

HARDER

SP. Z O.O.

PRODUCENT: HARDER Sp. z o.o. adres: ul. Jasielska 8B, 60-476 Poznań tel.: +(48) 61 820 64 43
e-mail: serwis1@harder.com.pl strona web: www.harder.com.pl
Firma jest czynna pn.-pt. w godzinach 8.30-15.30.



**PRZED
PRZYSTĄPIENIEM
DO PRACY
PRZECZYTAJ
INSTRUKCJĘ
OBSŁUGI**

INSTRUKCJA OBSŁUGI UCHWYT TIG Z PRZEWODEM 4m I Z ZAWOREM W UCHWYCI

TIG PRT 01



CE 2016

Poznań, luty 2019r.

I. PRZEZNACZENIE I OPIS ELEMENTÓW ZESTAWU, DANE TECHNICZNE

Urządzenie jest przeznaczone do spawania metodą TIG przy użyciu większości spawarek inwerterowych przeznaczonych do spawania elektrodami rutyłowymi. Polecamy zwłaszcza spawarki inwerterowe HARDER z serii PIROTEC i innych.

W skład standardowego zestawu wchodzi: uchwyt TIG z przewodem: 4m; wtyk: 10-25; przyłącze gazowe: 1/4"; zestaw do elektrody wolframowej 1.6mm*. W celu spawania elektrodami o innych wymiarach należy wymienić tulejkę zaciskową i łącznik (gniazdo tulejki).

Dane techniczne: max. prąd spawania: 150A DC/120A AC; uchwyt przeznaczony do użytkowania z elektrodami: 0.5-2.4; chłodzenie gazem; regulacja wyływu gazu na uchwycie.

**UWAGA! Elektrody wolframowe nie są częścią standardowego zestawu – można je zakupić oddzielnie. W ofercie firmy HARDER dostępne są elektrody i zestawy adaptacyjne 1.6-2.4.*

II. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA



UWAGA! Przewód spawalniczy TIG może być użytkowany wyłącznie w celach dla jakich został skonstruowany. Przed przystąpieniem do użytkowania należy zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi oraz instrukcją urządzenia do którego przewód ma zostać podłączony.

1. Przed podłączeniem/zdemontowaniem przewodu spawalniczego należy wyłączyć spawarkę i odłączyć ją od źródła zasilania.
2. Podczas użytkowania urządzenia należy zawsze nosić rękawice ochronne oraz czystą, nie krępującą ruchów odzież roboczą, jeśli to możliwe nie wykonaną z materiałów syntetycznych.
3. Należy również nosić obuwie z podeszwą zabezpieczającą przed poślizgiem.
4. Użytkownik musi chronić twarz i oczy maską ochronną wyposażoną w przyciemniony filtr (zalecany filtr stopnia DIN 9-10). Osoby postronne przebywające w miejscu użytkowania urządzenia powinny chronić oczy specjalnymi goglami ochronnymi oraz zachować ostrożność – łuk i odpryski powstające podczas pracy mogą spowodować oparzenia skóry lub wywołać ogień.
5. Spawarkę należy postawić na płaskiej stabilnej powierzchni.
6. W pobliżu miejsca pracy nie mogą znajdować się dzieci i zwierzęta.
7. Nie wolno użytkować urządzenia w pobliżu substancji łatwopalnych i/lub wybuchowych. Podczas spawania należy zapewnić dostęp do sprzętu gaśniczego.
8. Urządzenia nie można użytkować na dworze podczas deszczu lub w miejscach, w których panuje wilgoć. Urządzenia nie wolno polewać wodą ani stawiać go na mokrej powierzchni.
9. Urządzenia nie można ustawiać w środku spawanego obiektu (np.: kontenera, pojazdu, zbiornika)
10. Spawać należy w miejscu o dobrej wentylacji – opary powstające podczas spawania są szkodliwe dla zdrowia zwłaszcza przy spawaniu materiałów zawierających: kadm, cynk, ołów, rtęć lub beryl.
11. Podczas pracy otwory wentylacyjne nie mogą być osłonięte.
12. Przewody zasilania i spawalnicze należy sprawdzać przed każdym przystąpieniem do pracy. Jeśli są uszkodzone należy je wymienić na nowe.
13. Przed przystąpieniem do pracy należy się upewnić, że wszystkie połączenia (z butlą z gazem, spawanym materiałem, spawarką) są właściwie i mocno wykonane. Przewód zasilania nie może być przygnieciony ani ułożony przy ostrych krawędziach lub gorących powierzchniach.
14. Uchwytu TIG, kabli spawalniczych, klem nie wolno kłaść na obudowie urządzenia ani na innych urządzeniach elektrycznych.
15. Po włączeniu uchwytu TIG po włączeniu wolno kierować tylko w stronę spawanego materiału – nie wolno zbliżać do łuku, dłoni itd.
16. Nie wolno przemieszczać urządzenia pociągając go za przewód zasilania lub przewody spawalnicze. Przed każdym przeniesieniem spawarki należy odłączyć butlę z gazem.
17. Przed każdą czynnością związana z konserwacją lub naprawą urządzenia należy je wyłączyć i wyjąć wtyczkę przewodu z sieci zasilania.
18. Należy unikać zanieczyszczenia elementów przewodu TIG i spawarki tłustymi substancjami (dotyczy to zwłaszcza złączy, reduktorów itp.).

III. INSTALACJA BUTLI Z GAZEM



UWAGA! Butla i reduktor gazu nie wchodzą w skład zestawu!

UWAGA! Butla z gazem i jej zawór nie mogą być uszkodzone!

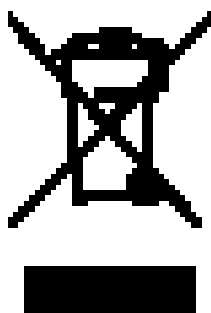
Jako gazu osłonowego należy używać argonu lub innego gazu przeznaczonego do spawania metodą TIG. Prędkość przepływu gazu zależy od natężenia prądu spawania, grubości elektrody i rodzaju spawanego materiału.

1. Butla powinna zawsze znajdować się w pionowej i być mocno zamocowana. Po zakończeniu pracy należy zawsze zakręcić zawór butli z gazem.
2. Dla większości typów reduktorów stosuje się następujący sposób postępowania: odkręcić zawór butli, pokrętko regulacji ciśnienia zakręcić do oporu, zamontować reduktor na butli i dokręcić mocno nakrętkę na zaworze butli.

IV. MONTAŻ PRZEWODÓW, WSKAZÓWKI UŻYTKOWANIA

Podłączyć złącze przewodu TIG do gniazda – na panelu spawarki a złącze klemy masy (na wyposażeniu spawarki do gniazda + na panelu spawarki. Połączyć złącze gazowe przewodu do reduktora butli z gazem. Za pomocą pokrętki nastawić odpowiednie natężenie prądu spawania. Uruchomić spawarkę i odkręcić zaworek przepływu gazu znajdujący się na uchwycie, potrzebę elektrodą o spawany materiał aż zajarzy się łuk. Przystąpić do pracy. Kończenie pracy – należy zakręcić zaworek przepływu gazu, odsunąć uchwyt spawalniczy od spawanego materiału i wyłączyć spawarkę.

V. UTYLIZACJA ZUŻYTEGO SPRZĘTU ELEKTRYCZNEGO I ELEKTRONICZNEGO



Symbol przekreślonego kosza oznacza zakaz umieszczania zużytego sprzętu łącznie z innymi odpadami.

1. Wszelki sprzęt elektryczny i elektroniczny powinien być utylizowany niezależnie od innych odpadów, z wykorzystaniem recyklingu przeznaczonych do tego miejsc składowania wskazanych przez miejscowe władze.
2. Właściwy sposób utylizacji starego urządzenia pomoże zapobiec potencjalnie negatywnemu wpływowi na zdrowie i środowisko.
3. Aby uzyskać więcej informacji o sposobach utylizacji starych urządzeń, należy skontaktować się z władzami lokalnymi, przedsiębiorstwem zajmującym się utylizacją odpadów, sklepem, w którym ten produkt został kupiony lub wprowadzającym ten sprzęt do obrotu.

VI. GWARANCJA

Gwarancji na terenie Polski udziela firma HARDER Sp. z o.o. – na okres 2 lat w przypadku zakupu konsumenckiego i na okres 1 roku przy zakupie komercyjnym. W przypadku urządzeń zakupionych w celu wynajmu różnym użytkownikom gwarancja nie obowiązuje. Szczegółowe warunki Gwarancji znaleźć można na stronie www.harder.com.pl, w przypadku ewentualnej reklamacji zapraszamy na tę samą stronę, umieszczono w niej przydatne informacje. Karty gwarancje są także wydawane przez poszczególne sklepy (prosimy skontaktować się ze sprzedawcą). Gwarancja zapewnia tylko dodatkowe uprawnienia dla nabywcy urządzenia i nie narusza jego uprawnień ustawowych.



UWAGA! Gwarancja nie obejmuje:

1. Uszkodzeń wynikających z niewłaściwego użytkowania, przechowywania i konserwacji oraz napraw polegających na regulacji.
2. Uszkodzeń mechanicznych, termicznych, chemicznych i wszystkich innych spowodowanych działaniem lub zaniechaniem użytkownika albo działaniem siły zewnętrznej (np. spowodowanych przez przedmioty obce, które dostały się do wnętrza np.: korozja, woda, pył itp.).
3. Uszkodzeń i zużycia jakim ulegają przewody elektryczne, uszczelki, bezpieczniki przeciążeniowe, uchwyty, klemy, dysze spawalnicze, końcówki prądowe, filtry i inne elementy zużywające się w toku użytkowania.
4. Uszkodzeń elementów opakunkowych (worków, blistrów, kartonów, walizek itd.) nie mających wpływu na funkcjonalność urządzenia.
5. Czynności przewidzianych w instrukcji, do których wykonania zobowiązany jest użytkownik we własnym zakresie i na własny koszt.

VII. DEKLARACJA CE

Oświadczamy, że produkt:

Uchwyt spawalniczy TIG

PRT 01

spełnia wymagania dyrektywy:

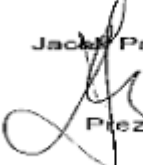
LVD (niskonapięciowej) 2014/35/EU

urządzenie zostało wykonane zgodnie z normami:

IEC 60974-7:2013 oraz EN 60974:2013

Niniejsza deklaracja zgodności wydana jest na wyłączną odpowiedzialność producenta. Pełna dokumentacja techniczna znajduje się w siedzibie producenta w posiadaniu niżej podpisanego.

Poznań, 04.02.2019 r.

Jacki Pawelec

Prezes