

# ANVÄNDARMANUAL

SVETSSYNERGISK  
INVERTER LIKTIGARE  
DIGIMIG 200X SYNERGIC

**Sherman**®  

---

digitec—

CE



UPPMÄRKSAMHET!

Vänligen läs denna bruksanvisning innan du installerar och driftsätter enheten

## 1. ALLMÄNNA ANMÄRKNINGAR

Igångkörning och drift av enheten kan endast utföras efter att ha läst denna bruksanvisning noggrant.

På grund av enhetens kontinuerliga tekniska utveckling kan det yttre utseendet och vissa av dess funktioner ändras och deras funktion kan skilja sig i detaljer från beskrivningarna i manualen och på kartongen. Detta är inte ett enhetsfel, utan resultatet av framsteg och kontinuerligt modifieringsarbete på enheten. Standardutrustningen för enheten kan också ändras.

Skador på enheten orsakade av felaktig hantering gör garantin ogiltig.  
Alla modifieringar av likriktaren är förbjudna och gör garantin ogiltig.

## 2. SÄKERHET

Anställda som använder enheten bör ha de nödvändiga kvalifikationerna som ger dem rätt att utföra svetsarbeten:

- de bör ha kvalifikationer för elektriska svetsare inom området svetsning i gassköldar, • känna till hälso- och säkerhetsreglerna när de använder kraftutrustning, såsom svetsanordningar och extrautrustning, utrustning som drivs med el, • känna till hälso- och säkerhetsreglerna vid hantering av flaskor och installationer med komprimerad gas (argon), • känna till innehållet i denna manual och använda enheten i enlighet med dess avsedda användning.



# VARNING



**Svetsning kan äventyra säkerheten för operatören och andra i närheten.**

**Därför måste särskilda försiktighetsåtgärder vidtas vid svetsning. Innan du svetsar ska du bekanta dig med de hälso- och säkerhetsbestämmelser som gäller på arbetsplatsen.**

**Vid elektrisk svetsning med MIG/MAG-metoden finns följande risker: • ELEKTRISK STÖT**

- **NEGATIVA EFFEKTER AV LJUSBÅGEN PÅ MÄNNISKA ÖGON OCH HUD • FÖRGIFTNING AV ÅNGA OCH GAS • BRÄNDA**
- **EXPLOSIONS- OCH BRANDRISKER**
- **BULLER**

**Förebyggande av elektriska stötar:** • ansluta enheten till

en tekniskt effektiv elinstallation med korrekt skydd

och nollställningseffektivitet (extra skydd mot elektriska stötar); andra enheter på svetsarens arbetsplats bör också kontrolleras och korrekt anslutna till nätverket,

- installera strömledningar med enheten avstängd, • rör inte vid oisolerade delar av elektrodhållaren, elektroden och arbetsstycket samtidigt svetsad, inklusive apparathöljet,
- använd inte hållare och strömkablar med skadad isolering, • vid förhållanden med särskild risk för elektriska stötar (arbete i miljöer med hög luftfuktighet och stängda tankar) arbeta med en assistent som stödjer svetsarens arbete och säkerställer säkerheten, bär kläder och handskar med bra isolerande egenskaper, • i händelse av att oegentligheter upptäcks, kontakta behöriga personer för rättelse radering,

- Det är förbjudet att använda enheten med skydden borttagna.

**Förebygga den negativa påverkan av ljusbågen på mänskliga ögon och hud:** • Använd

- skyddskläder (handskar, förkläde, läderskor), • Använd skyddssköldar eller visir med ett korrekt valt filter, • Använd skyddsgardiner gjorda av icke brännbart material och välj korrekt färgerna på väggarna absorberar skadlig strålning.

### **Förebyggande av förgiftning av ångor och gaser som släpps ut under svetsning från beläggning av elektroder och**

**avdunstning av metaller:** • Använd ventilationsanordningar och utsugsanordningar installerade på arbetsstationer med begränsad luft,

- Blås med frisk luft vid arbete i trånga utrymmen (tankar) • Använd masker och andningskydd.

### **Förebyggande av**

**brännskador:** • Bär lämpliga skyddskläder och skor för att skydda mot strålningsbrännskador ljusbåge och

stänk, • Undvik att fläcka kläder med fetter och oljor som kan leda till antändning.

**Explosions- och brandskydd:** • Det är

förbjudet att använda enheten och utföra svetsning i lokaler med explosionsrisk eller brand,

- Svetsstationen bör vara utrustad med brandsläckningsutrustning. •

Svetsstationen bör placeras på säkert avstånd från brandfarliga material.

**Förebygga negativ påverkan av buller:** • Använd

öronproppar eller andra skydd mot buller, • Varna personer i närheten om faran.



**VARNING!**

Använd inte en strömkälla för att tina frusna rör.

Innan du startar enheten bör du: •

Kontrollera de elektriska och mekaniska anslutningarnas tillstånd. Det är förbjudet att använda handtag och nätsladdar med skadad isolering. Felaktig isolering av handtagen och nätsladdarna kan leda till elektriska stötar,

- Säkerställ lämpliga arbetsförhållanden, dvs. säkerställ rätt temperatur, luftfuktighet och ventilation på platsen arbete. Skydda mot nederbörd utanför slutna rum,
- Placera laddaren på en plats där den lätt kan användas.

Personer som använder svetsaren bör:

- ha kvalifikationer för elektrisk svetsning med MIG/MAG-metoden, • känna till och följa hälso- och säkerhetsbestämmelser som gäller för svetsarbete, • använda lämplig, specialiserad skyddsutrustning: handskar, förkläde, gummistövlar, sköld eller en svetshjälm med ett korrekt valt filter, • känna till

innehållet i denna manual och använda svetsaren i enlighet med dess avsedda användning.

Eventuella reparationer på enheten får endast utföras efter att stickkontakten dragits ur eluttaget.

När enheten är ansluten till elnätet är det förbjudet att vidröra några element som bildar svetsströmkretsen med bara händer eller våta kläder.

Det är förbjudet att ta bort externa höljen när enheten är ansluten till elnätet.

Alla modifieringar av likriktaren på egen hand är förbjudna och kan innebära en försämring av säkerhetsförhållandena.

Alla underhålls- och reparationsarbeten får endast utföras av auktoriserade personer, med beaktande av de säkerhetsvillkor som gäller för elektriska apparater.

Det är förbjudet att använda svetsaren i lokaler med explosions- eller brandrisk!

Svetsstationen bör vara utrustad med brandsläckningsutrustning.

Efter avslutat arbete måste enhetens nätsladd kopplas bort från elnätet.

De faror och allmänna hälso- och säkerhetsregler som presenteras ovan uttömmar inte frågan om svetsarens arbetssäkerhet, eftersom de inte tar hänsyn till arbetsplatsens specifika egenskaper. Ett viktigt komplement till dem är arbetsmiljöinstruktioner samt utbildning och instruktion som tillhandahålls av arbetsledare.

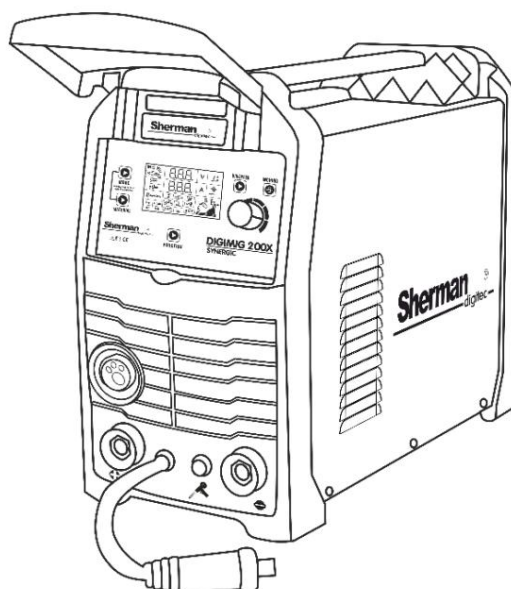
### 3. ALLMÄN BESKRIVNING

DIGIMIG 200X SYNERGIC synergisk svetsare används för manuell svetsning av stål och icke-järnmetaller. Det möjliggör svetsning med metoderna MMA (täckt elektrod), TIG Lift och MIG/MAG. MIG/MAG-metoden kan användas i manuella och synergiska lägen, vilket förenklar dess drift och gör att svetsaren kan användas av personer med mindre erfarenhet och hobbyister. Genom att ändra polariteten låter enheten dig svetsa med hjälp av MIG / MAG-metoden med både standardtrådar i en skyddande gasköld och självskärmande flusskärnatrådar.

Enheten låter dig ansluta en hållare av typen Spool Gun (SG) med en mini trådmatare och en D100 spole av stål eller färgad tråd.

Enheten är tillverkad i IGBT-teknik som möjliggör en avsevärd minskning av svetsarens vikt och dimensioner och en ökning av effektiviteten samtidigt som energiförbrukningen minskar.

Svetsmaskinen används i stängda eller takförsedda rum, inte utsatta för direkta väderförhållanden.



### 4. TEKNISKA PARAMETRAR

#### 4.1 Svetsare

Matningsspänning:	AC 230V 50Hz
Maximal strömförbrukning:	6,6kVA
Märksvetsström:/driftcykel	MIG: 200A / 45%; MMA: 180A / 60%; TIG: 200A / 60 %
Nominell tomgångsspänning Trådspolediametrar:	65V (9V med VRD) 100mm, 200mm
Maximal strömförbrukning:	MIG: 33A; MMA: 33A; TIG: 24A 13kg
Massa:	
Mått [mm]:	480x210x330
Säkerhetsnivå:	IP21

#### 4.1.1 Parameterjusteringsområden

svetsström:	MIG: 30 - 200A; MMA: 20-180A; TIG:10 - 200A
svetsspänning:	MIG: 17,5 - 24,7V 2
Trådmatningshastighet:	- 15m/min -10
Induktans:	- +10 % 0 -
Trådbränntid	10s
Svetsspänningskorrigering	-5 - +5 V
ARC FORCE (MMA):	0 - 10
HET START (MMA)	0 - 10

## 4.2 MIG-pistol

Typ av handtag:	TW-15
Maximal strömkapacitet:	200 A (CO <sub>2</sub> )
Typ av kylning:	gas
Kylgasflöde:	10-18 l/min
Längd:	3 m

### Driftcykel

**Driftcykeln** är baserad på en 10-minutersperiod. En arbetscykel på 45 % innebär att efter 4,5 minuters drift krävs en paus på 5,5 minuter. En arbetscykel på 60 % innebär att efter 6 minuters drift krävs 4 minuters paus. 100 % arbetscykel innebär att enheten kan arbeta kontinuerligt utan avbrott.

Uppmärksamhet! Uppvärmningstester utfördes vid omgivande lufttemperatur. Arbetscykeln vid 20°C bestämdes genom simulering.

### IP- skyddsgraden

bestämmer i vilken grad enheten är resistent mot penetrering av fasta och vattenföreningar. IP21 innebär att enheten är anpassad för att fungera i slutna rum.

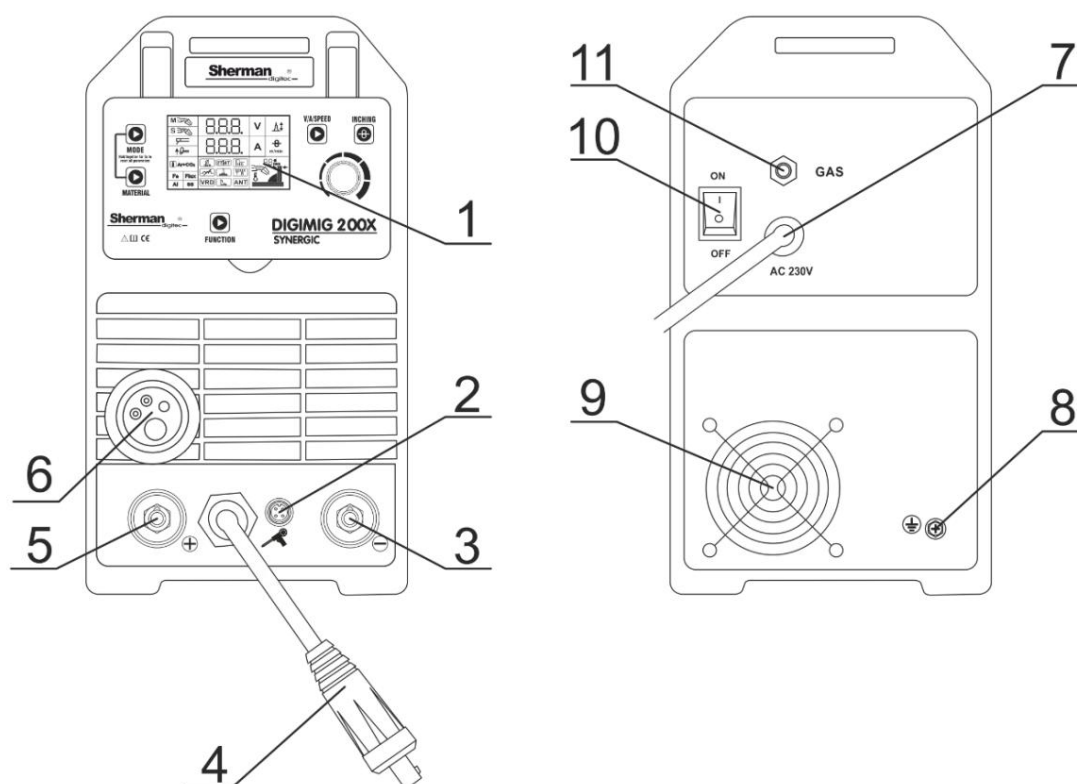
### Överhettningsskydd

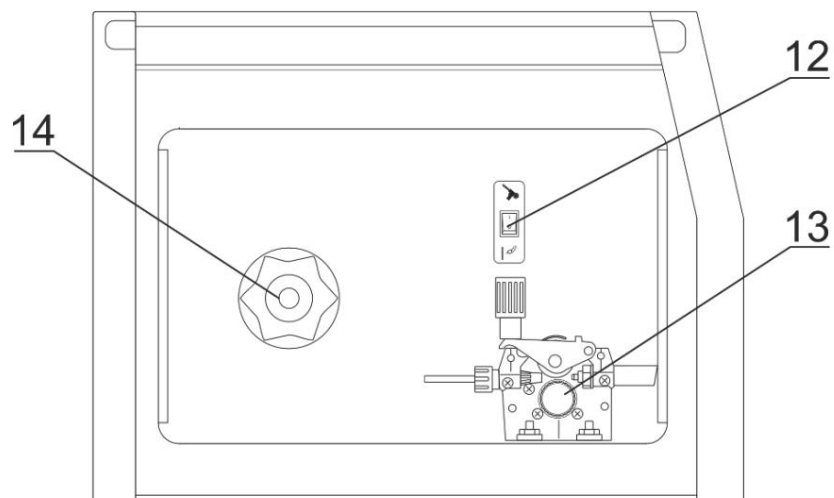
IGBT-modulen är skyddad mot överhettning av en skyddsinstallation som stänger av svetskretsen

enheter. Aktivering av skyddet signaleras genom att symbolen på displayen tänds. Efter några minuter kyls svetsaren ner till en temperatur som gör att den kan starta om automatiskt. Koppla inte bort strömmen under denna tid, eftersom den kontinuerligt arbetande fläkten kylar enhetens interna kylflänsar för att sänka temperaturen snabbare. Efter omstart, kom ihåg att begränsa svetsparametrarna för att fortsätta kontinuerlig drift av enheten.

## 5. FÖRBEREDA ENHETEN FÖR ARBETE

Om enheten förvaras eller transporteras under frysförhållanden, bringa enheten till en temperatur över fryspunkten innan arbetet påbörjas.





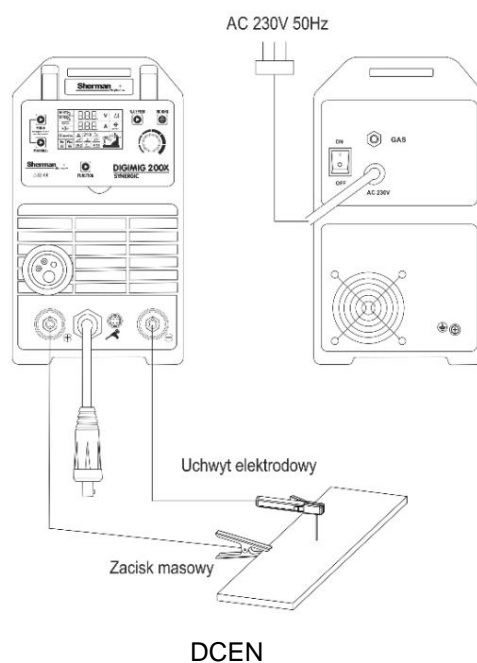
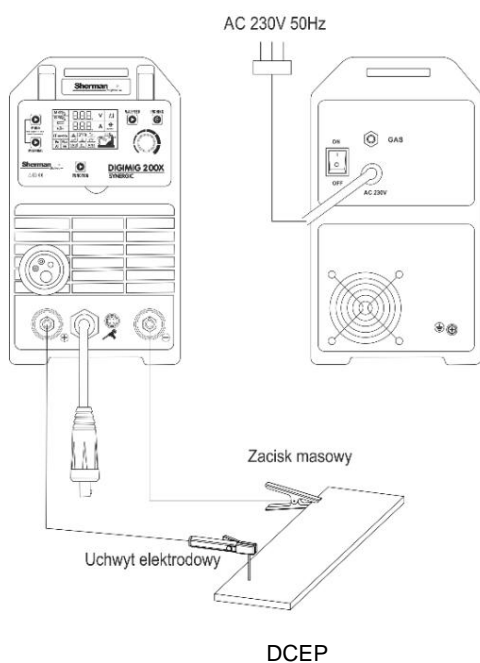
1. Kontrollpanel 2.  
Fjärrkontroll/spolepistoluttag 3. "-" uttag  
4. Polaritetsbyte kontakt 5. "+"  
uttag  
6. MIG-pistoluttag 7. Nätsladd

8. Jordklämma 9. Fläkt  
10. Strömbrytare  
11. Skyddsgasnippel 12.  
Spolepistolströmställare 13. Trådmatare 14.  
Trådrullestift

## 5.1 Anslutning av ledningarna

### 5.1.1 MMA-metod

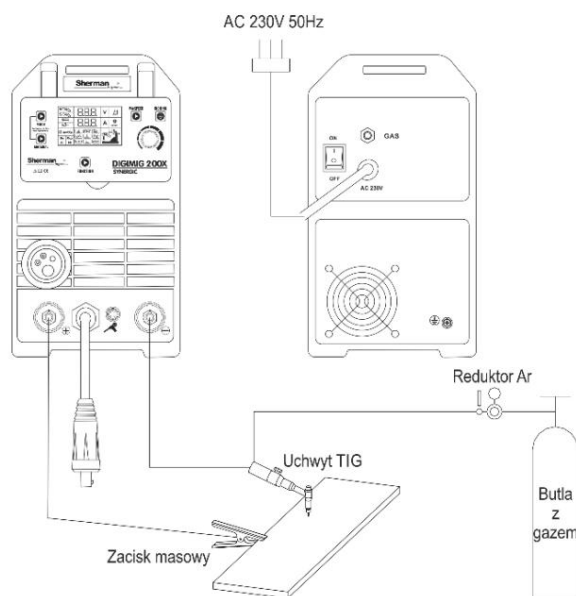
Ändarna av svetskablarna ska anslutas till uttagen (3) och (5) på frontplattan så att rätt pol för den givna elektroden sitter på elektrodhållaren. Polariteten hos svetskablarnas anslutning beror på vilken typ av elektrode som används och anges på elektrodernas förpackning (negativ polaritet DCEN eller positiv polaritet DCEP). Arbetsklämman måste fästas noggrant på arbetsstycket. Anslut enhetens kontakt till ett 230V 50Hz eluttag.



## 5.1.2 TIG-metod

För svetsning med denna metod är det nödvändigt att använda en extra TIG-brännare. En 200A gaskylid brännare med en skyddsgaskontrollventil krävs.


Handtagets strömuttag ska anslutas till uttaget med negativ polaritet (3) och gasslangen till reduceringen på gasflaskan. Anslut den positiva polen på källan (5) med det svetsade materialet med hjälp av en kabel med en klämma. Anslut enhetens kontakt till ett 230V 50Hz eluttag.

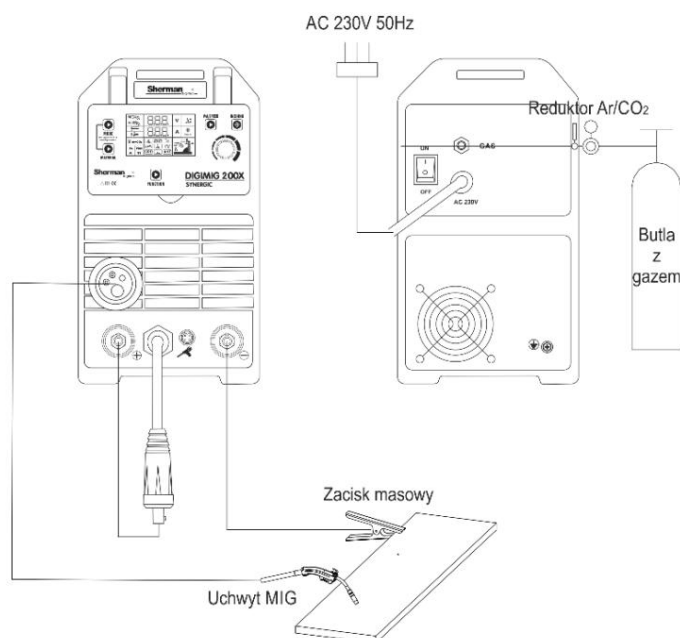


## 5.1.3 MIG- och lödsvetsning

### 5.1.3.1 Svetsning och lödning i skyddsgaser


Brännarens strömklämma ska anslutas till MIG-brännarens uttag (6). Gasledningen från reduceraren ska ledas och fästas i gasanslutningen (11) på enhetens bakvägg. Sätt i kontakten för polaritetsändring (4) i uttaget (5). Anslut den negativa polen på källan (3) med det svetsade materialet med hjälp av en kabel med en tångklämma. Omkopplare (12) placerad inuti matningskammaren

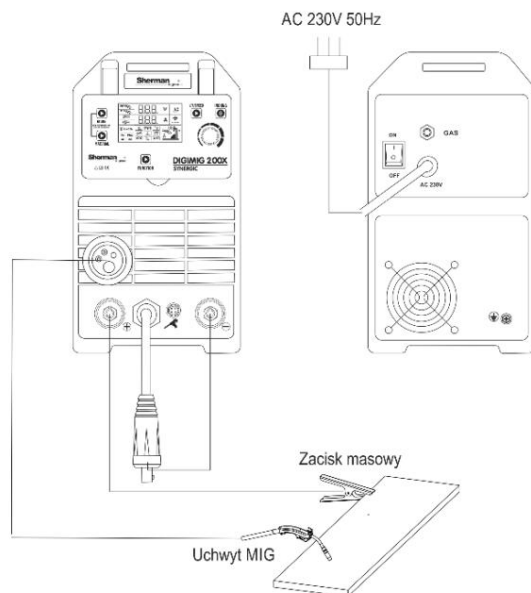
växla till läget för standard MIG-pistol (nätspänning 230V ) 50Hz. Anslut enhetens kontakt till uttaget



### 5.1.3.2 Svetsning med självskärmande ståltråd


Brännarens strömklämma ska anslutas till MIG-brännarens uttag (6). Sätt i kontakten för polaritetsändring (4) i uttaget (3). Anslut den positiva polen på källan (5) med det svetsade materialet med hjälp av en kabel med en klämma. Omkopplaren (12) placerad inuti matarkammaren till läget

standard MIG-pistol (  ). Anslut enhetens kontakt till ett 230V 50Hz eluttag.



### 5.1.3.3 Svetsning med en spolepistol (tillval)

Brännarens strömklämma ska anslutas till MIG-brännarens uttag (6). Sätt i kontakten för polaritetsändring (4) i uttaget (5). Anslut den negativa polen på källan (3) med det svetsade materialet med hjälp av en kabel med en tångklämma. Omkopplaren (12) placerad inuti matarkammaren till läget

 (Spool Gun). Anslut enhetens kontakt till ett 230V 50Hz eluttag.

## 5.2 Skyddsgasanslutning

1. Säkra gasflaskan mot att välta.
2. Öppna cylinderventilen ett ögonblick för att avlägsna eventuella föroreningar.
3. Installera regulatorn på cylindern.
4. Anslut reduceringsslangen med gasanslutningen (11) på svetsmaskinens bakre vägg.
5. Skruva loss cylindern och reducerventilen.

## 5.3 Anslutning till elnätet

1. Enheten bör endast användas i ett enfas strömförsörjningssystem, tretråd, med en jordad nollpunkt.
2. DIGIMIG 200X SYNERGIC inverterlikriktare är anpassad för att fungera med ett 230V/50 Hz nät som skyddas med 25 A långsamverkande säkringar. Strömförsörjningen ska vara stabil, utan spänningsfall.
3. Enheten är utrustad med nätsladd och stickpropp. Innan du slår på ström, se till att strömbrytaren (10) är i OFF-läget.

## 5.4 Montering av trådelektrospole

1. Öppna sidokåpan.
2. Kontrollera att drivrullarna är lämpliga för trådens typ och diameter. Installera rätt rulle om det behövs. Använd rullar med V-spår för ståltråd och U-spår för aluminiumtrådar.



3. Placera spolen med tillsatstråd på dornen.
4. Säkra spolen mot att falla.
5. Släpp trycket från matarrullarna.
6. Avgrada spetsen på elektrodtråden.
7. För in tråden genom matarens drivrulle i hållaren.
8. Tryck in tråden i spåren på drivrullen.
9. Skruva av strömspetsen från hållaren, slå på strömförsörjningen till svetsaren och dra in tråden i hållaren



svetsmaskin som använder den snabba trådflyttningsfunktionen INCHING.

10. När tråden dyker upp i pistolens utlopp, släpp knappen och skruva på kontaktspetsen.
11. Justera trycket på matarvalse genom att vrida på tryckknappen. För liten klämkraft kommer att leda till att drivrullen glider, för hög klämkraft ökar matningsmotståndet, vilket kan leda till tråd deformation och skador på mataren.

## 5.5 Förbereda MIG-pistolen för arbete

Beroende på vilken typ av material som ska svetsas och diametern på elektrodtråden, fäst lämplig kontaktspets och trådstyrinsats på MIG-pistolen.

För stålsvetsning, använd stålkontaktspetsar och en stålsats. Vid aluminiumsvetsning, använd aluminiumsvetskontaktspetsar och en tefloninsats.

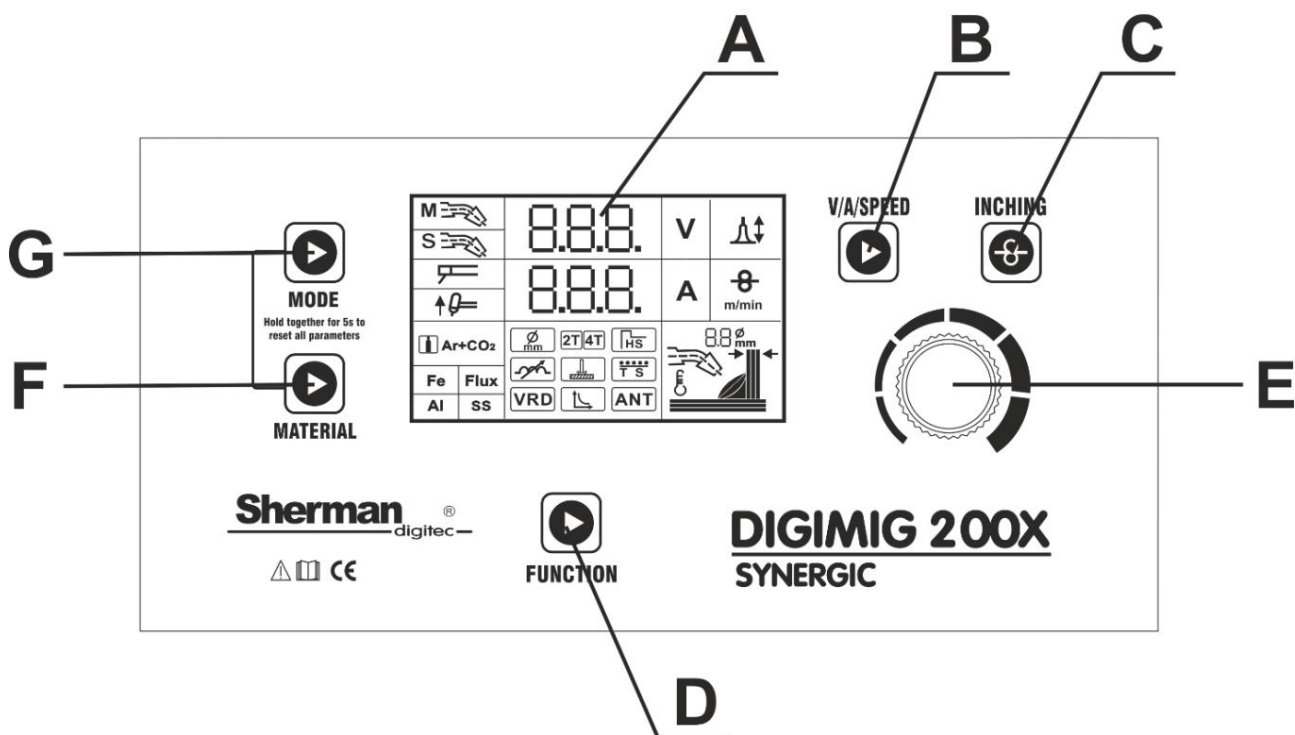
### 5.5.1 Fast Wire Inch



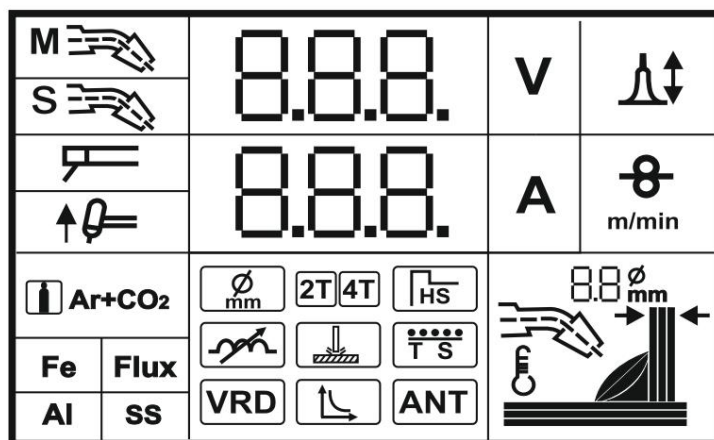
Enheten har en snabb trådmatningsfunktion. Genom att trycka på INCHING -knappen matas tråden ut snabbt, vilket gör att den enkelt kan föras in i hållaren.

## 6. DRIFT

### 6.1 Frontpanel





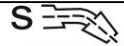





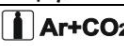





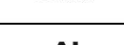









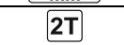


## En utställning



Displayen visar parameternamn och värden:

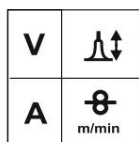
ind	Indium	Induktans - dess justering möjliggör optimering av bågegenskaperna beroende på tjockleken på det svetsade elementet samt svetsmetod och -förhållanden. Endast för MIG/MAG. Justeringsområde: -10 – +10.
hs	Hs	HOT START-funktion – populärt kallad varmstart. Det fungerar när ljusbågen träffas, vilket orsakar en tillfällig ökning av svetsströmmen över det värde som ställts in av svetsaren. HOT START är designad för att förhindra att elektroden fastnar i materialet och är till stor hjälp när man träffar ljusbågen. Vid svetsning av små element rekommenderas att avaktivera denna funktion, eftersom det kan orsaka utbränning av det svetsade materialet. Justeringsområde: 0 - 10.
bbt	Bbt	Burnback-tid - den tid under vilken det finns spänning vid enhetens utgång efter att tråden slutar mata. Justeringsområde: 0 - 10.
dig	gräv	ARC FORCE-funktionen låter dig justera dynamiken i svetsbågen. Förkortning av båglängden åtföljs av en ökning av svetsströmmen, vilket stabiliserar bågen. Att minska värdet ger en mjuk båge och grundare penetrationsdjup, medan en ökning av värdet ger djupare penetration och möjlighet till kort bågsvetsning. Med ett högt värde på ARC FORCE-funktionen kan du svetsa med bibehållen minsta båglängd och hög elektrodsmälthastighet. Justeringsområde: 0 - 10.
Ant	Myra	ANTI STICK-funktionen är en kortslutningsskyddsfunktion. Det minskar svetsströmmen till minimivärdet när elektroden fastnar på det svetsade materialet. Detta gör det lättare att lossa elektroden från det svetsade materialet och skyddar elektrodhållaren från skador.
Urd	vrđ	VRD-funktionen sänker tomgångsspänningen. Rätt spänningsvärde återställs först strax innan ljusbågen träffas. Detta minimerar risken för elektriska stötar, men i vissa fall kan det göra det svårt att träffa ljusbågen.
Spt	Spt	Punktsvetstid

Visade symboler:

	MIG-svetsning i manuellt läge		Induktans
	MIG-svetsning i synergiskt läge		Bränna tråden
	MMA svetsning		Punktsvetsning
	TIG Lift Welding		VRD-funktion
	Ar+CO2		ARC FORCE funktion
	Svetsning av stål i en gassköld		ANTI-STICK funktion
	Svetsstål med självskärmande tråd		svetsspänning
	Aluminiumsvetsning		Svetsström
	Svetsning av rostfritt stål		Svetsspänningskorrigerig
	Parametervärdesvisning		Trådmatningshastighet
	Elektrod tråd diameter		Elektrod tråd diameter
	Tvåtaktskontroll		Termiskt skydd
	Fyrtaktskontroll		MIG-svetsning
	HOT START-funktion		

**B - V/A/SPEED-knapp**

V/A/HASTIGHET




Knappen är endast aktiv under MIG.MAG-svetsning.

I synergiskt läge växlar ett tryck på knappen mellan strömjustering och svetsspänningskorrigerig, och i manuellt läge växlar mellan trådmatningshastighetsjustering och svetsström. Den för närvarande justerade parametern indikeras genom att markera lämplig symbol:

**V** - svetsspänning -

**A** svetsström -

 korrigerig av svetsspänning



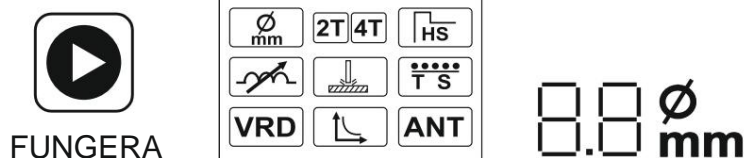
m/min - trådmatningshastighet

**C - Snabb trådmatningsknapp**

INCHING



Ett tryck på knappen resulterar i en snabb frammatning av elektrodtråden. Den kan användas när du sätter upp en trådrolle för att snabbt kunna föra in den i svetspistolen.

**D - Funktionsknapp**

Knappen används för att välja och justera följande parametrar och funktioner:



Elektrod tråd diameter. Det valda värdet visas på displayen



**2T** Enhetskontrollläge (tvåtakt). I tvåtaktsläge, om du trycker på omkopplaren på handtagets handtag, träffar du bågen. Svetsning utförs med strömbrytaren nedtryckt. Om du släpper strömbrytaren stoppas svetsningen.



**4T** Enhetskontrollläge (fyrtakt). I fyrtaktsläge, om du trycker på strömbrytaren på handtagets handtag, träffar du bågen. Släpp sedan strömbrytaren och svetsa med strömbrytaren släppt. Om du trycker på knappen igen stoppas svetsningen.



**HS** HOT START-funktionen kallas i folkmun för varmastart. Det fungerar när ljusbågen träffas, vilket orsakar en tillfällig ökning av svetsströmmen över det värde som ställts in av svetsaren. HOT START är designad för att förhindra att elektroden fastnar i materialet och är till stor hjälp när man träffar ljusbågen. Vid svetsning av små element rekommenderas att avaktivera denna funktion, eftersom det kan orsaka utbränning av det svetsade materialet.

Justeringsområde: 0 - 10.



Induktans - dess justering möjliggör optimering av bågegenskaperna beroende på tjockleken arbetsstycket och svetsmetoden och förhållanden. Displayen visar värdet på parametern och den symboliska grafiska representationen:



Justeringsområde: -10 – +10



Burnback-tid - den tid under vilken det finns spänning vid enhetens utgång efter att tråden slutar mata.

Justeringsområde: 0 - 10.



Punktsvetstid (endast för MIG-metoden) - tid efter vilken ljusbågen släcks.

Återtändning av ljusbågen är möjlig efter att ha släppt och tryckt på knappen i handtaget på handtaget igen.



**VRD** VRD-funktion för att sänka spänningen i obelastat tillstånd. Rätt spänningsvärde återställs först strax innan ljusbågen träffas. Detta minimerar risken för elektriska stötar, men i vissa fall kan det göra det svårt att träffa ljusbågen.



**ARC FORCE** funktion som låter dig justera dynamiken i svetsbågen. Förkortning av bågglängden åtföljs av en ökning av svetsströmmen, vilket stabiliserar bågen. Att minska värdet ger en mjuk båge och grundare penetrationsdjup, medan en ökning av värdet ger djupare penetration och möjlighet till kort bågsvetsning. Med ett högt värde på ARC FORCE-funktionen kan du svetsa med bibehållen minsta bågglängd och hög elektrodmålthastighet. Justeringsområde: 0 - 10.

**ANT** ANTI STICK-funktion (kortslutningsskydd). Det minskar svetsströmmen till minimivärdet när elektroden fastnar på det svetsade materialet. Detta gör det lättare att lossa elektroden från det svetsade materialet och skyddar elektrodhållaren från skador.

### E - Justeringsratt/-knapp



Vredet används för att justera svetsparametrarna. Om du vrider ratten åt vänster minskar den, och om du vrider den åt höger ökar parametervärdet.

### F – Knapp för val av svetsmaterial och skyddsgas.



Knapp aktiv endast under MIG/MAG-svetsning. Val av lämpligt material och skyddsgas bekräftas genom tändning av kontrollindien.

**Fe CO<sub>2</sub>** - svetsning av kolstål i en CO<sub>2</sub>-sköld.

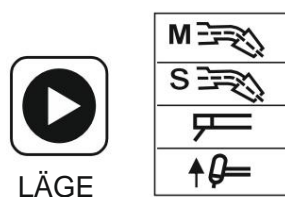
**Fe Ar+CO<sub>2</sub>** - svetsning av kolstål i skärmningen av Ar/ CO<sub>2</sub>-blandningen. Det rekommenderade blandningsförhållandet är 82 % Ar 18 % CO<sub>2</sub>.

**Flux** - svetsning med självskärmande tråd.

**Al Ar** - svetsning av aluminiumlegeringar i en argonsköld.

**SS Ar+CO<sub>2</sub>** - svetsning av rostfritt stål

### G - Knapp för val av svetsmetod

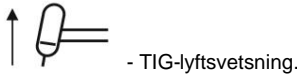


Knappen används för att välja svetsmetod. Valet av lämpligt läge bekräftas genom att kontrollindien tänds.

**M** - MIG-svetsning med manuellt val av inställningar.

**S** - MIG/MAG-svetsning med synergiska inställningar. Enheten väljer svetsparametrar beroende på den valda typen och tjockleken på materialet. Dessa parametrar kan ändras av användaren.

- MMA-svetsning (täckt elektrod).



**Uppmärksamhet! Samtidigt tryck på knapparna (F) och (G) återställer alla parametrar och återställer fabriksinställningarna.**

## 7. PARAMETERINSTÄLLNINGAR

### 7.1 MMA-metod

Efter att ha valt MMA-metoden är det möjligt att justera svetsströmmen och funktionerna ARC FORCE och HOT START, samt aktivera/avaktivera funktionerna VRD och ANTI STICK.

#### VRD-funktion

VRD-funktionen sänker tomgångsspänningen. Rätt spänningsvärde återställs först strax innan ljusbågen träffas. Detta minimerar risken för elektriska stötar, men i vissa fall kan det göra det svårt att träffa ljusbågen.

#### ARC FORCE-funktion ARC

FORCE-funktionen låter dig justera dynamiken i svetsbågen. Förkortning av båg längden åtföljs av en ökning av svetsströmmen, vilket stabiliserar bågen. Att minska värdet ger en mjuk båge och grundare penetrationsdjup, medan en ökning av värdet ger djupare penetration och möjlighet till kort bågs svetsning. Med ett högt värde på ARC FORCE-funktionen kan du svetsa samtidigt som båg längden hålls till ett minimum och elektrodsmålningshastigheten hög

#### HOT START-funktion HOT

START-funktionen kallas i folk mun för varmstart. Det fungerar när ljusbågen träffas, vilket orsakar en tillfällig ökning av svetsströmmen över det värde som ställts in av svetsaren. HOT START är designad för att förhindra att elektroden fastnar i materialet och är till stor hjälp när man träffar ljusbågen. Vid svetsning av små element rekommenderas att avaktivera denna funktion, eftersom det kan orsaka utbränning av det svetsade materialet.

#### ANTI STICK-funktion ANTI

STICK-funktionen är en kortslutningsskyddsfunktion. Det minskar svetsströmmen till minimivärdet när elektroden fastnar på det svetsade materialet. Detta gör det lättare att lossa elektroden från det svetsade materialet och skyddar elektrodhållaren från skador.

### 7.2 TIG-lyftmetod

Efter att ha valt TIG Lift-metoden är det möjligt att justera svetsströmmen.

### 7.3 Synergisk och manuell MIG

Under MIG-svetsning kan enheten arbeta i synergiskt läge (



) och manual

(M). Det synergiska läget låter dig välja svetsparametrar för mindre erfarna användare. I detta läge väljer enheten automatiskt svetsström och trådmåtningshastighet beroende på vilken typ av material som svetsas och elektrodtrådens diameter. Det är möjligt att korrigera svetsspänningen.

Manuellt läge låter användaren justera svetsspänningen och trådmåtningshastigheten. Det är också möjligt att välja diametern på tråden och typen av material som ska svetsas, vilket ändrar enhetens egenskaper.

Både i synergiskt och manuellt läge är det möjligt att justera induktansen, trådförbränning, HOT START-funktionen och enhetskontrollläget (2T/4T).

För att återställa fabriksinställningarna för alla parametrar, tryck på knapparna (F) och (G) samtidigt i 5 sekunder.

**Burnback Time** Du kan

justera hur lång tid maskinens utspänning kvarstår efter att tråden har slutat matas. Denna funktion förhindrar att svetsstråden fastnar i arbetsstycket och förbereder änden av tråden för nästa ljusbågtändning. Högre värden på funktionen gör att tråden brinner närmare kontaktpetsen.

**Enhetskontrollläge (2T/4T)**

I tvåtaktsläge, om du trycker på omkopplaren på handtagets handtag, träffar du bågen. Svetsning utförs med strömbrytaren nedtryckt. Om du släpper strömbrytaren stoppas svetsningen.

I fyrtaktsläge, om du trycker på strömbrytaren på handtagets handtag, träffar du bågen. Släpp sedan strömbrytaren och svetsa med strömbrytaren släppt. Om du trycker på knappen igen stoppas svetsningen.

**Svetsspänningskorrigering i synergilägen** Efter inställning av

svetsströmmen i synergilägen är det möjligt att korrigera svetsspänningen. Efter inställning av svetsströmmen kan du korrigera svetsspänningen genom att trycka på knappen (B) och sedan ställa in korrigeringsgraden med ratten (E). För att återgå till de ursprungliga synergiparametrarna, tryck på knapparna (F) och (G) samtidigt i 5 sekunder.

**Induktansjustering**

Induktansjustering möjliggör optimering av bågegenskaperna beroende på arbetsstyckets tjocklek och svetsmetod och svetsförhållanden. Funktionen är användbar vid MIG/MAG-svetsning av tunna element, för att förhindra genombränning och vid lödsvetsning av galvaniserade element.

Ändring av induktansvärdet minskar också mängden svetsstänk under svetsning i en CO<sub>2</sub>-sköld. Ju högre värdet på induktansen (+) desto mindre stänk, när värdet är negativt (-), desto större mängd stänk. Den optimala inställningen av induktansvärdet beror på flera faktorer och kan skilja sig från standardrekommendationerna, så det bör väljas experimentellt under svetsprov.

Justering av denna parameter möjliggör även lödsvetsning av tunna (upp till 3 mm) galvaniserade element med trådar gjorda av CuSi<sub>3</sub> kopparlegering i ren argonsköld eller i vissa fall Ar/CO<sub>2</sub>-blandning i förhållandet (82/18) .

Svetsaren har inbyggda synergiska program för utvalda material, tråddiametrar och skyddsgaser i enlighet med tabellen nedan:

Material	Beteckning	Tråd diameter	Skyddsgas - rekommenderas
Vanligt stål	FeCo <sub>2</sub>	0,6/0,8/1,0	CO <sub>2</sub>
	Fe Ar+Co <sub>2</sub> 0,6/0,8/1,0		Ar+CO <sub>2</sub> (82/18)
	FLÖDE	1.0	Självskyddande tråd - svetsning utan gas
Aluminium	Al	1,0/1,2	Argon
rostfritt stål	SS	0,8	Ar+CO <sub>2</sub> (98/2)

- Använd högkvalitativ argon: 4,8 eller högre rekommenderas

Dessutom, beroende på arbetsförhållandena, kan du ställa in induktansvärdet, vilket påverkar formen på svetsen, penetrationsdjupet och mängden stänk under svetsning. **Det bör beaktas att de rekommenderade svetsparametrarna i synergiskt läge gäller för typiska svetstillätsmaterial från den valda gruppen och de rekommenderade skyddsgaserna. Vid svetsning av olika legeringsmaterial kanske driftsparametrarna inte är optimala och kräver justering av inställningarna. Av denna anledning bör det synergiska läget inte behandlas som ett universellt parametreringsförslag, utan som en utgångspunkt för exakt justering av inställningar.**



Den manuella funktionen, det vill säga manuellt val av parametrar, är särskilt användbar för hårdlödning.

Använd tre svetsparametrar för att ställa in den optimala uppsättningen för att erhålla rätt svets. Välj låga spänningar och höga trådmätningshastigheter vid val av parametrar. Det rekommenderas att använda argon som skyddsgas, men det ger också bra resultat

med en blandning av argon och CO<sub>2</sub> (82/18). På grund av den erforderliga formen på svetsen bör induktansen väljas experimentellt beroende på tjockleken och typen av det svetsade materialet.

Kopparbaserade bindemedel används oftast som fyllnadsmaterial. Dessa är ledningar märkta som CuSi3 eller SG-CuAl.

Det rekommenderas att använda ett handtag som inte är längre än 3 m utrustat med en tefloninsats.

#### 7.4 Inställningar minne

Enheten har ett minne med de senaste inställningarna, dvs efter att den stängts av och på igen, återställs de senaste inställda parametrarna. För att inställningarna ska sparas, ändra inte någon av parametrarna under minst en minut,

### 8. SVETSNING AV ALUMINIUMLEGERAR

I synergiskt läge kan du välja ett program för aluminiumsvetsning. Programmet är valt för svetsning med AlMg5-trådar typ ER 5356, som är lämpligt för svetsning av alla typer av strukturer och sektioner.

Aluminiumsvetsning är inte en enkel aktivitet, det kräver svetsarens erfarenhet, kunskap och efterlevnad av vissa metoder som kommer att underlätta utförandet av svetsar på aluminiumelement. I det synergiska programmet väljer enheten utgångsparametrarna för lämplig kvalitet av material och typer av ledningar.

Beroende på behoven bör lämpliga spännings- och induktanskorrigeringar göras för att uppnå önskad effekt.

Först och främst bör du komma ihåg några viktiga saker som avsevärt påverkar svetsens utseende och påverkar det korrekta förloppet av svetsprocessen.

Innan svetsarbeten på aluminiumkomponenter påbörjas måste följande steg vidtas:

#### Enhet: • Se till

att matarvalsarna är utformade för att fungera med aluminium: spåret är U-format och dedikerat till rätt diameter på svetstråden. Användning av fel rullar kommer att orsaka deformation av tråden och problem i svetsprocessen.

- Se till att matarrullarna inte är för täta. Överdriven trådspänning kan orsaka matningsproblem.
- Se till att handtaget är utrustat med en Teflon-styrinsats avsedd för aluminium. Att använda stålkomponenter som används för att mata ståltråd kommer att orsaka matningsproblem.
- Se till att kontaktspetsen har rätt storlek och är avsedd för aluminiumtråd • Överväg att byta ut en del av trådledaren i mataren mot en teflonversion som förbättrar trådmatningen som en svetspistol.

#### Arbetsplats: • Var

uppmärksam på korrekt förberedelse av svetsarbetsplatsen: hallen ska vara ren, väl ventilerad och luftfuktigheten ska hållas låg.

Närvaron av järnoxiddamm eller damm från elektro-luftmejsling av stål är oacceptabelt. • Aluminiumsvetsstationer bör dammsugas med industridammsugare en gång om dagen, därefter slutfört arbete.

- Svetsarnas kläder ska vara rena, handskar ska inte vara feta.

#### Materialförberedelse: •

Svetsområdet bör rengöras och avfettas strax före svetsning, • Aluminiumelement

bör avfettas genom att torka av med en ren trasa indränkt i ett avfettningsmedel, t ex aceton (Alkohol är inte ett bra avfettningsmedel, vi avråder från att använda det vid rengöring av aluminium). • Ta bort tunga oxidrester före svetsning.

Detta görs normalt manuellt eller mekaniskt med en

ståltrådsborste. Om materialet har blivit kraftigt smutsigt kan det bli nödvändigt att använda en kvarn.

- Efter korrekt ytbehandling bör svetsprocessen utföras så snart som möjligt. • Om en del måste förbli osvetsad under en längre tid, skydda den med brunt kraftpapper och tejpa den.



**Korrekt förvaring av svetstråden**

- Aluminiumsvetstråd bör helst förvaras i en ren, torr miljö i originalförpackning.
- Tråden

behöver inte förvaras i luftkonditionerade rum, det är bäst att förvara den under låg luftfuktighet. Blötlägg inte tråden i vatten. • Om en tråd som är relativt kall förs in i ett rum en varm, fuktig dag och omedelbart öppnas, är det möjligt att den fuktiga luften förorenar tråden. Därför, om tråden förvaras i ett luftkonditionerat rum, kom ihåg att inte packa upp tråden förrän den har värmts upp och anpassats till omgivningstemperaturen. • Efter avslutat arbete ska tråden tas bort från mataren och säkras i en foliepåse för

nästa användning.

För svetsning av aluminiumlegeringar bör ren argon av hög kvalitetsklass, rekommenderad minst 4,8, användas som skyddsgas. Gasflödet bör väljas efter tjocklek och svets hastighet. Bra svetsresultat uppnås när processriktningen är moturs.

**10. ARC INITIERING****10.1 MMA-metod**

1. Rör elektroden mot arbetsstycket, gnugga kort och riv av det.
2. Vid ljusbågsinitiering med elektroder vars beläggning efter stelning bildar en icke-ledande slag, rengör först elektrodens spets genom att slå den flera gånger på en hård yta tills metallisk kontakt med det svetsade materialet erhålls.

**10.2 TIG-metod**

1. Öppna ventilen på TIG-brännaren så att skyddsgasen rinner ut.
2. Rör lätt elektroden mot arbetsstycket, lossa elektroden från arbetsstycket genom att luta handtaget så att gasmunstycket nuddar arbetsstycket.
3. Efter att ha träffat bågen, räta ut handtaget och börja svetsa.

**10.3 MIG/MAG-metod**

1. För hållaren närmare delarna som ska svetsas så att avståndet mellan munstycket och delarna som ska svetsas är lika stort. var ca 10 mm.
2. Tryck på knappen på svetspistolen och påbörja svetsningen.

**11. TABELL ÖVER REKOMMENDERADE PARAMETERVÄRDEN****11.1 MMA-metod**

Elektroddiameter	2.5	3.2	4.0	5.0
Svetsström	70 - 100A	110 - 140A	170 - 220A	230 - 280A

**11.2 TIG-metod**

Tjocklek (mm)	Elektroddiameter (mm)		Svetsström (A)	Skyddsgasflöde (l/min)
0,8	1.0	Elektrodrådsdiameter (mm) 3,0 - 4,5	35 - 45	4 - 6
1.0	1.6	1.6	40 - 70	5 - 8
1.5	1.6	1.6	50 - 85	6 - 8
2.0	2,0 - 2,4	2.0	80 - 130	8 - 10
3.0	2,4 - 3,2	2.4	120 - 150	10-12

## 11.3 MIG-metod

	Plåttjocklek (mm)	Tråddiameter (mm)	Avstånd (mm)	Svetsström (OCH)	svetsspänning (V)	Svets hastighet (cm/min)	Fritt	Gasflöde (l/min)	
							elektrodottag (mm)		
	0,8	0,8,0,9	0	60-70	16-16,5	50-60	10	10	
	1.0	0,8,0,9	0	75-85	17-17,5	50-60	10	10-15	
	1.2	0,8,0,9	0	80-90	16-16,5	50-60	10	10-15	
	1.6	0,8,0,9	0	95-105	17-18	45-50	10	10-15	
	2.0	1,0,1,2	0-0,5	110-120	18-19	45-50	10	10-15	
	2.3	1,0,1,2	0,5-1,0	120-130	19-19,5	45-50	10	10-15	
	3.2	1,0,1,2	1,0	140	20	21	45	50	10-15
	4.5	1,0,1,2	1,0-1,5	160-180	22-23	45-50	15	15	
		1.2	1,2-1,6	220-260	24-26	45-50	15	15-20	
		1.2	1,2-1,6	220-260	24-26	45-50	15	15-20	
		1.2	1,2-1,6	300-340	32-34	45-50	15	15-20	
		1,2	1,2-1,6	300-340	32-34	45-50	15	15-20	
	0,8	0,8,0,9	0	100	17	130	10	15	
	1.0	0,8,0,9	0	110	17,5	130	10	15	
	1.2	0,8,0,9	0	120	18,5	130	10	15	
	1.6	1,0,1,2	0	180	19,5	130	10	15	
	2,0	1,0,1,2	0	200	21	100	15	15	
	2,3	1,0,1,2	0	220	23	120	15	20	
	3.2	1.2	0	260	26	120	15	20	

	Plåttjocklek (mm)	Tråddiameter (mm)	Facklans lutning (°)	Svetsström (OCH)	Spän	Svets hastighet (cm/min)	Fritt	Gasflöde		
					e svetsning		elektrodottag (mm)	l/min		
	1.0	0,8,0,9	450	70	17	18	50	60	10	10-15
	1.2	0,9,1,0	450	85-90	18-19	50-60	10	10-15		
	1.6	1,0, 1,2	450	100-110	19-20	50-60	10	10-15		
	2	1,0,1,2	450	115-125	19-20	50-60	10	10-15		
	2.3	1,0,1,2	450	130-140	20-21	50-60	10	10-15		
	3.2	1,0,1,2	450	150-170	21-22	45-50	15	15-20		
	4.5	1,0,1,2	450	140-200	22-24	45-50	15	15-20		
	6	1.2	450	230-260	24-27	45-50	20	15-20		
	8.9	1,2,1,6	500	270-380	29-35	45-50	25	20-25		
	12	1,2,1,6	500	400	32-36	35-40	25	20-25		
		1.0	0,8,0,9	450	140	19-20	160	10	15	
		1.2	0,8,0,9	450	130-150	19-20	120	10	15	
1.6		1,0,1,2	450	180	22-23	120	10	15-20		
2		1.2	450	210	24	120	15	20		
2.3		1.2	450	230	25	110	20	25		
3,2		1,2	450	270	27	110	20	25		
4,5		1,2	500	290	30	80	20	25		
6		1,2	500	310	33	70	25	25		

0,8	0,8,0,9	100	60–70	16–17	40–45	10	10–15
1.2	0,8,0,9	300	80–90	18–19	45–50	10	10–15
1.6	0,8,0,9	300	90–100	19–20	45–50	10	10–15
2.3	0,8,0,9	470	100–130	20–21	45–50	10	10–15
	1,0,1,2	470	120–150	20–21	45–50	10	10–15
3.2	1,0, 1,2	470	150–180	20–22	35–45	10–15	20–25
4.5	1,2	470	200–250	24–26	45–50	10–15	20–25

Tjocklek ark (mm)	Tråddiameter	Svetsström ymmö (och)	svetsspänning (v)	Svets hastighet (cm/min)	Gratis elektrodduttag (mm)	Gasflöde yL/min
1.6	0,8,0,9	60–80	16–17	40–50	10	10
2.3	0,8,0,9	80–100	19–20	40–55	10	10–15
3.2	1,0,1,2	100–160	20–22	35–45	10,1,2	10–15
4.5	1,2	150–210	22–23	30–40	1,2	20–25

Elektrodråddiameter 0,8 1,0	Kontaktspets diameter 0,8	Tråd styrande insats
1,2	1,0	Blå
1,6	1,2	Blå röd
	1,6	röd gul

## 12. ORSAKER TILL FEL FUNKTION

Symtom	Orsak	Procedur
Ingen strömförsörjning, felsignal eller felaktig funktion av enheten	Ingen anslutning eller lös kontakt inuti enheten	Kontrollera och korrigera anslutningarna för alla elkontakter inuti apparaten
Ingen trådmatning (matarmotorn går)	Rulltrycket för svagt	Ställ in rätt tryck
	Felaktig spår diameter på styrrullen	Installera rätt styrrulle
	Smutsig trådledare i pistolen	Rengör elektrodledaren
Oregelbunden matning av elektrodråden	Elektrodkabel har fastnat i kontaktspetsen	Byt ut den nuvarande spetsen
	Skadad kontaktspets	Byt ut den nuvarande spetsen
	Matarrullens spår är smutsigt eller skadat	Rengör rullspåret eller byt ut rullen
Bågen slår inte	Trådspolen gnider mot väggarna på svetsarens lock	Installera trådspolen korrekt
	Jordkabelns anslutning gör inte korrekt kontakt	Korriger jordanslutningskontakten
	Trasig strömbrytare i MIG-pistolen	Byt ut strömbrytaren
Bågen är för lång och oregelbunden	Felaktig anslutning av MIG-pistolen till maskinen	Kontrollera skicket på hållarens elektriska anslutningar, kontrollera om stiften i uttaget inte är trasiga eller fastnade
	Svetsspänning för hög	Minska svetspänningen
Bågen för kort	Trådmatningshastigheten är för låg	Öka trådmatningshastigheten
	Svetsspänning för låg	Öka svetspänningen
Displayerna och lysdioderna tänds inte när strömmen slås på	Trådmatningshastigheten är för hög	Minska trådmatningshastigheten
Fläkten fungerar inte	Ingen matningsspänning	Kontrollera säkringarna på nätanslutningen
Ottillfredsställande svetskvalitet vid MIG-svetsning	Fläkten blockerades av ett böjt lock	Räta till flätkåpan
	Material eller förbrukningsvaror av otillräcklig eller dålig kvalitet som används,	Byt ut förbrukningsvaror. Byt ut svetsstråden eller gasflaskan till lämpliga material eller material av högre kvalitet. Kontrollera gastillförselslangen, förbättra slangens anslutning till kopplingarna och snabbkopplingarnas skick. Kontrollera cylinderregulatorn
	Skyddsgasen flödar inte ordentligt.	

Ottillfredsställande kvalitet på svetsen vid svetsning med MMA-metoden, elektroden fastnar på det svetsade materialet	Felaktig polaritet hos svetsledningarna Våt elektrod.	Anslut svetskablar korrekt
		Byt ut elektroden
Ottillfredsställande svetskvalitet vid TIG-svetsning	Svetsaren drivs från en elgenerator eller genom en lång förlängningssladd med för liten kabeltvärsnitt	Anslut enheten direkt till elnätet
	Kontrollera kvaliteten på de material och förbrukningsvaror som används, speciellt volframelektroden och skyddsgasen	Byt ut förbrukningsvaror, byt ut skyddsgasen mot en högre kvalitet
	Skyddsgas strömmar inte eller strömmar otillräckligt	Kontrollera cylinderreduceraren, gasförsörjningsslängen, förbättra anslutningen av slängen med kopplingarna och skicket på snabbkopplingarna

### 13. BRUKSANVISNING

Drift av svetsmaskinen DIGIMIG 200X SYNERGIC bör ske i en atmosfär fri från korrosiva komponenter och högt damm. Placera inte enheten på dammiga platser, nära arbetande slipmaskiner etc. Damm och nedsmutsning av styrkort, ledningar och anslutningar inuti enheten med metallspån kan leda till elektrisk kortslutning och följaktligen skada på svetsaren.

Drift i miljöer med hög luftfuktighet, särskilt i situationer där dagg finns på metallelement, bör undvikas.

I händelse av dagg på metallelement, t ex efter att en kall enhet har införts i ett varmt rum, vänta tills den är helt torr och värm upp enheten till omgivningstemperaturen. Att starta en kall svetsare under dessa förhållanden kan skada den. Det rekommenderas att om svetsaren används utomhus bör den placeras under tak för att skydda den från ogynnsamma väderförhållanden.

DIGIMIG 200X SYNERGIC ska användas under följande förhållanden:

- förändringar i rms-värdet för matningsspänningen inte mer än 10 % -
- omgivningstemperatur från -10°C till +40°C -
- atmosfärstryck 860 till 1060 hPa - luftens relativa
- fuktighet inte mer än 80% - höjd över havet nivå upp till 1000m

Lista över förbrukningsvaror:

Nej.	För ståltrådar	För aluminiumtrådar
1	Matarulle 30x10x10mm	Matarvals Al 30x10x10mm
2	Kontaktspets TW-15 M6x25	Kontaktspets Al TW-15 M6x25 3
	Strömkontakt TW-15	
4	TW-15 gasmunstycke	
5	Stålsats 3m	Teflon refill 3m

En fullständig lista över förbrukningsvaror och reservdelar finns på webbplatsen [www.tecweld.pl](http://www.tecweld.pl) och på TECWELD. Det är möjligt att köpa dessa delar direkt.

### 14. UNDERHÅLLSINSTRUKTIONER

Som en del av den dagliga driften, håll svetsaren ren, kontrollera tillståndet för externa anslutningar och tillståndet för elektriska ledningar och kablar.

Byt ut förbrukningsmaterial regelbundet.

Rengör med jämna mellanrum enhetens insida genom att blåsa den med tryckluft för att avlägsna damm och metallspån från kontrollpaneler samt ledningar och elektriska anslutningar.

Minst en gång var sjätte månad bör en allmän inspektion och tillståndet för elektriska anslutningar göras, i synnerhet: - skydd

- mot stötar - isoleringsskick -
- skyddssystemets
- skick - korrekt funktion av
- kylsystemet

**Skador till följd av användning av svetsaren under olämpliga förhållanden och underlåtenhet att följa underhållsrekommendationerna täcks inte av garantireparationer.**

## 15. FÖRVARINGS- OCH TRANSPORTINSTRUKTIONER

Enheten bör förvaras vid en temperatur på -10°C till +40°C och en relativ luftfuktighet upp till 80% fri från frätande rök och damm. Transport av förpackade anordningar bör ske i täckta transportmedel. Under transporten ska den förpackade enheten säkras mot förflyttning och säkerställa dess korrekta läge.

## 16. SÄTT SPECIFIKATION

1.	1 st 1
Strömkälla 2. TW-15 svetspistol 3.	st 1 st
Jordkabel med tångklämma 4. Elektrodkabel 4.	1 st 1
Användarmanual 5.	st 1 st.
Förpackning	

## 17. GARANTI

**Garantin beviljas för en period av 12 månader för enheter som bedriver affärsverksamhet, men exklusive krav relaterade till garantin, eller 24 månader för konsumenter från försäljningsdatum.**

**Garantin kommer att respekteras efter att sökanden uppvisar ett köpbevis (faktura eller kvitto) och ett garantikort med produktnamn, serienummer, försäljningsdatum och stämplat försäljningsställe.**

**I händelse av en garantireparation, vänligen kontakta TECWELD, som kommer att ordna att enheten hämtas av ett budfirma. Försändelser som skickas på annat sätt på bekostnad av TECWELD kommer inte att accepteras!**

**Svetsaren ska levereras med svetsbrännare. Klagomål om en enhet utan svetsbrännare kommer inte att beaktas.**

**Enheten som skickas för reklamation måste vara förpackad i en originalkartong och säkrad med original polystyrenbeslag. TECWELD ansvarar inte för eventuella skador på svetsaren under transport.**

**Försändelsen måste åtföljas av ett ifyllt skaderapporteringsformulär, som kan laddas ner från webbplatsen <http://tecweld.pl/downloads/karta-zgloszenia-uszkoczenia.pdf>**



Om du har för avsikt att kassera denna produkt, släng den inte tillsammans med vanligt hushållsavfall. Enligt WEEE-direktivet (Direktiv 2012/19/EU) som är i kraft i Europeiska unionen, bör separata metoder för kassering användas för använd elektrisk och elektronisk utrustning. I Polen är det, i enlighet med bestämmelserna i lagen av den 11 september 2015 om avfall från elektrisk och elektronisk utrustning, förbjudet att placera avfallsutrustning märkt med symbolen för den överkorsade soptunnan tillsammans med annat avfall.

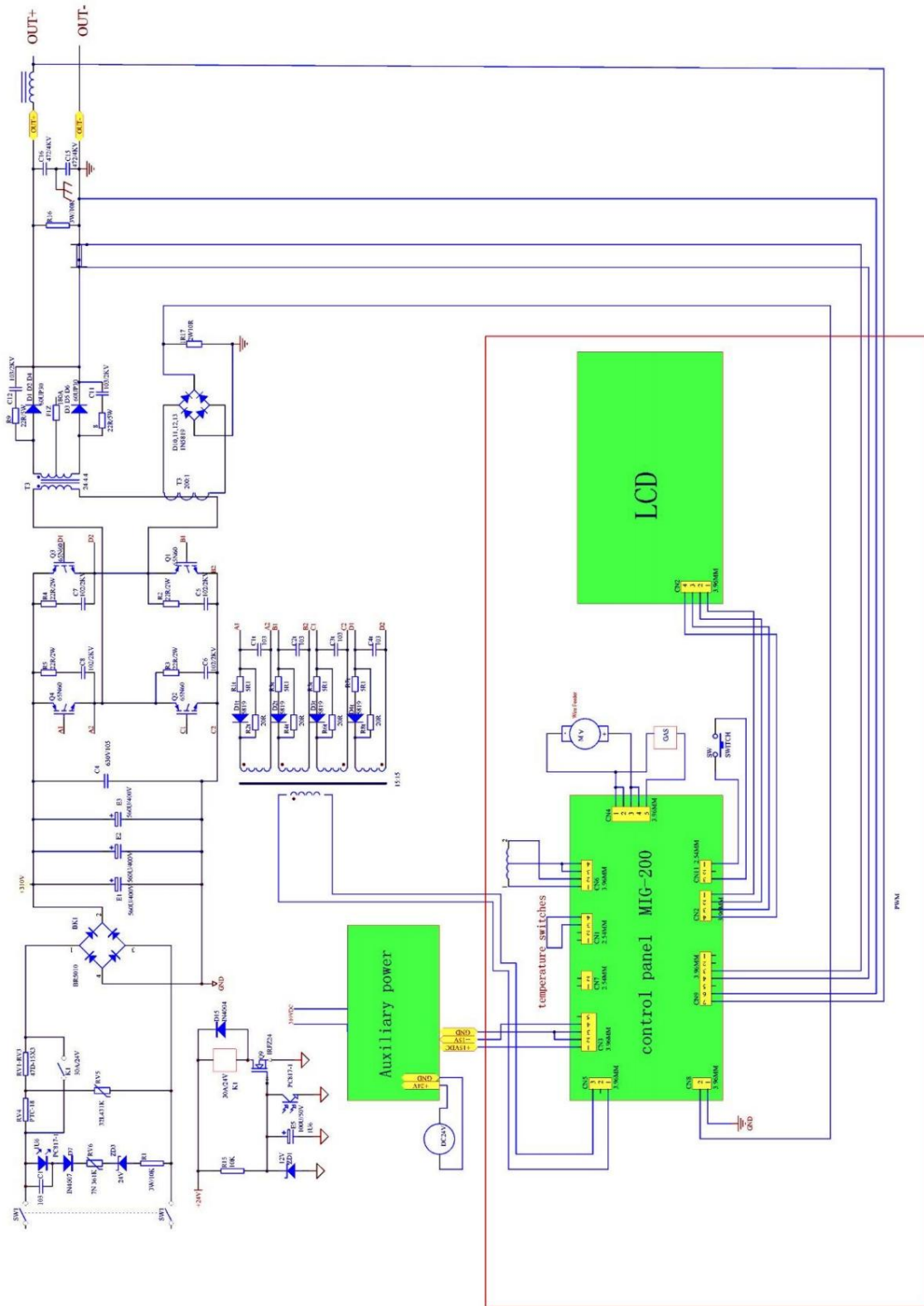
Användaren som avser att kassera denna produkt är skyldig att ta den använda elektriska och elektroniska utrustningen till en samlingsplats för använd utrustning. Insamlingsställen inkluderar: av grossister och återförsäljare av denna utrustning och av kommunala organisatoriska enheter som verkar inom området för insamling av avfall.

Ovanstående lagstadgade skyldigheter infördes för att begränsa mängden avfall som genereras från avfall från elektrisk och elektronisk utrustning och för att säkerställa en lämplig nivå för insamling, återvinning och återvinning av avfallsutrustning. Ett korrekt genomförande av dessa skyldigheter är särskilt viktigt när använd utrustning innehåller farliga komponenter som har en särskilt negativ inverkan på miljön och människors hälsa.

TECWELD Piotr Polak  
41-943 Piekary Slaskie ul. Smaragd 21/3/6

gren:  
41-909 Bytom ul. Krzyżowa 1G  
Tel. +48 32 38-69-428, +48 32 387-12-38  
e-post: info@tecweld.pl, www.tecweld.pl

### 18. KLEDNINGSDIAGRAM



## FÖRKLARING OM ÖVERENSSTÄMMELSE 02/DIGIMIG200XSYNERGIC/2021

Tillverkarens auktoriserade representant:

**TECWELD Piotr Polak**

41-943 Piekary Slaskie

ul. Smaragd 21/3/6

filial:

41-909 Bytom

ul. Krzyżowa 1G

POLEN

*Vi deklarerar att följande produkt:*

### **Inverter svetsmaskin**

**Handelsnamn:**

**DIGIMIG 200X SYNERGISK**

**Typ:**

**MIG 200X MCU**

**Tillverkarens varumärke:**

**Sherman**®  
digitec

som denna deklaration avser uppfyller kraven i följande EU-direktiv och nationella bestämmelser som genomför dessa direktiv:

**Lågspänningsdirektiv LVD 2014/35/EU**

**EMC-direktiv 2014/30/EU**

**RoHS II-direktiv 2011/65/EU**

och uppfyller följande standarder:

**PN-EN IEC 60974-1:2018-11/A1:2019-06** Bågsvetsutrustning - Del 1: Svetsning energikällor,

**PN-EN 60974-10:2014-12** Bågsvetsutrustning - Del 10: Krav för elektromagnetisk kompatibilitet (EMC),

**PN-EN IEC 63000:2019-01** Teknisk dokumentation för bedömning av elektriska och elektronisk med avseende på begränsning av farliga ämnen.

År då CE-märkningen anbringades på enheten:

2018

Bytom, på 05/01/2021

Piotr Polak  
(underskrift av en behörig person)