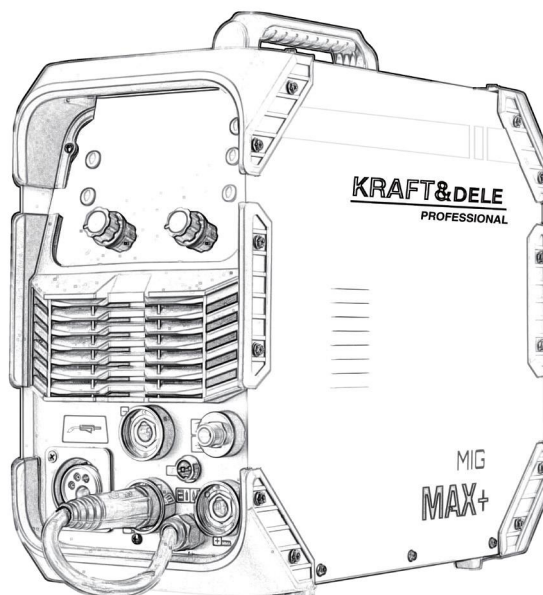




MANUAL DE UTILIZARE

Aparat de tăiere cu plasmă / aparat de sudură MIG - MMA - TIG, model KD3423

Traducerea instrucțiunii originale

Acest manual conține informații privind siguranța, utilizarea și garanția. Păstrați documentul împreună cu dovada achiziției într-un loc sigur, pentru consultare ulterioară.

INTRODUCERE

Manualul de utilizare face parte din produsul achiziționat. Citiți cu atenție conținutul acestuia pentru a utiliza aparatul de sudură cu invertor în mod corect și în siguranță. Nerespectarea recomandărilor și avertismentelor din acest manual poate provoca vătămări corporale grave, deces, deteriorarea aparatului și pagube în zona de lucru.

Nu permiteți accesul minorilor în apropierea locului de lucru. Persoanele care au implantat un stimulator cardiac trebuie să consulte medicul înainte de a utiliza sau de a se apropia de echipamentul de sudare.

Operațiile de service și toate reparațiile trebuie efectuate de personal calificat, cu respectarea tuturor normelor de securitate a muncii. Transformarea, modificarea sau intervenția neautorizată asupra aparatului este interzisă.

INFORMAȚIE IMPORTANTĂ! Aparatul conține numeroase componente electronice care nu trebuie contaminate cu pilitură sau praf metalic.

SIGURANȚĂ

Aparatul este prevăzut cu protecție la supratensiune, supracurent și supraîncălzire. Dacă tensiunea, curentul de ieșire sau temperatura depășesc limitele admise, aparatul se oprește automat. Utilizarea excesivă poate totuși deteriora echipamentul. Respectați următoarele reguli:

- 1. Locul de lucru trebuie să fie bine ventilat. În timpul funcționării circulă curenți mari, iar răcirea naturală nu este suficientă.** Ventilatorul intern trebuie să aibă admisia și evacuarea liberă. Păstrați aproximativ 0,3 m între aparat și obiectele din jur. O ventilație bună este esențială pentru performanță și durată de viață.
- 2. Nu supraîncărcați aparatul. Respectați curentul maxim corespunzător ciclului de lucru. Depășirea acestuia poate duce la deteriorarea sau arderea aparatului.**
- 3. Evitați supratensiunile de rețea. Tensiunea de alimentare este indicată în datele tehnice. Compensarea automată** menține curentul în domeniul admis, însă o tensiune de alimentare peste limita admisă poate deteriora componentele.
- 4. În partea din spate există un șurub de împământare. Înainte de lucru, carcasa trebuie împământată ferm cu un** conductor de secțiune mai mare de 6 mm², pentru prevenirea acumulărilor electrostatice și a accidentelor cauzate de curenți de scurgere.
- 5. Dacă timpul de sudare depășește ciclul de lucru admis, protecția termică va opri sudarea. Indicatorul se aprinde** roșu. Nu scoateți imediat ștecherul: lăsați ventilatorul să răcească aparatul. Când indicatorul se stinge și temperatura revine în domeniul normal, lucrul poate fi reluat.
- 6. Folosiți numai ștecher și priză corespunzătoare. Nu utilizați cabluri sau fișe modificate; modificarea lor crește riscul** de accident.
- 7. Protejați-vă împotriva electrocutării. Evitați contactul corpului cu suprafețe legate la pământ.**
- 8. Nu expuneți aparatul la ploaie sau umezeală. Pătrunderea apei mărește riscul de electrocutare.**
- 9. Nu utilizați cablul de alimentare pentru transportarea sau tragerea aparatului și nu scoateți ștecherul trăgând de** cablu. Protejați cablul de căldură, ulei și muchii ascuțite.

REGULI DE SIGURANȚĂ - CONTINUARE

10. Utilizați un prelungitor dimensionat corespunzător pentru a reduce riscul de electrocutare.
11. Dacă lucrați într-un mediu umed, rețeaua de alimentare TREBUIE să fie protejată cu un dispozitiv diferențial (RCD).
12. Lucrați cu atenție și discernământ. Nu utilizați aparatul dacă sunteți obosit sau sub influența medicamentelor, alcoolului ori a altor substanțe care vă pot afecta reacțiile.
13. Folosiți echipament individual de protecție: mască/cască de sudură pentru protejarea feței și ochilor și protecție respiratorie adecvată. Sudarea produce fum și gaze nocive.
14. Evitați pozițiile de lucru forțate. Mențineți permanent o poziție stabilă și echilibrată.
15. Purtați îmbrăcăminte de lucru adecvată. Nu purtați haine largi sau bijuterii lungi. Părul și elementele libere ale îmbrăcăminteii trebuie asigurate. Folosiți încălțăminte de protecție.
16. Sudarea trebuie efectuată într-un mediu uscat, cu umiditate de maximum 90%.
17. Temperatura ambiantă recomandată este între -10 °C și +40 °C.
18. Evitați lucrul în aer liber neprotejat. Feriți aparatul de soare direct și ploaie; păstrați-l uscat și curat.
19. Evitați lucrul în medii cu mult praf.
20. Sudarea cu arc în mediu de gaz protector trebuie efectuată într-o zonă fără curenți puternici de aer.
21. Aparatul are protecție la suprasarcină, supratensiune și supraîncălzire. Dacă tensiunea de intrare, curentul de ieșire sau temperatura devin prea mari, aparatul se oprește automat. Utilizarea excesivă poate provoca defectarea lui.
22. În timpul sudării circulă curenți mari; ventilația naturală nu este suficientă pentru răcire. Asigurați circulația aerului păstrați aproximativ 30 cm față de alte obiecte. Ventilația corectă influențează direct funcționarea și durata de viață.
23. Nu sudați cu aparatul suprasolicitat. Respectați întotdeauna curentul maxim admis pentru ciclul de lucru.

ATENȚIONĂRI DE SIGURANȚĂ ÎN TIMPUL SUDĂRII

- Piese sudate pot provoca arsuri. Nu atingeți piesele fierbinți cu părți neprotejate ale corpului. Folosiți mănuși de sudură și clești adecvați.
- Butelia de gaz poate exploda. Folosiți numai butelii omologate, cu regulator funcțional. Asigurați butelia în poziție verticală și țineți-o departe de orice sursă de foc.
- Câmp electromagnetic. Curentul din cablurile de sudare generează câmp electromagnetic care poate perturba funcționarea stimulatoarelor cardiace.
- Scânteile pot provoca incendiu. Îndepărtați materialele inflamabile din zona de lucru, purtați îmbrăcăminte adecvată și păstrați echipament de stingere a incendiilor la îndemână.
- Fumul și gazele pot fi periculoase pentru viață și sănătate. Evitați inhalarea lor și folosiți ventilație/extracție și protecție respiratorie corespunzătoare.
- Radiația arcului poate provoca arsuri. Nu priviți direct arcul fără protecție. Folosiți mască sau cască de sudură cu filtru adecvat.

PERICOL!

Indică o situație periculoasă care, dacă nu este evitată, va duce la deces sau vătămări grave. Pericolele posibile sunt prezentate prin simbolurile de lângă text sau sunt explicate în text.



AVERTISMENT!

Indică o situație periculoasă care, dacă nu este evitată, poate duce la deces sau vătămări grave. Grupul de simboluri avertizează asupra ELECTROCUTĂRII, PIESELOR ÎN MIȘCARE și PIESELOR FIERBINȚI. Respectați simbolurile și instrucțiunile asociate.

CURĂȚARE ȘI ÎNTREȚINERE

Înainte de orice operație de curățare sau întreținere, opriți aparatul și scoateți ștecherul din priză. După oprire, așteptați câteva minute pentru descărcarea condensatoarelor.

- Îndepărtați regulat praful cu aer comprimat curat. Dacă aparatul funcționează în fum sau aer foarte contaminat, curățați praful acumulat zilnic.
- Presiunea aerului comprimat trebuie să fie suficient de redusă pentru a nu deteriora componentele interne mici: maximum 2-4 bar.
- Verificați periodic circuitele și conexiunile interne. Dacă observați rugină sau o conexiune slăbită, îndepărtați rugina/oxidul cu hârtie abrazivă, apoi reconectați și strângeți.
- Se recomandă curățarea aparatului după fiecare utilizare.
- Dacă lucrați lângă operații de șlefuire, ventilatorul poate aspira praf metalic în interior. Deconectați aparatul, așteptați aproximativ 10 minute, demontați cu grijă carcasa și suflați interiorul cu aer comprimat. Curățarea plăcilor electronice trebuie făcută cu deosebită atenție; dacă nu aveți experiență, apălați la un service autorizat.
- Evitați pătrunderea apei sau a vaporilor de apă. Dacă aparatul s-a umezit, uscați-l și verificați izolația, inclusiv la conexiuni și contacte, înainte de reluarea lucrului.
- După fiecare utilizare curățați port-electrodul și clema de masă de eventualele stropi metalici.

Operații periodice de întreținere:

- curățare după fiecare utilizare;
- verificarea cablului de sudare, a fișei și a port-electrodului, inclusiv integritatea izolației și strângerea bornelor;
- verificarea cablului de masă în același mod;
- verificarea cablului de alimentare;
- înlocuirea cablurilor de sudare uzate (izolație roasă, fire de cupru rupte, fișe deteriorate etc.).

PIESE CONSUMABILE ȘI CICLUL DE LUCRU

Înlocuirea cablurilor de sudare uzate revine utilizatorului și nu este acoperită de garanție.

Piese consumabile:

- Clemă de masă pentru aparat de sudură
- Port-electrod / clește de sudură



ATENȚIE!

- Nu utilizați aparatul pentru dezghețarea țevelor înghețate.
- Nu utilizați aparatul pe suprafețe înclinate. Înainte de lucru, verificați dacă aparatul este așezat pe o suprafață plană și dacă lungimea cablurilor este suficientă.

Ciclul de lucru

Ciclul de lucru se raportează la o perioadă de 10 minute. Un ciclu de 60% înseamnă că după 6 minute de funcționare sunt necesare 4 minute de pauză. Un ciclu de 100% înseamnă funcționare continuă, fără pauză, în condițiile specificate.

UTILIZAREA APARATULUI

Echipamentul de sudare poate fi periculos atât pentru operator, cât și pentru persoanele aflate în apropierea locului de lucru dacă nu este utilizat corect. Folosiți-l numai cu respectarea strictă a tuturor normelor de siguranță. Citiți și înțelegeți manualul înainte de instalare și utilizare.

AVERTISMENTE

AVERTISMENT



Respectați instrucțiunile pentru a evita vătămări grave, decesul sau deteriorarea echipamentului.

CITIȚI ȘI ÎNȚELEGEȚI MANUALUL



Sudarea cu arc poate fi periculoasă. Nerespectarea instrucțiunilor poate provoca vătămări grave, deces sau avariarea aparatului.

PERICOL DE ELECTROCUTARE



Echipamentul generează tensiuni periculoase. Nu atingeți electrodul, clema de masă sau piesele conectate cât timp aparatul este pornit. Izolați-vă de acestea.

ECHIPAMENT ALIMENTAT ELECTRIC



Opriti alimentarea de la întrerupătorul tabloului înainte de lucrări asupra echipamentului. Împământați aparatul conform reglementărilor locale. Verificați periodic cablurile și înlocuiți imediat orice cablu cu izolație deteriorată.

CÂMPURI ELECTRICE ȘI MAGNETICE



Curenții electrici produc câmpuri EMF. Acestea pot afecta unele stimulatoare cardiace; persoanele cu stimulator trebuie să consulte medicul înainte de utilizare.

CONFORMITATE CE



Echipamentul este declarat conform cu directivele relevante ale Uniunii Europene.

RADIAȚIE OPTICĂ ARTIFICIALĂ



Conform Directivei 2006/25/CE și EN 12198, echipamentul este încadrat în categoria 2. Utilizați EIP cu filtru de protecție adecvat, până la nivelul 15 conform EN169.

FUM ȘI GAZE



Sudarea poate produce fum și gaze periculoase. Folosiți ventilație sau extracție pentru a le menține departe de zona de respirație.

RADIAȚIA ARCULUI



Folosiți mască cu filtru și plăci de protecție corespunzătoare și îmbrăcăminte rezistentă la foc. Protejați și persoanele din jur cu ecrane neinflamabile.

SCÂNTEI - INCENDIU/EXPLOZIE



Îndepărtați materialele combustibile și țineți un stingător la îndemână. Nu sudați recipiente, butoaie sau rezervoare până când nu ați eliminat riscul de vapori inflamabili ori toxici.

INTRODUCERE ȘI SPECIFICAȚII

Materialele sudate pot provoca arsuri

Sudarea produce multă căldură. Suprafețele și materialele fierbinți din zona de lucru pot provoca arsuri grave. Folosiți mănuși și clești la atingerea sau mutarea pieselor.

Prezentare generală

Aparatul 5-în-1 MIG-200A, cu comandă digitală, este un echipament DC multifuncțional destinat lucrărilor portabile de reparații și proiectelor mici. Este potrivit pentru utilizatori hobby și lucrări ușoare de reparații. Construcția cu inverter IGBT este compactă și eficientă. Aparatul nu este destinat producției industriale sau lucrărilor structurale grele. ATENȚIE: conform textului sursă, această unitate nu este destinată sudării aluminiului.

Utilizare generală și întreținere

Protejați aparatul de jeturi de apă. Clasa de protecție indicată în manual este IP21S; aparatul poate tolera picături ușoare, dar nu trebuie utilizat în prezența apei și nici în apă stătătoare. Păstrați-l departe de surse de apă și umezeală.

La fiecare 1-2 luni, în funcție de intensitatea utilizării, deconectați aparatul, deschideți-l și curățați cu grijă interiorul cu aer comprimat. Întreținerea periodică prelungește durata de viață.

IMPORTANT

Înainte de a deschide carcasa, deconectați aparatul de la alimentare și așteptați cel puțin 10 minute pentru descărcarea completă a condensatoarelor. Nerespectarea acestei reguli poate provoca electrocutare gravă sau deces.

Nu orientați intenționat praful metalic sau alte impurități spre aparat, mai ales în timpul șlefuirii și sudării. Protejați panoul împotriva deteriorării.

Ciclul de lucru

Aparatul este un echipament universal, multiproces, destinat utilizării hobby și lucrărilor generale de reparații și construcții ușoare. Nu depășiți ciclul de lucru. Acesta este definit pentru intervale de 10 minute la 40 °C. La depășirea ciclului, indicatorul de temperatură se aprinde și sudarea se oprește automat. Lăsați aparatul pornit pentru răcire cel puțin 15 minute. După răcire, opriți și porniți din nou întrerupătorul pentru resetare. Nu utilizați aparatul cu capacele demontate.

Supracurent

Dacă se aprinde indicatorul de supracurent, opriți aparatul și verificați eventualele cauze externe. După remediere, reporniți. Dacă indicatorul rămâne aprins, contactați service-ul.

Specificație tehnică - domeniul curentului de sudare

Proces	Alimentare	Domeniu
MMA	230 V	25-250 A
MAN/SYN MIG	230 V	30-255 A
TIG	230 V	20-250 A
Tăiere plasmă	230 V	5-65 A

DATE TEHNICE

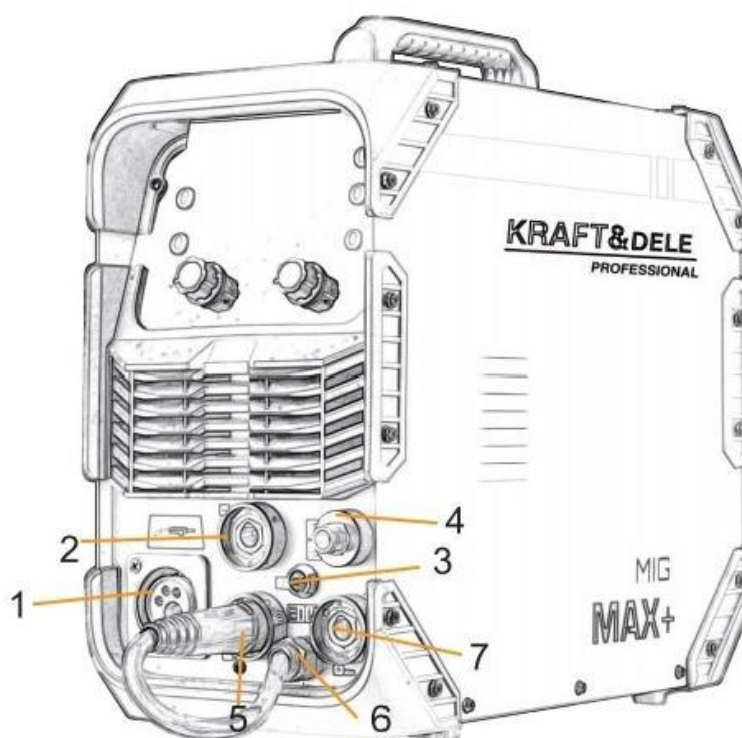
Parametru	Valoare
Tensiune nominală în gol DC (OCV)	73 V
Ciclu de lucru MMA	60% @ 160 A / 100% @ 124 A
Ciclu de lucru MAN/SYN MIG	60% @ 180 A / 100% @ 140 A
Ciclu de lucru TIG	60% @ 180 A / 100% @ 139,5 A
Ciclu de lucru tăiere plasmă	60% @ 40 A / 100% @ 31 A
Randament	85%
Factor de putere	0,93
Diametru sârmă	0,8-1,0 mm
Diametru electrod	1,6-5,0 mm
Grosime corespunzătoare (conform sursei)	1,6-2,0 mm
Clasă IP	IP21
Greutate	20 kg
Dimensiuni	43,5 × 20,5 × 35 cm

PANOU DE COMANDĂ ȘI CONEXIUNI

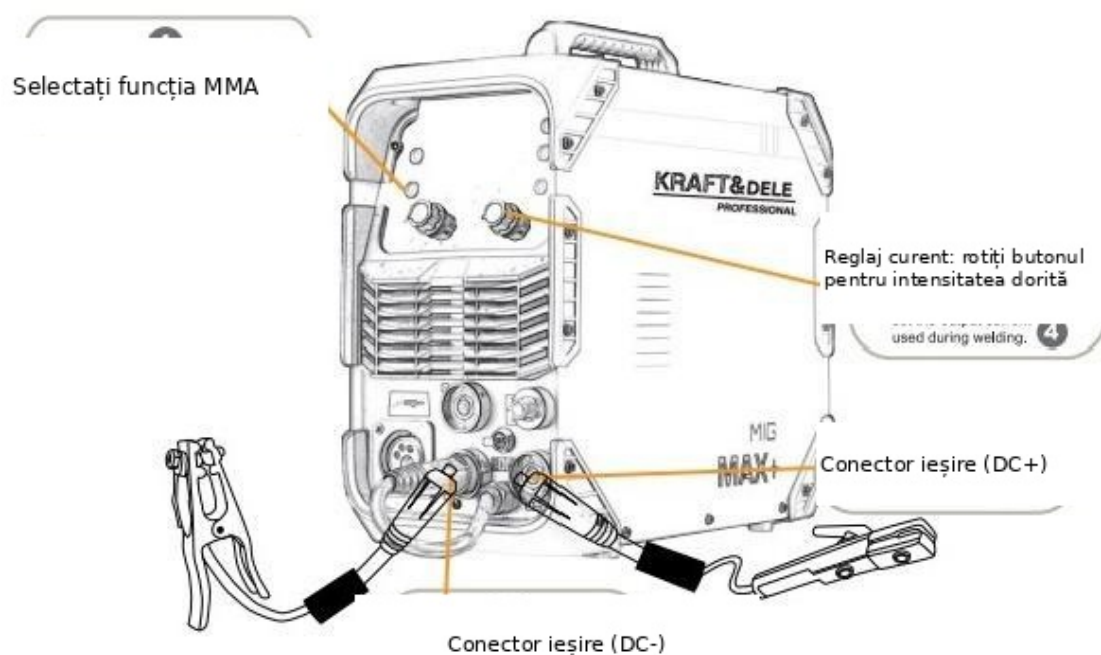
1. Buton selectare funcție
2. Afișaj digital
3. Reglaj viteză
4. Buton selectare gaz
5. Buton selectare diametru sârmă
6. Buton funcție parametru
7. Buton funcție 2T/4T/SPOT
8. Reglaj curent
9. Indicator tensiune
10. Indicator anomalie / avarie



1. Conector pistol MIG
2. CUT(-) - bornă de ieșire negativă
3. Mufă cu 2 pini
4. Conector pistol CUT/TIG
5. MMA(-) / TIG(-) / MIG cu gaz (+)
6. Adaptor
7. MMA(+) / MIG fără gaz (-)



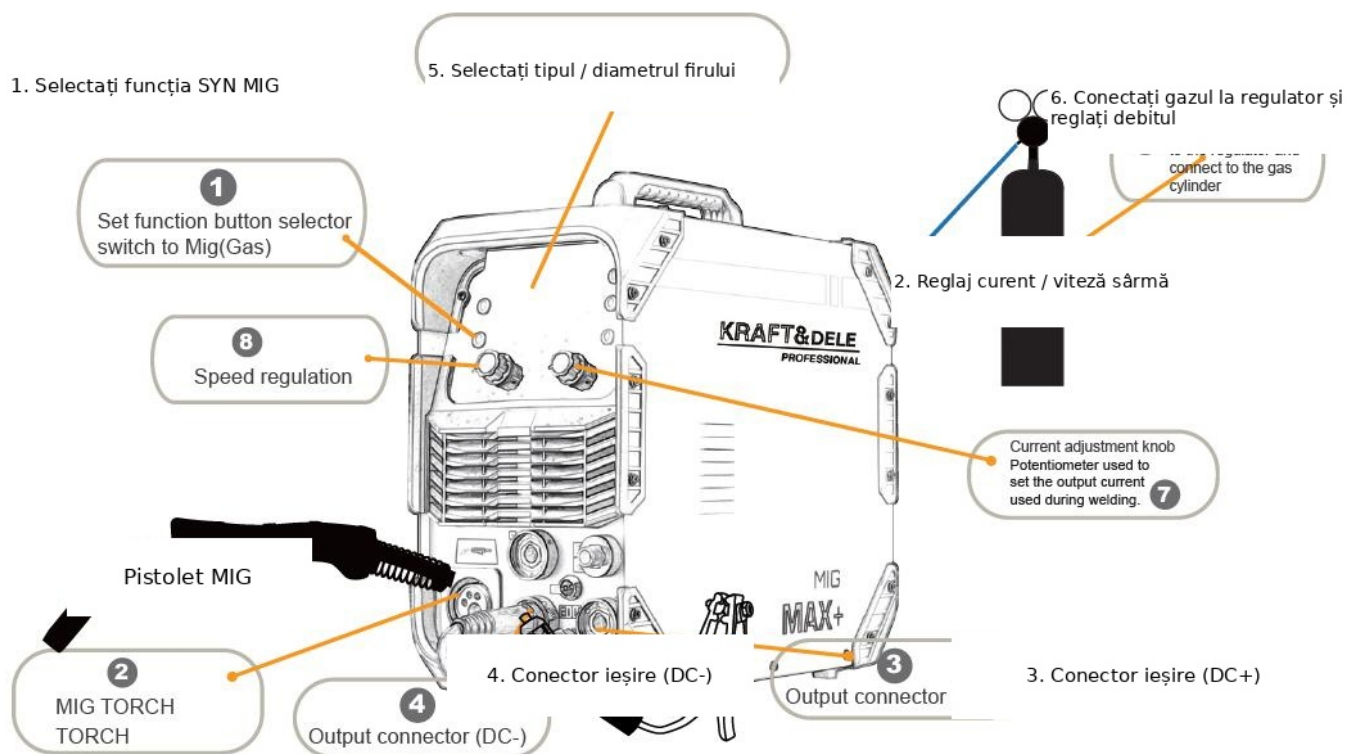
SUDARE MMA



Înainte de lucru, stabiliți polaritatea corectă pentru electrodul folosit, conform indicațiilor producătorului electrodului. Conectați cablurile la bornele aparatului pentru a obține polaritatea necesară. În imagine este prezentat un exemplu de conectare pentru curent continuu.

- 1. Porniți întrerupătorul de alimentare din partea din spate și așteptați finalizarea secvenței de pornire.**
- 2. Selectați modul MMA.**
- 3. Pentru configurația ilustrată, conectați port-electrodul la borna pozitivă și clema de masă la borna negativă.**
- 4. Reglați curentul de sudare. Alegeți domeniul în funcție de diametrul electrodului, recomandările producătorului și grosimea materialului.**
- 5. Amorsați arcul prin atingere scurtă sau prin mișcare tip „chibrit”. Pentru începători, metoda prin glisare este adesea mai ușoară; utilizatorii experimentați pot prefera atingerea precisă.**

MIG CU GAZ / FĂRĂ GAZ



Selectarea funcției

Apăsați butonul de selectare pentru a trece pe funcția SYN MIG.

Tensiune și viteză de avans a sârmei

Reglați tensiunea fină în domeniul aproximativ ± 3 V și curentul/viteza sârmei în funcție de cerințele sudurii. În modul sinergic, valorile sunt corelate automat, iar reglajele permit corecția arcului.

SETĂRI MIG ȘI ALIMENTAREA CU SÂRMĂ



Selectarea gazului: alegeți gazul potrivit pentru sârma utilizată. Opțiunile indicate pe panou includ CO₂, MIX (amestec), FLUX (fără gaz) și Ar (argon).

Selectarea diametrului sârmei: alegeți diametrul corespunzător. Conform marcajelor din sursă: Fe+CO₂ (0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0), Fe+MIX (0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0), FLUX (0,8 / 0,9 / 1,0), Al+Ar (1,0).

Mod 2T / 4T / SPOT

2T: țineți apăsat trăgaciul pistolului pe toată durata sudării.

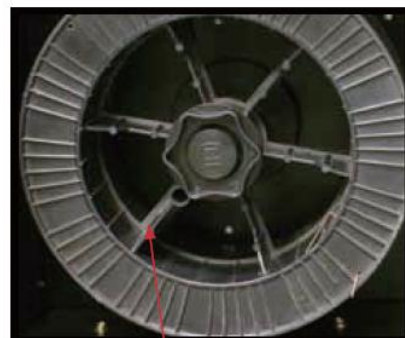
4T: apăsați o dată pentru pornire și apăsați din nou pentru oprire.

SPOT: sudare în puncte; timpul de punctare este reglabil între 0 și 3 s.

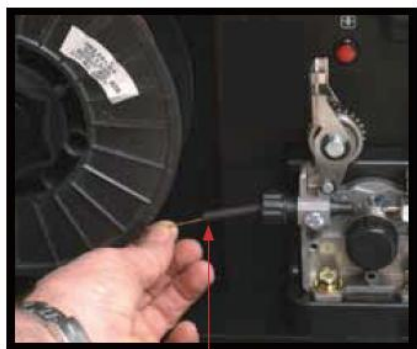
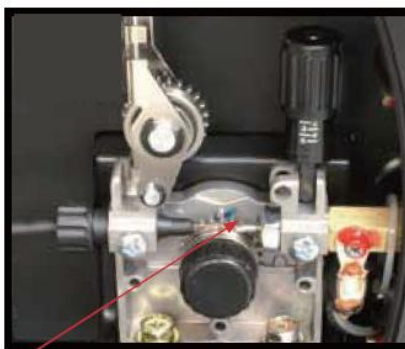
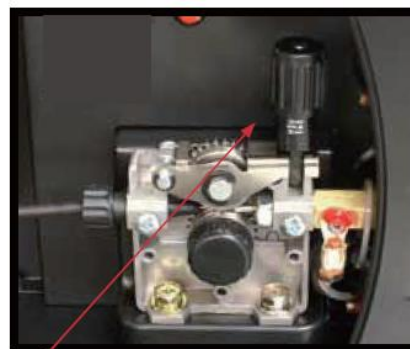
Montarea și reglarea sârmei

Alimentarea lină și uniformă a sârmei este esențială la sudarea MIG. Montarea corectă a rolei și ghidarea corectă a sârmei prin mecanismul de avans influențează direct stabilitatea arcului. O mare parte dintre problemele MIG apar din reglarea incorectă a sistemului de avans. Urmați pașii de pe pagina următoare.

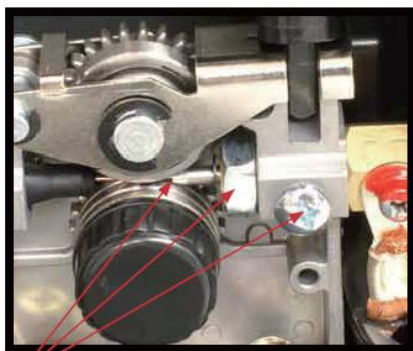
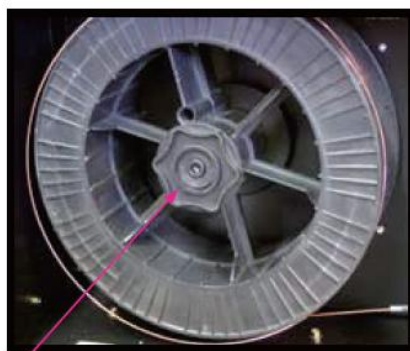
MONTAREA SÂRMEI ÎN MECANISMUL DE AVANS



1. Demontați piulița de fixare a rolei. 2. Observați reglajul arcului de frânare și pinul de poziționare. 3. Montați rola astfel încât pinul să intre în orificiul rolei și strângeți piulița.

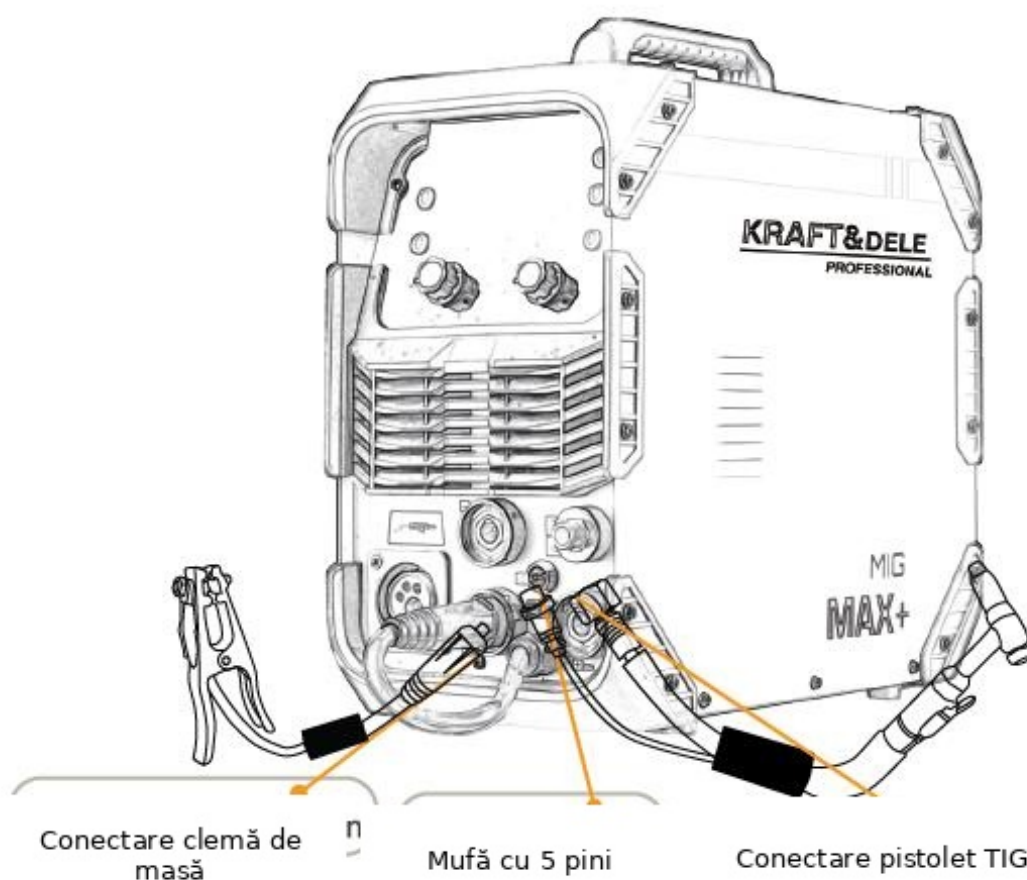


4. Tăiați cu grijă capătul sârmei ținând-o pentru a nu se desfășura. Introduceți-o în ghidajul de intrare. 5. Treceți sârma prin rola de antrenare și în ghidajul de ieșire. 6. Coborâți rola presoare și aplicați o presiune medie cu butonul de reglaj.



7. Verificați ca sârma să treacă prin centrul ghidajului de ieșire fără să frece pereții; reglați poziția ghidajului dacă este necesar. 8. Pentru verificarea presiunii rolei, îndoiți ușor capătul sârmei și lăsați-o să împingă în palmă la circa 100 mm distanță: sârma trebuie să se curbeze fără ca rolele să patineze. Măriți presiunea dacă patinează. 9. Dacă rola continuă să se rotească din inerție și sârma se încurcă, măriți ușor frânarea rolei din șurubul de reglaj.

CONFIGURARE RAPIDĂ TIG

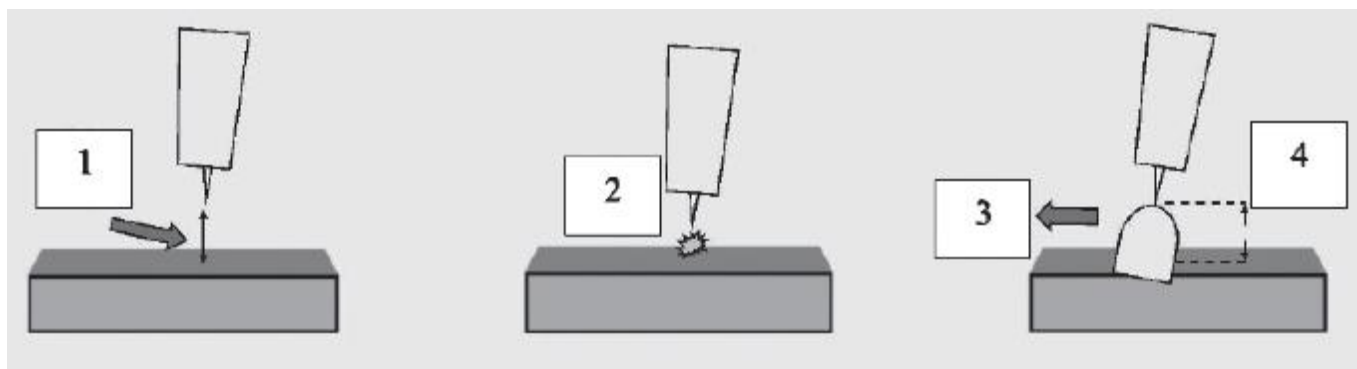


Configurarea afișajului HF-TIG: apăsați butonul de selectare a funcției până când este activ modul TIG.

TIG HF - PARAMETRI ȘI PORNIRE

Reglați parametrii în funcție de lucrare:

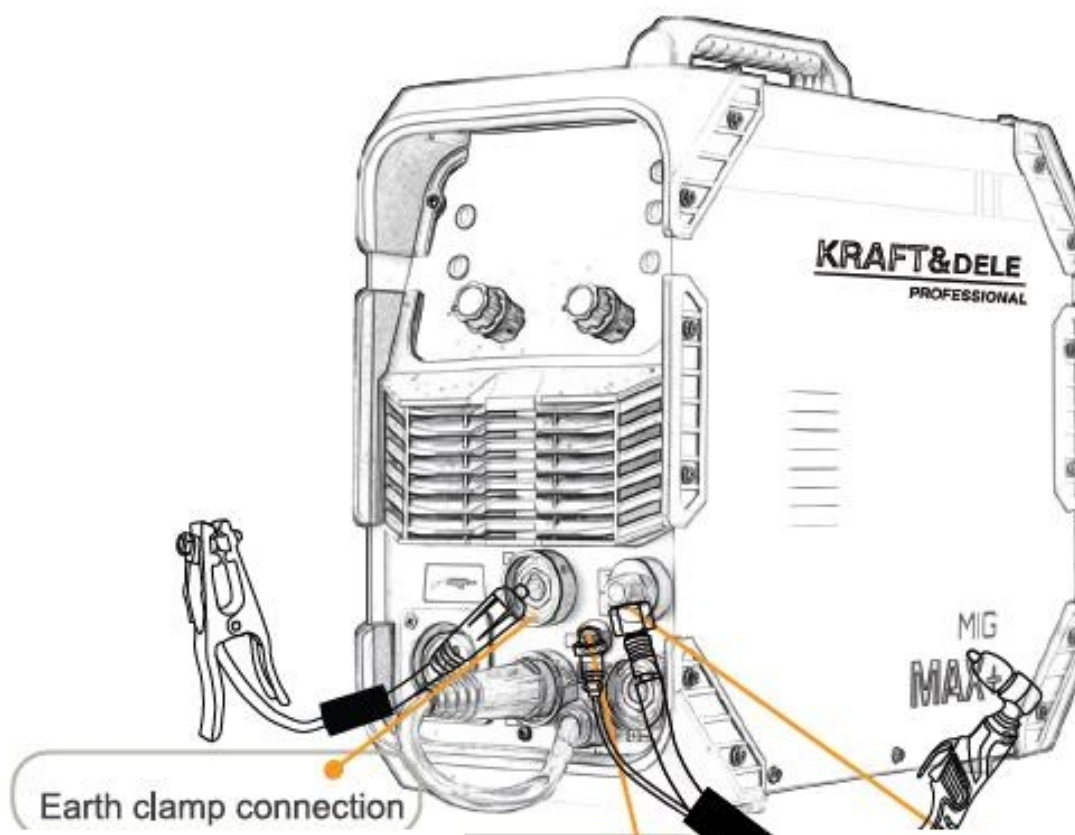
- PRE-GAZ: timpul de curgere a gazului înainte de inițierea arcului.
- POST-GAZ: timpul în care gazul continuă să curgă după oprirea sudării.



Pornirea TIG cu înaltă frecvență (HF)

- 1. Poziționați vârful ascuțit al electrodului de tungsten la aproximativ 1/8 inch (≈3 mm) sau mai puțin deasupra metalului.**
- 2. Apăsăți trăgaciul pistolului sau pedala. Sistemul HF inițiază arcul și poate apărea pentru scurt timp o scânteie albastră.**
- 3. Arcul trebuie să apară aproape imediat. Dacă HF produce scânteie, dar arcul nu pornește, verificați contactul clemei de masă cu piesa. Curățați zona de contact și verificați polaritatea, apoi repetați pașii 1-2.**
- 4. Păstrați distanța dintre tungsten și piesă la aproximativ 1/8 inch sau mai puțin. Continuați sudarea cu pistolul înclinat cel mult aproximativ 15° față de poziția recomandată.**

TĂIERE CU PLASMĂ - CONFIGURARE CUT



Conectare clemă de masă

Mufă cu 5 pini

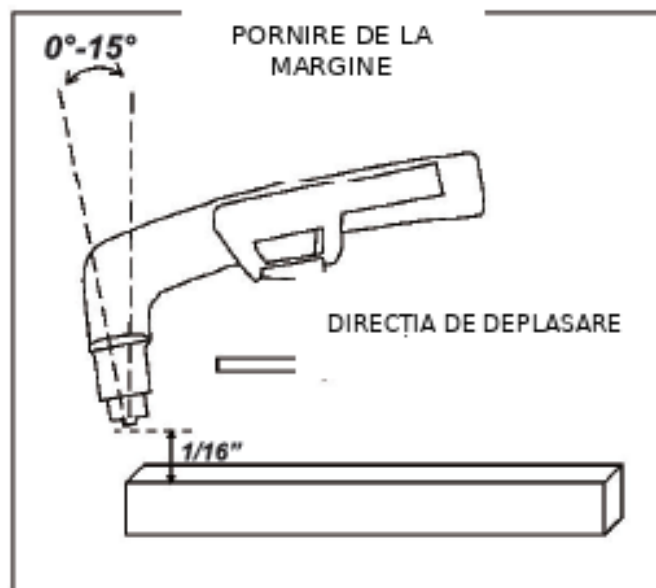
=

Conectare pistol CUT



Apăsați butonul de selectare pentru a activa funcția CUT. Reglați parametri în funcție de cerințele tăierii.
 PRE-GAZ: durata curgerii aerului/gazului înainte de inițierea tăierii.
 POST-GAZ: durata în care aerul/gazul continuă să curgă după oprirea tăierii.

TĂIERE CU PLASMĂ - PORNIRE DE LA MARGINE



Pornirea de la margine este recomandată ori de câte ori este posibil, deoarece prelungește durata de viață a consumabilelor și a pistolului. Reduce revenirea metalului topit și permite începerea progresivă a tăierii.

- 1. Poziționați orificiul duzei/electrodului la marginea de început a tăierii. Țineți pistolul perpendicular pe piesă, la aproximativ 1/16 inch (≈1,6 mm) de metal.**
- 2. După inițierea arcului, așteptați până când acesta străpunge complet materialul.**
- 3. După străpungere, dacă materialul este subțire, puteți înclina ușor pistolul în direcția de deplasare; pentru material gros, păstrați-l aproape vertical.**
- 4. Deplasați pistolul în direcția tăierii, menținând aproximativ aceeași distanță de 1/16 inch față de piesă.**

Parametri CUT:

- PRE-GAZ - timpul de alimentare cu aer/gaz înainte de inițiere.
- POST-GAZ - timpul de continuare a alimentării după oprirea tăierii.



DEPANARE MIG

Tabelul de mai jos prezintă probleme frecvente la sudarea MIG și soluțiile recomandate.

Stropire excesivă	
Cauză posibilă	Soluție recomandată
Viteza sârmei este prea mare	Reduceți viteza de avans a sârmei.
Tensiunea este prea mare	Reduceți tensiunea.
Polaritate incorectă	Selectați polaritatea corectă pentru sârma folosită.
Metal de bază murdar	Îndepărtați vopseaua, grăsimea, uleiul, murdăria și zgura/țunderul.
Sârmă MIG contaminată	Folosiți sârmă uscată, fără rugină. Nu ungeți sârma.
Debit de gaz insuficient sau excesiv	Verificați conexiunile, furtunurile și valva; reglați aproximativ 15-25 CFH și protejați zona de curenți de aer.

Porozitate	
Cauză posibilă	Soluție recomandată
Gaz necorespunzător	Folosiți gazul corect.
Debit de gaz incorect	Verificați alimentarea și reglați 15-25 CFH.
Umezeală pe metal	Îndepărtați complet umezeala înainte de sudare.
Metal/sârmă contaminate	Curățați metalul și folosiți sârmă curată, uscată.
Duză de gaz înfundată/uzată	Curățați sau înlocuiți duza.
Difuzor ori garnitură deteriorată	Verificați și înlocuiți componenta defectă.

Arderea sârmei / burn-back	
Cauză posibilă	Soluție recomandată
Pistoletul este ținut prea departe	Apropiați pistolul de piesă; mențineți o distanță de aproximativ 5-10 mm.
Tensiune prea mică	Măriți tensiunea.
Viteza sârmei prea mare	Reduceți viteza de avans.

Lipsă de fuziune	
Cauză posibilă	Soluție recomandată

DEPANARE MIG - CONTINUARE

Penetrare excesivă	
Cauză posibilă	Soluție recomandată
Prea multă căldură	Reduceți tensiunea și/sau creșteți viteza de deplasare, ajustând și avansul sârmei.

Penetrare insuficientă	
Cauză posibilă	Soluție recomandată
Pregătirea rostului necorespunzătoare	Pentru materiale groase, pregătiți rostul astfel încât arcul să aibă acces la rădăcina îmbinării. Mențineți lungimea liberă a sârmei și unghiul pistolului corecte.
Aport termic insuficient	Măriți tensiunea și/sau reduceți viteza de deplasare.
Metal de bază murdar	Îndepărtați vopseaua, uleiul, grăsimea, murdăria și țunderul.

Sârma nu este alimentată	
Cauză posibilă	Soluție recomandată
Mod de lucru greșit	Verificați ca aparatul să fie setat pe MIG.
Selector pistol greșit	Dacă există selector STANDARD/SPOOLGUN, utilizați STANDARD pentru MIG obișnuit și SPOOLGUN pentru pistol cu rolă.

Viteză de avans neuniformă / întreruptă	
Cauză posibilă	Soluție recomandată
Reglajul greșit al butoanelor	În MIG reglați viteza sârmei și tensiunea; butonul de curent este destinat modurilor care îl utilizează conform aparatului.
Polaritate greșită	Selectați polaritatea corectă pentru tipul de sârmă.
Viteza sârmei încorectă	Reglați viteza de avans.
Tensiune incorectă	Reglați tensiunea.
Cablul pistolului MIG este prea lung	Sârmele subțiri și moi, în special aluminiul, se alimentează dificil prin cabluri lungi; utilizați un pistol mai scurt/adekvat aplicației.

Observație: unele formulări și valori din manualul sursă sunt traduse fidel, chiar dacă exprimarea tehnică originală este neuniformă. Pentru parametri de lucru, respectați și eticheta aparatului, consumabilele utilizate și recomandările producătorilor de electrozi/sârmă.

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE

KRAFT&DELE
PROFESSIONAL

Producător: FOREINTRADE S.A.

Adresa producătorului: Janówek, str. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

Denumirea produsului: Aparat de sudură cu inverter

Model menționat în declarația originală: KD3431

Produsul la care se referă prezenta declarație îndeplinește cerințele directivelor UE:

1. 2014/30/UE - Directiva EMC
2. 2014/35/UE - Directiva privind joasa tensiune
3. 2011/65/UE, cu modificările ulterioare - Directiva RoHS

Conform standardelor:

EN 60974-10:2021

EN 50011:2016+A2:2021

EN IEC 61000-3-11:2019

EN 61000-3-12:2011

EN IEC 60974-1:2018+A1:2019

Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului.

Persoana responsabilă pentru documentația tehnică:

Ma Dong Hui, Janówek, str. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

Membru al conducerii: Ma Dong Hui

03.05.2025, Tarczyn

NOTĂ DE TRADUCERE: pe coperta manualului apare modelul KD3423, însă declarația de conformitate din documentul sursă menționează modelul KD3431. Diferența a fost păstrată fidel, fără modificarea datelor din documentul original.

Foreintrade S.A
Janówek, ul. Modrzewiowa 54
05-555 Tarczyn
NIP: 521-36-70-752; Regon: 147383292

