

## MANUAL DE UTILIZARE

**GORILLA POCKETMIG 225 SYNERGIC**  
**GORILLA POCKETMIG 230 SYNERGIC XL**

APARAT DE SUDARE MIG/MAG, PE  
BAZĂ DE TEHNOLOGIE IGBT

# GORILLA®

# CUPRINS

RO

INTRODUCERE	3.
AVERTIZĂRI	4
PRINCIPALII PARAMETRI	5.
PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	6-7.
OPERAREA	8-11.
PARAMETRII SUDĂRII	12.
MĂSURI DE PRECAUȚIE ȘI ÎNTREȚINERE	14.

## Introducere

Vă mulțumim că ați ales și utilizați aparatul de sudare și de tăiere iWELD! Scopul nostru este acela de a sprijini munca d-voastră prin cele mai moderne și fiabile mijloace, fie că este vorba de lucrări casnice de bricolaj, de sarcini industriale mici sau mari. Am dezvoltat și fabricăm aparatele și echipamentele noastre în acest spirit. Baza funcționării fiecărui aparat de sudură este tehnologia invertoarelor moderne, Avantajul tehnologiei este acela că scad într-un mod considerabil masa și dimensiunile transformatorului principal, în timp ce randamentul crește cu 30% comparativ cu aparatele de sudare cu transformator tradițional.

Drept rezultat al utilizării tehnologiei moderne și al componentelor de înaltă calitate, aparatele noastre de sudare și de tăiere sunt caracterizate de o funcționare stabilă, de performanțe convingătoare, de eficiență energetică și de protejarea mediului înconjurător. Comanda prin microprocesor, cu activarea funcțiilor de suport pentru sudare, facilitează păstrarea caracterului optim al sudării sau tăierii.

Vă rugăm, ca înainte de utilizarea aparatului, să citiți cu atenție și să aplicați informațiile din manualul de utilizare. Manualul de utilizare prezintă sursele de pericol ce apar în timpul operațiunilor de sudare și de tăiere, include parametrii și funcțiunile aparatului și oferă suport pentru utilizare și setare, conținând deloc sau doar într-o foarte mică măsură cunoștințele profesionale exhaustive privind sudarea și tăierea. În cazul în care manualul nu vă oferă suficiente informații, vă rugăm să vă adresați furnizorului pentru informații mai detaliate.

În caz de defectare și în alte cazuri legate de garanție, vă rugăm să aveți în vedere cele stipulate în Anexa intitulată „Condiții generale de garanție”.

Manualul de utilizare și documentele conexe sunt disponibile și pe pagina noastră de internet din fișa de date a produsului.

Vă dorim spor la treabă!

iWELD Kft.  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc 90/B  
Tel: +36 24 532 625  
info@iweld.hu  
octavian.varga@iweld.ro  
www.iweld.ro

## ATENȚIE!

Pentru siguranța dumneavoastră și a celor din jur, vă rugăm să citiți acest manual înainte de instalarea și utilizarea echipamentului. Vă rugăm să folosiți echipament de protecție în timpul sudării sau tăierii. Pentru mai multe detalii, consultați instrucțiunile de utilizare.

- Nu trece la un alt mod în timpul sudării!
- Scoateți din priză atunci când nu este în utilizare.
- Butonul de alimentare asigură o întrerupere completă
- Consumabile de sudura, accesorii, trebuie să fie perfectă
- Numai personalul calificat trebuie să folosească echipamentul

### **Electrocutarea – poate cauza moartea!**

- Echipamentul trebuie să fie împământat, conform standardului aplicat!
- Nu atingeți niciodată piese electrizate sau bagheta de sudură electrică fără protecție sau purtând mănuși sau haine ude!
- Asigurați-vă că dumneavoastră și piesa de prelucrat sunteți izolați. Asigurați-vă că poziția dumneavoastră de lucru este sigură.

### **Fumul – poate fi nociv sănătății dumneavoastră!!**

- Țineți-vă capul la distanță de fum.

### **Radiația arcului electric – Poate dăuna ochilor și pielii dumneavoastră!**

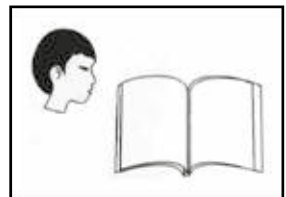
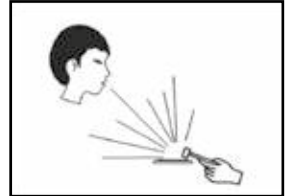
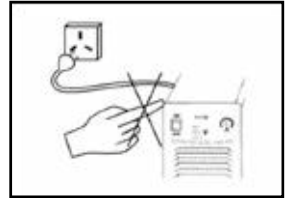
- Vă rugăm să purtați mască de sudură corespunzătoare, filtru și îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja ochii și corpul.
- Folosiți o mască corespunzătoare sau o cortină pentru a feri privitorii de pericol.

### **Incendiul**

- Scânteia de sudură poate cauza apariția focului. Vă rugăm să vă asigurați că nu există substanțe inflamabile pe suprafața unde se execută lucrarea
- Zgomotul excesiv poate dăuna sănătății!
- Purtați întodeauna căști de urechi sau alte echipamente pentru a vă proteja urechile.

### **Defecțiuni**

- Vă rugăm să soluționați problemele conform indicațiilor 2 relevante din manual.
- Consultați persoane autorizate atunci când aveți probleme.



# 1. PRINCIPALII PARAMETRI

GORILLA		POCKETMIG 225 SYNERGIC	POCKETMIG 230 SYNERGIC XL	
		800MIG225SYN	800MIG230SYN	
FUNCTIUNI		Tipul invertorului	IGBT	
		LCD	✓	
		Număr programe:	-	
	MIG		Comandă sinergică	✓
			Polaritate inversată – FCAW	✓
			2T/4T	✓
			Unitate de avans al sârmei integrată	✓
			Numărul roler de avans al sârmei	2
PARAMETRI		Accesoriu - Pistol de sudare MIG	MIG IGrip 150 4m	
		Pistol de sudare MIG opțional	-	
		Număr faze:	1	
		Tensiunea și frecvența de alimentare:	230V AC ±10%, 50/60 Hz	
		Curentul absorbit maxim / efectiv:	35A / 20A	
		Factorul de putere (cosφ)	0.93	
		Randamentul:	85 %	
		<b>TimP de pornire (10 min / 40 °C):</b>	<b>196A/21.7V @ 60%</b> <b>152A/19V @ 100%</b>	<b>218A/21.8V @ 60%</b> <b>170A/20V @ 100%</b>
		Curent de sudare:	50A-200A	50A-220A
		Tensiunea de ieșire:	10V-26V	10V-28V
		Tensiunea de mers în gol:	52V	53V
		Izolația:	F	F
		Clasa de protecție:	IP21S	IP21S
		Diametrul sârmei de sudare:	Ø 0.8 - 1.0 mm	Ø 0.8 - 1.0 mm
		Dimensiunea rolei de sârmă:	Ø 200 mm, 5kg	Ø 300 mm, 15kg
		Masa:	13kg	19kg
		Dimensiuni (LxIxÎ):	520x220x390mm	570X265X460mm

## 2. PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

### 2-1. Racordarea la rețea a intrărilor

1. Fiecare aparat are propriile sale cabluri de racordare electrică. Aparatul se va conecta la rețeaua electrică cu conductor de împământare printr-o priză corespunzătoare!
2. Se va verifica, prin utilizarea unui multimetru, ca tensiunea să aparțină domeniului corespunzător!
3. Dacă locul unde se va efectua munca este prea departe de punctul de racordare la rețea (50 – 100 m) și prelungitorul este prea lung, va fi necesară creșterea secțiunii transversale a conductorului, pentru a se evita căderile de tensiune excesive.

### 2-2. Conectarea dintre conductoarele de ieșire și pistolul de sudare MIG.

1. Fiecare aparat se comercializează cu un cablu de lucru cu care este dotat din fabrică și care are două conectoare mobile, ce se conectează la ieșirile aparatului de sudare. Se va verifica conectarea corespunzătoare a cablurilor!  
Conectorii slăbiți, deteriorați pot conduce la supraîncălzire și deteriorare!
2. Cablul de lucru se va conecta la borna negativă, iar cablul de test la borna pozitivă, în mod corespunzător experienței.
3. În cazul în care piesa de lucru se află prea departe de aparat (50-100 m) iar cablul prelungitor este prea lung, este necesară mărirea secțiunii transversale a cablului pentru a compensa căderile de tensiune.
4. În modul de lucru cu electrod consumabil (MIG), piesa de prindere a electrodului se va decupla de pe aparat și se va conecta cablul pistolului de sudare la borna centrală.

### 2-3 Conectarea unității de avans al sârmei

1. Se va fixa rola de sârmă corespunzătoare pe suportul unității de avans al sârmei. Se va verifica potrivirea / așezarea corectă a găurii rolei pe axul unității.
2. Se va alege o rolă de avans al sârmei corespunzătoare pentru dimensiunea și materialul sârmei de sudare.

Observație: Pentru sudarea pieselor de aluminiu alegeți rola cu canelură „U”, pentru sudarea pieselor de oțel rola cu canelură „V”, iar pentru sârma cu umplutură de pudră se va utiliza rola canelată.

3. Slăbiți piulița rolei de împingere și introduceți sârma de sudare de pe rolă, prin tubul de intrare între rolele de avans al sârmei și în tubul de ieșire.
4. Reglați forța de avans al rolelor de avans și verificați că sârma nu alunecă între role. Evitați deformarea sârmei din cauza presiunii excesive.
5. Tăiați capătul deteriorat, deformat al sârmei, înainte de a conecta sârma la pistolul de sudare.
6. Pentru scoaterea sârmei, apăsați butonul „verificarea sârmei”. Țineți butonul apăsat până când sârma apare la capătul pistolului de sudare.

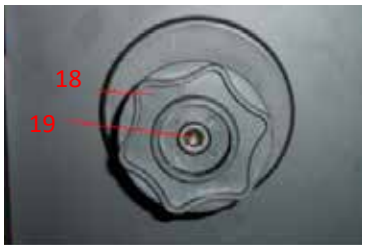
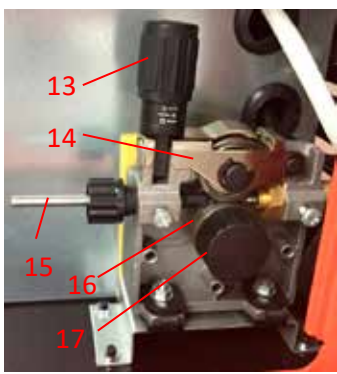
### 2-4. Racordarea unei butelii de gaz

1. Racordați intrarea de gaz a unității de avans al sârmei, prin intermediul furtunului de gaz la racordul reductorului de presiune. Sistemul de alimentare cu gaz include butelia de gaz, reductorul de presiune și furtunul de gaz.
2. Încălzitorul de gaz se racordează la priza de joasă tensiune de pe partea din spate a aparatului.

Cu ajutorul unui colier de furtun se fixează racordul, pentru a preveni scurgerea sau pătrunderea aerului.

#### Observații:

1. Gazul protector care are o presiune sau un debit necorespunzător va conduce la o calitate mai slabă a sudurii cu arc.
2. Respectați instrucțiunile aplicabile cu privire la depozitarea și manipularea buteliei de gaz.
3. În vederea unei măsurări exacte, fixați aparatele de măsură a presiunii și a debitului în poziție verticală.
4. Înainte de montarea reductorului de presiune deschideți și închideți în mod repetat de mai multe ori robinetul buteliei de gaz, pentru a îndepărta praful care este posibil să se fi depus, în vederea asigurării unei alimentări cu gaz neperturbate.



1.	Left knob / welding mode selection knob/mig voltage refine
2.	Left button/ home button
3.	Right knob /parameter adjust knob
4.	Right button / parameter adjust button /wire speed/diameter/ inductance /2t4t/hot start/arc force
5.	MIG torch 'euro style' connection socket
6.	Positive (+) welding output terminal
7.	Negative (-) welding output terminal
8.	Polar conversion line
9.	Power switch
10.	Welding gas inlet
11.	Power cable
13.	Wire tension adjustment
14.	Wire tension arm & support roller
15.	Wire input guide
16.	Wire drive roller
17.	Drive roller retainer
18.	Wire spool retainer
19.	Spool brake adjustment

### 3. Operation

#### 3-1. Comenzi pentru sudarea MIG

Porniți mașina cu ajutorul comutatorului de alimentare (9). Așteptați 5 secunde pentru încărcarea programului de control digital. Apăsăți butonul Stânga (2) pentru secțiunea de mod și selectați modul prin butonul Stânga (1) și apăsați butonul Stânga (1) pentru a confirma selecția.



Ecranul digital multifuncțional va afișa două numere. În stânga este tensiunea de sudare prestabilită, în dreapta este viteza prestabilită de alimentare a firului. Aceste valori sunt reglate prin rotirea butonului drept (3). Datorită programării digitale sinergice, tensiunea și viteza firului se vor ajusta împreună.



Pentru a regla independent tensiunea, Rotiți butonul stâng (1) pentru a regla tensiunea de sudare. Acest lucru va schimba și va rezulta ecranul afișat mai jos.



Apoi folosiți butonul stâng (1) pentru a regla tensiunea de sudare -5~+5V din setarea sinergică standard. Aceasta nu va schimba viteza firului. Se recomandă pentru o ușurință de utilizare ca mai întâi să fie reglată viteza țintă a alimentării cu fir și apoi să fie setată fin tensiunea, dacă este necesar. Consultați Diagrama de referință rapidă a Setărilor de sudare la pagina 21 și în interiorul ușii alimentării cu fir pentru a găsi setări comune recomandate.



Apăsați din nou butonul dreapta (4) pentru a regla inductanța arcului de sudare. Folosiți butonul drept (3) pentru a regla inductanța de la -10 (mai puțină inductanță) la +10 (mai multă inductanță).



O notă rapidă în ceea ce privește inductanța - aceasta ajustează în mod eficient intensitatea arcului de sudură. Inductanța face ca arcul să fie „mai moale”, cu mai puțină pulverizare de sudură. Inductanța mai mare dă un arc de conducere mai puternic care poate crește penetrarea. Setările optime de inductanță sunt afectate de numeroase variabile de sudare, cum ar fi: tipul materialului, tipul de îmbinare a gazului de protecție, amperajul sudării, dimensiunea sârmei.

Valoarea implicită a inductanței este de 10, se recomandă păstrarea acestei valori dacă operatorul nu este un sudor cu experiență.

5.1.5.5 Apăsați din nou butonul drept (4) pentru a reveni la ecranul principal de reglare a vitezei/tensiunii. Dacă panoul de control nu este reglat după 5 secunde, va reveni și el la modul de reglare MIG primar. Sau apăsați stânga/dreapta (1)/(3) pentru a reveni direct la modul de reglare MIG principal.

5.1.5.6 În timpul sudării, ecranul se va schimba pentru a afișa tensiunea de sudare reală și curentul de sudare așa cum este ilustrat mai jos.



Funcția 2T/4T: apăsați butonul dreapta (4), comutatorul de selecție 2T/4T pentru a comuta între modulele 2T și 4T. Operarea 4T înseamnă că triggerul este tras o dată pentru a începe sudarea și tras din nou pentru a o opri. Acest lucru este util pentru îmbinări lungi de sudură. Modul 2T, triggerul trebuie să apăsă și menținut în timpul sudării.



Funcția de verificare a firului: apăsați din nou butonul drept (4) pentru a intra în modul de verificare a firului, rotiți butonul drept (3) pentru a selecta ON/OFF



- Scoateți duza conică (24) și vârful de sudare (25) din arzătorul de sudare. Duza conică este îndepărtată prin rotire în sensul acelor de ceasornic și extragerea simultană. Vârful de sudură se înfășoară din adaptorul vârfului.
- Cu ușa capacului de alimentare a firului încă deschisă, trageți triggerul lanternei (20) și verificați dacă firul intră fără probleme prin rola de alimentare și în arzătorul de sudură.
- Acum întindeți capul arzătorului de sudură și manevrați-l cât mai drept de la mașină și selectați funcția de verificare a firului. Aceasta va porni motorul de alimentare care funcționează cu viteză maximă pentru a alimenta firul prin bucsa capului de sudură.
- Odată ce firul iese dincolo de capătul gâtului arzătorului de sudură, trageți triggerul arzătorului de sudare sau apăsați orice buton de pe afișaj pentru a opri alimentarea automată a firului.
- Închideți ușa capacului de alimentare cu fir.
- Înlocuiți vârful de sudură (25) și duza conică (24) înapoi pe gâtul arzătorului de sudură și tăiați orice fir în exces.

Acum sunteți pregătiți să sudați!

#### - Modul de operare MMA/STICK

Notă - Sudarea MMA/Stick necesită un set de ghidare MMA.

- Conectați conectorul rapid de ghidare la pământ (23) la borna de sudare negativă (-) de ieșire (7).
  - Conectați priza de pământ (22) la piesa de lucru. Contactul cu piesa de prelucrat trebuie să fie puternic în contact cu metalul curat, gol, fără coroziune, vopsea sau crustă la punctul de contact.
  - Conectați ghidajul de suport ARC/electrod (opțional) la borna de ieșire de sudare pozitivă (6).
- Notă – unele tipuri de electrozi de sudare utilizează polaritate de conectare diferită. Dacă aveți dubii, luați legătura cu producătorul electrodului.
- Porniți aparatul de la comutatorul de alimentare principal (10).
  - Apăsați butonul din stânga (2) la secțiunea mod și selectați modul cu butonul din stânga (1) și apăsați butonul din stânga (1) pentru a confirma selecția MMA.



- La sudare, afișajul se va schimba pentru a afișa voltagul și amperajul de sudare efectiv.
- VRD: VRD înseamnă dispozitiv de reducere a tensiunii. Tensiunea circuitului deschis la bornele de ieșire ale unei surse de putere de sudare MMA este suficient de mare pentru a putea produce un șoc electric persoanelor care intră în contact cu bornele aflate sub tensiune. VRD este un sistem de siguranță care reduce această tensiune a circuitului deschis la un nivel în care riscul de electrocutare este minimizat. Acest lucru îngreunează însă aprinderea arcului. Apăsăți butonul din dreapta (4) pentru a porni/opri VRD.

## Operarea Lift TIG

Notă - Operarea TIG necesită alimentarea cu argon, arzător TIG, consumabile și regulator de gaz. Aceste accesorii nu sunt incluse în pachetul MIG-S standard; luați legătura cu furnizorul pentru detalii suplimentare.

- Conectați conectorul rapid de ghidare la pământ (23) la borna de sudare pozitivă (+) de ieșire (6).
- Conectați priza de pământ (22) la piesa de prelucrat. Contactul cu piesa de prelucrat trebuie să fie un contact puternic cu metalul curat, gol, fără coroziune, vopsea sau crustă la punctul de contact.
- Conectați ghidajul de alimentare cu arzător TIG la borna de sudare de ieșire (7) negativă (-).
- Conectați alimentarea cu gaz la arzătorul TIG.
- Porniți aparatul de la comutatorul de alimentare (10).
- Apăsăți butonul din stânga (2) la secțiunea de mod și selectați modul cu butonul din stânga (1), și apăsați butonul din stânga (1) pentru a confirma selecția LIFT TIG.



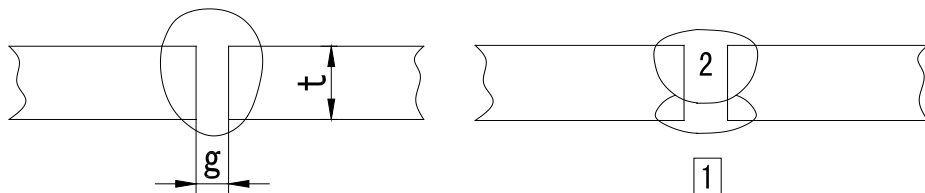
Ecranul va afișa curentul de sudare presetat LIFT TIG. Acest lucru poate fi reglat prin rotirea butonului din dreapta (3)

- La sudare, afișajul se va schimba pentru a afișa voltagul și amperajul de sudare.

## 4. Parametrii sudării

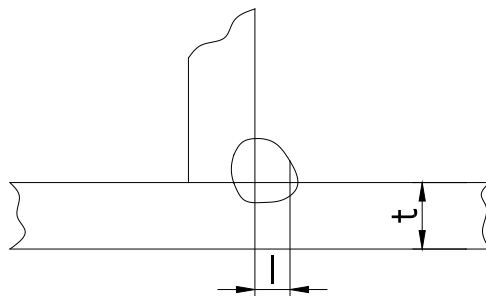
Observație: Următorii parametri pot fi utilizați drept referință. Reglajele necesare pot diferi de aceste valori.

### 4.1. Sudarea cap la cap



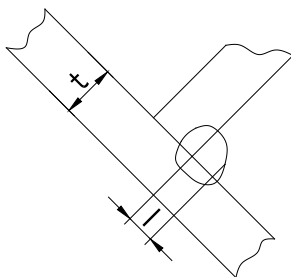
Grosimea plăcii (mm)	Rost g (mm)	Grosimea sârmei Ø (mm)	Curentul de sudare (A)	Tensiunea de sudare (V)	Viteza (m/min)	Cantitatea de gaz (l/min)
2.0	0~0.5	1.0	100~110	19~20	40~55	10~15
2.3	0.5~1.0	1.0 or 1.2	110~130	19~20	50~55	10~15
3.2	1.0~1.2	1.0 or 1.2	130~150	19~21	40~50	10~15
4.5	1.2~1.5	1.2	150~170	21~23	40~50	10~15

### 4.2. Sudarea de colț

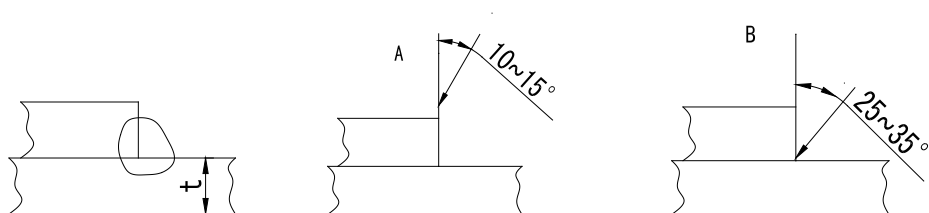


Grosimea plăcii (mm)	Rost g (mm)	Grosimea sârmei Ø (mm)	Curentul de sudare (A)	Tensiunea de sudare (V)	Viteza (m/min)	Cantitatea de gaz (l/min)
2.0	3.0~3.5	1.0 ~ 1.2	100~130	19~20	50~60	10~20
2.3	2.5~3.0	1.0 ~ 1.2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3.0~4.0	1.0 ~ 1.2	130~170	19~21	45~55	10~20
4.5	4.0~4.5	1.2	190~230	22~24	45~55	10~20

### 4.3. Sudarea de colț verticală



Grosimea plăcii (mm)	Rost g (mm)	Grosimea sârmei Ø (mm)	Curentul de sudare (A)	Tensiunea de sudare (V)	Viteza (m/min)	Cantitatea de gaz (l/min)
1.6	2.5~3.0	1.0 ~ 1.2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3.0~3.5	1.0 ~ 1.2	100~130	19~20	50~60	10~20
2.3	3.0~3.5	1.0 ~ 1.2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3.0~4.0	1.0 ~ 1.2	130~170	22~22	45~55	10~20
4.5	4.0~4.5	1.2	200~250	23~26	45~55	10~20
3.2	1.0~1.2	1.0 or 1.2	130~150	19~21	40~50	10~15
4.5	1.2~1.5	1.2	150~170	21~23	40~50	10~15



### 4.4. Sudarea cu îmbinare prin suprapunere

Grosimea plăcii (mm)	Rost g (mm)	Grosimea sârmei Ø (mm)	Curentul de sudare (A)	Tensiunea de sudare (V)	Viteza (m/min)	Cantitatea de gaz (l/min)
1.2	A	1.0	80~100	18~19	45~55	10~15
1.6	A	1.0 ~ 1.2	100~120	18~20	45~55	10~15
2.0	A or B	1.0 ~ 1.2	100~130	18~20	45~55	15~20
2.3	B	1.0 ~ 1.2	120~140	19~21	45~50	15~20
3.2	B	1.0 ~ 1.2	130~160	19~22	45~50	15~20
4.5	B	1.2	150~200	21~24	40~45	15~20
4.5	1.2~1.5	1.2	150~170	21~23	40~50	10~15

# Măsurile de precauție

## Spațiul de lucru

1. Aparatul de sudare se va utiliza într-o încăpere fără praf, fără gaze corozive, fără materiale inflamabile, cu conținut de umiditate de maxim 90%.
2. Se va evita sudarea în aer liber, cu excepția cazurilor în care operațiunea este efectuată ferit de razele solare, de ploaie, de căldură; temperatura spațiului de lucru trebuie să fie între -10°C și +40°C.
3. Aparatul se va amplasa la cel puțin 30 cm de perete.
4. Sudarea se va realiza într-o încăpere bine aerisită.!

## Cerințe de securitate

Aparatul de sudare dispune de protecție față de supratensiune / față de valori prea mari ale curentului / față de supra-încălzire. Dacă survine orice eveniment menționat anterior, aparatul se oprește în mod automat. Dar utilizarea în exces dăunează aparatului, astfel că este recomandat să respectați următoarele:

1. Ventilare. În timpul sudării aparatul este parcurs de curenți mari, astfel că ventilarea naturală nu este suficientă pentru răcirea aparatului. Este necesar să se asigure răcirea corespunzătoare, astfel că distanța dintre aparat și orice obiect va fi de cel puțin 30 cm. Pentru funcționarea corespunzătoare și durata de viață a aparatului este necesară o ventilare bună.
2. Nu este permis ca valoarea intensității curentului de sudare să depășească în mod permanent valoarea maximă permisă. Supra-sarcina de curent scurtează durata de viață a aparatului sau poate conduce la deteriorarea aparatului.
3. Este interzisă supratensiunea! Pentru respectarea valorilor tensiunii de alimentare, consultați tabelul de parametri de funcționare. Aparatul de sudare compensează în mod automat tensiunea de alimentare, ceea ce face posibilă aflarea tensiunii în domeniul indicat. Dacă tensiunea de intrare depășește valoarea indicată, componentele aparatului se vor deteriora.
4. Aparatul este necesar să fie legat la pământ. În cazul în care aparatul funcționează de la o rețea legată la pământ, standard, legarea la pământ a aparatului este asigurată în mod automat. Dacă aparatul este utilizat de la un generator de curent, în străinătate, sau de la o rețea de alimentare electrică necunoscută, este necesară legarea sa la masă prin punctul de împământare existent pe acesta, pentru evitarea unor eventuale electrocutări.
5. În timpul sudării poate apărea o întrerupere bruscă a funcționării, atunci când apare o supra-sarcină, sau dacă aparatul se supraîncălzeste. Într-o asemenea situație nu se va porni din nou aparatul, nu se va încerca imediat continuarea lucrului, dar nici nu se va decupla comutatorul principal, lăsând ventilatorul încorporat să răcească aparatul de sudare

## Atenție!

În cazul în care utilizați instalația de sudare pentru lucrări ce necesită curenți mai mari, de exemplu pentru sarcini de sudare ce depășesc în mod sistematic intensitatea curentului de 180 de Amperi, și, ca atare, siguranța de rețea de 15 Amperi, dozele și prizele nu ar fi suficiente, creșteți siguranța de la rețea la 20, 25 sau chiar la 32 de Amperi! În acest caz se vor înlocui în mod corespunzător, atât dozele, cât și prizele în unele monofazate de 32 de Amperi! Această lucrare se va efectua numai de către un specialist!

## Întreținerea

1. Înainte de orice operație de întreținere sau de reparație, aparatul se va scoate de sub tensiune!
2. Se va verifica să fie corespunzătoare legarea la pământ.
3. Se va verifica să fie perfecte racordurile interioare de gaz și de curent și se vor regla, strânge dacă este necesar; dacă se observă oxidare pe anumite piese, se va îndepărta cu hârtie abrazivă, după care se va conecta din nou conductorul respectiv.
4. Feriți-vă mâinile, părul, părțile de vestimentație largi de părțile aparatului aflate sub tensiune, de conductoare, de ventilator.
5. Îndepărtați în mod regulat praful de pe aparat cu aer comprimat curat și uscat; unde fumul este prea mult iar aerul este poluat aparatul se va curăța zilnic!
6. Presiunea din aparat va fi corespunzătoare, pentru a evita deteriorarea componentelor acestuia.
7. Dacă în aparat pătrunde apă, de exemplu cu ocazia unei ploii, aparatul se va usca în mod corespunzător și se va verifica izolația sa! Sudarea se va continua numai dacă toate verificările au confirmat că totul este în ordine!
8. Dacă nu utilizați aparatul o perioadă îndelungată, depozitați-l în ambalajul original, într-un loc uscat.

**CERTIFICAT DE CONFORMITATE**  
**CERTIFICAT DE CALITATE**

Furnizorul: IWELD Ltd.  
2314 Halásztelek  
Strada II. Rákóczi Ferenc nr. 90/B  
Tel: +36 24 532-625  
info@iweld.hu  
www.iweld.ro

Produsul: **MIG 225 SYNERGIC**  
**MIG 230 SYNERGIC XL**

APARAT DE SUDARE MIG/MAG,  
PE BAZĂ DE TEHNOLOGIE IGBT

Standardele aplicate (1): EN 60204-1:2005  
EN 60974-10:2014,  
EN 60974-1:2018

(1) Referire la legile, standardele și normativele aflate în vigoare la momentul actual. Prevederile legale conexe cu produsul și cu utilizarea sa este necesar să fie cunoscute, aplicate și respectate. Producătorul declară că produsul definit mai sus corespunde tuturor standardelor indicate mai sus li cerințelor fundamentale definite de Regulamentele 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU și 2011/65/EU

Serie de fabricație:



Halásztelek, 14. 03. 2020

  
Director Executiv  
Bódi András