

GEBRAUCHSANWEISU

NG



HINWEIS:

BITTE LESEN SIE DIESES HANDBUCH VOR DER BENUTZUNG SORGFÄLTIG DURCH.

Die sorgfältige Einhaltung dieser Anweisungen gewährleistet einen sicheren Gebrauch und verhindert Verletzungen bei Ihnen und anderen.



I. SICHERHEITSVORSCHRIFTEN:

Die folgenden Regeln müssen beachtet werden, um eine tödliche Gefahr zu vermeiden:

1. Diese Gebrauchsanweisung muss unbedingt beachtet werden, um Verletzungen oder Tod zu vermeiden Unfall.
2. Die Konstruktion der Zuleitung, der geeignete Platz für das Gerät, der Druck des verwendeten Gases usw. All dies muss mit den einschlägigen Vorschriften übereinstimmen.
3. Außenstehenden sollte der Zutritt zum Schweißbereich nicht gestattet werden.
4. Personen mit Herzschrittmachern dürfen sich ohne vorherige ärztliche Genehmigung nicht in der Nähe des Schweißbereichs aufhalten.
5. Installation und Reparaturen sollten nur von autorisierten Personen durchgeführt werden.
6. Arbeiten im Regen sind nicht erlaubt.
7. Für eine sichere Verwendung muss der Inhalt der Spezifikation richtig verstanden werden.



UM EINEN ELEKTRISCHEN SCHLAG ZU VERMEIDEN, BEACHTEN SIE DIE FOLGENDEN REGELN:

1. Vermeiden Sie den Kontakt mit dem Schweißstromkreis.
2. Führen Sie die Elektroinstallation gemäß den geltenden Normen und Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften durch.
3. Schweißkabel sollten erst angeschlossen, überprüft oder repariert werden, nachdem die Stromzufuhr zum Gerät unterbrochen wurde.
4. Verwenden Sie keine Arbeitskabel mit beschädigter Isolierung und/oder losen Verbindungen.
5. Stellen Sie sicher, dass das Netzkabel nicht beschädigt ist.
6. Verwenden Sie das Gerät nicht, wenn das Gehäuse entfernt ist.
7. Schutzhandschuhe tragen
8. Berühren Sie nicht gleichzeitig den Bodengriff und den Brenner.
9. Tauchen Sie die Elektrode zur Kühlung niemals in Wasser ein
10. Die Schweißarbeiten dürfen nicht über dem Boden ausgeführt werden, es sei denn, es werden Sicherheitsplattformen verwendet.
11. Halten Sie die Inspektionsintervalle des Geräts ein.
12. Verwenden Sie keine beschädigten Geräte.
13. Trennen Sie das Gerät von der Stromversorgung, wenn es nicht benutzt wird.
14. Das Gerät darf nur an eine Anlage angeschlossen werden, die mit einem Schutzleiter (PE) ausgestattet ist.



HINWEIS:

Zur Vermeidung von Bränden und Explosionen müssen die folgenden Regeln beachtet werden:

- Schweißen Sie nicht in der Nähe von brennbaren Materialien.
- Funken und heißes Material können einen Brand verursachen.
- Schweißen Sie keine Behälter oder Rohre, die flüssige oder gasförmige entzündliche Stoffe enthalten oder enthalten haben.
- ~~Arbeiten oder lagern Sie das Gerät nicht in der Nähe von Materialien, die mit chlorierten Lösungsmitteln gereinigt~~

wurden.

- Halten Sie einen Feuerlöscher in der Nähe des Arbeitsbereichs bereit.

HINWEIS:

Um ein Umkippen der Gasflasche oder eine Explosion des Gasreglers zu vermeiden, beachten Sie die folgenden Regeln:

Umkippende Gasflasche kann tödlichen Unfall verursachen

1. Verwenden Sie Gasflaschen richtig.
2. Verwenden Sie unsere oder die von uns empfohlenen Gasregler.
3. Lesen Sie die Gebrauchsanweisung für die Reduktionsmittel und wenden Sie sie richtig an.
4. Sichern Sie den Zylinder mit dem mitgelieferten Gurt oder der Kette.
5. Halten Sie die Flasche von Wärmequellen fern und schützen Sie sie vor direkter Sonneneinstrahlung.
6. Halten Sie beim Öffnen des Ventils Ihr Gesicht vom Gasauslass fern. Stellen Sie die Gaszufuhr ab, wenn das Schweißgerät nicht benutzt wird.
7. Lehnen Sie die Schweißpistole nicht gegen den Zylinder und berühren Sie die Elektrode nicht mit dem Zylinder.

**HINWEIS:**

Schweißarbeiten sind eine Quelle potenzieller Gefahren für Leben und Gesundheit:

- Lichtbogen kann Augen und Haut schädigen.
- Schweißspritzer und -dämpfe können Augenschäden oder Verbrennungen verursachen.
- Lärm kann Gehörschäden verursachen.

Es muss eine geeignete Schutzausrüstung verwendet werden, um Verletzungen bei Ihnen und anderen Personen in der Umgebung zu vermeiden:

1. Schutzbrille (Schweißerschutzvisier) mit getönten UV-Filtergläsern verwenden
2. Tragen Sie geeignete Schutzkleidung,
3. Der Schutz muss durch nicht reflektierende Abschirmungen oder Vorhänge auf andere Personen in der Nähe des Schweißbereichs ausgedehnt werden.

HINWEIS:

Schweißdämpfe sind gesundheitsschädlich:

1. Schutzmaßnahmen ergreifen, um die Gefahr von Ruß oder Gasen zu vermeiden
2. Vermeiden Sie das Einatmen von Staub
3. Stellen Sie sicher, dass der Schweißbereich ausreichend belüftet ist und dass geeignete Mittel zur Beseitigung der Schweißdämpfe vorhanden sind.
4. Bei der Bearbeitung von galvanischen Materialien ist zu beachten, dass die bei ihrer Verdampfung entstehenden Gase schädlich für die Gesundheit.
5. Der Schweißer sollte im Falle einer Vergiftung in Anwesenheit einer anderen Person arbeiten.

II. ALLGEMEINE MERKMALE:

Dieses Gerät der Serie MICRO MIG 200 (im Folgenden als Schweißmaschine bezeichnet) basiert auf

Das Gerät basiert auf der IGBT-Wechselrichtertechnologie. Das Gerät verfügt über allgemeine Sicherheitsmerkmale wie Schutz vor Überlastung

Spannung, Überstrom, Überhitzung des Geräts usw.

Das Schweißgerät ist für das Schweißen mit Methoden ausgelegt: MIG/MAG, FLUX, MMA von Kohlenstoffstählen, rostfreien Stählen, legierten Stählen, Gusseisen und Aluminium.

Es ist ausgestattet mit:

- Schweissvorrichtung fest MB 15 3m
- 2 m Erdungskabel mit 300A Erdungsklemme (DX25)
- 2,5 m Kabel mit 200A Elektrodenhalter (DX25)
- Netzkabel 2 m mit Stecker
- Transporträder
- Schweißermaske
- Schweißbürste

Im Inneren des Schweißgeräts befindet sich ein Drahtvorschub, mit dem Sie eine Spule von bis zu 5 kg einlegen können.

Neben dem Drahtvorschub befinden sich Griffpolarisierungsbuchsen, die beim Schweißen ohne Schutzgas (FLUX) ausgetauscht werden müssen.

Andere Maschinenparameter werden über das Bedienfeld mit Anzeigen und Drehknöpfen eingestellt. Diese Lösung ermöglicht eine einfache und schnelle Einstellung und Ablesung aller Schweißparameter.

Das Schweißgerät ist für semiprofessionelle Anwender konzipiert.

III. TECHNISCHE DATEN:

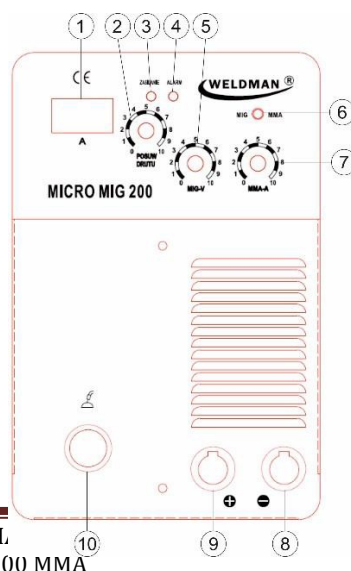
MODEL L	MICRO MIG 200 MMA		
ALLGEMEINE PARAMETER			
Versorgungsspannung	230V/50Hz		
Schutz der Stromversorgung	20 A		
	MIG	MMA	
Versorgungsstrom max.	27 A	32 A	
Effektiver Versorgungsstrom	20,9 A	24,7 A	
Leerlaufspannung	56 V		
MMA-SCHWEISSPARAMETER	20A/20,8V-200A/28V		
Wirkungsgrad (bei 40°C)	60%	100%	
Schweißstrom	170 A	130 A	
Schweißstrom Spannung	26,8 V	25,2 V	
MIG/MAG-SCHWEISSPARAMETER	40A/16V-200A/24V		
Wirkungsgrad (bei 40°C)	60%	100%	
Schweißstrom	170 A	130 A	
Schweißstrom Spannung	22,5 V	20,5 V	
Maximales Spulengewicht	5 kg		
Drahtdurchmesser	Stahl	inox	FLUX
	0,6-0,8	0,6-0,8	0,9
Durchmesser der Elektrode	1,6/2,0/3,2/4,0		
Kühlung	Fan		
Isolationsklasse	F		
Grad des Schutzes des Gehäuses	IP21		
Abmessungen	68x32x48 cm		
Gewicht	19 kg		

Die Einschaltdauer basiert auf einer prozentualen Aufteilung von 10 Minuten in die Zeit, in der die Maschine mit dem Nennstrom ohne Unterbrechung schweißen kann. Eine Einschaltdauer von 30 % bedeutet, dass die Maschine 3 Minuten lang gelaufen ist,

Es ist eine Pause von 7 Minuten erforderlich, damit das Gerät abkühlen kann. Die Abkühlungszeit kann manchmal bis zu 15 Minuten betragen. Eine Einschaltdauer von 100 % bedeutet, dass das Gerät kontinuierlich und ohne Unterbrechung laufen kann.

IV. KONSTRUKTION

Frontplatte



- Prüfen Sie, ob die Netzversorgung die Anforderungen an die Eingangsleistung erfüllt.
- Prüfen Sie, ob die Werte der Sicherungen mit den technischen Daten übereinstimmen.
- Überprüfen Sie die Massekabelverbindungen der Schweißmaschine.

Das Schweißgerät wird mit 230V betrieben.

ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE SOLLTEN NUR VON ERFAHRENEM PERSONAL VORGENOMMEN WERDEN ODER QUALIFIED

VERBINDUNG DER GRIFFE:

- 1) Bevor Sie die Schweißmaschine an das Stromnetz anschließen, vergewissern Sie sich, dass der Hauptschalter auf der Rückseite des Geräts in der Position OFF steht;
- 2) MIG-Schweißfutter Typ MB 15 (fest) ist fest mit der Muffe (10) zum **MIG/MAG-Schweißen** verbunden (Schutzgasschweißen) oder **FLUX** (gasfreies **Schweißen**)
- 3) die Masseklemme am zu schweißenden Material und den Stecker an der Buchse mit negativer Polarität (-) befestigen - Buchse (8)
für MIG-Schweißen oder für Buchse mit positiver Polarität (+) **NUR für FLUX-Schweißen** - Buchse (9)
- 4) die **Stromversorgung des MIG-Handgriffs** (unter der Seitenabdeckung) an eine Steckdose mit positiver Polarität (+) angeschlossen, um **MIG-Schweißen** (Abbildung unten) oder Wechsel zur Buchse mit negativer Polarität (-) **NUR zum Schweißen FLUX-Methode**



- 5) für das **MMA-Schweißen** sollte die Zange auf dem zu schweißenden Material befestigt werden, während für den Anschluss der Drähte an die Buchsen die Empfehlungen des Elektrodenherstellers befolgt werden sollten: meistens sollte der Stecker des Drahtes mit dem Elektrodenhalter an die Buchse mit positiver Polarität (+) - die Buchse (9), und der Stecker des Massekabels an die Buchse mit negativer Polarität (-) befestigt werden - Steckdose (8).
- 6) mit Schutzkleidung (Schürze, Stiefel und Schweißerschutzmaske/Visier) ausgestattet sein.

Diese Arbeiten dürfen NUR durchgeführt werden, wenn die Schweißmaschine von der Stromversorgung getrennt ist.

GASANSCHLUSS FÜR MIG/MAG:

- sichern Sie die Gasflasche gegen Umkippen
- die Sicherheitsvorrichtung entfernen und das Gasventil kurz öffnen, um Verunreinigungen zu entfernen
- Montieren Sie den Gasregler auf die Flasche
- das Schweißgerät (hinterer Gasausgang) mit der Flasche verbinden
- das Gasventil muss vor dem Schweißen geöffnet und nach dem Schweißen geschlossen werden

VORBEREITUNG VON MIG/MAG- UND FLUSSMITTEL-FUTTERN

Bei der Vorbereitung auf MIG/MAG-Arbeiten sollten nach den allgemeinen Schritten auch die folgenden Schritte durchgeführt werden:

Schweisszange

Bei der Vorbereitung der Schweißmaschine für das MIG/MAG-Schweißen ist darauf zu achten, dass die richtige Drahtdurchmesser und prüfen Sie dann, ob die richtige Drahtführung montiert ist (FE-Stahldraht - 0,6-0,8 Draht blau, Draht 1,0-1,2 Draht rot; AL- Teflondraht - 0,8 Draht blau, Draht 1.0 der rote Draht) und die Stromdüse in der Schweißpistole.

Einsetzen des Drahtes

- Öffnen Sie die Seitenabdeckung des Schweißgeräts
- Sicherstellen, dass die Rollen in der Zuführung korrekt montiert sind und dem Durchmesser und Typ entsprechen der verwendete Draht (Stahldraht - V-gerillte Spulen, Aluminiumdraht - U-gerillte Spulen)
- Drahtspule (max. 5 kg/200 mm) einsetzen und gegen Herunterfallen sichern - Mutter einsetzen
- das verformte Ende des Drahtes auf der Spule abschneiden und abrunden
- Lösen Sie die Andruckrolle und führen Sie den Draht in die Muffe an der Rückseite des Vorschubs ein und führen Sie den Draht über die Antriebsrolle zum Schweißpistolennippel
- die Andruckrolle neu einstellen und prüfen, ob der Draht richtig in der Antriebsrolle sitzt
- die Gasdüse und die Stromdüse aus der Halterung nehmen
- Schalten Sie die Schweißmaschine ein und betätigen Sie den Drahtauswurf oberhalb des Drahtvorschubs oder den Abzug.
im Halter, bis der Draht herauskommt
- die Stromdüse und die Gasdüse einsetzen
- Stellen Sie den Druck mit dem Einstellknopf ein und prüfen Sie, ob der Draht nicht in der Rille rutscht.
- Schließen Sie die Seitenabdeckung

VI. SCHWEISSEN

EINSTELLUNG DER BETRIEBSPARAMETER

Wenn das Schweißgerät einsatzbereit ist, beginnen wir mit der Einstellung der Arbeitsparameter mit den Einstellknöpfen an der Frontplatte:

- MIG/MAG- und FLUX-Schweißen:
 - Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit;
 - Einstellung der Schweißstromspannung;
- MMA-Schweißen:
 - Einstellung des Schweißstroms.

SCHWEISSEN (MIG)

- Schalten Sie den Hauptschalter auf der Rückseite der Schweißmaschine ein.
- das Ventil an der Gasflasche abschrauben und den Gasfluss am Regler einstellen
- Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit (2) und der gewünschten Schweißstromspannung (5)
- mit dem Schweißen beginnen
- nach Beendigung der Schweißarbeiten das Gasventil an der Flasche abdrehen
- nach Beendigung des Schweißvorgangs das Gerät für kurze Zeit eingeschaltet lassen, damit es abkühlen kann
Fan

SCHWEISSEN (FLUX)

- Schalten Sie den Hauptschalter auf der Rückseite der Schweißmaschine ein.
- Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit (2) und der gewünschten Schweißstromspannung (5)
- mit dem Schweißen beginnen
- nach Beendigung des Schweißvorgangs das Gerät für kurze Zeit eingeschaltet lassen, damit es abkühlen kann
Fan
- Schlacke aus der Schweißnaht entfernen

SCHWEISSEN (MMA)

- Schalten Sie den Hauptschalter auf der Rückseite der Schweißmaschine ein.
- den gewünschten Schweißstrom einstellen (7)
- Mit dem Schweißen wird unter Beachtung der einschlägigen Arbeitsvorschriften begonnen.
- nach Beendigung des Schweißvorgangs das Gerät für kurze Zeit eingeschaltet lassen, damit es abkühlen kann
Fan
- Schlacke hinter Schweißnähten entfernen

VII. MÖGLICHE UNREGELMÄSSIGKEITEN BEI DER ARBEIT:

Symptome	Ursache	Proceedings
Die Anzeigelampe leuchtet nicht, wenn das Gerät eingeschaltet wird.	Keine Versorgungsspannung	Anschließen der Stromversorgung
	Sicherung in der Netzversorgung defekt	Ersetzen Sie die Sicherung durch die gleiche Sicherung effizient
	Defekter Schalter	Ersetzen Sie den Hauptschalter
	Defekte Signalisierung	Ersetzen Sie die Lampe
Kein Drahtvorschub (Vorschubmotor läuft)	Klemme zu schwach angezogen	Ziehen Sie die Klemme richtig fest
	Drahtführung im Halter ist verschmutzt	Reinigen Sie die Drahtführung
	Die Rille der montierten Rolle entspricht nicht dem Durchmesser Draht	Bringen Sie den Durchmesser der rollt und Draht
	Verstopfter Draht in der Stromdüse	Ersetzen Sie die aktuelle Düse
Kein Drahtvorschub (Vorschubmotor nicht Arbeit)	Defekter Motor	Lassen Sie das Schweißgerät warten
	Defektes Kontrollsystem	Lassen Sie das Schweißgerät warten
Unregelmäßiger Drahtvorschub	Defekte Düse	Ersetzen Sie die aktuelle Düse durch eine neue
	Die Rille der Vorschubwalze ist verschmutzt, beschädigt oder entspricht nicht dem Drahtdurchmesser	Tauschen Sie die Rolle aus oder passen Sie die Rolle an der Durchmesser des verwendeten Drahtes
Lichtbogen zündet nicht	Mangelhafter Kontakt der Kabelklemme Masse	Korrigieren Sie den Anschlusskontakt
Schleife zu kurz	Schweißspannung zu niedrig	Schweißspannung erhöhen
	Drahtvorschubgeschwindigkeit zu hoch	Reduzieren Sie die Drahtvorschubgeschwindigkeit
Bogen zu lang und Unregelmäßig	Schweißspannung zu hoch	Schweißspannung reduzieren
	Drahtvorschubgeschwindigkeit zu niedrig	Drahtvorschubgeschwindigkeit erhöhen

VIII. ERHALTUNG

Trennen Sie das Schweißgerät von der Stromversorgung und lassen Sie den Griff abkühlen, bevor Sie Wartungsarbeiten durchführen. Tägliche Wartung

- den Zustand der Schweißkabel und ihrer Verbindungen prüfen
- die Drahtvorschubrollen überprüfen und gegebenenfalls reinigen
- den Zustand der Betriebsteile (Gasdüse, Stromdüse) prüfen
- verschlissene oder beschädigte Teile

ersetzen Monatliche Wartungsarbeiten:

- Reinigen Sie das Innere des Schweißgeräts mit Druckluft
- Überprüfung der Komponenten für die Drahtförderung

IX. GARANTIE:

Der Hersteller garantiert das ordnungsgemäße Funktionieren des Geräts und verpflichtet sich, Teile, die aufgrund von Material- oder Herstellungsfehlern ausfallen, innerhalb von 12 Monaten ab dem Datum der Inbetriebnahme des Geräts, das auf der Garantiebescheinigung vermerkt ist, kostenlos zu ersetzen. Die Kosten für den Versand des Geräts an den Hersteller und vom Hersteller an den Benutzer während der Garantiezeit sind vom Benutzer des Geräts zu tragen.

Für Geräte, die in den EU-Mitgliedstaaten als Verbrauchsgüter verkauft werden, gilt eine Garantiezeit von 24 Monaten. Die Kosten für den Versand des Geräts an den Hersteller und vom Hersteller an den Nutzer während der Garantiezeit werden gemäß der europäischen Richtlinie 1999/44/EG vom Hersteller des Geräts übernommen.

Die Garantiekarte ist nur gültig, wenn sie von einer Quittung oder einer Kaufrechnung begleitet wird. Schwierigkeiten, die durch unsachgemäßen Gebrauch, Verletzung oder Nachlässigkeit des Geräts entstehen, sind nicht von der Garantie abgedeckt. Der Hersteller haftet nicht für direkte oder indirekte Schäden.

Garantieschein.

Modell: MICRO MIG 200 MMA	
Nein:	
Datum Verkäufe:	Anbieter:

ERKLÄRUNG ÜBER DIE EINHALTUNG DER VORSCHRIFTEN

Der Importeur DELTA-TECHNIKA Sp. z o.o. mit Sitz in Lublin, ul. Stanisława Lema 26 erklärt auf der Grundlage der Herstellererklärung mit voller Verantwortung, dass das Gerät mit den Anforderungen der folgenden Richtlinien übereinstimmt: EN 60974-1: 2012, 60-974-10:2014, LVD 2014/35/EU, EMC 2014/30/EU



Symbol für das Sortieren von Elektro- und Elektronik-Altgeräten. Es ist verboten, Geräte als gemischten Siedlungsabfall zu entsorgen; der Benutzer ist verpflichtet, sich an autorisierte Zentren zu wenden. Abfallsammler.