

INVERTOROVÁ SVÁŘEČKA
RWI-300, RWI-320, RWI-350, RWI-400
UŽIVATELSKÁ PŘÍRUČKA

Značka **PROCRAFT INDUSTRIAL** se specializuje na výrobu elektrického nářadí, nářadí na benzínový pohon a svařovacího vybavení. Vzhledem k mnohaletým zkušenostem, použití inovativních technologií, vysoce kvalitní elektroniky a vysoce pevných materiálů se nářadí této značky vyznačuje vysokou spolehlivostí, odolností a vysokou účinností.

Invertorová svářečka **PROCRAFT INDUSTRIAL RWI-300, RWI-320, RWI-350, RWI-400** – profesionální vybavení vytvořené technologií IGBT, určeno pro svařovací elektrody 1,6-6,0 mm.

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ PŘI PRÁCI SE SVÁŘEČKOU

1. Uživatelé svářečky musí disponovat příslušnou kvalifikací.
2. Ujistěte se, že parametry elektrické sítě se shodují s parametry uvedenými na typovém štítku svářečky a v této uživatelské příručce.
3. Svářečku ani její části neponořujte do vody ani do jiných tekutin. Zabraňte vniknutí vlhkosti dovnitř svářečky.
4. Při odpojování svářečky od elektrické sítě nikdy netahejte za napájecí kabel, uchopte zástrčku a jemně ji vytáhněte z elektrické zásuvky.
5. Děti nesmí svářečku používat ani si s ní hrát.
6. Když svářečku nepoužíváte, vždy ji odpojte od elektrické sítě.
7. Zapnutou svářečku nenechávejte bez dozoru.
8. Svářečku odpojte od elektrické sítě: při výskytu jakékoli závady; před výměnou elektrod nebo čištěním; po skončení práce.
9. Svářečku skladujte na místě mimo dosah dětí.
10. Svářečku nepoužívejte k jiným účelům, než těm uvedeným v této provozní příručce.
11. Vyvarujte se kontaktu napájecího kabelu s povrchem svařeným svářečkou.
12. Kabel mějte mimo dosah zdrojů tepla, oleje a ostrých předmětů.
13. Svářečku nepřenašejte držením za její napájecí kabel.
14. Svářečku připojte k elektrické síti pouze po ujištění se, že je tlačítko napájení v poloze „off“.
15. Při práci se svářečkou používejte osobní ochranné prostředky.
16. Pro údržbu svářečky nepoužívejte čisticí prostředky, které mohou způsobit rez, stejně jako benzín ani jiné agresivní látky.
17. Nic kromě svařovaného povrchu by se při práci nemělo dotýkat elektrod.
18. Svářečku nevystavujte příliš velkým zátěžím. Svářečku používejte pouze k pracím, pro které byla navržena.

19. Nedovolte přítomnost nepovolaných osob v pracovní zóně
20. Nepracujte se svářečkou bez ochranného krytu.
21. Je zakázáno pracovat s nepevně upevněným obrobkem a nestabilním nebo křehkým povrchem.
22. Elektrodu vždy spolehlivě upevněte.
23. Elektroda se musí přibližovat k obrobku pouze tehdy, je-li svářečka zapnutá.
24. Dávejte pozor, aby nedošlo k pádu jakéhokoli předmětu do pohyblivých částí svářečky.
25. Nepoužívejte svářečku, pokud existuje nebezpečí požáru nebo výbuchu, například v blízkosti hořlavých kapalin nebo plynů.
26. Při práci se svářečkou se nedotýkejte uzemněných objektů.
27. Použijte svorky, svěráky, tesařské svěráky nebo jiné způsoby bezpečného upevnění obrobku.
28. Nezačínejte se svařováním, dokud se neujistíte, že jste izolováni od země a od obrobku.
29. Pracujte v masce, která zcela zakrývá váš obličej, záření je nebezpečné pro váš zrak a může způsobit popáleniny kůže při dlouhodobém přímém vystavení .
30. Plyny vznikající při svařování nevdechujte – jsou zdraví škodlivé.
31. Při servisu svářečky používejte pouze doporučené náhradní díly, náradí, příslušenství.
32. Svářečku nepoužívejte, pokud spínač „ON/OFF“ nefunguje.
33. Svářečku připojujte pouze k uzemněnému zdroji napájení.
34. Před prací se ujistěte, že je elektroda nasazena správně.
35. S poškozenými elektrodami nepracujte.
36. V případě poškození napájecího kabelu svářečku nepoužívejte. Za účelem výměny napájecího kabelu kontaktujte autorizované servisní středisko.
37. Svařovací přístroj nepoužívejte s poškozeným napájecím kabelem, po pádu nebo pokud vykazuje známky poškození. Kontaktujte autorizované servisní středisko. Seznam servisních středisek tvoří přílohu záručního listu.

POUŽÍVÁNÍ NÁRADÍ POD VLIVEM ALKOHOLU NEBO NÁVYKOVÝCH LÁTEK SE ZAKAZUJE

SEZNAM ČÁSTÍ



1. Kladné připojení
2. Záporné připojení
3. Displej
4. Tlačítko ovládání proudu
5. Tlačítko napájení
6. Ventilátor
7. Napájecí kabel

Tabulka 1 – Specifikace

	RWI-300	RWI-320	RWI-350	RWI-400
Napětí (V)	220-240	220-240	220-240	220-240
Frekvence (Hz)	50	50	50	50
Proudový rozsah (A)	20-140 A	20-160 A	20-180 A	20-200 A
Pracovní cyklus (%)	30 % při 40 °C	30 % při 40 °C	30 % při 40 °C	30 % při 40 °C
Příkon (kW)	4,5	5,3	6,1	7
Použitý svařovací drát (mm)	Φ1.6-4.0 mm	Φ1.6-4.0 mm	Φ2.0-5.0 mm	Φ2.0-6.0 mm
Stupeň krytí pouzdra	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S
Účinnost (%)	80 %	80 %	80 %	80 %
Max. proud (A)	300 A	300 A	300 A	300 A
Délka kabelu «+» (m)	2,2	2,2	2,2	2,5
Maximální proud držáku elektrody (A)	200 A	200 A	200 A	200 A
Délka kabelu držáku elektrody	2,8	2,8	2,8	3
Hmotnost, kg	4,5	4,7	5	7

PROVOZNÍ PŘÍRUČKA PŘÍPRAVA PRO PROVOZ

Pro zajištění dlouhodobé životnosti, bezpečného a efektivního provozu je svářečka vybavena automatickým zařízením pro regulaci teploty a chlazení. Využívá elektronické zařízení pro regulaci svařovacího proudu.

INSTALACE

Svářečku usadte na plochý, suchý povrch. Svařovací stroj umístěte tak, aby cizí předměty nebránily proudění vzduchu na pracoviště, pro ochlazení stroje a dostatečné

větrání musí být přístup k zařízení z každé strany minimálně 295 mm. Také je nutné zajistit ochranu svářečky před kapkami kovu, prachem a nečistotami; svářečka nesmí být vystavena výparům kyselin a jinému podobnému korozivnímu prostředí.

PŘIPOJENÍ NAPÁJENÍ

Elektrická síť, ke které se připojuje, musí být vybavena pojistkami nebo jističem dimenzovaným na proudové a napěťové hodnoty podle technických údajů na typovém štítku vaší svářečky. Zastrčte kabely do příslušných zásuvek.

POZOR!

Nedodržení výše uvedených bezpečnostních opatření výrazně snižuje účinnost výrobcem předpokládané elektrické ochrany a může způsobit zranění (úraz elektrickým proudem), poruchu zařízení a požár.

PROVOZ

Při výběru typu elektrod doporučujeme vždy dodržovat pokyny výrobce, protože tyto pokyny uvádějí polaritu připojení a optimální svařovací proud. Svařovací proud je nutné zvolit podle průměru elektrody a druhu svařovaného materiálu. Uživatel musí mít na paměti, že síla svařovacího proudu pro stejný typ elektrod se může lišit v závislosti na poloze svařovaných dílů: Při svařování v horizontální poloze by měla být síla proudu vyšší a v případě provádění vertikálního svaru síla proudu nižší. Pamatujte, že charakter svarového švu závisí nejen na proudu, ale i na dalších parametrech, jako je velikost a kvalita elektrod, délka oblouku, rychlost svařování a poloha svářeče a také stav elektrod, které musí být skladovány v obalu a chráněny před vlhkostí.

SVÁŘENÍ

Přípevněte připojovací svorku „uzemnění“ co nejbližší oblasti svařování. Vložte elektrodu požadovaného průměru do držáku. Potenciometrem nastavte požadovaný proud.

Nasadte si obličejovou masku, pro zahájení svařování je nutné dotknout se elektrodou svařovaného místa; pohyb ruky musí připomínat pohyb při škrtnutí zápalkou. Toto je správný způsob zapálení oblouku.

Pokud se během provozu aktivuje tepelná ochrana (svítí indikátor tepelné ochrany), svářečka se automaticky vypne. Stroj je nutné na 20 minut vypnout, aby svářečka vychladla, a poté můžete pokračovat v práci.

POZOR!

Při pokusu o iniciaci oblouku neklepejte elektrodou na pracovní plochu, protože to může vést k jejímu poškození a následně to pouze znemožní iniciování oblouku. Jakmile je oblouk iniciován, elektroda musí být udržována v takové vzdálenosti od svařovaného materiálu, která odpovídá průměru elektrody. Pro dosažení rovnoměrného hladkého švu musí být tato vzdálenost pokud možno nepřetržitá. Také je nutné pamatovat na to, že sklon elektrody by měl být přibližně 20-30 stupňů. Při dokončování svarového švu zatáhněte elektrodu trochu dozadu, aby se zaplnil koncový kráter, a poté ji důrazně zvedněte, dokud oblouk

nezmizí.

SKLADOVÁNÍ A ÚDRŽBA POZOR!

Nikdy nesnímejte kryt svářečky za účelem údržby, aniž byste ji před tím neodpojili od elektrické sítě. Pokud svářečku nepoužíváte, uložte ji na suché místo mimo dosah dětí. Pravidelně kontrolujte těsnost všech připevnění. V případě zjištění slabého upevnění jej ihned utáhněte. Jinak riskujete zranění. Ujistěte se, že větrací otvory jsou vždy čisté a že je zajištěn volný přístup vzduchu.

V závislosti na frekvenci provozu a zaprášenosti pracoviště pravidelně kontrolujte vnitřní komponenty svářečky. Doba provozu musí odpovídat technickým specifikacím. Nedodržení těchto doporučení povede k automatickému vypnutí svářečky v důsledku přehřátí, což může vést k poruše. Nahromaděný prach z vnitřních částí svářečky odstraňujte pouze stlačeným vzduchem. Po dokončení očištění svářečky od prachu vraťte kryt zpět na místo a dobře utáhněte všechny upevňovací šrouby. Aby se předešlo nehodám, nikdy neprovádějte svařování bez nasazeného krytu.

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ES

My, Vega Trade Company Limited, jakožto zodpovědný výrobce prohlašujeme, že inverterová svářečka **TM Procraft Industrial** :

RWI-300 RWI-320 RWI-350 RWI-400

jsou ze sériové výroby a v souladu s těmito evropskými směrnicemi:
2014/35/EU

a vyrobeny v souladu s následujícími normami nebo standardizovanými dokumenty:
EN 60974-1:2012, EN IEC 60974-1:2018/A1:2019

.....
Technická dokumentace byla podpořena: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add.:
Room 1009, Distrii Zhangjiang Keyuan Office: 6-11 / F, No.5 Bibo Road, Zhangjiang
Innopark, Pudong, Shanghai.



CZECH REPUBLIC

VYROBENO V P.R.C.

IMPORTER VEGA TOOLS s.r.o.

Sídlo firmy: Křižovnická 86/6, Staré Město, 110 00 Praha.

Sklad a kancelář: Havlíčkova 261, 80 02 Kolín.

Tel: +420 603 442 442

E-mail: info@vegatools.cz

Web: www.procraft.cz