri obnove výrobného nastavenia je potrebné nastavovacie koliesko po zmene hodnoty stlačiť pre aktiváciu zmeny.	
4	Nastavovacie koliesko stlačte pre návrat späť do zoznamu parametrov.	

Odchod z ponuky Setup






1	Stlačením tlačidla hodnoty nastavenia alebo tlačidla zváracieho postupu znovu opustíte ponuku Setup	 
---	--	--

Parametre pre zváranie obaľovanou elektródou

Parameter	Opis	Rozsah	Jednotka
	Čas štartovacieho prúdu Pre funkciu SoftStart/HotStart Výrobné nastavenie: 0,5 sekundy	0,1 – 2,0	Sekundy

Parameter	Opis	Rozsah	Jednotka
AST	<p>Anti-Stick</p> <p>Pri aktivovanej funkcii Anti-Stick sa v prípade skratu (prilepenie elektródy) elektrický oblúk po 1,5 sekundy vypne</p> <p>Výrobné nastavenie: ON (aktivované)</p>	ON OFF	
Str	<p>Východiskový bod</p> <p>Na aktiváciu/deaktiváciu východiskového bodu</p> <p>Výrobné nastavenie: ON (aktivované)</p>	ON OFF	
Uco	<p>Odrhovacie napätie (Voltage cut off)</p> <p>Slúži na stanovenie, pri akej dĺžke elektrického oblúka je proces zvarania na konci. Zváracie napätie stúpa s dĺžkou elektrického oblúka. Po dosiahnutí tu nastaveného napätia sa elektrický oblúk vypne</p> <p>Výrobné nastavenie: 45 V</p>	25 – 90	Volty
FAC	<p>Výrobné nastavenie (FACTory)</p> <p>Tu je možné obnoviť výrobné nastavenia zariadenia</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prerušenie obnovy no - Obnova parametrov pre nastavený zvárací postup na výrobné nastavenie YES - Obnova parametrov pre všetky zváracie postupy na výrobné nastavenie ALL <p> Na obnovu výrobného nastavenia je potrebné zvolenú hodnotu potvrdiť stlačením nastavovacieho kolieska!</p>		
2nd	<p>Ponuka Setup – úroveň 2</p> <p>Na nastavenie všeobecných parametrov</p> <p>Podrobnosti nájdete v časti „Ponuka Setup – úroveň 2“</p>		

**Parametre
pre zváranie TIG**

Parame- ter	Opis	Rozsah	Jed- notka
	<p>Citlivosť Comfort Stop (Comfort Stop Sensitivity)</p> <p>Výrobné nastavenie pri TransPocket 150: 1,5 V Výrobné nastavenie TransPocket 180: 1,5 V</p> <p>Výrobné nastavenie: 35 V (pre 2-taktný režim, 4-taktný režim a režim s diaľkovým ovládaním nohou)</p> <p>Podrobnosti nájdete v časti TIG Comfort Stop na strane 33</p>	OFF 0,6 – 3,5	Volty
	<p>Odrhovacie napätie (Voltage cut off)</p> <p>Slúži na stanovenie, pri akej dĺžke elektrického oblúka je proces zvárania na konci. Zváracie napätie stúpa s dĺžkou elektrického oblúka. Po dosiahnutí tu nastaveného napätia sa elektrický oblúk vypne</p> <p>Výrobné nastavenie: 35 V (pre 2-taktný režim, 4-taktný režim a režim s diaľkovým ovládaním nohou)</p> <p>Výrobné nastavenie: 25 V (pre režim Trigger = oFF)</p>	10 – 45	Volty
	<p>Výrobné nastavenie (FACTory)</p> <p>Tu je možné obnoviť výrobné nastavenia zariadenia</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prerušenie obnovy no - Obnova parametrov pre nastavený zvárací postup na výrobné nastavenie YES - Obnova parametrov pre všetky zváracie postupy na výrobné nastavenie ALL <p> Na obnovu výrobného nastavenia je potrebné zvolenú hodnotu potvrdiť stlačením nastavovacieho kolieska!</p>		
	<p>Ponuka Setup – úroveň 2</p> <p>Na nastavenie všeobecných parametrov</p> <p>Podrobnosti nájdete v časti „Ponuka Setup – úroveň 2“</p>		

Ponuka Setup – úroveň 2

Parametre
v ponuke Setup –
úroveň 2

Parameter	Opis	Rozsah	Jednotka
50F	Verzia softvéru Úplné číslo verzie aktuálneho softvéru je rozdelené na viacero zobrazení displeja a je možné ho vyvolať otáčaním nastavovacieho kolieska		
t5d	Automatické vypnutie (time Shut down) Ak sa zariadenie po nastavenú dobu nepoužíva alebo neobsluhuje, samočinne sa prepne do pohotovostného režimu Stlačením tlačidla na ovládacom paneli sa pohotovostný režim ukončí – zariadenie je znovu pripravené na zváranie. Výrobné nastavenie: OFF (VYP)	5 – 60 OFF	Minúty
FUS	Poistka Na zobrazenie/nastavenie použitej poistky Výrobné nastavenie: - pri sieťovom napätí 230 V = 16 A - pri sieťovom napätí 120 V = 20 A Ak sa na prúdovom zdroji nastaví poistka, obmedzí prúdový zdroj prúd odberajúci zo siete – tým sa zabráni okamžitému spusteniu ističa vedenia.	Pri 230 V: 10/13/16/O FF (iba pri TP 180 MV) Pri 120 V: 15/16/20/O FF (iba pri TP 180 MV)	ampéry

TransPocket 150 – vzťah nastavenej poistky k zväraciemu prúdu:

sieťové napätie	nastavená poistka	zvärací prúd elektródy	zvärací prúd TIG	zaťažovateľ
230 V	10 A	110 A	150 A	35 %
	13 A	130 A	150 A	35 %
	16 A	150 A	150 A	35 %

TransPocket 180 – vzťah nastavenej poistky k zväraciemu prúdu:

sieťové napätie	nastavená poistka	zvärací prúd elektródy	zvärací prúd TIG	zaťažovateľ
230 V	10 A	125 A	180 A	40 %
	13 A	150 A	200 A	40 %
	16 A	180 A	220 A	40 %
	OFF (iba pri TP 180 M V)	180 A	220 A	40 %

120 V*	15 A	85 A	130 A	40 %
	16 A	95 A	140 A	40 %
	20 A (iba pri TP 180 MV)	120 A	170 A	40 %
	OFF (iba pri TP 180 M V)	120 A	170 A	40 %

* Pri 120 V elektrickej sieti nie je v závislosti od charakteristiky spustenia použitého ističa vedenia možné dosiahnuť plný zaťažovateľ 40 % (napríklad USA Circuit breaker type CH-Z 15 %).

Parameter	Opis	Rozsah	Jednotka
Sot	<p>Čas prevádzky (System on time)</p> <p>Na zobrazenie času prevádzky (začne sa počítať hneď, ako sa zariadenie zapne).</p> <p>Úplný čas prevádzky je rozdelený na viacero zobrazení displeja a je možné ho vyvolať otáčaním nastavovacieho kolieska.</p>		hodiny, minúty, sekundy
SAt	<p>Čas zvárania (System Active time)</p> <p>Na zobrazenie času zvárania (zobrazuje čas, počas ktorého sa zváralo).</p> <p>Úplný čas zvárania je rozdelený na viacero zobrazení displeja a je možné ho vyvolať otáčaním nastavovacieho kolieska.</p>		hodiny, minúty, sekundy

Bezpečnosť

NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo v dôsledku nesprávneho ovládania a nesprávne vykonaných prác.

Následkom môžu byť vážne poranenia osôb alebo poškodenia zariadenia.

- ▶ Všetky práce a funkcie popísané v tomto dokumente smie vykonávať iba vyškolený odborný personál.
- ▶ Prečítajte si tento dokument tak, aby ste mu porozumeli.
- ▶ Prečítajte si všetky návody na obsluhu systémových komponentov, najmä bezpečnostné predpisy, tak, aby ste im porozumeli.

NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo zásahu elektrickým prúdom.

Následkom môžu byť vážne poranenia alebo smrť.

- ▶ Prepnite sieťový spínač prúdového zdroja do polohy – O – a odpojte prúdový zdroj od siete
- ▶ Všetky používané zariadenia a komponenty zaistíte proti opätovnému zapnutiu.
- ▶ Po otvorení zariadenia pomocou vhodného meracieho prístroja sa uistite, že elektricky nabité konštrukčné diely (napr. kondenzátory) sú vybité.

NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo zásahu elektrickým prúdom v dôsledku nedostatočného pripojenia ochranného vodiča.

Následkom môžu byť vážne poranenia osôb alebo poškodenia zariadenia.

- ▶ Používajte vždy originálne skrutky od krytu, v pôvodnom počte.

Všeobecne

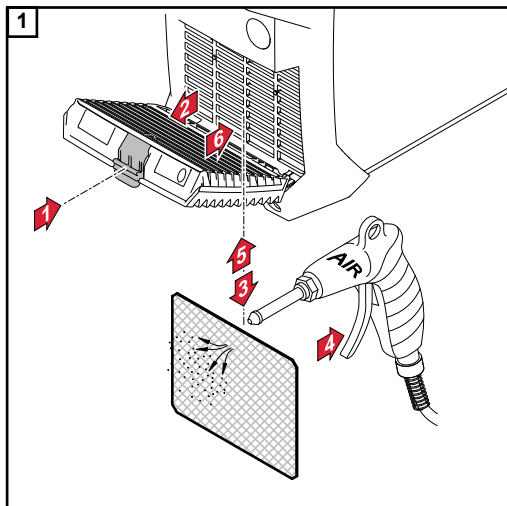
Zariadenie za normálnych prevádzkových podmienok vyžaduje iba minimálne ošetrovanie a údržbu. Dodržiavanie niektorých bodov je však nevyhnutné, aby sa zväracie zariadenie udržalo pripravené na prevádzku počas dlhých rokov.

Údržba pri každom uve- dení do prevádzky

- Zaistíte, aby sieťový konektor a sieťový kábel, ako aj zvärací horák/držiak elektródy neboli poškodené. Poškodené komponenty vymeňte.
- Uistite sa, že zvärací horák/držiak elektródy a uzemňovací kábel sú riadne pripojené k prúdovému zdroju a priskrutkované/zaistené tak, ako je to popísané v tomto dokumente.
- Zaistíte, aby bolo vytvorené riadne uzemňovacie spojenie k zvärencu.
- Zaistíte, aby sa okolo prístroja zachovala vzdialenosť 0,5 m (1 ft 8 in), aby ním mohol bez zábran smerom k zariadeniu prúdiť a unikať chladiaci vzduch. V žiadnom prípade nesmú byť zakryté otvory pre vstup a výstup vzduchu, a to ani čiastočne.

**Údržba každé
2 mesiace**

Čistenie vzduchového filtra:



Likvidácia

Likvidáciu vykonať iba podľa platných národných a regionálnych ustanovení.

Odstránenie poruchy

Bezpečnosť

NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo v dôsledku nesprávneho ovládania a nesprávne vykonaných prác.

Následkom môžu byť vážne poranenia osôb alebo poškodenia zariadenia.

- ▶ Všetky práce a funkcie popísané v tomto dokumente smie vykonávať iba vyškolený odborný personál.
- ▶ Prečítajte si tento dokument tak, aby ste mu porozumeli.
- ▶ Prečítajte si všetky návody na obsluhu systémových komponentov, najmä bezpečnostné predpisy, tak, aby ste im porozumeli.

NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo zásahu elektrickým prúdom.

Následkom môžu byť vážne poranenia alebo smrť.

- ▶ Prepnite sieťový spínač prúdového zdroja do polohy – O – a odpojte prúdový zdroj od siete
- ▶ Všetky používané zariadenia a komponenty zaistíte proti opätovnému zapnutiu.
- ▶ Po otvorení zariadenia pomocou vhodného meracieho prístroja sa uistite, že elektricky nabité konštrukčné diely (napr. kondenzátory) sú vybité.

NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo zásahu elektrickým prúdom v dôsledku nedostatočného pripojenia ochranného vodiča.

Následkom môžu byť vážne poranenia osôb alebo poškodenia zariadenia.

- ▶ Používajte vždy originálne skrutky od krytu, v pôvodnom počte.

Zobrazené poruchy

Indikácia prehriatia

Na displeji sa zobrazí „hot“, zobrazenie teploty svieti

 + 

Príčina: Prevádzková teplota je príliš vysoká.

Riešenie: Zariadenie nechajte vychladnúť (zariadenie nevypínajte – ventilátor ochladzuje zariadenie).

Servisné hlásenia

Ak sa na displeji zobrazí E a dvojmiestne číslo chyby (napr. E02) a svieti zobrazenie poruchy, ide o interný servisný kód prúdového zdroja.

Príklad:



Môžu byť prítomné aj viaceré čísla chýb. Tieto sa zobrazia pri otočení nastavovacieho kolieska.



Poznačte si zobrazené čísla chýb spolu s výrobným číslom a konfiguráciou prúdového zdroja a servisnú službu upovedomte s detailným popisom chyby.

E01 – E03 / E11 / E15 / E21 / E33 – E35 / E37 – E40 / E42 – E44 / E46 – E52

Príčina: Chyba výkonového dielu.

Odstránenie Upovedomte servisnú službu.

:

E04

Príčina: Napätie chodu naprázdno sa nedosiahne:
Elektróda dosadá na zvarenec / chyba hardvéru.

Odstránenie Držiak elektródy odstráňte od zvarenca. Ak sa aj naďalej zobrazuje servisný
: kód, upovedomte servisnú službu.

E05 / E06 / E12

Príčina: Štart systému zlyhal.

Odstránenie Zariadenie vypnite a zapnite. Pri viacnásobnom výskyte upovedomte ser-
: visnú službu.

E10

Príčina: Prepätie na prúdovej zásuvke ($> 113 V_{DC}$).

Odstránenie Upovedomte servisnú službu.

:

E16 / E17

Príčina: Chyba pamäte.

Odstránenie Upovedomte servisnú službu/stlačte nastavovacie koliesko pre potvrdenie
: servisného hlásenia.

UPOZORNENIE!

Pri štandardných variantoch zariadenia nemá potvrdenie servisného hlásenia žiaden vplyv na rozsah funkcií prúdového zdroja.

Pri všetkých ostatných variantoch zariadenia (TIG...) prúdový zdroj po potvrdení disponuje iba obmedzeným rozsahom funkcií – pre vytvorenie opätovného rozsahu funkcií upovedomte servisnú službu.

E19

Príčina: Prekročenie alebo podídenie teploty.

Odstránenie Zariadenie prevádzkujte iba pri povolených teplotách okolia. Pre bližšie
: informácie k okolitým podmienkam pozri „Okolité podmienky“ v odseku „Bezpečnostné predpisy“.

E20

Príčina: Používanie zariadenia v rozpore s určením.

Odstránenie Zariadenie používajte iba v súlade s určením.

:

E22

Príčina: Nastavený zvärací prúd je príliš vysoký.

Odstránenie Zaistite, aby sa prúdový zdroj prevádzkoval so správnym sieťovým napätím;
: zaistite, aby bola nastavená správna poistka; nastavte nižší zvärací prúd.

E37

Príčina: Príliš vysoké sieťové napätie.

Odstránenie Ihneď vyťahnite sieťový konektor; zaistite, aby sa prúdový zdroj prevádzkoval so správnym sieťovým napätím.

E36, E41, E45

Príčina: Sieťové napätie mimo tolerancie alebo sieť je príliš málo zaťažiteľná.

Odstránenie Zaistite, aby sa prúdový zdroj prevádzkoval so správnym sieťovým napätím; zaistite, aby bola nastavená správna poistka.

E65 – E75

Príčina: Chyba komunikácie s displejom

Riešenie: Zariadenie vypnite a zapnite./Pri viacnásobnom výskyte upovedomte servisnú službu.

Žiadna funkcia**Zariadenie sa nedá zapnúť**

Príčina: Chyba sieťového spínača.

Odstránenie Upovedomte servisnú službu.

:

Žiaden zvärací prúd

Prúdový zdroj je zapnutý, zobrazenie pre zvolený zvärací postup svieti

Príčina: Prerušené spojenia zväracieho kábla.

Odstránenie Spojenia zväracieho kábla vytvorte v súlade s predpismi.

:

Príčina: Zlé alebo žiadne uzemnenie.

Odstránenie Vytvorte spojenie k zvärencu.

:

Príčina: Prerušený prúdový kábel vo zväracom horáku alebo držiaku elektródy.

Odstránenie Zvärací horák alebo držiak elektródy vymeňte.

:

Žiaden zvrací prúd

Zariadenie je zapnuté, zobrazenie pre zvolený zvrací postup svieti, zobrazenie nadmernej teploty svieti

Príčina: Doba zapnutia bola prekročená – preťaženie zariadenia – ventilátor beží.

Odstránenie Dodržiavajte dobu zapnutia.

:

Príčina: Tepelná bezpečnostná automatika vypla zariadenie.

Odstránenie Vyčkajte fázu ochladenia (zariadenie nevypínať – ventilátor chladí zariadenie); prúdový zdroj sa po krátkej dobe samočinne znovu zapne.

:

Príčina: Chybný ventilátor v prúdovom zdroji.

Odstránenie Upovedomte servisnú službu.

:

Príčina: Nedostatočný prívod chladiaceho vzduchu.

Odstránenie Zabezpečte dostatočný prívod vzduchu.

:

Príčina: Znečistený vzduchový filter.

Odstránenie Vyčistite vzduchový filter.

:

Príčina: Chyba výkonového dielu.

Odstránenie Zariadenie vypnite a následne znovu zapnite.

: Ak sa chyba vyskytuje častejšie, upovedomte servisnú službu.

Nedostatočná funkcia

Zlé vlastnosti zapaľovania pri zvráaní obaľovanou elektródou

Príčina: Bol zvolený nesprávny zvrací postup.

Odstránenie Vyberte zvrací postup „Zváranie obaľovanou elektródou“ alebo „Zváranie obaľovanou elektródou s celulóзовou elektródou“.

:

Príčina: Príliš nízky štartovací prúd; elektróda zostáva pri procese zapaľovania prilepená.

Odstránenie Štartovací prúd zvýšte pomocou funkcie horúci štart.

:

Príčina: Príliš vysoký štartovací prúd; elektróda sa pri procese zapaľovania rýchlo opáli alebo veľmi odstrekuje.

Odstránenie Štartovací prúd znížte pomocou funkcie Softstart.

:

Elektrický oblúk sa počas procesu zvráania niekedy odtrhne.

Príčina: Napätie odtrhnutia (Uco) je nastavené príliš nízko.

Odstránenie V ponuke Setup zvýšte napätie odtrhnutia (Uco).

:

Príčina: Príliš vysoké napätie horenia elektródy (napr. drážková elektróda).

Odstránenie Podľa možnosti použite alternatívnu elektródu alebo zvráacie zariadenie

: s vyšším zvráacím výkonom.

Obaľovaná elektróda má sklon k lepeniu.

Príčina: Parameter dynamiky (zváranie obaľovanou elektródou) je nastavený na príliš nízku hodnotu.

Odstránenie Parameter dynamiky nastavte na vyššiu hodnotu.

:

Zlá zváracia vlastnosť

(intenzívna tvorba rozstrekov)

Príčina: Nesprávne pólovanie elektródy.

Odstránenie Prepólujte elektródu (rešpektujte pokyny výrobcu).

:

Príčina: Zlé uzemňovacie spojenie.

Odstránenie Svorku kostry pripevnite priamo na zvarenec.

:

Príčina: Nepriaznivé nastavenie Setup pre vybraný zvárací postup.

Odstránenie V ponuke Setup optimalizujte nastavenie vybraného zváracieho postupu.

:

Volfrámová elektróda sa odtavuje.

Prímеси volfrámu v základnom materiáli počas fázy zapáľovania.

Príčina: Nesprávne pólovanie volfrámovej elektródy.

Odstránenie Zvárací horák TIG pripojte k prúdovej zásuvke (-).

:

Príčina: Nesprávny ochranný plyn, žiadny ochranný plyn.

Odstránenie Používajte inertný ochranný plyn (argón).

:

Údaje o priemernej spotrebe pri zváraní

Priemerná spotreba drôtových elektród pri zváraní MIG/MAG

Priemerná spotreba drôtových elektród pri rýchlosti podávania drôtu 5 m/min			
	Priemer drôt. elektródy 1,0 mm	Priemer drôt. elektródy 1,2 mm	Priemer drôt. elektródy 1,6 mm
Drôtová elektróda z ocele	1,8 kg/h	2,7 kg/h	4,7 kg/h
Drôtová elektróda z hliníka	0,6 kg/h	0,9 kg/h	1,6 kg/h
Drôtová elektróda z CrNi	1,9 kg/h	2,8 kg/h	4,8 kg/h

Priemerná spotreba drôtových elektród pri rýchlosti podávania drôtu 10 m/min			
	Priemer drôt. elektródy 1,0 mm	Priemer drôt. elektródy 1,2 mm	Priemer drôt. elektródy 1,6 mm
Drôtová elektróda z ocele	3,7 kg/h	5,3 kg/h	9,5 kg/h
Drôtová elektróda z hliníka	1,3 kg/h	1,8 kg/h	3,2 kg/h
Drôtová elektróda z CrNi	3,8 kg/h	5,4 kg/h	9,6 kg/h

Priemerná spotreba ochranného plynu pri zváraní MIG/MAG

Priemer drôtovej elektródy	1,0 mm	1,2 mm	1,6 mm	2,0 mm	2 x 1,2 mm (TWIN)
Priemerná spotreba	10 l/min	12 l/min	16 l/min	20 l/min	24 l/min

Priemerná spotreba ochranného plynu pri zváraní TIG

Veľkosť plynovej hubice	4	5	6	7	8	10
Priemerná spotreba	6 l/min	8 l/min	10 l/min	12 l/min	12 l/min	15 l/min

Technické údaje

Vysvetlenie pojmu doba zapnutia

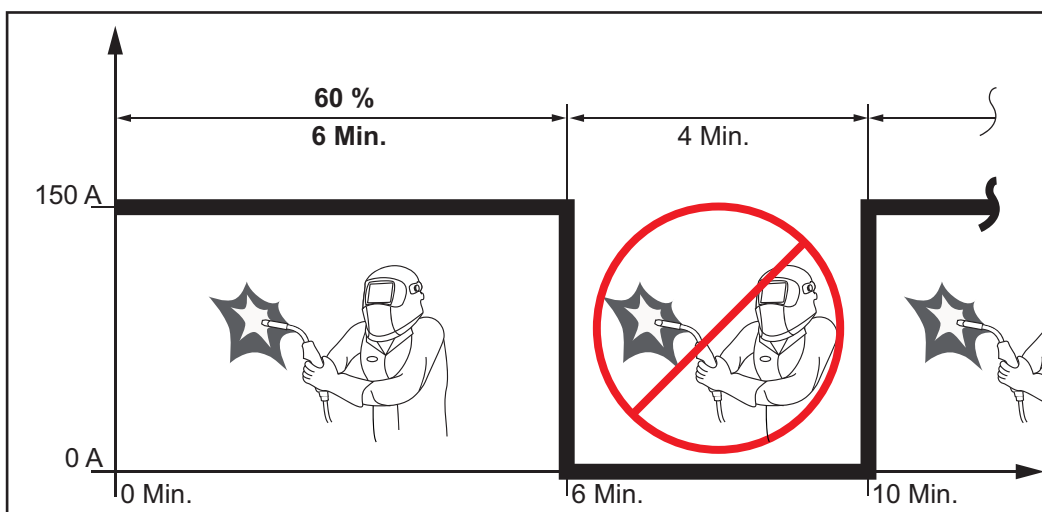
Doba zapnutia (DZ) je časový interval 10-minútového cyklu, počas ktorého sa môže prístroj prevádzkovať s uvedeným výkonom bez toho, aby sa prehrial.

UPOZORNENIE!

Hodnoty DZ uvedené na výkonovom štítku sa vzťahujú na teplotu okolia 40 °C. Ak je teplota okolia vyššia, je potrebné príslušne znížiť DZ alebo výkon.

Príklad: zváranie so 150 A pri 60 % DZ

- fáza zvárania = 60 % z 10 min = 6 min
- fáza ochladenia = zvyšný čas = 4 min
- Po fáze ochladenia začne cyklus odznovu.



Ak by mal prístroj zostať v prevádzke bez prerušení:

- 1 V technických údajoch vyhľadajte 100% hodnotu DZ, ktorá platí pre existujúcu teplotu okolia.
- 2 Podľa tejto hodnoty znížte výkon alebo intenzitu prúdu, takže prístroj môže zostať v prevádzke bez fázy ochladenia.

TransPocket 150

Sieťové napätie (U_1)	1 x 230 V
Max. efektívny primárny prúd ($I_{1ef.}$)	15 A
Max. primárny prúd (I_{1max})	24 A
Max. zdanlivý výkon (S_{1max})	5,52 kVA
Sieťové istenie	16 A pomalé
Tolerancia sieťového napätia	-20 %/+15 %
Sieťová frekvencia	50/60 Hz
Cos φ	0,99
Max. povolená impedancia siete Z_{max} na PCC ¹⁾	32 mOhm

Odporúčaný ochranný spínač chybného prúdu	Typ B		
Rozsah zváracieho prúdu (I_2), tyčová elektróda	10 – 150 A		
Rozsah zváracieho prúdu (I_2), TIG	10 – 150 A		
Zvárací prúd pri zváraní obalovanou elektródou 10 min/40 °C (104 °F)	35 % 150 A	60 % 110 A	100 % 90 A
Zvárací prúd pri zváraní TIG 10 min/40 °C (104 °F)	35 % 150 A	60 % 110 A	100 % 90 A
Rozsah výstupného napätia podľa normovanej charakteristiky (U_2), tyčová elektróda	20,4 – 26,0 V		
Rozsah výstupného napätia podľa normovanej charakteristiky (U_2), TIG	10,4 – 16,0 V		
Napätie chodu naprázdno (U_0 peak)	96 V		
Stupeň krytia	IP 23		
Typ chladenia	AF		
Kategória prepätia	III		
Stupeň znečistenia podľa normy IEC60664	3		
Trieda zariadení EMK	A		
Označenie bezpečnosti	S, CE		
Rozmery dĺžka x šírka x výška	365 x 130 x 285 mm 14.4 x 5.1 x 11.2 in		
Hmotnosť	6,3 kg 13.9 lb		
Spotreba energie v stave nečinnosti pri 230 V	15 W		
Energetická účinnosť prúdového zdroja pri 150 A/26 V	87 %		

1) Rozhranie k verejnej elektrickej sieti s 230/400 V a 50 Hz

TransPocket 180

Sieťové napätie (U_1)	1 x 230 V
Max. efektívny primárny prúd ($I_{1ef.}$)	16 A
Max. primárny prúd (I_{1max})	25 A
Max. zdanlivý výkon (S_{1max})	5,75 kVA
Sieťové istenie	16 A pomalé
Tolerancia sieťového napätia	-20 %/+15 %
Sieťová frekvencia	50/60 Hz

Cos φ	0,99		
Max. povolená impedancia siete Z_{\max} na PCC ¹⁾	285 mOhm		
Odporúčaný ochranný spínač chybného prúdu	Typ B		
Rozsah zväracieho prúdu (I_2), tyčová elektróda	10 – 180 A		
Rozsah zväracieho prúdu (I_2), TIG	10 – 220 A		
Zvärací prúd pri zváraní obalovanou elektródou 10 min/40 °C (104 °F)	40 % 180 A	60 % 150 A	100 % 120 A
Zvärací prúd pri zváraní TIG 10 min/40 °C (104 °F)	40 % 220 A	60 % 150 A	100 % 120 A
Rozsah výstupného napätia podľa normovanej charakteristiky (U_2), tyčová elektróda	20,4 – 27,2 V		
Rozsah výstupného napätia podľa normovanej charakteristiky (U_2), TIG	10,4 – 18,8 V		
Napätie chodu naprázdno (U_0 peak)	101 V		
Stupeň krytia	IP 23		
Typ chladenia	AF		
Kategória prepätia	III		
Stupeň znečistenia podľa normy IEC60664	3		
Trieda zariadení EMK	A		
Označenie bezpečnosti	S, CE		
Rozmery dĺžka x šírka x výška	435 x 160 x 310 mm 17.1 x 6.3 x 12.2 in		
Hmotnosť	8,7 kg 19.3 lb		
Spotreba energie v stave nečinnosti pri 230 V	15 W		
Energetická účinnosť prúdového zdroja pri 180 A/27,2 V	88 %		

1) Rozhranie k verejnej elektrickej sieti s 230/400 V a 50 Hz

TransPocket 180 MV

Sieťové napätie (U_1)	1 x 230 V
Max. efektívny primárny prúd ($I_{1ef.}$)	16 A
Max. primárny prúd (I_{1max})	25 A
Max. zdanlivý výkon (S_{1max})	5,75 kVA
Sieťové istenie	16 A pomalé

Sieťové napätie (U_1)	1 x 120 V		
Max. efektívny primárny prúd ($I_{1ef.}$)	20 A		
Max. primárny prúd (I_{1max})	28 A		
Max. zdanlivý výkon (S_{1max})	3,48 kVA		
Sieťové istenie	20 A pomalé		
Sieťové napätie (U_1)	1 x 120 V		
Max. efektívny primárny prúd ($I_{1ef.}$)	15 A		
Max. primárny prúd (I_{1max})	19 A		
Max. zdanlivý výkon (S_{1max})	2,28 kVA		
Sieťové istenie	15 A pomalé		
Tolerancia sieťového napätia	-20 %/+15 %		
Sieťová frekvencia	50/60 Hz		
Cos φ	0,99		
Max. povolená impedancia siete Z_{max} na PCC ¹⁾	285 mOhm		
Odporúčaný ochranný spínač chybného prúdu	Typ B		
Rozsah zváracieho prúdu (I_2), $U_1 = 230$ V, tyčová elektróda	10 – 180 A		
Rozsah zváracieho prúdu (I_2), $U_1 = 230$ V, TIG	10 – 220 A		
Rozsah zváracieho prúdu (I_2), $U_1 = 120$ V, poistka = 20 A, tyčová elektróda	10 – 120 A		
Rozsah zváracieho prúdu (I_2), $U_1 = 120$ V, poistka = 20 A, TIG	10 – 170 A		
Rozsah zváracieho prúdu (I_2), $U_1 = 120$ V, poistka = 15 A, tyčová elektróda	10 – 85 A		
Rozsah zváracieho prúdu (I_2), $U_1 = 120$ V, poistka = 15 A, TIG	10 – 140 A		
Zvárací prúd pri zváraní obalovanou elektródou, 10 min/40 °C (104 °F), ($U_1 = 230$ V, poistka = 16 A)	40 % 180 A	60 % 150 A	100 % 120 A
Zvárací prúd pri zváraní TIG, 10 min/40 °C (104 °F), ($U_1 = 230$ V, poistka = 16 A)	40 % 220 A	60 % 160 A	100 % 130 A

Zvárací prúd pri zváraní obalovanou elektródou, 10 min/40 °C (104 °F), ($U_1 = 120$ V, poistka = 20 A)	40 % 120 A	60 % 100 A	100 % 90 A
Zvárací prúd pri zváraní TIG, 10 min/40 °C (104 °F), ($U_1 = 120$ V, poistka = 20 A)	40 % 170 A	60 % 130 A	100 % 100 A
Zvárací prúd pri zváraní obalovanou elektródou, 10 min/40 °C (104 °F), ($U_1 = 120$ V, poistka = 15 A)	40 % 85 A	60 % 70 A	100 % 65 A
Zvárací prúd pri zváraní TIG, 10 min/40 °C (104 °F), ($U_1 = 120$ V, poistka = 15 A)	40 % 140 A	60 % 110 A	100 % 100 A
Rozsah výstupného napätia podľa normovanej charakteristiky (U_2), tyčová elektróda		20,4 – 27,2 V	
Rozsah výstupného napätia podľa normovanej charakteristiky (U_2), TIG		10,4 – 18,8 V	
Napätie chodu naprázdno (U_0 peak)		101 V	
Stupeň krytia		IP 23	
Typ chladenia		AF	
Kategória prepätia		III	
Stupeň znečistenia podľa normy IEC60664		3	
Trieda zariadení EMK		A	
Označenie bezpečnosti		S, CE	
Rozmery dĺžka x šírka x výška		435 x 160 x 310 mm 17.1 x 6.3 x 12.2 in	
Hmotnosť bez sieťového kábla		8,3 kg 18.4 lb	
Hmotnosť so sieťovým káblom		8,9 kg 19.6 lb	
Spotreba energie v stave nečinnosti pri 230 V		15 W	
Energetická účinnosť prúdového zdroja pri 180 A/27,2 V		88 %	

1) Rozhranie k verejnej elektrickej sieti s 230/400 V a 50 Hz

Prehľad kritických surovín, rok výroby zariadenia

Prehľad kritických surovín:

Prehľad kritických surovín obsiahnutých v tomto zariadení nájdete na nasledujúcej webovej adrese:

www.fronius.com/en/about-fronius/sustainability.

Výpočet roku výroby zariadenia:

- každé zariadenie má priradené sériové číslo
- toto sériové číslo pozostáva z 8 číslic – napríklad 28020099
- prvé dve číslice udávajú číslo, z ktorého sa dá vypočítať rok výroby zariadenia
- Toto číslo mínus 11 udáva rok výroby
 - Napríklad: sériové číslo = 28020065, výpočet roku výroby = 28 -11 = 17, rok výroby = 2017

FRONIUS INTERNATIONAL GMBH

Froniusstraße 1
A-4643 Pettenbach
AUSTRIA
contact@fronius.com
www.fronius.com

Under **www.fronius.com/contact** you will find the addresses
of all Fronius Sales & Service Partners and locations



Find your
spareparts online



spareparts.fronius.com