

KOLARC

Használati utasítás

TX400



Üdvözljük

Köszönjük és gratulálunk, hogy a KOLARC terméket választotta. Ez a felhasználói kézikönyv célja, hogy segítsen a legtöbbet kihozni KOLARC termékeiből. Kérjük, szánjon időt a Biztonsági óvintézkedések elolvasására. Védelmet nyújtanak a lehetséges munkahelyi veszélyekkel szemben. Megfelelő karbantartás mellett ez a berendezés évekig megbízható szolgáltatást nyújt. Minden rendszerünk megfelel a ISO9001:2015 szabványnak, és TCS független auditáláson esik át.

A teljes termékválaszték CE-jelöléssel rendelkezik, és az európai irányelveknek és a termékspecifikus szabványoknak megfelelően készül, ahol azok érvényesek.

További információk

A KOLARC Törökország vezető beszállítója az MMA, MIG, TIG és SAW inverteres hegesztőgépeknek.

További információ a KOLARC teljes kínálatáról: www.kolarc.com

Magyarországi forgalmazó és szerviz: www.rechnen.hu, www.kolarc.hu

Contents

1.0 BIZTONSÁGI ÓVINTÉZKEDÉSEK.....	4
2.0 TERMÉKLEÍRÁS.....	7
3.0 TECHNIKAI SPECIFIKÁCIÓK.....	7
4.0 AZ ELLENŐRZÉSEK LEÍRÁSA.....	8
4.1 Szimbólumok és meghatározások	8
4.2 A gép leírása.....	9
4.3 Eszközfelügyelet	11
5.0 TELEPÍTÉS	14
A gép kicsomagolása	14
Elhelyezés	14
Bemeneti és test csatlakozás	14
Kimeneti polaritás csatlakozások.....	14
Hegesztő pisztoly hűtés	14
Helytelen védőgáz-beállítás	15
6.0 MŰKÖDÉS	16
6.1 Működés: JOB kiválasztása	16
6.2 Működés (2T).....	17
6.3 Működés (4T).....	17
6.4 Működés (S4T).....	18
Intelligens ravasz működése	18
6.5 TIG-művelet	19
6.6 MMA hegesztés.....	19
6.7 Alapvető TIG-hegesztési útmutató	21
7.0 HIBAKERESÉS	23
7.1 Javítás és karbantartás	25
7.2 Hibakódok	24
8.0 JÓTÁLLÁSI NYILATKOZAT	28
9.0 EC Megfelelőségi nyilatkozat	29

1.0 Biztonsági Óvintézkedések

Az áramütés megölhet.

A feszültség alatt lévő elektromos alkatrészek megérintése halálos sokkot, vagy súlyos égési sérüléseket okozhat. Az elektróda és a munkaáramkör elektromosan feszültség alatt van, amikor a kimenet be van kapcsolva. A bemeneti áramkör és a gép belső áramkörei szintén feszültség alatt vannak, amikor be van kapcsolva. A félautomata vagy automatikus huzalhegesztés során a huzal, a huzaltekercs, a hajtótekercs háza és a hegesztőhuzalt érintő összes fém alkatrész elektromosan feszültség alatt áll. A helytelenül telepített vagy nem megfelelően földelt berendezések veszélyt jelentenek.

Ne érintse meg a feszültség alatt álló elektromos alkatrészeket.

Viseljen száraz, jól szigetelő kesztyűt és testvédőt.

Szigetelje el magát a munkadarabtól és a talajtól száraz szigetelő szőnyegekkel vagy burkolatokkal, amelyek elég nagyok ahhoz, hogy megakadályozzák a munkaterülettel való fizikai érintkezést.

További biztonsági óvintézkedésekre van szükség, ha az alábbi elektromosan veszélyes körülmények bármelyike fennáll: nedves helyen vagy nedves ruházat viselése közben; fémszerkezeteken, például padlókon, rácsokon vagy állványokon; szűk helyzetben, például ülve, térdelve vagy fekvve; vagy ha nagy a kockázata annak, hogy elkerülhetetlenül vagy véletlenül érintkezésbe kerül a munkadarabbal vagy a talajjal. Ezekhez a feltételekhez használja a következő berendezéseket a bemutatott sorrendben:

- 1) félautomata egyenáramú állandó feszültségű hegesztő,
- 2) DC kézi (bot) hegesztő, és ne dolgozzon felügyelet nélkül!

A berendezés telepítése vagy szervizelése előtt húzza ki a bemeneti csatlakozót. Lockout/tagout bemeneti teljesítmény a biztonsági szabványoknak megfelelően.

Megfelelően telepítse és földelje ezt a berendezést a nemzeti és helyi szabványoknak megfelelően.

Mindig ellenőrizze a tápfeszültség földelését - ellenőrizze és győződjön meg arról, hogy a bemeneti tápkábel földelő vezetéke megfelelően csatlakozik-e a hálózat aljzatának földelő csatlakozójához.

Bemeneti csatlakozások létrehozásakor először csatlakoztassa a megfelelő földelővezeték - ellenőrizze kétszer a csatlakozásokat.

Gyakran ellenőrizze a bemeneti tápkábelt sérülés vagy törés szempontjából - azonnal cserélje ki a kábelt, ha sérült - a csupaszc vezetékek halálos balesetet okozhatnak.

Kapcsolja ki az összes berendezést, ha nem használja.

Ne használjon kopott, sérült, alulméretezett vagy rosszul összekapcsolt kábeleket. Ne húzza a kábeleket a testére.

Ha a munkadarab földelése szükséges, földelje le közvetlenül egy külön kábellel.

Ne érintse meg az elektródát, ha érintkezik a munkadarabbal, a földeléssel vagy egy másik gép elektródájával.

Csak jól karbantartott berendezéseket használjon. Javítsa meg vagy cserélje ki a sérült alkatrészeket. Tartsa karban az egységet a kézikönyv szerint.

Viseljen biztonsági hevedert, ha a padlósínt felett dolgozik.

Tartsa az összes panelt és fedelet biztonságosan a helyén.

A munkakábelt jó fém-fém érintkezéssel rögzítse a munkadarabhoz vagy a munkaasztalhoz, a lehető legközelebb a hegesztéshez.

Szigetelje a testkábel, ha nincs csatlakoztatva a munkadarabhoz, hogy megakadályozza a fémtárgyakkal való érintkezést.

A hegesztés füstöket és gázokat termel. Ezeknek a füstöknek és gázoknak a belélegzése veszélyes lehet az egészségre.

A FÜSTÖK ÉS GÁZOK veszélyesek lehetnek.

Tartsa távol a fejét a füsttől. Ne lélegezze be a füstöket.

Ha zárt térben van, szellőztesse ki a területet és/vagy használjon helyi kényszerszellőztetést az ívnél a hegesztési füstök és gázok eltávolítására.

Ha a szellőzés gyenge, viseljen jóváhagyott légzőkészüléket. Olvassa el és értse meg az anyagbiztonsági adatlapokat (MSDS) és a gyártó fémekre, fogyóeszközökre, bevonatokra, tisztítószerre és zsírtalanítókra vonatkozó utasításait.

Csak akkor dolgozzon zárt térben, ha jól szellőzik, vagy levegővel ellátott légzőkészüléket visel. Mindig legyen a közelben képzett, segítő személy. A hegesztési füstök és gázok kiszoríthatják a levegőt és csökkenthetik az oxigénszintet, sérülést vagy halált okozva. Győződjön meg arról, hogy a belélegzett levegő biztonságos.

Ne hegessen zsírtalanítási, tisztítási vagy permetezési műveletek közelében. Az ív hője és sugarai reakcióba léphetnek a gőzökkel, és erősen mérgező és irritáló gázokat képezhetnek.

Ne hegessen bevont fémekre, például horganyzott, ólom- vagy kadmiumbevonatú acélra, kivéve, ha a bevonatot eltávolítják a hegesztési területről, a terület jól szellőzik, és levegővel ellátott légzőkészüléket visel. A bevonatok és az ezeket az elemeket tartalmazó fémek hegesztés esetén mérgező füstöket bocsáthatnak ki.

Az ÍVSUGARAK megégethetik a szemet és a bőrt.

A hegesztési folyamatból származó ívsugarak intenzív, látható és láthatatlan (ultraibolya és infravörös) sugarakat hoznak létre, amelyek égethetik a szemet és a bőrt. Szikrák repülhetnek hegesztés közben.

Viseljen jóváhagyott hegesztősisakot, amely megfelelő árnyalatú szűrőlencsékkel van ellátva, hogy megvédje arcát és szemét hegesztés vagy megfigyelés közben. Viseljen jóváhagyott védőszemüveget oldalsó védőpajzsokkal a sisak alatt.

Használjon védőparavánokat vagy korlátokat, hogy megvédjen másokat a villanásokról, vakító fénytől és a szikráktól; Figyelmeztessen másokat, hogy ne figyeljék az ívet.

Viseljen tartós, lángálló anyagból (bőr, nehéz pamut vagy gyapjú) készült védőruházatot és lábvédőt. A zárt tartályok, dobok vagy csövek hegesztése robbanásveszélyes. A szikrák elrepülhetnek a hegesztési ívből. A repülő szikrák, a forró munkadarab és a forró berendezések tüzet és égési sérülést okozhatnak.

Az elektróda véletlen érintkezése fémtárgyakkal szikrát, robbanást, túlmelegedést vagy tüzet okozhat. Ellenőrizze és győződjön meg róla, hogy az biztonságos, mielőtt bármilyen hegesztést végezne.

A HEGESZTÉS tüzet vagy robbanást okozhat.

Távolítson el minden gyúlékony anyagot a hegesztési ívtől számított 10 m-en belül. Ha ez nem lehetséges, szorosan fedje le őket jóváhagyott fedéllel.

Ne hegeszzen olyan helyen, ahol a repülő szikrák gyúlékony anyagra kerülhetnek. Védje meg magát és másokat a szikráktól és a forró fémtől.

Ne feledje, hogy a hegesztésből származó hegesztési szikrák és forró anyagok könnyen átjuthatnak a szomszédos területekre kis repedéseken és nyílásokon.

Vigyázzon a tűzre, és tartson tűzoltó készüléket a közelben. Ne feledje, hogy a mennyezeten, padlón, válaszfalon történő hegesztés tüzet okozhat a túlsó-rejtett oldalon.

Ne hegeszzen zárt konténerekre, például tartályokra, dobokra vagy csövekre, kivéve, ha azokat a helyi előírásoknak megfelelően előkészítették

Csatlakoztassa a munkakábelt a munkadarabhoz olyan közel, amennyire csak lehetséges, hogy megakadályozza a hegesztőáram terjedését, esetleg ismeretlen utakon, áramütést, szikrát és tűzveszélyt okozva.

Viseljen olajmentes védőruházatot, például bőrkesztyűt, nehéz inget, mandzsetta nélküli nadrágot, magas cipőt és sapkát. Távolítson el minden éghető anyagot, például bután öngyújtót vagy gyufát, mielőtt bármilyen hegesztést végezne.

REPÜLŐ FÉMSZILÁNK/FORGÁCS károsíthatja a szemet.

A hegesztés, a forgácsolás, a huzalkefe és a csiszolás szikrákat és repülő fémforgácsokat okoz. Ahogy a hegesztések lehűlnek, ledobhatják a salakot. Viseljen jóváhagyott védőszemüveget oldalsó pajzsokkal még a hegesztősisak alatt is.

A GÁZ FELHALMOZÓDÁSA sérülést okozhat vagy megölhet.

Kapcsolja ki a védőgáz-ellátást, ha nem használja.

Mindig szellőztessen zárt terekben, vagy használjon jóváhagyott, frisslevegővel ellátott légzőkészüléket.

A FORRÓ ALKATRÉSZEK súlyos égési sérüléseket okozhatnak.

Ne érintse meg a forró alkatrészeket puszta kézzel.

Hagyjon hűtési időt a pisztolyon vagy a gépi égőn végzett következő munka előtt.

A forró alkatrészek kezeléséhez használjon megfelelő szerszámokat és/vagy viseljen vastag, szigetelt hegesztőkesztyűt és ruházatot az égési sérülések megelőzése érdekében.

A MÁGNESES MEZŐK befolyásolhatják a szívritmus-szabályozókat.

Pacemakerrel viselők tartsák távol magukat.

A viselőknek konzultálniuk kell orvosukkal, mielőtt ívhegesztési műveletek közelébe mennének.

A ZAJ károsíthatja a hallást.

Egyes folyamatokból vagy berendezésekből származó zaj károsíthatja a hallást. Viseljen jóváhagyott fülvédőt, ha magas a zajszint.

A védőgázpalackok nagy nyomású gázt tartalmaznak.

A PALACKOK felrobbanhatnak, ha megsérülnek.

Védje a sűrített gázpalackokat a túlzott hőtől, mechanikai ütésektől, fizikai sérülésektől, salaktól, nyílt lángtól, szikráktól és ívektől. Szerelje fel a palackokat függőleges helyzetbe úgy, hogy rögzített tartóhoz vagy palacktartóhoz rögzíti, hogy megakadályozza az eldőlést vagy a billenést. Tartsa távol a palackot minden hegesztéstől vagy más elektromos áramköről. Soha ne rakjon hegesztőpisztolyt gázpalackra. Soha ne engedje, hogy a hegesztőelektróda hozzáérjen bármely palackhoz. Soha ne hegeszsen nyomás alatt álló palackon - robbanás következik be. Csak az adott alkalmazáshoz tervezett megfelelő védőgázpalackokat, szabályozókat, tömlőket és szerelvényeket használjon; tartsa őket és a kapcsolódó alkatrészeket jó állapotban.

A palack kinyitásakor ne álljon a szelep kimenetele elé.

Használja a megfelelő felszerelést, a helyes eljárásokat és megfelelő számú személyt a palackok emeléséhez és mozgatásához.

Olvassa el és kövesse a sűrített gázpalackokra, a kapcsolódó berendezésekre és a Sűrített Gáz Szövetségre (CGA) vonatkozó utasításokat.

2.0 TERMÉKLEÍRÁS

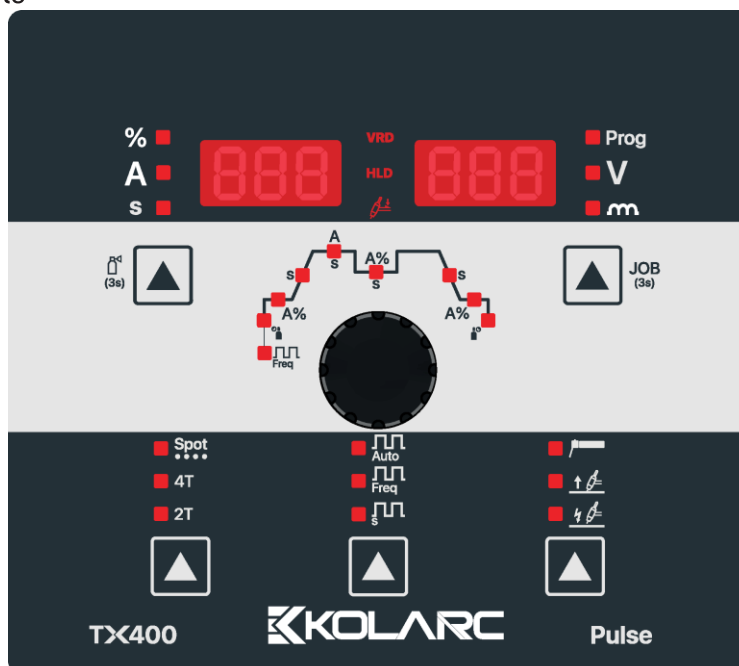
A KOLARC T271 és T400 komplett félautomata állandó feszültségű egyenáramú ívhegesztőgép, amely megfelel a CE előírásoknak. Az állandó feszültségű áramforrást mikroszámítógép alapú vezérlővel kombinálja, hogy megbízható, nagy teljesítményű hegesztőrendszert alkosson. Egy egyszerű vezérlési séma, amely a tartományfeszültségből áll, sokoldalúságot biztosít a könnyű használat és a pontosság mellett. Szállítókosci gázpalack tartóval, állítható argon reduktorral és bemeneti tömlővel, TIG-pisztoly és 3,0 m-es munkakábel testcsatlakozóval.

3.0 TECHNIAKI ADATOK


A KOLARC T271 és T400 háromfázisú 400 V-os tápellátású gép. A gépek inverteres technológiát alkalmaznak a TIG és MMA hegesztés elvégzéséhez.

4.3 Eszköz vezérlő

KOLARC TIG 400



1		<ul style="list-style-type: none"> Frekvencia beállítás Gáz előfűtés beállítás Kezdőáram Felfűtési idő Hegesztőáram / idő Másodáram / idő Lefutási idő Végkráterező áram Gáz utánfűtés beállítás
2		<ul style="list-style-type: none"> % Százalékos érték A Áramerősség s Idő másodpercben VRD 35 V alatti üresjárati feszültség mód HLD Valós áramérték kijelzés Hegesztés folyamatban Prog JOB szám V Feszültség m Folytás
3		Gáz-teszt (3 másodpercig nyomva tartani)
4		Nyomja meg és tartsa lenyomva 3 másodpercig a JOB menübe való belépéshez. Nyomja meg csak egszser az aktív JOB kijelzéséhez.
5		Menü navigáció. Forgassa ezt a gombot az értékek módosításához
6		<ul style="list-style-type: none"> Bevontelektrodás hegesztés Koppintós TIG HF gyújtású TIG Paraméterek léptetése/váltása
7		<ul style="list-style-type: none"> Ponthegeztés 4 taktus 2 taktus Paraméterek léptetése/váltása

8		<p>Automatikus impulzus mód</p> <p>Frekvencia-tartomány manuális beállítás</p> <p>Frekvencia-ido manuális beállítás</p> <p>Paraméterek léptetése/váltása</p>
---	---	--

JOB tábla

JOB gomb 3 másodpercig történő megnyomása után lehetséges a JOB-váltás

JOB	Eljárás				Anyag	Huzal					Varrat típus				Wolfrám átmérő ∅
	TIG	TIG Meleg huzal	TIG Hideg huzal	MMA		0,6	0,8	1,0	1,2	1,6	Szarokvarrat	Tompá varrat	Átlapolt varrat	Tompá varrat letéle	
1	Reserved														
2	<input checked="" type="checkbox"/>				CrNi/ Fe/ St						<input checked="" type="checkbox"/>				1
3	<input checked="" type="checkbox"/>				CrNi/ Fe/ St						<input checked="" type="checkbox"/>				1,6
4	<input checked="" type="checkbox"/>				CrNi/ Fe/ St						<input checked="" type="checkbox"/>				2
5	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		CrNi/ Fe/ St	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>				2,4
6	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		CrNi/ Fe/ St	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>				3,2
7	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		CrNi/ Fe/ St	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>				>3,2

5.0 TELEPÍTÉS

A telepítés megkezdése előtt olvassa el a teljes telepítési szakaszt.

BIZTONSÁGI ÓVINTÉZKEDÉSEK

Az áramütés halálos balesethez vezethet.

Ezt a telepítést csak szakképzett személyzet végezheti el.

Csak a kezelési kézikönyvet elolvasó és megértő személyzet telepítheti és működtetheti ezt a berendezést.

A gépet földelni kell minden nemzeti, helyi vagy egyéb vonatkozó elektromos előírás szerint.

A TIG-főkapcsolónak OFF állásban kell lennie munkakábel és pisztoly felszerelésekor, valamint egyéb berendezések csatlakoztatásakor.

A gép kicsomagolása

Vágja le a szalagot és emelje le a kartondobozt. Vágja le a szalagot, amely a gépet a raklaphoz rögzíti. Távolítsa el a hullámos csomagolóanyagot. Távolítsa el a tartozékokat a gázpalack platformról. Görgesse le a gépet a raklapról.

Hely

A hegesztőt száraz helyen helyezze el, ahol a tiszta levegő szabadon áramlik a hátsó és az elülső zsaluzatokba. A hátsó zsalukba beszívott füst és szennyeződés minimalizálása csökkenti a szennyeződések felhalmozódásának esélyét, amelyek elzárhatják a légutakat és túlmelegedést okozhatnak.

Bemeneti és földelési csatlakozás

FIGYELMEZTETÉS

A telepítés megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a tápegység megfelel-e a gép adattábláján megadott feszültségnek, áramerősségnek, fázisnak és frekvenciának.

A 400 voltos 50 Hz-es gépet 3 m-es bemeneti kábellel és dugó nélkül szállítjuk, győződjön meg arról, hogy olyan csatlakozót csatlakoztat, amely megfelel a gép áramfelvételének és a környezeti helynek.

Kérjen meg egy képzett villanszerelőt, hogy csatlakoztassa a bemeneti csatlakozót. A 30 méternél hosszabb kábelek esetén nagyobb átmérőjű rézhuzalokat kell használni. A bemeneti kábelben lévő zöld/sárga vezeték csatlakozik a készülék keretéhez. Ez biztosítja a gép megfelelő földelését, amikor a gép dugóját csatlakoztatják a hálózathoz.

Kimeneti polaritás csatlakozások

A MIG, TIG és MMA hegesztés különböző elektródapolaritást használ. A TIG pisztoly polaritása úgy választható ki, hogy a hegesztőpisztoly kábelét a hegesztő elejének + vagy – aljzatához, (+) polaritáshoz csatlakoztatja. Ez a normál polaritás a GAS TIG-hegesztéshez.

Hegesztő pisztoly hűtés

Csak KOLARC hűtőfolyadékot használjon!

A nem megfelelő hűtőfolyadékok használata kárt okoz és érvényteleníti a gyártó garanciáját! Csak a kézikönyvben megadott hűtőfolyadékokat használja.

Ne keverjen különböző hűtőfolyadékokat.

Cserélje ki a teljes folyadékot a hűtőfolyadék cseréjekor.

A hegesztőpisztoly hűtőfolyadékának elégtelen fagyállója károsíthatja a gépet. A hűtőfolyadékot rendszeres időközönként ellenőrizni kell a fagyálló mennyisége szempontjából, hogy elkerüljük a gép és tartozékai károsodását.

Anyagi károk okozhatnak a nem megfelelően csatlakoztatott hűtőfolyadék-vezetékek!

Nem megfelelően csatlakoztatott hűtőfolyadék-vezetékek esetén vagy gázhűtéses hegesztőpisztoly használata esetén a hűtőkör megszakad, és gépkárosodás következhet be.

Csatlakoztasson megfelelően minden hűtővezetéket!

Töltse fel az összekötő-tömlőcsomagot és a pisztolytömlőcsomagot. Figyeljen a tömlőcsomag maximális hosszára!

Gázhűtéses hegesztőpisztoly használata esetén válassza le a gép hátsó részén lévő hűtőegységet. Lassan nyissa ki a gázpalack szelepét.

Nyissa ki a nyomáscsökkentőt.

Kapcsolja be az áramellátást a főkapcsolóról.

Állítsa be a gázmennyiséget az áramlásmérőben az alkalmazásnak megfelelően. (100% argon) A gázfúvóka átmérője mm-ben megegyezik 1 / perc gázáramlással. (8as gázlencse=8 liter/perc, stb)

FIGYELEM!!

Helytelen védőgáz-beállítás!

A túl alacsony vagy túl magas védőgáz beállítás miatt a levegő elérheti a hegfürdőt, ami gázzárványok kialakulását eredményezheti.

Állítsa be a védőgáz mennyiségét a hegesztési feladatnak megfelelően!

Forrásinformáció kijelző.

A "Parameter selection" gombok a gép vezérlőegységének bal és jobb oldalán találhatóak. Ezekkel a gombokkal választhatja ki a megjelenített forrásparamétereket.

A gomb minden megnyomásakor a kijelző a következő paraméterre vált (a gomb melletti LED-ek jelzik a választást). Az utolsó paraméter elérése után az első paraméter újraindul.

A következők láthatók.

Névleges értékek (hegesztés előtt)

Tényleges értékek (hegesztés közben)

Tartási értékek (hegesztés után)

6.0 MŰKÖDÉS

Kapcsolja be a készüléket a hálózati be/ki kapcsolóval, a kijelzőn felvillannak a fények.

A TIG-hegesztés 2 üzemmódban lehetséges: normál és impulzus, a normál üzemmód beállítása több készséget igényel.

Pulse TIG

Válassza ki a Pulse TIG módot a gombbal

6.1 MŰKÖDÉS, JOB KIVÁLASZTÁSA

Nyomja meg és tartsa lenyomva a JOB gombot 5 másodpercig (7), amíg a bal oldali kijelzőn megjelenik a JOB felirat, forgassa a jobb oldali gombot, amíg a megfelelő JOB szám megjelenik. A JOB listát lásd a huzaladagoló ajtajának belső oldalán.

Megjegyzés A Job lista rövidebb a Rapid panelen, és a 10. és 11. gombok segítségével kell kiválasztani az alapanyagot és a wolfram-méretet az előlapon.

A funkció beállítása. Nyomja meg és tartsa lenyomva az F gombot (3) 5 másodpercig, és a bal oldali kijelzőn megjelenik a beállítható F-szám

a bal oldali 4 gomb elforgatásával az érték megjelenik a jobb oldali kijelzőn, és a jobb oldali gombbal állítható be.

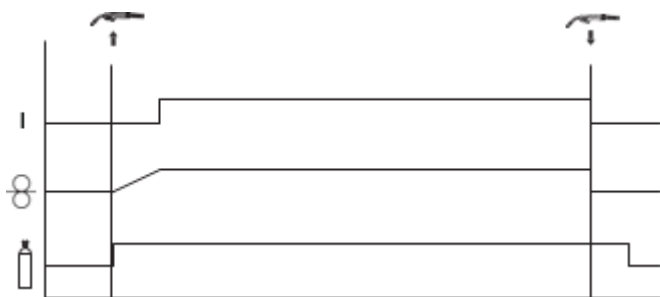
Nyomja meg röviden az F gombot (3) a huzalsebesség, az anyagvastagság vagy az áramerősség megjelenítéséhez az Ön igényeitől függően, majd forgassa el a bal oldali gombot (4), amíg el nem éri a kívánt értéket. Készen áll a hegesztésre, Ha inkább módosítani szeretné a hegesztési feszültséget, a jobb oldali gomb (8) elforgatásával felfelé vagy lefelé módosíthatja, és a V+/- jelzőfény világitani fog.

Kapcsolja ki a szinergikus módot, vagy a Rapid panel segítségével kapcsolja ki az F funkciót.

Manuálisan állítsa be a huzal sebességét és a hegesztési feszültséget a 4. és 8. forgatógombbal. Megjegyzés: manuális üzemmódban be kell állítania az összes paramétert a hőbevitel kiegyensúlyozása érdekében. (szinergikus üzemmód minden műveletnél előnyös)

6.2 MŰKÖDÉS 2 TAKTUS MÓDBAN(2T)

Válassza a 2T műveletet az előlapon.



Nyomja meg a ravaszt és tartsa lenyomva.

A gázelőfutás elindul (állítsa be az F30-at) Ezután az ív elindul

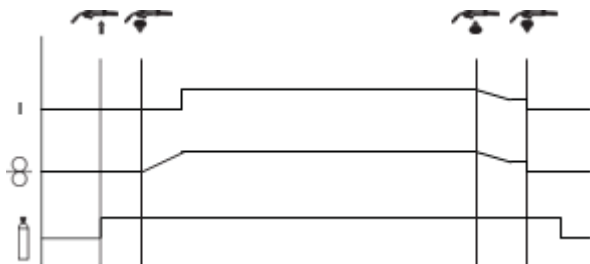
A hegesztés végén engedje el a ravaszt, és az ív leáll.

A kráterfeltöltés a lefutási idő (F41) módosításával állítható be

A gázutánfutás szükség szerint állítható (F43)

6.3 MŰKÖDÉS 4 TAKTUS MÓDBAN (4T)

Válassza ki a 4T működést az előlapon



Nyomja le a ravaszt és tartsa lenyomva

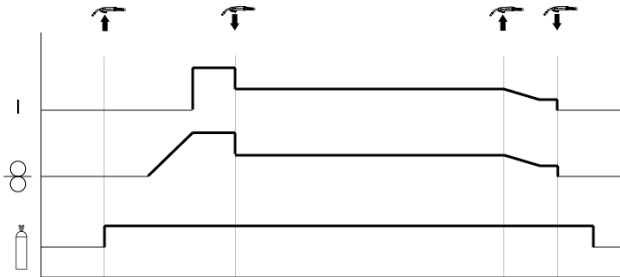
A gázelőfutás elindul és bekapcsolva marad

Engedje el a ravaszt, az ív stabilizálódik és fennmarad

A hegesztés végén nyomja le és tartsa lenyomva a ravaszt, a kráterfeltöltő áram elindul (F39) és addig marad bekapcsolva, amíg a ravaszt el nem engedik, ami elindítja a gázutánfutást (F43).

6.4 Operation (S4T)

Válassza ki a 4T működést az előlapon



Nyomja le a ravaszt és tartsa lenyomva

Az gázelőfutás elindul és bekapcsolva marad (F30)

Melegindítási áram indul (F32)

Engedje el a ravaszt, az ív normál teljesítményszintre változik és folytatódik

A hegesztés végén nyomja le és tartsa lenyomva a ravaszt, a végkráterező áram elindul (F39) és addig marad bekapcsolva, amíg a ravaszt el nem engedi, ami elindítja a gázutánfutást (F43).

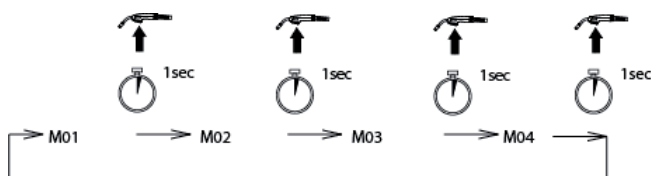
Az intelligens ravasz működése

Az intelligens ravasz lehetővé teszi a felhasználó számára, hogy gyorsan váltsa a JOB-programokat a hegesztő pisztolyon anélkül, hogy vissza kellene térnie az áramforráshoz. Tárolja a szükséges programokat a memória helyétől kezdve 01, 02 stb.

Az F47 billentyűvel állítsa be az intelligens ravaszhoz használni kívánt memóriák számát. Ha 4 különböző beállítást szeretne használni a 01, 02, 03 és 04 memóriában, akkor állítsa az F47 értéket 04-re, és az intelligens ravasz csak a 01 és 04 közötti memóriában vált.

Győződjön meg arról, hogy a készülék előlapja 4T vagy S4T üzemmódra van állítva. Állítsa az F46 értékét 01-re az intelligens ravasz bekapcsolásához.

Most, ha röviden megnyomja a ravaszt (kevesebb, mint 1 másodperc), akkor kiválasztja a következő memóriaprogramot az F47 által meghatározott határon belül. Egy másik rövid megnyomással a következő memóriahelyre lép stb.



6.5 TIG Művelet

Figyelmeztetés

Nyitott íves folyamat használata esetén megfelelő szem-, fej- és testvédelmet kell használni.

Helyezze a pisztolyt az alapanyag fölé. A pisztoly végével (wolfram) óvatosan érintse meg a munkadarabot.

Engedje le a hegesztősisakot, működtesse a pisztoly ravaszt, és kezdje meg a hegesztést. Tartsa a pisztolyt úgy, hogy az érintkezési csúcs a munkatávolsághoz körülbelül 10 mm legyen.

A hegesztés leállításához engedje el a pisztoly ravaszt, majd húzza el a pisztolyt a munkától, miután az ív kialszik.

Ha nincs több hegesztés, zárja el a szelepet a gázpalackon (ha van), egy pillanatra működtesse a pisztoly ravaszt a gáznyomás felszabadításához, és kapcsolja ki a gépet.

MEGJEGYZÉS: - Ezek a beállítások csak tájékoztató jellegűek. Az anyag és a huzal típusa, a csukló kialakítása, illeszkedése, helyzete, védőgáz stb. erősen befolyásolja a végeredményt. Készítsen teszthegesztéseket, hogy megbizonyosodjon arról, hogy megfelelnek-e az előírásoknak, illetve az igényeknek.

6.6 MMA Hegesztés

Kimeneti polaritás csatlakozások

Elektróda polaritása

Az MMA elektródák általában a "+" csatlakozóhoz vannak csatlakoztatva, és a munkadarab a "-" terminálhoz. A tápegység csavaros csatlakozója + aljzat.

De ha kétségei vannak, olvassa el az elektróda gyártójának szakirodalmát.

MMA Hegesztő művelet

FIGYELMEZTETÉS

Bevontelektródás hegesztés használata esetén megfelelő szem-, fej- és testvédelmet kell használni.

MMA Hegesztési útmutató

Válassza a JOB 7 lehetőséget, és a bal oldali kijelzőn megjelenik az áramerősség, a jobb oldali kijelzőn pedig az EL. A hegesztési áramerősséget a bal oldali gombbal állíthatja be (4), megváltoztathatja az MMA, a melegindítást, az íverőt. Az F70, F71, F72 használata.

Különböző anyagok MMA hegesztésének hatásai. Nagy szakítószilárdságú és ötvözött acélok.

Az ilyen acélok hegesztésének két legjelentősebb hatása a hegesztési területen egy edzett zóna kialakulása, és megfelelő óvintézkedések hiányában ebben a zónában a varratpikkely alatti repedések megjelenése. A hegesztési területen a keményedési zóna és a varratpikkely alatti repedések csökkenthetők a megfelelő elektródák használatával, előmelegítéssel, nagyobb árambeállításokkal, nagyobb méretű elektródák használatával, nagyobb elektródalerakódásokhoz szükséges rövid lefutásokkal vagy kemencében történő edzéssel.

Mangán acélok

A magas hőmérsékletről történő lassú hűtés mangánacélra gyakorolt hatása, hogy repedés/törés keletkezhet. Ezért elengedhetetlen, hogy hegesztés közben a mangánacélt hűvösen tartsuk minden hegesztés után, vagy kihagyjuk a hegesztést a hő elosztása érdekében.

Öntöttvas

A legtöbb öntöttvas típus, a fehér vas kivételével, hegeszthető. A fehér vas rendkívüli törékenysége miatt általában szétreped, amikor megpróbálják hegeszteni. A fehér temperöntvény hegesztése során is problémák merülhetnek fel, az ilyen típusú alapanyag gázporozitása miatt.

Réz és ötvözetei

A legfontosabb tényező a réz magas hővezető képessége, ami szükségessé teszi a nehéz szakaszok előmelegítését a hegesztő elektróda és az alapfém megfelelő fúziójához.

Az elektródák típusai

Az ívhegesztő elektródákat alkalmazásuktól függően több csoportba sorolják. Számos elektródát használnak speciális ipari célokra, amelyek nem különösebben érdekesek a mindennapi általános munka során. Ezek közé tartozik néhány alacsony hidrogéntartalmú típus nagy szakítószilárdságú acélhoz, cellulóztípusok nagy átmérőjű csövek hegesztéséhez stb. Az ebben a kiadványban tárgyalt elektródák választéka lefedi a valószínűleg előforduló alkalmazások túlnyomó többségét; mindegyik könnyen használható, és mindegyik működik még a legalapvetőbb hegesztőgépeken is.

Állítsa be az áramerősséget. Az áramerősség szabályozza a hegesztési varrat magasságát és szélességét

Alacsony áramerősség: Túl magas és keskeny varrat, hidegkötés

Túl nagy áramerősség: az ív instabil (fröccsenés)

Állítsa be a áramerősséget félúton a magas/alacsony feszültség között. Ezután finomhangolja ennek megfelelően

Hegesztőelektródák

Lágyacél

6013 ideális elektródák minden általános célú munkához. A jellemzők közé tartozik a kiemelkedő kezelés, az egyszerű ívindítás és az alacsony fröccsenés.

Lágyacél

7014 Minden pozícióban használható elektróda lágy és horganyzott acél bútorokhoz, lemezekhez, kerítésekhez, kapukhoz, csövekhez és tartályokhoz stb. Különösen alkalmas függőleges felfelé hegesztéshez.

Öntöttvas

99% nikkal alkalmas minden öntöttvas összekapcsolására, kivéve a fehér öntöttvas

Rozsdamentes acél

318L-16 magas korrózióállóság. Minden erősen ötvözött rozsdamentes, és saválló alapanyagokhoz.

6.7 Alapvető TIG-HEGESZTÉSI ÚTMUTATÓ

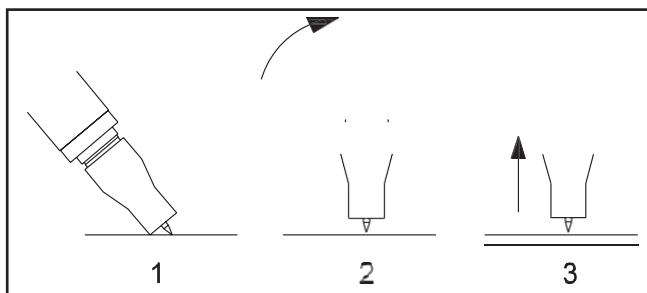
Tig hegesztőkábel csatlakozás

Csatlakoztassa a TIG-pisztolyt a - csatlakozóhoz és a testkábel a + csatlakozóhoz az egyenáramú egyenes polaritás érdekében. Az egyenáramú egyenes polaritás a legszélesebb körben használt polaritás az egyenáramú TIG-hegesztéshez. Lehetővé teszi az elektróda korlátozott kopását, mivel a hő 70% -a koncentrálódik a munkadarabon. Csatlakoztassa a TIG pisztoly gáztömlőjét a gázsabályozó gázkimenetéhez. Mozgassa a gép előlapján található választókapcsolót LIFT-TIG állásba.

A pisztoly LIFT-TIG üzemmódban indul

TIG hegesztési módban történő működéshez válassza a jobb oldali vezérlés JOB 6 elemét, és a bal oldali kijelzőn megjelenik az áramerősség, a jobb oldali kijelzőn pedig a TIG. A hegesztési áramerősséget a bal oldali vezérlővel állíthatja be.

Győződjön meg arról, hogy a gázellátás be van kapcsolva, és a gáz áramlik a pisztoly fúvókájának elejéből. Röviden érintse meg a volfrámelektróda hegyét a munkadarabon úgy, hogy a pisztoly függőlegestől körülbelül 70°-os szögben legyen, emelje fel a pisztolyt a munkadarabról, hogy ívet húzzon. Annak érdekében, hogy megakadályozzuk a volfrám végének olvadását, így ezt egy egyenletes gyors mozgásban végezzük el.



Tig hegesztési útmutató: tartományok

Elektróda átmérője	DC áram (amper)
1.0mm	30 – 60
1.6mm	60 – 115
2.4mm	100 – 165

Volfrámelektroda típusok

Elektroda típus	Hegesztési alkalmazás	Szín kód
Thórium 2%	Lágyacél, rozsdamentes acél és réz egyenáramú hegesztése. Kiváló ívindítás, hosszú élettartam, nagy áram hordképesség.	Piros
Cérium 2%	Lágyacél, rozsdamentes acél, réz, alumínium, ötvözeteik egyenáramú hegesztése hosszabb élettartam, stabilabb ív, könnyebb indítás, szélesebb áramtartomány, keskenyebb, koncentráltabb ív	Szürke

Útmutató a töltőhuzal átmérőjének kiválasztásához

Töltőhuzal átmérője	DC áramtartomány
1.6 mm	20 - 90
2.4 mm	65 - 115
3.2 mm	100 - 165
4.8 mm	200 - 350

A megadott töltőhuzalátmérő csak útmutató, a hegesztési alkalmazásnak megfelelően más átmérőjű huzalok is használhatók.

Védőgáz kiválasztása

Ötvözet	Védőgáz
Alumínium & ötvözetek	Tiszta Argon
Szénacél	Tiszta Argon
Rozsdamentes acél	Tiszta Argon
Nikkel ötvözet	Tiszta Argon
Réz	Tiszta Argon
Titánium	Tiszta Argon

7.0 HIBAKERESÉS

Probléma	Oka/javító intézkedés
<p>Porozitás - kis üregek vagy lyukak. A hegesztett fémben apró lyukak láthatók</p>	<p>Nem megfelelő védőgáz-lefedettség. Ellenőrizze a megfelelő gázáramlási sebességet.</p> <p>Távolítsa el a fröccsenést a pisztoly fúvókájáról. Ellenőrizze a gázcsövek szivárgását. Védje a varratot a levegő-áramlástól/ huzattól. Hegesztés közben 6-13 mm-re legyen a wolfram hegye a munkadarabtól. Tartsa a pisztolyt a varrat közelében a hegesztés végén, amíg az olvadt fém meg nem szilárdul.</p> <p>Rossz gáz. Használjon hegesztési minőségű védőgázt; váltás másik gázra.</p> <p>Piszkos hegesztőhuzal. Használjon tiszta, száraz hegesztőhuzalt. Szüntesse meg az olaj vagy kenőanyag felszedését a hegesztőhuzallal az adagolóból vagy a tartóból.</p> <p>A munkadarab piszkos. Hegesztés előtt távolítson el minden zsírt, olajat, nedvességet, rozsdát, festéket, bevonatot és szennyeződést a munkafelületről. Használjon jobban oxidáló hegesztőhuzalt (vegye fel a kapcsolatot a szállítóval).</p> <p>A wolfram túl messzire nyúlik ki a fúvókából. Győződjön meg arról, hogy a wolfram legfeljebb 13 mm-re nyúlik túl a fúvókán.</p>
<p>Túlzott fröcskölés - olvadt fémrészecskék szóródnak, amelyek szilárd formára hűlnek a hegesztési varrat közelében.</p>	<p>A huzaladagolási sebesség túl magas. Válasszon alacsonyabb huzalélőtölési sebességet. A feszültség túl magas. Válasszon alacsonyabb feszültségtartományt.</p> <p>Az elektróda meghosszabbítása (kihúzása) túl hosszú. Használjon rövidebb elektródahosszabbítást (stickout). A munkadarab piszkos. Hegesztés előtt távolítson el minden zsírt, olajat, nedvességet, rozsdát, festéket, alátétet és szennyeződést a munkafelületről.</p> <p>Nem elegendő védőgáz a hegesztési ívnél. Növelje a védőgáz áramlását a szabályozónál/áramlásmérőnél és/vagy akadályozza meg a huzatot a hegesztési ív közelében.</p> <p>Piszkos hegesztőhuzal. Használjon tiszta, száraz hegesztőhuzalt. Szüntesse meg az olaj vagy kenőanyag felszedését a hegesztőhuzalon az adagolóból vagy a bélésből.</p>

<p>Hiányos beolvadás.</p>	<p>A munkadarab piszkos. Hegesztés előtt távolítson el minden zsírt, olajat, nedvességet, rozsdát, festéket, bevonatot és szennyeződést a munkafelületről. Nem megfelelő hőbevitel. Válasszon nagyobb feszültségtartományt és/vagy állítsa be a huzalelőtolási sebességet. Helytelen hegesztési technika. Állítsa be a munkaszöget, vagy szélesítse ki a hornyot az aljzat eléréséhez hegesztés közben. Pisztolyvezetés során tartsa egy pillanatra az ívet a horony oldalfalain. Tartsa az ívet a hegfürdő elülső szélén. Használja a megfelelő, 0-15 fokos pisztolyszöveget.</p>
<p>Túlzott átolvadás – a fémhegesztés átolvad az alapfémen és lóg a hegesztés alatt.</p>	<p>Túlzott hőbevitel. Válasszon alacsonyabb feszültségtartományt, és csökkentse a huzalelőtolási sebességet. Növelje a hegesztési sebességet.</p>
<p>A beolvadás hiánya - sekély. Hozaganyag és alapanyag hiányos fúziója.</p>	<p>Nem megfelelő előkészítés. Túl vastag anyag. Az illesztés előkészítésének és kialakításának biztosítania kell a horony aljához való hozzáférést. Nem Megfelelő hegesztőhuzal-hosszabbítás és ívkarakterisztika. Nem megfelelő hegesztési technika. A maximális beolvadás elérése érdekében tartsa a normál pisztoly szöveget 0 és 15 fok között. Tartsa az ívet a hegfürdő elülső élén. Győződjön meg arról, hogy a hegesztőhuzal legfeljebb 13 mm-re nyúlik túl a fúvókán. Nem megfelelő hőbevitel. Válasszon nagyobb huzalelőtolási sebességet és/vagy válasszon magasabb feszültségtartományt. Csökkentse a hegesztési sebességet.</p>
<p>Átégetés - átolvadás. Teljesen átfolyik az ömledék az alapanyagon. Olyan lyukakat eredményez, ahol nem marad fém.</p>	<p>Túlzott hőbevitel. Válasszon alacsonyabb feszültségtartományt, és csökkentse a huzalelőtolási sebességet. Növelje és/vagy tartsa fenn az állandó hegesztési sebességet.</p>
<p>Sárga fény világít a kijelzőn</p>	<p>Az áramforrás túlmelegedett, hagyja a gépet bekapcsolva hogy lehűljön. Győződjön meg arról, hogy a gép be- és kilépési szellőzőnyílásai tiszták, és a gép jó hűtőlevegő-ellátással rendelkezik. Csökkentse az üzemi ciklust és/vagy áramerősséget.</p>

7.1 Javítás és karbantartás

VESZÉLY Nem megfelelő karbantartás és használat!

A gépet csak képzett személyek tisztíthatják, javíthatják vagy ellenőrizhetik!

Az illetékes személy az a személy, aki képzettsége, tudása és tapasztalata révén ismeri az ezekben a gépekben előforduló veszélyeket és lehetséges károkat, és meg tudja tenni a szükséges biztonsági intézkedéseket.

Végezze el a következő szakaszban található összes ellenőrzést!

A gépet csak sikeres karbantartás után indítsa újra. Áramütés okozta sérülésveszély!

Az áramellátásról le nem választott gépeken végzett munka súlyos sérüléseket okozhat!

Biztonságosan válassza le a gépet az áramellátásról.

Válasszuk le a hálózati csatlakozót!

Várjon 4 percet, amíg a kondenzátorok kiürülnek!

A javítási és karbantartási munkákat csak képzett és felhatalmazott szakemberek végezhetik, különben a garancia érvényét veszti.

Szervizproblémák esetén forduljon hivatalos forgalmazójához vagy az eszköz szállítójához. A jótállási igények visszatérítése csak hivatalos kereskedőjén keresztül történhet. Az alkatrészek cseréjéhez csak eredeti pótalkatrészeket szabad használni. Pótalkatrészek megrendelésekor meg kell adni a gép típusát, sorozatszámát és modellszámát, a pótalkatrész típusazonosítóját és termékszámát.

Általános

Ez a készülék nagyrészt karbantartást nem igényel, és normál üzemi körülmények között minimális tisztítást igényel. Annak érdekében, hogy a hegesztőgép hibátlanul működjön, mindig figyelni kell néhány pontra. Ez magában foglalja a hegesztőgép rendszeres tisztítását és karbantartását a környezetből származó szennyeződés mértékétől és a hegesztés időtartamától függően.

Karbantartási időközök

Napi karbantartás

- Ellenőrizze hogy minden csatlakozás és mozgó alkatrész biztonságos legyen, szükség esetén húzza meg

Vizuális ellenőrzés

- Ellenőrizze a tömlőcsomagot és a tápcsatlakozókat, hogy nincsenek-e rajtuk külső sérülések, és szükség esetén cserélje ki, vagy javíttassa meg szakképzett személyzettel!
- Fő tápegység és csatlakozódugó
- Gáztömlők

Működési ellenőrzések

- Munka és testkábel csatlakozások, rögzítések
- Gázpalack szabályozók és rögzítőhevederek

Havi karbantartási munkák

Vizuális ellenőrzés

- Test sérülés (elülső, hátsó és oldalsó falak)
- Kerekek biztonsága és működése
- Ellenőrizze, hogy a hűtőfolyadék-tömlők és a csatlakozásaik nem szivárognak-e.

Működés ellenőrzés

- Ellenőrizze a választókapcsolókat, teljesítményleválasztókat, feszültségcsökkentő készülékeket, figyelmeztető és vezérlőlámpákat

Éves ellenőrzések (ellenőrzés és validálás működés közben) A hegesztőgép ellenőrzését csak szakképzett és felhatalmazott személyek végezhetik. A szakértő az a személy, aki képzettségével, tudásával és tapasztalatával ismeri az áramforrások veszélyeit és esetleges károsodásait, és képes megtenni a szükséges biztonsági intézkedéseket.

7.2 Hiba kódok

Az összes hiba visszaállítása Nyomja meg az F gombot az előlapon, amíg a memória kijelzőjén 10 nem jelenik meg.

HIBA KÓD	LEHETSÉGES OKOK	Megoldás
E1	Bemeneti fázis hiba	Ellenőrizze a bemeneti feszültséget és a vezetékeket, tájékoztassa a hivatalos szervizt, ha bármilyen probléma merül fel.
E4	Transzformátor termikus hiba	Győződjön meg arról, hogy a tápegység ventilátora működik. Várjon 15-20 percet hegesztés nélkül (gép bekapcsolva). Ha a probléma továbbra is fennáll, értesítse a hivatalos szervizközpontot.
E5	IGBT Termikus hiba	Győződjön meg arról, hogy a tápegység ventilátora működik. Várjon 15-20 percet hegesztés nélkül (gép bekapcsolva). Ha a probléma továbbra is fennáll, értesítse a hivatalos szervizt.
E6	Dióda termikus hiba	Győződjön meg arról, hogy a tápegység ventilátora működik. Várjon 15-20 percet hegesztés nélkül (gép bekapcsolva). Ha a probléma továbbra is fennáll, értesítse a hivatalos szervizt.
E8	E8 előlapi panel kártya adatfogadási hiba	Az előlapi kártya nem tud kommunikálni a motorkártyával. Ellenőrizze az aljzatot és a kábeleket. Ha a probléma továbbra is fennáll, értesítse a hivatalos szervizt.
E12	Nagyáramú hibavédelem	Ellenőrizze a gép + és - pólusai között, hogy megbizonyosodjon arról, hogy nincs-e rövidzárlat.
E14	Nagyáramú hibavédelem	Rövidzárlat ellenőrzése a gép + és - pólusai között.

8.0 JÓTÁLLÁSI NYILATKOZAT

Korlátozott garancia:

A KOLARC Makina Imalat Sanayi ve Ticaret A.Ş, a továbbiakban "KOLARC" garantálja ügyfeleinek, hogy termékei gyártási vagy anyaghibáktól mentesek lesznek. Amennyiben a jelen jótállásnak való meg nem felelés a KOLARC termékekre vonatkozó határidőn belül jelentkezik az alábbiak szerint, a KOLARC az erről szóló értesítés és annak igazolása után, hogy a terméket az alábbiak szerint tárolták, telepítették, üzemeltették és tartották karban a KOLARC specifikációinak, utasításainak, ajánlásainak és az elismert szabványos ipari gyakorlatnak, valamint a KOLARC által hibásnak ítélt termék bármely összetevőjének vagy alkatrészének megfelelő javításával vagy cseréjével, a KOLARC kizárólagos választása szerint, kijavítja az ilyen hibákat.

A KOLARC nem vállal semmilyen egyéb kifejezett vagy hallgatólagos garanciát. Ez a garancia exkluzív és minden más helyett érvényes, beleértve, de nem kizárólagosan az eladhatóságra vagy az adott célra való alkalmasságra vonatkozó garancia

A felelősség korlátozása:

A KOLARC semmilyen körülmények között nem vállal felelősséget a különleges, közvetett vagy következményes károkért, mint például, de nem kizárólagosan, az elmaradt haszonért és az üzletmenet megszakadásáért. A vevő itt meghatározott jogorvoslati lehetőségei kizárólagosak és a KOLARC felelőssége bármely szerződéssel, vagy az azzal kapcsolatban tett bármely dologgal kapcsolatban, mint például annak teljesítése vagy megszegése, vagy a KOLARC által szállított vagy általa szállított áruk gyártása, értékesítése, szállítása, viszonteladása vagy felhasználása, függetlenül attól, hogy azok szerződésen alapulnak-e, Gondatlanság, szigorú károkozás, vagy bármilyen garancia, vagy más módon, kivéve, ha az itt kifejezetten szerepel, nem haladhatja meg az ilyen felelősség alapjául szolgáló áruk árát. A KOLARC egyetlen alkalmazottja, ügynöke vagy képviselője sem jogosult arra, hogy ezt a garanciát bármilyen módon megváltoztassa, vagy bármilyen más garanciát nyújtson.

A vásárló jelen jótállás szerinti jogai semmisek, ha olyan cserealkatrészeket vagy tartozékokat használnak, amelyek

A KOLARC kizárólagos megítélése alapján ronthatja bármely KOLARC termék biztonságát vagy teljesítményét.

A vevő jótállás szerinti jogai érvényüket veszítik, ha a terméket illetéktelen személyek értékesítik a vevőnek.

A garancia az alább meghatározott ideig érvényes, attól a naptól kezdve, amikor a hivatalos forgalmazó leszállítja a termékeket a vásárlónak. A fentiek ellenére a jótállási idő semmilyen esetben sem haladhatja meg a megadott időt plusz egy hónapot attól a naptól számítva, amikor a KOLARC leszállította a terméket a hivatalos forgalmazónak.

MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

az Európai Közösség (CE-jelöléssel ellátott) termékei.

A KOLARC MAKİNE İMALAT SAN. VE TİC. A. Ş: 2014. Cd. No: 8/1, 06930 Alcı Osb/Sincan/Ankara, kijelenti, hogy az ebben a nyilatkozatban azonosított termék(ek) megfelel a megállapított szabvány(ok) alapvető követelményeinek és rendelkezéseinek.

A termék/készülék azonosítása:

Termék - TX 400

Standards

IEC 60974 -1:2021 Ívhegesztő berendezések - 1 rész: Hegesztő áramforrások

1. **IEC 60974 -10:2020** Ívhegesztő berendezések – 10 rész: Elektromágneses összeférhetőségi (EMC) követelmények

Signatory:



2022-04-16

İlker OLUCAK

General Manager

Date of Declaration

Kolarc Makine İmalat Sanayi ve Ticaret AŞ

- +90 (312) 577 18 18
- +90 (312) 577 19 19
- Alcı OSB Mahallesi 2014. Cadde No:8/1 06909 Sincan/ANKARA
- 100. Yıl Mah. İzci Sok. Ekin Apt. No:24/5 06709 Çankaya/ANKARA
- www.kolarc.com

Magyarországi kizárólagos forgalmazó és márkaszervíz:

Rechnen Hegesztőház Kft
3528 Miskolc, Kisfaludi Károly utca 105

Tel: (06-46) 432-866

email: rechen@rechen.hu

www.rechen.hu

www.kolarc.hu

www.kolarc.com



BUILDING THE FUTURE

Kolarc Makine İmalat Sanayi ve Ticaret Aç

+90 (312) 577 18 18

+90 (312) 577 19 19

Alcı OSB Mahallesi 2014. Cadde No:8/1 06909 Sincan/ANKARA

100. Yıl Mah. İzci Sok. Ekin Apt. No:24/5 06709 Çankaya/ANKARA

www.kolarc.com

www.kolarc.com