
Ηλεκτροκόλληση Inverter IGBT 330A LCD 230V MIG / MAG / FCAW /

MMA / TIG MAR-POL M79365



1. Εισαγωγή

Σας ευχαριστούμε που αγοράσατε το προϊόν μας, σας ευχόμαστε ικανοποίηση με τη χρήση του. Έχετε γίνει ιδιοκτήτης συγκολλητή μετατροπέα MIG / MMA. Αυτός ο εξοπλισμός χαρακτηρίζεται από μέγιστη ασφάλεια και απλή λειτουργία, είναι μια αξιόπιστη, υψηλής απόδοσης συσκευή με γρήγορη εγκατάσταση και έτοιμη για χρήση. Αν και είναι εύκολο στη χρήση, η λειτουργία του πρέπει να συμμορφώνεται με τις απαιτήσεις που περιέχονται σε αυτό το εγχειρίδιο και με τους κανονισμούς υγείας και ασφάλειας που ισχύουν στην περιοχή όπου χρησιμοποιείται. Όταν χρησιμοποιείτε τη συσκευή συγκόλλησης, να θυμάστε ότι κατά τη συγκόλληση δημιουργείται ισχυρό φως και ατμοί. Εάν υπάρχουν άλλοι εργαζόμενοι κοντά στην εργασία του συγκολλητή, πρέπει να διαβάσουν αυτό το εγχειρίδιο.

2. Σκοπός

Η συγκόλληση με μετατροπέα MIG / MAG είναι μια συσκευή σχεδιασμένη για τη συγκόλληση χάλυβα χαμηλού άνθρακα, χάλυβα χαμηλής κραματοποίησης (MAG), κράμα χάλυβα

(MIG) και το αλουμίνιο και τα κράματά του. Η συσκευή μπορεί να συγκολληθεί με επικαλυμμένα ηλεκτρόδια (ρουτίλιο, αλκαλικό, οξύ), χρησιμοποιείται σε εργαστήρια κλειδαράδων και εργαστήρια επισκευής. Επιτρέπει τη συγκόλληση με χαλύβδινα σύρματα συγκόλλησης με διάμετρο

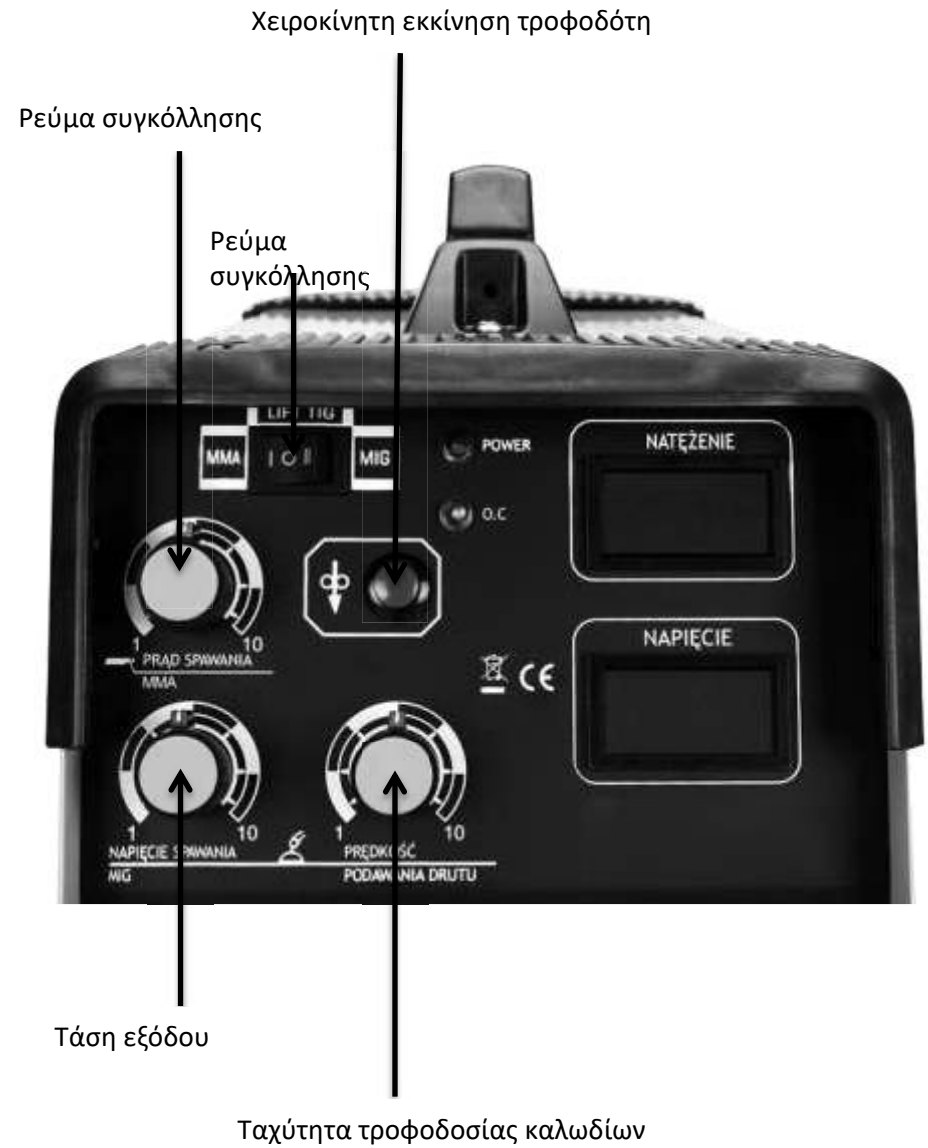
0,8-1,0 mm και επικαλυμμένα ηλεκτρόδια με διάμετρο 1,6-4 mm. Αυτό το μοντέλο είναι προσαρμοσμένο να τροφοδοτείται από μονοφασικό δίκτυο 230V / 50Hz.

Η πηγή ισχύος κατασκευάστηκε σε τρανζίστορ IGBT εξασφαλίζοντας ελάχιστες ηλεκτρομαγνητικές παρεμβολές, χαμηλές απώλειες ισχύος στα βασικά κυκλώματα, επιτρέποντας αυξημένη απόδοση και αξιοπιστία της πηγής ισχύος. Η πολύ υψηλή απόδοση, η οποία μεταφράζεται άμεσα σε χαμηλότερη κατανάλωση ενέργειας και υψηλή συχνότητα μεταγωγής, εξασφαλίζει άμεση προσαρμογή του ρεύματος στις αλλαγές των παραμέτρων κατά τη συγκόλληση. Μην χρησιμοποιείτε ποτέ μηχανή συγκόλλησης για απόψυξη σωλήνων!

3. Βασικοί κανόνες ασφαλείας

Άτομα με ηλεκτροπληξία - αποσυνδέστε την πηγή ρεύματος ή προστατέψτε τον εαυτό τους με στεγνό μονωτικό, απομακρύνετε τον πάσχοντα από το ηλεκτρικό καλώδιο. Προσέξτε να μην αγγίζετε τον τραυματία με γυμνά χέρια μέχρι να τον απομακρύνετε από το ηλεκτρικό καλώδιο. Θα πρέπει να κληθεί αμέσως καταρτισμένο και εκπαιδευμένο προσωπικό.

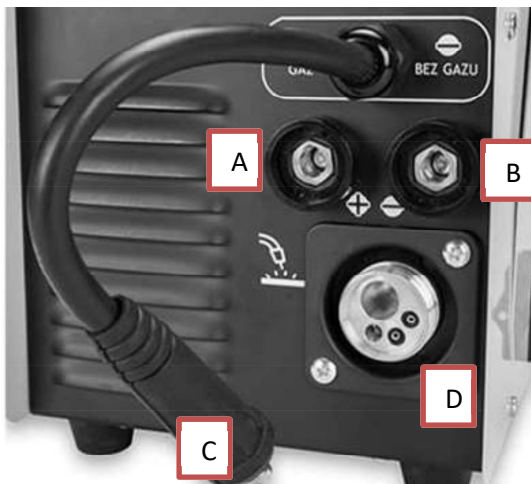
4. Περιγραφή συσκευής



5. Τρόπος λειτουργίας

ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: Πραγματοποιήστε αλλαγές στη διαμόρφωση μόνο με αποσυνδεδεμένο ρεύμα. Η αλλαγή των καλωδίων ενώ το τροφοδοτικό είναι ενεργοποιημένο μπορεί να προκαλέσει βλάβη στα συστήματα ελέγχου.

MMA - Σε αυτή τη λειτουργία, συγκολλούμε με επικαλυμμένα ηλεκτρόδια. Δεν απαιτείται προστατευτικό αέριο και η μονάδα τροφοδοσίας καλωδίων δεν λειτουργεί. Τα καλώδια ρεύματος πρέπει να συνδέονται στις πρίζες A και B



MIG-Σε αυτή τη λειτουργία, ο συγκολλητής λειτουργεί σε λειτουργία migomat, ο τροφοδότης τροφοδοτεί το σύρμα συγκόλλησης, είναι δυνατή η εργασία με ή χωρίς προστατευτικό αέριο, ανάλογα με την επιλεγμένη διαμόρφωση, στην περίπτωση εργασίας με αυτοθωρακίζόμενο καλώδιο, βύσμα Το C πρέπει να συνδεθεί στην πρίζα B (δεν παρέχεται θωρακιστικό αέριο), η σύνδεση του βύσματος C στην υποδοχή A θα τροφοδοτεί το θωρακιστικό αέριο. Σε αυτόν τον τρόπο λειτουργίας, το καλώδιο με το πιστόλι συγκόλλησης πρέπει να συνδεθεί στην υποδοχή ρεύματος αερίου D.

Συμβουλή: Να θυμάστε ότι η συγκόλληση MMA παρέχει πάντα βαθύτερη διείσδυση και ισχυρότερη συγκόλληση, αλλά είναι μια δύσκολη μέθοδος για χρήση με βαριά υλικά.

6.Επιλογή παραμέτρων συγκόλλησης

Οι βασικές παράμετροι της διαδικασίας συγκόλλησης MIG / MAG είναι: τάση συγκόλλησης και ταχύτητα τροφοδοσίας σύρματος. Η αύξηση της τάσης προκαλεί αύξηση της διείσδυσης (βάθος διείσδυσης) και επιμήκυνση του τόξου.

Η αύξηση της ταχύτητας τροφοδοσίας του σύρματος προκαλεί την ώθηση της λαβής προς τα πάνω από τα τεμάχια εργασίας. Αυτό συμβαίνει επειδή η τάση συγκόλλησης είναι πολύ χαμηλή. Όταν η ταχύτητα τροφοδοσίας του σύρματος είναι πολύ αργή ή η τάση συγκόλλησης είναι πολύ υψηλή, σχηματίζονται μεγάλα σταγονίδια στο άκρο του ηλεκτροδίου σύρματος. Το πολύ πισίλισμα υποδηλώνει πολύ χαμηλή τάση συγκόλλησης ή πολύ υψηλή ταχύτητα τροφοδοσίας καλωδίων. Κατά τη συγκόλληση σε θέσεις τοίχου και οροφής, η τάση συγκόλλησης μπορεί να μειωθεί κατά περίπου $1 \div 4$ V. Κατά την πραγματοποίηση συγκολλήσεων πλήρωσης, προκειμένου να επιτευχθεί λεία επιφάνεια, η τάση συγκόλλησης μπορεί να αυξηθεί. Η συσκευή έχει τη λειτουργία της συγκόλλησης MMA (επικαλυμμένο ηλεκτρόδιο)

Σε αυτήν την περίπτωση, είναι διαθέσιμος μόνο ο έλεγχος ρεύματος συγκόλλησης, ο οποίος είναι η βασική παράμετρος συγκόλλησης. Εάν το ηλεκτρόδιο κολλήσει στο συγκολλημένο στοιχείο, το ρεύμα θα πρέπει να αυξηθεί ελαφρώς, εάν η συγκόλληση συνοδεύεται από σημαντικές πισιλιές, το ρεύμα είναι πολύ υψηλό. Για να επιτύχετε βαθύτερη διείσδυση, συνιστάται να αυξήσετε αυτή την παράμετρο.

7. Σύνδεση στο δίκτυο

Το ηλεκτρικό δίκτυο στο οποίο είναι συνδεδεμένος ο συγκολλητής πρέπει να πληροί τις απαιτήσεις ασφαλείας, δηλαδή να έχει προστασία υπερέντασης 40A και το πιο σημαντικό, προστασία από υπολειμματικό ρεύμα. Η κατανάλωση ρεύματος όταν εργάζεστε με τις μέγιστες παραμέτρους κυμαίνεται γύρω στα 39A

Η σύνδεση της συσκευής σε δίκτυο που δεν πληροί τις παραπάνω προϋποθέσεις μπορεί να προκαλέσει ζημιά στον εξοπλισμό και απειλή για τον χειριστή!

Η σύνδεση και η αντικατάσταση του καλωδίου τροφοδοσίας και του βύσματος πρέπει να πραγματοποιηθεί από εξειδικευμένο ηλεκτρολόγο. Το καλώδιο σε κίτρινη και πράσινη μόνωση είναι η γείωση και πρέπει πάντα να συνδέεται στην πρίζα που επισημαίνεται με το σύμβολο γείωσης, ανεξάρτητα από το αν πρόκειται για τροφοδοτικό 230 [V] ή 400 [V].

8. Σύνδεση καλωδίων συγκόλλησης

Τοποθέτηση καλωδίων συγκόλλησης - MIG / MAG.

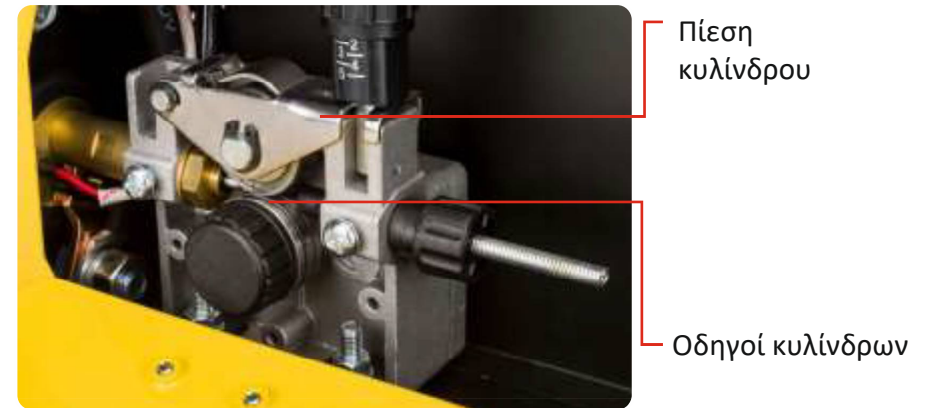
ΠΡΟΣΟΧΗ! Τραβήξτε το φιν από την πρίζα πριν από οποιαδήποτε εργασία στη συσκευή.

1. Βεβαιωθείτε ότι η συσκευή δεν είναι συνδεδεμένη στο ρεύμα.
2. Ελέγξτε ότι το καλώδιο γείωσης τερματίζεται με σφιγκτήρα ή βιδωτό σφιγκτήρα.
3. Συνδέστε το βύσμα του καλωδίου μάζας στην υποδοχή εξόδου στον μπροστινό πίνακα με την κατάλληλη πολικότητα, πιέστε και περιστρέψτε. Μια πολύ χαλαρή σύνδεση του βύσματος προκαλεί πρόωρη εξάντληση του βύσματος και της πρίζας. Το καλώδιο μάζας στη μέθοδο MIG-MAG συνδέεται συνήθως στην υποδοχή "-", στην περίπτωση χρήσης του αυτοθωρακιζόμενου σύρματος στην υποδοχή "συν". Στην περίπτωση της συσκευής M79365, η δεύτερη, άδεια υποδοχή εξόδου είναι συνδεδεμένη στο βύσμα που κρέμεται στο ενσωματωμένο καλώδιο, το οποίο είναι απαραίτητο για το κλείσιμο του κυκλώματος ρεύματος συγκόλλησης. Χωρίς βύσμα συνδεδεμένο σε μία από τις πρίζες εξόδου (συν ή πλην), η συσκευή δεν θα συγκολληθεί!

4. Πριν εγκαταστήσετε το καλώδιο συγκόλλησης, βεβαιωθείτε ότι υπάρχει μια κατάλληλη θωράκιση που οδηγεί στην κατάλληλη διάμετρο και ποιότητα του σύρματος του ηλεκτροδίου. Για ευκολία στη χρήση, οι κατασκευαστές πανοπλιών καθοδήγησης τα επισημαίνουν με τα κατάλληλα χρώματα. Για σύρμα με διάμετρο $0,6 \div 0,8$ mm είναι μπλε, για σύρμα με διάμετρο $1,0 \div 1,2$ mm είναι κόκκινο και για σύρμα ηλεκτροδίου με διάμετρο 1,6 mm είναι κίτρινο. Χρησιμοποιούμε θωράκιση από Teflon για τη συγκόλληση κραματοποιημένων χάλυβων και αλουμινίου. Η μεταλλική σπειροειδής θωράκιση χρησιμοποιείται για τη συγκόλληση χάλυβα χαμηλής περιεκτικότητας σε άνθρακα, χάλυβα χαμηλού κράματος, χαλκού, μπρούτζου κ.λπ. Θυμηθείτε ότι ο φακός συγκόλλησης είναι εξοπλισμένος με ρευματολήπτη κατάλληλη για τον τύπο και τη διάμετρο του σύρματος του ηλεκτροδίου.

9. Τοποθέτηση σύρματος συγκόλλησης

ΠΡΟΣΟΧΗ! Αποσυνδέστε τη μηχανή συγκόλλησης από την παροχή ρεύματος πριν εγκαταστήσετε/αντικαταστήσετε το καλώδιο συγκόλλησης.



1. Βεβαιωθείτε ότι οι κύλινδροι που είναι εγκατεστημένοι στη μονάδα μετάδοσης κίνησης αντιστοιχούν στον τύπο και τη διάμετρο του εισαγόμενου σύρματος. Εάν η αυλάκωση του κυλίνδρου διαφέρει από τη διάμετρο του σύρματος του ηλεκτροδίου, ρυθμίστε την αυλάκωση αναποδογυρίζοντάς την ή αντικαθιστώντας το ρολό. Για σύρματα από χάλυβα, χρησιμοποιήστε ρολά με αυλακώσεις V και για σύρματα αλουμινίου με αυλακώσεις U.
2. Τοποθετήστε το καρούλι με το ηλεκτρόδιο του σύρματος στον μηχανισμό στερέωσης καρουλιού, βεβαιωθείτε ότι η κατεύθυνση ξετυλίγματος του σύρματος είναι σύμφωνη με την κατεύθυνση που το καλώδιο εισέρχεται στη μονάδα μετάδοσης κίνησης.
ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: Μην αφήνετε το σύρμα να τρέχει από το καρούλι, πρέπει να το τυλίγετε σφιχτά για να αποφύγετε το μπέρδεμα.
3. Κλειδώστε το καρούλι ώστε να μην πέσει σφίγγοντας το παξιμάδι στο σώμα του καρουλιού.
4. Το άκρο του σύρματος τυλίγεται στο καρούλι, ισιώστε ή κόψτε το λυγισμένο τμήμα και, στη συνέχεια, λιμάρετε για να μην είναι αιχμηρό.
5. Για να ενεργοποιήσετε την εισαγωγή του σύρματος στον τροφοδότη, απελευθερώστε την πίεση των κυλίνδρων τροφοδοσίας.
6. Εισαγάγετε το άκρο του σύρματος στον οδηγό στο πίσω μέρος του τροφοδότη και περάστε το πάνω από τους κυλίνδρους κίνησης και τοποθετήστε το στην υποδοχή που οδηγεί στη θήκη συγκόλλησης.
7. Πιέστε το σύρμα στις αυλακώσεις των κυλίνδρων κίνησης σφίγγοντας τον σφιγκτήρα.

8. Αφαιρέστε το ακροφύσιο αερίου και ξεβιδώστε το άκρο επαφής.
9. Ενεργοποιήστε το μηχάνημα και, στη συνέχεια, τοποθετήστε το κουμπί ρύθμισης τροφοδοσίας καλωδίων στη μεσαία θέση.
10. Ξεδιπλώστε τη λαβή έτσι ώστε να είναι σε ευθεία γραμμή και, στη συνέχεια, πατήστε το κουμπί για χειροκίνητη εκκίνηση του τροφοδότη. Για την τροφοδοσία του σύρματος από τη λόγχη συγκόλλησης.
11. Βιδώστε την άκρη επαφής, τοποθετήστε το ακροφύσιο αερίου.
12. Ρυθμίστε την πίεση του κυλίνδρου τροφοδοσίας περιστρέφοντας το κουμπί πίεσης. Η πολύ μικρή πίεση επαφής θα προκαλέσει ολίσθηση του κυλίνδρου κίνησης. Η πολύ υψηλή δύναμη πίεσης αυξάνει την αντίσταση τροφοδοσίας και παραμορφώνει το σύρμα, γεγονός που μπορεί να έχει ως αποτέλεσμα την κοπή του.
10. Σύνδεση της θωρακισμένης δεξαμενής αερίου
 1. Ο κύλινδρος με το κατάλληλο προστατευτικό αέριο πρέπει να τοποθετηθεί στο ράφι της ημιαυτόματης μηχανής (εάν υπάρχει) ή στον τοίχο και να τον προστατέψετε από πτώση στερεώνοντάς τον στο στήριγμα με μια αλυσίδα.
 2. Αφαιρέστε το καπάκι που το προστατεύει και ξεβιδώστε τη βαλβίδα του κυλίνδρου για λίγο για να αφαιρέσετε τυχόν μόλυνση.
 3. Εγκαταστήστε τον ρυθμιστή έτσι ώστε οι μετρητές να βρίσκονται σε κάθετη θέση.
 4. Συνδέστε τη συσκευή συγκόλλησης με τον κύλινδρο (έξοδος από τον μειωτήρα και το στέλεχος της μηχανής συγκόλλησης) με κατάλληλο σωλήνα. Η προστατευτική σύνδεση αερίου βρίσκεται στο πίσω μέρος της συσκευής.
 5. Ξεβιδώστε τη βαλβίδα μειωτήρα μόνο πριν ξεκινήσετε τη συγκόλληση. Μετά την ολοκλήρωση της συγκόλλησης, η βαλβίδα του κυλίνδρου πρέπει να είναι κλειστή.
 6. Αποφύγετε τη συγκόλληση σε ανοιχτό χώρο ή σε ρεύμα - μια έκρηξη αέρα μπορεί να διαταράξει τη ροή του προστατευτικού αερίου και να στερήσει την προστασία του λιωμένου μετάλλου.
11. Μεθοδολογία διεξαγωγής της συγκόλλησης

Το προστατευτικό αέριο καθορίζει την απόδοση της θωράκισης της περιοχής συγκόλλησης, αλλά και τη μέθοδο μεταφοράς μετάλλου στο τόξο, την ταχύτητα συγκόλλησης και το σχήμα της συγκόλλησης. Τα αδρανή αέρια αργό και ήλιο, ενώ προστατεύουν τέλεια το υγρό μέταλλο συγκόλλησης από την ατμόσφαιρα, δεν είναι κατάλληλα για όλες τις εφαρμογές συγκόλλησης GMA.

Με την ανάμειξη ηλίου ή αργού σε κατάλληλες αναλογίες με χημικά ενεργά αέρια, επιτυγχάνεται αλλαγή στη φύση της μεταφοράς μετάλλου στο τόξο, αυξάνεται η σταθερότητα του τόξου και εμφανίζεται η πιθανότητα να επηρεαστούν οι μεταλλουργικές διεργασίες στη δεξαμενή συγκόλλησης. Ταυτόχρονα, είναι δυνατό να μειωθεί σημαντικά ή να εξαιρεθεί πλήρως το πιτσιλίσμα. Μια επισκόπηση των προστατευτικών αερίων παρουσιάζεται παρακάτω.

Οι συγκολλήσεις με άκρο στην επίπεδη θέση θα πρέπει να εκτελούνται χρησιμοποιώντας την τεχνική «ώθησης» για τα λεπτά στοιχεία και την τεχνική «έλξης» για τα παχύτερα στοιχεία. Οι συγκολλήσεις με άκρο στην κατακόρυφη θέση για λεπτά στοιχεία πρέπει να γίνονται από πάνω προς τα κάτω. Οι συγκολλήσεις φλέτου στην πλάγια θέση θα πρέπει να γίνονται με την τεχνική "ώθησης", αλλά λαμβάνοντας υπόψη την πρόσθετη κλίση του φακού συγκόλλησης στο επίπεδο κάθετο προς την κατεύθυνση της συγκόλλησης.

Όταν γεμίζετε φαρδιές αυλακώσεις σε επίπεδη ή κατακόρυφη θέση, περιστρέψτε το άκρο της λαβής με αιωρούμενη κίνηση. Κατά τη διάρκεια της συγκόλλησης, ο φακός συγκόλλησης πρέπει να βρίσκεται στη σωστή γωνία με τα συγκολλημένα στοιχεία - μια πολύ μεγάλη γωνία κλίσης μπορεί να προκαλέσει την αναρρόφηση αέρα στη δεξαμενή λιωμένου μετάλλου (η γωνία κλίσης του φακού από την κατακόρυφο πρέπει να είναι $\leq 10^\circ$). Η συγκόλληση με μακρύ τόξο μειώνει το βάθος διείσδυσης - η συγκόλληση είναι ευρεία και επίπεδη και η συγκόλληση συνοδεύεται από αυξημένο πιτσίλισμα. Η συγκόλληση με κοντό τόξο (με την ίδια πυκνότητα ρεύματος) αυξάνει το βάθος διείσδυσης - η συγκόλληση είναι στενότερη και το πιτσίλισμα του υλικού γίνεται μικρότερο. Η ταχύτητα συγκόλλησης είναι μια παράμετρος αποτελέσματος για ένα δεδομένο ρεύμα και τάση τόξου και διατήρηση του σωστού σχήματος του σφαιριδίου συγκόλλησης, και όταν η ταχύτητα συγκόλλησης πρόκειται να αλλάξει έστω και ελαφρώς, το ρεύμα ή η τάση τόξου πρέπει να αλλάξει ανάλογα. Η αύξηση της ταχύτητας συγκόλλησης κάνει τη συγκόλληση να είναι στενότερη και το βάθος της τήξης μειώνεται, και με περαιτέρω ανάπτυξη, εμφανίζεται η υποκοπή της όψης. Οι πιο γρήγορες ταχύτητες συγκόλλησης χωρίς υποκοπή μπορούν να επιτευχθούν αυξάνοντας την έξοδο του ελεύθερου ηλεκτροδίου και κλίνοντας το τεμάχιο εργασίας από πάνω προς τα κάτω ή γέρνοντας τον φακό προς την κατεύθυνση της συγκόλλησης. Οι χαμηλές ταχύτητες συγκόλλησης αυξάνουν το βάθος διείσδυσης, το πλάτος της όψης και το ύψος του ανυψωτικού.

12. Συντήρηση συσκευής

Η κατηγορία προστασίας αυτής της συσκευής είναι IP21S, επομένως μην χρησιμοποιείτε τη συσκευή στη βροχή και μην την εκθέτετε σε υγρασία. ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Η συσκευή βασίζεται σε ηλεκτρονικά εξαρτήματα. Η λείανση και η κοπή μετάλλων κοντά στη μηχανή συγκόλλησης μπορεί να μολύνει το εσωτερικό της συσκευής με ρινίσματα, προκαλώντας ζημιά. Η προαναφερθείσα ζημιά δεν υπόκειται σε επισκευή εγγύησης! Εάν πρέπει να εργαστείτε σε ένα τέτοιο περιβάλλον, καθαρίστε τη συσκευή φυσώντας το εσωτερικό της συσκευής συγκόλλησης με πεπιεσμένο αέρα όσο πιο συχνά γίνεται.

Για να παρατείνετε τη διάρκεια ζωής της συσκευής, θα πρέπει να ακολουθήσετε ορισμένους κανόνες:

1. Η συσκευή πρέπει να τοποθετείται σε καλά αεριζόμενο χώρο με ελεύθερη κυκλοφορία αέρα.
 2. Μην τοποθετείτε τη συσκευή σε βρεγμένο έδαφος.
 3. Χρησιμοποιήστε σύρμα με διάμετρο και βάρος του καρουλιού σύμφωνα με τον πίνακα.
 4. Τοποθετήστε τον προστατευτικό κύλινδρο αερίου στο ράφι στο πίσω μέρος του ημιαυτόματου μηχανήματος και ασφαλίστε τον από την πιθανότητα ανατροπής με αλυσίδα. Εάν δεν υπάρχει ράφι, χρησιμοποιήστε ένα καρότσι συγκόλλησης με θήκη για μπουκάλια.
 5. Ελέγξτε την τεχνική κατάσταση της συσκευής και των καλωδίων συγκόλλησης.
 6. Αφαιρέστε τυχόν εύφλεκτα υλικά από την περιοχή συγκόλλησης.
 7. Χρησιμοποιήστε κατάλληλο προστατευτικό ρουχισμό για τη συγκόλληση: γάντια, ποδιά, παπούτσια εργασίας, μάσκα ή γείσο.
- Κατά τον προγραμματισμό της συντήρησης της συσκευής, θα πρέπει να λαμβάνονται υπόψη η ένταση και οι συνθήκες χρήσης. Η σωστή χρήση της συσκευής και η τακτική συντήρηση θα βοηθήσουν στην αποφυγή περιττών ενοχλήσεων και διακοπών στην εργασία.

Κάθε φορά πριν ξεκινήσετε οποιαδήποτε συντήρηση, αποσυνδέετε την παροχή ρεύματος της μηχανής συγκόλλησης!

Καθημερινά

- Καθαρίστε τη θήκη μάζας και το ακροφύσιο αερίου από πιτσίλισμα, λιπάνετε με αντιπηκτικά.
 - Ελέγξτε ότι τα καλώδια είναι καλά συνδεδεμένα.
 - Ελέγξτε την κατάσταση των καλωδίων.
 - Αντικαταστήστε τα κατεστραμμένα καλώδια.
 - Βεβαιωθείτε ότι υπάρχει ελεύθερη ροή αέρα γύρω από τη συσκευή.
 - Αντικαταστήστε ή επισκευάστε τα κατεστραμμένα ή φθαρμένα μέρη.
- Κάθε μήνα:
- Ελέγξτε την κατάσταση των ηλεκτρικών συνδέσεων μέσα στην πηγή.
 - Οι οξειδωμένες επιφάνειες πρέπει να καθαρίζονται και να σφίγγονται τα χαλαρά μέρη.
 - Καθαρίστε το εσωτερικό της συσκευής με πεπιεσμένο αέρα
 - Καθαρίστε το περίβλημα με ένα υγρό πανί χωρίς να χρησιμοποιήσετε απορρυπαντικά.

13. Μεταφορά της συσκευής

Εάν είναι απαραίτητο να μεταφέρετε τη μηχανή συγκόλλησης, περιμένετε μέχρι να κρυώσει, αποσυνδέστε όλα τα καλώδια, μεταφέρετε τη μηχανή συγκόλλησης σε όρθια θέση, εάν υπάρχει πάνω από το 50% του όγκου του σύρματος στο καρούλι, θα πρέπει να αποσυναρμολογηθεί για να αποφευχθεί καταστρέφοντας τον τροφοδότη. Η συσκευή πρέπει να μεταφέρεται μόνο στο χώρο αποσκευών του οχήματος. .

14. Προδιαγραφές συσκευής

Προδιαγραφές	
Μοντέλο	M79365
Τάση τροφοδοσίας	230V / 50Hz
Επίπεδο ασφάλειας	IP21
Κατηγορία μόνωσης	II

ΜΗΧΑΝΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ INVERTER					
ΜΟΝΤΕΛΟ: 79365			EN 60974-1:2012		
	40/21,6V~250A/28V				
		X	60%	100%	
S	U ₀ =55V	I ₂ (A)	220	154	
		U ₂ (V)	24.0	21.7	
	40/21,6V~220A/28V				
		X	60%	100%	
S	U ₀ =55V	I ₂ (A)	220	154	
		U ₂ (V)	28	26.2	
	1-50/60Hz	U ₁ =230V	I _{1max} =39.2A	I _{1eff} =24.3A	
IP21S					
MAR-POL s.c. Suchowola 6a 26-020 Chmielnik παραγωγή 2020					