

MANUAL DE INSTRUCȚIUNI

WSME-200 WSME-250 WSME-315



IMPORTANT: Va rugam sa cititi instructiunile de folosire inainte de utilizarea produsului.

Cuprins

Instrucțiuni de siguranță	Întreținere
Descrierea aparatului de sudură	Înainte de verificarea aparatului de sudare
Specificații tehnice	Măsuri de precauție
Panoul frontal – funcții și instrucțiuni	Probleme posibile în timpul sudării
Instalarea	Probleme tehnice și remedii
Utilizarea aparatului de sudură	

Instrucțiuni de siguranță



În timpul procesului de sudare sau tăiere, există posibilitatea de rănire, de aceea, vă rugăm să folosiți echipamentul de protecție. Pentru mai multe detalii, consultați instrucțiunile de utilizare, ce conțin măsurile preventive ale producătorului.

Operatorul trebuie să fie instruit pentru folosirea în siguranță a aparatului și informat asupra riscurilor care pot proveni din sudura cu arc și asupra măsurilor de protecție corespunzătoare.

Electrocutarea – poate cauza moartea!

- Echipamentul trebuie să fie împământat, conform standardului aplicat.
- Nu atingeți direct sau cu mânuși sau îmbrăcăminte udă părțile componente aflate sub tensiune sau electrodul.
- Asigurați-vă că sunteți izolat de electrod, materialul de sudat sau alte părți metalice cu împământare.
- Asigurați-vă că sunteți într-o poziție sigură.
- Conectarea cablurilor de sudură, operațiile de control precum și reparațiile trebuie efectuate cu aparatul de sudură oprit și deconectat de rețeaua de alimentare.
- Nu folosiți cabluri cu izolare deteriorată

Fumul – poate fi nociv sănătății dumneavoastră!

- Țineți capul la distanță de fum.
- Vă rugăm să folosiți aparate de ventilație pentru a evita inspirarea gazului de sudură, atunci când sudați cu arc electric.

Radiația arcului electric – poate dăuna ochilor și pielii dumneavoastră!

- Folosiți mască de sudură corespunzătoare și filtru, purtați îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja ochii și corpul.
- Folosiți o mască corespunzătoare sau o cortină pentru a feri persoanele din jur de pericol.

Pericol de incendiu

- Scântele de sudură pot provoca un incendiu. Asigurați-vă că nu există substanțe inflamabile în zona de lucru.
- Nu sudați pe recipiente sub presiune.

Zgomot – zgomotul excesiv poate dăuna sănătății

- Purtați căști de protecție sau alte echipamente pentru a vă proteja urechile.
- Avertizați persoanele din jur că zgomotul excesiv poate fi dăunător auzului.

Defecțiuni – Consultați persoane autorizate atunci când sunt probleme

- Dacă sunt probleme la instalarea și utilizarea echipamentului, vă rugăm să respectați instrucțiunile din acest manual pentru a verifica.
- Dacă nu înțelegeți manualul sau nu reușiți să rezolvați problemele tehnice conform instrucțiunilor, contactați distribuitorul autorizat.



ATENȚIE

Echipamentul trebuie alimentat de la o sursă echipată cu siguranță diferențială.



Nu aruncați echipamentele electrice, industriale și părțile componente la gunoiul menajer!

În concordanță cu normele în vigoare: Directiva 2008/98/CE privind deșeurile și de abrogare a anumitor directive (directiva cadru a deșeurilor), Directiva 2002/96/CE, privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, modificată prin Directiva 2003/108/CE și Directiva 2008/34/CE, Directiva 2000/53/CE, privind vehiculele scoase din uz, modificată prin Directiva 2008/33/CE, etc., echipamentele industriale și părțile componente uzate, a căror durată de utilizare a expirat, trebuie colectate separat și predate unui centru specializat de reciclare. Este interzisă aruncarea acestora în natură, deoarece sunt o sursă potențială de pericol și de poluare a mediului înconjurător.

Descrierea aparatului de sudură

Aparatele din seria WSME sunt aparate de sudură de tip TIG AC/DC, compacte, eficiente și cu arc de sudare stabil.

De asemenea, permit și sudarea cu electrod învelit, MMA.

Acestea sunt aparate de sudură cu tehnologie inverter de ultimă generație, recomandat pentru aplicații de sudură industrială sau de întreținere.

WSME 250 și 350 se caracterizează prin utilizarea multiplă. Pot fi folosite la sudura mai multor tipuri de metale, în moduri diferite. Folosind arcul cu impulsuri DC se poate realiza sudură de calitate excelentă pe plăci subțiri, mai multe tipuri de metale și plăci de diferite grosimi. Cu sudarea TIG în AC se pot realiza suduri ale materialelor din aluminiu, cupru și aliajele acestora datorită tehnologiei duble inverter (forță arc bună și arc continuu la curent redus).



ATENȚIE

Echipamentul este utilizat, în principal, în industrie. Acesta va produce unde electromagnetice, de aceea operatorul trebuie să ia măsuri de precauție.

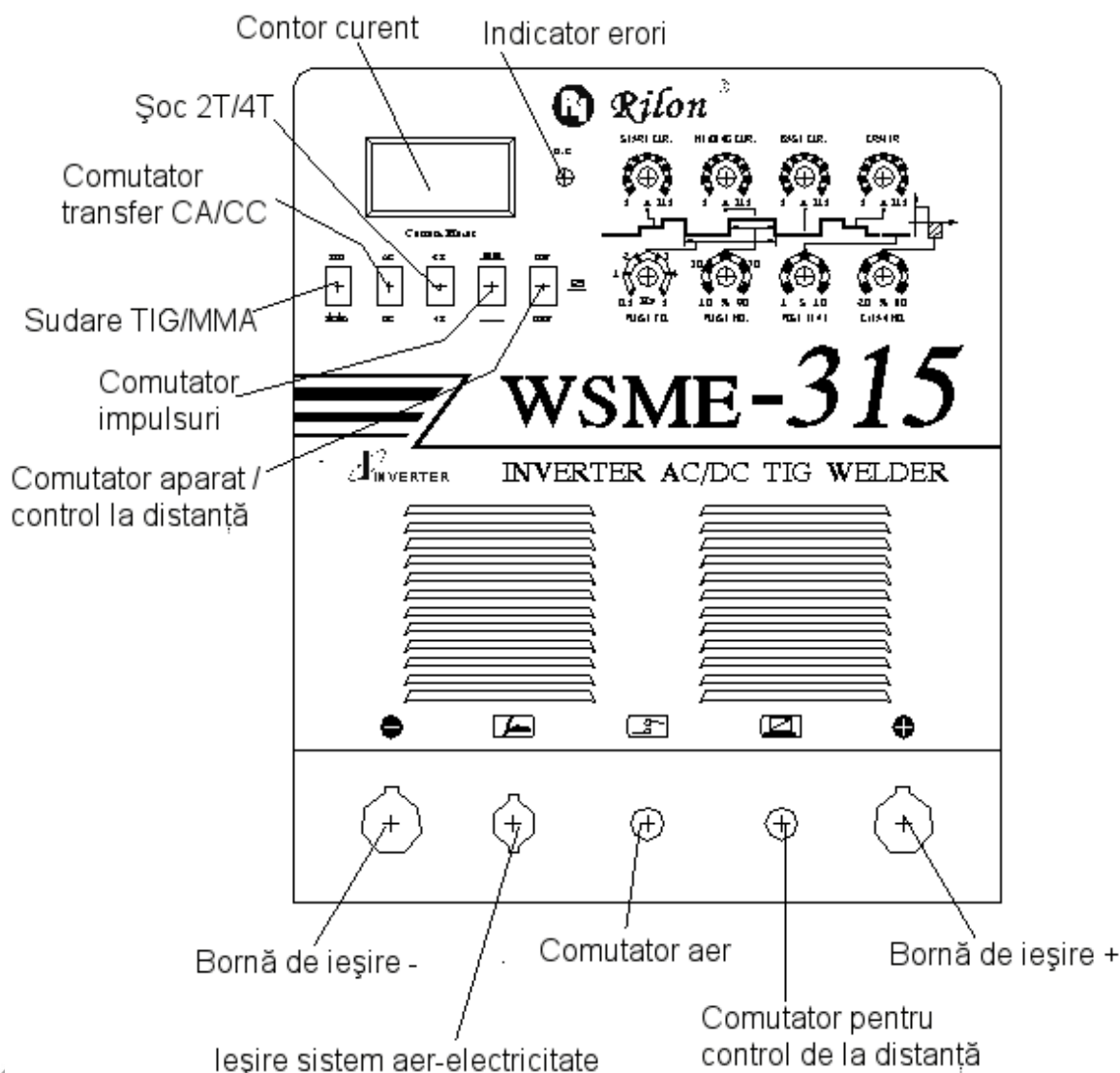
Specificații tehnice

	WSME-200	WSME-250	WSME-250	WSME-315
Tensiune de alimentare (V)	230 (monofazat)	230	400 (trifazat)	400 (trifazat)
Funcții	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG
Tehnologie	Invertor	Invertor	Invertor	Invertor
Afișaj electronic	Da	Da	Da	Da
Clasa de izolație	H	H	H	H
Grad de protecție	IP21	IP21	IP21	IP21
Control de la distanță	Da	Da	Da	Da
Curent de intrare nominal (A)		9.7	9.7	14
Curent de sudură (A)	5-200	5-250	5-250	5-315
Regimul impulsurilor AC (%)	20-80	20-80	20-80	20-80
Regimul impulsurilor (%)	10-90	10-90	10-90	10-90
Dimensiuni (mm)	520x330x360	520x330x360	570x370x540	570x370x540
Putere absorbită (kVA)	6.2	8.6	6.3	9.0
Regim de funcționare	60%	60%	60%	60%
Tensiune la mers în gol (V)	56	56	54	54
Tip curent	AC/DC	AC/DC	AC/DC	AC/DC
Masă (kg)	19.6	19.6	36	37
Factor de putere	0.93	0.93	0.93	0.93
Grosime max. de sudare (mm)		12	12	15
Întârziere gaz (s)	2-10	2-10	2-10	2-10
Frecvență impuls (LF) (Hz)	0.5-2.0	0.5-2.0	0.5-2.0	0.5-2.0
Curent inițiere arc (A)	5-200	5-250	5-250	5-315

Parametrii dispozitivului cu pedală pentru impuls:

	Parametrii
Frecvență (Hz)	0.5-10
Regimul impulsurilor AC (%)	20-80
Regimul impulsurilor (%)	10-90

Panoul frontal – funcții și instrucțiuni



START CUR.: Reprezintă curentul de pornire și formare a arcului, pentru funcția MMA. Butonul START CUR. este adecvat pentru amorsarea arcului.

WELDING CUR.: Reprezintă curentul de sudare.

- Pentru funcția MMA: Reglați curentul de sudare.
- Pentru funcția TIG: Modelul cu funcție impuls, astfel încât atunci când folosiți funcția TIG, trebuie să setați la Curent Maxim, denumit de noi Curent de Vârf (peak current).

BASE CUR.: Reprezintă curentul de bază. Când folosiți funcția TIG cu impuls pentru a suda, curentul trebuie setat la minim – Curent minim (valley current).

Deci, atunci când folosiți funcția TIG cu impuls, WELDING CUR. trebuie setat la maxim, iar butonul pentru BASE CUR. trebuie setat la minim.

CRATER: Reprezintă curentul dispozitivului de stingere a arcului.

PULSE FQ: Reprezintă frecvența impulsului.

PULSE WD: Reprezintă Raportul de lucru (duty ratio) al impulsului.

POST TIME: Butonul este folosit pentru a regla timpul de menținere a pernei protectoare, la terminarea sudurii.

CLEAN WD.: Reprezintă lățimea impulsului de curățare. Când este folosită funcția TIG CA pentru a suda aluminiu, uneori se va utiliza acest buton pentru a curăța înainte de sudare.

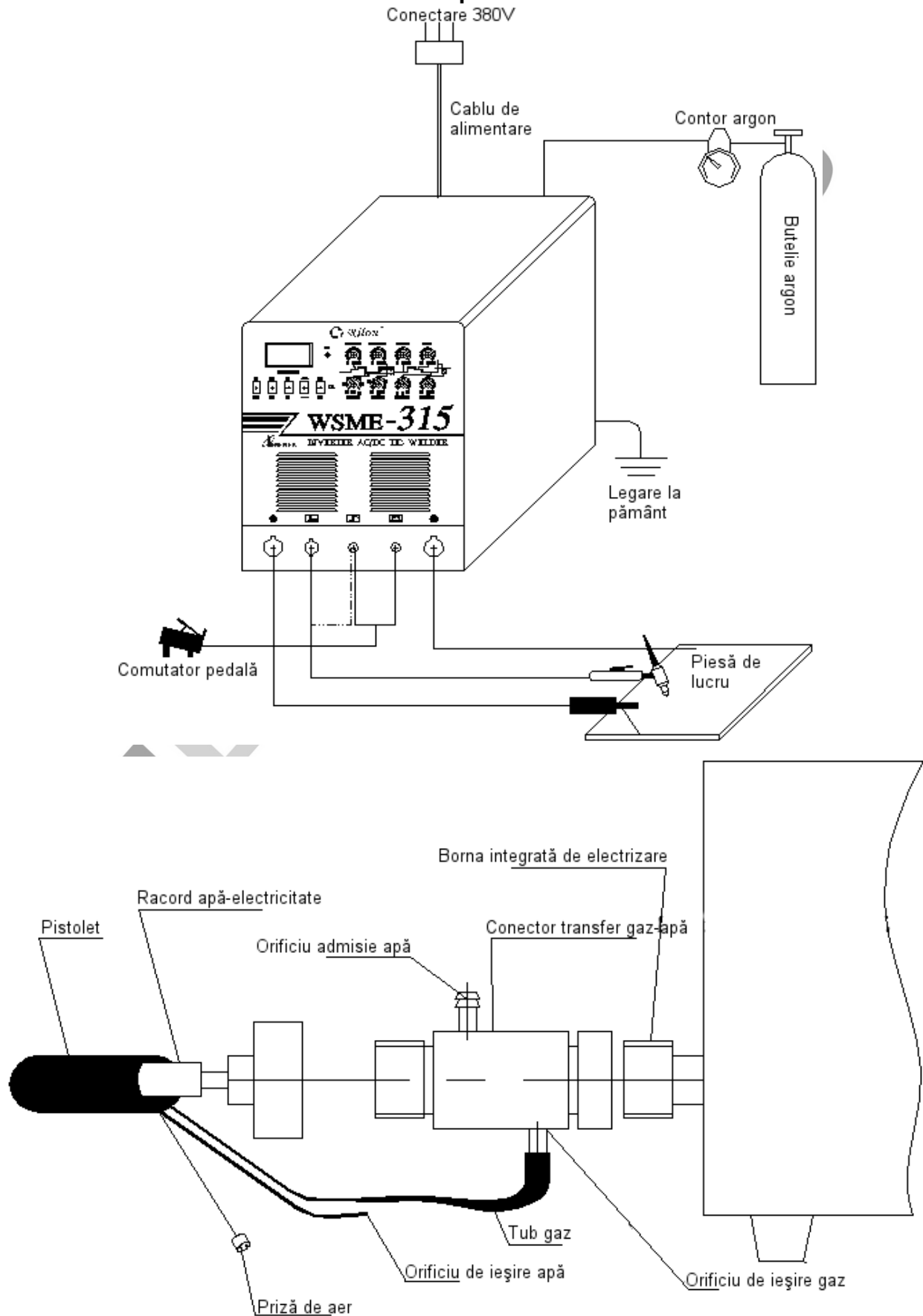
Instalarea

Aparatul de sudură este echipat cu un sistem de compensare a variațiilor tensiunii de alimentare. Acesta continuă să funcționeze normal, chiar dacă tensiunea de alimentare variază cu $\pm 15\%$ față de tensiunea nominală.

Dacă folosiți un cablu mai lung, pentru a reduce scăderea bruscă de tensiune, se recomandă cablul cu o secțiune mai mare. Utilizarea unui cablu prea lung poate influența buna funcționare a arcului aparatului de sudură, precum și alte funcții ale sistemului. De aceea, folosiți cablul cu lungimea recomandată.

1. Asigurați-vă că orificiul de admisie al aparatului nu este blocat sau acoperit pentru a evita ca sistemul de răcire să-și piardă eficiența.
2. Asigurați o conexiune bună a sursei de gaz protejate. Instalația de trecere a sursei de gaz include cilindru, debitmetru de decompresie argon și țevă. Pentru conectarea piesei țevei ar trebui un colier sau alte piese pentru a strânge, reducând scurgerile de argon și intrările de aer.
3. Folosiți cablu de alimentare a cărui secțiune nu este mai mică de 6mm^2 pentru legarea la pământ. Direcția este de la șurubul de legare la pământ la spatele dispozitivului de împământare.
4. Introduceți fișa cablului cu clește portelectrod în polul de ieșire "+" al prizei de la panoul frontal și strângeți în sensul acelor de ceasornic, iar clema de legare la pământ de la cealaltă bornă se prinde de piesa de lucru.
5. Instalați pistolul răcit cu apă conform schemei, conectați șurubul de cupru al pistolului răcit cu apă la racordul gaz-electricitate, strângeți în sensul acelor de ceasornic.
6. Când folosiți pedala de control, conectați priza de aer bipolară și priza de aer tripolară la priza de aer de la panou corespunzătoare.
7. Conform gradului tensiunii de intrare, conectați cablul de alimentare la cutia de alimentare electrică cu tensiunea corespunzătoare. Aveți grijă să nu faceți greșeli și asigurați-vă că variația de tensiune este în intervalul permis. Astfel instalarea este completă și se poate suda.

Schema de instalare pentru WSME-250/315:



Utilizarea aparatului de sudare

Instrucțiuni pentru sudare în curent continuu

1. Porniți comutatorul de alimentare de pe panoul frontal, contorul de curent se prezintă normal, iar ventilatorul începe să funcționeze.
2. Porniți supapa buteliei de argon, reglați contorul de curent în funcție de necesități.
3. Când comutatorul de AC/DC este în poziția DC, se amorsează arc de sudare AC și poate suda metale precum, oțel inoxidabil, fier și cupru.
4. Când comutatorul local/de la distanță este în poziția OFF, curentul poate fi reglat cu ajutorul butonului de pe panou, în timp ce comutatorul este în poziția ON, curentul de sudare poate fi reglat prin apăsarea pedalei (floor push).
5. Alegeți butonul de impuls în funcție de nevoi. Când butonul este în jos, nu există impuls, însă dacă este în sus, frecvența impulsului este scăzută (0.5-2Hz). Reglați butonul pentru frecvență în funcție de nevoi.
6. Reglați regimul impulsurilor în funcție de nevoi.
7. Reglați valoarea pentru amorsarea arcului și pentru stingerea arcului în funcție de nevoi.
8. Setați valoarea de vârf și valoarea cea mai mică a curentului în funcție de grosimea piesei de lucru (când butonul pentru impuls este jos, nu este curent).
9. Apăsați butonul de control al pistolului, supapa electromagnetică începe să funcționeze, iar sunetul de descărcare a amorsării arcului HF este auzit și, în același timp, argonul curge prin duza pistolului de sudare.
10. Când distanța dintre electrodul din tungsten și piesa de lucru este de 2-4mm, apăsați butonul pistolului de sudare, arcul electric este amorsat, iar zgomotul realizat de formarea arcului HF se diminuează. Aparatul de sudură poate fi utilizat din acest moment.
11. După ce activitatea de sudare s-a încheiat, vă rugăm să reglați butonul de furnizare a gazului în poziția corespunzătoare pentru a proteja țeava de sudare.
12. În timpul sudării cu arc de argon, alegeți comutatorul 2T/4T pentru sudarea lungă sau sudarea în puncte. Când comutatorul este în poziția "2T", curentul de amorsare a arcului și curentul de stingere a arcului nu funcționează, ci doar curentul de sudare funcționează.
13. Când comutatorul este în poziția 4T, apăsați butonul pistolului și se va aplica curentul pentru amorsarea arcului electric; curentul este menținut chiar dacă butonul pistolului este eliberat complet. La o nouă apăsare a butonului pistolului, curentul începe să scadă progresiv, iar în momentul eliberării butonului, aparatul de sudare se va opri din lucru.

Instrucțiuni pentru sudarea în curent continuu de tip MMA

1. Setați comutatorul de transfer TIG/MMA în poziția MMA.
2. Porniți comutatorul, ventilatorul începe să funcționeze. Când dispozitivul de strângere prinde electrodul, aparatul începe să funcționeze.
3. În funcție de grosimea piesei de lucru, poziția, etc. alegeți curentul de sudare adecvat

Instrucțiuni pentru sudarea cu arc electric în curent alternativ

1. Setați comutatorul AC/DC în poziția AC conform instrucțiunilor 1-4 de mai sus, pentru formarea arcului electric AC pentru aluminiu.
2. Reglați lățimea impulsului de curățare în funcție de gradul de oxidare a suprafeței piesei de lucru: în timpul sudării cu arc electric în curent alternativ, curentul variază continuu. Când curentul curge de la electrod la piesa de lucru, curentul este în direcția pozitivă, căldura este concentrată și este apt pentru sudare. Când curentul trece de la piesa de lucru la electrodul din tungsten, curentul este în direcția negativă, iar electrodul poate fi curățat și este util în obținerea unui efect de sudare excelent. Cu toate acestea, electrodul poate fi

ars din cauza căldurii extreme. Acest buton este folosit pentru a regla timpul pentru curentul pozitiv și negativ.

3. Conform instrucțiunilor 10-12 de mai sus.

NOTĂ:

- (1) Când valoarea curentului este înaltă, alegeți un regim al impulsurilor mai mare.
- (2) Arcul de argon este greu de inițiat, vă rog să setați valoarea curentului la 20A pentru a suda.



AVERTISMENT

Este interzisă deconectarea și conectarea cablului sau conectorul în timpul procesului de sudare, deoarece reprezintă un pericol pentru sănătatea utilizatorului și pentru echipament.

Întreținere



ATENȚIE

Înainte de întreținere și verificare, aparatul trebuie oprit, iar înainte de a deschide carcasa aparatului, utilizatorul trebuie să deconecteze cablul de alimentare de la priza electrică.

1. Îndepărtați periodic praful cu aer comprimat uscat și curat. Dacă aparatul de sudare funcționează într-un mediu cu mult fum și aer poluat, acesta trebuie curățat de praf zilnic.
2. Păstrați presiunea aerului comprimat la un nivel rezonabil pentru a evita deteriorarea componentelor aparatului de sudare.
3. Verificați periodic circuitul aparatului de sudare și asigurați-vă că a fost conectat corect cablul, iar conectorii sunt bine fixați (în special racordul introdus și componentele). Dacă acestea au ruginit sau s-au slăbit, vă rugăm să îndepărtați stratul de oxid cu șmirghelul, după care să le strângeți bine.
4. Evitați pătrunderea apei și a vaporilor de apă în interiorul aparatului. Dacă totuși se întâmplă, vă rugăm să uscați aparatul, după care să verificați izolația acestuia.
5. Dacă nu folosiți aparatul de sudură pentru o perioadă mai lungă de timp, acesta trebuie pus într-o cutie și depozitat într-un mediu uscat.

Înainte de verificarea aparatului de sudare



AVERTISMENT: Experimentul orb și reparațiile neglijente pot duce la defecțiuni foarte grave ale aparatului, ceea ce va face verificarea și repararea mult mai dificile. Atunci când aparatul este parcurs de energie electrică, piesele neprotejate pot pune în pericol viața.

Orice contact direct sau indirect poate provoca electrocutarea, iar șocul electric puternic poate duce la deces.



NOTĂ: În perioada de întreținere sub garanție, dacă utilizatorul face verificări greșite și reparații fără acordul producătorului sau al distribuitorului autorizat, garanția produsului va deveni nulă.

Măsuri de precauție

1. Mediul înconjurător

- 1) Aparatul de sudare poate funcționa într-un mediu uscat în care umiditatea aerului nu depășește 90%.
- 2) Temperatura ambientală trebuie să fie cuprinsă între -10°C și 40°C.
- 3) Evitați să sudați în soare sau în ploaie.
- 4) Nu folosiți aparatul într-un mediu cu praf sau gaze corozive.
- 5) Evitați sudarea cu gaz într-un mediu puternic ventilat.

2. Măsuri de siguranță

Aparatul de sudură are instalate circuite de protecție împotriva supratensiunii, supracurentului și supraprăncălzirii. Când tensiunea, curentul de ieșire și temperatura aparatului depășesc valorile limită, aparatul de sudură se va opri automat. Deoarece acestea pot cauza defecțiuni aparatului de sudare, utilizatorul trebuie să respecte următoarele:

1) Spațiul de lucru trebuie să fie ventilat corespunzător!

Aparatul de sudare este un echipament puternic, iar în timpul funcționării este generat de curenți de înaltă tensiune, de aceea ventilația naturală nu este suficientă pentru a satisface cerințele de răcire. Astfel aparatul are încorporat un ventilator pentru răcire. Asigurați-vă că orificiul de admisie nu este blocat sau acoperit. Distanța dintre aparatul de sudură și obiectele din mediul ambiant este de 0.3 metri. Utilizatorul trebuie să aibă grijă ca spațiul de lucru să fie ventilat corespunzător. Acest lucru este foarte important pentru eficiența și durata de viață a aparatului.

2) Se interzice supraîncărcarea

Operatorul trebuie să aibă grijă să nu depășească valoarea max. a curentului de funcționare (Răspuns la regimul de funcționare selectat).

Atenție! Curentul de sudură nu trebuie să depășească curentul max. al regimului de funcționare. Supracurentul va defecta și va arde aparatul de sudură.

3) Fără supratensiune

Tensiunea de alimentare este prezentată în tabelul cu specificații tehnice ale echipamentului. În general, circuitul de compensare automată a variațiilor de tensiune cu care este dotat aparatul de sudare, păstrează curentul de sudare în intervalul admis. Dacă tensiunea de alimentare depășește limita admisă, componentele aparatului pot suferi defecțiuni. De aceea, utilizatorul trebuie să ia măsuri de precauție pentru a evita acest lucru.

- 4) Există un șurub de legare la pământ în spatele aparatului de sudură; acesta are marcaj de împământare. Carcasa trebuie împământată prin cablu, a cărui secțiune este mai mare de 6mm² pentru a evita electricitatea statică și scurgerile.
- 5) Dacă timpul de sudare depășește limita regimului de funcționare, aparatul de sudare se va opri din motive de protecție. Deoarece aparatul este supraîncălzit, comutatorul ce controlează temperatura este în poziția "ON", iar led-ul indicator este aprins. În acest caz, nu trebuie să scoateți aparatul din priză, pentru a lăsa ventilatorul să răcească aparatul. Reluați lucrul după stingerea led-ului și după ce temperatura a atins o valoare standard.

Probleme posibile în timpul sudării

Aceste probleme pot fi legate de fittinguri, materiale de sudură, factori de mediu, surse de alimentare. Operatorul trebuie să îmbunătățească mediul de lucru.

A. Pete de sudură negre:

- Punctele de sudură nu sunt ferite de oxidare. Utilizatorul poate verifica următoarele:
 1. Asigurați-vă că supapa cilindrului cu argon este deschisă, iar presiunea acestuia este suficientă. Cilindrul trebuie încărcat cu suficientă presiune, dacă aceasta este mai scăzută de 0.5Mpa.
 2. Verificați dacă debitmetrul este deschis și are suficient debit. Utilizatorul poate alege diferite debite în funcție de curentul de sudare pentru a economisi gazul. Însă un debit prea mic poate cauza pete de sudură negre deoarece gazul preventiv este prea puțin pentru a acoperi locul sudurii. Se recomandă păstrarea debitului de argon la min. 5L/min.
 3. Verificați dacă pistoletul este blocat.
 4. Dacă circuitul gazului nu este etanș sau dacă gazul nu este pur, sudura nu va mai fi de calitate.
 5. Dacă există un curent de aer puternic în mediul de sudare, sudura nu va mai fi de calitate.

B. Dificultate în aprinderea arcului, arc ușor de tăiat:

1. Trebuie să folosiți un electrod wolfram de calitate superioară.
2. Ascuțiți vârful electrodului de wolfram. Dacă electrodul nu este ascuțit, arcul electric se va amorsa mai greu și va determina ca arcul de sudare să fie instabil.

C. Curentul de ieșire nu atinge valoarea nominală:

Valoarea curentului de ieșire nu este în concordanță cu valoarea nominală deoarece tensiunea de alimentare deviază de la valoarea nominală. Când tensiunea este scăzută decât valoarea nominală, puterea de ieșire max. Poate fi mai mică decât valoarea nominală.

D. Curentul este instabil în timpul sudării:

Cauzele ce pot genera această problemă sunt:

1. Tensiunea rețelei electrice s-a schimbat.
2. Curentul este afectat de interferențe cu rețeaua electrică sau alte aparate electrice.

E. Electroductul este ars:

Regimul impulsurilor este prea mare, ceea ce a dus la supraîncălzirea electrodului.

F. Când sudați materiale din aluminiu, nu poate rupe pelicula de oxid:

1. Valoare de sudare greșită.
2. Regimul impulsurilor este prea scăzut.
3. Inverterul MOSFET dublu este rupt.

G. Indicatorul erori este aprins:

1. Dacă componentele interne sunt defecte, led-ul se va aprinde. Când indicatorul este aprins, setați comutatorul de pornire în poziția OFF. După ce led-ul indicatorului se stinge, porniți din nou aparatul. Dacă aparatul este în regulă, puteți să lucrați din nou.
2. Dacă led-ul continuă să fie aprins, contactați service-ul autorizat.

Probleme tehnice și remedii



Notă: Următoarele operațiuni trebuie efectuate numai de către operatori calificați și autorizați în domeniul electricității și care cunosc măsurile de siguranță din acest domeniu. Înainte de orice reparații, contactați service-ul autorizat.

WSME-250/315

Defect	Metode de remediere
1. Ventilatorul funcționează, ecranul numeric nu afișează, nu este curent de sudură.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Asigurați-vă că comutatorul de pornire este închis. 2. Asigurați-vă că rețeaua de sârmă electrică a cablului de ieșire poate furniza puterea. 3. Unele din rezistențele cu încălzire variabilă (patru) ale panoului de alimentare sunt deteriorate, atunci când se întâmplă, releul general CC 24V este deschis sau contactul conectorilor este slab. 4. Panoul de alimentare (cel din partea de jos) este deteriorat, tensiunea CC 537V poate ieși. 5. Puterea auxiliară a panoului de control este defectă. 6. Transformatorul este deteriorat.
2. Ventilatorul funcționează, indicatorul de erori nu este aprins, iar aparatul nu sudează.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificați dacă componentele sunt conectate corespunzător. 2. Panoul de control prezintă unele defecțiuni, aflați motivul și contactați distribuitorul autorizat. 3. Cablul de control al pistolului este rupt.
3. Led-ul indicatorului de erori nu este aprins, se poate auzi zgomotul produs de amorsarea arcului HF, nu există curent sudare	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cablul pistolului este rupt. 2. Cablul de legare la pământ este rupt sau nu este conectat la piesa de sudare. 3. Borna electrodului pozitiv sau borna electrizată a pistolului este slăbită de la echipament.
4. Led-ul indicatorului de erori nu este aprins, nu se aude zgomot de la amorsarea arcului HF, se poate forma arc de sudare	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cablul principal al transformatorului pentru arc nu este conectat la panoul de alimentare. Conectați din nou. 2. Vârful electrodului este oxidat sau este prea departe; lustruiți-l sau schimbați-l. 3. Comutatorul (arcului electric) este deteriorat, înlocuiți. 4. O parte din componentele circuitului arcului electric sunt deteriorate. Verificați și înlocuiți.
5. Led-ul indicatorului de erori este aprins și nu există curent de sudare.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ar putea fi de vină protecția împotriva supracurentului; vă rugăm să opriți aparatul de sudare și să așteptați. După stingerea led-ului de avertizare anomalii, puteți porni aparatul. 2. Dacă este acționată protecția împotriva supraîncălzirii, trebuie să așteptați 2-3 minute (arcul de sudare cu argon nu are funcția de protecție în caz de supraîncălzire). 3. Circuitul inverterului poate fi defect; vă rugăm să trageți în sus fișa de alimentare a transformatorului principal (lângă ventilatorul VH-07), care este pe panoul MOS, după care porniți din nou aparatul. <ol style="list-style-type: none"> (1) Dacă led-ul de avertizare anomalii este încă aprins, opriți aparatul și scoateți fișa de alimentare de la sursa electrică a arcului HF (care este lângă VH-07 ventilator), după care porniți aparatul: <ol style="list-style-type: none"> a. Dacă led-ul avertizare anomalii este încă aprins, o parte a panoului MOS este deteriorat; verificați și înlocuiți cu același

	<p>model;</p> <p>b. Dacă led-ul de avertizare anomalii nu este aprins, circuitul arcului electric este ars; înlocuiți.</p> <p>(2) Dacă led-ul de avertizare anomalii nu este aprins:</p> <p>a. Poate transformatorul panoului mijlociu este deteriorat, măsurați volumul inductanței primare și volumul Q al transformatorului principal prin echilibrare inductivă.</p> <p>b. Poate unul din tuburile redresoare secundare ale transformatorului este rupt; verificați și înlocuiți.</p> <p>4. Poate circuitul de feedback este defect.</p>
6. Electroful este ars	Regimul impulsurilor este prea ridicat, reduceți-l.
7. Când sudați aluminiu, nu se poate rupe pericula de oxid	<p>1. Valoare de sudare greșită.</p> <p>2. Regimul impulsurilor este prea scăzut.</p> <p>3. Inverterul MOSFET dublu este rupt.</p>

IMPORTANT! - SIGURANȚA ÎNAINTE DE TOATE!

Înainte de a utiliza acest produs, vă rugăm să citiți măsurile de siguranță prezentate în acest manual pentru a reduce riscurile de incendiu, șocuri electrice și vătămări personale. **Imaginile și datele tehnice din acest manual sunt numai pentru referință. Ele se pot schimba fără notificare prealabilă.**