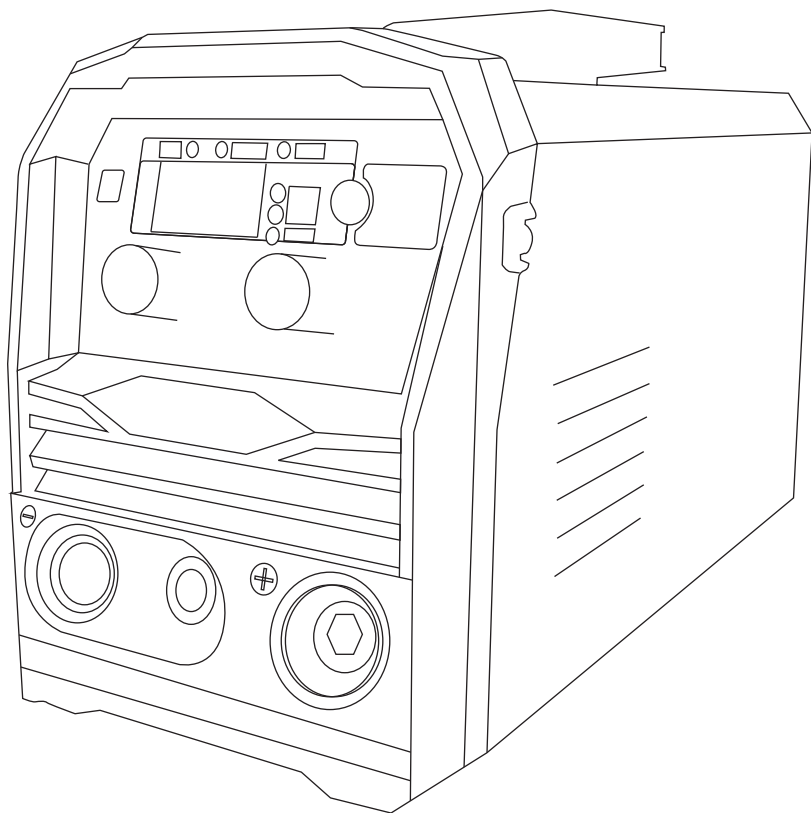




MIG-120



User Manual

Read this manual carefully before use and keep it in a safe place for future reference.

CATALOGS

ENGLISH..... 01~10

DEUTSCHE..... 11~20

ESPAÑOL..... 21~30

FRANÇAIS..... 31~40

ITALIANO..... 41~50

POLSKI..... 51~60

GENERAL SAFETY RULES

ATTENTION!

The equipment must only be used for the purpose it was designed for. Using it in any other way could result in damage or injury. Only suitably trained and competent people could use the equipment. Operators should consider the safety of other people.

1. Electrical Safety

A. The equipment should be installed by a qualified person and operated according to current standards.

It is the user's responsibility to ensure that the equipment is connected to a suitable power supply. Consult with your utility supplier if required.

B. Avoid using the equipment with the covers removed.

If earth grounding of the work piece is required, ground it directly with a separate cable.

C. Don't touch live electrical parts or parts that are electrically charged. Turn off all equipment when it is not in use.

D. Check the cables (both primary supply and welding) regularly.

Do not use worn, damaged, undersized, or poorly jointed cables.

E. Wear the correct protective clothing, gloves, head and eye protection.

Insulate yourself from work and the ground by using dry insulating mats or covers big enough to prevent any physical contact with the work grounds.

F. Never touch the electrode if you are in contact with the work ground, or another electrode from a different machine.

G. Do not wrap cables around your body.

H. Additional safety precautions

- 1) When you are welding in electrically hazardous conditions, such as damp environments, wearing wet clothing and metal structures. Try to avoid welding in cramped or restricted positions.
- 2) Ensure that the equipment is well maintained.
- 3) Repair or replace damaged or defective parts immediately. Carry out any regular maintenance in accordance with the manufacturer's instructions.

2. Work Area

A. Locate the equipment in a well-ventilated position.

Ensure the welding zone is in a well-ventilated area. If this is not possible, provision should be made for suitable fume extraction.

B. If ventilation is poor, wear an approved respirator.

Read and understand the Material Safety Data Sheets (MSDS) and the manufacturer's instructions for metals, consumables, coatings, cleaners, and degreaser.

Do not weld in locations near any degreasing, cleaning, or spraying operations. Be aware that heat and rays from the arc can react with vapor to form highly toxic and irritating gases. Do not breathe in the fumes.

C. Do not weld on coated metals.

The coatings on many metals can give off toxic fumes if welded. Don't weld on coated metals unless the coating is removed from the weld area, the area is well ventilated, and you are wearing an air-supplied respirator.

3. Combustion and Radiation Safety

A. Wear approved safety glasses with side shields under your helmet.

B. Never use broken or faulty welding helmets.

Wear an approved welding helmet fitted with a proper filter lens to protect your face and eyes when welding or watching.

C. Wear suitable protective, flame-resistant clothing.

Arc rays from the welding process produce intense, visible and invisible (ultraviolet and infrared) rays that can burn the eyes and skin.

D. Check and be sure the area is free of inflammable material before carrying out any welding.

The sparks and spatter from welding, hot work pieces, and hot equipment can cause fires and burns.

Welding on closed containers, such as tanks, drums, or pipes, can cause them to explode.

Accidental contact of electrodes with metal objects can cause arcs, explosions, overheating, or fire. Always ensure there are adequate protective screens or barriers to protect others from flashes, glare and sparks from the welding area.

E. Ensure that there are adequate warnings that welding or cutting is taking place.**4. Moving Parts Safety****A. When the machine is in operation, keep away from moving parts.**

Moving parts, such as the fan, may cut fingers and hands and snag garments.

B. Always ensure machine covers and protective devices are in operation.

Protections and coverings may be removed for maintenance and controlled only by qualified personnel, after first disconnecting the power supply cable.

Replace the coverings and protections and close all doors when the intervention is finished, and the equipment hasn't started operation.

C. Take care to avoid getting fingers trapped when loading and feeding wire during assembly and operation. When feeding wire, be careful to avoid pointing it at other people or toward your body.**5. Fire and Explosion Safety****A. Avoid causing fires due to sparks and hot waste or molten metal.****B. Ensure that appropriate fire safety devices are available near the cutting and welding area.****C. Remove all flammable and combustible materials from the cutting and welding zone and surrounding areas.**

Do not cut or weld fuel and lubricant containers, even if they are empty. These must be carefully cleaned before they can be cut/welded.

D. Always allow the cut or welded material to cool before touching it or placing it in contact with combustible or flammable material.**E. Do not work in atmospheres with high concentrations of combustible fumes, flammable gases and dust.****F. Always check the work area half an hour after cutting to make sure that no fires have begun.****6. Magnetic Fields Safety****A. The magnetic fields created by high currents may affect the operation of pacemakers or electronically controlled medical equipment.**

B. Wearers of vital electronic equipment should consult their physician before beginning any ARC welding, cutting, gouging or spot welding operations.

C. Do not go near welding equipment with any sensitive electronic equipment as the magnetic fields may cause damage.

7. RF Declaration

Difficulties may arise in ensuring class A electromagnetic compatibility for systems installed in domestic locations due to conducted and radiated emissions.

In the case of electromagnetic problems, it is the responsibility of the user to resolve the situation. It may be necessary to shield the equipment and fit suitable filters on the main supply.

8. LF Declaration

Consult the data plate on the equipment for the power supply requirements.

Due to the elevated absorbance of the primary current from the power supply network, high-power systems affect the quality of power provided by the network.

Consequently, connection restrictions or maximum impedance requirements permitted by the network at the public network connection point must be applied to these systems.

In this case, the installer or user is responsible for ensuring the equipment can be connected, consulting the electricity provider if necessary.

9. Materials Safety

1)The equipment is manufactured with materials that do not contain any toxic or poisonous materials dangerous to the operator.

2)When the equipment is scrapped, it should be dismantled into separate components according to the type of material. Do not dispose of the equipment with normal waste.

3)The European Directive 2002/96/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment states that electrical equipment that has reached its end of life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.

10. Safety of Compressed Gas Cylinders and Regulators

A. All cylinders and pressure regulators used in welding operations should be handled with care.

Never allow the electrode, electrode holder or any other electrically "hot" parts to touch a cylinder. Keep your head and face away from the cylinder valve outlet when opening the cylinder valve.

B. Always secure the cylinder safely.

C. Never deface or alter any cylinder.

CONTENTS

1. PREFACE.....	05
1.1 General.....	05
1.2 Introduction.....	05
1.3 Technical Specifications.....	05
1.4 Overview of Machine.....	06
2. INSTALLATION.....	06
3. OPERATION.....	07
3.1 MMA Welding Mode.....	07
3.2 MIG Welding Mode.....	07
4. PACKAGE LIST.....	07
5. TROUBLESHOOTING.....	07
6. MAINTENANCE.....	09
6.1 Cables.....	09
6.2 Power Supply.....	09
6.3 Regular Maintenance.....	10
7. COMPLIANCE STATEMENT.....	10

1. PREFACE

1.1 General

Congratulations on choosing the MIG welding machine! When used correctly, our products can significantly increase the productivity of your welding and provide years of economical service. This operating manual contains important information on the use, maintenance and safety of our product. Please read the manual carefully before using the equipment for the first time. For your safety and that of your working environment, pay particular attention to the safety instructions in the manual.

The specifications presented in this manual are subject to change without prior notice

Important notes

Items in the manual that require particular attention to minimize damage and personal harm are indicated with the “NOTE” notation. Read these sections carefully and follow the instructions.

Disclaimer

While every effort has been made to ensure that the information contained in this guide is accurate and complete, no liability can be accepted for any errors or omissions. We reserve the right to change the specification of the product described at any time without prior notice.

1.2 Introduction

This MIG welding machine power source is a MIG power source designed for demanding professional use in steel. The power source has a control panel that allows ready control of the functions of the power source and the wire feeder.

The MIG welding machine power source is an inverter-based MIG welding machine with an added MMA function. The MIG function allows you to weld with flux-cored wires.

The MIG welding machine is an inverter power source that can provide MIG and MMA. Its IGBT power device with a unique control mode provides excellent reliability with a high-duty cycle. The system has a closed-loop feedback control and constant voltage output, which allows it to operate with a wide tolerance to mains fluctuation, within $\pm 15\%$.

The machine also has a very stable welding current in MMA, excellent arc ignition, and can be used with a wide variety of welding electrodes.

Features

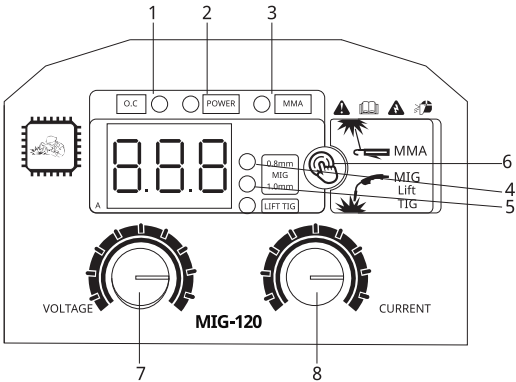
- Innovative IGBT inverter technology
- MIG with flux-cored wire function
- LED digital display
- Suitable for 0.8 to 1.0 mm wires

1.3 Technical Specifications

Parameters	MIG-120
Rated Input Voltage (V)	220 $\pm$ 15% 110 $\pm$ 15%
Input Frequency (Hz)	50/60
Rated Power (KV.A)	MMA:5 MIG:4
Rated Input Current (A)	MMA:43.4 @110V MMA:21.7@220V MIG:34.8@110V MIG:17.4@220V
No-load Voltage (V)	60
Rated Output Current(A)	MMA:20-120 MIG:36-120
Duty Cycle (%)@ 25 °C	35
Power Factor	0.7
Efficiency (%)	85
Insulation Class	F
Protection Class	IP21S
Welder Weight (lbs)	11
Welder Size (inches)	12.9*6*6.5

1.4 Overview of Machine Front Panel Instruction

1. Overheated Led
2. Power Led
3. MMA Mode
4. 0.8mm MIG Mode
5. 1.0mm MIG Mode
6. Mode Switch Button
7. Voltage Adjusting Knob
8. Current Adjusting Knob



2. INSTALLATION

2.1 Open the package.

Check the packaging for any signs of damage.
Carefully remove the machine and retain the packaging until the installation is complete.

2.2 Locate the machine in a suitable position and environment.

Place the machine on a secure level surface and ensure that there is adequate clearance around the machine to ensure natural airflow. Take care to avoid moisture, dust, steam, oil or corrosive gases.

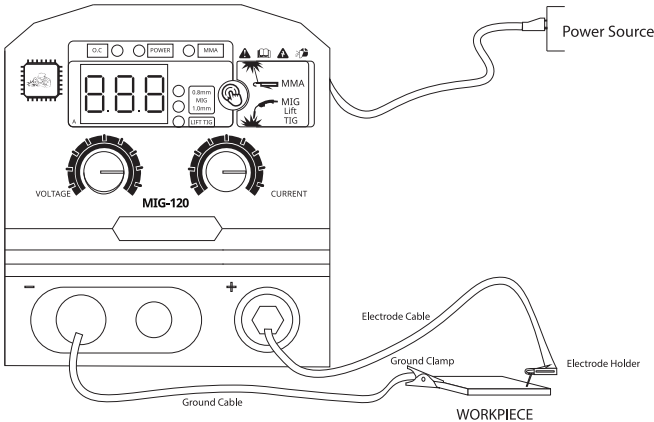
2.3 Ensure the correct power supply before connecting the machine.

Details of the machine requirements can be found on the data plate of the machine or in the technical parameters shown in the manual. The equipment should be connected by a suitably qualified and competent person. Always ensure the ground clamp is properly connected before using it. Never connect the machine to the main supply if the panels are removed.

2.4 Ensure the correct output connections.

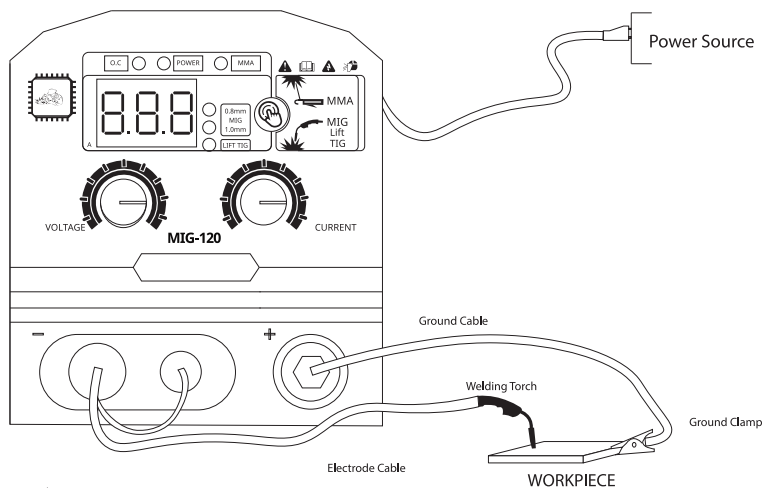
In general, when using MMA welding mode, the electrode holder should be connected to the positive terminal, the ground clamp to the negative terminal and the clamp to the work piece.
When using MIG welding mode, the ground clamp should be connected to the positive terminal and the clamp to the work piece.

MMA welding

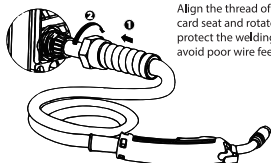


1. Connect the electrode holder to the "+" positive terminal on the front panel and tighten it clockwise.
2. Connect the ground clamp to the "-" negative terminal on the front panel, tighten it clockwise, then clamp the ground clamp to the work piece.
3. Connect to power, turn on the machine and choose MMA welding mode.

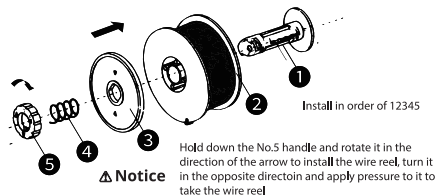
MIG welding



Schematic diagram of welding torch connection



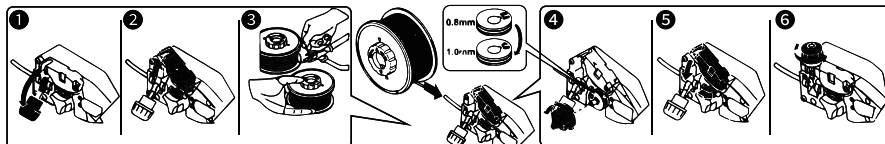
Align the thread of the 1 line card with the machine line card seat and rotate it in the 2 direction to tighten it to protect the welding torch from bending too much to avoid poor wire feeding



Install in order of 12345

Hold down the No.5 handle and rotate it in the direction of the arrow to install the wire reel, turn it in the opposite direction and apply pressure to it to take the wire reel

Installation diagram of welding wire and wire feeder

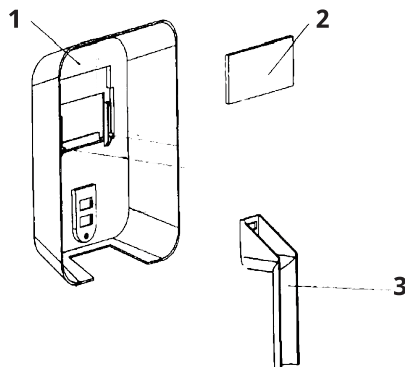


△ Notice

After cutting the welding wire, pinch the wire reel welding wire to prevent the welding wire from loosening

1. Install the flux core wire on the spindle adapter, as shown in the picture above.
2. Connect the MIG welding torch to the " - " negative terminal on the front panel and tighten it clockwise, insert the power control plug and rotate it to the right to secure it, then connect the ground clamp to the " + " terminal on the front panel and secure it by turning clockwise and clamping the ground clamp on the workpiece.
3. Connect to power, turn on the machine, and choose the proper MIG welding mode.

Assembly of the face shield



3. OPERATION

Before starting any welding activity, make sure you have suitable goggles and protective clothing. Take the necessary steps to protect anyone within the area.

3.1 MMA Welding Mode

After connecting the welding leads as detailed, you will need to switch the power switch on the back panel to "ON".

Select MMA by switching to the MMA welding mode. There is voltage output at both output terminals. Set the amperage on the machine suitable for the electrode being used. Ensure the electrode's polarity is correct. A guide to the number of amperes required is given below.

Electrode Diameter(mm)	Welding Current(A)	Electrode Diameter(mm)	Welding Current(A)
1.0	20~60	3.2	108~148
1.6	40~84	4.0	140~180
2.0	60~100	5.0	180~220
2.5	80~120		

3.2 MIG Welding Mode

Switch the welding mode to 0.8mm flux core or 1.0mm flux core welding mode based on the wire you were using.

Adjust the "Voltage Knob" on the front panel to get the proper welding voltage. We will suggest starting with 50% if you are a beginner.

The "Current Knob" is used to adjust the wire feed and is recommended for beginners starting at 30%. Operate the torch trigger and you can start welding.

Set the welding current after the above preparation. The short-circuit transmission is mainly suitable for flux diameters of 0.8 or 1.0 mm electrode wires. Set the welding current according to the table below.

Wire Diameter(mm)	Welding Current Range(A)	Optimal Current(A)
0.8	50~120	70~100
1.0	70~180	80~120
1.2	80~350	100~200

1) Selecting welding speed

The welding quality and productivity should be taken into consideration when selecting the welding speed. In the event that the welding speed increases, it weakens the protection effect and quickens the cooling. As a consequence, it is not good for weld bead shaping. In the event that the speed is too slow, the workpiece will be burned through, and a good weld bead will be unavailable. In practical operation, the welding speed should not exceed 50 cm/min.

2) Selecting the stick-out

The increase in stick-out can improve productivity, but too long a stick-out may lead to excessive spatter, wire breaking and unstable welding. Generally, the stick-out should be 10 times the diameter of the welding wire.

4. PACKAGE LIST

Main Machine × 1	2m 14AK Welding Torch ×1
1.2m 5AWG Wire with 200A Ground Clamp ×1	0.5kg 0.8mm Welding Wire×1
1.8m 5AWG Wire with 200A Electrode Holder ×1	Protective Mask ×1
Wire Brush×1	Welding Rod ×1
Welding Nozzle ×1	User Manual ×1

5. TROUBLESHOOTING

In the event of a failure of the machine, contact an authorized service agent. The following operation requires sufficient professional knowledge on electric aspects and comprehensive safety knowledge. Make sure the input cable of the machine is disconnected from the electricity supply and wait for 5 minutes before removing the machine covers. Before taking your unit for servicing, check the list below.

Solutions of malfunction

A. The LED is on due to overheating.

1. Check the welding current and welding time. Refer to the manual and follow the specifications.
2. Check fan operation while welding. If the fan does not work and the power supply is normal, check the fan; if the power supply is abnormal, check the power connection cable.
3. Replace the thermal switch if it is damaged or malfunctioning.

B. LED off, no output current.

1. Check if the fan is working. If the fan isn't working, power is not present. Check all fuses, cables and supply switches.
2. If the fan is working, the PCB inside the machine may be defective.

C. The wire feeder feeds wire when operating the torch trigger, but there is no output current, and the protection LED is off.

1. Check if the ground clamp is properly connected or intact. (Page 9-10)
2. Check if the quick plug is connected to the correct terminals.
3. Check if the welding torch is damaged.
4. The PCB inside the machine may be defective.

D. Welding can be carried out when pushing the torch trigger, but the voltage cannot be adjusted.

1. Check if the voltage feedback wire inside the machine is intact.
2. The PCB inside the machine may be defective.

E. The welding current is unstable.

1. Check if the pressure arm on the wire feeder is locked properly.
2. Check if the wire feeding wheel matches the wire size (0.8mm-1.0mm).
3. Check if the contact tip of the welding torch is stuck or worn. If so, replace it with a new one.
4. Check if the welding wire is badly bent or stuck. If so, cut off the bent wire and reset the wire feeder.
5. Check if the quick plug is loose.

***We highly value our customers' opinions. If you have any problems with our MIG-120 MIG MG Welder, please contact us on Amazon or visit our website.**

6. MAINTENANCE

The utilization level of the power source and its working environment should be taken into consideration in planning the frequency of maintenance for the machine. Proper use and preventive maintenance guarantee the trouble-free use of the equipment. This avoids interruptions in use and increases the productivity of the machine.

6.1 Cables

Check the condition of welding cables and power cords daily. Do not use damaged cables. Ensure that all extension cables used in the mains connection are in proper condition and comply with relevant regulations.

***NOTE:** The power cords must be repaired and installed only by authorized electrical contractors and installers.

6.2 Power Supply

Before cleaning the interior of the machine, you need to remove the machine casing by unscrewing the mounting screws at the top and sides of the machine.

***NOTE:** To prevent damage, wait approximately two minutes after disconnecting the power cable before removing the machine's casing. Perform the following cleaning and maintenance at least every six months:

- 1. Clean the interior of the machine and the fan grill's net of any dust and stains, for example, with a soft brush and vacuum cleaner.
 - Do not use high-pressure air. The stain may become compressed into the grooves of the coolers.
 - Do not use a pressure-washing device.
 - 2. Check the electrical connections of the machine. Clean any oxidized connections, and tighten the loosened ones.
 - Check for the right tension before you start repairing the connections.
- *NOTE:** Remember that the machine must be repaired only by authorized electrical contractors or installers.

6.3 Regular Maintenance

Authorized service agents perform regular maintenance by agreement. Tasks included in regular maintenance: Cleaning of equipment;
Inspection and maintenance of the welding gun;
Checking of connectors, switches, and control knobs;
Checking of electrical connections;
Checking of the mains cable and plug;
Replacement of damaged or worn parts;
Calibration testing, with adjustments to the functions and operational values of the machine if necessary.

7. COMPLIANCE STATEMENT

	This product is in compliance with the standards of the European Community.
	This symbol indicates that the product is capable of being recycled.
	This device complies with Part 15 of the FCC Rules Operation is subjected to the following two conditions: (1) this device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.
	The UL Mark indicates that UL has tested representative samples of the product and found it to be compliant with the applicable standard or other requirements with respect to its potential risk of fire, electric shock and mechanical hazards.
	This product complies with the Restriction of Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment (RoHS) EU rules restricting the use of hazardous substances in electrical and electronic equipment to protect the environment and public health.

ALLGEMEINE SICHERHEITSREGELN

ACHTUNG!

Das Gerät darf nur für den Zweck verwendet werden, für den es konstruiert wurde. Jede andere Verwendung kann zu Schäden oder Verletzungen führen. Nur entsprechend ausgebildete und kompetente Personen dürfen das Gerät benutzen. Die Bediener sollten die Sicherheit anderer Personen berücksichtigen.

1. Elektrische Sicherheit

A. Das Gerät sollte von einer qualifizierten Person installiert und gemäß den geltenden Normen betrieben werden.

It is the user's responsibility to ensure that the equipment is connected to a suitable power supply. Consult with your utility supplier if required.

B. Vermeiden Sie die Verwendung des Geräts mit abgenommenen Abdeckungen.

Wenn eine Erdung des Werkstücks erforderlich ist, erden Sie es direkt mit einem separaten Kabel.

C. Berühren Sie keine stromführenden oder elektrisch geladenen Teile. Schalten Sie alle Geräte aus, wenn sie nicht in Gebrauch sind

D. Überprüfen Sie die Kabel (sowohl die Primärversorgung als auch die Schweißkabel) regelmäßig.

Verwenden Sie keine abgenutzten, beschädigten, unterdimensionierten oder schlecht angeschlossenen Kabel.

E. Tragen Sie die richtige Schutzkleidung, Handschuhe, Kopf- und Augenschutz.

Isolieren Sie sich von der Arbeit und dem Boden, indem Sie trockene Isoliermatten oder Abdeckungen verwenden, die groß genug sind, um jeglichen physischen Kontakt mit dem Arbeitsboden zu verhindern.

F. Berühren Sie niemals die Elektrode, wenn Sie in Kontakt mit dem Arbeitsboden oder einer anderen Elektrode einer anderen Maschine sind.

G. Wickeln Sie die Kabel nicht um Ihren Körper.

H. Zusätzliche Sicherheitsvorkehrungen

- 1) Wenn Sie unter elektrisch gefährlichen Bedingungen schweißen, z. in feuchter Umgebung, mit nasser Kleidung und in Metallkonstruktionen. Versuchen Sie, das Schweißen in beengten oder eingeschränkten Positionen.
- 2) Sorgen Sie dafür, dass die Ausrüstung gut gewartet wird.
- 3) Reparieren oder ersetzen Sie beschädigte oder defekte Teile sofort. Führen Sie alle regelmäßigen Wartungsarbeiten gemäß den Anweisungen des Herstellers durch.

2. Arbeitsbereich

A. Stellen Sie die Ausrüstung an einem gut belüfteten Ort auf.

Stellen Sie sicher, dass sich der Schweißbereich in einem gut belüfteten Bereich befindet. Wenn dies nicht möglich ist, sollte eine geeignete Absaugung der Dämpfe vorgesehen werden.

B. Bei schlechter Belüftung ist ein zugelassenes Atemschutzgerät zu tragen.

Lesen und verstehen Sie die Sicherheitsdatenblätter (MSDS) und die Anweisungen des Herstellers für Metalle, Verbrauchsmaterialien, Beschichtungen, Reinigungsmittel und Entfettungsmittel.

Schweißen Sie nicht in der Nähe von Entfettungs-, Reinigungs- oder Sprühvorgängen. Beachten Sie, dass Hitze und Strahlen des Lichtbogens mit Dämpfen reagieren und hochgiftige und reizende Gase bilden können.

Atmen Sie die Dämpfe nicht ein.

C. Schweißen Sie nicht auf beschichteten Metallen.

Die Beschichtungen vieler Metalle können beim Schweißen giftige Dämpfe freisetzen. Schweißen Sie nicht auf beschichteten Metallen, es sei denn, die Beschichtung ist vom Schweißbereich entfernt, der Bereich ist gut belüftet und Sie tragen ein Atemschutzgerät mit Luftversorgung.

3. Sicherheit Bei Verbrennung UND Strahlung

A. Tragen Sie eine zugelassene Schutzbrille mit Seitenschutz unter Ihrem Helm.

B. Verwenden Sie niemals einen kaputten oder defekten Schweißhelm.

Tragen Sie einen zugelassenen Schweißhelm mit einer passenden Scheibe, um Ihr Gesicht und Ihre Augen beim Schweißen oder Beobachten zu schützen.

C. Tragen Sie geeignete, flammhemmende Schutzkleidung.

Der beim Schweißen entstehende Lichtbogen erzeugt intensive, sichtbare und unsichtbare (ultraviolette und infrarote) Strahlen, die Augen und Haut verbrennen können.

D. Vergewissern Sie sich, dass der Bereich frei von brennbarem Material ist, bevor Sie mit dem Schweißen beginnen.

Die beim Schweißen entstehenden Funken und Spritzer, heiße Werkstücke und heiße Geräte können Brände und Verbrennungen verursachen.

Das Schweißen an geschlossenen Behältern, wie Tanks, Fässern oder Rohren, kann zu deren Explosion führen. Versehentlicher Kontakt von Elektroden mit Metallgegenständen kann zu Lichtbögen, Explosionen, Überhitzung oder Feuer führen. Sorgen Sie immer für ausreichende Schutzschirme oder Barrieren, um andere vor Blitzen, Blendung und Funken aus dem Schweißbereich zu schützen.

E. Stellen Sie sicher, dass es ausreichende Warnhinweise gibt, dass geschweißt oder geschnitten wird.**4. Sicherheit von Beweglichen Teilen****A. Halten Sie sich von beweglichen Teilen fern, wenn die Maschine in Betrieb ist.**

Bewegliche Teile, wie z. B. das Gebläse, können Finger und Hände einschneiden und Kleidungsstücke verletzen.

B. Vergewissern Sie sich immer, dass die Abdeckungen und Schutzvorrichtungen der Maschine in Betrieb sind.

Schutzvorrichtungen und Abdeckungen dürfen zu Wartungszwecken nur von qualifiziertem Personal entfernt und kontrolliert werden, nachdem zuvor das Stromversorgungskabel abgezogen wurde.

Bringen Sie die Abdeckungen und Schutzvorrichtungen wieder an und schließen Sie alle Türen, wenn der Eingriff beendet ist und das Gerät noch nicht in Betrieb genommen wurde.

C. Achten Sie darauf, dass Sie sich beim Einlegen und Zuführen des Kabels während der Montage und des Betriebs nicht die Finger einklemmen. Achten Sie darauf, dass das Kabel nicht auf andere Personen oder auf Ihren Körper gerichtet ist, wenn Sie es einführen.**5. Brand- UND Explosionsschutz****A. Vermeiden Sie die Entstehung von Bränden durch Funken und heiße Abfälle oder geschmolzenes Metall.****B. Stellen Sie sicher, dass in der Nähe des Schneid- und Schweißbereichs geeignete Brandschutzvorrichtungen vorhanden sind.****C. Entfernen Sie alle entzündlichen und brennbaren Materialien aus dem Schneid- und Schweißbereich und den umliegenden Bereichen.**

Schneiden oder schweißen Sie keine Kraftstoff- und Schmiermittelbehälter, auch wenn sie leer sind. Diese müssen sorgfältig gereinigt werden, bevor sie geschnitten/geschweißt werden können.

D. Lassen Sie das geschnittene oder geschweißte Material immer abkühlen, bevor Sie es berühren oder mit brennbarem oder entflammbarem Material in Kontakt bringen.**E. Arbeiten Sie nicht in Umgebungen mit hohen Konzentrationen von brennbaren Dämpfen, entzündlichen Gasen und Staub.****F. Überprüfen Sie den Arbeitsbereich immer eine halbe Stunde nach dem Schneiden, um sicherzustellen, dass kein Feuer ausgebrochen ist.****6. Magnetische Felder Sicherheit****A. Die durch hohe Ströme erzeugten Magnetfelder können den Betrieb von Herzschrittmachern oder elektronisch gesteuerten medizinischen Geräten beeinträchtigen.**

B. Träger lebenswichtiger elektronischer Geräte sollten ihren Arzt konsultieren, bevor sie mit ARC-Schweißen, Schneiden, Fugenhobeln oder Punktschweißen beginnen.

C. Gehen Sie nicht in die Nähe von Schweißgeräten mit empfindlichen elektronischen Geräten, da die Magnetfelder Schäden verursachen können.

7. RF Erklärung

Bei der Gewährleistung der elektromagnetischen Verträglichkeit der Klasse A für Systeme, die in Wohnräumen installiert werden, können aufgrund von leitungsgebundenen und gestrahlten Emissionen Schwierigkeiten auftreten.

Im Falle von elektromagnetischen Problemen liegt es in der Verantwortung des Benutzers, die Situation zu lösen. Es kann erforderlich sein, das Gerät abzuschirmen und geeignete Filter in die Hauptstromversorgung einzubauen.

8. LF Erklärung

Die Anforderungen an die Stromversorgung sind dem Typenschild des Geräts zu entnehmen.

Aufgrund der erhöhten Absorption des Primärstroms aus dem Stromversorgungsnetz beeinträchtigen Systeme mit hoher Leistung die Qualität der vom Netz gelieferten Leistung.

Daher müssen für diese Anlagen Anschlussbeschränkungen oder maximale Impedanzanforderungen gelten, die das Netz am Anschlusspunkt des öffentlichen Netzes zulässt.

In diesem Fall ist der Installateur oder Benutzer dafür verantwortlich, dass die Anlage angeschlossen werden kann, und muss gegebenenfalls den Stromversorger konsultieren.

9. Materialien Sicherheit

1) Das Gerät wurde aus Materialien hergestellt, die keine giftigen oder für den Benutzer gefährlichen Stoffe enthalten.

2) Wenn das Gerät verschrottet wird, sollte es in seine einzelnen Bestandteile zerlegt werden, je nach Art des Materials. Das Gerät darf nicht mit dem normalen Abfall entsorgt werden.

3) Die europäische Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte besagt, dass Elektrogeräte, die das Ende ihrer Lebensdauer erreicht haben, getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden müssen.

10. Sicherheit von Druckgasflaschen UND Druckreglern

A. Alle beim Schweißen verwendeten Gasflaschen und Druckregler müssen mit Vorsicht behandelt werden.

Lassen Sie niemals die Elektrode, den Elektrodenthalter oder andere elektrisch "heiße" Teile mit einer Flasche in Berührung kommen. Halten Sie beim Öffnen des Flaschenventils Ihren Kopf und Ihr Gesicht vom Auslass der Flasche fern.

B. Sichern Sie die Flasche immer sicher.

C. Verunstalten oder verändern Sie niemals eine Flasche.

INHALT

1. VORWORT.....	15
1.1 Allgemeines.....	15
1.2 Einleitung.....	15
1.3 Technische Daten.....	15
1.4 Überblick über Die Maschine.....	16
2. INSTALLATION.....	16
3. BETRIEB.....	17
3.1 MMA-Schweißmodus.....	17
3.2 MIG-Schweißmodus.....	17
4. PAKETLISTE.....	17
5. FEHLERSUCHE.....	17
6. WARTUNG.....	19
6.1 Verkabelung.....	19
6.2 Stromzufuhr.....	19
6.3 Regelmäßige Wartung.....	20
7. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG.....	20

1. VORWORT

1.1 Allgemeines

Herzlichen Glückwunsch, dass Sie sich für ein MIG-Schweißgerät entschieden haben! Bei richtiger Anwendung können unsere Produkte die Produktivität Ihrer Schweißarbeiten erheblich steigern und Ihnen über Jahre hinweg wirtschaftliche Dienste leisten. Diese Betriebsanleitung enthält wichtige Informationen über den Gebrauch, die Wartung und die Sicherheit unseres Produktes. Bitte lesen Sie die Anleitung vor der ersten Benutzung des Geräts sorgfältig durch. Beachten Sie zu Ihrer Sicherheit und der Ihrer Arbeitsumgebung insbesondere die Sicherheitshinweise in der Anleitung.

Die in diesem Handbuch aufgeführten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

Wichtige Hinweise

Punkte in diesem Handbuch, die besondere Aufmerksamkeit erfordern, um Schäden und Personenschäden zu minimieren, sind mit dem Vermerk "**HINWEIS**" gekennzeichnet. Lesen Sie diese Abschnitte sorgfältig durch und befolgen Sie die Anweisungen.

Haftungsausschluss

Obwohl alle Anstrengungen unternommen wurden, um sicherzustellen, dass die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen korrekt und vollständig sind, kann für etwaige Fehler oder Auslassungen keine Haftung übernommen werden. Wir behalten uns das Recht vor Wir behalten uns das Recht vor, die Spezifikationen des beschriebenen Produkts jederzeit und ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

1.2 Einleitung

Diese MIG-Schweißmaschine ist eine MIG-Stromquelle, die für den anspruchsvollen professionellen Einsatz im Stahlbereich konzipiert wurde. Die Stromquelle ist mit einem Bedienfeld ausgestattet, das eine einfache Steuerung der Funktionen der Stromquelle und des Drahtvorschubs ermöglicht.

Die MIG-Schweißstromquelle ist eine MIG-Schweißmaschine auf Inverterbasis mit einer zusätzlichen MMA-Funktion. Die MIG-Funktion ermöglicht das Schweißen mit Fülldrähten.

Die MIG-Schweißmaschine ist eine Inverter-Stromquelle, die MIG und MMA liefern kann. Das IGBT-Leistungsgerät mit einem einzigartigen Regelungsmodus bietet eine hervorragende Zuverlässigkeit mit hoher Einschaltdauer. Das System verfügt über einen geschlossenen Regelkreis und eine konstante Ausgangsspannung, wodurch es mit einer großen Toleranz gegenüber Netzschwankungen innerhalb von $\pm 15\%$ arbeiten kann.

Die Maschine hat außerdem einen sehr stabilen Schweißstrom im MMA-Bereich, eine hervorragende Lichtbogenzündung und kann mit einer Vielzahl von Schweißelektroden verwendet werden.

Merkmale

- Innovative IGBT-Inverter-Technologie
- MIG mit Fülldrahtfunktion
- LED digitale Anzeige
- Suitable für Drähte von 0,8 bis 1,0 mm

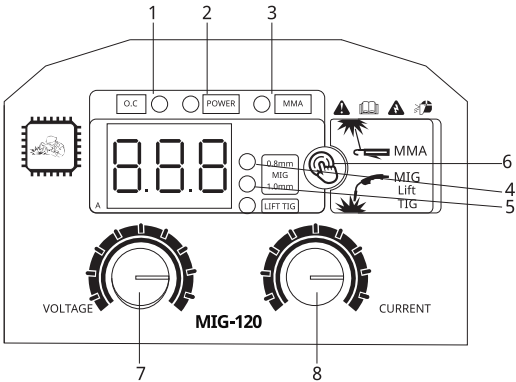
1.3 Technische Daten

Parameter	MIG-120
Nenn-Eingang Spannung (V)	220 $\pm$ 15% 110 $\pm$ 15%
Eingang Frequenz (Hz)	50/60
Nennleistung (KV.A)	MMA:5 MIG:4
Nennwert Eingang Strom(A)	MMA:43.4 @110V MMA:21.7@220V MIG:34.8@110V MIG:17.4@220V
Leerlauf Spannung (V)	60
Nennleistung Strom(A)	MMA:20-120 MIG:36-120
Einschaltdauer (%)@ 25 °C	35
Leistungsfaktor	0.7
Wirkungsgrad (%)	85
Isolations klasse	F
Schutz klasse	IP21S
Schweißer Gewicht (lbs)	11
Schweißgerät Größe (Zoll)	12.9*6*6.5

1.4 Überblick über Die Maschine

Anleitung für die Frontplatte

1. Überhitzte Led
2. Strom-Led
3. MMA-Modus
4. 0,8 mm MIG-Modus
5. 1,0 mm MIG-Modus
6. Modus-Schalttaste
7. Spannungseinstellknopf
8. Stromeinstellknopf



2. INSTALLATION

2.1 Öffnen Sie die Verpackung.

Überprüfen Sie die Verpackung auf Anzeichen von Beschädigungen. Nehmen Sie das Gerät vorsichtig heraus und bewahren Sie die Verpackung auf, bis die Installation abgeschlossen ist.

2.2 Stellen Sie das Gerät in einer geeigneten Position und Umgebung auf.

Stellen Sie das Gerät auf eine sichere, ebene Fläche und achten Sie darauf, dass um das Gerät herum ein ausreichender Freiraum um das Gerät herum, um eine natürliche Luftzirkulation zu gewährleisten. Achten Sie darauf, dass Feuchtigkeit, Staub, Dampf, Öl oder korrosive Gase.

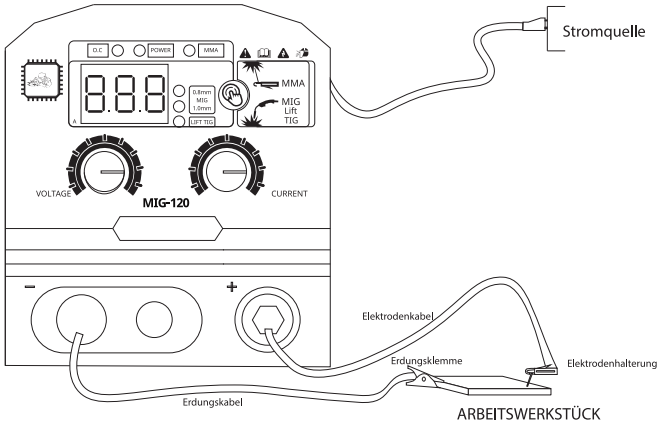
2.3 Stellen Sie vor dem Anschluss der Maschine die korrekte Stromversorgung sicher.

Einzelheiten zu den Anforderungen der Maschine finden Sie auf dem Typenschild der Maschine oder in den technischen Parametern im Handbuch. Das Gerät sollte von einer entsprechend qualifizierten und kompetenten Person angeschlossen werden. Vergewissern Sie sich immer, dass die Erdungsklemme richtig angeschlossen ist, bevor Sie das Gerät benutzen. Schließen Sie das Gerät niemals an das Stromnetz an, wenn die Verkleidungen entfernt sind.

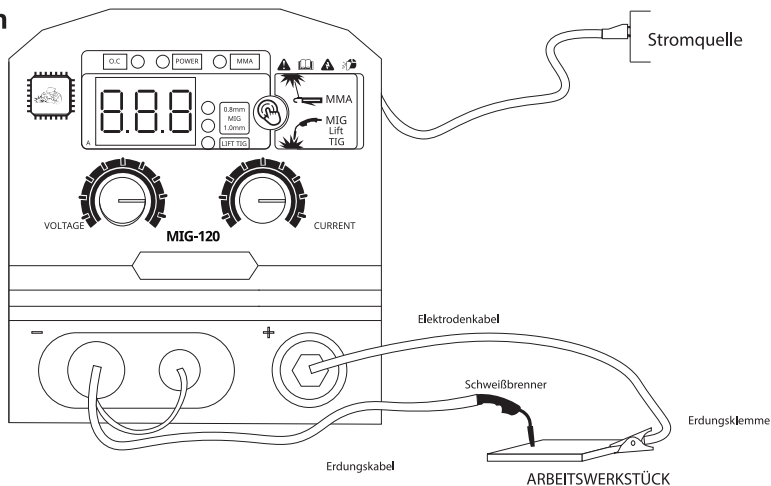
2.4 Achten Sie auf die richtigen Ausgangsanschlüsse.

Im Allgemeinen sollte beim MMA-Schweißen der Elektrodenhalter an die positive Klemme, die Masseklemme an die negative Klemme und die Klemme an das Werkstück angeschlossen werden. Beim MIG-Schweißen sollte die Masseklemme an den Pluspol und die Klemme an das Werkstück angeschlossen werden.

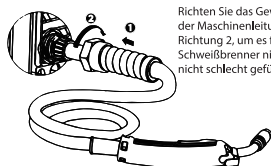
MMA schweißen



1. Schließen Sie den Elektrodenhalter an den Pluspol "+" auf der Frontplatte an und ziehen Sie ihn im Uhrzeigersinn fest.
2. Schließen Sie die Masseklemme an den Minuspol "-" auf der Vorderseite an, ziehen Sie sie im Uhrzeigersinn fest und klemmen Sie dann die Masseklemme an das Werkstück.
3. Schließen Sie das Gerät an die Stromversorgung an, schalten Sie es ein und wählen Sie den MMA-Schweißmodus.



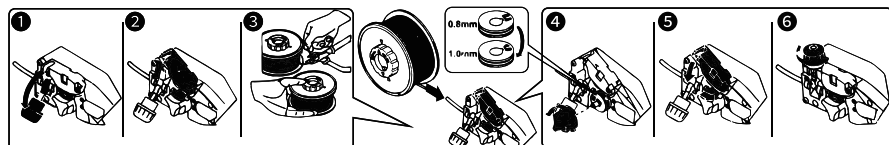
Schematische Darstellung des Schweißbrenneranschlusses



Richten Sie das Gewinde der 1-Leitungskarte auf den Sitz der Maschinenleitungskarte aus und drehen Sie es in Richtung 2, um es festzuziehen, damit sich der Schweißbrenner nicht zu sehr durchbiegt und der Draht nicht schlecht geführt wird.



Installationsschema für Schweißdraht und Drahtvorschub

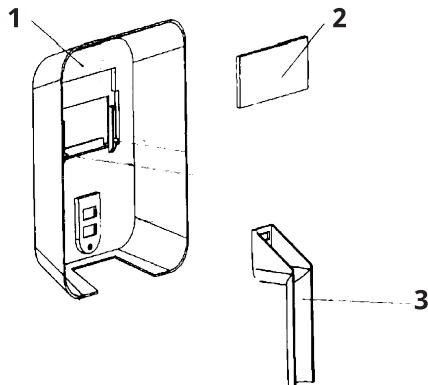


△ Hinweis

Nach dem Schneiden des Schweißdrahtes die Drahtspule einklemmen, damit sich der Schweißdraht nicht lockert.

1. Installieren Sie den ux-Kerndraht auf dem Spindeladapter, wie in der Abbildung oben gezeigt.
2. Schließen Sie den MIG-Schweißbrenner an den Minuspol "-" an der Vorderseite an und ziehen Sie ihn im Uhrzeigersinn fest, stecken Sie den Stromkontrollstecker ein und drehen Sie ihn nach rechts, um ihn zu sichern, schließen Sie dann die Erdungsklemme an den Pluspol "+" an der Vorderseite an und sichern Sie sie durch Drehen im Uhrzeigersinn und Festklemmen der Erdungsklemme am Werkstück.
3. Schließen Sie das Gerät an die Stromversorgung an, schalten Sie es ein und wählen Sie den richtigen MIG-Schweißmodus.

Befestigen des Gesichtsschutzes



3. BETRIEB

Vergewissern Sie sich vor Beginn der Schweißarbeiten, dass Sie eine geeignete Schutzbrille und Schutzkleidung tragen. Ergreifen Sie die erforderlichen Maßnahmen, um alle Personen in diesem Bereich zu schützen.

3.1 MMA-Schweißmodus

Nachdem Sie die Schweißkabel wie beschrieben angeschlossen haben, müssen Sie den Netzschalter auf der Rückseite des Geräts auf "ON" stellen.
Wählen Sie MMA, indem Sie in den MMA-Schweißmodus wechseln. An beiden Ausgangsklemmen liegt eine Spannung an. Stellen Sie an der Maschine die für die verwendete Elektrode geeignete Stromstärke ein. Achten Sie auf die richtige Polarität der Elektrode. Nachstehend finden Sie einen Anhaltspunkt für die erforderliche Amperezahl.

Elektroden-Durchmesser (mm)	Schweißstrom (A)	Elektroden-Durchmesser (mm)	Schweißstrom (A)
1.0	20~60	3.2	108~148
1.6	40~84	4.0	140~180
2.0	60~100	5.0	180~220
2.5	80~120		

3.2 MIG-Schweißmodus

Schalten Sie den Schweißmodus auf 0,8 mm Flussmittelkern oder 1,0 mm Flussmittelkern um, je nachdem, welchen Draht Sie verwendet haben.
Stellen Sie den "Spannungsregler" an der Vorderseite des Geräts ein, um die richtige Schweißspannung einzustellen. Wir schlagen vor, mit 50% zu beginnen, wenn Sie ein Anfänger sind.
Der "Stromregler" dient zum Einstellen des Drahtvorschubs und wird Anfängern empfohlen, mit 30% zu beginnen. Betätigen Sie den Brennerauslöser und Sie können mit dem Schweißen beginnen.
Stellen Sie den Schweißstrom nach den oben beschriebenen Vorbereitungen ein. Die Kurzschlussübertragung ist hauptsächlich für Elektrodendrähte mit einem Durchmesser von 0,8 oder 1,0 mm geeignet. Stellen Sie den Schweißstrom gemäß der nachstehenden Tabelle ein.

Drahtdurchmesser (mm)	Schweißstrombereich (A)	Optimaler Strom (A)
0.8	50~120	70~100
1.0	70~180	80~120
1.2	80~350	100~200

1) Auswahl der Schweißgeschwindigkeit

Bei der Wahl der Schweißgeschwindigkeit sollten die Schweißqualität und die Produktivität berücksichtigt werden. Erhöht man die Schweißgeschwindigkeit, so wird die Schutzwirkung abgeschwächt und die Abkühlung beschleunigt. Das hat zur Folge, dass sich die Schweißraupe nicht gut formen lässt. Ist die Geschwindigkeit zu langsam, wird das Werkstück durchgeschmort und es lässt sich keine gute Schweißraupe erzeugen. In der Praxis sollte die Schweißgeschwindigkeit 50 cm/min nicht überschreiten.

2) Auswahl des Stick-Outs

Eine Erhöhung des Stick-Out kann die Produktivität verbessern, aber ein zu langer Stick-Out kann zu übermäßigen Spritzern, Drahtbruch und instabilen Schweißungen führen. Im Allgemeinen sollte der Stick-Out das 10-fache des Durchmessers des Schweißdrahtes betragen.

4. PAKETLISTE

Hauptmaschine × 1	2m 14AK-Schweißbrenner ×1
1,2 m 5AWG-Draht mit 200 A Erdungsklemme ×1	0.5kg 0.8mm Schweissdraht×1
1,8m 5AWG-Draht mit 200A Schweißgriffklemme ×1	Schutzmaske ×1
Stahlbürste×1	Schweißdraht ×1
Düse ×1	Benutzerhandbuch ×1

5. FEHLERSUCHE

Bei einer Störung der Maschine wenden Sie sich bitte an einen autorisierten Kundendienst. Die folgenden Arbeiten erfordern ausreichende Fachkenntnisse über elektrische Aspekte und umfassende Sicherheitskenntnisse. Vergewissern Sie sich, dass das Eingangskabel der Maschine von der Stromversorgung getrennt ist und warten Sie 5 Minuten, bevor Sie die Abdeckungen der Maschine entfernen. Bevor Sie Ihr Gerät zur Wartung bringen, sollten Sie die nachstehende Liste prüfen.

Lösungen für Fehlfunktionen

A. Die LED leuchtet aufgrund von Überhitzung.

1. Überprüfen Sie den Schweißstrom und die Schweißzeit. Schlagen Sie im Handbuch nach und beachten Sie die Spezifikationen.
2. Prüfen Sie den Lüfterbetrieb während des Schweißens. Wenn das Gebläse nicht funktioniert und die Stromversorgung normal ist, überprüfen Sie das Gebläse; wenn die Stromversorgung anormal ist, überprüfen Sie das Stromanschlusskabel.
3. Tauschen Sie den Thermoschalter aus, wenn er beschädigt ist oder nicht richtig funktioniert.

B. LED aus, kein Ausgangsstrom.

1. Prüfen Sie, ob der Lüfter funktioniert. Wenn der Lüfter nicht arbeitet, ist kein Strom vorhanden. Prüfen Sie alle Sicherungen, Kabel und Versorgungsschalter.
2. Wenn das Gebläse funktioniert, ist möglicherweise die Leiterplatte im Inneren des Geräts defekt.

C. Bei Betätigung des Brennerabzugs wird Draht zugeführt, aber es fließt kein Ausgangsstrom, und die Schutz-LED ist aus.

1. Prüfen Sie, ob die Erdungsklemme richtig angeschlossen oder intakt ist. (Seite 9-10)
2. Prüfen Sie, ob der Schnellstecker an die richtigen Klemmen angeschlossen ist.
3. Prüfen Sie, ob der Schweißbrenner beschädigt ist.
4. Die Platine im Inneren der Maschine könnte defekt sein.

D. Beim Drücken des Brennerschalters kann geschweißt werden, aber die Spannung kann nicht eingestellt werden.

1. Prüfen Sie, ob das Spannungsrückführungskabel im Inneren des Geräts intakt ist.
2. Die Leiterplatte im Inneren des Geräts ist möglicherweise defekt.

E. Der Schweißstrom ist instabil.

1. Prüfen Sie, ob der Druckarm des Drahtvorschubs richtig verriegelt ist.
2. Prüfen Sie, ob das Drahtvorschubrad zur Drahtgröße passt (0,8mm-1,0mm).
3. Prüfen Sie, ob die Kontaktspitze des Schweißbrenners fest sitzt oder abgenutzt ist. Wenn ja, ersetzen Sie sie durch eine neue.
4. Prüfen Sie, ob der Schweißdraht stark verbogen ist oder fest sitzt. Wenn ja, schneiden Sie den verbogenen Draht ab und setzen Sie den Drahtvorschub zurück.
5. Prüfen Sie, ob der Schnellverschluss locker ist.

***Wenn Sie irgendwelche Probleme mit unserem MIG-120 MIG Schweißgerät haben, kontaktieren Sie uns bitte auf Amazon oder besuchen Sie unsere Website.**

6. WARTUNG

Der Nutzungsgrad der Stromquelle und die Arbeitsumgebung sollten bei der Planung der Häufigkeit der Wartung der Maschine berücksichtigt werden. Eine ordnungsgemäße Verwendung und vorbeugende Wartung garantieren einen störungsfreien Betrieb der Ausrüstung. Dadurch werden Betriebsunterbrechungen vermieden und die Produktivität der Maschine erhöht.

6.1 Verkabelung

Überprüfen Sie täglich den Zustand der Schweiß- und Netzkabel. Verwenden Sie keine beschädigten Kabel. Vergewissern Sie sich, dass alle für den Netzanschluss verwendeten Verlängerungskabel in einwandfreiem Zustand sind und den einschlägigen Vorschriften entsprechen.

***HINWEIS:** Die Stromkabel dürfen nur von autorisierten Elektroinstallateuren repariert und installiert werden.

6.2 Stromzufuhr

Bevor Sie das Innere des Geräts reinigen, müssen Sie das Gehäuse des Geräts abnehmen, indem Sie die Befestigungsschrauben an der Oberseite und den Seiten des Geräts heraus-schrauben.

***HINWEIS:** Um Schäden zu vermeiden, warten Sie nach dem Abziehen des Netzkabels etwa zwei Minuten, bevor Sie das Gehäuse des Geräts abnehmen. Führen Sie die folgenden Reinigungs- und Wartungsarbeiten mindestens alle sechs Monate durch:

1. Reinigen Sie das Innere des Geräts und das Netz des Lüftergitters von Staub und Flecken, z. B. mit einer weichen Bürste und einem Staubsauger.

- Do keine Hochdruckluft verwenden. Der Fleck könnte in die Rillen der Kühler gedrückt werden.
- Do kein Hochdruckreinigungsggerät verwenden.

2. Überprüfen Sie die elektrischen Anschlüsse des Geräts. Reinigen Sie alle oxidierten Anschlüsse und ziehen Sie die gelockerten Anschlüsse fest.

- Check auf die richtige Spannung, bevor Sie mit der Reparatur der Anschlüsse beginnen.

***HINWEIS:** Remember that the machine must be repaired only by authorized electrical contractors or installers.

6.3 Regelmäßige Wartung

Die regelmäßige Wartung wird nach Vereinbarung von autorisierten Kundendienststellen durchgeführt. Zu den Aufgaben der regelmäßigen Wartung gehören:

Reinigung der Ausrüstung;

Inspektion und Wartung der Schweißpistole;

Überprüfung von Steckern, Schaltern und Drehknöpfen;

Überprüfung der elektrischen Anschlüsse;

Überprüfung des Netzkabels und des Steckers;

Austausch von beschädigten oder abgenutzten Teilen;

Kalibrierungsprüfung, ggf. mit Anpassung der Funktionen und Betriebswerte der Maschine.

7. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



Dieses Produkt entspricht den Normen der Europäischen Gemeinschaft.



Dieses Symbol zeigt an, dass das Produkt recycelt werden kann.



Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Der Betrieb unterliegt den folgenden zwei Bedingungen: (1) Dieses Gerät darf keine schädlichen Interferenzen verursachen, und (2) dieses Gerät muss alle empfangenen Interferenzen akzeptieren, einschließlich Interferenzen, die einen unerwünschten Betrieb verursachen können.



Das UL Prüfzeichen zeigt an, dass UL repräsentative Muster des Produkts geprüft und für konform mit der anwendbaren Norm oder anderen Anforderungen hinsichtlich des potenziellen Risikos von Feuer, elektrischen Schlägen und mechanischen Gefahren befunden hat.

RoHS

Dieses Produkt erfüllt die Anforderungen der Beschränkung gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten (RoHS) EU-Vorschriften zur Beschränkung der Verwendung von gefährlichen Stoffen in Elektro- und Elektronikgeräten zum Schutz der Umwelt und Der öffentlichen Gesundheit.

NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

ATENCIÓN!

El equipo sólo debe utilizarse para el fin para el que ha sido diseñado. Cualquier otro uso podría causar daños o lesiones. Sólo podrán utilizar el equipo personas debidamente formadas y competentes. Los operadores deben tener en cuenta la seguridad de otras personas.

1. Seguridad Eléctrica

A. El equipo debe ser instalado por una persona cualificada y utilizado de acuerdo con las normas vigentes.

Es responsabilidad del usuario asegurarse de que el equipo está conectado a una fuente de alimentación adecuada. Si es necesario, consulte con su proveedor de servicios públicos.

B. Evite utilizar el equipo con las cubiertas retiradas.

Si es necesario conectar a tierra la pieza de trabajo, hágalo directamente con un cable separado.

C. No toque piezas eléctricas bajo tensión o cargadas eléctricamente. Apague todos los equipos cuando no estén en uso.

D. Compruebe regularmente los cables (tanto los de alimentación primaria como los de soldadura).

No utilice cables desgastados, dañados, de tamaño insuficiente o mal unidos.

E. Lleve la ropa de protección adecuada, guantes, protección para la cabeza y los ojos.

Aíslese del trabajo y del suelo utilizando esteras aislantes secas o cubiertas lo suficientemente grandes como para evitar cualquier contacto físico con el suelo de trabajo.

F. No toque nunca el electrodo si está en contacto con la masa de trabajo, o con otro electrodo de una máquina diferente.

G. No enrolle los cables alrededor de su cuerpo.

H. Precauciones de seguridad adicionales

1) Cuando suelde en condiciones eléctricamente peligrosas, como ambientes húmedos, con ropa mojada y estructuras metálicas. Intente evitar soldar en posiciones estrechas o restringidas.

2) Asegúrese de que el equipo está bien mantenido.

3) Repare o sustituya inmediatamente las piezas dañadas o defectuosas. Realice cualquier mantenimiento periódico de acuerdo con las instrucciones del fabricante.

2. Área de Trabajo

A. Sitúe el equipo en un lugar bien ventilado.

Asegúrese de que la zona de soldadura se encuentra en un área bien ventilada. Si esto no es posible, debe preverse una extracción de humos adecuada.

B. Si la ventilación es deficiente, utilice un respirador homologado.

Lea y comprenda las Hojas de Datos de Seguridad (MSDS) y las instrucciones del fabricante para metales, consumibles, revestimientos, limpiadores y desengrasantes.

No suelde en lugares cercanos a operaciones de desengrase, limpieza o pulverización. Tenga en cuenta que el calor y los rayos del arco pueden reaccionar con el vapor y formar gases altamente tóxicos e irritantes. No respire los humos.

C. No suelde sobre metales revestidos.

Los revestimientos de muchos metales pueden desprender humos tóxicos si se sueldan. No suelde sobre metales revestidos a menos que el revestimiento se haya eliminado de la zona de soldadura, la zona esté bien ventilada y usted lleve un respirador con suministro de aire.

3. Seguridad Frente a la Combustión Y la Radiación

A. Lleve gafas de seguridad homologadas con protecciones laterales debajo del casco.

B. No utilice nunca cascos de soldador rotos o defectuosos.

Utilice un casco de soldador homologado con lentes de ajuste adecuado para protegerse la cara y los ojos cuando suelde o mire.

C. Lleve ropa protectora adecuada y resistente a las llamas.

Los rayos de arco del proceso de soldadura producen rayos intensos, visibles e invisibles (ultravioleta e infrarrojos) que pueden quemar los ojos y la piel.

D. Compruebe y asegúrese de que la zona está libre de material inflamable antes de realizar cualquier soldadura.

Las chispas y salpicaduras de la soldadura, las piezas de trabajo calientes y el equipo caliente pueden provocar incendios y quemaduras.

La soldadura en recipientes cerrados, como tanques, bidones o tuberías, puede hacerlos explotar.

El contacto accidental de los electrodos con objetos metálicos puede provocar arcos, explosiones, sobrecalentamiento o incendios. Asegúrese siempre de que haya pantallas o barreras de protección adecuadas para proteger a los demás de los destellos, el resplandor y las chispas de la zona de soldadura.

E. Asegúrese de que haya advertencias adecuadas de que se está soldando o cortando.**4. Seguridad de Las Piezas Móviles****A. Cuando la máquina esté en funcionamiento, manténgase alejado de las piezas móviles.**

Las piezas móviles, como el ventilador, pueden cortar los dedos y las manos y enganchar las prendas.

B. Asegúrese siempre de que las cubiertas y los dispositivos de protección de la máquina estén en funcionamiento.

Las protecciones y cubiertas sólo pueden ser retiradas para su mantenimiento y control por personal cualificado, previa desconexión del cable de alimentación.

Vuelva a colocar las cubiertas y protecciones y cierre todas las puertas cuando finalice la intervención y el equipo no haya entrado en funcionamiento.

C. Tenga cuidado de no pillarse los dedos al cargar y alimentar el alambre durante el montaje y el funcionamiento. Cuando alimente el cable, tenga cuidado de evitar apuntarlo hacia otras personas o hacia su cuerpo.**5. Seguridad Contra Incendios Y Explosiones****A. Evite provocar incendios debidos a chispas y residuos calientes o metal fundido.****B. Asegúrese de que haya dispositivos de seguridad contra incendios adecuados cerca de la zona de corte y soldadura.****C. Retire todos los materiales inflamables y combustibles de la zona de corte y soldadura y de las áreas circundantes.**

No corte ni suelde recipientes de combustible y lubricante, aunque estén vacíos. Estos deben limpiarse cuidadosamente antes de poder ser cortados/soldados.

D. Deje enfriar siempre el material cortado o soldado antes de tocarlo o ponerlo en contacto con material combustible o inflamable.**E. No trabaje en atmósferas con altas concentraciones de humos combustibles, gases inflamables y polvo.****F. Compruebe siempre la zona de trabajo media hora después de cortar para asegurarse de que no se ha iniciado ningún incendio.****6. Seguridad Frente a Campos Magnéticos****A. Los campos magnéticos creados por corrientes elevadas pueden afectar al funcionamiento de marcapasos o equipos médicos controlados electrónicamente.**

B. Los usuarios de equipos electrónicos vitales deben consultar a su médico antes de iniciar cualquier operación de soldadura ARC, corte, ranurado o soldadura por puntos.

C. No se acerque al equipo de soldadura ningún equipo electrónico sensible, ya que los campos magnéticos pueden causar daños.

7. Declaración RF

Pueden surgir dificultades a la hora de garantizar la compatibilidad electromagnética de clase A para los sistemas instalados en ubicaciones domésticas debido a las emisiones conducidas y radiadas.

En caso de problemas electromagnéticos, es responsabilidad del usuario resolver la situación. Puede ser necesario apantallar el equipo e instalar filtros adecuados en la alimentación principal.

8. Declaración LF

Consulte la placa de datos del equipo para conocer los requisitos de alimentación eléctrica.

Debido a la elevada absorción de la corriente primaria de la red de alimentación, los sistemas de alta potencia afectan a la calidad de la energía suministrada por la red.

En consecuencia, deben aplicarse a estos sistemas restricciones de conexión o requisitos de impedancia máxima permitidos por la red en el punto de conexión a la red pública.

En este caso, el instalador o usuario es responsable de asegurar que el equipo puede conectarse, consultando al proveedor de electricidad si es necesario.

9. Seguridad de Los Materiales

1) El equipo está fabricado con materiales que no contienen materiales tóxicos o venenosos peligrosos para el operador.

2) Cuando se deseche el equipo, debe desmontarse en componentes separados según el tipo de material. No deseche el equipo con los residuos normales.

3) La Directiva Europea 2002/96/CE sobre Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos establece que los aparatos eléctricos que hayan llegado al final de su vida útil deben recogerse por separado y devolverse a una instalación de reciclaje compatible con el medio ambiente.

10. Seguridad de Las Botellas Y Reguladores de Gas Comprimido

A. Todos los cilindros y reguladores de presión utilizados en las operaciones de soldadura deben manipularse con cuidado.

Nunca permita que el electrodo, el portaelectrodo o cualquier otra pieza eléctricamente "caliente" toque un cilindro. Mantenga la cabeza y la cara alejadas de la salida de la válvula del cilindro cuando abra la válvula del cilindro.

B. Asegure siempre el cilindro de forma segura.

C. Nunca desfigure ni altere ningún cilindro.

CONTENIDO

1. PREFACIO.....	25
1.1 Generalidades.....	25
1.2 Introducción.....	25
1.3 Especificaciones Técnicas.....	25
1.4 Visión General de la Máquina.....	26
2. INSTALACIÓN.....	26
3. FUNCIONAMIENTO.....	27
3.1 Modo de Soldadura MMA.....	27
3.2 Modo de Soldadura MIG.....	27
4. LISTA DE EMBALAJES.....	27
5. SOLUCIÓN DE AVERÍAS.....	27
6. MANTENIMIENTO.....	29
6.1 Cables.....	29
6.2 Alimentación Eléctrica.....	29
6.3 Mantenimiento Periódico.....	30
7. DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD.....	30

1. PREFACIO

1.1 Generalidades

Le felicitamos por haber elegido la máquina de soldadura MIG. Si se utilizan correctamente, nuestros productos pueden aumentar significativamente la productividad de su soldadura y proporcionarle años de servicio económico. Este manual de instrucciones contiene información importante sobre el uso, mantenimiento y seguridad de nuestro producto. Lea atentamente el manual antes de utilizar el equipo por primera vez. Por su seguridad y la de su entorno de trabajo, preste especial atención a las instrucciones de seguridad del manual. Las especificaciones presentadas en este manual están sujetas a cambios sin previo aviso.

Notas importantes

Los puntos del manual que requieren una atención especial para minimizar los daños personales se indican con el símbolo "**NOTA".

se indican con la anotación "**NOTA". Lea atentamente estas secciones y siga las instrucciones.

Descargo de responsabilidad

Aunque se ha hecho todo lo posible para garantizar que la información contenida en esta guía sea precisa y completa, no se aceptará responsabilidad alguna por errores u omisiones. Nos reservamos el derecho a Nos reservamos el derecho a modificar las especificaciones del producto descrito en cualquier momento y sin previo aviso.

1.2 Introducción

Esta fuente de potencia para soldadora MIG es una fuente de potencia MIG diseñada para un uso profesional exigente en acero. El generador dispone de un panel de control que permite controlar fácilmente las funciones del generador y del alimentador de alambre.

El generador para soldadora MIG es una soldadora MIG basada en inversor con una función MMA añadida. La función MIG le permite soldar con hilos tubulares.

La máquina de soldar MIG es una fuente de potencia con inversor que puede proporcionar MIG y MMA. Su dispositivo de potencia IGBT con un modo de control único proporciona una excelente fiabilidad con un alto ciclo de trabajo. El sistema tiene un control de retroalimentación de bucle cerrado y una salida de tensión constante, lo que le permite funcionar con una amplia tolerancia a la fluctuación de la red, dentro del $\pm 15\%$. La máquina también tiene una corriente de soldadura muy estable en MMA, un excelente encendido del arco y puede utilizarse con una amplia variedad de electrodos de soldadura.

Características

- Innovative Tecnología de inversor IGBT
- MIG con función de hilo tubular
- LED pantalla digital
- Suitable para hilos de 0,8 a 1,0 mm

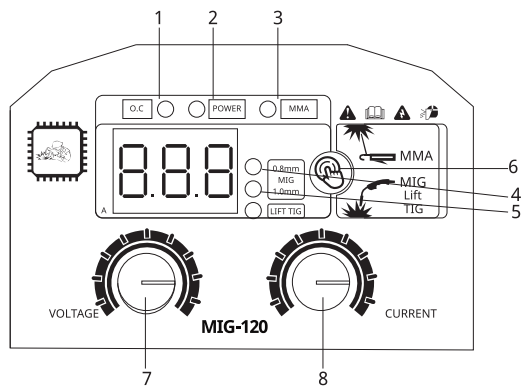
1.3 Especificaciones Técnicas

Parámetros	MIG-120
Entrada nominal Tensión (V)	220 $\pm$ 15% 110 $\pm$ 15%
Entrada Frecuencia(Hz)	50/60
Potencia nominal (KV.A)	MMA:5 MIG:4
Corriente nominal de entrada(A)	MMA:43.4 @110V MMA:21.7@220V MIG:34.8@110V MIG:17.4@220V
Sin carga Tensión (V)	60
Salida nominalCorriente(A)	MMA:20-120 MIG:36-120
Ciclo de trabajo (%)@ 25 °C	35
Factor de potencia	0.7
Eficacia (%)	85
Clase de aislamiento	F
Clase de protección	IP21S
Peso del soldador (lbs)	11
Tamaño de la soldadora (pulgadas)	12.9*6*6.5

1.4 Visión General de la Máquina

Anleitung für die Frontplatte

- 1. Led sobrecalentado
- 2. Led de encendido
- 3. Modo MMA
- 4. 0.8mm Modo MIG
- 5. Modo MIG de 1,0 mm
- 6. Conmutador de modo
- 7. Botón de ajuste de tensión
- 8. Botón de ajuste de corriente



2. INSTALACIÓN

2.1 Abra el embalaje.

Compruebe que el embalaje no presenta daños.

Retire con cuidado la máquina y conserve el embalaje hasta que finalice la instalación.

2.2 Coloque la máquina en un lugar y entorno adecuados.

Coloque la máquina en una superficie nivelada y segura y asegúrese de que hay espacio suficiente alrededor de la máquina para garantizar la circulación natural del aire. para garantizar la circulación natural del aire. Evite la humedad, el polvo, el vapor, el aceite o los gases corrosivos.

2.3 Asegúrese de que el suministro eléctrico es correcto antes de conectar la máquina.

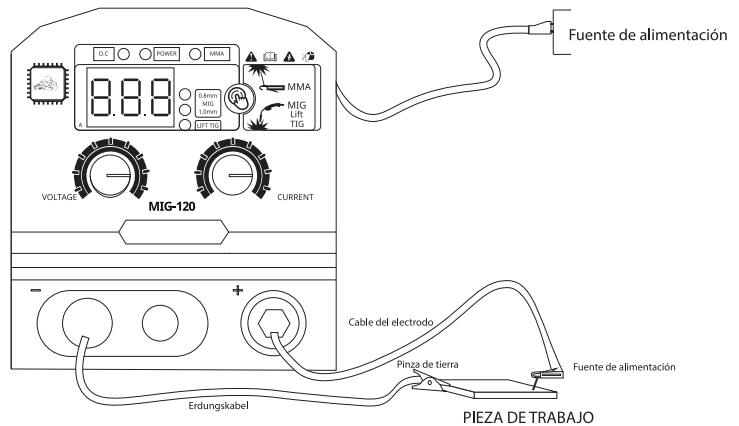
Los detalles de los requisitos de la máquina se pueden encontrar en la placa de datos de la máquina o en los parámetros técnicos que se muestran en el manual. El equipo debe ser conectado por una persona debidamente cualificada y competente. Asegúrese siempre de que la pinza de masa está correctamente conectada antes de utilizarla. No conecte nunca la máquina a la red eléctrica si los paneles están desmontados.

2.4 Asegúrese de que las conexiones de salida son correctas.

En general, cuando se utiliza el modo de soldadura MMA, el portaelectrodo debe conectarse al terminal positivo, la pinza de masa al terminal negativo y la pinza a la pieza de trabajo.

Cuando se utiliza el modo de soldadura MIG, la pinza de masa debe conectarse al terminal positivo y la pinza a la pieza de trabajo.

Soldadura MMA



- 1. Conecte el portaelectrodos al terminal positivo "+" del panel frontal y apriételo en el sentido de las agujas del reloj.
- 2. Conecte la pinza de masa al terminal negativo "-" del panel frontal, apriétela en el sentido de las agujas del reloj y, a continuación, sujete la pinza de masa a la pieza de trabajo.
- 3. Conecte a la corriente, encienda la máquina y seleccione el modo de soldadura MMA.

Soldadura MIG

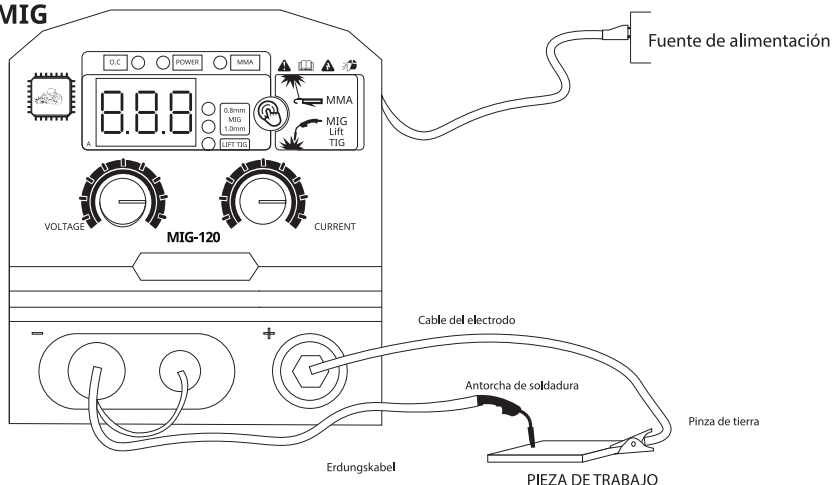


Diagrama esquemático de la conexión de la antorcha de soldadura

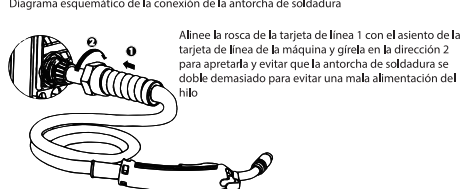
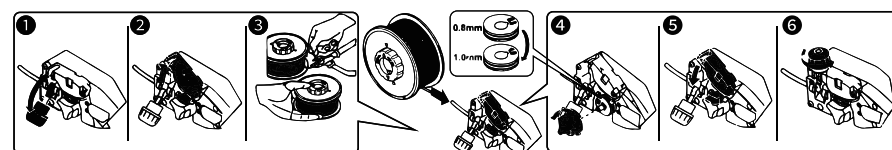


Diagrama de instalación del alambre de soldadura y del alimentador de alambre

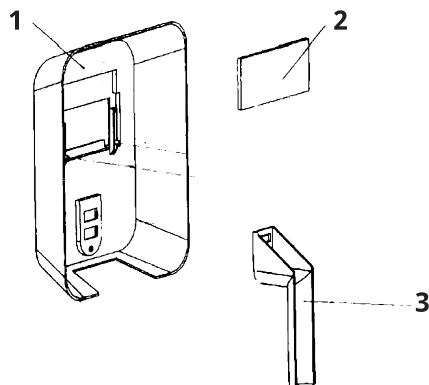


⚠ Aviso

Después de cortar el alambre de soldadura, apriete el carrete de alambre de soldadura para evitar que el alambre de soldadura se afloje.

1. Instale el cable de núcleo ux en el adaptador de husillo, como se muestra en la imagen anterior.
2. Conecte la antorcha de soldadura MIG al terminal negativo "-" del panel frontal y apriételo en el sentido de las agujas del reloj, inserte el enchufe del control de potencia y gírelo hacia la derecha para fijarlo, a continuación conecte la pinza de masa al terminal "+" del panel frontal y fíjela girando en el sentido de las agujas del reloj y sujetando la pinza de masa a la pieza de trabajo.
3. Conecte a la corriente, encienda la máquina y seleccione el modo de soldadura MIG adecuado.

Fijación de la pantalla facial



3. FUNCIONAMIENTO

Antes de iniciar cualquier actividad de soldadura, asegúrese de que dispone de gafas y ropa de protección adecuadas. Tome las medidas necesarias para proteger a cualquier persona que se encuentre en la zona.

3.1 Modo de Soldadura MMA

Después de conectar los cables de soldadura como se detalla, deberá poner el interruptor de alimentación del panel trasero en "ON".
Selección MMA cambiando al modo de soldadura MMA. Hay salida de tensión en ambos terminales de salida. Ajuste el amperaje en la máquina adecuado para el electrodo que se va a utilizar. Asegúrese de que la polaridad del electrodo es correcta. A continuación se ofrece una guía del número de amperios necesarios.

Diámetro del electrodo (mm)	Corriente de soldadura (A)	Diámetro del electrodo (mm)	Corriente de soldadura (A)
1.0	20~60	3.2	108~148
1.6	40~84	4.0	140~180
2.0	60~100	5.0	180~220
2.5	80~120		

3.2 Modo de Soldadura MIG

Cambie el modo de soldadura a núcleo fundente de 0,8 mm o núcleo fundente de 1,0 mm según el hilo que esté utilizando.
Ajuste la "perilla de voltaje" en el panel frontal para obtener el voltaje de soldadura adecuado. Le sugerimos que empiece con un 50% si es principiante.
La "perilla de corriente" se utiliza para ajustar la alimentación de alambre y se recomienda para los principiantes a partir del 30%. Accione el gatillo de la antorcha y podrá empezar a soldar.
Ajuste la corriente de soldadura después de la preparación anterior. La transmisión en cortocircuito es adecuada principalmente para diámetros de hilo de electrodo de 0,8 ó 1,0 mm. Ajuste la corriente de soldadura según la tabla siguiente.

Diámetro del alambre (mm)	Rango de corriente de soldadura (A)	Corriente óptima (A)
0.8	50~120	70~100
1.0	70~180	80~120
1.2	80~350	100~200

1) Sélection de la vitesse de soudage

La qualité et la productivité du soudage doivent être prises en considération lors du choix de la vitesse de soudage. Si la vitesse de soudage augmente, elle affaiblit l'effet de protection et accélère le refroidissement. Par conséquent, elle n'est pas adaptée à la formation des cordons de soudure. Si la vitesse est trop lente, la pièce sera brûlée et il ne sera pas possible d'obtenir un bon cordon de soudure. En pratique, la vitesse de soudage ne doit pas dépasser 50 cm/min.

2) Sélection de l'angle d'attaque

L'augmentation du temps d'arrêt peut améliorer la productivité, mais un temps d'arrêt trop long peut entraîner des projections excessives, la rupture du fil et un soudage instable. En général, le stick-out doit être 10 fois supérieur au diamètre du fil de soudage.

4. LISTE DES PAQUETS

Machine principale x 1	Torche de soudage 2m 14AK x1
1.2m de fil 5AWG avec pince de mise à la terre 200A x1	Fil de soudure 0.5kg 0.8mmx1
1.8m de fil 5AWG avec 200A Pince pour poignée de soudage x1	Masque de protection x1
Brosse en acierx1	Baguette de soudage x1
Buse x1	Manuel de l'utilisateur x1



5. DÉPANNAGE

En cas de panne de la machine, contactez un agent de service agréé. L'opération suivante nécessite des connaissances professionnelles suffisantes en matière d'électricité et des connaissances approfondies en matière de sécurité. Assurez-vous que le câble d'entrée de l'appareil est déconnecté de l'alimentation électrique et attendez 5 minutes avant de retirer les couvercles de l'appareil. Avant de confier votre appareil à un réparateur, vérifiez la liste ci-dessous.

Solutions aux dysfonctionnements

A. Le voyant est allumé en raison d'une surchauffe.

1. Vérifiez le courant et le temps de soudage. Reportez-vous au manuel et suivez les spécifications.
2. Vérifiez le fonctionnement du ventilateur pendant le soudage. Si le ventilateur ne fonctionne pas et que l'alimentation électrique est normale, vérifiez le ventilateur ; si l'alimentation électrique est anormale, vérifiez le câble de connexion électrique.
3. Remplacer l'interrupteur thermique s'il est endommagé ou s'il fonctionne mal.

B. LED éteinte, pas de courant de sortie.

1. Vérifier si le ventilateur fonctionne. Si le ventilateur ne fonctionne pas, il n'y a pas de courant. Vérifier tous les fusibles, les câbles et les interrupteurs d'alimentation.
2. Si le ventilateur fonctionne, le circuit imprimé à l'intérieur de la machine peut être défectueux.

C. Le dévidoir alimente en fil lorsqu'on actionne la gâchette de la torche, mais il n'y a pas de courant de sortie et la LED de protection est éteinte.

1. Vérifier si la pince de mise à la terre est correctement connectée ou intacte. (Page 9-10)
2. Vérifier si la fiche rapide est connectée aux bornes correctes.
3. Vérifier si la torche de soudage est endommagée.
4. Le circuit imprimé à l'intérieur de la machine peut être défectueux.

D. Le soudage peut être effectué en appuyant sur la gâchette de la torche, mais la tension ne peut pas être réglée.

1. Vérifier si le fil de retour de tension à l'intérieur de la machine est intact.
2. Le circuit imprimé à l'intérieur de la machine peut être défectueux.

E. Le courant de soudage est instable.

1. Vérifiez que le bras de pression du dévidoir est correctement verrouillé.
2. Vérifier si la roue d'alimentation du fil correspond à la taille du fil (0,8 mm-1,0 mm).
3. Vérifier si la pointe de contact de la torche de soudage est coincée ou usée. Si c'est le cas, remplacez-la par une nouvelle.
4. Vérifier si le fil de soudage est mal plié ou coincé. Si c'est le cas, coupez le fil tordu et réinitialisez le dévidoir de fil.
5. Vérifiez si le bouchon rapide est desserré.

***Si vous avez des problèmes avec notre soudeur MIG-120 MIG, veuillez nous contacter sur Amazon ou visiter notre site web.**

6. ENTRETIEN

Le niveau d'utilisation de la source d'énergie et son environnement de travail doivent être pris en compte dans la planification de la fréquence d'entretien de la machine. Une utilisation correcte et un entretien préventif garantissent une utilisation sans problème de l'équipement. Cela permet d'éviter les interruptions d'utilisation et d'augmenter la productivité de la machine.

6.1 Câbles

Vérifiez quotidiennement l'état des câbles de soudage et des cordons d'alimentation. Ne pas utiliser de câbles endommagés. S'assurer que toutes les rallonges utilisées pour le raccordement au réseau sont en bon état et conformes aux réglementations en vigueur.

***REMARQUE :** Les cordons d'alimentation ne doivent être réparés et installés que par des entrepreneurs en électricité et des installateurs agréés.

6.2 Alimentation Électrique

Avant de nettoyer l'intérieur de la machine, vous devez retirer le boîtier de la machine en dévissant les vis de fixation situées en haut et sur les côtés de la machine.

***REMARQUE :** Pour éviter tout dommage, attendez environ deux minutes après avoir débranché le câble d'alimentation avant de retirer le boîtier de la machine. Effectuez les opérations de nettoyage et d'entretien suivantes au moins tous les six mois :

- 1. Nettoyez l'intérieur de l'appareil et le filet de la grille du ventilateur de toute poussière et de toute tache, par exemple, avec une brosse douce et un aspirateur.
 - Do n'utilisez pas d'air à haute pression. La tache risque d'être comprimée dans les rainures des refroidisseurs.
 - Do ne pas utiliser d'appareil de lavage sous pression.
 - 2. Vérifiez les connexions électriques de la machine. Nettoyez les connexions oxydées et resserrez celles qui sont desserrées.
 - Check pour obtenir la bonne tension avant de commencer à réparer les connexions.
- *REMARQUE :** N'oubliez pas que la machine ne doit être réparée que par des entrepreneurs ou des installateurs électriques agréés.

6.3 Mantenimiento Periódico

Los agentes de servicio autorizados realizan el mantenimiento regular según acuerdo. Tareas incluidas en el mantenimiento regular:

- Limpeza del equipo;
- Inspección y mantenimiento de la pistola de soldar;
- Comprobación de conectores, interruptores y mandos de control;
- Comprobación de las conexiones eléctricas;
- Comprobación del cable de alimentación y del enchufe;
- Sustitución de piezas dañadas o desgastadas;
- Pruebas de calibración, con ajustes de las funciones y valores operativos de la máquina si es necesario.

7. DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD



Este producto cumple con los estándares de la Comunidad Europea (UE).



Este símbolo indica que el producto es reciclable.



Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las Reglas de la FCC. El funcionamiento está sujeto a las dos condiciones siguientes: (1) este dispositivo no puede causar interferencias perjudiciales y (2) este dispositivo debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluida la interferencia que pueda causar un funcionamiento no deseado.



La marca UL indica que UL ha sometido a ensayo muestras representativas del producto y ha determinado que cumple la norma aplicable u otros requisitos con respecto a su riesgo potencial de incendio, descarga eléctrica y peligros mecánicos.



DEste producto cumple con las normas de Restricción de Sustancias Peligrosas en Equipos Eléctricos y Electrónicos (RoHS) de la UE que restringen el uso de sustancias peligrosas en equipos eléctricos y electrónicos para proteger el medio ambiente y la salud pública.

RÈGLES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

ATTENTION !

L'appareil ne doit être utilisé que pour l'usage pour lequel il a été conçu. Toute autre utilisation peut entraîner des dommages ou des blessures. Seules des personnes dûment formées et compétentes peuvent utiliser l'équipement. Les opérateurs doivent tenir compte de la sécurité des autres personnes.

1. sécurité Électrique

A. L'équipement doit être installé par une personne qualifiée et utilisé conformément aux normes en vigueur.

Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer que l'équipement est connecté à une alimentation électrique appropriée. Consultez votre fournisseur d'électricité si nécessaire.

B. Évitez d'utiliser l'équipement lorsque les couvercles sont enlevés.

Si la mise à la terre de la pièce est nécessaire, mettez-la directement à la terre à l'aide d'un câble séparé.

C. Ne touchez pas les pièces électriques sous tension ou chargées électriquement. Éteignez tous les équipements lorsqu'ils ne sont pas utilisés.

D. Vérifier régulièrement les câbles (alimentation primaire et soudage).

Ne pas utiliser de câbles usés, endommagés, sous-dimensionnés ou mal raccordés.

E. Portez des vêtements de protection, des gants, une protection de la tête et des yeux.

S'isoler du travail et du sol en utilisant des tapis isolants secs ou des couvertures suffisamment grandes pour empêcher tout contact physique avec le sol.

F. Ne touchez jamais l'électrode si vous êtes en contact avec le sol de travail ou avec une autre électrode d'une machine différente.

G. Ne pas enrouler les câbles autour du corps.

H. Précautions de sécurité supplémentaires

1) Lorsque vous soudez dans des conditions électriquement dangereuses, telles que des environnements humides, des vêtements mouillés et des structures métalliques. Essayez d'éviter de souder dans des positions exiguës ou restreintes.

2) Veillez à ce que l'équipement soit bien entretenu.

3) Réparez ou remplacez immédiatement les pièces endommagées ou défectueuses. Effectuer tout entretien régulier conformément aux instructions du fabricant.

2. Zone de Travail

A. Placer l'équipement dans un endroit bien ventilé.

S'assurer que la zone de soudage se trouve dans un endroit bien ventilé. Si cela n'est pas possible, il convient de prévoir une extraction appropriée des fumées.

B. Si la ventilation est insuffisante, porter un appareil respiratoire homologué

Lire et comprendre les fiches de données de sécurité (FDS) et les instructions du fabricant pour les métaux, les consommables, les revêtements, les nettoyeurs et le dégraissant.

Ne soudez pas à proximité d'opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. Sachez que la chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir avec la vapeur pour former des gaz hautement toxiques et irritants. Ne respirez pas les fumées.

C. Ne pas souder sur des métaux revêtus.

Les revêtements de nombreux métaux peuvent dégager des fumées toxiques s'ils sont soudés. Ne soudez pas sur des métaux enduits à moins que l'enduit ne soit enlevé de la zone de soudage, que la zone soit bien ventilée et que vous portiez un respirateur à adduction d'air.

3. Sécurité Contre la Combustion ET Les Radiations

A. Portez des lunettes de sécurité approuvées avec des écrans latéraux sous votre casque.

B. N'utilisez jamais de casques de soudage cassés ou défectueux.

Portez un casque de soudage homologué équipé d'une lentille adaptée pour protéger votre visage et vos yeux lorsque vous soudez ou observez.

C. Portez des vêtements de protection appropriés et résistants aux flammes.

Les rayons de l'arc du processus de soudage produisent des rayons intenses, visibles et invisibles (ultraviolets et infrarouges) qui peuvent brûler les yeux et la peau.

D. Vérifiez et assurez-vous que la zone est exempte de matériaux inflammables avant d'effectuer des travaux de soudage.

Les étincelles et les éclaboussures provenant du soudage, des pièces chaudes et de l'équipement chaud peuvent provoquer des incendies et des brûlures.

Le soudage sur des récipients fermés, tels que des réservoirs, des fûts ou des tuyaux, peut les faire exploser.

Le contact accidentel des électrodes avec des objets métalliques peut provoquer des arcs, des explosions, des surchauffes ou des incendies. Veillez toujours à ce qu'il y ait des écrans ou des barrières de protection adéquats pour protéger les autres des flashes, des éblouissements et des étincelles provenant de la zone de soudage.

E. Veiller à ce qu'il y ait des avertissements adéquats indiquant que des travaux de soudage ou de découpe sont en cours.**4. Sécurité Des Pièces Mobiles****A. Lorsque la machine fonctionne, tenez-vous à l'écart des pièces mobiles.**

Les pièces mobiles, telles que le ventilateur, peuvent couper les doigts et les mains et accrocher les vêtements.

B. Assurez-vous toujours que les couvercles et les dispositifs de protection de la machine sont en place.

Les protections et les couvercles ne peuvent être retirés pour l'entretien et le contrôle que par du personnel qualifié, après avoir débranché le câble d'alimentation.

Remettez les couvercles et les protections en place et fermez toutes les portes lorsque l'intervention est terminée et que l'équipement n'a pas encore commencé à fonctionner.

C. Veillez à ne pas vous coincer les doigts lors du chargement et de l'introduction du fil pendant l'assemblage et le fonctionnement. Lors de l'introduction du fil, veillez à ne pas le diriger vers d'autres personnes ou vers votre corps.**5. Sécurité Contre L'Incendie ET L'Explosion****A. Évitez de provoquer des incendies dus à des étincelles et à des déchets chauds ou à du métal fondu.****B. Veillez à ce que des dispositifs de sécurité incendie appropriés soient disponibles à proximité de la zone de coupe et de soudage.****C. Retirer tous les matériaux inflammables et combustibles de la zone de découpe et de soudage et des zones environnantes.**

Ne pas découper ou souder les conteneurs de carburant et de lubrifiant, même s'ils sont vides. Ceux-ci doivent être soigneusement nettoyés avant d'être coupés/soudés.

D. Laissez toujours refroidir le matériau coupé ou soudé avant de le toucher ou de le mettre en contact avec des matériaux combustibles ou inflammables.**E. Ne pas travailler dans des atmosphères présentant de fortes concentrations de fumées combustibles, de gaz inflammables et de poussières.****F. Toujours vérifier la zone de travail une demi-heure après la coupe pour s'assurer qu'aucun incendie ne s'est déclaré.****6. Sécurité Des Champs Magnétiques****A. Les champs magnétiques créés par les courants forts peuvent affecter le fonctionnement des stimulateurs cardiaques ou des équipements médicaux contrôlés électroniquement.**

B. Les porteurs d'équipements électroniques vitaux doivent consulter leur médecin avant de commencer toute opération de soudage ARC, de découpage, de gougeage ou de soudage par points.

C. Ne pas approcher l'équipement de soudage d'un équipement électronique sensible, car les champs magnétiques peuvent l'endommager.

7. RF Déclaration

Des difficultés peuvent survenir pour assurer la compatibilité électromagnétique de classe A des systèmes installés dans des lieux domestiques en raison des émissions conduites et rayonnées.

En cas de problèmes électromagnétiques, il incombe à l'utilisateur de résoudre la situation. Il peut être nécessaire de protéger l'équipement et d'installer des filtres appropriés sur l'alimentation principale.

8. LF Déclaration

Consulter la plaque signalétique de l'appareil pour connaître les exigences en matière d'alimentation électrique.

En raison de l'absorption élevée du courant primaire du réseau d'alimentation, les systèmes de grande puissance affectent la qualité de l'alimentation fournie par le réseau.

Par conséquent, les restrictions de connexion ou les exigences d'impédance maximale autorisées par le réseau au point de connexion au réseau public doivent être appliquées à ces systèmes.

Dans ce cas, il incombe à l'installateur ou à l'utilisateur de s'assurer que l'équipement peut être raccordé, en consultant le fournisseur d'électricité si nécessaire.

9. Sécurité Des Matériaux

1) L'équipement est fabriqué avec des matériaux qui ne contiennent aucune matière toxique ou toxique dangereuse pour l'opérateur.

2) Lorsque l'équipement est mis au rebut, il doit être démonté en composants distincts en fonction du type de matériau. Ne pas jeter l'équipement avec les déchets normaux.

3) La directive européenne 2002/96/CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques stipule que les équipements électriques en fin de vie doivent être collectés séparément et renvoyés à une installation de recyclage respectueuse de l'environnement.

10. Sécurité Des Bouteilles de Gaz Comprimé ET Des Détendeurs

A. Toutes les bouteilles et tous les détendeurs utilisés dans les opérations de soudage doivent être manipulés avec précaution.

Ne jamais laisser l'électrode, le porte-électrode ou toute autre pièce électriquement "chaude" toucher une bouteille. Ne pas approcher la tête et le visage de la sortie du robinet de la bouteille lors de l'ouverture de celui-ci.

B. Toujours sécuriser la bouteille.

C. Ne jamais dégrader ou modifier une bouteille.

CONTENU

1. PRÉFACE.....	35
1.1 Généralités.....	35
1.2 Introduction.....	35
1.3 Spécifications techniques.....	35
1.4 Vue d'ensemble de la machine.....	36
2. INSTALLATION.....	36
3. FONCTIONNEMENT.....	37
3.1 Mode de soudage MMA.....	37
3.2 Mode de soudage MIG.....	37
4. LISTE DES PAQUETS.....	37
5. DÉPANNAGE.....	37
6. ENTRETIEN.....	39
6.1 Câbles.....	39
6.2 Alimentation électrique.....	39
6.3 Entretien régulier.....	40
7. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ.....	40

1. PRÉFACE

1.1 Généralités

Nous vous félicitons d'avoir choisi la machine à souder MIG ! Lorsqu'ils sont utilisés correctement, nos produits peuvent augmenter de manière significative la productivité de vos travaux de soudage et vous offrir des années de service économique. Ce manuel d'utilisation contient des informations importantes sur l'utilisation, l'entretien et la sécurité de notre produit. Veuillez lire attentivement le manuel avant d'utiliser l'équipement pour la première fois. Pour votre sécurité et celle de votre environnement de travail, veuillez prêter une attention particulière aux instructions de sécurité contenues dans le manuel.

Les spécifications présentées dans ce manuel peuvent être modifiées sans préavis.

Remarques importantes

Les éléments du manuel qui requièrent une attention particulière afin de minimiser les dommages et les préjudices personnels sont indiqués par la mention "**NOTE".

sont indiqués par la mention "**NOTE". Lisez attentivement ces sections et suivez les instructions.

Clause de non-responsabilité

Bien que tout ait été mis en œuvre pour garantir l'exactitude et l'exhaustivité des informations contenues dans ce guide, aucune responsabilité ne peut être acceptée en cas d'erreur ou d'omission. Nous nous réservons le droit de modifier les spécifications du produit décrit à tout moment et sans préavis.

1.2 Introduction

Ce générateur de soudage MIG est un générateur MIG conçu pour une utilisation professionnelle exigeante dans le domaine de l'acier. Le générateur est équipé d'un panneau de commande qui permet de contrôler facilement les fonctions du générateur et du dévidoir de fil.

Le générateur de soudage MIG est un générateur de soudage MIG à onduleur auquel s'ajoute une fonction MMA.

La fonction MIG vous permet de souder avec des fils fourrés.

La machine à souder MIG est une source de courant à onduleur qui peut fournir les fonctions MIG et MMA. Son dispositif d'alimentation IGBT avec un mode de contrôle unique offre une excellente fiabilité avec un cycle de travail élevé. Le système dispose d'un contrôle en boucle fermée et d'une sortie à tension constante, ce qui lui permet de fonctionner avec une large tolérance aux fluctuations du réseau, à $\pm 15\%$.

La machine présente également un courant de soudage très stable en MMA, un excellent amorçage de l'arc et peut être utilisée avec une grande variété d'électrodes de soudage.

Caractéristiques

- Innovative Technologie d'onduleur IGBT
- MIG avec fonction fil fourré
- LED affichage numérique
- Sutable pour fils de 0,8 à 1,0 mm

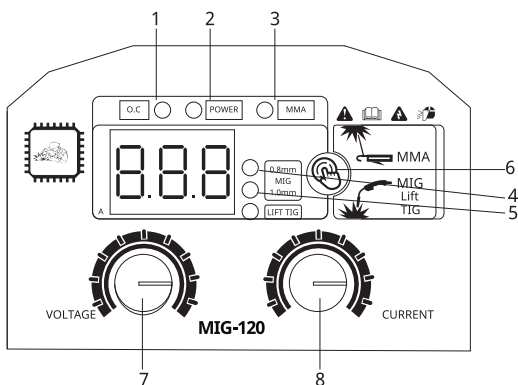
1.3 Spécifications Techniques

Paramètres	MIG-120
Tension d'entrée nominale (V)	220 $\pm$ 15% 110 $\pm$ 15%
Tension à vide (Hz)	50/60
Puissance nominale (KV.A)	MMA:5 MIG:4
Courant d'entrée nominal(A)	MMA:43.4 @110V MMA:21.7@220V MIG:34.8@110V MIG:17.4@220V
Tension à vide (V)	60
Sortie nominale Courant(A)	MMA:20-120 MIG:36-120
Cycle de service (%)@ 25 °C	35
Facteur de puissance	0.7
Efficacité (%)	85
Classe d'isolation	F
Classe de protection	IP21S
Poids du soudeur (lbs)	11
Taille du soudeur (inches)	12.9*6*6.5

1.4 Vue D'Ensemble de la Machine

INSTRUCTIONS SUR LE PANNEAU AVANT

1. Led surchauffée
2. Voyant d'alimentation
3. Mode MMA
4. Mode MIG 0,8 mm
5. Mode MIG 1,0 mm
6. Bouton de commutation de mode
7. Bouton de réglage de la tension
8. Bouton de réglage du courant



2. INSTALLATION

2.1 Ouvrir l'emballage.

Vérifiez que l'emballage n'est pas endommagé.

Retirer l'appareil avec précaution et conserver l'emballage jusqu'à la fin de l'installation.

2.2 Placez l'appareil dans un endroit et un environnement appropriés.

Placez l'appareil sur une surface plane et sûre et veillez à ce qu'il y ait suffisamment d'espace libre autour de l'appareil pour permettre une circulation naturelle de l'air.

autour de la machine pour assurer une circulation naturelle de l'air. Veillez à éviter l'humidité, la poussière, la vapeur, l'huile ou les gaz corrosifs.

2.3 Assurez-vous que l'alimentation électrique est correcte avant de brancher la machine.

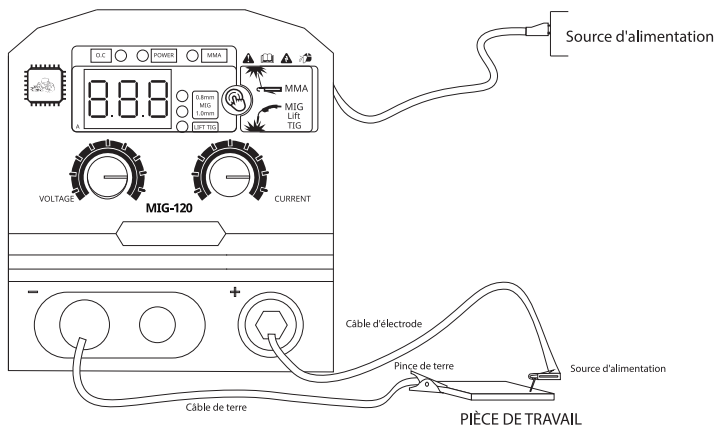
Les détails concernant les exigences de la machine figurent sur la plaque signalétique de la machine ou dans les paramètres techniques indiqués dans le manuel. L'équipement doit être raccordé par une personne qualifiée et compétente. Assurez-vous toujours que la pince de mise à la terre est correctement connectée avant de l'utiliser. Ne jamais connecter la machine à l'alimentation principale si les panneaux sont retirés.

2.4 Assurez-vous que les connexions de sortie sont correctes.

En général, en mode de soudage MMA, le porte-électrode doit être connecté à la borne positive, la pince de masse à la borne négative et la pince à la pièce à souder.

En mode de soudage MIG, la pince de masse doit être connectée à la borne positive et la pince à la pièce.

Soudage MMA



1. Connecter le porte-électrode à la borne positive "+" du panneau avant et le serrer dans le sens des aiguilles d'une montre.
2. Connecter la pince de masse à la borne négative "-" du panneau avant, la serrer dans le sens des aiguilles d'une montre, puis fixer la pince de masse sur la pièce à travailler.
3. Branchez l'alimentation, allumez la machine et choisissez le mode de soudage MMA.

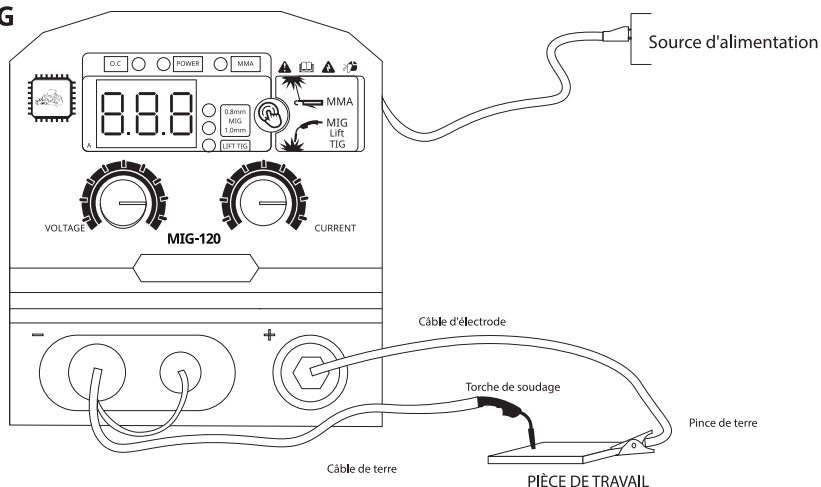
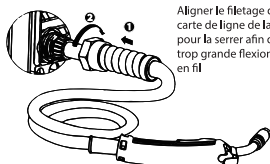
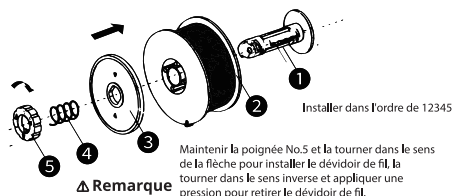


Schéma de raccordement de la torche de soudage



Aligner le filetage de la carte de ligne 1 avec le siège de la carte de ligne de la machine et la tourner dans le sens 2 pour la serrer afin de protéger la torche de soudage d'une trop grande flexion et d'éviter une mauvaise alimentation en fil

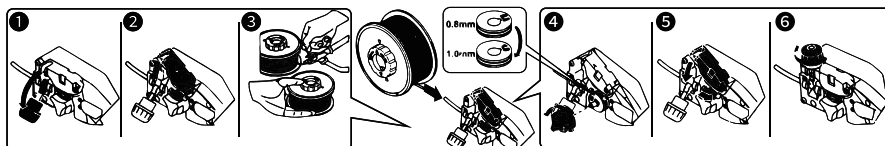


Installer dans l'ordre de 12345

Maintenir la poignée No.5 et la tourner dans le sens de la flèche pour installer le dévidoir de fil, la tourner dans le sens inverse et appliquer une pression pour retirer le dévidoir de fil.

Remarque

Schéma d'installation du fil de soudage et du dévidoir de fil

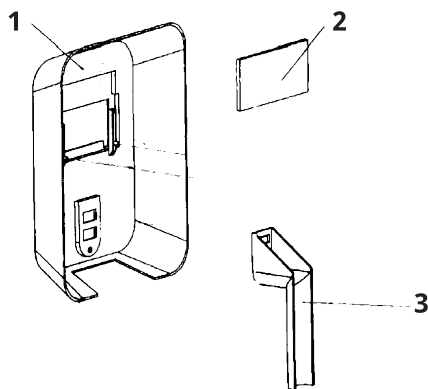


Remarque

Après avoir coupé le fil de soudure, pincez le dévidoir de fil de soudure pour éviter que le fil de soudure ne se détache.

1. Installer le fil à âme ux sur l'adaptateur de broche, comme indiqué sur l'image ci-dessus.
2. Connectez la torche de soudage MIG à la borne négative "-" du panneau avant et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre, insérez la fiche de contrôle de l'alimentation et tournez-la vers la droite pour la fixer, puis connectez la pince de mise à la terre à la borne "+" du panneau avant et fixez-la en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre et en serrant la pince de mise à la terre sur la pièce à usiner.
3. Branchez l'appareil, mettez-le en marche et choisissez le mode de soudage MIG approprié.

Fixation de l'écran facial



3. FONCTIONNEMENT

Avant de commencer toute activité de soudage, assurez-vous que vous disposez de lunettes et de vêtements de protection appropriés. Prenez les mesures nécessaires pour protéger toute personne se trouvant dans la zone.

3.1 Mode de Soudage MMA

Après avoir connecté les fils de soudage comme indiqué, vous devez mettre l'interrupteur d'alimentation situé sur le panneau arrière sur "ON".
Sélectionnez MMA en passant au mode de soudage MMA. Il y a une sortie de tension aux deux bornes de sortie. Réglez l'ampérage de la machine en fonction de l'électrode utilisée. S'assurer que la polarité de l'électrode est correcte. Le nombre d'ampères requis est indiqué ci-dessous.

Diamètre de l'électrode (mm)	Courant de soudage (A)	Diamètre de l'électrode (mm)	Courant de soudage (A)
1.0	20~60	3.2	108~148
1.6	40~84	4.0	140~180
2.0	60~100	5.0	180~220
2.5	80~120		

3.2 Mode de Soudage MIG

Commutez le mode de soudage sur 0.8mm flux core ou 1.0mm flux core en fonction du fil utilisé. Réglez le "bouton de tension" sur le panneau avant pour obtenir la tension de soudage appropriée. Nous vous suggérons de commencer à 50 % si vous êtes débutant.
Le "bouton de courant" sert à régler l'alimentation du fil et il est recommandé aux débutants de commencer à 30 %. Appuyez sur la gâchette de la torche et vous pouvez commencer à souder.
Réglez le courant de soudage après la préparation ci-dessus. La transmission en court-circuit est principalement adaptée aux diamètres de flux des fils d'électrode de 0,8 ou 1,0 mm. Réglez le courant de soudage conformément au tableau ci-dessous.

Diamètre du fil (mm)	Plage de courant de soudage (A)	Courant optimal (A)
0.8	50~120	70~100
1.0	70~180	80~120
1.2	80~350	100~200

1) Selección de la velocidad de soldadura

La calidad y la productividad de la soldadura deben tenerse en cuenta a la hora de seleccionar la velocidad de soldadura. Si aumenta la velocidad de soldadura, se debilita el efecto de protección y se acelera el enfriamiento. En consecuencia, no es bueno para la formación del cordón de soldadura. Si la velocidad es demasiado lenta, la pieza se quemará y no se obtendrá un buen cordón de soldadura. En la práctica, la velocidad de soldadura no debe superar los 50 cm/min.

2) Selección del stick-out

El aumento del stick-out puede mejorar la productividad, pero un stick-out demasiado largo puede provocar salpicaduras excesivas, rotura del hilo y soldadura inestable. Generalmente, el stick-out debe ser 10 veces el diámetro del hilo de soldadura.

4. LISTA DE EMBALAJES

Máquina principal × 1	Antorcha de soldadura 14AK de 2 m × 1
Cable de 1,2 m 5AWG con pinza de puesta a tierra 200A × 1	Alambre de soldadura de 0,5 kg 0,8 mm×1
Alambre de 1,8m 5AWG con pinza de mango para soldar 200A ×1	Máscara protectora ×1
Cepillo de acero×1	Varilla de soldadura ×1
Boquilla ×1	Manual del usuario ×1

5. SOLUCIÓN DE AVERÍAS

En caso de avería de la máquina, póngase en contacto con un servicio técnico autorizado. La siguiente operación requiere conocimientos profesionales suficientes sobre aspectos eléctricos y amplios conocimientos de seguridad. Asegúrese de que el cable de entrada de la máquina está desconectado de la red eléctrica y espere 5 minutos antes de retirar las cubiertas de la máquina. Antes de llevar la unidad al servicio técnico, compruebe la siguiente lista.

Soluciones de averías

A. El LED se enciende debido a un sobrecalentamiento.

1. Compruebe la corriente y el tiempo de soldadura. Consulte el manual y siga las especificaciones.
2. Compruebe el funcionamiento del ventilador mientras suelda. Si el ventilador no funciona y el suministro eléctrico es normal, compruebe el ventilador; si el suministro eléctrico es anormal, compruebe el cable de conexión eléctrica.
3. Sustituya el interruptor térmico si está dañado o funciona mal.

B. LED apagado, no hay corriente de salida.

1. Compruebe si el ventilador funciona. Si el ventilador no funciona, no hay corriente. Compruebe todos los fusibles, cables e interruptores de alimentación.
2. Si el ventilador funciona, es posible que la placa de circuito impreso del interior de la máquina esté defectuosa.

C. El alimentador de alambre alimenta alambre al accionar el gatillo de la antorcha, pero no hay corriente de salida y el LED de protección está apagado.

1. Compruebe si la pinza de masa está correctamente conectada o intacta. (Página 9-10)
2. Compruebe si el enchufe rápido está conectado a los terminales correctos.
3. Compruebe si la antorcha de soldadura está dañada.
4. La placa de circuito impreso del interior de la máquina puede estar defectuosa.

D. Se puede soldar pulsando el gatillo de la antorcha, pero la tensión no se puede ajustar.

1. Compruebe si el cable de retroalimentación de voltaje dentro de la máquina está intacto.
2. El PCB dentro de la máquina puede estar defectuoso.

E. La corriente de soldadura es inestable.

1. Compruebe si el brazo de presión del alimentador de alambre está bloqueado correctamente.
2. Compruebe si la rueda de alimentación de alambre coincide con el tamaño del alambre (0,8 mm-1,0 mm).
3. Compruebe si la punta de contacto de la antorcha de soldadura está atascada o desgastada. Si es así, sustitúyala por una nueva.
4. Compruebe si el hilo de soldadura está muy doblado o atascado. Si es así, corte el alambre doblado y reajuste el alimentador de alambre.
5. Compruebe si el enchufe rápido está suelto.

***Si tiene algún problema con nuestro MIG-120MIG Welder, por favor póngase en contacto con nosotros en Amazon o visite nuestro sitio web.**

6. MANTENIMIENTO

El nivel de utilización de la fuente de energía y su entorno de trabajo deben tenerse en cuenta en la planificación de la frecuencia de mantenimiento de la máquina. El uso adecuado y el mantenimiento preventivo garantizan el uso sin problemas del equipo. Esto evita interrupciones en el uso y aumenta la productividad de la máquina.

6.1 Cables

Compruebe diariamente el estado de los cables de soldadura y de los cables de alimentación. No utilice cables dañados. Asegúrese de que todos los cables alargadores utilizados en la conexión a la red están en buen estado y cumplen la normativa vigente.

***NOTA:** Los cables de alimentación sólo deben ser reparados e instalados por contratistas e instaladores eléctricos autorizados.

6.2 Alimentación Eléctrica

Antes de limpiar el interior de la máquina, es necesario retirar la carcasa de la máquina desatornillando los tornillos de montaje situados en la parte superior y en los laterales de la máquina.

***NOTA:** Para evitar daños, espere aproximadamente dos minutos después de desconectar el cable de alimentación antes de retirar la carcasa de la máquina. Realice las siguientes operaciones de limpieza y mantenimiento al menos cada seis meses:

- 1. Limpie el interior de la máquina y la red de la rejilla del ventilador de polvo y manchas, por ejemplo, con un cepillo suave y un aspirador.
 - Do no utilice aire a alta presión. La mancha podría quedar comprimida en las ranuras de los refrigeradores.
 - Do no utilice un aparato de lavado a presión.
 - 2. Compruebe las conexiones eléctricas de la máquina. Limpie las conexiones oxidadas y apriete las que estén flojas.
 - Check la tensión correcta antes de empezar a reparar las conexiones.
- *NOTA:** Recuerde que la máquina sólo debe ser reparada por instaladores o contratistas eléctricos autorizados.

6.3 Entretien Régulier

Les agents de service agréés effectuent un entretien régulier sur la base d'un accord. Tâches incluses dans l'entretien régulier :

- Nettoyage de l'équipement ;
- Inspection et entretien du pistolet de soudage ;
- Vérification des connecteurs, des interrupteurs et des boutons de commande ;
- Vérification des connexions électriques ;
- Vérification du câble d'alimentation et de la prise ;
- Remplacement des pièces endommagées ou usées ;
- Test d'étalonnage, avec ajustement des fonctions et des valeurs opérationnelles de la machine si nécessaire.

7. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ



Ce produit est conforme aux normes de la Communauté européenne.



Ce symbole indique que le produit peut être recyclé.



Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles de la FCC Le fonctionnement est soumis aux deux conditions suivantes : (1) cet appareil ne doit pas causer d'interférences nuisibles, et (2) cet appareil doit accepter toute interférence reçue, y compris les interférences susceptibles de provoquer un fonctionnement indésirable.



La marque UL indique qu'UL a testé des échantillons représentatifs du produit et l'a jugé conforme à la norme applicable ou à d'autres exigences en ce qui concerne les risques potentiels d'incendie, d'électrocution et les dangers mécaniques.



Ce produit est conforme aux règles de l'UE relatives à la limitation des substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques (RoHS), qui restreignent l'utilisation de substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques afin de protéger l'environnement et la santé publique.

REGOLE GENERALI DI SICUREZZA

ATTENZIONE!

L'apparecchiatura deve essere utilizzata solo per lo scopo per cui è stata progettata. Un utilizzo diverso potrebbe causare danni o lesioni. Solo persone adeguatamente addestrate e competenti possono utilizzare l'apparecchiatura. Gli operatori devono tenere conto della sicurezza delle altre persone.

1. Sicurezza Elettrica

A. L'apparecchiatura deve essere installata da una persona qualificata e utilizzata secondo gli standard attuali.

È responsabilità dell'utente assicurarsi che l'apparecchiatura sia collegata a un'alimentazione elettrica adeguata. Se necessario, consultare il fornitore di energia elettrica.

B. Evitare di utilizzare l'apparecchiatura con i coperchi rimossi.

Se è necessaria la messa a terra del pezzo da lavorare, metterlo a terra direttamente con un cavo separato.

C. Non toccare parti elettriche sotto tensione o cariche di elettricità. Spegnerle tutte le apparecchiature quando non sono in uso

D. Controllare regolarmente i cavi (sia di alimentazione primaria che di saldatura).

Non utilizzare cavi usurati, danneggiati, sottodimensionati o mal collegati.

E. Indossare gli indumenti protettivi corretti, guanti, protezioni per la testa e per gli occhi.

Isolarsi dal lavoro e dal terreno utilizzando tappeti isolanti asciutti o coperture sufficientemente grandi da impedire qualsiasi contatto fisico con il terreno di lavoro.

F. Non toccare mai l'elettrodo se si è a contatto con il terreno di lavoro o con un altro elettrodo di un'altra macchina.

G. Non avvolgere i cavi intorno al corpo.

H. Ulteriori precauzioni di sicurezza

- 1) Quando si salda in condizioni di rischio elettrico, come ambienti umidi, vestiti bagnati e strutture metalliche. Cercare di evitare di saldare in posizioni anguste o ristrette.
- 2) Assicurarsi che l'attrezzatura sia ben mantenuta.
- 3) Riparare o sostituire immediatamente le parti danneggiate o difettose. Eseguire la manutenzione ordinaria secondo le istruzioni del produttore.

2. Area DI Lavoro

A. Collocare l'attrezzatura in una posizione ben ventilata.

Assicurarsi che la zona di saldatura si trovi in un'area ben ventilata. Se ciò non è possibile, è necessario prevedere un'adeguata aspirazione dei fumi.

B. Se la ventilazione è scarsa, indossare un respiratore approvato.

Leggere e comprendere le schede di sicurezza dei materiali (MSDS) e le istruzioni del produttore per metalli, materiali di consumo, rivestimenti, detergenti e sgrassanti.

Non saldare in prossimità di operazioni di sgrassaggio, pulizia o spruzzatura. Tenere presente che il calore e i raggi dell'arco possono reagire con il vapore formando gas altamente tossici e irritanti. Non respirare i fumi.

C. Non saldare su metalli rivestiti.

I rivestimenti di molti metalli possono emettere fumi tossici se saldati. Non saldare su metalli rivestiti a meno che il rivestimento non venga rimosso dall'area di saldatura, l'area sia ben ventilata e si indossi un respiratore ad aria compressa.

3. Sicurezza Contro la Combustione E Le Radiazioni

A. Indossare occhiali di sicurezza approvati con schermi laterali sotto il casco.

B. Non utilizzare mai caschi da saldatura rotti o difettosi.

Indossare un casco da saldatore approvato, dotato di una lente adeguata, per proteggere il viso e gli occhi durante la saldatura o la sorveglianza

C. Indossare indumenti protettivi e resistenti alle fiamme.

I raggi d'arco del processo di saldatura producono intensi raggi visibili e invisibili (ultravioletti e infrarossi) che possono bruciare gli occhi e la pelle.

D. Prima di procedere alla saldatura, verificare che l'area sia priva di materiale infiammabile.

Le scintille e gli schizzi di saldatura, i pezzi caldi e le attrezzature calde possono causare incendi e ustioni.

La saldatura su contenitori chiusi, come serbatoi, fusti o tubi, può provocarne l'esplosione.

Il contatto accidentale degli elettrodi con oggetti metallici può causare archi, esplosioni, surriscaldamento o incendi. Assicurarsi sempre che vi siano schermi o barriere protettive adeguate per proteggere gli altri da lampi, bagliori e scintille provenienti dall'area di saldatura

E. Assicurarsi che vi siano adeguati avvisi che segnalino la presenza di saldatura o taglio.**4. Sicurezza Delle Parti in Movimento****A. Quando la macchina è in funzione, tenersi lontani dalle parti in movimento.**

Le parti in movimento, come la ventola, possono tagliare le dita e le mani e impigliare gli indumenti.

B. Assicurarsi sempre che le coperture e i dispositivi di protezione della macchina siano in funzione.

Le protezioni e i rivestimenti possono essere rimossi per la manutenzione e il controllo solo da personale qualificato, dopo aver prima scollegato il cavo di alimentazione.

Riposizionare le coperture e le protezioni e chiudere tutte le porte quando l'intervento è terminato e l'apparecchiatura non è ancora entrata in funzione.

C. Fare attenzione a non rimanere intrappolati con le dita durante il caricamento e l'alimentazione del filo durante il montaggio e il funzionamento. Quando si alimenta il filo, fare attenzione a non puntarlo verso altre persone o verso il proprio corpo.**5. Sicurezza Antincendio E Antideflagrante****A. Evitare di provocare incendi a causa di scintille e rifiuti caldi o metallo fuso.****B. Assicurarsi che in prossimità dell'area di taglio e saldatura siano disponibili adeguati dispositivi di sicurezza antincendio.****C. Rimuovere tutti i materiali infiammabili e combustibili dalla zona di taglio e saldatura e dalle aree circostanti.**

Non tagliare o saldare contenitori di carburante e lubrificanti, anche se vuoti. Questi devono essere accuratamente puliti prima di poter essere tagliati/saldati.

D. Lasciare sempre raffreddare il materiale tagliato o saldato prima di toccarlo o metterlo a contatto con materiale combustibile o infiammabile.**E. Non lavorare in atmosfere con alte concentrazioni di fumi combustibili, gas infiammabili e polveri.****F. Controllare sempre l'area di lavoro mezz'ora dopo il taglio per assicurarsi che non si siano sviluppati incendi.****6. Sicurezza Dei Campi Magnetici****A. I campi magnetici creati da correnti elevate possono influire sul funzionamento di pacemaker o di apparecchiature mediche controllate elettronicamente.**

B. I portatori di apparecchiature elettroniche vitali devono consultare il proprio medico prima di iniziare qualsiasi operazione di saldatura ad arco, taglio, scricatura o saldatura a punti.

C. Non avvicinare l'apparecchiatura di saldatura a dispositivi elettronici sensibili, poiché i campi magnetici possono causare danni.

7. RF Dichiarazione

Possono sorgere difficoltà nel garantire la compatibilità elettromagnetica in classe A per i sistemi installati in ambienti domestici a causa delle emissioni condotte e irradiate.

In caso di problemi elettromagnetici, è responsabilità dell'utente risolvere la situazione. Potrebbe essere necessario schermare l'apparecchiatura e installare filtri adeguati sull'alimentazione principale.

8. LF Dichiarazione

Consultare la targhetta dati dell'apparecchiatura per i requisiti di alimentazione.

A causa dell'elevato assorbimento della corrente primaria della rete di alimentazione, i sistemi ad alta potenza influiscono sulla qualità dell'alimentazione fornita dalla rete.

Di conseguenza, a questi sistemi devono essere applicate le limitazioni di connessione o i requisiti di impedenza massima consentiti dalla rete nel punto di connessione alla rete pubblica.

In questo caso, l'installatore o l'utente è responsabile della possibilità di collegare l'apparecchiatura, consultando, se necessario, il fornitore di energia elettrica.

9. Sicurezza Dei Materiali

1) L'apparecchiatura è realizzata con materiali che non contengono sostanze tossiche o velenose pericolose per l'operatore.

2) Quando l'apparecchiatura viene rottamata, deve essere smontata in componenti separati in base al tipo di materiale. Non smaltire l'apparecchiatura con i normali rifiuti.

3) La Direttiva europea 2002/96/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche stabilisce che le apparecchiature elettriche giunte a fine vita devono essere raccolte separatamente e conferite a un impianto di riciclaggio compatibile con l'ambiente.

10. Sicurezza Delle Bombole E Dei Regolatori DI Gas Compresso

A. Tutte le bombole e i regolatori di pressione utilizzati nelle operazioni di saldatura devono essere maneggiati con cura.

Non lasciare mai che l'elettrodo, il portaelettrodo o qualsiasi altra parte elettricamente "calda" tocchi una bombola. Tenere la testa e il viso lontano dall'uscita della valvola della bombola quando la si apre.

B. Fissare sempre la bombola in modo sicuro.

C. Non deturpare o alterare mai la bombola.

CONTENUTI

1. PREFAZIONE.....	45
1.1 GENERALITÀ.....	45
1.2 INTRODUZIONE.....	45
1.3 SPECIFICHE TECNICHE.....	45
1.4 PANORAMICA DELLA MACCHINA.....	46
2. INSTALLAZIONE.....	46
3. FUNZIONAMENTO.....	47
3.1 MODALITÀ DI SALDATURA MMA.....	47
3.2 MODALITÀ DI SALDATURA MIG.....	47
4. ELENCO DEI PACCHETTI.....	47
5. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI.....	47
6. MANUTENZIONE.....	49
6.1 CAVI.....	49
6.2 ALIMENTAZIONE ELETTRICA.....	49
6.3 MANUTENZIONE REGOLARE.....	50
7. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ.....	50

1. PREFAZIONE

1.1 Generalità

Congratulazioni per aver scelto la saldatrice MIG! Se utilizzati correttamente, i nostri prodotti possono aumentare significativamente la produttività della vostra saldatura e fornire anni di servizio economico. Questo manuale d'uso contiene importanti informazioni sull'uso, la manutenzione e la sicurezza del nostro prodotto. Leggere attentamente il manuale prima di utilizzare l'apparecchiatura per la prima volta. Per la vostra sicurezza e quella del vostro ambiente di lavoro, prestate particolare attenzione alle istruzioni di sicurezza contenute nel manuale.

Le specifiche presentate in questo manuale sono soggette a modifiche senza preavviso.

Note importanti

Le voci del manuale che richiedono particolare attenzione per ridurre al minimo i danni e le lesioni personali sono indicate con il simbolo "NOTE".

sono indicati con la notazione "NOTE". Leggere attentamente queste sezioni e seguire le istruzioni.

Esclusione di responsabilità

Sebbene sia stato fatto ogni sforzo per garantire che le informazioni contenute in questa guida siano accurate e complete, non si può accettare alcuna responsabilità per eventuali errori od omissioni. Ci riserviamo il diritto di modificare le specifiche del prodotto descritto in qualsiasi momento e senza preavviso.

1.2 Introduzione

Questo generatore per saldatrici MIG è un generatore MIG progettato per un uso professionale esigente nell'acciaio. Il generatore è dotato di un pannello di controllo che consente di gestire le funzioni del generatore e del trainafile.

Il generatore per saldatrici MIG è una saldatrice MIG a inverter con funzione MMA aggiunta. La funzione MIG consente di saldare con fili animati.

La saldatrice MIG è un generatore a inverter in grado di fornire MIG e MMA. Il suo dispositivo di potenza IGBT con una modalità di controllo unica garantisce un'eccellente affidabilità con un ciclo di lavoro elevato. Il sistema è dotato di un controllo di retroazione ad anello chiuso e di un'uscita a tensione costante, che gli consente di operare con un'ampia tolleranza alle fluttuazioni di rete, entro il $\pm 15\%$.

La macchina presenta inoltre una corrente di saldatura MMA molto stabile, un'eccellente accensione dell'arco e può essere utilizzata con un'ampia gamma di elettrodi di saldatura.

Caratteristiche

- Innovative Tecnologia inverter IGBT
- MIG con funzione filo animato
- LED display digitale
- Suitable per fili da 0,8 a 1,0 mm

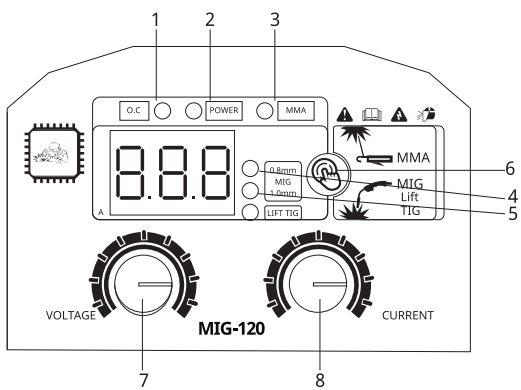
1.3 Specifiche Tecniche

Parametri	MIG-120
Ingresso nominale Tensione (V)	220 $\pm$ 15% 110 $\pm$ 15%
Ingresso Frequenza (Hz)	50/60
Potenza nominale (KV.A)	MMA:5 MIG:4
Ingresso nominale Corrente di ingresso(A)	MMA:43.4 @110V MMA:21.7@220V MIG:34.8@110V MIG:17.4@220V
A vuoto Tensione (V)	60
Uscita nominale Corrente(A)	MMA:20-120 MIG:36-120
Ciclo di lavoro (%)@ 25 °C	35
Fattore di potenza	0.7
Efficienza (%)	85
Isolamento Classe	F
Protezione Classe	IP21S
Peso del saldatore (lbs)	11
Dimensione saldatore (pollici)	12.9*6*6.5

1.4 Panoramica Della Macchina

Istruzioni per il pannello frontale

- 1. Led surriscaldato
- 2. Led di alimentazione
- 3. Modalità MMA
- 4. Modalità MIG 0,8 mm
- 5. Modalità MIG da 1,0 mm
- 6. Pulsante di commutazione della modalità
- 7. Manopola di regolazione della tensione
- 8. Manopola di regolazione della corrente



2. INSTALLAZIONE

2.1 Aprire la confezione

Controllare che l'imballaggio non presenti segni di danneggiamento. Estrarre con cautela la macchina e conservare l'imballaggio fino al completamento dell'installazione.

2.2 Collocare la macchina in una posizione e in un ambiente adeguati.

Collocare la macchina su una superficie piana e sicura e assicurarsi che vi sia uno spazio adeguato intorno alla macchina per garantire un flusso d'aria naturale. intorno alla macchina per garantire un flusso d'aria naturale. Fare attenzione a evitare umidità, polvere, vapore, olio o gas corrosivi.

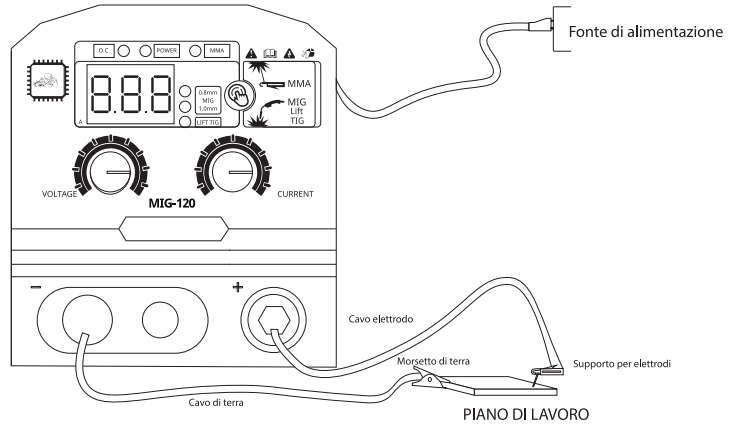
2.3 Prima di collegare la macchina, assicurarsi che l'alimentazione sia corretta.

I dettagli sui requisiti della macchina sono riportati sulla targhetta dati della macchina stessa o nei parametri tecnici riportati nel manuale. L'apparecchiatura deve essere collegata da una persona adeguatamente qualificata e competente. Assicurarsi sempre che il morsetto di terra sia collegato correttamente prima di utilizzarlo. Non collegare mai la macchina all'alimentazione principale se i pannelli sono stati rimossi.

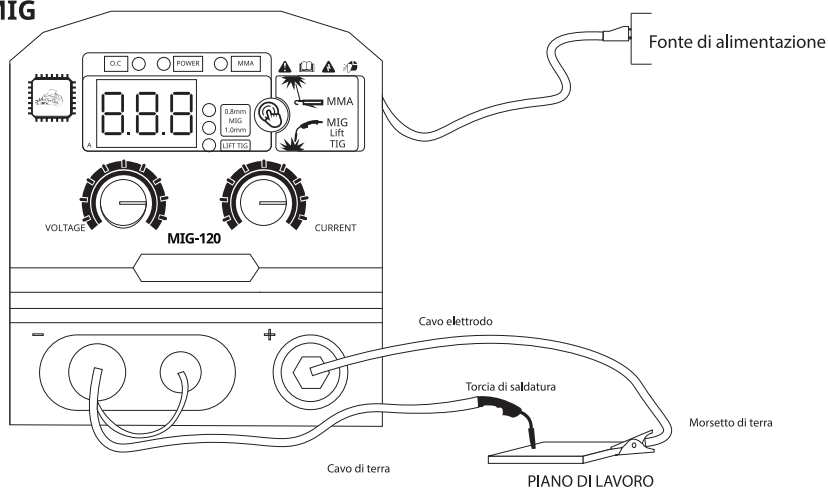
2.4 Assicurarsi che i collegamenti di uscita siano corretti.

In generale, quando si utilizza la modalità di saldatura MMA, il portaelettrodo deve essere collegato al terminale positivo, il morsetto di terra al terminale negativo e il morsetto al pezzo da saldare. Quando si utilizza la modalità di saldatura MIG, il morsetto di terra deve essere collegato al terminale positivo e il morsetto al pezzo da saldare.

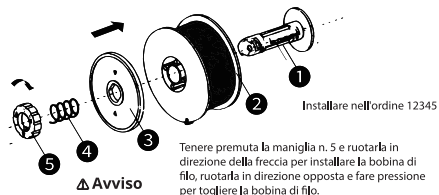
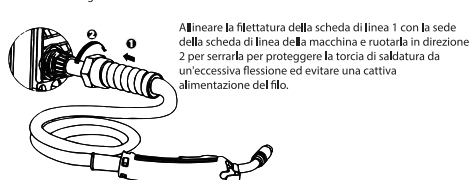
Saldatura MMA



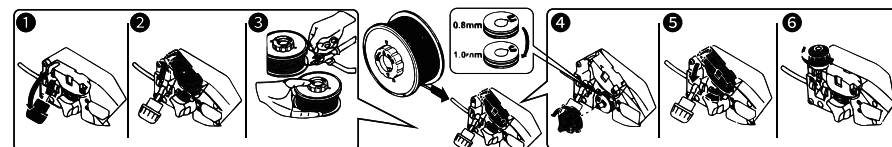
- 1. Collegare il portaelettrodo al terminale positivo "+" sul pannello frontale e serrarlo in senso orario.
- 2. Collegare il morsetto di terra al terminale negativo "-" del pannello frontale, serrarlo in senso orario, quindi fissarlo al pezzo da lavorare.
- 3. Collegare l'alimentazione, accendere la macchina e scegliere la modalità di saldatura MMA



Schema di collegamento della torcia di saldatura



Schema di installazione del filo di saldatura e del trainafilo

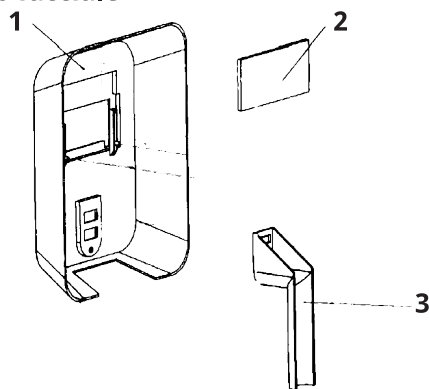


⚠ Avviso

Dopo aver tagliato il filo di saldatura, pizzicare il filo di saldatura della bobina per evitare che il filo di saldatura si allenti.

1. Installare il filo del nucleo ux sull'adattatore del mandrino, come mostrato nell'immagine sopra.
2. Collegare la torcia di saldatura MIG al terminale negativo "-" del pannello frontale e serrarlo in senso orario, inserire la spina di controllo dell'alimentazione e ruotarla verso destra per fissarla, quindi collegare il morsetto di terra al terminale "+" del pannello frontale e fissarlo ruotando in senso orario e bloccando il morsetto di terra sul pezzo.
3. Collegare l'alimentazione, accendere la macchina e scegliere la modalità di saldatura MIG appropriata.

Fissare lo schermo facciale



3. FUNZIONAMENTO

Prima di iniziare qualsiasi attività di saldatura, assicurarsi di disporre di occhiali e indumenti protettivi adeguati. Adottare le misure necessarie per proteggere chiunque si trovi nell'area.

3.1 Modalità DI Saldatura MMA

Dopo aver collegato i cavi di saldatura come indicato, è necessario portare l'interruttore di alimentazione sul pannello posteriore su "ON".
Selezionare MMA passando alla modalità di saldatura MMA. La tensione è presente su entrambi i terminali di uscita. Impostare l'ampereaggio della macchina in base all'elettrodo utilizzato. Assicurarsi che la polarità dell'elettrodo sia corretta. Di seguito è riportata una guida al numero di ampere necessari.

Diametro dell'elettrodo (mm)	Corrente di saldatura (A)	Diametro dell'elettrodo (mm)	Corrente di saldatura (A)
1.0	20~60	3.2	108~148
1.6	40~84	4.0	140~180
2.0	60~100	5.0	180~220
2.5	80~120		

3.2 Modalità DI Saldatura MIG

Passare alla modalità di saldatura con filo animato da 0,8 mm o da 1,0 mm in base al filo utilizzato.
Regolare la "manopola della tensione" sul pannello frontale per ottenere la tensione di saldatura corretta. Se si è alle prime armi, si consiglia di iniziare con il 50%.
La "Manopola della corrente" viene utilizzata per regolare l'alimentazione del filo e si consiglia ai principianti di iniziare con il 30%. Azionare il grilletto della torcia e iniziare a saldare.
Impostare la corrente di saldatura dopo la preparazione di cui sopra. La trasmissione in cortocircuito è adatta soprattutto per elettrodi di diametro 0,8 o 1,0 mm. Impostare la corrente di saldatura in base alla tabella seguente.

Diametro del filo (mm)	Gamma di corrente di saldatura (A)	Corrente ottimale (A)
0.8	50~120	70~100
1.0	70~180	80~120
1.2	80~350	100~200

1) Selezione della velocità di saldatura

La qualità e la produttività della saldatura devono essere prese in considerazione nella scelta della velocità di saldatura. Se la velocità di saldatura aumenta, si indebolisce l'effetto di protezione e si accelera il raffreddamento. Di conseguenza, non è un bene per la formazione del cordone di saldatura. Se la velocità è troppo bassa, il pezzo viene bruciato e non è possibile ottenere un buon cordone di saldatura. In pratica, la velocità di saldatura non dovrebbe superare i 50 cm/min.

2) Selezione dello stick-out

L'aumento dello stick-out può migliorare la produttività, ma uno stick-out troppo lungo può portare a spruzzi eccessivi, alla rottura del filo e a una saldatura instabile. In generale, lo stick-out dovrebbe essere pari a 10 volte il diametro del filo di saldatura.

4. ELENCO DEI PACCHETTI

Macchina principale x 1	Torcia di saldatura 2m 14AK x1
1,2 m di filo 5AWG con morsetto di messa a terra da 200 A x1	Filo per saldatura da 0,5 kg 0,8 mmx1
1,8 m di filo 5AWG con morsetto a maniglia per saldatura 200A x1	Maschera protettiva x1
Spazzola in acciaiox1	Fili per saldatura x1
Ugello x1	Manuale d'uso x1

5. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

In caso di guasto della macchina, rivolgersi a un centro di assistenza autorizzato. Le operazioni che seguono richiedono una sufficiente conoscenza professionale degli aspetti elettrici e una conoscenza completa della sicurezza. Assicurarsi che il cavo di ingresso della macchina sia scollegato dall'alimentazione elettrica e attendere 5 minuti prima di rimuovere i coperchi della macchina. Prima di portare l'unità in assistenza, controllare l'elenco seguente.

Soluzioni di malfunzionamento

A. Il LED è acceso a causa del surriscaldamento.

1. Controllare la corrente di saldatura e il tempo di saldatura. Consultare il manuale e seguire le specifiche.
2. Controllare il funzionamento della ventola durante la saldatura. Se la ventola non funziona e l'alimentazione è normale, controllare la ventola; se l'alimentazione è anormale, controllare il cavo di collegamento dell'alimentazione.
3. Sostituire l'interruttore termico se è danneggiato o malfunzionante.

B. LED spento, nessuna corrente di uscita.

1. Controllare se la ventola funziona. Se la ventola non funziona, l'alimentazione non è presente. Controllare tutti i fusibili, i cavi e gli interruttori di alimentazione.
2. Se la ventola funziona, il PCB all'interno della macchina potrebbe essere difettoso.

C. Il trainafilo alimenta il filo quando si aziona il grilletto della torcia, ma non c'è corrente in uscita e il LED di protezione è spento.

1. Controllare se il morsetto di terra è collegato correttamente o se è intatto. (Pagina 9-10)
2. Verificare che la spina rapida sia collegata ai terminali corretti.
3. Controllare se la torcia di saldatura è danneggiata.
4. Il PCB all'interno della macchina potrebbe essere difettoso.

D. La saldatura può essere eseguita premendo il grilletto della torcia, ma la tensione non può essere regolata.

1. Controllare se il filo di feedback della tensione all'interno della macchina è intatto.
2. Il PCB all'interno della macchina potrebbe essere difettoso.

E. La corrente di saldatura è instabile.

1. Controllare se il braccio di pressione del trainafilo è bloccato correttamente.
2. Verificare che la ruota di alimentazione del filo corrisponda alla dimensione del filo (0,8 mm-1,0 mm).
3. Controllare se la punta di contatto della torcia di saldatura è bloccata o usurata. In tal caso, sostituirla con una nuova.
4. Controllare se il filo di saldatura è fortemente piegato o incastrato. In tal caso, tagliare il filo piegato e ripristinare il trainafilo.
5. Controllare se la spina rapida è allentata.

***Se avete problemi con il nostro saldatore MIG-120 MIG, contattateci su Amazon o visitate il nostro sito web.**

6. MANUTENZIONE

Il livello di utilizzo della fonte di alimentazione e l'ambiente di lavoro devono essere presi in considerazione per pianificare la frequenza della manutenzione della macchina. L'uso corretto e la manutenzione preventiva garantiscono un utilizzo senza problemi dell'apparecchiatura. In questo modo si evitano interruzioni dell'utilizzo e si aumenta la produttività della macchina.

6.1 Cavi

Controllare quotidianamente le condizioni dei cavi di saldatura e dei cavi di alimentazione. Non utilizzare cavi danneggiati. Assicurarsi che tutti i cavi di prolunga utilizzati per il collegamento alla rete siano in buone condizioni e conformi alle normative vigenti.

***NOTA:** I cavi di alimentazione devono essere riparati e installati solo da elettricisti e installatori autorizzati.

6.2 Alimentazione Elettrica

Prima di pulire l'interno della macchina, è necessario rimuovere l'involucro della macchina svitando le viti di montaggio sulla parte superiore e sui lati della macchina.

***NOTA:** per evitare danni, attendere circa due minuti dopo aver scollegato il cavo di alimentazione prima di rimuovere l'involucro della macchina. Eseguire le seguenti operazioni di pulizia e manutenzione almeno ogni sei mesi:

1. Pulire l'interno dell'apparecchio e la rete della griglia della ventola da polvere e macchie, ad esempio con una spazzola morbida e un aspirapolvere.

- Do non utilizzare aria ad alta pressione. La macchia potrebbe comprimersi nelle scanalature dei raffreddatori.
- Do non utilizzare un dispositivo di lavaggio a pressione.

2. Controllare i collegamenti elettrici della macchina. Pulire i collegamenti ossidati e stringere quelli allentati.

- Check per la giusta tensione prima di iniziare a riparare i collegamenti.

***NOTA:** Ricordare che la macchina deve essere riparata solo da elettricisti o installatori autorizzati.

6.3 Manutenzione Regolare

I centri di assistenza autorizzati eseguono la manutenzione regolare in base a un accordo. Attività incluse nella manutenzione regolare:

Pulizia dell'attrezzatura;

Ispezione e manutenzione della pistola di saldatura;

Controllo di connettori, interruttori e manopole di controllo;

Controllo dei collegamenti elettrici;

Controllo del cavo di alimentazione e della spina;

Sostituzione di parti danneggiate o usurate;

Test di calibrazione, con regolazione delle funzioni e dei valori operativi della macchina, se necessario.

7. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ



Questo prodotto è conforme agli standard di IL Comunità Europea.



Questo simbolo indica che il prodotto è in grado di essere riciclato.



Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 di il funzionamento delle regole FCC È soggetto alle seguenti due condizioni: (1) questo dispositivo non può causare interferenze dannose e (2) questo dispositivo deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, incluse le interferenze che potrebbero causare un funzionamento indesiderato.



Il marchio UL indica che UL ha testato campioni rappresentativi del prodotto e lo ha ritenuto conforme allo standard applicabile o ad altri requisiti per quanto riguarda il rischio potenziale di incendio, scosse elettriche e rischi meccanici.



Questo prodotto è conforme alla Restriction of Hazardous

Sostanze nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche (RoHS) Norme dell'UE che limitano l'uso di sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche e apparecchiature elettroniche per la protezione dell'ambiente esalute pubblica.

OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

UWAGA!

Urządzenie może być używane wyłącznie do celów, do których zostało zaprojektowane. Używanie go w jakiegokolwiek inny sposób może spowodować uszkodzenie lub obrażenia ciała. Z urządzenia mogą korzystać wyłącznie odpowiednio przeszkolone i kompetentne osoby. Operatorzy powinni brać pod uwagę bezpieczeństwo innych osób.

1. Bezpieczeństwo Elektryczne

A. Urządzenie powinno być zainstalowane przez wykwalifikowaną osobę i obsługiwane zgodnie z obowiązującymi normami.

Obowiązkiem użytkownika jest upewnienie się, że urządzenie jest podłączone do odpowiedniego źródła zasilania. W razie potrzeby należy skonsultować się z dostawcą energii elektrycznej.

B. Należy unikać używania urządzenia ze zdjętymi osłonami.

Jeśli wymagane jest uziemienie obrabianego przedmiotu, należy uziemić go bezpośrednio za pomocą oddzielnego kabla.

C. Nie dotykaj części elektrycznych pod napięciem lub naładowanych elektrycznie. Wyłączaj wszystkie urządzenia, gdy nie są używane.

D. Regularnie sprawdzaj kable (zarówno zasilające, jak i spawalnicze).

Nie używaj zużytych, uszkodzonych, niewymiarowych lub źle połączonych kabli.

E. Należy nosić odpowiednią odzież ochronną, rękawice, ochronę głowy i oczu..

Należy odizolować się od miejsca pracy i podłóża za pomocą suchych mat izolacyjnych lub wystarczająco dużych osłon, aby zapobiec fizycznemu kontaktowi z podłożem.

F. Nigdy nie dotykaj elektrody, jeśli jesteś w kontakcie z uziemieniem roboczym lub inną elektrodą z innej maszyny.

G. Nie owijaj kabli wokół ciała.

H. Dodatkowe środki ostrożności

1) Podczas spawania w warunkach niebezpiecznych elektrycznie, takich jak wilgotne środowisko, noszenie mokrej odzieży i metalowych konstrukcji. Należy unikać spawania w ciasnych lub ograniczonych pozycjach.

2) Upewnić się, że sprzęt jest dobrze utrzymany.

3) Natychmiast naprawiać lub wymieniać uszkodzone lub wadliwe części. Przeprowadzać regularną konserwację zgodnie z instrukcjami producenta.

2. Obszar Roboczy

A. Umieścić urządzenie w dobrze wentylowanym miejscu.

Upewnić się, że strefa spawania znajduje się w dobrze wentylowanym miejscu. Jeśli nie jest to możliwe, należy zapewnić odpowiednie odsysanie dymów.

B. Jeśli wentylacja jest słaba, należy nosić zatwierdzony aparat oddechowy.

Należy przeczytać i zrozumieć karty charakterystyki substancji niebezpiecznych (MSDS) oraz instrukcje producenta metali, materiałów eksploatacyjnych, powłok, środków czyszczących i odtłuszczających.

Nie spawać w pobliżu miejsc, w których wykonywane są czynności odtłuszczania, czyszczenia lub natryskiwania. Należy pamiętać, że ciepło i promienie łuku elektrycznego mogą reagować z oparami, tworząc wysoce toksyczne i drażniące gazy. Nie wdychać oparów.

C. Nie spawać metali powlekanych.

Powłoki na wielu metalach mogą wydzielać toksyczne opary podczas spawania. Nie należy spawać metali powlekanych, chyba że powłoka została usunięta z obszaru spawania, obszar jest dobrze wentylowany, a pracownik ma na sobie respirator.

3. Bezpieczeństwo Związane Ze Spalaniem I Promieniowaniem

A. Pod hełmem należy nosić zatwierdzone okulary ochronne z osłonami bocznymi.

B. Nigdy nie używaj uszkodzonych lub wadliwych przyłbic spawalniczych.

Podczas spawania lub obserwacji należy nosić zatwierdzony przyłbicę spawalniczą wyposażoną w odpowiednio dopasowaną szybę, aby chronić twarz i oczy.

C. Należy nosić odpowiednią, ognioodporną odzież ochronną.

Promienie łuku powstające w procesie spawania wytwarzają intensywne, widzialne i niewidzialne (ultrafioletowe i podczerwone) promienie, które mogą poparzyć oczy i skórę.

D. Przed przystąpieniem do spawania należy sprawdzić i upewnić się, że w pobliżu nie ma materiałów łatwopalnych.

Iskry i odpryski powstające podczas spawania, gorące elementy robocze i gorący sprzęt mogą powodować pożary i oparzenia.

Spawanie zamkniętych pojemników, takich jak zbiorniki, beczki lub rury, może spowodować ich eksplozję. Przypadkowy kontakt elektrod z metalowymi przedmiotami może spowodować powstanie łuku elektrycznego, wybuch, przegrzanie lub pożar. Należy zawsze upewnić się, że w miejscu spawania znajdują się odpowiednie osłony lub bariery chroniące inne osoby przed błyskami, odbłaskami i iskrami.

E. Należy upewnić się, że dostępne są odpowiednie ostrzeżenia informujące o spawaniu lub cięciu.**4. Bezpieczeństwo Ruchomych Części****A. Podczas pracy urządzenia należy trzymać się z dala od ruchomych części.**

Ruchome części, takie jak wentylator, mogą przyciąć palce i dłonie oraz zaczepić o odzież.

B. Należy zawsze upewnić się, że osłony i urządzenia ochronne maszyny działają.

Zabezpieczenia i osłony mogą być zdejmowane w celu konserwacji i kontroli wyłącznie przez wykwalifikowany personel, po uprzednim odłączeniu kabla zasilającego.

Po zakończeniu interwencji należy ponownie założyć osłony i zabezpieczenia oraz zamknąć wszystkie drzwi, a urządzenie nie rozpoczęło pracy.

C. Należy uważać, aby uniknąć przytraśnięcia palców podczas ładowania i podawania drutu podczas montażu i obsługi. Podczas podawania drutu należy uważać, aby nie kierować go w stronę innych osób lub własnego ciała.**5. Bezpieczeństwo Przeciwożarowe I Przeciwybuchowe****A. Należy unikać powodowania pożarów spowodowanych iskrami, gorącymi odpadami lub stopionym metalem.****B. Upewnić się, że w pobliżu miejsca cięcia i spawania znajdują się odpowiednie urządzenia przeciwpożarowe.****C. Usunąć wszystkie łatwopalne i palne materiały ze strefy cięcia i spawania oraz otaczających ją obszarów.**

Nie wolno ciąć ani spawać pojemników z paliwem i smarem, nawet jeśli są puste. Przed cięciem/spawaniem należy je dokładnie oczyścić.

D. Zawsze pozwól, aby cięty lub spawany materiał ostygł przed dotknięciem go lub umieszczeniem w kontakcie z materiałem palnym lub łatwopalnym.**E. Nie należy pracować w atmosferze o wysokim stężeniu palnych oparów, łatwopalnych gazów i pyłów.****F. Zawsze sprawdzaj obszar roboczy pół godziny po cięciu, aby upewnić się, że nie wybuchł pożar.****6. Bezpieczeństwo Pól Magnetycznych****A. Pola magnetyczne wytwarzane przez wysokie prądy mogą wpływać na działanie rozruszników serca lub elektronicznie sterowanego sprzętu medycznego.**

B. Osoby noszące ważne urządzenia elektroniczne powinny skonsultować się z lekarzem przed rozpoczęciem spawania ARC, cięcia, żłobienia lub zgrzewania punktowego.

C. Nie zbliżaj się do sprzętu spawalniczego z wrażliwym sprzętem elektronicznym, ponieważ pola magnetyczne mogą spowodować jego uszkodzenie.

7. RF Deklaracja

Mogą wystąpić trudności z zapewnieniem kompatybilności elektromagnetycznej klasy A dla systemów zainstalowanych w lokalizacjach domowych z powodu emisji przewodzonych i promieniowanych.

W przypadku wystąpienia problemów elektromagnetycznych odpowiedzialność za ich rozwiązanie spoczywa na użytkowniku. Konieczne może być ekranowanie sprzętu i zamontowanie odpowiednich filtrów na głównym zasilaniu.

8. LF Deklaracja

Wymagania dotyczące zasilania należy sprawdzić na tabliczce znamionowej urządzenia.

Ze względu na podwyższoną absorpcję prądu pierwotnego z sieci zasilającej, systemy o dużej mocy wpływają na jakość energii dostarczanej przez sieć.

W związku z tym w przypadku tych systemów należy zastosować ograniczenia połączeń lub wymagania dotyczące maksymalnej impedancji dozwolone przez sieć w punkcie połączenia z siecią publiczną.

W takim przypadku instalator lub użytkownik jest odpowiedzialny za zapewnienie możliwości podłączenia sprzętu, w razie potrzeby konsultując się z dostawcą energii elektrycznej.

9. Bezpieczeństwo Materiałów

1) Sprzęt został wyprodukowany z materiałów, które nie zawierają żadnych toksycznych lub trujących materiałów niebezpiecznych dla operatora.

2) W przypadku złomowania urządzenia należy je rozmontować na oddzielne elementy zgodnie z rodzajem materiału. Nie należy wyrzucać urządzenia razem ze zwykłymi odpadami.

3) Dyrektywa europejska 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego stanowi, że zużyty sprzęt elektryczny musi być zbierany oddzielnie i oddawany do przyjaznego dla środowiska zakładu recyklingu.

10. Bezpieczeństwo Butli Ze Sprężonym Gazem I Reduktorów

A. Ze wszystkimi butlami i reduktorami ciśnienia używanymi podczas prac spawalniczych należy obchodzić się ostrożnie.

Nigdy nie dopuszczać do kontaktu elektrody, uchwytu elektrody lub innych elektrycznie "gorących" części z butlą. Podczas otwierania zaworu butli należy trzymać głowę i twarz z dala od wylotu zaworu butli.

B. Zawsze zabezpieczaj butlę w bezpieczny sposób.

C. Nigdy nie niszczy ani nie modyfikuj butli.

CONTENUTI

1. ZAWARTOŚĆ.....	55
1.1 Informacje Ogólne.....	55
1.2 Wprowadzenie.....	55
1.3 Specyfikacja Techniczna.....	55
1.4 Przegląd Maszyny.....	56
2. INSTALACJA.....	56
3. OBSŁUGA.....	57
3.1 Tryb Spawania MMA.....	57
3.2 Tryb Spawania MIG.....	57
4. LISTA PAKIETÓW.....	57
5. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW.....	57
6. KONSERWACJA.....	59
6.1 Kable.....	59
6.2 Zasilanie.....	59
6.3 Regularna Konserwacja.....	60
7. OŚWIADCZENIE O ZGODNOŚCI.....	60

1. PRZEDMOWA

1.1 Informacje Ogólne

Gratulujemy wyboru urządzenia do spawania metodą MIG! Przy prawidłowym użytkowaniu nasze produkty mogą znacznie zwiększyć wydajność spawania i zapewnić lata ekonomicznej eksploatacji. Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje dotyczące użytkowania, konserwacji i bezpieczeństwa naszego produktu. Prosimy o uważne przeczytanie instrukcji przed pierwszym użyciem urządzenia. Dla własnego bezpieczeństwa i bezpieczeństwa środowiska pracy należy zwrócić szczególną uwagę na instrukcje bezpieczeństwa zawarte w niniejszej instrukcji.

Specyfikacje przedstawione w niniejszej instrukcji mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.

Ważne uwagi

Elementy instrukcji, które wymagają szczególnej uwagi w celu zminimalizowania uszkodzeń i szkód osobowych, są

są oznaczone symbolem "NOTE". Należy uważnie przeczytać te sekcje i postępować zgodnie z instrukcjami.

Zastrzeżenie

Chociaż dołożono wszelkich starań, aby informacje zawarte w niniejszej instrukcji były dokładne i kompletne, nie ponosimy odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędy lub pominięcia. Zastrzegamy sobie prawo do zastrzegamy sobie prawo do zmiany specyfikacji opisanego produktu w dowolnym momencie bez wcześniejszego powiadomienia.

1.2 Wprowadzenie

To spawalnicze źródło prądu MIG jest przeznaczone do wymagających zastosowań profesjonalnych w stali. Źródło zasilania jest wyposażone w panel sterowania, który umożliwia łatwe sterowanie funkcjami źródła zasilania i podajnika drutu.

Źródło prądu spawarki MIG to inwertorowa spawarka MIG z dodatkową funkcją MMA. Funkcja MIG umożliwia spawanie drutami rdzeniowymi.

Spawarka MIG to inwertorowe źródło zasilania, które umożliwia spawanie metodą MIG i MMA. Urządzenie zasilające IGBT z unikalnym trybem sterowania zapewnia doskonałą niezawodność przy wysokim cyklu pracy. System ma zamkniętą pętlę sprzężenia zwrotnego i stałe napięcie wyjściowe, co pozwala na pracę z szeroką tolerancją na wahania sieci, w zakresie $\pm 15\%$.

Urządzenie charakteryzuje się również bardzo stabilnym prądem spawania w metodzie MMA, doskonałym zajarzaniem łuku i może być używane z szeroką gamą elektrod spawalniczych.

Cechy

- Innovative Technologia inwertorowa IGBT
- MIG z funkcją drutu proszkowego
- Cyfrowy wyświetlacz LED
- Suitable dla drutów od 0,8 do 1,0 mm

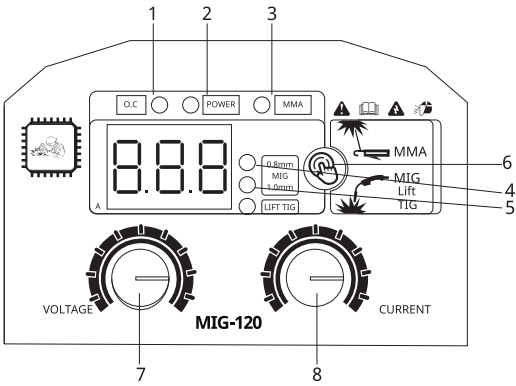
1.3 Specyfikacja Techniczna

Parametry	MIG-120
Znamionowe napięcie wejściowe (V)	220 $\pm$ 15% 110 $\pm$ 15%
Wyjście Częstotliwość (Hz)	50/60
Moc znamionowa (KV.A)	MMA:5 MIG:4
Znamionowy prąd wyjściowy(A)	MMA:43.4 @110V MMA:21.7@220V MIG:34.8@110V MIG:17.4@220V
Bez obciążenia Napięcie (V)	60
Wyjście znamionowe Prąd(A)	MMA:20-120 MIG:36-120
Cykl pracy (%)@ 25 °C	35
Współczynnik mocy	0.7
Wydajność (%)	85
Izolacja Klasa	F
Ochrona Klasa	IP21S
Waga spawarki (lbs)	11
Rozmiar spawarki (cale)	12.9*6*6.5

1.4 Przegląd Maszyny

Instrukcja panelu przedniego

1. Przegrzana dioda LED
2. Dioda zasilania
3. Tryb MMA
4. Tryb MIG 0,8 mm
5. Tryb 1,0 mm MIG
6. Przycisk przełącznika trybu
7. Pokrętko regulacji napięcia
8. Pokrętko regulacji natężenia prądu



2. INSTALACJA

2.1 Otwórz opakowanie.

Sprawdź, czy opakowanie nie nosi śladów uszkodzeń.
Ostrożnie wyjmij urządzenie i zachowaj opakowanie do czasu zakończenia instalacji.

2.2 Umieść urządzenie w odpowiednim miejscu i otoczeniu.

Umieść urządzenie na bezpiecznej, równej powierzchni i upewnij się, że wokół urządzenia jest odpowiednia wolna przestrzeń.
wokół urządzenia, aby zapewnić naturalny przepływ powietrza. Należy unikać wilgoci, kurzu, pary, oleju lub gazów korozyjnych.

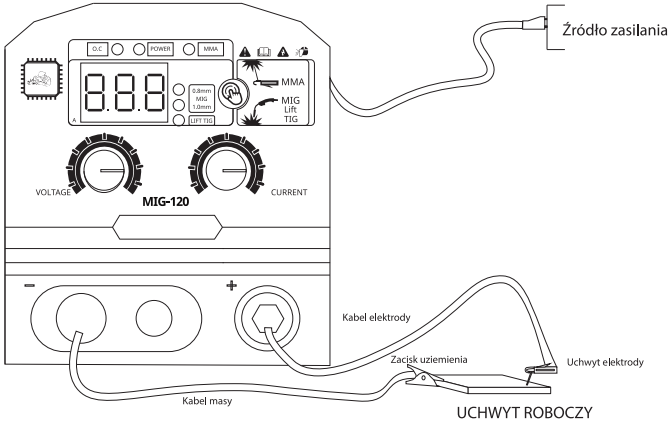
2.3 Przed podłączeniem urządzenia należy zapewnić prawidłowe zasilanie.

Szczegóły dotyczące wymagań maszyny można znaleźć na tabliczce znamionowej maszyny lub w parametrach technicznych przedstawionych w instrukcji. Sprzęt powinien być podłączany przez odpowiednio wykwalifikowaną i kompetentną osobę. Przed użyciem urządzenia należy zawsze upewnić się, że zacisk uziemienia jest prawidłowo podłączony. Nigdy nie podłączaj urządzenia do głównego zasilania, jeśli panele są zdjęte.

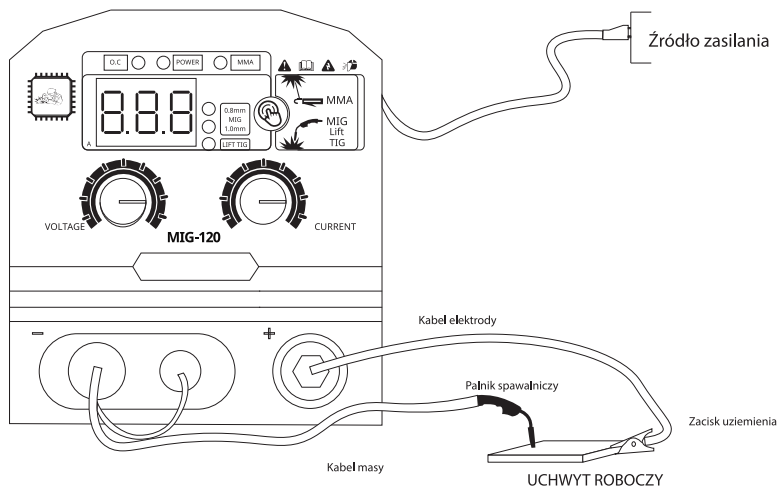
2.4 Zapewnienie prawidłowych połączeń wyjściowych.

Ogólnie rzecz biorąc, w trybie spawania MMA uchwyt elektrody powinien być podłączony do zacisku dodatniego, zacisk masy do zacisku ujemnego, a zacisk do elementu spawanego.
W trybie spawania MIG zacisk masy powinien być podłączony do zacisku dodatniego, a zacisk do elementu spawanego.

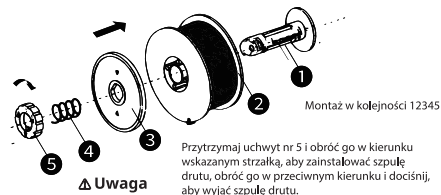
Spawanie MMA



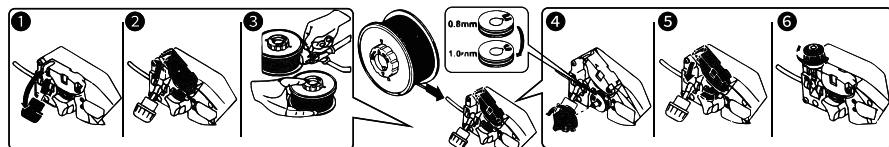
1. Podłącz uchwyt elektrody do zacisku dodatniego "+" na panelu przednim i dokręć go zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
2. Podłącz zacisk uziemienia do ujemnego zacisku "-" na panelu przednim, dokręć go zgodnie z ruchem wskazówek zegara, a następnie zaciśnij zacisk uziemienia na obrabianym przedmiocie.
3. Podłącz zasilanie, włącz urządzenie i wybierz tryb spawania MMA.



Schemat podłączenia uchwytu spawalniczego



Schemat instalacji drutu spawalniczego i podajnika drutu

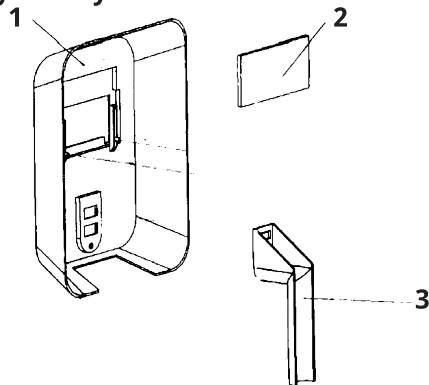


Δ Uwaga

Po odcięciu drutu spawalniczego należy ścisnąć szpulę drutu spawalniczego, aby zapobiec poluzowaniu się drutu spawalniczego.

1. Zainstaluj przewód rdzenia ux na adapterze wrzeczona, jak pokazano na powyższym rysunku.
2. Podłącz uchwyt spawalniczy MIG do ujemnego zacisku "-" na panelu przednim i dokręć go zgodnie z ruchem wskazówek zegara, włóż wtyczkę sterowania zasilaniem i obróć ją w prawo, aby ją zabezpieczyć, a następnie podłącz zacisk uziemienia do zacisku "+" na panelu przednim i zabezpiecz go, obracając zgodnie z ruchem wskazówek zegara i zaciskając zacisk uziemienia na obrabianym przedmiocie.
3. Podłącz zasilanie, włącz urządzenie i wybierz odpowiedni tryb spawania MIG.

Mocowanie osłony twarzy



3. OBSŁUGA

Przed rozpoczęciem jakiegokolwiek czynności spawalniczej upewnij się, że masz odpowiednie okulary i odzież ochronną. Podejmij niezbędne kroki, aby chronić wszystkie osoby znajdujące się w pobliżu.

3.1 Tryb Spawania MMA

Po podłączeniu przewodów spawalniczych zgodnie z opisem, należy ustawić przełącznik zasilania na panelu tylnym w pozycji "ON".
Wybierz tryb MMA, przełączając go na tryb spawania MMA. Na obu zaciskach wyjściowych pojawi się napięcie. Ustaw natężenie prądu na urządzeniu odpowiednie dla używanej elektrody. Upewnij się, że biegunowość elektrody jest prawidłowa. Poniżej przedstawiono wskazówki dotyczące wymaganego natężenia prądu.

Średnica elektrody (mm)	Prąd spawania (A)	Średnica elektrody (mm)	Prąd spawania (A)
1.0	20~60	3.2	108~148
1.6	40~84	4.0	140~180
2.0	60~100	5.0	180~220
2.5	80~120		

3.2 Tryb Spawania MIG

Przełącz tryb spawania na rdzeń 0,8 mm lub 1,0 mm w zależności od używanego drutu.
Wyreguluj "pokrętło napięcia" na panelu przednim, aby uzyskać odpowiednie napięcie spawania. Sugerujemy rozpoczęcie od 50%, jeśli jesteś początkującym spawaczem.
Pokrętło natężenia prądu służy do regulacji podawania drutu i dla początkujących zaleca się ustawienie go na 30%. Naciśnij spust uchwytu i możesz rozpocząć spawanie.
Prąd spawania należy ustawić po wykonaniu powyższych czynności. Przekładnia zwarciowa nadaje się głównie do drutów elektrodowych o średnicy 0,8 lub 1,0 mm. Prąd spawania należy ustawić zgodnie z poniższą tabelą.

Średnica drutu (mm)	Zakres prądu spawania (A)	Optymalny prąd (A)
0.8	50~120	70~100
1.0	70~180	80~120
1.2	80~350	100~200

1) Wybór prędkości spawania

Przy wyborze prędkości spawania należy wziąć pod uwagę jakość i wydajność spawania. Zwiększenie prędkości spawania osłabia efekt ochronny i przyspiesza chłodzenie. W konsekwencji nie jest to dobre dla kształtowania ściegu spoiny. W przypadku, gdy prędkość jest zbyt niska, obrabiany przedmiot zostanie przepalony, a dobry ścieg spoiny będzie niedostępny. W praktyce prędkość spawania nie powinna przekraczać 50 cm/min.

2) Wybieranie wysunięcia

Zwiększenie odstępów może poprawić produktywność, ale zbyt długi odstęp może prowadzić do nadmiernych odprysków, pękania drutu i niestabilnego spawania. Ogólnie rzecz biorąc, odstęp powinien wynosić 10-krotność średnicy drutu spawalniczego.

4. LISTA PAKIETÓW

Główna maszyna × 1	Palnik spawalniczy 2m 14AK ×1
1,2 m przewodu 5 AWG z zaciskiem uziemiającym 200 A ×1	Drut spawalniczy 0,5 kg 0,8 mm×1
1,8 m drutu 5 AWG z uchwytem spawalniczym 200 A ×1	Maska ochronna ×1
Szczotka stalowa×1	Pręt spawalniczy ×1
Dysza ×1	Podręcznik użytkownika ×1



5. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

W przypadku awarii urządzenia należy skontaktować się z autoryzowanym serwisem. Poniższe czynności wymagają wystarczającej profesjonalnej wiedzy na temat aspektów elektrycznych i kompleksowej wiedzy na temat bezpieczeństwa. Upewnij się, że kabel wejściowy urządzenia jest odłączony od zasilania elektrycznego i odczekaj 5 minut przed zdjęciem pokryw urządzenia. Przed oddaniem urządzenia do serwisu należy zapoznać się z poniższą listą.

Rozwiązania usterek

A. Dioda LED świeci się z powodu przegrzania.

1. Sprawdź prąd spawania i czas spawania. Zapoznaj się z instrukcją obsługi i postępuj zgodnie ze specyfikacją.
2. Sprawdź działanie wentylatora podczas spawania. Jeśli wentylator nie działa, a zasilanie jest prawidłowe, sprawdź wentylator; jeśli zasilanie jest nieprawidłowe, sprawdź kabel zasilający.
3. Wymień wyłącznik termiczny, jeśli jest uszkodzony lub działa nieprawidłowo.

B. Dioda LED wyłączona, brak prądu wyjściowego.

1. Sprawdź, czy wentylator działa. Jeśli wentylator nie działa, nie ma zasilania. Sprawdź wszystkie bezpieczniki, kable i przełączniki zasilania.
2. Jeśli wentylator działa, płytką drukowaną wewnątrz urządzenia może być uszkodzona.

C. Podajnik drutu podaje drut podczas uruchamiania spustu palnika, ale nie ma prądu wyjściowego, a dioda LED zabezpieczenia jest wyłączona.

1. Sprawdź, czy zacisk uziemienia jest prawidłowo podłączony lub nienaruszony. (Strona 9-10)
2. Sprawdź, czy wtyczka szybkozłączna jest podłączona do właściwych zacisków.
3. Sprawdź, czy uchwyt spawalniczy nie jest uszkodzony.
4. Płytką drukowaną wewnątrz urządzenia może być uszkodzona.

D. Spawanie może być wykonywane po naciśnięciu spustu palnika, ale napięcie nie może być regulowane nie może być regulowane.

1. Sprawdź, czy przewód sprzężenia zwrotnego napięcia wewnątrz urządzenia jest nienaruszony.
2. Płytką drukowaną wewnątrz urządzenia może być uszkodzona.

E. Prąd spawania jest niestabilny.

1. Sprawdź, czy ramię dociskowe podajnika drutu jest prawidłowo zablokowane.
2. Sprawdź, czy rolka podajnika drutu jest dopasowana do rozmiaru drutu (0,8 mm-1,0 mm).
3. Sprawdź, czy końcówka prądowa uchwytu spawalniczego nie jest zablokowana lub zużyta. Jeśli tak, wymień ją na nową.
4. Sprawdź, czy drut spawalniczy nie jest mocno wygięty lub zablokowany. Jeśli tak, odetnij wygięty drut i zresetuj podajnik drutu.
5. Sprawdź, czy wtyczka szybkozłączna nie jest poluzowana.

***Jeśli masz jakiegokolwiek problemy z naszą spawarką MIG-120 MIG, skontaktuj się z nami przez Amazon lub odwiedź naszą stronę internetową.**

6.KONSERWACJA

Poziom wykorzystania źródła zasilania i jego środowisko pracy powinny być brane pod uwagę przy planowaniu częstotliwości konserwacji maszyny. Prawidłowe użytkowanie i konserwacja zapobiegawcza gwarantują bezawaryjne użytkowanie sprzętu. Pozwala to uniknąć przerw w użytkowaniu i zwiększa wydajność maszyny.

6.1 Kable

Stan kabli spawalniczych i zasilających należy sprawdzać codziennie. Nie używaj uszkodzonych kabli. Należy upewnić się, że wszystkie przedłużacze używane do podłączenia do sieci zasilającej są w dobrym stanie i zgodne z odpowiednimi przepisami.

***UWAGA:**Przewody zasilające mogą być naprawiane i instalowane wyłącznie przez autoryzowanych elektryków i instalatorów.

6.2 Zasilanie

Przed przystąpieniem do czyszczenia wnętrza urządzenia należy zdjąć jego obudowę, odkręcając śruby mocujące na górze i po bokach urządzenia.

***UWAGA:** Aby zapobiec uszkodzeniom, przed zdjęciem obudowy urządzenia należy odczekać około dwóch minut po odłączeniu kabla zasilającego. Poniższe czynności czyszczenia i konserwacji należy wykonywać co najmniej raz na sześć miesięcy:

1. Oczyszczyć wnętrze urządzenia i siatkę kratki wentylatora z kurzu i plam, na przykład za pomocą miękkiej szczotki i odkurzacza.

- Do Nie używaj powietrza pod wysokim ciśnieniem. Plamy mogą zostać wciśnięte w rowki chłodnic.
- Do nie używać myjek ciśnieniowych.

2. Sprawdź połączenia elektryczne urządzenia. Oczyszczyć wszelkie utlenione połączenia i dokręć poluzowane.

Przed przystąpieniem do naprawy połączeń należy.

- Check sprawdzić, czy są one odpowiednio naprężone.

***UWAGA:** Należy pamiętać, że urządzenie może być naprawiane wyłącznie przez autoryzowanych elektryków lub instalatorów.

6.3 Regularna Konserwacja

Autoryzowani przedstawiciele serwisowi wykonują regularną konserwację na podstawie umowy. Zadania wchodzące w zakres regularnej konserwacji:

Czyszczenie sprzętu;

Kontrola i konserwacja uchwytu spawalniczego;

Sprawdzanie złączy, przełączników i pokręteł sterujących;

Sprawdzanie połączeń elektrycznych;

Sprawdzenie kabla zasilającego i wtyczki;

Wymiana uszkodzonych lub zużytych części;

Testy kalibracyjne, w razie potrzeby z dostosowaniem funkcji i wartości operacyjnych urządzenia.

7. OŚWIADCZENIE O ZGODNOŚCI



Ten produkt jest zgodny z normami Wspólnoty Europejskiej.



Ten symbol oznacza, że produkt nadaje się do recyklingu.



To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Działanie podlega następującym dwóm warunkom: (1) to urządzenie nie może powodować szkodliwych zakłóceń oraz (2) to urządzenie musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłócenia, które mogą powodować niepożądane działanie.



Znak UL oznacza, że UL przetestował reprezentatywne próbki produktu i uznał je za zgodne z obowiązującą normą lub innymi wymaganiami w odniesieniu do potencjalnego ryzyka pożaru, porażenia prądem i zagrożeń mechanicznych.

RoHS

Ten produkt jest zgodny z przepisami UE dotyczącymi ograniczenia stosowania niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (RoHS), które ograniczają stosowanie niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym w celu ochrony środowiska i zdrowia publicznego.



CET PRODUCT SERVICE LTD.
Osterholzallee 144, 71636 Ludwigsburg Germany
E-mail: info@cetproduct.com Tel: +4971416432236

CHENGDU XINHONGJIN TECHNOLOGY CO., LTD.
No. 26, 1/F, Building 3, No. 68, Haichang Road, Huayang Street,
Tianfu New District, Chengdu City, Sichuan, China

www.mecpow.com support@mecpow.com

MADE IN CHINA