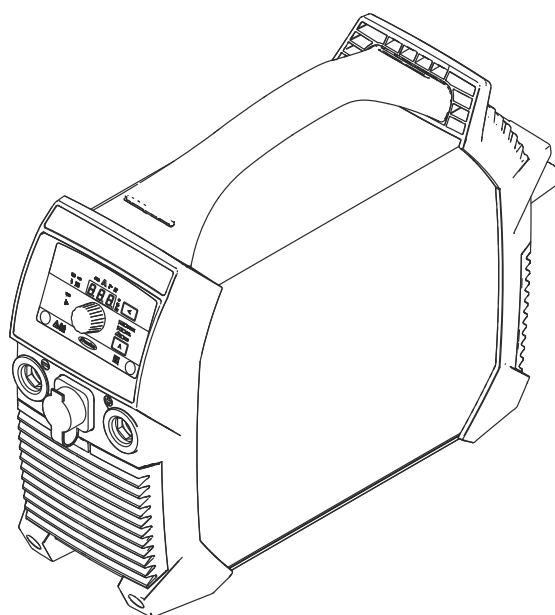


# Operating Instructions

**TransPocket 150 TIG**  
**TransPocket 180 TIG**



**PL** | Instrukcja obsługi





# Spis treści

Przepisy dotyczące bezpieczeństwa .....	5
Objaśnienie do wskazówek bezpieczeństwa .....	5
Informacje ogólne .....	5
Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem .....	6
Warunki otoczenia .....	6
Obowiązki użytkownika .....	6
Obowiązki personelu .....	7
Przyłącze sieciowe .....	7
Wyłącznik różnicowoprądowy .....	7
Ochrona osób .....	7
Dane dotyczące poziomu emisji hałasu .....	8
Zagrożenie ze względu na kontakt ze szkodliwymi gazami i oparami .....	8
Niebezpieczeństwo wywołane iskrzeniem .....	9
Zagrożenia stwarzane przez prąd z sieci i prąd spawania .....	9
Błądzące prądy spawania .....	10
Klasyfikacja kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń (EMC) .....	11
Środki zapewniające kompatybilność elektromagnetyczną .....	11
Środki zapobiegania zakłóceniom elektromagnetycznym .....	12
Miejsca szczególnych zagrożeń .....	12
Wymogi dotyczące gazu osłonowego .....	13
Niebezpieczeństwo stwarzane przez butle z gazem ochronnym .....	14
Środki bezpieczeństwa dotyczące miejsca ustawienia oraz transportu .....	14
Środki bezpieczeństwa w normalnym trybie pracy .....	15
Uruchamianie, konserwacja i naprawa .....	16
Kontrola zgodności z wymogami bezpieczeństwa technicznego .....	16
Utylizacja .....	16
Znak bezpieczeństwa .....	16
Bezpieczeństwo danych .....	17
Prawa autorskie .....	17
Informacje ogólne .....	18
Koncepcja urządzenia .....	18
Ostrzeżenia na urządzeniu .....	18
Obszary zastosowań .....	19
Przed uruchomieniem .....	21
Bezpieczeństwo .....	21
Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem .....	21
Wskazówki dotyczące ustawienia .....	21
Tryb pracy generatora .....	22
Elementy obsługi, przyłącza i elementy mechaniczne .....	23
Bezpieczeństwo .....	23
Elementy obsługowe, przyłącza i elementy mechaniczne TransPocket 150 .....	24
Elementy obsługowe, przyłącza i elementy mechaniczne TransPocket 180 .....	25
Panel obsługowy .....	26
Spawanie elektrodą topliwą .....	28
Przygotowanie .....	28
Spawanie ręczne elektrodą otuloną .....	29
Funkcja Soft-Start / gorący start .....	29
Dynamika .....	30
Spawanie prądem pulsującym .....	31
Tryby pracy TIG .....	33
Symbole i objaśnienia .....	33
2-takt .....	33
4-takt .....	34
Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych (TIG) .....	35
Informacje ogólne .....	35
Podłączanie butli gazowej .....	35
Przygotowanie .....	36
Ustawianie ciśnienia gazu .....	37
Spawanie TIG .....	37
TIG Comfort Stop .....	38

Spawanie prądem pulsującym .....	39
Funkcja Szczepianie.....	40
Menu Setup metody spawania.....	42
Wejść do menu Setup.....	42
Zmiana parametrów .....	42
Wyjście z menu „Setup” .....	42
Parametry spawania ręcznego elektrodą otuloną.....	43
Parametry spawania TIG.....	44
Menu Setup Poziom 2.....	47
Parametry menu Setup, poziom 2 .....	47
Czyszczenie, konserwacja i utylizacja .....	49
Bezpieczeństwo.....	49
Informacje ogólne .....	49
Konserwacja podczas każdego uruchomienia.....	49
Konserwacja co 2 miesiące .....	50
Utylizacja .....	50
Usuwanie usterek.....	51
Bezpieczeństwo.....	51
Zasygnalizowane usterki .....	51
Komunikaty serwisowe .....	51
Brak funkcji .....	53
Nieprawidłowo działające funkcje .....	54
Średnie wartości zużycia podczas spawania .....	56
Średnie zużycie drutu elektrodowego podczas spawania metodą MIG/MAG .....	56
Średnie zużycie gazu ostonowego podczas spawania metodą MIG/MAG .....	56
Średnie zużycie gazu ostonowego podczas spawania TIG.....	56
Dane techniczne .....	57
Objaśnienie pojęcia „Cykl pracy” .....	57
TransPocket 150 TIG.....	57
TransPocket 180 TIG.....	58
TransPocket 180 TIG MV.....	60
Zestawienie z krytycznymi surowcami, rok produkcji urządzenia.....	61

# Przepisy dotyczące bezpieczeństwa

## Objaśnienie do wskazówek bezpieczeństwa

### **OSTRZEŻENIE!**

Oznacza bezpośrednie niebezpieczeństwo.

- ▶ Jeśli nie zostaną podjęte odpowiednie środki ostrożności, skutkiem będzie kalectwo lub śmierć.

### **NIEBEZPIECZEŃSTWO!**

Oznacza sytuację niebezpieczną.

- ▶ Jeśli nie zostaną podjęte odpowiednie środki ostrożności, skutkiem mogą być najcięższe obrażenia ciała lub śmierć.

### **OSTROŻNIE!**

Oznacza sytuację potencjalnie szkodliwą.

- ▶ Jeśli nie zostaną podjęte odpowiednie środki ostrożności, skutkiem mogą być okaleczenia lub straty materialne.

### **WSKAZÓWKA!**

Oznacza możliwość pogorszonych rezultatów pracy i uszkodzeń wyposażenia.

## Informacje ogólne

Urządzenie zostało zbudowane zgodnie z najnowszym stanem techniki oraz uznanymi zasadami bezpieczeństwa technicznego. Mimo to w przypadku błędnej obsługi lub nieprawidłowego zastosowania istnieje niebezpieczeństwo:

- odniesienia obrażeń lub śmiertelnych wypadków przez użytkownika lub osoby trzecie,
- uszkodzenia urządzenia oraz innych dóbr materialnych użytkownika,
- zmniejszenia wydajności urządzenia.

Wszystkie osoby, zajmujące się uruchomieniem, obsługą, konserwacją i utrzymaniem sprawności technicznej urządzenia, muszą

- posiadać odpowiednie kwalifikacje,
- posiadać wiedzę na temat spawania oraz
- zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi i dokładnie jej przestrzegać.

Instrukcję obsługi należy przechowywać wraz z urządzeniem. Jako uzupełnienie do instrukcji obsługi obowiązują ogólne oraz miejscowe przepisy BHP i przepisy dotyczące ochrony środowiska.

Wszystkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i ostrzeżenia umieszczone na urządzeniu należy

- utrzymywać w czytelnym stanie;
- chronić przed uszkodzeniami;
- nie usuwać ich;
- pilnować, aby nie były przykrywane, zaklejane ani zamalowywane.

Umieszczenie poszczególnych wskazówek dotyczących bezpieczeństwa i ostrzeżeń na urządzeniu przedstawiono w rozdziale instrukcji obsługi „Informacje ogólne”.

Usterki mogące wpłynąć na bezpieczeństwo użytkownika usuwać przed włączeniem urządzenia.

## Liczy się przede wszystkim bezpieczeństwo użytkownika!

### Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Urządzenie nadaje się do wykonywania prac wyłącznie zgodnie z opisem zawartym w części o użytkowaniu zgodnym z przeznaczeniem.

Urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do zastosowania z wykorzystaniem metod spawania podanych na tabliczce znamionowej.

Inne lub wykraczające poza takie użytkowanie jest traktowane jako niezgodne z przeznaczeniem. Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku użytkowania niezgodnego z powyższym zaleceniem.

Do zastosowania zgodnego z przeznaczeniem zalicza się również:

- zapoznanie się ze wszystkimi wskazówkami zawartymi w instrukcji obsługi i ich przestrzeganie,
- zapoznanie się ze wszystkimi zasadami bezpieczeństwa i ostrzeżeniami oraz ich przestrzeganie,
- przestrzeganie terminów przeglądów i czynności konserwacyjnych.

Nigdy nie używać urządzenia do czynności wymienionych poniżej:

- rozmrażania rur,
- ładowania akumulatorów/baterii,
- uruchamiania silników.

Urządzenie zostało zaprojektowane z myślą o eksploatacji przemysłowej. Producent nie odpowiada za szkody, jakie mogą wyniknąć z użytkowania w obszarach mieszkalnych.

Producent nie ponosi również odpowiedzialności za niezadowolające lub niewłaściwe wyniki pracy.

### Warunki otoczenia

Korzystanie z urządzenia lub jego przechowywanie poza przeznaczonym do tego obszarem jest uznawane za niezgodne z przeznaczeniem. Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku użytkowania niezgodnego z powyższym zaleceniem.

Zakres temperatur powietrza otoczenia:

- podczas pracy: od -10°C do +40°C (od 14°F do 104°F)
- podczas transportu i przechowywania: od -20°C do +55°C (od -4°F do 131°F)

Wilgotność względna powietrza:

- do 50% przy 40°C (104°F)
- do 90% przy 20°C (68°F)

Powietrze otoczenia: wolne od pyłu, kwasów, gazów lub substancji korozyjnych.  
Wysokość nad poziomem morza: maks. 2000 m (6561 ft. 8.16 in.)

### Obowiązki użytkownika

Użytkownik zobowiązuje się zezwalać na pracę z użyciem urządzenia tylko osobom, które:

- zapoznały się z podstawowymi przepisami BHP oraz zostały poinstruowane o sposobie obsługi urządzenia,
- przeczytały instrukcję obsługi, a zwłaszcza rozdział „Przepisy dotyczące bezpieczeństwa”, przyswoiły sobie ich treść i potwierdziły to swoim podpisem,
- posiadają wykształcenie odpowiednie do wymagań związanych z wynikami pracy.

Należy regularnie kontrolować personel pod względem wykonywania pracy zgodnie z zasadami bezpieczeństwa.

### Obowiązki personelu

Wszystkie osoby, którym powierzono wykonywanie pracy przy użyciu urządzenia, przed rozpoczęciem pracy zobowiązują się

- przestrzegać podstawowych przepisów BHP,
- przeczytać niniejszą instrukcję obsługi, a zwłaszcza rozdział „Przepisy dotyczące bezpieczeństwa” i potwierdzić swoim podpisem, że je zrozumieli i będą ich przestrzegać.

Przed opuszczeniem stanowiska pracy upewnić się, że w trakcie nieobecności nie istnieje żadne zagrożenie dla ludzi ani ryzyko strat materialnych.

### Przyłącze sieciowe

Urządzenia o wysokiej mocy mogą mieć wpływ na jakość energii elektrycznej w sieci ze względu na duży prąd wejściowy.

Może to dotyczyć niektórych typów urządzeń, przyjmując postać:

- ograniczeń w zakresie możliwości podłączenia,
- wymagań dotyczących maks. dopuszczalnej impedancji sieci <sup>\*)</sup>,
- wymagań dotyczących minimalnej wymaganej mocy zwarciowej <sup>\*)</sup>.

<sup>\*)</sup> zawsze na połączeniu z siecią publiczną  
patrz Dane techniczne

W takim przypadku użytkownik lub osoba korzystająca z urządzenia muszą sprawdzić, czy urządzenie może zostać podłączone, w razie potrzeby zasięgając opinii u dostawcy energii elektrycznej.

**WAŻNE!** Zwracać uwagę na prawidłowe uziemienie przyłącza sieciowego!

### Wyłącznik różnicowoprądowy

Lokalnie obowiązujące uregulowania i wytyczne krajowe mogą wymagać zainstalowania wyłącznika różnicowoprądowego w przypadku podłączenia urządzenia do publicznej sieci elektrycznej.

Typ wyłącznika różnicowoprądowego zalecany przez producenta jest podany w danych technicznych.

### Ochrona osób

Prace związane z urządzeniem narażają operatora na liczne zagrożenia, np.:

- iskrzenie, rozrzucanie gorących metalowych cząstek;
- promieniowanie łuku spawalniczego szkodliwe dla oczu i dla skóry;
- emitowanie szkodliwych pól elektromagnetycznych, mogących stanowić zagrożenie dla życia osób z wszczepionym rozrusznikiem serca;
- zagrożenie elektryczne stwarzane przez prąd z sieci i prąd spawania;
- zwiększone natężenie hałasu;
- emitowanie szkodliwych dymów spawalniczych i gazów.

Podczas wykonywania prac związanych z urządzeniem należy nosić odpowiednią odzież ochronną. Odzież ochronna musi wykazywać następujące właściwości:

- trudnopalna;
- izolująca i sucha;
- zakrywająca całe ciało, nieuszkodzona i w dobrym stanie;
- kask ochronny;
- spodnie bez mankietów.

Odzież ochronna obejmuje między innymi:

- ochronę oczu i twarzy za pomocą przyłbicy z zalecanym przepisami wkładem filtrującym, chroniącym przed promieniami UV, wysoką temperaturą i iskrami;
- noszenie pod przyłbicą zalecanych przepisami okularów ochronnych z osłoną boczną;
- noszenie sztywnego obuwia, izolującego również w przypadku wilgoci;
- ochronę dłoni za pomocą odpowiednich rękawic (izolujących elektrycznie, z ochroną przed poparzeniem);
- stosowanie ochrony słuchu w celu zmniejszenia narażenia na hałas i ochrony przed urazami.

---

W trakcie pracy wszystkie osoby z zewnątrz, a w szczególności dzieci, powinny przebywać z dala od urządzenia i procesu spawania. Jeśli jednak w pobliżu przebywają osoby postronne:

- Należy poinstruować je o istniejących zagrożeniach (oślepienia przez łuk spawalniczy, zranienia przez iskry, szkodliwe dla zdrowia gazy, hałas, możliwe zagrożenia spowodowane przez prąd z sieci i prąd spawania, itp.).
- Udostępnić odpowiednie środki ochrony lub
- ustawić odpowiednie ścianki ochronne i zastony.

---

**Dane dotyczące poziomu emisji hałasu**

Urządzenie wytwarza maksymalny poziom ciśnienia akustycznego wynoszący <80 dB(A) (ref. 1pW) na biegu jałowym oraz w fazie ochładzania po zakończeniu użytkowania zgodnie z dopuszczalnym maksymalnym punktem pracy przy obciążeniu znamionowym wg normy EN 60974-1.

---

Wartość emisji na stanowisku pracy podczas spawania (i cięcia) nie może zostać podana, ponieważ zależy ona od stosowanej metody i warunków otoczenia. Wartość ta jest zależna od różnych parametrów, m.in. metody spawania (spawanie MIG/MAG, TIG), stosowanego rodzaju zasilania (prąd stały, prąd przemienny), zakresu mocy, rodzaju spawanego materiału, rezonansu elementu spawanego, otoczenia stanowiska pracy itp.

---

**Zagrożenie ze względu na kontakt ze szkodliwymi gazami i oparami**

Dym powstający podczas spawania zawiera szkodliwe dla zdrowia gazy i opary.

---

Dym spawalniczy zawiera substancje, które według monografii 118 wydanej przez International Agency for Research on Cancer wywołują raka.

---

Używać wyciągu punktowego i wyciągu w pomieszczeniu.

Jeśli to możliwe, używać palnika spawalniczego ze zintegrowanym wyciągiem.

---

Trzymać głowę z dala od powstającego dymu spawalniczego i gazów.

---

Powstającego dymu oraz szkodliwych gazów

- nie wdychać,
- odsysać je z obszaru roboczego za pomocą odpowiednich urządzeń.

---

Zadbać o doprowadzenie świeżego powietrza w wystarczającej ilości. Zadbać o to, aby zawsze był zapewniony przepływ powietrza na poziomie co najmniej 20 m<sup>3</sup> na godzinę.

---

W przypadku niedostatecznej wentylacji stosować przyłbicę spawalniczą z doprowadzeniem powietrza.

---

Jeśli istnieją wątpliwości co do tego, czy wydajność odciągu jest wystarczająca, należy porównać zmierzone wartości emisji substancji szkodliwych z dozwolonymi wartościami granicznymi.

---



Za stopień szkodliwości dymu spawalniczego odpowiedzialne są między innymi następujące składniki:

- metale stosowane w elemencie spawanym;
- elektrody;
- powłoki;
- środki czyszczące, odtłuszczacze itp.;
- stosowany proces spawania.

Dlatego też należy uwzględnić odpowiednie karty charakterystyki materiałów i podane przez producenta informacje na temat wymienionych składników.

Zalecenia dotyczące scenariuszy narażenia, środków zarządzania ryzykiem i identyfikowania warunków roboczych można znaleźć na stronie internetowej European Welding Association w sekcji Health & Safety (<https://european-welding.org>).

Palne pary (na przykład pary z rozpuszczalników) nie mogą mieć kontaktu z obszarem promieniowania łuku spawalniczego.

Jeśli nie są prowadzone prace spawalnicze, należy zamknąć zawór butli z gazem ochronnym lub główny dopływ gazu.

### Niebezpieczeństwo wywołane iskrzeniem

Iskry mogą stać się przyczyną pożarów i eksplozji.

Nigdy nie spawać w pobliżu palnych materiałów.

Materiały palne muszą być oddalone co najmniej o 11 metrów (36 ft. 1.07 in.) od łuku spawalniczego lub należy je przykryć odpowiednią osłoną.

Przygotować odpowiednią, atestowaną gaśnicę.

Iskry oraz gorące elementy metalowe mogą przedostać się do otoczenia również przez małe szczeliny i otwory. Należy zastosować odpowiednie środki, aby zapobiec niebezpieczeństwu zranienia lub pożaru.

Nie wykonywać spawania w obszarach zagrożonych pożarem lub eksplozją oraz przy zamkniętych zbiornikach, beczkach lub rurach, jeśli nie są one przygotowane zgodnie z odpowiednimi normami krajowymi i międzynarodowymi.

Nie wolno spawać w pobliżu zbiorników, w których przechowywane są lub były gazy, paliwa, oleje mineralne itp. Ich pozostałości stwarzają niebezpieczeństwo eksplozji.

### Zagrożenia stwarzane przez prąd z sieci i prąd spawania

Porażenie prądem elektrycznym jest zasadniczo groźne dla życia i może spowodować śmierć.

W obrębie urządzenia i poza nim nie dotykać żadnych części, które przewodzą prąd elektryczny.

W przypadku spawania MIG/MAG i TIG napięcie jest przewodzone również przez drut spawalniczy, szpulę drutu, rolki podające oraz wszystkie elementy metalowe, które są połączone z drutem spawalniczym.

Podajnik drutu należy zawsze ustawiać na odpowiednio izolowanym podłożu lub też stosować odpowiedni, izolowany uchwyt podajnika drutu.

Aby zapewnić odpowiednią ochronę sobie i innym osobom, zastosować suchą podkładkę lub też osłonę izolującą odpowiednio od potencjału ziemi albo masy. Podkładka lub pokrywa musi zakrywać cały obszar między ciałem a potencjałem ziemi lub masy.

Wszystkie kable i przewody muszą być kompletne, nieuszkodzone, zaizolowane i o odpowiednich parametrach. Luźne połączenia, przepalane, uszkodzone lub nieodpowiednie parametrami kable i przewody należy niezwłocznie wymienić. Przed każdym użyciem ręcznie sprawdzić solidność połączeń elektrycznych. W przypadku kabli zasilających z wtykiem bagnetowym należy obrócić kabel o co najmniej 180° wokół osi wzdłużnej i naprężyć.

---

Nie owijać kabli i przewodów wokół ciała ani wokół części ciała.

---

Elektrody (elektrody topliwej, elektrody wolframowej, drutu spawalniczego itp.)

- nie należy nigdy zanurzać w cieczach w celu ochłodzenia,
- nigdy nie dotykać przy włączonym źródle spawalniczym.

---

Między elektrodami dwóch źródeł spawalniczych może wystąpić np. zdublowane napięcie trybu pracy jałowej źródła spawalniczego. W przypadku jednoczesnego dotknięcia potencjałów obu elektrod, w pewnych warunkach może wystąpić zagrożenie dla życia.

---

Należy regularnie zlecać wykwalifikowanym elektrykom sprawdzanie kabla zasilania pod kątem prawidłowego działania przewodu ochronnego.

---

Urządzenia klasy ochrony I do prawidłowego działania potrzebują sieci z przewodem ochronnym i systemu wtykowego ze stykiem przewodu ochronnego.

---

Użytkowanie urządzenia w sieci bez przewodu ochronnego i gniazda bez styku przewodu ochronnego jest dozwolone wyłącznie wtedy, gdy przestrzega się wszystkich krajowych przepisów dotyczących rozłączenia ochronnego. W innym przypadku jest to traktowane jako rażące zaniedbanie. Producent nie ponosi odpowiedzialności za powstałe w wyniku tego szkody.

---

W razie potrzeby zadbać o odpowiednie uziemienie elementu spawanego za pomocą odpowiednich środków.

---

Wyłączać nieużywane urządzenia.

---

Podczas prac na wysokości stosować uprząż zabezpieczającą przed upadkiem.

---

Przed przystąpieniem do prac przy urządzeniu wyłączyć urządzenie i wyjąć wtyczkę zasilania.

---

Urządzenie należy zabezpieczyć przed włożeniem wtyczki zasilania i ponownym włączeniem za pomocą czytelnej i zrozumiałej tabliczki ostrzegawczej.

---

Po otwarciu urządzenia:

- Rozładować wszystkie elementy, gromadzące ładunki elektryczne.
- Upewnić się, że żadne podzespoły urządzenia nie są pod napięciem.

---

Jeśli konieczne jest przeprowadzenie prac dotyczących części przewodzących napięcie elektryczne, należy poprosić o pomoc drugą osobę, która w odpowiednim czasie wyłączy urządzenie wyłącznikiem głównym.

---

## **Błądzące prądy spawania**

W przypadku nieprzestrzegania przedstawionych poniżej zaleceń możliwe jest powstawanie błądzących prądów spawania, które mogą spowodować następujące zagrożenia:

- Niebezpieczeństwo pożaru
- Przegrzanie elementów połączonych z elementem spawanym
- Zniszczenie przewodów ochronnych
- Uszkodzenie urządzenia oraz innych urządzeń elektrycznych

---

Zadbać o odpowiednie połączenie zacisku przyłączeniowego z elementem spawanym.

---

Zamocować zacisk przyłączeniowy elementu spawanego w miarę możliwości jak najbliżej spawanego miejsca.

Urządzenie ustawić z wystarczającą izolacją od przewodzącego elektrycznie otoczenia, na przykład izolacja od przewodzącego podłoża lub izolacja od przewodzących stelaży.

W przypadku zastosowania rozdzielaczy prądowych, uchwytów z podwójną głowicą itp. należy przestrzegać poniższych zaleceń: Również elektrody nieużywanego uchwytu spawalniczego / uchwytu elektrody przewodzą potencjał. Zadbaj o odpowiednią izolację miejsca składowania nieużywanego obecnie uchwytu spawalniczego / uchwytu elektrody.

W zautomatyzowanych zastosowaniach MIG/MAG drut elektrodowy prowadzić do podajnika drutu w pełnej izolacji od zasobnika drutu spawalniczego, dużej szpuli lub szpuli zwykłej.

### **Klasyfikacja kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń (EMC)**

Urządzenia klasy emisji A:

- przewidziane do użytku wyłącznie na obszarach przemysłowych,
- na innych obszarach mogą powodować zakłócenia przenoszone po przewodach lub na drodze promieniowania.

Urządzenia klasy emisji B:

- spełniają wymagania dotyczące emisji na obszarach mieszkalnych i przemysłowych. Dotyczy to również obszarów mieszkalnych zaopatrywanych w energię z publicznej sieci niskonapięciowej.

Klasyfikacja kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń wg tabliczki znamionowej lub danych technicznych

### **Środki zapewniające kompatybilność elektromagnetyczną**

W szczególnych przypadkach, mimo przestrzegania wartości granicznych emisji wymaganych przez normy, w przewidzianym obszarze zastosowania mogą wystąpić nieznaczne zakłócenia (np., gdy w pobliżu miejsca ustawienia znajdują się czułe urządzenia lub miejsce ustawienia znajduje się w pobliżu odbiorników radiowych i telewizyjnych).

W takim przypadku użytkownik jest zobowiązany do podjęcia odpowiednich działań, zapobiegających tym zakłóceniom.

Odporność na zakłócenia instalacji znajdujących się w otoczeniu urządzenia należy sprawdzić i określić w oparciu o uregulowania krajowe i międzynarodowe. Przykłady instalacji podatnych na zakłócenia, które mogą być spowodowane przez urządzenie:

- urządzenia zabezpieczające;
- przewody sieciowe, do transmisji sygnałów i danych;
- urządzenia do elektronicznego przetwarzania danych i urządzenia telekomunikacyjne;
- urządzenia do pomiarów i kalibracji.

Środki pomocnicze, umożliwiające uniknięcie problemów z kompatybilnością elektromagnetyczną:

1. Zasilanie sieciowe
  - W przypadku wystąpienia zakłóceń elektromagnetycznych mimo prawidłowego połączenia z siecią należy zastosować dodatkowe środki (np. użyć odpowiedniego filtra sieciowego).
2. Przewody prądowe
  - powinny być jak najkrótsze;
  - muszą przebiegać blisko siebie (również w celu uniknięcia problemów EMF);
  - należy ułożyć z dala od innych przewodów.
3. Wyrównanie potencjałów
4. Uziemienie elementu spawanego
  - W razie konieczności wykonać połączenie uziemiające za pośrednictwem odpowiednich kondensatorów.
5. Ekranowanie, w razie potrzeby
  - Ekranować inne urządzenia w otoczeniu
  - Ekranować całą instalację spawalniczą

---

### **Środki zapobiegania zakłóceń elektromagnetycznym**

- Pola elektromagnetyczne mogą powodować nieznane dotychczas zagrożenia dla zdrowia:
- w następstwie oddziaływania na zdrowie osób znajdujących się w pobliżu, np. używających rozruszników serca lub aparatów słuchowych
  - użytkownicy rozruszników serca powinni zasięgnąć porady lekarza, zanim będą przebywać w bezpośrednim pobliżu urządzenia oraz procesu spawania
  - ze względów bezpieczeństwa odstępy pomiędzy przewodami prądowymi oraz głowicą/kadłubem spawarki powinny być jak największe
  - nie nosić przewodu prądowego i pakietu przewodów na ramieniu i nie owijać ich wokół ciała lub części ciała

---

### **Miejsca szczególnych zagrożeń**

- Nie zbliżać dłoni, włosów, części odzieży ani narzędzi do ruchomych elementów, np.:
- wentylatorów,
  - kół zębatych,
  - rolek,
  - watek,
  - szpul drutu oraz drutów spawalniczych.

---

Nie sięgać dłońmi w obszar pracy obracających się kół zębatych napędu drutu, ani też w obszar pracy obracających się części napędu.

---

Pokrywy i elementy boczne można otwierać i zdejmować tylko na czas wykonywania czynności konserwacyjnych i napraw.

---

Podczas eksploatacji:

- Upewnić się, czy wszystkie pokrywy są zamknięte, a wszystkie elementy boczne prawidłowo zamontowane.
- Wszystkie pokrywy i elementy boczne muszą być zamknięte.

---

Wysuwanie drutu spawalniczego z uchwytu spawalniczego oznacza duże ryzyko obrażeń ciała (przebicia dłoni, zranienia twarzy i oczu, itp.).

---

Z tego względu uchwyt spawalniczy należy trzymać stale z dala od ciała (urządzenia z podajnikiem drutu) i stosować odpowiednie okulary ochronne.

---

Nie dotykać elementu zgrzewanego podczas zgrzewania i bezpośrednio po jego zakończeniu — niebezpieczeństwo oparzenia.

---

Ze stygnących elementów zgrzewanych może odpryskiwać żużel. Dlatego też również podczas obróbki dodatkowej elementów zgrzewanych stosować zalecane przepisami środki ochrony i zadbać o wystarczającą ochronę innych osób.

Należy zostawić uchwyt spawalniczy oraz inne elementy wyposażenia o wysokiej temperaturze roboczej do ostygnięcia, zanim przeprowadzi się na nich jakiegokolwiek prace.

W pomieszczeniach zagrożonych pożarem lub eksplozją obowiązują specjalne przepisy

— przestrzegać odpowiednich przepisów krajowych i międzynarodowych.

Źródła energii, przeznaczone do pracy w przestrzeniach o podwyższonym zagrożeniu elektrycznym (np. kotłach), muszą być oznaczone znakiem bezpieczeństwa (Safety). Źródło energii nie może się jednak znajdować w takich pomieszczeniach.

Niebezpieczeństwo oparzenia przez wyciekający płyn chłodzący. Przed rozłączeniem przyłączy dopływu i odpływu płynu chłodzącego wyłączyć chłodnicę.

Podczas stosowania płynu chłodzącego przestrzegać informacji zawartych w karcie charakterystyki bezpieczeństwa płynu chłodzącego. Kartę charakterystyki bezpieczeństwa płynu chłodzącego można otrzymać w punkcie serwisowym lub za pośrednictwem strony internetowej producenta.

Do transportu urządzeń przy użyciu żurawi stosować tylko odpowiedni osprzęt, dostarczony przez producenta.

- Zaczepiać łańcuchy lub liny odpowiedniego osprzętu do transportu we wszystkich przewidzianych do tego celu punktach zaczepienia.
- Łańcuchy i liny mogą być odchyłone od pionu tylko o niewielki kąt.
- Usunąć butlę z gazem i podajnik drutu (urządzenia MIG/MAG oraz TIG).

W przypadku zawieszenia podajnika drutu do żurawia podczas spawania, należy zawsze stosować odpowiednie, izolujące zaczepy do zawieszania podajnika drutu (urządzenia MIG/MAG i TIG).

Jeśli urządzenie jest wyposażone w pasek lub uchwyt do przenoszenia, służy on wyłącznie do jego ręcznego transportu. Pasek do przenoszenia ręcznego nie nadaje się do transportu żurawiem, wózkiem widłowym i innymi mechanicznymi urządzeniami podnośnikowymi.

Wszystkie elementy mocujące (pasy, sprzączki, łańcuchy itd.), które będą używane razem z urządzeniem lub jego podzespołami, poddawać regularnej kontroli (np. pod kątem uszkodzeń mechanicznych, korozji lub zmian wywołanych innymi wpływami środowiskowymi).

Okresy przeprowadzania kontroli oraz ich zakres muszą odpowiadać przynajmniej obowiązującym normom i dyrektywom krajowym.

Niebezpieczeństwo niezauważonego wycieku bezbarwnego i bezwonnego gazu ostonowego w przypadku zastosowania adaptera do przyłącza gazu ostonowego. Gwint adaptera do przyłącza gazu ostonowego po stronie urządzenia należy przed montażem uszczelnić za pomocą taśmy teflonowej.

### Wymogi dotyczące gazu ostonowego

Zanieczyszczenie gazu ostonowego może spowodować uszkodzenia wyposażenia i obniżenie jakości spawania, w szczególności w przypadku stosowania przewodów pierścieniowych.

Konieczne jest spełnienie niżej wymienionych wymogów dotyczących jakości gazu ostonowego:

- rozmiar cząstek stałych < 40  $\mu\text{m}$ ,
- ciśnieniowy punkt rosy <  $-20^{\circ}\text{C}$ ,
- maks. zawartość oleju < 25  $\text{mg}/\text{m}^3$ .

W razie potrzeby użyć filtrów!

---

**Niebezpieczeństwo stwarzane przez butle z gazem ochronnym**

Butle z gazem ochronnym zawierają znajdujący się pod ciśnieniem gaz i w przypadku uszkodzenia mogą wybuchnąć. Ponieważ butle z gazem ochronnym stanowią element wyposażenia spawalniczego, należy obchodzić się z nimi bardzo ostrożnie.

---

Butle ze sprężonym gazem ochronnym należy chronić przed zbyt wysoką temperaturą, uderzeniami mechanicznymi, żuzłem, otwartym ogniem, iskrami i łukiem spawalniczym.

---

Butle z gazem ochronnym należy montować w pozycji pionowej i mocować zgodnie z instrukcją, aby nie mogły spaść.

---

Trzymać butle z gazem ochronnym z dala od obwodów spawalniczych lub też innych obwodów elektrycznych.

---

Nigdy nie zawieszają palnika spawalniczego na butli z gazem ochronnym.

---

Nigdy nie dotykać butli z gazem ochronnym elektrodą.

---

Niebezpieczeństwo wybuchu — nigdy nie spawać w pobliżu butli z gazem ochronnym, znajdującej się pod ciśnieniem.

---

Zawsze należy używać butli z gazem ochronnym odpowiedniej dla danego zastosowania oraz dostosowanego, odpowiedniego wyposażenia (regulatora, przewodów, złączy itp.). Używać butli z gazem ochronnym oraz wyposażenia tylko w dobrym stanie technicznym.

---

W przypadku otwarcia zaworu butli z gazem ochronnym należy odsunąć twarz od wylotu.

---

Jeśli nie są prowadzone prace spawalnicze, zawór butli z gazem ochronnym należy zamknąć.

---

Jeśli butla z gazem ochronnym nie jest podłączona, kapturek należy pozostawić na zaworze butli.

---

Stosować się do zaleceń producenta oraz odpowiednich przepisów krajowych i międzynarodowych, dotyczących butli z gazem ochronnym oraz elementów wyposażenia.

---

**Środki bezpieczeństwa dotyczące miejsca ustawienia oraz transportu**

Przewracające się urządzenie może stanowić zagrożenie dla życia! Ustawić urządzenie stabilnie na równym, stałym podłożu.

- Maksymalny dozwolony kąt nachylenia wynosi 10°.
- 

W pomieszczeniach zagrożonych pożarem i wybuchem obowiązują przepisy specjalne

- Przestrzegać odpowiednich przepisów krajowych i międzynarodowych.
- 

Na podstawie wewnętrznych instrukcji zakładowych oraz kontroli zapewnić, aby otoczenie miejsca pracy było zawsze czyste i uporządkowane.

---

Urządzenie należy ustawiać i eksploatować wyłącznie zgodnie z informacjami o stopniu ochrony IP, znajdującymi się na tabliczce znamionowej.

---

Podczas ustawiania urządzenia zapewnić odstęp 0,5 m (1 ft. 7.69 in.) dookoła, aby umożliwić swobodny wlot i wylot powietrza chłodzącego.

---

Podczas transportu urządzenia należy zadbać o to, aby były przestrzegane obowiązujące dyrektywy krajowe i lokalne oraz przepisy BHP. Dotyczy to zwłaszcza dyrektyw dotyczących zagrożeń podczas transportu i przewożenia.

Nie podnosić ani nie transportować aktywnych urządzeń. Przed transportem lub podniesieniem wyłączyć urządzenia!

Przed każdorazowym transportem urządzenia całkowicie spuścić płyn chłodzący, jak również zdemontować następujące elementy:

- podajnik drutu,
- szpulę drutu,
- butlę z gazem ochronnym.

Przed uruchomieniem i po przetransportowaniu koniecznie przeprowadzić oględziny urządzenia pod kątem uszkodzeń. Przed uruchomieniem zlecić naprawę wszelkich uszkodzeń przeszkolonemu personelowi technicznemu.

### **Środki bezpieczeństwa w normalnym trybie pracy**

Urządzenie może być eksploatowane tylko wtedy, gdy wszystkie urządzenia zabezpieczające są w pełni sprawne. Jeśli urządzenia zabezpieczające nie są w pełni sprawne, występuje niebezpieczeństwo:

- odniesienia obrażeń lub śmiertelnych wypadków przez użytkownika lub osoby trzecie,
- uszkodzenia urządzenia oraz innych dóbr materialnych użytkownika,
- zmniejszenia wydajności urządzenia.

Urządzenia zabezpieczające, które nie są w pełni sprawne, należy naprawić przed włączeniem urządzenia.

Nigdy nie demontować ani nie wyłączać urządzeń zabezpieczających.

Przed włączeniem urządzenia upewnić się, czy nie stanowi ono dla nikogo zagrożenia.

Co najmniej raz w tygodniu sprawdzać urządzenie pod kątem widocznych z zewnątrz uszkodzeń i sprawności działania urządzeń zabezpieczających.

Butlę z gazem ochronnym należy zawsze dobrze mocować i zdejmować podczas transportu z użyciem żurawia.

Ze względu na właściwości (przewodność elektryczna, ochrona przed zamrożeniem, tolerancja materiałowa, palność itp.), do użytku w naszych urządzeniach nadają się tylko oryginalne płyny chłodzące producenta.

Stosować tylko odpowiednie, oryginalne płyny chłodzące producenta.

Nie mieszać oryginalnego płynu chłodzącego producenta z innymi płynami chłodzącymi.

Do obiegu chłodnicy podłączać wyłącznie komponenty systemu producenta.

Jeśli w następstwie zastosowania innych komponentów systemu lub innego płynu chłodzącego powstaną szkody, producent nie ponosi za nie odpowiedzialności, a ponadto traci ważność wszelkie roszczenia z tytułu gwarancji.

Płyn Cooling Liquid FCL 10/20 nie jest łatwopalny. Płyn chłodzący na bazie etanolu może być palny w określonych warunkach. Płyn chłodzący należy transportować tylko w zamkniętych, oryginalnych pojemnikach i trzymać z dala od źródeł ognia.

Zużyty płyn chłodzący należy zutylizować w fachowy sposób zgodnie z przepisami krajowymi i międzynarodowymi. Kartę charakterystyki bezpieczeństwa płynu chłodzącego można otrzymać w punkcie serwisowym lub za pośrednictwem strony internetowej producenta.

---

W ostygniętym urządzeniu, przed każdorazowym rozpoczęciem spawania sprawdzić poziom płynu chłodzącego.

---

**Uruchamianie, konserwacja i naprawa**

W przypadku części obcego pochodzenia nie ma gwarancji, że zostały wykonane i skonstruowane zgodnie z wymogami w zakresie ich wytrzymałości i bezpieczeństwa.

- Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i elementy ulegające zużyciu (obowiązuje również dla części znormalizowanych).
  - Dokonywanie wszelkich zmian w zakresie budowy urządzenia bez zgody producenta jest zabronione.
  - Elementy wykazujące zużycie należy niezwłocznie wymieniać.
  - Przy zamawianiu należy podać dokładną nazwę oraz numer artykułu wg listy części zamiennych, jak również numer seryjny posiadanego urządzenia.
- 

Śruby obudowy mają połączenie z przewodem ochronnym zapewniającym uziemienie elementów obudowy.

Należy zawsze używać oryginalnych śrub obudowy w odpowiedniej liczbie, dokręcając je podanym momentem.

---

**Kontrola zgodności z wymogami bezpieczeństwa technicznego**

Producent zaleca, aby przynajmniej co 12 miesięcy zlecać przeprowadzenie kontroli zgodności z wymogami bezpieczeństwa technicznego.

---

W tym samym okresie 12 miesięcy producent zaleca również kalibrację źródeł prądu spawalniczego.

---

Zalecana jest kontrola zgodności z wymogami bezpieczeństwa technicznego przez uprawnionego elektryka:

- po dokonaniu modyfikacji;
  - po rozbudowie lub przebudowie;
  - po wykonaniu naprawy, czyszczenia lub konserwacji;
  - przynajmniej co 12 miesięcy.
- 

Podczas kontroli zgodności z wymogami bezpieczeństwa technicznego należy przestrzegać odpowiednich krajowych i międzynarodowych norm i dyrektyw.

---

Dokładniejsze informacje na temat kontroli zgodności z wymogami bezpieczeństwa technicznego oraz kalibracji można uzyskać w najbliższym punkcie serwisowym. Udostępni on na życzenie wszystkie niezbędne dokumenty.

---

**Utylizacja**

Nie wyrzucać tego urządzenia razem ze zwykłymi odpadami! Zgodnie z Dyrektywą Europejską dotyczącą odpadów elektrycznych i elektronicznych oraz jej transpozycją do krajowego porządku prawnego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne należy gromadzić oddzielnie i oddawać do zakładu zajmującego się ich utylizacją, zgodnie z zasadami ochrony środowiska. Właściciel sprzętu powinien zwrócić urządzenie do jego sprzedawcy lub uzyskać informacje na temat lokalnych, autoryzowanych systemów gromadzenia i utylizacji takich odpadów. Ignorowanie tej dyrektywy UE może mieć negatywny wpływ na środowisko i ludzkie zdrowie!

---

**Znak bezpieczeństwa**

Urządzenia z oznaczeniem CE spełniają wymagania dyrektyw dotyczących urządzeń niskonapięciowych i kompatybilności elektromagnetycznej (np. odpowiednie normy dotyczące produktów, z serii norm EN 60 974).



Fronius International GmbH oświadcza, że urządzenie spełnia wymogi dyrektywy 2014/53/UE. Pełny tekst deklaracji zgodności UE jest dostępny pod następującym adresem internetowym: <http://www.fronius.com>

Urządzenia oznaczone znakiem atestu CSA spełniają wymagania najważniejszych norm Kanady i USA.

---

**Bezpieczeństwo danych**

Za zabezpieczenie danych o zmianach w zakresie ustawień fabrycznych odpowiada użytkownik. W wypadku skasowania ustawień osobistych użytkownika producent nie ponosi odpowiedzialności.

---

**Prawa autorskie**

Wszelkie prawa autorskie w odniesieniu do niniejszej instrukcji obsługi należą do producenta.

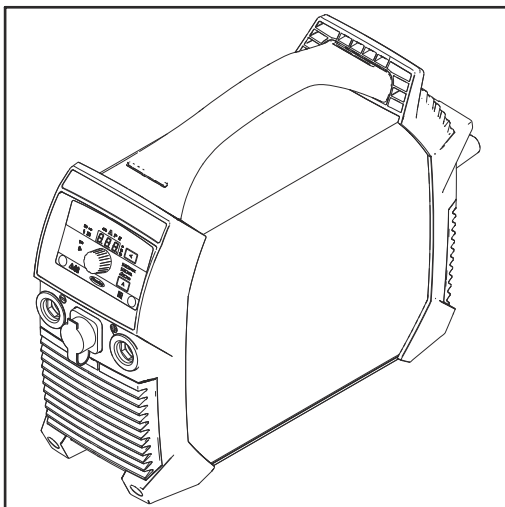
---

Tekst oraz ilustracje odpowiadają stanowi technicznemu w momencie oddania instrukcji do druku. Zastrzega się możliwość wprowadzenia zmian. Treść instrukcji obsługi nie może być podstawą do roszczenia jakichkolwiek praw ze strony nabywcy. Będziemy wdzięczni za udzielanie wszelkich wskazówek i informacji o błędach znajdujących się w instrukcji obsługi.

# Informacje ogólne

---

## Koncepcja urządzenia



Źródło spawalnicze wyróżnia się następującymi właściwościami:

- niewielkie wymiary;
- solidna obudowa z tworzywa sztucznego;
- wysoka niezawodność, także w ekstremalnych warunkach eksploatacji;
- pas umożliwiający łatwy transport, także na placach budowy;
- ostionięte elementy obsługowe;
- gniazdo prądowe z zamkiem bagnetowym.

W połączeniu z cyfrowym inwerterem rezonansowym podczas spawania regulator elektroniczny dostosowuje charakterystykę źródła spawalniczego do spawanej elektrody. Dzięki temu uzyskuje się doskonałe właściwości zajarzenia i spawania przy najmniejszej możliwej masie i najmniejszych wymiarach.

Dodatkowo źródło spawalnicze jest wyposażone w funkcję „Power Factor Correction”, umożliwiającą dostosowanie prądu wejściowego źródła spawalniczego do sinusoidalnego napięcia sieciowego. Powoduje to uzyskanie licznych korzyści dla użytkownika, jak np.:

- niższy prąd w obwodzie pierwotnym,
- mniejsze straty mocy,
- późniejsze uaktywnienie wyłącznika ochronnego przewodu,
- większą stabilność w przypadku wahań napięcia,
- możliwość używania dłuższych przewodów doprowadzających,
- płynny zakres napięć wejściowych w przypadku urządzeń wykorzystujących uniwersalny zakres napięć.

W przypadku zastosowania elektrod celulozowych (CEL) doskonałe rezultaty spawania zapewnia możliwość wyboru trybu pracy przystosowanego specjalnie do tego celu.

Spawanie TIG z zajarzeniem stykowym jest znacznym rozszerzeniem obszaru zastosowań.

---

## Ostrzeżenia na urządzeniu

Zabronione jest usuwanie lub zamalowywanie wskazówek ostrzegawczych i symboli bezpieczeństwa umieszczonych na źródle spawalniczym. Wskazówki oraz symbole ostrzegają przed nieprawidłową obsługą, która mogłaby skutkować poważnymi obrażeniami i powodować straty materialne.

### Znaczenie symboli bezpieczeństwa umieszczonych na urządzeniu:



Spawanie jest niebezpieczne. Aby zapewnić prawidłową pracę przy użyciu urządzenia zgodnie z przepisami, należy spełnić następujące wymagania podstawowe:

- Spawacz musi posiadać wystarczające kwalifikacje.
- Posiadać odpowiednie wyposażenie ochronne.
- Nie dopuszczać niepowołanych osób do zbliżania się do procesu spawania.



Z opisanych funkcji można korzystać dopiero po dokładnym zapoznaniu się z następującymi dokumentami:

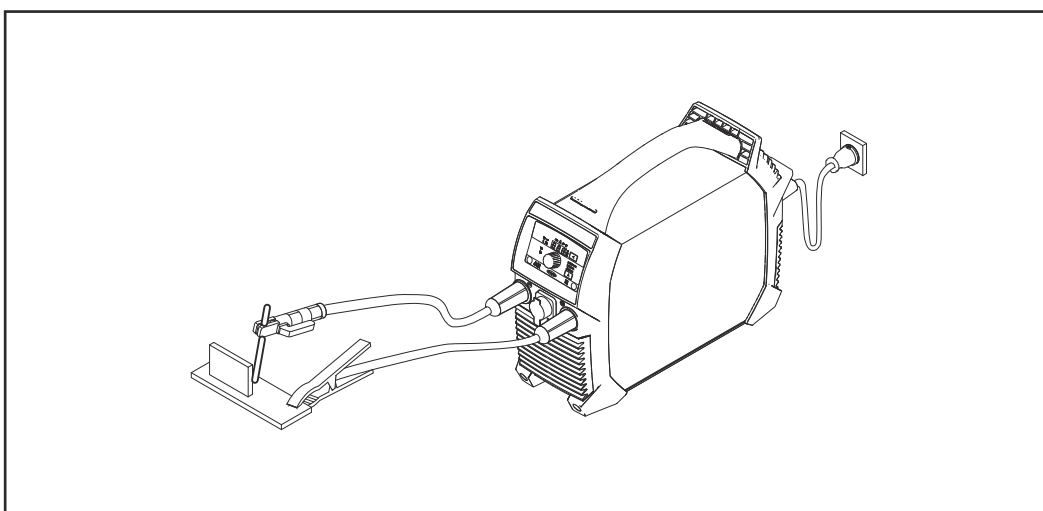
- tą instrukcją obsługi;
- wszystkimi instrukcjami obsługi komponentów systemu źródła spawalniczego, w szczególności przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa.



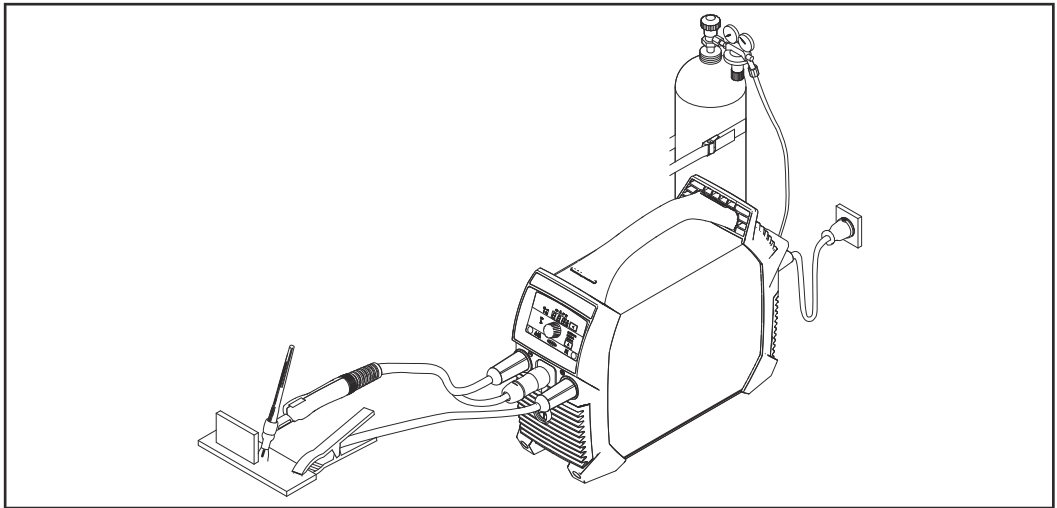
Nie wyrzucać zużytych urządzeń razem z odpadami komunalnymi, lecz utylizować je zgodnie z przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa.

<b>⚠ WARNING</b>			<b>ARC RAYS can burn eyes and skin; NOISE can damage hearing.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Wear welding helmet with correct filter.</li> <li>● Wear correct eye, ear and body protection.</li> </ul>	Read American National Standard Z49.1, "Safety in Welding and Cutting" From American Welding Society, 550 N.W. LeJeune Rd., Miami, FL 33126; OSHA Safety and Health Standards, 29 CFR 1910, from U.S. Government Printing Office, Washington, DC 20402. CSA, W117-2 M87 Code for Safety in Welding and Cutting. 42.0409.5074
<b>Do not Remove, Destroy, Or Cover This Label</b>				
<b>ARC WELDING can be hazardous.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Read and follow all labels and the Owner's Manual carefully</li> <li>● Only qualified persons are to install, operate, or service this unit according to all applicable codes and safety practices.</li> <li>● Keep children away. ● Pacemaker wearers keep away.</li> <li>● Welding wire and drive parts may be at welding voltage.</li> </ul>			<b>ELECTRIC SHOCK can kill; SIGNIFICANT DC VOLTAGE exists after removal of input power</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Always wait 60 seconds after power is turned off before working on unit.</li> <li>● Check input capacitor voltage, and be sure it is near 0 before touching parts.</li> </ul>	
	<b>ELECTRIC SHOCK can kill.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Always wear dry insulating gloves.</li> <li>● Insulate yourself from work and ground.</li> <li>● Do not touch live electrical parts.</li> <li>● Disconnect input power before servicing.</li> <li>● Keep all panels and covers securely in place.</li> </ul>	<b>⚠ AVERTISSEMENT</b>		
	<b>FUMES AND GASES can be hazardous.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Keep your head out of the fumes.</li> <li>● Ventilate area, or use breathing device.</li> <li>● Read Material Safety Data Sheets (MSDSs) and manufacturer's instructions for materials used.</li> </ul>		<b>UN CHOC ELECTRIQUE peut etre mortel.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Installation et raccordement de cette machine doivent etre conformes a tous les pertinents.</li> </ul>	
	<b>WELDING can cause fire or explosion.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Do not weld near flammable material.</li> <li>● Watch for fire: keep extinguisher nearby.</li> <li>● Do not locate unit over combustible surfaces.</li> <li>● Do not weld on closed containers.</li> </ul>	<b>SOUDEGE A L'ARC peut etre hasardeux.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Lire le manuel d' instructions avant utilisation.</li> <li>● Ne pas installer sur une surface combustible.</li> <li>● Les fils de soudage et pieces conductrices peuvent etre a la tension de soudage.</li> </ul>		

## Obszary zastosowań



Spawanie ręczne elektrodą otuloną



*Spawanie TIG, palnik spawalniczy z przyciskiem palnika i wtykiem TMC*

## Bezpieczeństwo



### NIEBEZPIECZEŃSTWO!

#### Niebezpieczeństwo wskutek błędów obsługi i nieprawidłowego wykonywania prac.

Skutkiem mogą być poważne uszczerbki na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Wszystkie prace i funkcje opisane w tym dokumencie mogą wykonywać tylko technicznie przeszkoleni pracownicy.
- ▶ Przeczytać i zrozumieć cały niniejszy dokument.
- ▶ Przeczytać i zrozumieć wszystkie przepisy dotyczące bezpieczeństwa i dokumentację użytkownika niniejszego urządzenia i wszystkich komponentów systemu.

## Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Źródło prądu spawalniczego jest przeznaczone wyłącznie do spawania TIG oraz do spawania elektrodą topliwą w połączeniu z komponentami systemu producenta.

Inne lub wykraczające poza ww. zastosowanie jest uważane za niezgodne z przeznaczeniem.

Producent nie odpowiada za powstałe w ten sposób szkody.

Do zastosowania zgodnego z przeznaczeniem zalicza się również:

- dokładne zapoznanie się z treścią niniejszej instrukcji obsługi,
- postępowanie zgodne ze wszystkimi informacjami i przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa zawartymi w niniejszej instrukcji obsługi,
- przestrzeganie terminów czynności związanych z przeglądem i czynności konserwacyjnych.

## Wskazówki dotyczące ustawienia



### NIEBEZPIECZEŃSTWO!

#### Niebezpieczeństwo spowodowane przez spadające lub przewracające się urządzenia.

Skutkiem mogą być poważne uszczerbki na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Ustawić urządzenie stabilnie na równym, stałym podłożu.
- ▶ Po zakończeniu montażu, wszystkie połączenia śrubowe należy skontrolować pod kątem prawidłowego zamocowania.

Urządzenie posiada stopień ochrony IP 23, co oznacza:

- zabezpieczenie przed wnikaniem ciał obcych o średnicy większej niż 12,5 mm (.49 in);
- zabezpieczenie przed rozpylaną wodą przy maksymalnym kącie odchylenia od pionu 60°.

#### Powietrze chłodzące

Urządzenie należy ustawić w taki sposób, aby powietrze chłodzące mogło swobodnie przepływać przez szczeliny wentylacyjne z przodu i z tyłu urządzenia.

#### Pył

Zwracać uwagę, aby metalowy pył wytwarzany podczas prac nie był zasysany przez wentylator urządzenia. Na przykład podczas prac szlifierskich.

### **Eksploatacja na wolnym powietrzu**

Zgodnie ze stopniem ochrony IP 23 urządzenie można ustawić i eksploatować na wolnym powietrzu. Należy unikać bezpośredniego oddziaływania wilgoci (np. w wyniku deszczu).

---

#### **Tryb pracy generatora**

Źródło spawalnicze jest przystosowane do pracy z generatorem.

W celu określenia koniecznej mocy generatora, wymagana jest maksymalna moc pozorna  $S_{1\max}$  źródła spawalniczego.

Maksymalną moc pozorną  $S_{1\max}$  źródła spawalniczego oblicza się następująco:

$$S_{1\max} = I_{1\max} \times U_1$$

$I_{1\max}$  i  $U_1$  zgodnie z tabliczką znamionową urządzenia lub danymi technicznymi

Wymaganą moc pozorną generatora  $S_{\text{GEN}}$  oblicza się na podstawie następującego wzoru:

$$S_{\text{GEN}} = S_{1\max} \times 1,35$$

Jeżeli nie odbywa się spawanie z pełną mocą, można zastosować mniejszy generator.

**WAŻNE!** Moc pozorna generatora  $S_{\text{GEN}}$  nie może być mniejsza niż maksymalna moc pozorna  $S_{1\max}$  źródła spawalniczego!

W przypadku eksploatacji urządzenia jednofazowego z generatorami trójfazowymi należy pamiętać, że podawana moc pozorna generatora często jest dostępna tylko jako całość złożona z trzech faz generatora. W razie potrzeby należy zasięgnąć dodatkowych informacji na temat mocy poszczególnych faz generatora u producenta generatora.

#### **WSKAZÓWKA!**

**Napięcie wytwarzane przez generator nie może być w żadnym przypadku niższe ani wyższe od zakresu tolerancji napięcia sieciowego.**

Tolerancja napięcia sieciowego jest podana w rozdziale „Dane techniczne”.

---

# Elementy obsługi, przyłącza i elementy mechaniczne

## Bezpieczeństwo



### NIEBEZPIECZEŃSTWO!

#### **Niebezpieczeństwo wskutek błędów obsługi i nieprawidłowego wykonywania prac.**

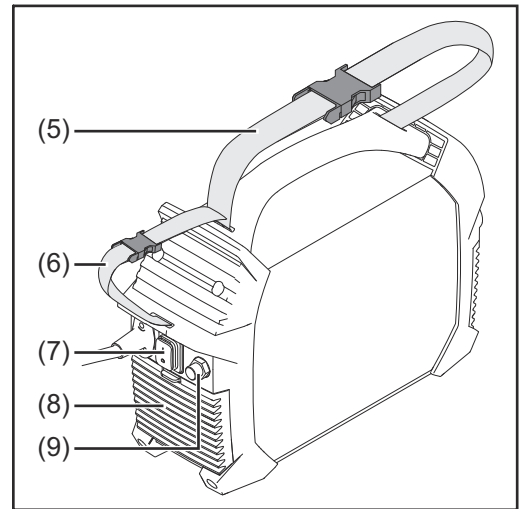
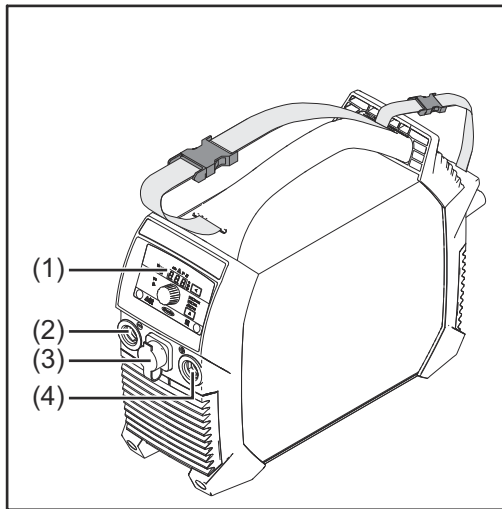
Skutkiem mogą być poważne uszkodzenia na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Wszystkie prace i funkcje opisane w tym dokumencie mogą wykonywać tylko technicznie przeszkoleni pracownicy.
- ▶ Przeczytać i zrozumieć cały niniejszy dokument.
- ▶ Przeczytać i zrozumieć wszystkie przepisy dotyczące bezpieczeństwa i dokumentację użytkownika niniejszego urządzenia i wszystkich komponentów systemu.

Z powodu aktualizacji oprogramowania w danym urządzeniu mogą być dostępne funkcje, które nie są opisane w tej instrukcji obsługi lub odwrotnie.

Ponadto poszczególne ilustracje mogą się nieznacznie różnić od faktycznych elementów obsługowych urządzenia. Sposób działania elementów obsługowych jest jednak identyczny.

**Elementy obsługowe, przyłącza i elementy mechaniczne TransPocket 150**



**(1) Panel obsługowy**

**(2) Gniazdo prądowe (-)**  
z zamkiem bagnetowym

**(3) Przyłącze TMC (TIG Multi Connector)**

Po podłączeniu zdalnego sterowania do źródła spawalniczego

- na wyświetlaczu źródła spawalniczego zostanie wyświetlone wskazanie „rc”.
- regulacja prądu spawania jest możliwa wyłącznie za pomocą zdalnego sterowania.

**(4) Gniazdo prądowe (+)**  
z zamkiem bagnetowym

**(5) Pasek do noszenia**

**(6) Pasek kablowy**  
do mocowania kabla zasilającego i przewodu prądowego  
Nie używać do transportu urządzenia!

**(7) Wyłącznik zasilania**

**(8) Filtr powietrza**

**(9) Przyłącze gazu ostonowego**

**Zastosowanie przyłączy prądowych w przypadku spawania ręcznego elektrodą otuloną (w zależności od typu elektrody):**

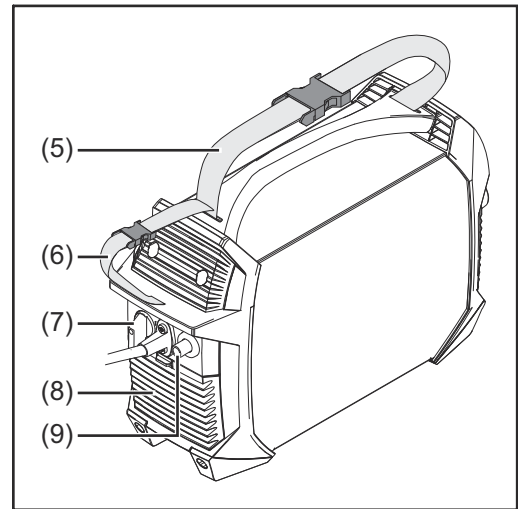
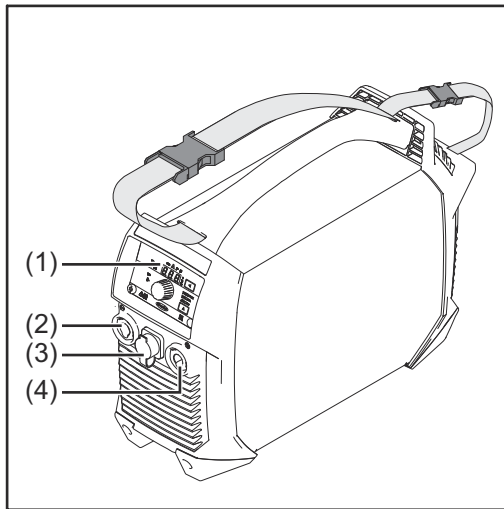
- gniazdo prądowe (+) do uchwytu elektrody lub przewodu masy;
- gniazdo prądowe (-) do uchwytu elektrody lub przewodu masy.

**Zastosowanie przyłączy prądowych w przypadku spawania TIG:**

- gniazdo prądowe (+) do przewodu masy;
- gniazdo prądowe (-) do palnika spawalniczego.



**Elementy obsługowe, przyłącza i elementy mechaniczne TransPocket 180**



**(1) Panel obsługowy**

**(2) Gniazdo prądowe (-)**  
z zamkiem bagnetowym

**(3) Przyłącze TMC (TIG Multi Connector)**

Po podłączeniu zdalnego sterowania do źródła spawalniczego

- na wyświetlaczu źródła spawalniczego zostanie wyświetlone wskazanie „rc”.
- regulacja prądu spawania jest możliwa wyłącznie za pomocą zdalnego sterowania.

**(4) Gniazdo prądowe (+)**  
z zamkiem bagnetowym

**(5) Pasek do noszenia**

**(6) Pasek kablowy**  
do mocowania kabla zasilającego i przewodu prądowego  
Nie używać do transportu urządzenia!

**(7) Wyłącznik zasilania**

**(8) Filtr powietrza**

**(9) Przyłącze gazu ostonowego**

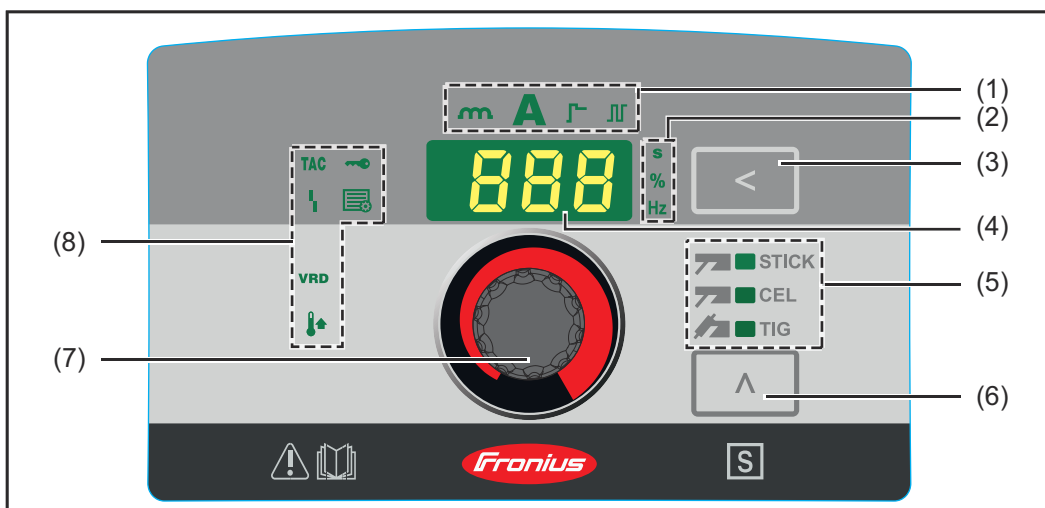
**Zastosowanie przyłączy prądowych w przypadku spawania ręcznego elektrodą otuloną (w zależności od typu elektrody):**

- gniazdo prądowe (+) do uchwytu elektrody lub przewodu masy;
- gniazdo prądowe (-) do uchwytu elektrody lub przewodu masy.

**Zastosowanie przyłączy prądowych w przypadku spawania TIG:**

- gniazdo prądowe (+) do przewodu masy;
- gniazdo prądowe (-) do palnika spawalniczego.

## Panel obsługowy



### (1) Wskaźnik ustawionej wartości

wskazuje, który parametr jest wybrany:

- Dynamika



- Prąd spawania



- Funkcja Soft-Start / gorący start



- Spawanie prądem pulsującym



### (2) Wskaźnik jednostki

wskazuje, jaka jest jednostka wartości obecnie zmienianej pokrętkiem regulacyjnym (7):

- Czas (s)



- Procent



- Częstotliwość (Hz)



### (3) Przycisk ustawianej wartości

do wyboru żądanej wartości ustawianej (1).

### (4) Wyświetlacz

wskazuje obecnie wybraną wartość ustawianą

### (5) Wskaźnik metody spawania

wskazuje wybraną metodę spawania:

- Spawanie ręczne elektrodą otuloną



- Spawanie ręczne elektrodą otuloną z zastosowaniem elektrody celulozowej



- Spawanie TIG



### (6) Przycisk Metoda spawania

do wyboru metody spawania.

---

**(7) Pokrętko regulacyjne**






do zmiany wybranej wartości ustawianej (1).

---

**(8) Wskazania statusu**

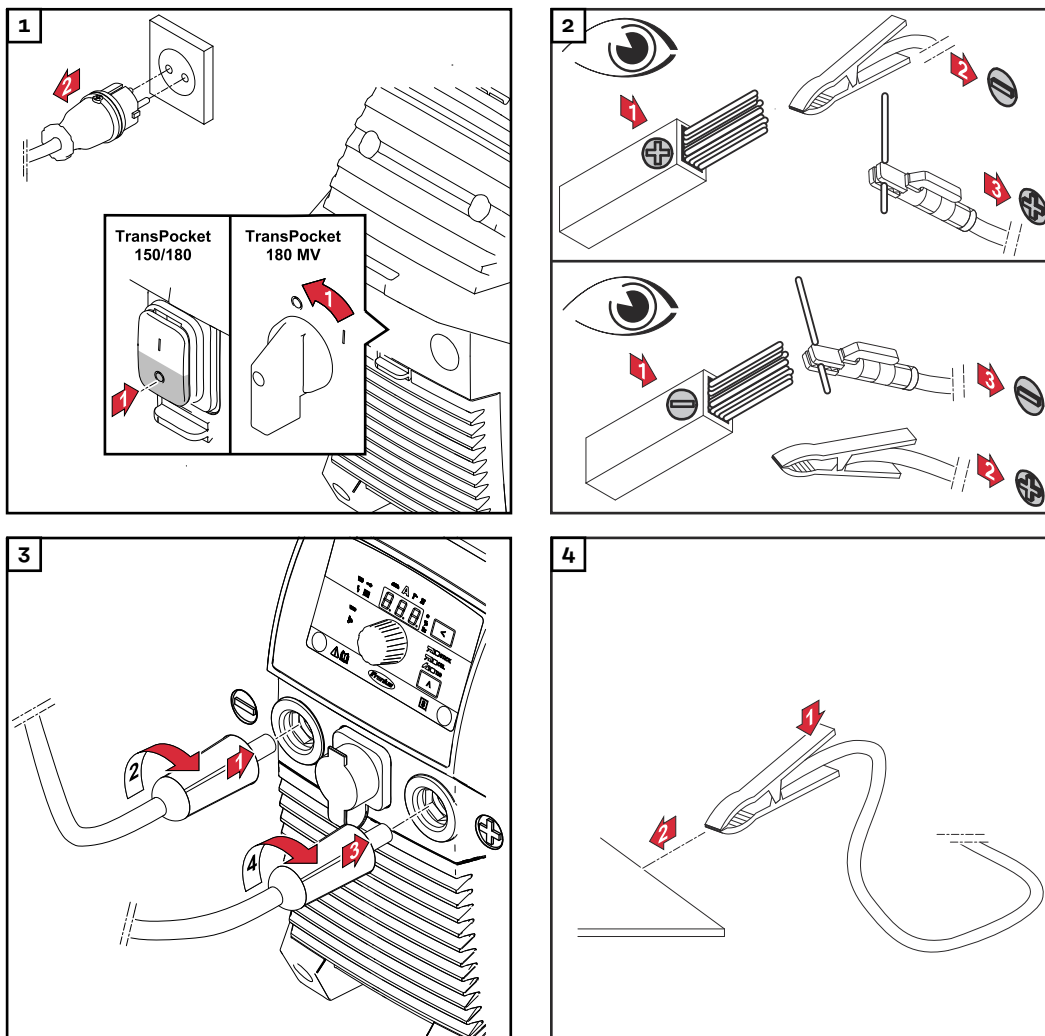
służą do wskazywania różnych stanów pracy źródła spawalniczego:

---

- **VRD**  
świeci, gdy aktywne jest urządzenie zabezpieczające obniżające napięcie (tylko w przypadku wariantów urządzeń wyposażonych w funkcję VRD) 
  - **Setup**  
świeci w trybie Setup 
  - **Temperatura**  
świeci, gdy temperatura znajduje się poza dopuszczalnym zakresem temperatur 
  - **Usterka**  
świeci w przypadku wystąpienia usterki, patrz także rozdział „Usuwanie usterek” 
  - **TAC**  
świeci, gdy aktywna jest funkcja szepiania (możliwe tylko w przypadku urządzenia w wariantcie TIG i metody spawania TIG) 
-

# Spawanie elektrodą topliwą

## Przygotowanie

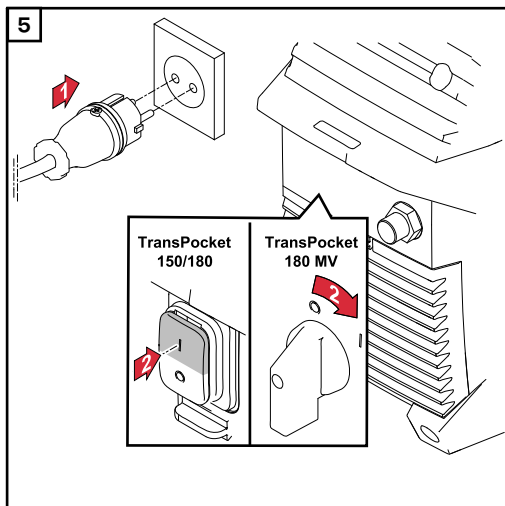


### **⚠ OSTROŻNIE!**





**Niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym. Po włączeniu źródła spawalniczego elektroda w uchwycie elektrody przewodzi prąd.**

Skutkiem mogą być uszczerbki na zdrowiu osób i straty materialne.

- ▶ Należy uważać, aby elektroda nie dotknęła osób lub części przewodzących prąd elektryczny albo uziemionych (np. obudowy itp.).



### Spawanie ręczne elektrodą otuloną

- 1** Przyciskiem Metoda spawania wybrać jedną z poniższych metod spawania:
  - Spawanie ręczne elektrodą otuloną — po wybraniu świeci wskaźnik spawania ręcznego elektrodą otuloną 
  - Spawanie ręczne elektrodą otuloną z zastosowaniem elektrody celulozowej — po wybraniu świeci wskaźnik spawania ręcznego elektrodą otuloną z zastosowaniem elektrody celulozowej. 
- 2** Naciskać przycisk ustawianej wartości, aż
  - zaświeci wskaźnik Prąd spawania 
- 3** Wybrać prąd spawania pokrętkiem regulacyjnym.
  - Źródło spawalnicze jest gotowe do pracy. 

### Funkcja Soft-Start / gorący start

Funkcja służy do ustawiania prądu startowego.

Zakres ustawień: 1–200%


Zasada działania:

Prąd spawania na początku procesu spawania jest, w zależności od ustawienia, obniżany (Soft-Start) lub podwyższany (gorący start) na 0,5 sekundy.

Zmiana jest podawana procentowo w stosunku do ustawionego prądu spawania.

Czas trwania prądu startowego można zmienić parametrem „Czas trwania prądu startowego” (Hti) w menu Setup.

#### Ustawianie prądu startowego:

- 1** Naciskać przycisk ustawianej wartości, aż
  - zaświeci wskaźnik Soft-Start / gorący start. 

**2** Obrócić pokrętkę regulacyjną, aż zostanie uzyskana żądana wartość.

- Źródło spawalnicze jest gotowe do pracy.



**Maksymalny prąd gorącego startu jest ograniczony:**

- w przypadku modelu TransPocket 150 do wartości 160 A,
- w przypadku modelu TransPocket 180 do wartości 200 A.

**Przykłady (ustawiony prąd spawania = 100 A):**

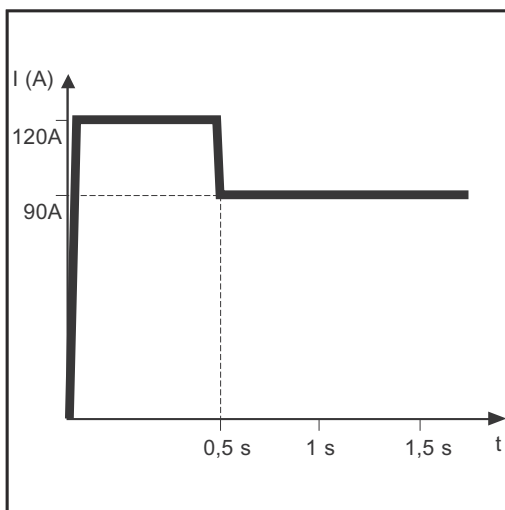
100% = prąd startowy 100 A = funkcja nieaktywna

80% = prąd startowy 80 A = Soft-Start

135% = prąd startowy 135 A = gorący start

200% = prąd startowy 160 A w TransPocket 150 = gorący start, osiągnięto maksymalny limit prądu!

200% = prąd startowy 200 A w TransPocket 180 = gorący start



Przykład funkcji Gorący start

**Cechy funkcji Soft-Start:**

- Zmniejszenie powstawania porów w przypadku określonych typów elektrod.

**Cechy funkcji Gorący start:**

- Poprawa właściwości zajarzenia, również w przypadku elektrod o złych właściwościach zajarzenia.
- Lepsze stapianie materiału podstawowego w fazie początkowej, a dzięki temu mniejsza liczba zimnych punktów.
- Daleko idące zapobieganie inkluzji żużla.

**Dynamika**

Aby uzyskać optymalny wynik spawania, należy w niektórych przypadkach ustawić wartość parametru Dynamika.

Zakres ustawień: 0–100 (odpowiada podwyższeniu prądu w zakresie 0–200 A)

Zasada działania:

W momencie przejścia kropli lub w przypadku zwarcia dochodzi do krótkotrwałego zwiększenia natężenia prądu w celu uzyskania stabilnego łuku spawalniczego.

Jeżeli pojawia się ryzyko zatopienia elektrody topliwej w jeziorce spawalniczym, działanie to zapobiega zastygnięciu jeziorka spawalniczego oraz dłuższemu zwieraniu łuku spawalniczego. Pozwala to w znacznym stopniu wykluczyć niebezpieczeństwo unieruchomienia elektrody topliwej.

**Ustawianie dynamiki:**

**1** Naciskać przycisk ustawianej wartości, aż



- 
- zaświeci wskaźnik Dynamika.



- 
- 2** Obrócić pokrętło regulacyjne, aż zostanie uzyskana żądana wartość korekcyjna.
- Źródło spawalnicze jest gotowe do pracy.



---

**Maksymalny prąd dynamiki jest ograniczony:**

- w przypadku modelu TransPocket 150 do wartości 180 A,
- w przypadku modelu TransPocket 180 do wartości 220 A.

**Przykłady:**

- dynamika = 0
  - funkcja dynamiki nieaktywna
  - miękki i bezrozpryskowy łuk spawalniczy
- dynamika = 20
  - dynamika z podwyższeniem prądu o 40 A
  - twardszy i bardziej stabilny łuk spawalniczy
- dynamika = 60, ustawiony prąd spawania = 100 A
  - w przypadku modelu TransPocket 150: rzeczywiste podwyższenie prądu wynosi tylko 80 A, ponieważ osiągnięto granicę prądu maksymalnego!
  - w przypadku modelu TransPocket 180: dynamika z podwyższeniem prądu o 120 A

---

**Spawanie prądem pulsującym**

Spawanie prądem pulsującym to spawanie pulsującym prądem spawania. Jest stosowane podczas spawania rur stalowych w pozycji wymuszonej lub podczas spawania cienkich blach.

W przypadku takich zastosowań prąd spawania ustawiony na początku spawania nie musi być zawsze prądem optymalnym dla całego procesu spawania:

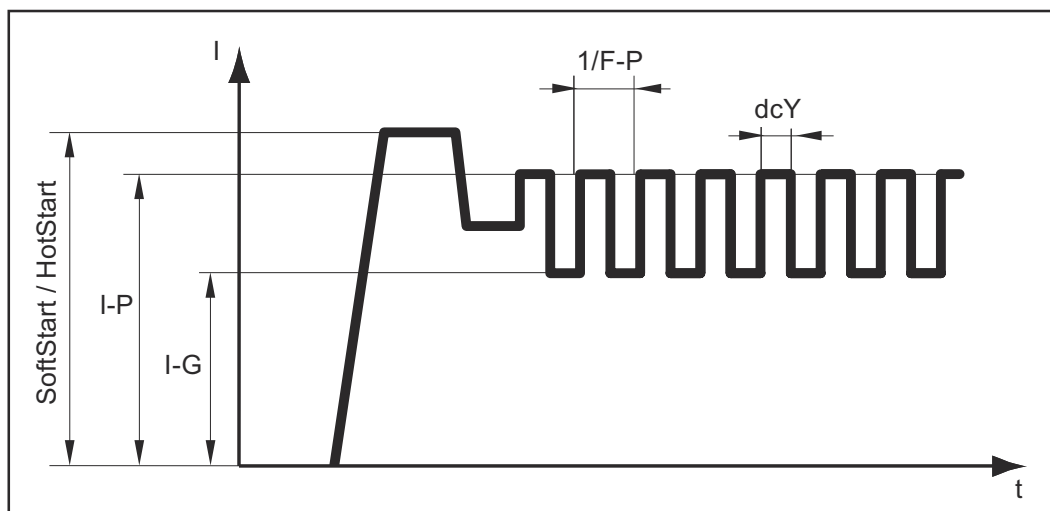
- Gdy natężenie prądu jest zbyt małe, materiał podstawowy nie topi się w wystarczającym stopniu.
- W przypadku przegrzania istnieje niebezpieczeństwo skapnięcia płynnego jeziora spawalniczego.

**Zakres ustawień:** 0,2–990 Hz

**Zasada działania:**

- Niski prąd podstawowy I-G rośnie gwałtownie do znacznie wyższej wartości prądu pulsującego I-P i opada po upływie czasu Duty cycle dcY ponownie do wartości prądu podstawowego I-G. Wartość prądu pulsującego I-P można regulować w źródle spawalniczym.
- Uzyskuje się przy tym średnią wartość prądu, niższą niż ustawiona wartość prądu pulsującego I-P.
- Podczas spawania prądem pulsującym następuje szybkie roztopianie krótkich odcinków spawania, które równie szybko tężeją.

**Źródło spawalnicze dostosowuje parametry „Cykl pracy dcY” i „Prąd podstawowy I-G” do ustawionej wartości prądu pulsującego i częstotliwości impulsów.**



Spawanie prądem pulsującym — przebieg prądu spawania




**Parametry możliwe do ustawienia:**

- **F-P:** częstotliwość impulsów ( $1/F-P$  = odstęp czasowy między dwoma impulsami)
- **I-P:** prąd pulsujący
- SoftStart / HotStart

**Parametry niemożliwe do ustawienia:**

- **I-G:** prąd podstawowy
- **dcY:** cykl pracy

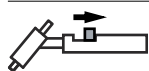
**Zastosowanie spawania prądem pulsującym:**

- |          |  |   |
|----------|--|---|
| <b>1</b> | Naciskać przycisk ustawianej wartości, aż  |  |
|          | - zaświeci wskaźnik spawania prądem pulsującym.  |  |
| <b>2</b> | Obrócić pokrętkę regulacyjną, aż zostanie uzyskana żądana wartość częstotliwości (Hz). |  |
|          | - Źródło spawalnicze jest gotowe do pracy.   |   |

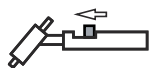


# Tryby pracy TIG

## Symbole i objaśnienia



Pociągnąć i przytrzymać przycisk palnika.



Zwolnić przycisk palnika (przesuwa się do przodu).



Popchnąć i przytrzymać przycisk palnika.



Puścić przycisk palnika (przesuwa się do tyłu).

### Parametry możliwe do ustawienia:

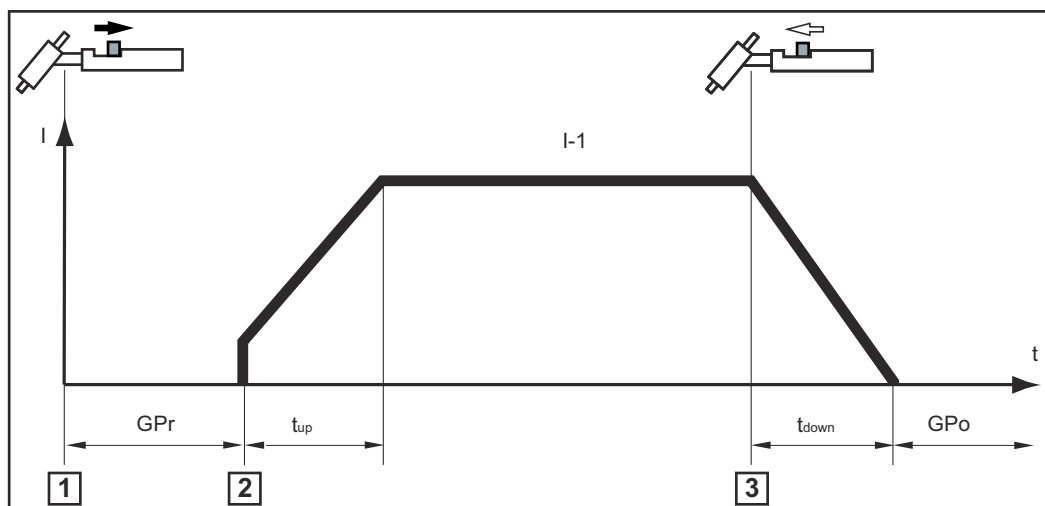
- **GPo:** Czas wyptywu gazu po zakończeniu spawania
- **I-S:** faza prądu startowego — ostrożne ogrzanie z użyciem niskiego prądu spawania, aby prawidłowo ustawić spoiwo.
- **I-E:** faza prądu końcowego — w celu uniknięcia pęknięć krateru końcowego lub powstawania jam skurczowych w kraterze końcowym.
- **I-1:** faza prądu głównego (prądu spawania) — równomierne wprowadzanie temperatury do materiału podstawowego rozgrzanego przez dostarczane ciepło.
- **I-2:** faza prądu obniżania — obniżanie międzyoperacyjne prądu spawania w celu unikania miejscowego przegrzania materiału podstawowego.

### Parametry niemożliwe do ustawienia:

- **GPr:** Czas wstępnego wyptywu gazu
- **t<sub>up</sub>:** faza narastania — ciągłe podwyższanie prądu spawania  
czas = 0,5 s,
- **t<sub>down</sub>:** faza opadania — ciągłe obniżanie prądu spawania  
czas = 0,5 s,
- **t<sub>S</sub>:** czas trwania prądu startowego
- **t<sub>E</sub>:** czas trwania prądu końcowego.

## 2-takt

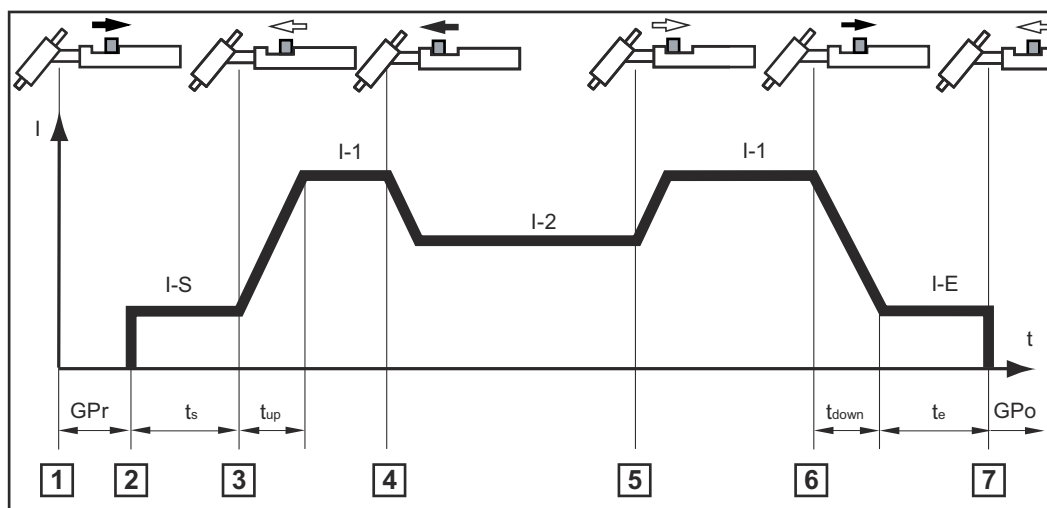
W celu uaktywnienia trybu 2-taktowego patrz opis [Tryb pracy \(trigger mode\)](#) na stronie [44](#).



- 1 Ustawić elektrodę wolframową na elemencie spawanym, a następnie cofnąć i przytrzymać przycisk palnika => wyptywa gaz osłonowy.
- 2 Unieść elektrodę wolframową => następuje zajarzenie łuku spawalniczego.
- 3 Zwolnić przycisk palnika => koniec spawania.

#### 4-takt

W celu uaktywnienia 4-taktu patrz opis **Tryb pracy (trigger mode)** na stronie 44.



4-takt z obniżaniem międzyoperacyjnym I-2

Podczas obniżania międzyoperacyjnego w fazie prądu głównego następuje obniżenie przez spawacza przyciskiem palnika prądu spawania do poziomu ustawionego prądu obniżania I-2.

- 1 Ustawić elektrodę wolframową na elemencie spawanym, a następnie cofnąć i przytrzymać przycisk palnika => wyptywa gaz osłonowy.
- 2 Unieść elektrodę wolframową => początek spawania z prądem startowym I-S.
- 3 Zwolnić przycisk palnika => spawanie prądem głównym I-1.
- 4 Popchnąć i przytrzymać przycisk palnika => aktywacja obniżania międzyoperacyjnego z prądem obniżania I-2.
- 5 Zwolnić przycisk palnika => spawanie prądem głównym I-1.
- 6 Cofnąć i przytrzymać przycisk palnika => obniżanie do prądu końcowego I-E.
- 7 Zwolnić przycisk palnika => koniec spawania.

# Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych (TIG)

## Informacje ogólne

### WSKAZÓWKA!

W przypadku wybrania metody spawania TIG nie używać czystej elektrody wolframowej (oznaczonej kolorem zielonym).

### WSKAZÓWKA!

Spawanie w trybach 2-taktowym i 4-takcie specjalnym jest możliwe tylko wtedy, gdy używany jest palnik spawalniczy z wtykiem TMC.

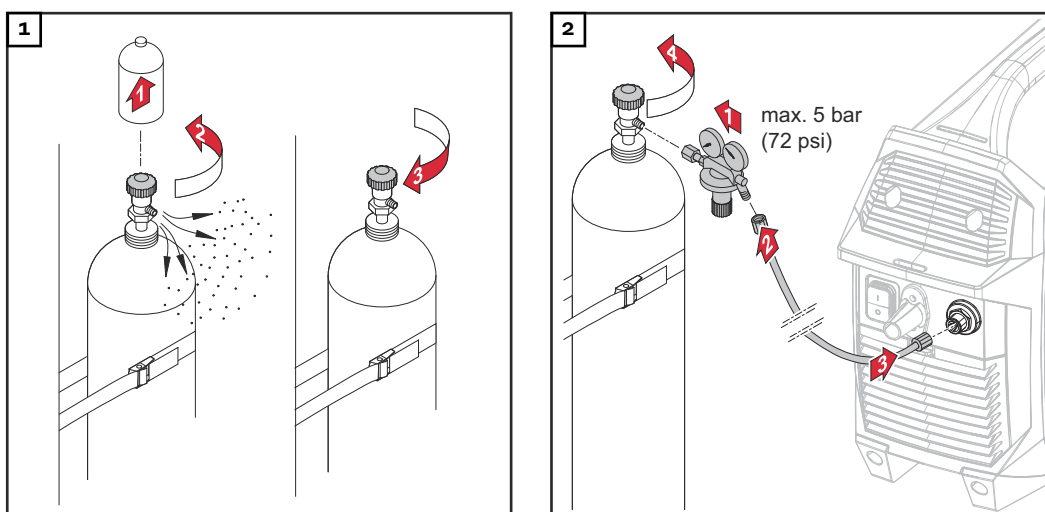
## Podłączanie butli gazowej

### ⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO!

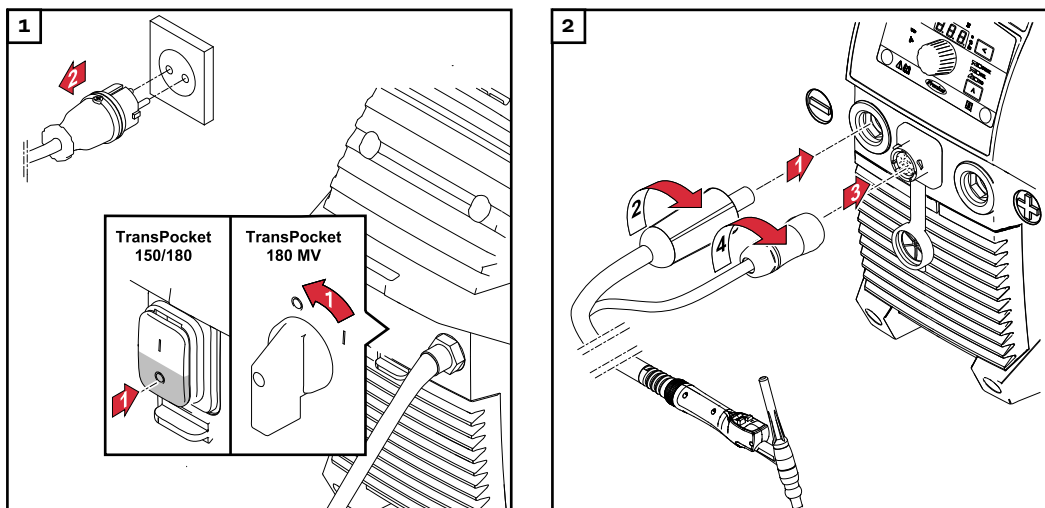
**Niebezpieczeństwo spowodowane przez upadające butle z gazem.**

Skutkiem mogą być poważne uszkodzenia na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Stawiać butle z gazem stabilnie na równym, stałym podłożu. Zabezpieczyć butle gazowe przed przewróceniem.
- ▶ Przestrzegać przepisów dotyczących bezpieczeństwa określonych przez producenta butli z gazem.



## Przygotowanie

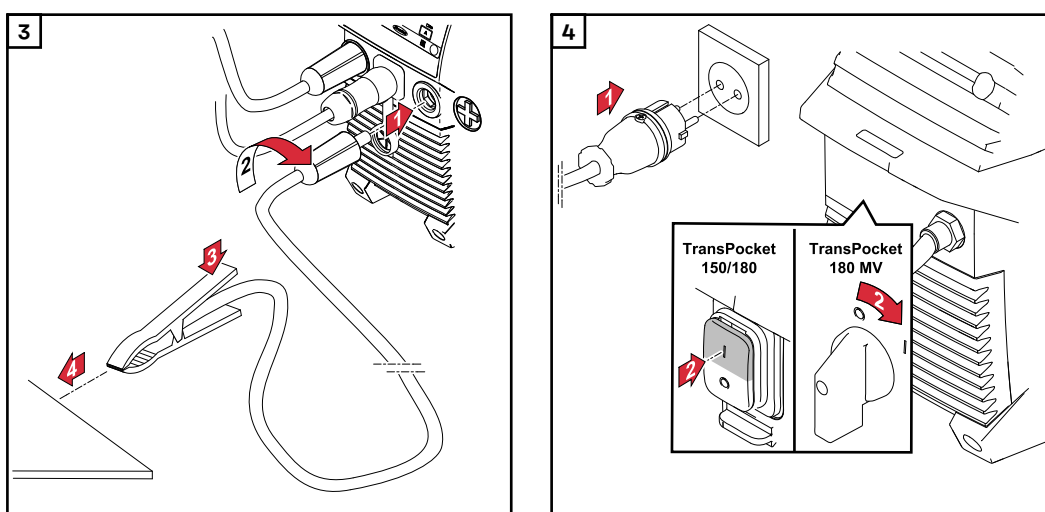


### **⚠ OSTROŻNIE!**

**Niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym. Po włączeniu źródła spawalniczego elektroda w palniku spawalniczym przewodzi prąd.**

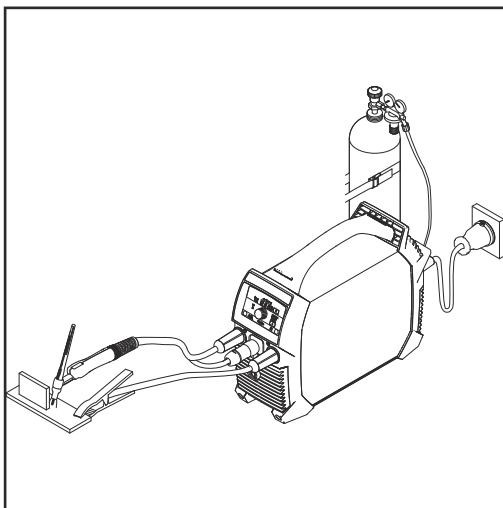
Skutkiem mogą być uszkodzenia na zdrowiu osób i straty materialne.

- ▶ Należy uważać, aby elektroda nie dotknęła osób lub części przewodzących prąd elektryczny albo uziemionych (np. obudowy itp.).



- 5
- Jeżeli używany jest palnik spawalniczy bez wtyku TMC:  
W menu Setup dla parametru „Tryb pracy” (trigger mode) wybrać ustawienie OFF (WYŁ.) (spawanie w trybie 2-takt lub 4-takt jest możliwe tylko wtedy, gdy używa się palnika spawalniczego z wtykiem TMC)

## Ustawianie ciśnienia gazu



Palnik spawalniczy z przyciskiem palnika (i wtykiem TMC)

## Palnik spawalniczy z przyciskiem palnika (i wtykiem TMC):

- 1 Nacisnąć przycisk palnika.  
- Gaz ostonowy wyptywa.
- 2 Regulatorem ciśnienia ustawić żadaną ilość gazu.
- 3 Zwolnić przycisk palnika.

## Spawanie TIG

- 1 Przyciskiem Metoda spawania wybrać Spawanie TIG.



- Zaświeci wskaźnik Spawanie TIG.



- 2 Naciskać przycisk ustawianej wartości, aż



- zaświeci wskaźnik Prąd spawania.

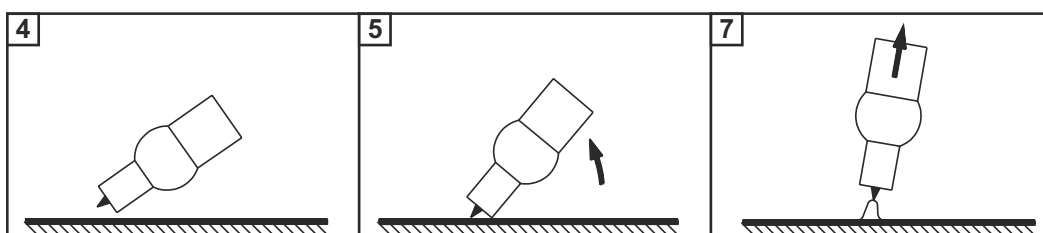


- 3 Wybrać prąd spawania pokrętłem regulacyjnym.



### W przypadku używania palnika spawalniczego wyposażonego w przycisk palnika i wtyk TIG Multi Connector (przy fabrycznym ustawieniu 2-taktu):

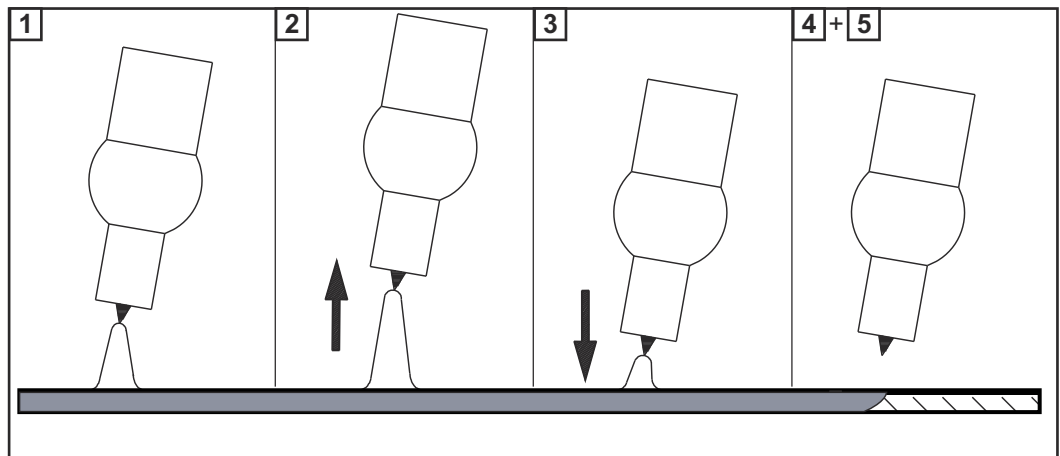
- 4 Przyłożyć dyszę gazową do miejsca zajarzenia tak, aby odległość między elektrodą wolframową a elementem spawanym wynosiła ok. 2–3 mm (5/64–1/8 in).
- 5 Powoli prostować palnik spawalniczy, aż elektroda wolframowa zetknie się z elementem spawanym.
- 6 Pociągnąć i przytrzymać przycisk palnika.  
- Gaz ostonowy wyptywa.
- 7 Unieść palnik spawalniczy i przechylić do normalnego położenia.  
- Nastąpi zajarzenie łuku spawalniczego.
- 8 Przeprowadzić spawanie.



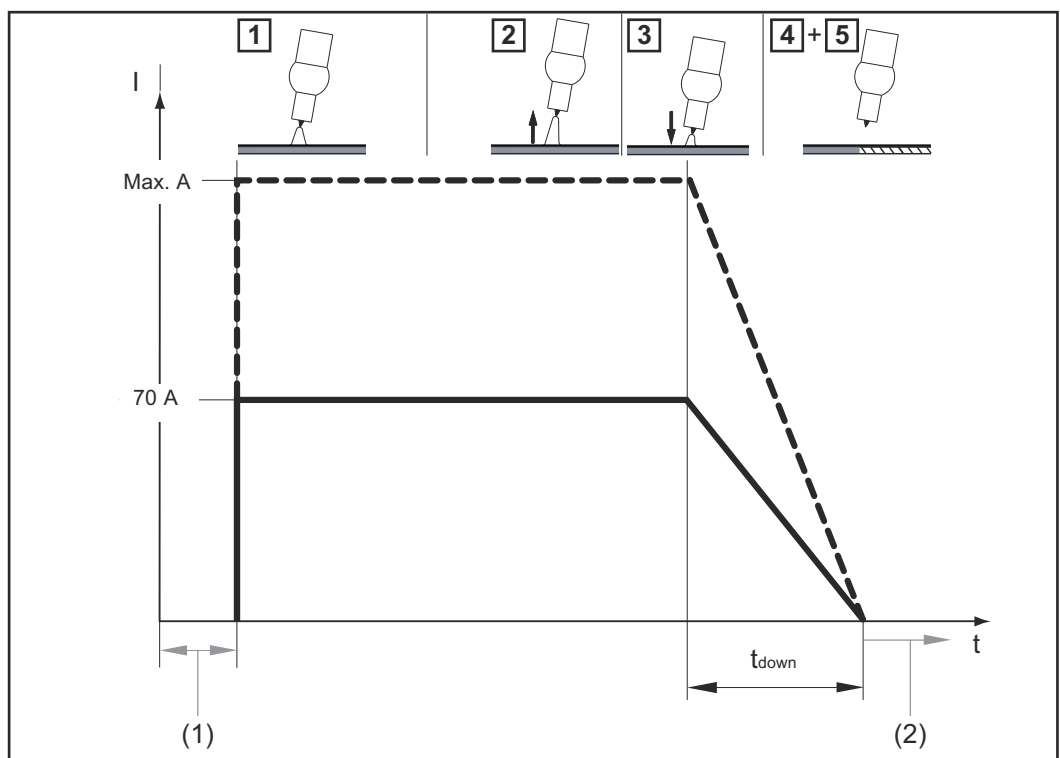
## TIG Comfort Stop

Informacje dotyczące aktywacji i konfiguracji funkcji TIG Comfort Stop zawiera opis **Czułość Comfort Stop (Comfort Stop Sensitivity)** zaczynający się na stronie 45.

### Zasada działania i zastosowanie funkcji TIG Comfort Stop:



- 1 Spawać.
- 2 Podczas spawania unieść palnik spawalniczy.
  - Nastąpi znaczne wydużenie łuku spawalniczego.
- 3 Opuścić palnik spawalniczy.
  - Nastąpi znaczne skrócenie łuku spawalniczego.
  - Nastąpi włączenie funkcji TIG Comfort Stop.
- 4 Utrzymywać wysokość palnika spawalniczego.
  - Wartość prądu spawania będzie obniżana liniowo, (DownSlope) (opadanie), aż łuk spawalniczy zgaśnie.
- 5 Odczekać czas wypływu gazu po zakończeniu spawania i odsunąć palnik spawalniczy od elementu spawanego.



Przebieg prądu spawania i wypływu gazu przy aktywnej funkcji TIG Comfort Stop.

- (1) Wyptyw gazu przed spawaniem
- (2) Wyptyw gazu po zakończeniu spawania

#### DownSlope:

Czas DownSlope (opadania)  $t_{\text{down}}$  wynosi 0,5 s i nie można go zmieniać.

#### Wyptyw gazu po zakończeniu spawania:

Wyptyw gazu po zakończeniu spawania można regulować, zmieniając wartość parametru „Wyptyw gazu po zakończeniu spawania” (Gas Post flow) w menu Setup.

### Spawanie prądem pulsującym

Spawanie prądem pulsującym to spawanie pulsującym prądem spawania. Jest stosowane podczas spawania rur stalowych w pozycji wymuszonej lub podczas spawania cienkich blach.

W przypadku takich zastosowań prąd spawania ustawiony na początku spawania nie musi być zawsze prądem optymalnym dla całego procesu spawania:

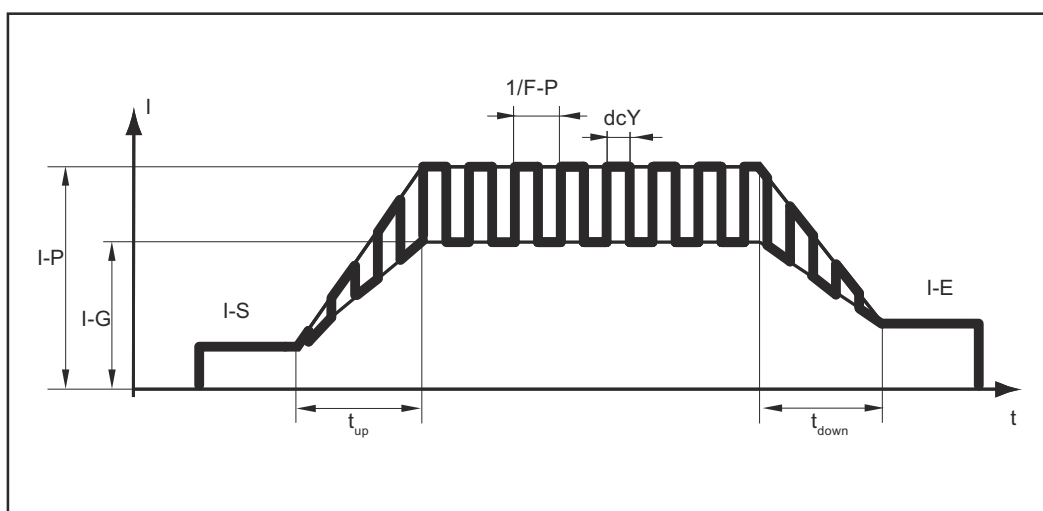
- Gdy natężenie prądu jest zbyt małe, materiał podstawowy nie topi się w wystarczającym stopniu.
- W przypadku przegrzania istnieje niebezpieczeństwo skapnięcia płynnego jeziora spawalniczego.

**Zakres ustawień:** 0,5–100 Hz

#### Zasada działania:

- Niski prąd podstawowy I-G rośnie gwałtownie do znacznie wyższej wartości prądu pulsującego I-P i opada po upływie czasu Duty cycle dcY ponownie do wartości prądu podstawowego I-G. Wartość prądu pulsującego I-P można regulować w źródle spawalniczym.
- Uzyskuje się przy tym średnią wartość prądu, niższą niż ustawiona wartość prądu pulsującego I-P.
- Podczas spawania prądem pulsującym następuje szybkie roztopianie krótkich odcinków spawania, które równie szybko tężeją.

Źródło spawalnicze dostosowuje parametry „Cykl pracy dcY” i „Prąd podstawowy I-G” do ustawionej wartości prądu pulsującego i częstotliwości impulsów.



Spawanie prądem pulsującym — przebieg prądu spawania

### Parametry możliwe do ustawienia:

- I-S = prąd startowy
- I-E = prąd końcowy
- F-P = częstotliwość impulsów ( $1/F-P$  = odstęp czasowy między dwoma impulsami)
- I-P = prąd pulsujący

### Parametry niemożliwe do ustawienia:

- $t_{up}$  = narastanie
- $t_{Down}$  = opadanie
- dcY = cykl pracy
- I-G = prąd podstawowy

### Zastosowanie spawania prądem pulsującym:

**1** Naciskać przycisk ustawianej wartości, aż



- zaświeci wskaźnik spawania prądem pulsującym.



**2** Obrócić pokrętko regulacyjne, aż zostanie uzyskana żądana wartość częstotliwości (Hz).

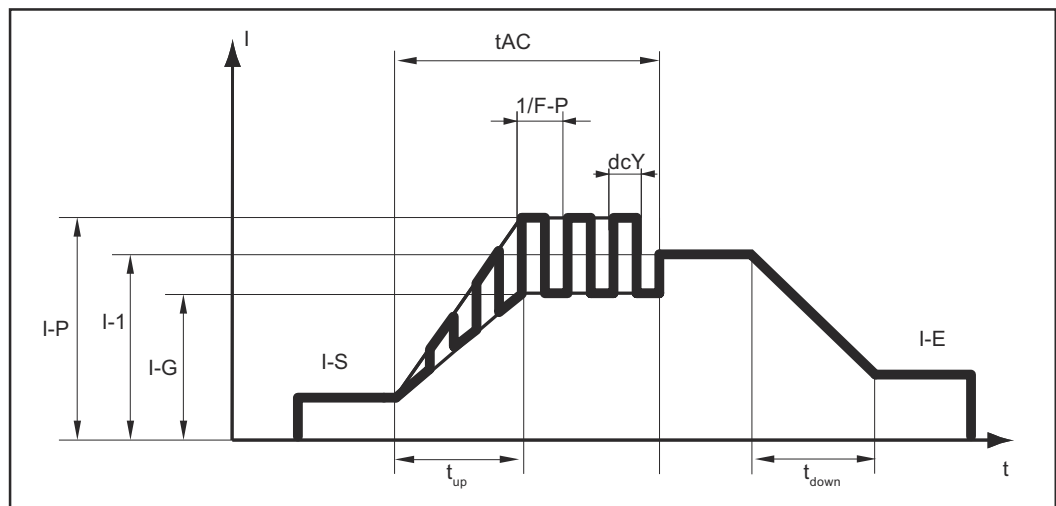


- Źródło spawalnicze jest gotowe do pracy.

### Funkcja Sczepianie

Informacje dotyczące aktywacji i konfiguracji sczepiania zawiera opis **Sczepianie (tACking)** zaczynający się na stronie **45**.

- Jeśli dla parametru Setup tAC (sczepianie) ustawi się czas, wszystkie tryby pracy mają przypisaną funkcję Sczepianie.
- Zasadniczy przebieg trybów pracy pozostaje niezmieniony.
- W ustawionym czasie spawanie przebiega z zastosowaniem prądu pulsującego, który optymalizuje zlewanie się jeziorka spawalniczego podczas sczepiania dwóch elementów.



Przebieg prądu spawania

### Parametry możliwe do ustawienia:

- IAC = czas trwania prądu pulsującego dla procesu sczepiania
- I-E = prąd końcowy
- I-S = prąd startowy
- I-1 = prąd główny



**Parametry niemożliwe do ustawienia:**

- $t_{up}$  = narastanie
- $t_{Down}$  = opadanie
- I-P = prąd pulsujący
- dcY = cykl pracy
- F-P = częstotliwość impulsów
- I-G = prąd podstawowy

Źródło spawalnicze dostosowuje parametry „Częstotliwość impulsów”, „Cykl pracy dcY” i „Prąd podstawowy I-G” do ustawionej wartości prądu głównego I-1.








Prąd pulsujący rozpoczyna pracę

- po upływie fazy prądu startowego I-S
- z fazą narastania  $t_{up}$ .





Po upływie czasu  $t_{AC}$  spawanie będzie kontynuowane statym prądem spawania, a parametry pulsowania, jeśli były ustawione, są dostępne.

# Menu Setup metody spawania



## Wejść do menu Setup.

<b>1</b>	Przyciskiem Metoda spawania wybrać metodę spawania, dla której ma zostać zmieniona wartość parametru Setup:	
-	Spawanie ręczne elektrodą otuloną	
-	Spawanie ręczne elektrodą otuloną z zastosowaniem elektrody celulozowej	
-	Spawanie TIG	
<b>2</b>	Nacisnąć przycisk Wartość ustawiana i jednocześnie przycisk Metoda spawania.	
-	Na panelu obsługowym pojawi się skrót pierwszego parametru z menu Setup.	 


## Zmiana parametrów

<b>1</b>	Obrócić pokrętko regulacyjne, aby wybrać żądany parametr.	
<b>2</b>	Obrócić pokrętko regulacyjne, aby wyświetlić ustawioną wartość parametru.	
<b>3</b>	Obrócić pokrętko regulacyjne, aby zmienić wartość. - Ustawiona wartość jest natychmiast aktywna. - Wyjątek: W przypadku resetowania do ustawień fabrycznych, po zmianie wartości należy nacisnąć pokrętko regulacyjne, aby uaktywnić zmianę.	
<b>4</b>	Nacisnąć pokrętko regulacyjne, aby wrócić do listy parametrów.	

## Wyjście z menu „Setup”

<b>1</b>	Nacisnąć przycisk Wartość ustawiana <b>lub</b> przycisk Metoda spawania, aby wyjść z menu Setup.	 
----------	--	--


## Parametry spawania ręcznego elektrodą otuloną

Parametr	Opis	Zakres	Jednostka
<b>HL1</b>	<b>Czas trwania prądu startowego</b> dla funkcji Soft-Start / gorącego startu  Ustawienie fabryczne: 0,5 sekundy	0,1–2,0	s
<b>AST</b>	<b>Anti-Stick</b> Przy aktywnej funkcji Anti-Stick w przypadku zwarcia (przywarcia elektrody) łuk spawalniczy gaśnie po upływie 1,5 sekundy.  Ustawienie fabryczne: ON (WŁ.) (aktywne)	On (WŁ.) OFF (WYŁ.)	
<b>STR</b>	<b>Rampa startowa</b> Aktywacja/dezaktywacja rampy startowej  Ustawienie fabryczne: ON (WŁ.) (aktywne)	On (WŁ.) OFF (WYŁ.)	
<b>Uco</b>	<b>Napięcie przerywania łuku (Voltage cut off)</b> Służy do określenia, przy jakiej długości łuku spawalniczego następuje zakończenie procesu spawania. Napięcie spawania rośnie wraz z długością łuku spawalniczego. Po osiągnięciu określonego tutaj napięcia łuk spawalniczy gaśnie.  Ustawienie fabryczne: 45 V	25–90	V
<b>FAC</b>	<b>Ustawienie fabryczne (FACTory)</b> Tutaj można przywrócić ustawienia fabryczne urządzenia.  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Anulowanie przywracania ustawień fabrycznych</li> <li>- Przywrócenie wartości fabrycznych parametrów ustawionej metody spawania</li> <li>- Przywrócenie wartości fabrycznych parametrów wszystkich metod spawania</li> </ul>	no YES ALL	
 <span style="font-size: 1.2em; font-weight: bold;">W celu przywrócenia ustawień fabrycznych wybraną wartość należy potwierdzić, naciskając pokrętło regulacyjne!</span>			
<b>2nd</b>	<b>Menu Setup, poziom 2</b>  Ustawianie ogólnych parametrów  Szczegółowy opis zawiera rozdział „Menu Setup, poziom 2”.		

**Parametry spawania TIG**

Parametr	Opis	Zakres	Jednostka
<b>tri</b>	<b>Tryb pracy (trigger mode)</b>		
	- tryb pracy z palnikiem spawalniczym bez przycisku palnika	OFF (WYŁ.)	
	- 2-takt	2t	
	- 4-takt	4t	
	Ustawienie fabryczne: 2t		
<b>1-5</b>	<b>Prąd startowy (I-Start)</b>	1–200	Procent
	Ten parametr jest dostępny tylko w trybie 4-takt ( <b>tri</b> = 4t)		
	Ustawienie fabryczne: 35%		
<b>1-2</b>	<b>Prąd obniżania</b>	1–200	Procent
	Ten parametr jest dostępny tylko w trybie 4-takt ( <b>tri</b> = 4t)		
	Ustawienie fabryczne: 50%		
<b>1-E</b>	<b>Prąd końcowy (I-End)</b>	1–100	Procent
	Ten parametr jest dostępny tylko w trybie 4-takt ( <b>tri</b> = 4t)		
	Ustawienie fabryczne: 30%		
<b>GP<sub>r</sub></b>	<b>Czas wstępnego wyptywu gazu (Gas Pre flow)</b>	0,0–9,9	s
	Czas trwania wyptywu gazu przed spawaniem		
	Ustawienie fabryczne: 0,0 s		
<b>GP<sub>o</sub></b>	<b>Czas wyptywu gazu po zakończeniu spawania (Gas Post flow)</b>	AU 0,2–25	s
	Czas, w jakim gaz wyptywa po zakończeniu spawania		
	Ustawienie fabryczne: AUt		

Parametr	Opis	Zakres	Jednostka
<b>GPU</b>	<p><b>Płukanie gazem (Gas purging)</b></p> <p>Płukanie wstępne gazem ostonowym włącza się, gdy tylko zostanie ustawiona wartość dla GPU. Ze względów bezpieczeństwa do ponownego uruchomienia płukania wstępnego gazem ostonowym wymagane jest ponowne ustawienie wartości parametru „GPU”.</p> <p><b>WAŻNE!</b> Płukanie wstępne gazem ostonowym jest niezbędne przede wszystkim w przypadku powstania skroplin po dłuższym czasie przestoju w zimnym otoczeniu. Dotyczy to w szczególności długich wiązek uchwytu.</p> <p>Ustawienie fabryczne: off</p>	0,1–9,9	minuty
<b>CS5</b>	<p><b>Czułość Comfort Stop (Comfort Stop Sensitivity)</b></p> <p>Ten parametr jest dostępny tylko wtedy, gdy parametr <b>tri</b> jest ustawiony na OFF (WYŁ.).</p> <p>Ustawienie fabryczne: 1,5 V</p> <p>Szczegółowy opis zawiera rozdział <b>TIG Comfort Stop</b> zaczynający się na stronie <b>38</b></p>	0,6–3,5	V
<b>Uco</b>	<p><b>Napięcie przerwania łuku (Voltage cut off)</b></p> <p>Służy do określenia, przy jakiej długości łuku spawalniczego następuje zakończenie procesu spawania.</p> <p>Napięcie spawania rośnie wraz z długością łuku spawalniczego. Po osiągnięciu określonego tutaj napięcia łuk spawalniczy gaśnie.</p> <p>Ustawienie fabryczne: 35 V (dla trybu 2-takt, 4-takt i trybu zdalnego sterowania nożnego)</p> <p>Ustawienie fabryczne: 25 V (dla trybu Trigger = oFF)</p>	10–45	V
<b>tAC</b>	<p><b>Sczepianie (tACking)</b></p> <p>Ustawienie fabryczne: OFF (WYŁ.)</p> <p>Szczegółowe informacje zawiera opis funkcji „Sczepianie”</p>	OFF (WYŁ.) 0,1–9,9	s

Parametr	Opis	Zakres	Jednostka
<b>FAC</b>	<b>Ustawienie fabryczne (FACTory)</b>		
	Tutaj można przywrócić ustawienia fabryczne urządzenia.		
	- Anulowanie przywracania ustawień fabrycznych	no	
	- Przywrócenie wartości fabrycznych parametrów ustawionej metody spawania	YES	
	- Przywrócenie wartości fabrycznych parametrów wszystkich metod spawania	ALL	
	 <p>W celu przywrócenia ustawień fabrycznych wybraną wartość należy potwierdzić, naciskając pokrętło regulacyjne!</p>		
<b>2nd</b>	<b>Menu Setup, poziom 2</b>		
	Ustawianie ogólnych parametrów		
	Szczegółowy opis zawiera rozdział „Menu Setup, poziom 2”		

# Menu Setup Poziom 2

## Parametry menu Setup, poziom 2

Parametr	Opis	Zakres	Jednostka
<b>50F</b>	<p><b>Wersja oprogramowania</b></p> <p>Pełny numer wersji aktualnego oprogramowania jest podzielony na kilka wskazań na wyświetlaczu. Wywołuje się go, obracając pokrętkiem regulacyjnym.</p>		
<b>t5d</b>	<p><b>Automatyczne wyłączenie (time Shut down)</b></p> <p>Jeżeli urządzenia nie jest używane lub obsługiwane przez dłuższy czas, samoczynnie przechodzi ono w tryb czuwania.</p> <p>Naciśnięcie przycisku na panelu obsługowym kończy tryb czuwania — urządzenie jest ponownie gotowe do spawania.</p> <p>Ustawienie fabryczne: OFF (WYŁ.)</p>	5–60 OFF	minuty
<b>FU5</b>	<p><b>Bezpiecznik</b></p> <p>Do wyświetlania/ustawiania użytych bezpieczników</p> <p>Ustawienie fabryczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- w przypadku napięcia sieciowego 230 V = 16 A,</li> <li>- w przypadku napięcia sieciowego 120 V = 20 A.</li> </ul> <p>Jeżeli ustawiono zabezpieczenie w źródle spawalniczym, źródło spawalnicze ogranicza wartość prądu pobieranego z sieci — dzięki temu zapobiega natychmiastowemu zadziałaniu wyłącznika ochronnego przewodu.</p>	<p>Przy 230 V: 10 / 13 / 16 / OFF (WYŁ.) (tylko w modelu TP 180 MV)</p> <p>Przy 120 V: 15 / 16 / 20 / OFF (WYŁ.) (tylko w modelu TP 180 MV)</p>	A

### TransPocket 150 — stosunek ustawionego bezpiecznika do prądu spawania:

Napięcie sieciowe	Ustawiony bezpiecznik	Prąd spawania elektrody	Prąd spawania TIG	Cykl pracy
230 V	10 A	110 A	150 A	35%
	13 A	130 A	150 A	35%
	16 A	150 A	150 A	35%

### TransPocket 180 — stosunek ustawionego bezpiecznika do prądu spawania:

Napięcie sieciowe	Ustawiony bezpiecznik	Prąd spawania elektrody	Prąd spawania TIG	Cykl pracy
230 V	10 A	125 A	180 A	40%
	13 A	150 A	200 A	40%
	16 A	180 A	220 A	40%
	OFF (WYŁ.) (tylko w modelu TP 180 MV)	180 A	220 A	40%
120 V*	15 A	85 A	130 A	40%
	16 A	95 A	140 A	40%
	20 A (tylko w modelu TP 180 MV)	120 A	170 A	40%
	OFF (WYŁ.) (tylko w modelu TP 180 MV)	120 A	170 A	40%

\* W przypadku prądu sieciowego o napięciu 120 V, w zależności od charakterystyki zadziałania użytego wyłącznika ochronnego przewodu może nie nastąpić osiągnięcie pełnego czasu włączenia na poziomie 40% (na przykład w USA Circuit breaker type CH-15% cyklu pracy).

Parametr	Opis	Zakres	Jednostka
<b>Sot</b>	<p><b>Czas pracy (System on time)</b></p> <p>Do wyświetlania czasu pracy (liczenie rozpoczyna się natychmiast po włączeniu urządzenia)</p> <p>Całkowity czas pracy jest podzielony na kilka wskazań na wyświetlaczu. Wywołuje się go, obracając pokrętkę regulacyjnym.</p>		Godziny, minuty, sekundy
<b>SAt</b>	<p><b>Czas spawania (System Active time)</b></p> <p>Do wyświetlania czasu spawania (wskazuje jedynie czas spawania)</p> <p>Całkowity czas spawania jest podzielony na kilka wskazań na wyświetlaczu. Wywołuje się go, obracając pokrętkę regulacyjnym.</p>		Godziny, minuty, sekundy



## Bezpieczeństwo



### NIEBEZPIECZEŃSTWO!

#### Niebezpieczeństwo wskutek błędów obsługi i nieprawidłowego wykonywania prac.

Skutkiem mogą być poważne uszczerbki na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Wszystkie prace i funkcje opisane w tym dokumencie mogą wykonywać tylko technicznie przeszkoleni pracownicy.
- ▶ Przeczytać i zrozumieć cały niniejszy dokument.
- ▶ Przeczytać i zrozumieć wszystkie przepisy dotyczące bezpieczeństwa i dokumentację użytkownika niniejszego urządzenia i wszystkich komponentów systemu.



### NIEBEZPIECZEŃSTWO!

#### Niebezpieczeństwo stwarzane przez energię elektryczną.

Skutkiem mogą być poważne uszczerbki na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Przed rozpoczęciem prac wyłączyć wszystkie używane urządzenia i komponenty i odłączyć je od sieci zasilającej.
- ▶ Zabezpieczyć wszystkie używane urządzenia i komponenty przed ponownym włączeniem.
- ▶ Po otwarciu urządzenia sprawdzić odpowiednim przyrządem pomiarowym, czy wszystkie elementy naładowane elektrycznie (np. kondensatory) są rozładowane.



### NIEBEZPIECZEŃSTWO!

#### Niebezpieczeństwo stwarzane przez niedostateczne połączenia przewodu ochronnego.

Skutkiem mogą być poważne uszczerbki na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Śruby obudowy są odpowiednim miejscem do podłączenia przewodu ochronnego uziemienia obudowy.
- ▶ W żadnym wypadku nie wolno zastępować śrub obudowy innymi, jeśli nie umożliwiają one niezawodnego przyłączenia przewodów ochronnych.

## Informacje ogólne

W normalnych warunkach pracy urządzenie wymaga minimalnego nakładu pracy, potrzebnej do utrzymania go w dobrym stanie technicznym i konserwacji. Przestrzeganie kilku ważnych punktów stanowi jednak niezbędny warunek długoletniej eksploatacji urządzenia.

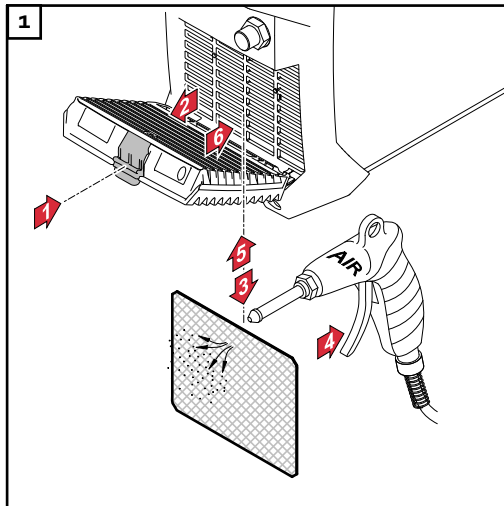
## Konserwacja podczas każdego uruchomienia

- Upewnić się, że wtyczka zasilania i kabel zasilający oraz palnik spawalniczy / uchwyt elektrody nie są uszkodzone. Wymienić uszkodzone podzespoły.
- Upewnić się, że palnik spawalniczy / uchwyt elektrody i przewód masy są podłączone do źródła spawalniczego oraz przykręcone/zablokowane zgodnie z opisem w tym dokumencie.
- Upewnić się, że prawidłowo połączono element spawany z masą.
- Upewnić się, że odstęp wokół urządzenia wynosi 0,5 m (1 ft 8 in), aby był zapewniony swobodny przepływ powietrza chłodzącego. W żadnym przypadku nie wolno, nawet częściowo, zakrywać otworów wlotowych i wylotowych powietrza.

---

**Konserwacja co 2  
miesiące**

Oczyścić filtr powietrza:



---

**Utylizacja**

Utylizację przeprowadzać zgodnie z obowiązującymi krajowymi przepisami w tym zakresie.

## Bezpieczeństwo



### NIEBEZPIECZEŃSTWO!

#### Niebezpieczeństwo wskutek błędów obsługi i nieprawidłowego wykonywania prac.

Skutkiem mogą być poważne uszczerbki na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Wszystkie prace i funkcje opisane w tym dokumencie mogą wykonywać tylko technicznie przeszkoleni pracownicy.
- ▶ Przeczytać i zrozumieć cały niniejszy dokument.
- ▶ Przeczytać i zrozumieć wszystkie przepisy dotyczące bezpieczeństwa i dokumentację użytkownika niniejszego urządzenia i wszystkich komponentów systemu.



### NIEBEZPIECZEŃSTWO!

#### Niebezpieczeństwo stwarzane przez energię elektryczną.

Skutkiem mogą być poważne uszczerbki na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Przed rozpoczęciem prac wyłączyć wszystkie używane urządzenia i komponenty i odłączyć je od sieci zasilającej.
- ▶ Zabezpieczyć wszystkie używane urządzenia i komponenty przed ponownym włączeniem.
- ▶ Po otwarciu urządzenia sprawdzić odpowiednim przyrządem pomiarowym, czy wszystkie elementy naładowane elektrycznie (np. kondensatory) są rozładowane.



### NIEBEZPIECZEŃSTWO!

#### Niebezpieczeństwo stwarzane przez niedostateczne połączenia przewodu ochronnego.

Skutkiem mogą być poważne uszczerbki na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Śruby obudowy są odpowiednim miejscem do podłączenia przewodu ochronnego uziemienia obudowy.
- ▶ W żadnym wypadku nie wolno zastępować śrub obudowy innymi, jeśli nie umożliwiają one niezawodnego przyłączenia przewodów ochronnych.

## Zasygnalizowane usterki

### Zbyt wysoka temperatura

Na wyświetlaczu pojawia się komunikat „hot”, świeci wskaźnik Temperatura



Przyczyna: Zbyt wysoka temperatura robocza

Usuwanie: Zostawić urządzenie do ostygnięcia (nie wyłączać urządzenia — urządzenie jest chłodzone przez wentylator).

## Komunikaty serwisowe

Jeżeli na wyświetlaczu pojawi się litera E oraz 2-znakowy numer błędu (np. E02) i świeci wskaźnik Usterka, oznacza to wewnętrzny kod serwisowy źródła prądu spalniczego.

Przykład:

E02

Mogą też pojawić się dalsze numery błędów. Są one wyświetlane podczas obracania pokrętkiem regulacyjnym.



Należy zanotować wyświetlony numer błędu oraz numer seryjny i konfigurację źródła prądu spawalniczego, a następnie powiadomić serwis, przedstawiając szczegółowy opis błędu.

---

**E01–E03 / E11 / E15 / E21 / E33–E35 / E37–E40 / E42–E44 / E46–E52**

Przyczyna: Usterka modułu mocy

Usuwanie: Powiadomić serwis.

---

**E04**

Przyczyna: Nieosiągnięcie napięcia biegu jałowego:  
elektroda dotyka elementu spawanego / usterka sprzętowa

Usuwanie: Zdjąć elektrodę z elementu spawanego. Jeżeli po wykonaniu tej czynności kod serwisowy nadal widnieje na wyświetlaczu, powiadomić serwis.

---

**E05/E06/E12**

Przyczyna: Błąd podczas uruchamiania systemu

Usuwanie: Wyłączyć i włączyć urządzenie. W przypadku wielokrotnego wystąpienia komunikatu powiadomić serwis.

---

**E10**

Przyczyna: Przepięcie w gnieździe prądowym ( $> 113 V_{DC}$ )

Usuwanie: Powiadomić serwis.

---

**E16/E17**

Przyczyna: Błąd pamięci

Usuwanie: Powiadomić serwis / nacisnąć pokrętko regulacyjne w celu potwierdzenia komunikatu serwisowego.

---

**WSKAZÓWKA!**

**W standardowych wariantach urządzenia potwierdzenie komunikatu serwisowego nie wpływa na zakres funkcji źródła prądu spawalniczego.**

W przypadku wszystkich innych wariantów (TIG, itp.) źródło prądu spawalniczego po potwierdzeniu ma już ograniczony zakres funkcji — aby przywrócić pełny zakres, należy powiadomić serwis.

---

**E19**

Przyczyna: Zbyt wysoka lub zbyt niska temperatura

Usuwanie: Urządzenie użytkować tylko w odpowiedniej temperaturze otoczenia. W celu uzyskania bliższych informacji na temat warunków otoczenia — patrz część „Warunki otoczenia” w sekcji „Przepisy dotyczące bezpieczeństwa”.

---

**E20**

Przyczyna: Użytkowanie urządzenia niezgodne z przeznaczeniem

Usuwanie: Urządzenie użytkować wyłącznie zgodnie z jego przeznaczeniem.

---

---

**E22**

Przyczyna: Ustawiono zbyt wysoką wartość prądu spawania

Usuwanie: Upewnić się, że źródło prądu spawalniczego jest zasilane właściwym napięciem sieciowym; ustawić niższą wartość prądu spawania.

---

**E37**

Przyczyna: Zbyt wysokie napięcie sieciowe

Usuwanie: Natychmiast odłączyć wtyczkę zasilania; upewnić się, że źródło prądu spawalniczego jest zasilane właściwym napięciem sieciowym.

---

**E36, E41, E45**

Przyczyna: Napięcie sieciowe poza zakresem tolerancji lub zbyt niska obciążalność sieci

Usuwanie: Upewnić się, że źródło prądu spawalniczego jest zasilane właściwym napięciem sieciowym; upewnić się, że wybrano odpowiednie zabezpieczenie.

---

**E65–E75**

Przyczyna: Błąd komunikacji z wyświetlaczem

Usuwanie: Wyłączyć i włączyć urządzenie / w przypadku wielokrotnego pojawiania się błędu powiadomić serwis.

---

---

**Brak funkcji**

---

**Nie można włączyć urządzenia**

Przyczyna: Uszkodzenie wyłącznika zasilania

Usuwanie: Powiadomić serwis.

---

**Brak prądu spawania**

Źródło prądu spawalniczego włączone, świeci wskaźnik wybranej metody spawania

Przyczyna: Przerwane połączenia przewodu zasilającego

Usuwanie: Wykonać prawidłowo połączenia za pomocą przewodu zasilającego.

Przyczyna: nieprawidłowa masa lub jej brak

Usuwanie: Ustanowić połączenie z elementem spawanym

Przyczyna: Przerwany kabel prądowy w palniku spawalniczym lub uchwycie elektrody

Usuwanie: Wymienić palnik spawalniczy lub uchwyt elektrody

---

**Brak prądu spawania**

Urządzenie włączone, świeci wskaźnik wybranej metody spawania, świeci wskaźnik nadmiernej temperatury

Przyczyna: Przekroczenie czasu włączenia — przeciążenie urządzenia — wentylator pracuje

Usuwanie: Przestrzegać czasu włączenia.

Przyczyna: Automatyczny układ termiczny bezpieczeństwa wyłączył urządzenie

Usuwanie: Zaczekać na zakończenie fazy stygnięcia urządzenia (nie wyłączać urządzenia — wentylator je chłodzi); źródło spawalnicze samoczynnie włączy się po upływie krótkiego czasu.

Przyczyna: Uszkodzony wentylator w źródle spawalniczym

Usuwanie: Powiadomić serwis.

Przyczyna: Niewystarczający dopływ powietrza chłodzącego

Usuwanie: Zadbać o wystarczający dopływ powietrza chłodzącego.

Przyczyna: Zabrudzenie filtra powietrza

Usuwanie: Oczyszczyć filtr powietrza.

Przyczyna: Usterka modułu mocy

Usuwanie: Wyłączyć i ponownie włączyć urządzenie.

Jeżeli błąd pojawia się częściej, powiadomić serwis.

---

---

**Nieprawidłowo działające funkcje**

---

**Złe właściwości zajarzenia w przypadku spawania ręcznego elektrodą otuloną**

Przyczyna: Wybór złej metody

Usuwanie: Wybrać metodę „Spawanie ręczne elektrodą otuloną” lub „Spawanie ręczne elektrodą otuloną z zastosowaniem elektrody celulozowej”

Przyczyna: Zbyt niski prąd startowy; elektroda podczas procesu zajarzenia pozostaje w stanie przywarcia

Usuwanie: Zwiększyć prąd startowy, używając funkcji Gorący start

Przyczyna: Zbyt wysoki prąd startowy; elektroda spala się podczas procesu zajarzenia zbyt szybko lub silnie odpryskuje

Usuwanie: Zmniejszyć prąd startowy, używając funkcji Soft-Start

---

**Sporadyczne przerwania łuku spawalniczego podczas procesu spawania**

Przyczyna: Ustawione zbyt niskie napięcie przerwania łuku (Uco)

Usuwanie: Zwiększyć napięcie przerwania łuku (Uco) w menu Setup.

Przyczyna: Zbyt wysokie napięcie łuku elektrody (np. elektrody rowkowej)

Usuwanie: Jeżeli to możliwe, zastosować elektrodę alternatywną lub źródło prądu spawalniczego o wyższej mocy.

---

**Elektroda topliwa wykazuje skłonność do przywierania**

Przyczyna: Zbyt mała ustawiona wartość parametru Dynamika (w przypadku spawania ręcznego elektrodą otuloną)

Usuwanie: Ustawić wyższą wartość parametru Dynamika

---

**Złe właściwości spawania**

(silne rozpryski)

Przyczyna: Nieprawidłowa biegunowość elektrody

Usuwanie: Zamienić bieguny elektrody (przestrzegać informacji podanych przez producenta)

Przyczyna: Złe połączenie z masą

Usuwanie: Zamocować zaciski masy bezpośrednio na elemencie spawanym.

Przyczyna: Niekorzystne ustawienia w menu Setup dla wybranej metody

Usuwanie: W menu ustawień należy zoptymalizować parametry dla wybranej metody spawania.

---

**Elektroda wolframowa się stapia**

Inkluzje wolframowe w materiale podstawowym w trakcie fazy zajarzenia

Przyczyna: Nieprawidłowa biegunowość elektrody wolframowej

Usuwanie: Podłączyć palnik spawalniczy TIG do gniazda prądowego (-)

Przyczyna: Nieprawidłowy gaz ochronny lub jego brak

Usuwanie: Zastosować obojętny gaz ochronny (argon)

---

# Średnie wartości zużycia podczas spawania

**Średnie zużycie drutu elektrodowego podczas spawania metodą MIG/MAG**

<b>Średnie zużycie drutu elektrodowego przy prędkości podawania drutu 5 m/min</b>			
	Średnica drutu elektrodowego 1,0 mm	Średnica drutu elektrodowego 1,2 mm	Średnica drutu elektrodowego 1,6 mm
Drut elektrodowy ze stali	1,8 kg/h	2,7 kg/h	4,7 kg/h
Drut elektrodowy z aluminium	0,6 kg/h	0,9 kg/h	1,6 kg/h
Drut elektrodowy z CrNi	1,9 kg/h	2,8 kg/h	4,8 kg/h

<b>Średnie zużycie drutu elektrodowego przy prędkości podawania drutu 10 m/min</b>			
	Średnica drutu elektrodowego 1,0 mm	Średnica drutu elektrodowego 1,2 mm	Średnica drutu elektrodowego 1,6 mm
Drut elektrodowy ze stali	3,7 kg/h	5,3 kg/h	9,5 kg/h
Drut elektrodowy z aluminium	1,3 kg/h	1,8 kg/h	3,2 kg/h
Drut elektrodowy z CrNi	3,8 kg/h	5,4 kg/h	9,6 kg/h

**Średnie zużycie gazu ostonowego podczas spawania metodą MIG/MAG**

Średnica drutu elektrodowego	1,0 mm	1,2 mm	1,6 mm	2,0 mm	2 × 1,2 mm (TWIN)
Średnie zużycie	10 l/min	12 l/min	16 l/min	20 l/min	24 l/min

**Średnie zużycie gazu ostonowego podczas spawania TIG**

Wielkość dyszy gazowej	4	5	6	7	8	10
Średnie zużycie	6 l/min	8 l/min	10 l/min	12 l/min	12 l/min	15 l/min



# Dane techniczne

## Objaśnienie pojęcia „Cykl pracy”

Cykl pracy (ED) to przedział czasu 10-minutowego cyklu, w którym urządzenie można użytkować z podaną mocą bez ryzyka przegrzania.

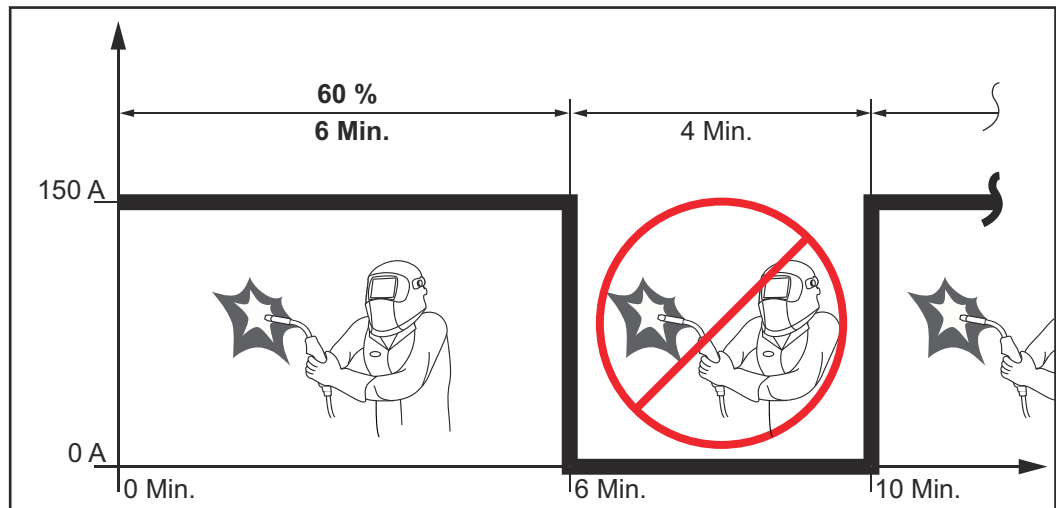
### WSKAZÓWKA!

Wartości ED podane na tabliczce znamionowej odnoszą się do temperatury otoczenia 40°C.

Jeśli temperatura otoczenia jest wyższa, należy odpowiednio zmniejszyć moc lub ED.

Przykład: Spawanie prądem 150 A przy 60% ED

- Faza spawania = 60% z 10 min = 6 min
- Faza chłodzenia = czas spoczynku = 4 min
- Po zakończeniu fazy chłodzenia cykl zaczyna się od początku.



Jeśli urządzenie ma pracować bez przerwy:

- 1 Odnaleźć w danych technicznych wartość 100% ED, obowiązującą dla panującej temperatury otoczenia.
- 2 Zmniejszyć moc lub natężenie prądu zgodnie z tą wartością, tak aby urządzenie mogło być używane bez fazy chłodzenia.

## TransPocket 150 TIG

Napięcie sieciowe ( $U_1$ )	1 × 230 V
Maks. efektywny prąd w obwodzie pierwotnym ( $I_{1eff}$ )	15 A
Maks. prąd w obwodzie pierwotnym ( $I_{1max}$ )	24 A
Maks. moc pozorna ( $S_{1max}$ )	5,52 kVA
Bezpiecznik sieciowy	16 A zwłoczny
Tolerancja napięcia sieciowego	-20% / +15%
Częstotliwość sieci	50 / 60 Hz

Cos phi	0,99		
Maks. dopuszczalna impedancja sieci $Z_{maks.}$ na PCC <sup>1)</sup>	32 mΩ		
Zalecany wyłącznik różnicowoprądowy	Typ B		
Zakres prądu spawania ( $I_2$ ) Elektroda topliwa	10–150 A		
Zakres prądu spawania ( $I_2$ ) Elektroda wolframowa	10–150 A		
Prąd spawania podczas spawania ręcznego elektrodą otuloną 10 min / 40°C (104°F)	35% 150 A	60% 110 A	100% 90 A
Prąd spawania podczas spawania TIG 10 min / 40°C (104°F)	35% 150 A	60% 110 A	100% 90 A
Zakres napięcia wyjściowego wg charakterystyki znormalizowanej ( $U_2$ ) Elektroda topliwa	20,4–26 V		
Zakres napięcia wyjściowego wg charakterystyki znormalizowanej ( $U_2$ ) Elektroda wolframowa	10,4–16 V		
Napięcie biegu jałowego ( $U_0$ peak)	96 V		
Stopień ochrony IP	IP 23		
Rodzaj chłodzenia	AF		
Kategoria przepięciowa	III		
Stopień zanieczyszczenia wg normy IEC60664	3		
Klasa emisji EMC urządzenia	A		
Znak bezpieczeństwa	S, CE		
Maksymalne ciśnienie gazu osłonowego	5 bar 72.52 psi		
Wymiary (długość × szerokość × wysokość)	365 × 130 × 285 mm 14.4 × 5.1 × 11.2 in		
Masa	6,6 kg 14.6 lb		
Pobór mocy w stanie bezczynności przy 230 V	15 W		
Sprawność źródła zasilania przy 150 A / 26 V	87%		

1) Złącze do zasilania z publicznej sieci zasilającej 230/400 V i 50 Hz

#### TransPocket 180 TIG

Napięcie sieciowe ( $U_1$ )	1 × 230 V
Maks. efektywny prąd w obwodzie pierwotnym ( $I_{1eff}$ )	16 A
Maks. prąd w obwodzie pierwotnym ( $I_{1max}$ )	25 A

Maks. moc pozorna ( $S_{1max}$ )	5,75 kVA		
Bezpiecznik sieciowy	16 A zwłoczny		
Tolerancja napięcia sieciowego	-20% / +15%		
Częstotliwość sieci	50 / 60 Hz		
Cos phi	0,99		
Maks. dopuszczalna impedancja sieci $Z_{maks.}$ na PCC <sup>1)</sup>	285 mΩ		
Zalecany wyłącznik różnicowoprądowy	Typ B		
Zakres prądu spawania ( $I_2$ ) Elektroda topliwa	10–180 A		
Zakres prądu spawania ( $I_2$ ) Elektroda wolframowa	10–220 A		
Prąd spawania podczas spawania ręcznego elektrodą otuloną 10 min / 40°C (104°F)	40% 180 A	60% 150 A	100% 120 A
Prąd spawania podczas spawania TIG 10 min / 40°C (104°F)	40% 220 A	60% 150 A	100% 120 A
Zakres napięcia wyjściowego wg charakterystyki znormalizowanej ( $U_2$ ) Elektroda topliwa	20,4–27,2 V		
Zakres napięcia wyjściowego wg charakterystyki znormalizowanej ( $U_2$ ) Elektroda wolframowa	10,4–18,8 V		
Napięcie biegu jałowego ( $U_0$ peak)	101 V		
Stopień ochrony IP	IP 23		
Rodzaj chłodzenia	AF		
Kategoria przepięciowa	III		
Stopień zanieczyszczenia wg normy IEC60664	3		
Klasa emisji EMC urządzenia	A		
Znak bezpieczeństwa	S, CE		
Maksymalne ciśnienie gazu ostonowego	5 bar 72.52 psi		
Wymiary (długość × szerokość × wysokość)	435 × 160 × 310 mm 17.1 × 6.3 × 12.2 in		
Masa	9,0 kg 19.8 lb		
Pobór mocy w stanie beczynności przy 230 V	15 W		
Sprawność źródła zasilania przy 180 A / 27,2 V	88%		

1) Złącze do zasilania z publicznej sieci zasilającej 230/400 V i 50 Hz

**TransPocket 180  
TIG MV**

Napięcie sieciowe ( $U_1$ )	1 × 230 V	1 × 120 V	1 × 120 V
Maks. efektywny prąd w obwodzie pierwotnym ( $I_{1eff}$ )	16 A	20 A	15 A
Maks. prąd w obwodzie pierwotnym ( $I_{1max}$ )	25 A	29 A	19 A
Maks. moc pozorna ( $S_{1max}$ )	5,75 kVA	3,48 kVA	2,28 kVA
Bezpiecznik sieciowy	16 A zwłoczny	20 A zwłoczny	15 A zwłoczny
Tolerancja napięcia sieciowego		-20% / +15%	
Częstotliwość sieci		50 / 60 Hz	
Cos phi		0,99	
Maks. dopuszczalna impedancja sieci $Z_{maks.}$ na PCC <sup>1)</sup>		285 mΩ	
Zalecany wyłącznik różnicowoprądowy		Typ B	
Zakres prądu spawania ( $I_2$ ) elektroda topliwa	10 - 180 A	10 - 120 A	10 - 85 A
elektroda wolframowa	10 - 220 A	10 - 170 A	10 - 140 A
Podczas spawania ręcznego elektrodą otuloną, 10 min / 40°C (104°F)	40%/180 A 60%/150 A 100%/120 A	40%/120 A 60%/100 A 100%/90 A	40%/85 A 60%/70 A 100%/65 A
Podczas spawania TIG, 10 min / 40°C (104°F)	40%/220 A 60%/160 A 100%/130 A	40%/170 A 60%/130 A 100%/100 A	40%/140 A 60%/110 A 100%/100 A
Zakres napięcia wyjściowego wg charakterystyki znormalizowanej ( $U_2$ ) Elektroda topliwa		20,4 - 27,2 V	
Elektroda wolframowa		10,4 - 18,8 V	
Napięcie biegu jałowego ( $U_o$ peak)		101 V	
Stopień ochrony IP		IP 23	
Rodzaj chłodzenia		AF	
Kategoria przepięciowa		III	
Stopień zanieczyszczenia wg normy IEC60664		3	
Klasa emisji EMC urządzenia		A	
Znak bezpieczeństwa		S, CE	
Maksymalne ciśnienie gazu ostonowego		5 bar 72.52 psi	
Wymiary (długość × szerokość × wysokość)		435 × 160 × 310 mm 17.1 × 6.3 × 12.2 in	
Masa		9,2 kg 20.3 lb	

Pobór mocy w stanie bezczynności przy 230 V	15 W
Sprawność źródła zasilania przy 180 A / 27,2 V	88%

- 1) Złącze do zasilania z publicznej sieci zasilającej 230/400 V i 50 Hz

**Zestawienie z krytycznymi surowcami, rok produkcji urządzenia**

**Zestawienie z krytycznymi surowcami:**

Zestawienie krytycznych surowców zastosowanych w tym urządzeniu jest dostępne na stronie internetowej pod poniższym adresem.

[www.fronius.com/en/about-fronius/sustainability](http://www.fronius.com/en/about-fronius/sustainability).

**Obliczenie roku produkcji urządzenia:**

- Każdy rok jest oznaczony numerem seryjnym.
- Numer seryjny składa się z ośmiu cyfr – na przykład 28020099.
- Dwie pierwsze cyfry określają liczbę, na podstawie której można obliczyć rok produkcji urządzenia.
- Po odjęciu 11 od tej liczby wynikiem jest rok produkcji.
  - Przykład: Numer seryjny = 28020065, obliczenie roku produkcji = 28 - 11 = 17, rok produkcji = 2017







**Fronius International GmbH**

Froniusstraße 1  
4643 Pettenbach  
Austria  
[contact@fronius.com](mailto:contact@fronius.com)  
[www.fronius.com](http://www.fronius.com)

At [www.fronius.com/contact](http://www.fronius.com/contact) you will find the contact details  
of all Fronius subsidiaries and Sales & Service Partners.