

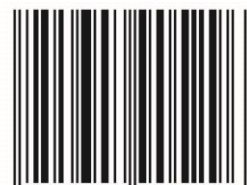
WELDINGER

manuale operativo

WELDINGER

MEW 201 SYN ecoLED

6398#A



4 255607 905296 >

*MIG/MAG/WIG/inverter elettrodo 200 A con
funzione sinergica*



Fornitura:

Weldinger MEW 201 SYN ECO LED

Bruciatore con attacco EU MAG da 3 mt

Cavo di terra e degli elettrodi da 4 m

Tubo gas da 1,5 m con attacco da 1/4" a destra e attacco rapido NW5

Istruzioni di sicurezza per saldatrici WELDINGER

prima della messa in servizio

Questa saldatrice WELDINGER è stata costruita con cura secondo gli standard riconosciuti. Tuttavia, durante la manipolazione possono verificarsi situazioni pericolose se queste istruzioni per l'uso non vengono seguite attentamente. Queste istruzioni di sicurezza servono alla vostra sicurezza personale e ad evitare danni al dispositivo. Pertanto, leggere attentamente queste istruzioni e seguire le istruzioni di sicurezza quando si lavora con la saldatrice. Se necessario, farsi istruire su come utilizzare l'apparecchio da personale specializzato addestrato.

Si prega di notare quanto segue:

- In caso di incidente scollegare immediatamente la saldatrice dalla rete elettrica (staccare la spina dalla presa).
Se si verifica tensione di contatto elettrica, spegnere immediatamente l'apparecchio e farlo controllare da un elettricista o dal nostro servizio clienti.
- Ogni volta che si apre il dispositivo, staccare la spina di alimentazione. L'apparecchio non deve mai essere utilizzato quando è aperto!
- Le riparazioni possono essere eseguite solo da un elettricista o dal nostro servizio clienti.
- Prima di ogni utilizzo verificare che l'apparecchio ed i cavi/bruciatori non presentino danni esterni; le parti danneggiate devono essere immediatamente sostituite.
- Lavorare solo con dispositivi di protezione individuale (DPI) per proteggersi dalle radiazioni e da altri rischi secondo DIN EN 175, DIN EN379 e DIN EN 169.

Protezione personale contro le radiazioni dell'arco

Gli archi elettrici sono estremamente luminosi e possono causare danni irreversibili agli occhi e gravi ustioni alla pelle. La pelle del viso e gli occhi devono pertanto essere protetti dalle radiazioni ultraviolette intense utilizzando schermi protettivi di dimensioni adeguate con lenti protettive speciali secondo DIN EN 470-1 e BGR 189. Anche le persone o gli aiutanti che si trovano nelle vicinanze dell'arco devono essere informati dei pericoli e dotati dei necessari dispositivi di protezione. Le pareti divisorie non combustibili devono essere installate in modo tale che altre persone non possano essere danneggiate dall'arco. Anche tutte le altre zone del corpo devono essere protette dalle radiazioni e dalle particelle di metallo fuso utilizzando mezzi idonei.

Non sono ammessi indumenti sintetici e scarpe basse a causa degli schizzi di metalli e scorie.

Quando si salda sopra la testa è necessario indossare anche un'adeguata protezione per la testa.

Tutte le persone che si trovano nelle vicinanze dell'arco devono essere informate dei pericoli derivanti dalle radiazioni dell'arco e protette da essi. A questo scopo intorno al posto di lavoro devono essere installate tende di protezione dalla saldatura secondo la norma DIN EN 1598.

Nel nostro assortimento troverete tute da lavoro speciali ignifughe, grembiuli per saldatura, ghette per saldatura e scarpe per saldatura per la vostra protezione personale. Offriamo caschi per saldatura con oscuramento automatico per la protezione degli occhi e del viso e disponiamo di una varietà di opzioni diverse per una protezione ottimale delle mani

I guanti da saldatura con polsini adattati al processo di saldatura sono disponibili in diversi modelli e dimensioni.

Protezione contro i rischi elettrici

Utilizzare il dispositivo solo in un ambiente pulito e protetto dall'umidità. Non utilizzare il dispositivo in caso di elevata umidità (pioggia/neve). La penetrazione dell'umidità può causare scosse elettriche e danni al dispositivo.

Le saldatrici che possono fornire alternativamente corrente continua o alternata devono essere contrassegnate con "S" in conformità con EN-60974-1 e BGI 534.

Utilizzare cuscinetti isolanti per evitare il contatto con parti elettricamente conduttrici o pavimenti umidi. Indossare scarpe con suola in gomma e indumenti da lavoro asciutti e non danneggiati.

Evitare la distruzione dei conduttori elettrici di protezione causata da correnti vaganti. Collegare quindi il cavo di ritorno della corrente di saldatura (cavo di massa) direttamente al pezzo in lavorazione o al supporto previsto per il pezzo in lavorazione, come ad esempio un tavolo di saldatura o una griglia di saldatura. Garantire il corretto trasferimento dei contatti rimuovendo ruggine o vernice dal pezzo prima di iniziare il lavoro. Durante le pause di saldatura, la torcia di saldatura deve essere posizionata su una superficie isolata o appesa in modo che non tocchi il pezzo in lavorazione o la sua base. In caso di interruzioni prolungate del lavoro, l'apparecchio deve essere spento e, se necessario, l'alimentazione del gas deve essere chiusa. Durante i lavori di manutenzione o riparazione la spina deve essere sempre staccata (vedi BGR 500).

Gli utenti portatori di pacemaker dovrebbero consultare il proprio medico prima dell'uso per determinare se la radiazione elettromagnetica che si verifica è pericolosa per loro.

Protezione contro i rischi meccanici

Le bombole di gas protettivo devono essere sempre assicurate contro la caduta con un supporto adeguato (catena o cinghia di tensionamento). A seconda del tipo di apparecchio, la bombola può essere fissata o meno all'apparecchio. Per le saldatrici inverter più piccole si è quindi rivelato utile l'utilizzo di carrelli per saldatura sui quali è possibile riporre in modo sicuro l'apparecchio, la bombola del gas e altri accessori. Non sottovalutare il peso della saldatrice! Non spostare mai il dispositivo sopra le persone. Fare attenzione quando si appoggia il dispositivo.

Non avvicinare mai la torcia al viso. Un filo che fuoriesce può causare gravi lesioni se l'interruttore della torcia viene azionato involontariamente.

Protezione contro fumi e gas

Utilizzare il dispositivo solo in aree di lavoro ben ventilate. Se un'adeguata ventilazione non è sufficiente, deve essere installato un dispositivo di aspirazione e, se necessario, deve essere indossato un dispositivo di protezione delle vie respiratorie. L'uso di misure di ventilazione deve essere effettuato in conformità con BGI 553 punto 9. Il processo di saldatura crea fumi che possono causare problemi alla salute se inalati. I gas protettivi spostano l'aria e sono inodori! In caso di ventilazione inadeguata e perdite incontrollate sussiste il rischio di soffocamento. Dopo aver terminato il lavoro, chiudere sempre la valvola della bombola del gas e rilasciare il regolatore. Trasportare sempre le bombole del gas (compresi i contenitori vuoti) con il cappuccio protettivo avvitato! Le bombole del gas con valvole danneggiate o che perdono devono essere immediatamente messe fuori servizio!

Non è consentito eseguire lavori di saldatura su contenitori che contengono o hanno contenuto gas, carburanti, oli minerali o altre sostanze facilmente infiammabili. Pericolo di esplosione!

Protezione contro i rischi di incendio

Durante la saldatura può aumentare il rischio di incendio a causa dell'elevata temperatura dell'arco e degli spruzzi volanti di metallo fuso. Mantenere il posto di lavoro sempre libero da materiali altamente infiammabili e combustibili. Non saldare mai in aree con atmosfera infiammabile. Quando si lavora in prossimità di luoghi a rischio di incendio, fornire sempre un agente estinguente adatto e immediatamente utilizzabile (estintore o coperta antincendio) e organizzare una sorveglianza antincendio dopo la saldatura. Potrebbe essere necessario ottenere un permesso di saldatura nelle aziende. Si prega di osservare anche tutte le norme di legge delle associazioni professionali per la prevenzione degli infortuni come BGV D1 (ex VBG 15).

Prevenzione degli incidenti

Per la saldatura con la saldatrice ad inverter valgono le norme antinfortunistiche dell'associazione professionale della meccanica di precisione e dell'elettrotecnica BGR 500 capitolo 2.26 "Saldatura, taglio e processi correlati". Le norme ivi contenute devono essere rispettate al fine di garantire un processo sicuro e ordinato per tutti i lavori di saldatura.

I collegamenti saldati che devono resistere a carichi elevati e soddisfare determinati criteri di sicurezza possono essere eseguiti solo da saldatori addestrati e certificati.

Ciclo di lavoro (ED)

Il ciclo di lavoro è specificato secondo EN 60974-1/VDE 0544 Parte 10 in un ciclo di lavoro di 10 minuti. Ciò significa ad es. B. al 60% ED, dopo 6 minuti di saldatura deve avvenire una fase di raffreddamento di 4 minuti. Questa fase di riposo si ottiene solitamente cambiando l'elettrodo o altri lavori associati alla saldatura. Se l'apparecchio si surriscalda, l'interruttore termico automatico spegne la funzione di saldatura e protegge i componenti di potenza dal surriscaldamento. L'indicatore del carico termico si accende in modo permanente. Si prega di non spegnere l'apparecchio, ma di lasciarlo acceso in modo che la ventola integrata raffreddi i componenti il più rapidamente possibile. Fatto ciò l'apparecchio torna automaticamente allo stato di pronto saldatura e l'indicatore del carico termico si spegne. Nota: i valori ED si applicano a temperature ambiente fino a 40°C e ad un'altitudine di installazione fino a 1000 m sopra il livello del mare. Temperature e altitudini di installazione più elevate riducono il ciclo di lavoro.

Messa in servizio dell'alimentatore

Configurazione del dispositivo

Il locale di installazione deve essere asciutto e privo di grandi quantità di polvere (umidità fino al 50% a 40°C, fino al 90% a 20°C). Non utilizzare il dispositivo in ambienti in cui nell'aria sono presenti particelle di polvere metallica che possono condurre elettricità. Utilizzare filtri dell'aria in ambienti polverosi.

Installare l'apparecchio in modo che le aperture di entrata e uscita per il flusso dell'aria di raffreddamento siano libere (distanza minima dalla parete 80 cm). La temperatura dell'aria in ingresso non deve essere inferiore a -10°C e non superiore a +40°C.

Valutazione dell'ambiente di lavoro

Considerare possibili fonti di interferenza elettromagnetica nell'area:

- Linee di alimentazione, linee di controllo, telecomunicazioni e altre linee di segnale nelle immediate vicinanze del luogo di saldatura
- ricevitori radio e televisori
- Computer, tablet, smartphone, smartwatch o altri dispositivi
- Protezione delle persone portatrici di pacemaker o apparecchi acustici
- Apparecchiature di misurazione o calibrazione

Controllare l'immunità alle interferenze di altre apparecchiature elettriche nella zona e garantirne la compatibilità. Se ciò non è possibile, adotta ulteriori misure di sicurezza: ad esempio, adatta il tempo di saldatura al flusso di altre attività nella tua zona. A seconda del luogo di installazione, potrebbe essere necessario schermare completamente la saldatrice da altre linee e dispositivi.

Backup di rete

L'inverter di saldatura deve essere collegato alla rete elettrica secondo le specifiche del produttore. Se i disturbi persistono, potrebbero essere necessarie misure aggiuntive, come l'uso di un filtro di collegamento alla rete.

L'inverter viene fornito con una spina CEE7/7 da 16 A. Verificare che l'alimentazione ed i dispositivi di protezione (fusibili e/o interruttori automatici) corrispondano alla corrente necessaria durante la saldatura. Consigliamo la protezione di rete ad azione lenta da 16 A sul lato primario (NEOZED). Per un uso intensivo, utilizzare un fusibile di rete da 20 A.

Cavi di prolunga

Possono essere utilizzati solo cavi di prolunga in buone condizioni e dotati della necessaria protezione. I cavi di prolunga lunghi riducono le prestazioni di saldatura a causa della conseguente caduta di tensione. Qui dovrebbero essere scelte sezioni trasversali corrispondentemente più grandi. Fino ad una lunghezza di 20 m la sezione trasversale deve essere di almeno 2,5 mm², fino ad una lunghezza di 35 m almeno di 4 mm². Non lavorare mai con le extension arrotolate perché potrebbero distruggersi a causa del surriscaldamento.

Dopo aver premuto l'interruttore di accensione, riconoscerete che è pronto per il funzionamento dal rumore della ventola. Nella modalità MMA e nella modalità TIG, la ventola funziona continuamente. Ciò significa che è possibile ottenere tempi di accensione molto buoni.

Manutenzione della saldatrice

L'inverter per saldatura deve essere pulito regolarmente da **personale specializzato addestrato** in riparazione. Non è possibile apportare modifiche strutturali al dispositivo. I componenti difettosi possono essere sostituiti solo con pezzi di ricambio originali. Qualsiasi intervento non autorizzato sul dispositivo annullerà la garanzia.

La pulizia, il controllo e la riparazione della saldatrice possono essere eseguiti solo da personale esperto e qualificato. Una persona qualificata è qualcuno che, in base alla propria formazione, conoscenza ed esperienza, è in grado di riconoscere i pericoli e i possibili danni conseguenti che si verificano durante il controllo dei generatori di saldatura e di quelli necessari

può adottare misure di sicurezza. Se uno dei test seguenti non viene soddisfatto, l'apparecchio potrà essere rimesso in funzione solo dopo la riparazione e il nuovo test.

Per tutte le questioni relative al servizio, contattare il servizio clienti Rikushop.

Manutenzione/pulizia

La manutenzione prevede una pulizia approfondita dei componenti e un'ispezione. Il ciclo dipende dal livello di utilizzo e dalle condizioni di lavoro. Prima di iniziare qualsiasi lavoro di pulizia, la saldatrice deve essere spenta e raffreddata.

Pericolo di scossa elettrica:L'alimentazione deve essere interrotta staccando la spina di rete e lasciare scaricare i condensatori (circa 4 minuti).

Pulizia all'esterno

La pulizia viene effettuata con un panno morbido e umido. Non utilizzare detergenti aggressivi per evitare di danneggiare la superficie verniciata e il pannello di controllo.

Pulizia interna

Svitare la piastra di copertura. Pulire gli assiemi come segue:

- Sfiatare il generatore con aria compressa priva di olio e acqua
- Aspirare i componenti elettronici solo con un aspirapolvere, NON utilizzare aria compressa
- Quando si utilizza un radiatore ad acqua: controllare che il liquido di raffreddamento non sia contaminato e sostituirlo se necessario
- > Se sono necessari agenti sgrassanti, questi devono essere adatti agli impianti elettrici.

manutenzione

Controllare il sistema per verificare la presenza di cavi danneggiati e collegamenti allentati e correggere eventuali difetti che si verificano. Dopo la manutenzione riavvitare la piastra dell'alloggiamento.

Test

Attenzione: la corretta esecuzione del test secondo la norma IEC/DIN EN 60974-4

"Apparecchi per saldatura ad arco - ispezione e controllo" è un prerequisito per il diritto alla garanzia!

I lavori di riparazione e manutenzione possono essere eseguiti solo da personale specializzato addestrato e autorizzato, altrimenti decade il diritto di garanzia!

Ulteriori dispositivi e accessori (ad es. dispositivi di raffreddamento, trainafile, torce di saldatura, cavi di massa, pedali) devono essere controllati insieme al generatore di corrente di saldatura. In questo modo è possibile verificare alcuni aspetti, come l'isolamento e la resistenza del conduttore di protezione. Ciò garantisce che la somma delle correnti di dispersione del generatore di saldatura, degli apparecchi aggiuntivi e degli accessori rimanga entro i valori limite.

Di seguito il test completo della saldatrice. Se ulteriori dispositivi o accessori devono essere testati singolarmente, i punti di prova devono essere adattati di conseguenza. Il test viene eseguito in conformità alla norma IEC / DIN EN 60974-4 "Apparecchiature per saldatura ad arco - ispezione

e test" in conformità con l'ordinanza sulla sicurezza industriale. Questo standard valido a livello internazionale è specifico per le macchine per saldatura ad arco.

A causa delle circostanze particolari delle saldatrici ad arco inverter, non tutti i dispositivi di prova possono essere utilizzati completamente per le prove secondo VDE 0702. Apparecchi di prova e dispositivi di misurazione idonei sono conformi alla norma VDE 0404-2, che valutano la risposta in frequenza secondo la norma DIN EN 61010-1 Appendice A - Circuito di misura A1. La saldatrice deve essere testata secondo la norma IEC / DIN EN 60974-4 e con gli adeguati apparecchi di prova e dispositivi di misurazione. La seguente descrizione del test è solo una breve panoramica dei punti da verificare. Per dettagli sui punti di prova o domande di comprensione, leggere la norma IEC / DIN EN 60974-4.

Ambito del test

1. Ispezione visiva
2. Prove elettriche, misura di: resistenza del conduttore di protezione, resistenza di isolamento o in alternativa correnti di dispersione o tensione a vuoto
3. Prova funzionale
4. Documentazione

1. Ispezione visiva

I componenti dell'esame sono:

- Portaelettrodo/torcia, pinza di ritorno della corrente di saldatura (morsetto di terra)
- Alimentazione di rete: cavo di rete con spina e pressacavo
- Circuito di saldatura: cavi, spine, giunti, pressacavi
- Alloggio
- Comandi e dispositivi di visualizzazione (pannello frontale, display)
- Termini e Condizioni

2. Test elettrici

Misura della resistenza del conduttore di protezione

Misurazione tra il contatto di protezione della spina e parti conduttrici toccabili, ad es. B. Viti dell'alloggiamento. Durante la misurazione il cavo di collegamento deve essere spostato su tutta la sua lunghezza, soprattutto in prossimità dell'alloggiamento e degli ingressi dei connettori. Questo ha lo scopo di rilevare eventuali interruzioni nel conduttore di protezione. È necessario controllare anche tutte le parti conduttrici dell'alloggiamento che possono essere toccate dall'esterno per garantire un corretto collegamento PE per la classe di protezione I. La resistenza non deve superare $0,3 \Omega$ per un cavo di collegamento alla rete lungo fino a 5 m. Per cavi più lunghi il valore consentito aumenta di $0,1 \Omega$ per cavo da 7,5 m. Il valore massimo consentito è 1Ω .

Misura della resistenza di isolamento

Per verificare l'isolamento all'interno dell'apparecchio fino al trasformatore è necessario che l'interruttore di alimentazione sia inserito. Se è presente una protezione di rete, questa deve essere ponticellata oppure la misura deve essere effettuata su entrambi i lati. Se sono presenti invertitori di polarità, i loro contatti sono ponticellati in modo che le prese di saldatura siano collegate all'unità di potenza. La resistenza di isolamento non deve essere inferiore a:

Circuito di rete contro circuito di saldatura ed elettronica: 5 M Ω Circuito di saldatura ed elettronica contro circuito del conduttore di protezione (PE): 2,5 M Ω Circuito di rete contro circuito del conduttore di protezione (PE): 2,5 M Ω

Misurazione della corrente di dispersione (conduttore di protezione e corrente di contatto) Nota: Anche se secondo la norma la misura della corrente di dispersione è solo un'alternativa alla misura della resistenza di isolamento, si consiglia di effettuare sempre entrambe le misure, soprattutto dopo una riparazione. La corrente di dispersione dipende in gran parte da un effetto fisico diverso rispetto alla resistenza di isolamento. Pertanto, una corrente di dispersione pericolosa potrebbe non essere rilevata durante la misurazione della resistenza di isolamento. Queste misurazioni non possono essere effettuate con un normale multimetro! Anche molti apparecchi di prova per VDE 0702 sono progettati solo per 50/60 Hz. Nelle saldatrici ad inverter si verificano frequenze decisamente più elevate che interferiscono con alcuni dispositivi di misurazione, mentre altri valutano queste frequenze in modo errato. Per questo motivo un dispositivo di prova deve soddisfare i requisiti della norma VDE 0404-2. Per la valutazione della risposta in frequenza facciamo riferimento alla norma DIN EN 61010-1 Appendice A - Circuito di misura A1.

Corrente del conduttore di protezione: < 5 mA

Corrente di dispersione dalle prese di saldatura, ciascuna singolarmente, a PE: < 10 mA

Misurazione della tensione a circuito aperto

Collegare il circuito di misura alle prese della corrente di saldatura. Il voltmetro deve visualizzare valori medi e avere una resistenza interna ≥ 1 M Ω . Per i dispositivi a commutazione graduale, impostare la tensione di uscita più alta. Durante la misurazione, regolare il potenziometro da 0 k Ω a 5 k Ω . La tensione misurata non deve essere superiore a 113 V (per dispositivi con VRD: 35 V).

3. Prova funzionale

I dispositivi di sicurezza, i selettori e i dispositivi di input (se disponibili) nonché l'intero dispositivo di saldatura ad arco devono funzionare correttamente. Vengono controllati nel dettaglio:

- Funzione di sicurezza
- Interruttore di accensione/spegnimento
- Dispositivo di riduzione della tensione
- Elettrovalvola gas
- Indicatori luminosi e di controllo

4. Documentazione

Il rapporto di prova deve contenere:

- Nome della saldatrice testata
- Data del test
- Risultati del test
- Firma e nome del revisore dei conti e della società di revisione
- Nome dei dispositivi di prova

Sul saldatore deve essere attaccata un'etichetta per indicare che il test è stato superato. La data del test e la data consigliata per il test successivo sono riportate sull'etichetta.

Informazioni sulla garanzia WELDINGER

Condizioni di garanzia Weldinger

Weldinger concede a tutti i clienti che acquistano dispositivi di saldatura elettronici direttamente da Rikushop.it

nonché dispositivi di marca WELDINGER definiti al punto (4.) una garanzia di durata di cinque anni ai sensi del § 443

BGB secondo quanto segue oltre al difetto di legge rivendicazioni del Codice Civile Tedesco (BGB) Condizioni di garanzia.

1. Garante.

Il garante è la società:

Dinger GmbH
Germendorfer Dorfstr. 37 16515
Oranienburg / OT Germendorf - Germania

La garanzia deve essere fatta valere nei confronti del garante.

2. Ambito personale.

La garanzia si applica sia agli imprenditori che ai consumatori.

3. Ambito geografico.

La garanzia è valida in tutto il mondo.

4. Campo di applicazione sostanziale.

La garanzia WELDINGER di cinque anni si applica esclusivamente alle saldatrici elettroniche, ai tagliatori al plasma, alle

cassette filtro per maschere per saldatura, ai compressori silenziati e agli elettrotensili del marchio WELDINGER

consegnati da Rikushop a partire dall'11 novembre 2020. La precedente garanzia di due anni si applica a tutti i

dispositivi consegnati da Rikushop entro il 10 novembre 2020.

5. Ambito tecnico.

La garanzia si applica a tutti i componenti presenti nel dispositivo, in particolare alla scheda madre, alla scheda di controllo e all'inverter. Sono esclusi dalla garanzia l'alloggiamento e i suoi componenti, i collegamenti, i pacchetti di tubi flessibili e i cavi di terra. Sono escluse dalla garanzia anche le parti soggette ad usura e gli accessori acquistati contemporaneamente all'apparecchio.

6. Contenuto della richiesta di garanzia.

La garanzia prevede il diritto alla riparazione gratuita delle parti danneggiate coperte dalla garanzia.



7. Facoltà di consegna successiva.

Rikushop ha il diritto di consegnare un nuovo apparecchio anziché ripararlo.

8. Potere di sostituire i modelli fuori produzione.

Se un apparecchio di costruzione identica non viene più venduto da Weldinger al momento della richiesta di garanzia,

Weldinger ha il diritto di fornire al cliente un apparecchio che corrisponde pienamente ai requisiti tecnici

dell'apparecchio, è di qualità uguale o superiore, ma non è identico nella costruzione, per soddisfare la sua richiesta di

garanzia. Per l'equivalenza non è importante il valore di sostituzione al momento della richiesta di garanzia, ma

piuttosto il valore al momento dell'acquisto.

9. Esclusione di ulteriori pretese, in particolare di risarcimento danni.

Non ci sono ulteriori richieste di garanzia. In particolare non sussistono richieste di risarcimento danni e in particolare

nessuna richiesta di danni consequenziali.

10. Durata e decorrenza della garanzia.

Il periodo di garanzia è di cinque anni e decorre dal ricevimento della merce. Esempio: ricevimento della merce il 30 novembre 2020. Inizio del periodo di garanzia: 30 novembre 2020. Fine del periodo di garanzia: 29 novembre 2025.

11. Rapporto con le pretese legali.

La garanzia si applica in aggiunta ai diritti legali per difetti. Questi non sono limitati in alcun modo dalla garanzia.

12. Affermazione.

La garanzia deve essere fatta valere inviando la richiesta di riparazione in forma scritta a Rikushop .

Per mantenere il

periodo di garanzia (= fine del periodo di garanzia, vedere la sezione 10 sopra), è sufficiente ricevere la richiesta di

riparazione in forma scritta entro il periodo di garanzia se la merce viene ricevuta da Rikushop entro una settimana dalla

fine del periodo di garanzia. il periodo di garanzia.

13. Esclusione di garanzia.

La garanzia è esclusa se il difetto è causato da un uso improprio del dispositivo. In particolare, la garanzia è esclusa se il difetto è dovuto al fatto che il cliente non ha osservato le istruzioni per

l'uso o ha eseguito autonomamente lavori di riparazione all'interno dell'apparecchio. La

garanzia è esclusa anche se il difetto è stato causato da un evento esterno accidentale.

Dati tecnici

TIPO DI INVERTER	Invertitore IGBT
Tensione	1 fase 230V 50/60Hz
MIG/MAG corrente massima	39A
Porta bobina	Bobine da 100/200mm
Diametro del filo MAG	0,6 mm-1,0 mm
Corrente di saldatura	50-200A
Tensione di lavoro	16,5-24 V
Tensione a circuito aperto	50 V
Ciclo di lavoro MIG/MAG	20% /200A 100% /89A
Ciclo di lavoro MMA	20% /200A 100% /89A
Ciclo di lavoro TIG	20% / 160A 100% / 72A
Diametro dell'elettrodo (MMA)	2-4 mm
Classe di protezione	IP21S
Collegamento bruciatore MAG	Eurocentrale
Collegamento cavo elettrodo/massa	13 mm
Dimensioni L x A x P	185x445mm
Peso	10kg

Con riserva di modifiche tecniche.

manuale operativo

Siamo lieti che abbiate scelto un apparecchio della marca WELDINGER di DINGER Germany GmbH e vi ringraziamo per la fiducia che avete riposto in noi. Si prega di leggere attentamente queste istruzioni per l'uso prima della messa in funzione.

Il WELDINGER MEW 201 SYN eco LED è un inverter per saldatura MIG/MAG/TIG/MMA portatile, monofase (230 V), raffreddato ad aria per la saldatura DC. I programmi sinergici preimpostati facilitano la saldatura MIG/MAG degli acciai strutturali. Tutte le modalità di saldatura e le funzioni aggiuntive possono essere impostate in modo comodo e chiaro tramite il display LED. Possono essere utilizzati elettrodi a filo con gas inerte o filo animato per la saldatura senza gas. Per la saldatura MMA è possibile utilizzare elettrodi rutili, inox, acciaio e basici. Tutti gli acciai e una varietà di metalli pesanti possono essere lavorati in modalità LIFT TIG. Per il funzionamento TIG è necessario un pacchetto di tubi TIG con controllo del gas esterno e mandrino da 13 mm.

funzionalità

L'inverter primario sincronizzato è il cuore del dispositivo. In esso viene raddrizzata la tensione di rete. I veloci interruttori a transistor IGBT trasformano questa tensione continua in una tensione alternata con una frequenza molto elevata, che viene poi raddrizzata nella corrente di saldatura finale tramite diodi appropriati. Le funzioni di saldatura e il controllo della corrente di saldatura sono memorizzati in un chip PAL.

Vantaggi della tecnologia inverter:

- altissima efficienza con un basso consumo energetico
- Ciclo di lavoro lungo grazie ai piccoli componenti elettronici e al raffreddamento con ventola
- è richiesta una protezione di rete bassa
- peso ridotto del dispositivo
- dimensioni ridotte del dispositivo
- arco molto stabile
- stabile alle fluttuazioni di rete +/-10%
- Corrente di saldatura regolata con molte funzioni che supportano la saldatura

Panoramica del pannello frontale/connettori

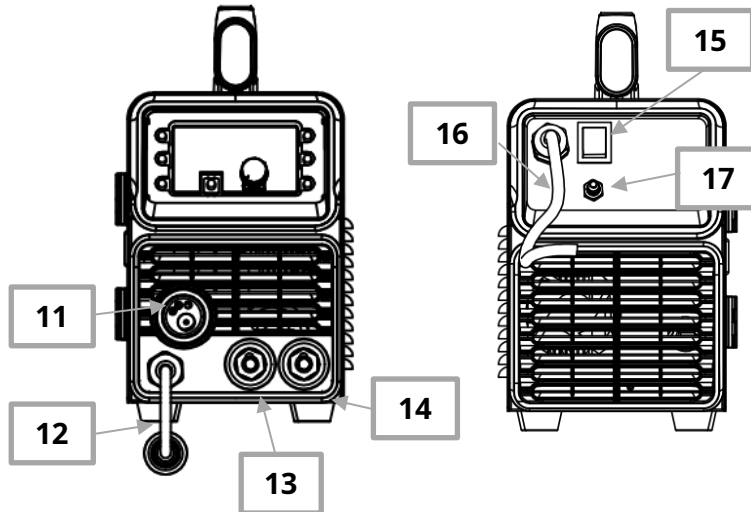


1. Selezione del gas: CO₂-(100% CO₂), Mix-(18% CO₂+82% Argon), Flux-NoGas (filo animato)
2. Pulsante di selezione della modalità operativa: 2 tempi, 4 tempi per MIG/MAG, VRD per MMA
3. Pulsante di selezione della modalità di saldatura: MIG/MAG, Lift TIG o MMA (MMA)
4. Pulsante di selezione Hot Start, Arc Force e Induzione
5. Tasto multifunzione; MIG/MAG: Impostazione tensione V, induzione, velocità di avanzamento filo, corrente di saldatura A; MMA: Impostazione induzione, hot start, corrente di saldatura A; Lift TIG: corrente di saldatura A
6. Pulsante per l'avanzamento rapido del filo nel pacco cavi e nella torcia

7. Pulsante test gas (solo MIG/MAG)

8. Pulsante di selezione del diametro del filo: selezionare il diametro del filo per la modalità sinergica e premere il pulsante 5 per la regolazione fine della tensione di saldatura (+/- 1 V), l'inverter calcola automaticamente i parametri rimanenti.

9. Display multifunzione a LED: mostra tutte le impostazioni, i parametri selezionati, nonché la corrente e la tensione di saldatura



11. Collegamento Eurocentrale

12. Funzionamento a gas inerte del bruciatore con cavo a polarità inversa/filo animato

13. Polo positivo

14. Polo negativo

15. Interruttore di alimentazione

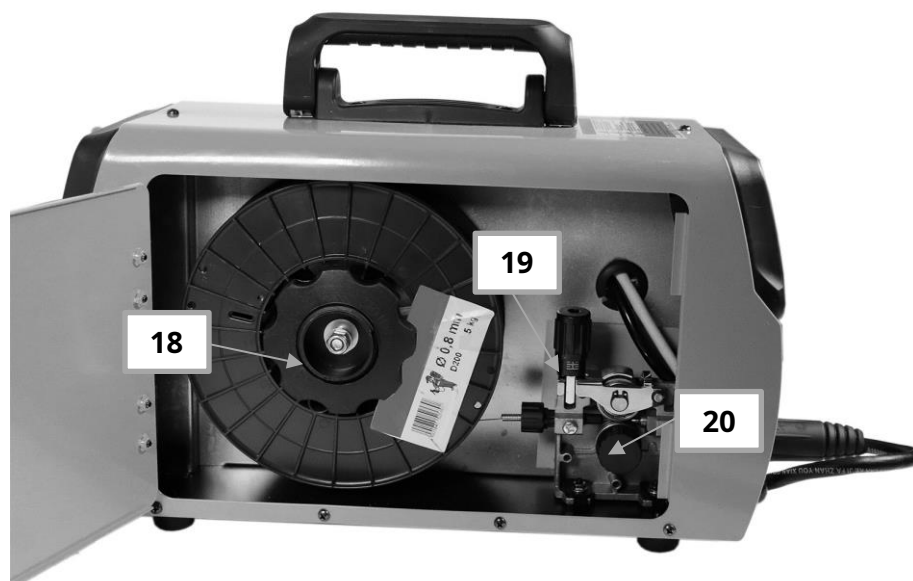
16. Cavo di alimentazione

17. Collegamento gas

18. Porta bobina filo (nella foto con bobina filo D200, non inclusa)

19. Molla di pressione

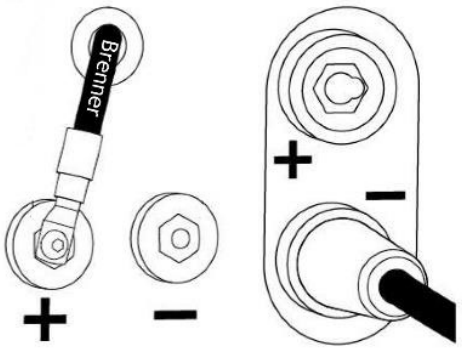
20. Rullo guidafilo (0,6/0,8 mm)




















Polarità di saldatura

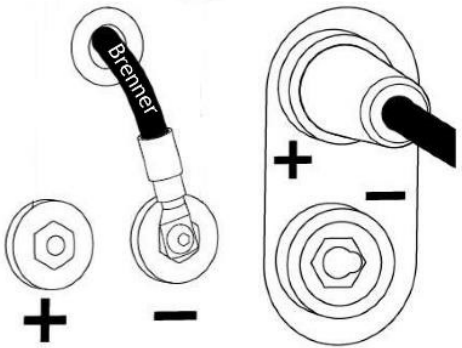
Prima di iniziare la saldatura, annotare sempre le polarità di saldatura corrette per il rispettivo processo di saldatura. Assicurarsi inoltre che i cavi siano saldamente inseriti nelle prese dell'apparecchio in modo che la corrente di saldatura possa fluire senza intoppi.


















MIG/MAG con gas



Polarità					
	MIG/MAG (Gas)				
	MIG/MAG (NoGas)				
	WIG				
	MMA				

MIG/MAG con filo animato (Flux)



Polarità					
	MIG/MAG (Gas)				
	MIG/MAG (NoGas)				
	WIG				
	MMA				

Questa è una rappresentazione schematica. Il cavo "bruciatore" corrisponde al cavo di inversione di polarità (12). Il cavo nelle prese corrisponde al cavo di terra. Durante il funzionamento con filo animato, la polarità viene invertita da meno a più.

Saldatura MIG/MAG

Preparare il dispositivo pronto per la saldatura

Alla consegna l'apparecchio è dotato di una torcia MAG da 3 m. Questo bruciatore e l'apparecchio hanno una connessione Eurocentrale, che rende molto più semplice l'installazione e la sostituzione del bruciatore.

Collegare il bruciatore all'apparecchio tramite l'attacco Eurocentrale (11).

Decidi quale materiale vuoi saldare. Il dispositivo è dotato di rulli di alimentazione da 0,6 mm e 0,8 mm integrati. A seconda delle vostre esigenze, inserite opportunamente il rullo sul trainafilo (i valori sono stampigliati sul lato del rullo). Allentare la vite zigrinata superiore della molla di pressione e svitare il cappuccio protettivo. Quindi estrarre il rullo di alimentazione e capovolgerlo. Poi il cappuccio protettivo

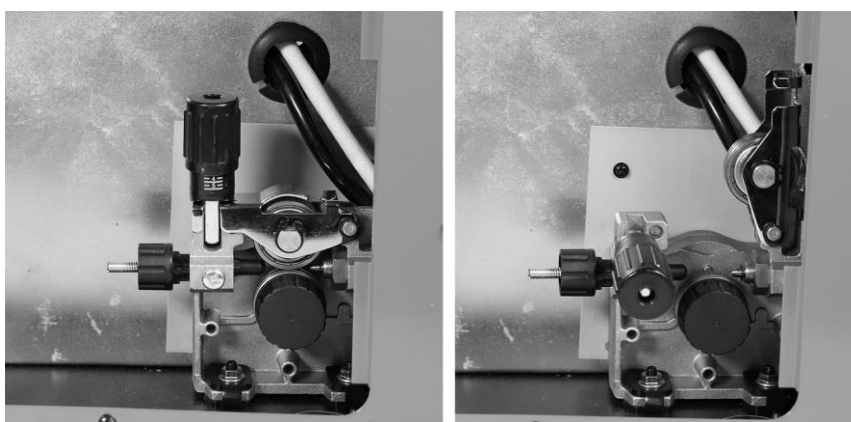
Stringere nuovamente a mano e ruotare la vite zigrinata superiore al valore desiderato.

Per il filo animato da 0,9 mm o il filo per saldatura a gas inerte da 1,0 mm è necessario un rullo guidafile adatto, disponibile separatamente.

Prendere l'apposito rotolo di filo di saldatura e inserirlo nell'apparecchio in modo che il filo da svolgere sia rivolto da dietro in avanti in direzione del trainafile. Fissare il rotolo di filo utilizzando il dado a risvolto grande.

Il portabobina è dotato di fabbrica di un adattatore D200 per bobine da 5 kg. Questo può essere rimosso in pochi passaggi in modo da poter utilizzare per la saldatura anche le bobine D100 più piccole (1 kg).

Aprire il trainafile allentando la molla di pressione e inclinandolo in avanti (vedere figura):



Infilare il filo attraverso la molla di guida sopra la scanalatura del rullo di alimentazione nel tubo di guida all'estremità dell'alimentazione e chiudere l'alimentazione premendo il bilanciante superiore verso il basso e riportando verso l'alto la molla di pressione.

Pretensionare leggermente la molla di pressione, ma non troppo. Se in seguito non è possibile trasportare il filo in modo pulito, è sufficiente stringerlo leggermente. Accendere l'interruttore principale (15) sul retro dell'apparecchio. Il rumore della ventola segnala la disponibilità operativa.

Spingere il filo in avanti finché non diventa visibile nel collegamento Eurocentrale. Assemblare il pacco tubi e premere il pulsante (6) per l'avanzamento rapido del filo (lasciare chiusa la bombola del gas). Questo accende il trainafile e trasporta il filo attraverso il fascio di tubi. Si prega di verificare in anticipo se la punta di contatto (tubo di contatto) sulla parte anteriore della torcia corrisponde al diametro del filo utilizzato! In caso contrario, cambia! Quando il filo fuoriesce dalla parte anteriore del bruciatore, il processo è completo. Tagliare il filo di saldatura sporgente con una pinza fissa.

Quindi chiudere lo sportellino laterale e collegare il cavo di massa al (-) Collegare la presa di collegamento. Collegare ora il tubo del gas al regolatore di pressione della bombola del gas protettivo e aprirla. È possibile utilizzare la funzione di test del gas (pulsante 7) per verificare se il flusso di gas funziona regolarmente.

Manuale di saldatura MIG/MAG (MANU)

Come gas protettivo per acciaio normale/acciaio da costruzione è adatto CO₂ o il gas misto 18 con 82% argon e 18% CO₂ (selezionabile tramite il pulsante 1, CO₂/MIX). Consigliamo di utilizzare gas miscelati per ottenere i migliori risultati con il minor numero di spruzzi. Quando acquisti gas, non lasciarti confondere da nomi commerciali come Cargon, SAGOX18 o Schutzgas18. Il contenuto è sempre lo stesso.

Regolare la portata in base alla dimensione del filo utilizzato. Come regola generale: filo da 0,6 mm = 6 l/min e filo da 0,8 mm = 8 l/min. La quantità di gas necessaria dipende in gran parte dai parametri di saldatura come il tipo di cucitura, ecc.

Impostare il selettore (3) su MIG. Regolare la corrente di saldatura e la tensione di lavoro premendo e ruotando il pulsante multifunzione (5). (I valori possono essere letti sul display).

Il test su un campione mostra l'impostazione corretta. Collegare il cavo di terra e il pezzo da lavorare.

Dopo aver indossato i tuoi dispositivi di protezione individuale, sei pronto per saldare!

Per avviare il processo di saldatura, si avvicina la torcia al pezzo da lavorare e si preme il pulsante sulla torcia. Il flusso di gas viene rilasciato, il filo di saldatura viene fatto avanzare quando tocca il pezzo in lavorazione e si forma l'arco di saldatura.

Il risultato della saldatura è fortemente influenzato dai parametri di saldatura correttamente selezionati come quantità di gas, velocità di avanzamento del filo e intensità di corrente.

È possibile impostare la velocità di avanzamento del filo in modalità MIG/MAG manuale controllando la tensione di saldatura: maggiore è la tensione, maggiore è la velocità. Utilizzare il pulsante (3) per selezionare il funzionamento a 2 o 4 tempi e utilizzare il pulsante (4) per regolare l'induzione. Per avere un'idea dell'impostazione corretta, è necessario testare le impostazioni con valori di parametri diversi su un pezzo di prova.

Per avviare il processo di saldatura, si avvicina la torcia al pezzo da lavorare e si preme il pulsante sulla torcia. Il flusso di gas viene rilasciato e il trainafilo spinge il filo fuori dalla torcia. Non appena il filo tocca il pezzo da lavorare si verifica un cortocircuito che provoca la fusione del filo e attraverso il quale si forma l'arco di saldatura. Il risultato della saldatura è fortemente influenzato dai parametri di saldatura correttamente selezionati come quantità di gas, velocità di avanzamento del filo e intensità di corrente.

In alternativa, con il MEW 201 SYN eco LED avete anche la possibilità di saldare l'acciaio strutturale in modalità sinergica con parametri del gas di protezione preimpostati. Ciò significa che sei pronto per saldare più rapidamente e non sono necessari test obbligatori prima della prima fase di lavoro.

Parametri sinergici

I parametri di saldatura sono preimpostati nel funzionamento sinergico. Per fare ciò si seleziona il diametro del filo di saldatura e il tipo di gas. Esiste anche la possibilità di correggere finemente la tensione di saldatura dopo aver impostato la corrente di saldatura (con il tasto multifunzione 5, campo di regolazione da -1 a +1). Selezionare quindi il funzionamento 2T o 4T utilizzando il pulsante (2).

Nella modalità sinergica il valore V viene automaticamente adattato al valore A; lo stesso vale per la velocità di avanzamento del filo.

Nota: premendo a lungo il pulsante (8) è possibile commutare il display (9) tra velocità di avanzamento del filo m/min e corrente A. Il valore viene impostato tramite il pulsante (5).

Saldatura NoGas/filo animato

Sono disponibili fili animati con diametro 0,8 o 0,9 mm. Consigliamo il filo animato WELDINGER da 0,8 mm, che può essere lavorato senza modifiche con il lato da 0,8 mm del rullo di alimentazione (articolo 9857). Se si utilizza filo animato da 0,9 mm, sostituire il rullo trainafilo con un rullo da 0,9 mm (venduto separatamente). Per entrambi i fili animati, è necessario collegare il cavo con inversione di polarità al polo negativo nella parte anteriore dell'apparecchio prima della saldatura (vedere grafica). Le restanti fasi di lavoro corrispondono a quelle della saldatura a gas inerte, tranne per il fatto che nella saldatura con filo animato le funzioni gas non sono più necessarie. Il funzionamento in sinergia è disponibile anche per il filo animato.

Funzionamento a 2 e 4 tempi

Modalità a due tempi. Premendo il pulsante torcia si accende l'arco. Si salda con l'interruttore torcia premuto e si termina il processo di saldatura rilasciando nuovamente il pulsante. **Funzionamento a 2 tempi** è adatto per lavori di saldatura brevi. Principio:

Premendo il pulsante torcia

scade il tempo di preflusso gas

L'apparecchio si accende con la corrente di avvio impostata

La corrente di saldatura raggiunge la corrente di saldatura impostata una volta trascorso il tempo di salita

Rilasciare il pulsante della torcia

Durante il tempo di riduzione la corrente di saldatura scende alla corrente

finale e l'arco si spegne

Il tempo di postflusso del gas sta per scadere

Modalità a quattro tempi. L'accensione dell'arco avviene premendo una volta il pulsante torcia. Quindi rilasciare il pulsante e saldare finché non si preme nuovamente il pulsante. **Funzionamento a 4 cicli** è utile per lavori di saldatura più lunghi. Principio:

Premendo il pulsante torcia

scade il tempo di preflusso gas

L'apparecchio si accende con la corrente di avvio impostata. Finché il pulsante rimane premuto, il sistema continua a saldare con la corrente di partenza!

Rilasciare il pulsante della torcia

La corrente di saldatura raggiunge la corrente di saldatura impostata una volta trascorso il tempo di salita

Premere nuovamente il pulsante della torcia

Durante il tempo di riduzione la corrente di saldatura scende alla corrente finale. Se il pulsante viene

premuta più a lungo, l'apparecchio continua a saldare con la corrente finale.

Rilasciare il pulsante della

torcia L'arco si spegne

Saldatura di finitura

Quando si rilascia il pulsante sulla torcia, l'alimentazione e l'avanzamento del filo vengono spenti e l'erogazione del gas viene chiusa automaticamente.

induzione

La regolazione dell'induzione consente di ottimizzare l'arco in funzione dello spessore del materiale e delle condizioni di saldatura (intervallo di impostazione da -10 a +10). Normalmente per una forma ideale della cucitura rappresenta il valore 0. Con valori negativi si ottiene un apporto termico inferiore nel pezzo, con valori positivi si ottiene un apporto termico maggiore e un tasso di deposito elevato.

Collegamento e note della saldatura ad elettrodo (MMA).

Collegare i cavi del portaelettrodo e del morsetto di terra al polo positivo (13) e al polo negativo (14). Annotare le polarità di saldatura e le intensità specificate sulla confezione degli elettrodi.

Selezione del tipo di saldatura e impostazione della corrente di saldatura Selezionare la modalità di saldatura ad elettrodo MMA utilizzando il selettore (3). Collegare il morsetto di terra al pezzo. Bloccare un elettrodo appropriato nel portaelettrodo.

Accendere l'interruttore di alimentazione (15) sul dispositivo. Impostare la corrente desiderata sul potenziometro

(tasto multifunzione 5). Come linee guida possono valere le seguenti indicazioni:

Diametro dell'elettrodo pollici / mm	1.5	2.0	2.5	3.25	4
Corrente in A	30-50	40-70	50-100	90-150	130-180

Indossare lo schermo privacy e i guanti. Ora puoi iniziare a saldare. Accendere l'arco toccando l'elettrodo sul pezzo da saldare. Se la distanza tra l'elettrodo e il pezzo da lavorare è corretta, un arco stabile brucia e fonde l'elettrodo.

Ausili di saldatura integrati

Il dispositivo è dotato di tre funzioni specifiche per migliorare le proprietà di saldatura. La funzione Hot Start e Arc Force si seleziona tramite il pulsante (4), i valori si impostano ruotando e premendo il pulsante multifunzione (5):

- Hot Start: impedisce l'incollamento dell'elettrodo sovrapponendo/aumentando brevemente la corrente di saldatura, regolabile da 0-10.
- Arc Force: regola automaticamente il valore della corrente per mantenere l'arco costante il più a lungo possibile, regolabile da 0-10.
- Anti-stick: poco prima del cortocircuito il sistema eroga la corrente massima impostata, che ha lo scopo di evitare che l'elettrodo si attacchi e si bruci.
- VRD: Dispositivo di riduzione della tensione, regola la tensione sull'elettrodo ad un valore sicuro tra una saldatura e l'altra quando la saldatrice è accesa. Può essere acceso e spento.

Saldatura di finitura

Allontanare l'elettrodo dal pezzo in lavorazione, l'arco si interrompe. Togliere l'elettrodo dal portaelettrodo quando la saldatrice non viene utilizzata (attenzione, lasciarlo prima raffreddare, rischio di ustioni!). Indossare occhiali di sicurezza quando si eliminano le scorie.

Non spegnere immediatamente l'apparecchio; lasciare che la ventola continui a funzionare per raffreddare i componenti durante entrambi i processi di saldatura. Con questo accorgimento aumenterete la durata della vostra saldatrice.

Saldatura TIG (CC)

Bruciatori compatibili

Utilizzare torce TIG con attacco di potenza da 13 mm, valvola di regolazione del gas sull'impugnatura e collegamento del gas separato. Il gas protettivo non viene controllato tramite l'apparecchio, ma viene prelevato direttamente dal regolatore di pressione. Consigliamo il nostro WELDINGER TIG SR17V (articolo n. 5604) con un mandrino da 13 mm.

Collegare il pacchetto tubi TIG all'apparecchio, collegare la connessione di alimentazione al polo negativo (14), il **cavo di terra al polo positivo**(13), il tubo del gas al regolatore del gas. La saldatura TIG viene eseguita esclusivamente con argon. Aprire la bombola di argon e regolare la quantità di gas a seconda dell'applicazione. Si consiglia di iniziare aprendo lentamente la valvola gas della torcia TIG e impostando una portata di gas pari a 12 l/min.

Consigliamo il nostro WELDINGER WIGSET1 (articolo n. 4141) come attrezzatura di base per la torcia TIG. Questo contiene tutte le parti soggette ad usura importanti, in modo da avere sempre la parte giusta pronta.

Preparare il dispositivo per la saldatura TIG

Innanzitutto, assemblare il pacchetto tubi con il relativo bruciatore. A tale scopo inserire la bussola di serraggio nella testa del bruciatore e avvitare l'alloggiamento della bussola di serraggio. Quindi avvitare il tappo del bruciatore.

Selezionare un ago di tungsteno adatto, che deve essere molato concentricamente nel senso della lunghezza, e montarlo (vedere la tabella per una panoramica dei tipi di elettrodi di tungsteno e del loro utilizzo). Consigliamo gli aghi di tungsteno "Gold" perché sono buoni. Hanno proprietà di saldatura e hanno una buona durata.

Suggerimento: la regolazione della quantità di gas a volte è difficile per i saldatori inesperti. I semplici regolatori di pressione sono difficili da leggere con precisione. In questo caso offriamo un piccolo flussometro (articolo n. 8623) che determina con precisione il flusso di gas quando posizionato sul bruciatore.

Posizionare l'interruttore di alimentazione su "on", il rumore della ventola segnala che è pronto per il funzionamento. Selezionare TIG utilizzando il selettore (3).

Impostazione dei parametri di saldatura

Il valore della corrente di saldatura dipende dallo spessore e dal tipo di materiale, nonché dalla posizione di saldatura. Utilizzare come valore indicativo circa 30 A-40 A per mm di spessore del materiale e adattare questo valore al pezzo da lavorare. Impostare la corrente di saldatura sul controller (5) (il valore è leggibile sul display (9))

Avviare il processo di saldatura TIG

Indossare i dispositivi di protezione individuale! Avvicinare la torcia al pezzo da lavorare e premere l'interruttore sulla torcia. Toccare il pezzo con l'elettrodo e sollevare la torcia (accensione lift arc). Si forma l'arco di saldatura e inizia il processo di saldatura.

Terminare il processo di saldatura TIG

Rilasciare l'interruttore sulla torcia, allontanare brevemente la torcia dal pezzo da lavorare, l'arco si spegne. Riportare immediatamente la torcia vicino alla vasca di fusione per continuare a proteggerla con il gas che ancora fuoriesce.

Dopo che il bagno di fusione si è raffreddato, chiudere l'alimentazione del gas sulla valvola del bruciatore. Non spegnere immediatamente l'apparecchio; lasciare funzionare la ventola durante tutti i processi di saldatura per raffreddare i componenti. Con questo accorgimento aumenterete la durata della vostra saldatrice.

I saldatori TIG imparano la loro professione nel corso di molti mesi, quindi è utile solo per i non addetti ai lavori provare ed esercitarsi per scoprire nel tempo i parametri di impostazione corretti. Ecco alcune linee guida per la saldatura TIG:

Diametro dell'elettrodo pollici / mm	1.0	1.6	2.4	3.2
Corrente in A	15-80	70-150	150-250	250-400
Diametro ugello gas pollici / mm	8.0	9.5	9.5	11.0

Tipi di elettrodi TIG

Tipo	Modalità di saldatura	Colore dell'elettrodo
Torio 2%	Saldatura in corrente continua di acciaio, acciaio inossidabile, rame	Rosso
cerio	Saldatura in corrente continua di acciaio, acciaio inossidabile, rame	Grigio
Lantanio 1,5%	Saldatura in corrente continua di acciaio, acciaio inossidabile, rame	oro

Manutenzione/Consigli

I lavori di manutenzione devono essere eseguiti esclusivamente da personale specializzato qualificato. Scollegare l'alimentazione dal dispositivo e attendere fino a quando la ventola smette di ruotare. Le tensioni nell'apparecchio sono molto elevate e quindi pericolose. Iniziare la manutenzione al più presto dopo circa 3 minuti per dare ai condensatori il tempo di scaricarsi.

Rimuovere regolarmente l'alloggiamento e pulire l'interno del dispositivo con aria compressa. Far controllare regolarmente la sicurezza operativa elettrica dell'apparecchio da personale specializzato qualificato.

Controllare regolarmente le condizioni del cavo di alimentazione. Se è danneggiato, deve essere sostituito dal produttore, dal suo servizio di riparazione o da una persona qualificata per evitare pericoli. Non coprire le fessure di ventilazione.

Difetti di saldatura e loro eliminazione

Errore	Causa possibile
bassa penetrazione	Amperaggio troppo basso Velocità di saldatura troppo elevata, gas di protezione errato Induzione impostata in modo errato Arco troppo lungo Polarità errata del bruciatore/elettrodo
cucitura troppo ruvida; Formazione dei pori	gas protettivo non idoneo troppa/troppo poca scoria di gas protettivo nel metallo saldato pezzo sporco, olio, ruggine, strato di ossido, vernice, ecc. materiale di riempimento sbagliato
Brucia il bagno di saldatura	Corrente di saldatura troppo alta Induzione impostata in modo errato Arco troppo corto Velocità di saldatura troppo bassa, traferro troppo grande

Malfunzionamenti dell'inverter di saldatura e loro eliminazione

Disturbo	Causa possibile
La spia dell'interruttore principale non si accende nessun rumore della ventola	Nessuna tensione di rete disponibile Controllare i fusibili di rete (interruttore FI) Cavo di collegamento alla rete o prolunga difettosi Interruttore principale difettoso
La spia di controllo termico si accende	Il dispositivo si surriscalda Ciclo di lavoro superato Lasciare raffreddare l'apparecchio Ventola difettosa Ventilazione dell'apparecchio compromessa da polvere (effettuare manutenzione)
La corrente di saldatura non può essere regolata, corrente di saldatura insufficiente	Contatto con la massa insufficiente I collegamenti dei cavi sull'apparecchio non sono serrati Potenzziometro difettoso Prolunga troppo lunga/sezione insufficiente
Il trainafile non funziona	Lato sbagliato del rullo trainafile inserito La pressione di contatto della molla di pressione è troppo forte o troppo debole Filo sporco/corrosivo ATTENZIONE: Il filo viene spinto in avanti solo quando scorre corrente!

In caso di malfunzionamento che non riesci a risolvere da solo, contatta il nostro servizio clienti.

Informazioni secondo §§ 9 (1) e (2), 10 (3) ElektroG per le abitazioni private



■ N. reg. RAEE: DE89626692// Direttiva RAEE (Rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche)

Il simbolo del cestino barrato significa che l'apparecchio elettrico acquistato non deve essere smaltito con i rifiuti domestici al termine della sua vita. Per restituire le tue vecchie apparecchiature elettriche ed elettroniche utilizza i punti di raccolta gratuiti del tuo Comune. Puoi ottenere gli indirizzi e gli orari di apertura pertinenti dalla tua città o dal tuo governo locale. Lì i vecchi apparecchi elettrici ed elettronici vengono raccolti separatamente, riutilizzati, riciclati e smaltiti in modo professionale, senza che le sostanze pericolose in essi contenute abbiano un effetto dannoso sulle persone o sull'ambiente. In alternativa potete anche rispedito il vostro vecchio apparecchio a DINGER Germany GmbH all'indirizzo indicato. Ci occupiamo per voi dello smaltimento sicuro ed ecologico.

Produttore: DINGER Germany GmbH • Am Bahndamm 15 • D-16515 Oranienburg •
www.dinger-germania.com.



Dichiarazione di conformità UE:

Dichiariamo che questo prodotto:

Saldatrice inverter MIG/MAG/TIG/elettrodo MEW 201 SYN eco LED

è conforme alle seguenti linee guida:

Direttiva UE sulla compatibilità elettromagnetica 2014/30/UE

Direttiva UE sulla bassa tensione 2014/35/UE

La produzione è stata effettuata in conformità alle seguenti norme: DIN EN

60974-1:2013-06 (VDE 0544-1:2013-06) - Generatori per saldatura DIN EN

60974-6:2016-08 (VDE 0544-6: 2016-08) - Generatori per saldatura con

ciclo di lavoro limitato

DIN EN 60974-10:2016-10 (VDE 0544-10:2016-10) - Requisiti per l'impianto elettrico
compatibilità magnetica

In caso di modifiche non autorizzate, riparazioni o modifiche improprie, la presente dichiarazione perde la sua validità.

Oranienburg, 4 gennaio 2023

Bert Schanner amministratore delegato

Gli accessori per saldatura MIG/MAG originali WELDINGER sono disponibili nel negozio
www.rikushop.it:

Rotoli di filo per saldatura gas inerte D100/1 kg

Tipo di elettrodo	Diametro (mm)	codice articolo	per materiale
SGII	0,6	2202	acciaio
	0,8	9047	
SG II TI	0,6	9737	Acciaio zincato, primerizzato Lamiera nel settore automobilistico
	0,8	9738	

Filo animato - Flux - NoGas D100/1 kg

Tipo di elettrodo	Diametro (mm)	codice articolo	per materiale
filo animato	0,6	4883	Acciaio strutturale
	0,8	9857	
	0,9	10644	

Filo per saldatura in rotoli gas inerte D200/5 kg

Tipo di elettrodo	Diametro (mm)	codice articolo	per materiale
SGII	0,6	2204	acciaio
	0,8	2205	
SG II TI	0,6	1199	Acciaio zincato, primerizzato Lamiera nel settore automobilistico
	0,8	1198	
SG III	0,8	4870	acciaio

Filo per saldatura in rotoli gas inerte D200/2 kg

Tipo di elettrodo	Diametro (mm)	codice articolo	per materiale
AlMg5	0,8	1884	alluminio
	1.0	8185	

Filo animato - Flux - NoGas D200/2 e 5 kg

Tipo di elettrodo	Diametro (mm)	codice articolo	per materiale
filo animato	0,6	4897 (2kg)	Acciaio strutturale
	0,8	4378 (2 kg)/4382 (5 kg)	
	0,9	8806 (2kg)	

Set di parti soggette ad usura/parti soggette ad usura

impostato	Articolo no.	Contenuti
MAGSet 1	4191	Dotazione base 0,6-1 mm 1 ugello gas conico 9,5x54 mm 1 ugello gas conico 12x54 mm 1 ugello gas cilindrico 16x55 mm 5 x punta di contatto 0,6x25 mm M6 5 x punta di contatto 0,8x25 mm M6 5 x punta di contatto 0,9x25 mm M6 (filo animato) 5 punte di contatto 1,0x25 mm M6 1 molla di fissaggio per il fissaggio dell'ugello del gas
filo animato ugello del gas	8949	Ugello per gas extra resistente al calore per filo animato da 0,8 e 0,9 mm

Tutte le parti soggette ad usura per il tipo di torcia MB 24 come ugelli del gas, ugelli di contatto, molle di ritenuta, ecc. sono disponibili anche singolarmente e possono essere assemblate individualmente!

Accessori TIG

Elettrodi di tungsteno 175 mm

<i>Tipo di elettrodo</i>	<i>Diametro (mm)</i>	<i>codice articolo 1 pezzo</i>	<i>codice articolo 10 pezzi</i>
WT-20 rosso	1.0	601-1001	601-1010
	1.6	601-1601	601-1610
	2.0	601-2001	601-2010
	2.4	601-2401	601-2410
	3.2	601-3201	601-3210
WL-15 oro	1.0	602-1001	602-1010
	1.6	602-1601	602-1610
	2.0	602-2001	602-2010
	2.4	602-2401	602-2410
	3.2	602-3201	602-3210
	1,6 + 2,4 insieme		602-1624
WC-20 grigio	1.0	603-1001	603-1010
	1.6	603-1601	603-1610
	2.0	603-2001	603-2010
	2.4	603-2401	603-2410
	3.2	603-3201	603-3210
WP verde	1.0	604-1001	604-1010
	1.6	604-1601	604-1610
	2.0	604-2001	604-2010
	2.4	604-2401	604-2410
	3.2	604-3201	604-3210
E3W viola	1.6	607-1601	607-1610
	2.4	607-2401	607-2010
WL-20 blu	1.6	608-1601	608-1610
	2.4	608-2401	608-2410
	3.2	608-3201	608-3210
Scatola di prova	1,6 mm	5669 (8 pezzi)	1 ciascuno rosso, oro, verde, grigio, viola, blu, turchese, rosa

Ad eccezione della scatola di prova, tutti gli elettrodi di tungsteno sono disponibili singolarmente o in confezione da 10.

Bacchette per saldatura TIG

<i>filo di saldatura</i>	<i>diametro</i>	<i>codice articolo 1 kg</i>	<i>codice articolo 10kg</i>
Acciaio WSG II	1.2	9649-12	---
	1.6	9649-16	9651-16
	2.0	9649-20	9651-20
	2.4	9649-24	9651-24
	3.0	9649-30	9651-30
Scatola di assortimento 3kg	1.6/2.0/2.4	9649-999 (1kg cad.)	---

<i>filo di saldatura</i>	<i>diametro</i>	<i>Numero articolo 0,5 kg</i>	<i>codice articolo 1,0 kg</i>	<i>codice articolo 10kg</i>
Acciaio inossidabile V2A 308L	1.0	1191-10	9648-1	9656-10
	1.2	1191-12	9648-2	9656-12
	1.6	1191-16	9648-3	9656-16
	2.0	1191-20	9648-4	9656-20
	2.4	1191-24	9648-5	9656-24
	3.2	1191-32	9648-6	9656-32

	4.0	1191-40	9648-7	9656-40	
	5.0	1191-50	9648-8	9656-50	
Scatola di assortimento 2kg	1,6/2,0 mm	---	9648-999 (2x1kg)	---	
<i>filo di saldatura</i>	<i>Diametro mm</i>		<i>Numero articolo 1,0 kg</i>		
Acciaio inossidabile V4A 318	1.0		318-10		
	1.2		318-12		
	1.6		318-16		
	2.0		318-20		
	2.4		318-24		
	3.2		318-32		
	4.0		318-40		
	5.0	318-50			
<i>Filo di saldatura</i>	<i>diametro mm</i>	<i>Articolo no. 0,17 kg</i>	<i>Articolo no. 0,5 kg</i>	<i>Articolo no. 1 kg</i>	<i>Articolo no. 5kg</i>
CuSi3	1.6	1475-1	1475-2	1475-3	1475-4
CuSn	1.6	4084-1	--	4084-2	--

Set di parti soggette ad usura

<i>impostato</i>	<i>Articolo no.</i>	<i>Contenuti</i>
Serie TIG 1	4141	2x ciascuna custodia adattatrice 1.6 e 2.4 custodia adattatrice 1.6 e 2.4 3 ugelli in ceramica per ogni dimensione. 5 e 7 Anello isolante per lente gas lente gas 1,6 e 2,4 mm 1 ugello per gas in ceramica rispettivamente per lente per gas di misura 5 e 7 Capsula bruciatore lunga/cappuccio bruciatore corto spillo tungsteno grigio 1,6/2,4 mm 175 mm lungo
Set di lenti a gas	4122-1	4 tappi in vetro resistenti al calore da 15 mm 1 lente per gas da 1,6 e 2,4 mm ciascuna, 1 manicotto di serraggio da 1,6 e 2,4 mm isolante 6 anelli di tenuta 1x spartifiamma lungo/corto ciascuno

Tutte le parti soggette ad usura sono disponibili anche singolarmente e possono essere assemblate individualmente!

Accessori per le arti marziali miste

imposta

Set iniziali	codice articolo	Contenuti
ArcSetBasic	3578-1	Assortimento di elettrodi, martello per scorie, faretra, spazzola metallica, guanti, magneti angolare
ArcSet Eco	3578-2	Casco per saldatura Basic Plus AH 100 eco
ArcSet Pro	3578-3	Casco per saldatura Basic Plus AH 350 realcolor

Tutti gli articoli del set sono disponibili anche singolarmente.

Elettrodi per saldatura

Tipo di elettrodo	Diametro/ Lunghezza mm	codice articolo	Per materiale	Dimensioni della confezione
Universale RC 11 rutile	1,6x250	2540+	non legato, legato, acciaio galvanizzato	10 pezzi, 0,5, 1 o 2,5 kg
	2,0x300	2537+		1 o 4 kg
	2,5x350	2538+		
	3,25x350	2539+		

Assortimento RC 11	2,0/2,5/3,25	3736		30x2,0x300mm, 60x2,5x350mm, 20x3,2x350 mm
--------------------	--------------	------	--	---

Sono disponibili anche elettrodi rivestiti per acciaio inossidabile, ghisa o alluminio.

Accessori aggiuntivi

<i>Articolo</i>	<i>Articolo no.</i>	<i>Breve descrizione</i>
Regolatore di pressione monouso	2042	Regolatore di pressione per gas protettivo in ottone con uscita da 1/4" e manometro
Argon 4.6 monouso	9000	per saldatura TIG (bombole riutilizzabili su richiesta)
Coperta da saldatore	4012	SD-12 fibra di vetro fino a 550°C, 1x2 m
Coperta da saldatore	4014	Fibra ceramica SD-14, fino a 1260°C, 1x2 m
Saggistica	4860	Saldatura TIG passo dopo passo (M.Briër). introduzione con molte illustrazioni
Portatorcia TIG magnetico	3780	Si aggancia facilmente al carrello di saldatura, trattiene saldamente la torcia, aderisce a qualsiasi superficie magnetica
Carrello per saldatura eco	3511	Stabile lamiera d'acciaio da 1,5 mm, 2 scomparti, 1 piano inverter, ruote piene, chiusura a catena per bombole gas da 10/20 l, 450x300x360 mm, peso 12 kg
Cassetta per cassette Carrello per saldatura eco	4130	4 cassette con cuscinetti a sfera per accessori, scomparto superiore Chiudibile a chiave, si inserisce perfettamente nello scomparto inferiore Carrello per saldatura eco, peso 8 kg
WELDFIXX pro	5578	Spray distaccante per saldatura con propellente ad aria compressa 300 ml
Pacchetto tubi TIG SR 17V	5603	Pacchetto tubi TIG con controllo gas esterno e tubo da 9 mm Spina, lunga 4 m
Ragazzo della rettifica TIG	3726	Smerigliatrice ad ago in tungsteno per superfici perfettamente levigate Elettrodi al tungsteno 1,6-5 mm, angolo di affilatura 0-60° (sono compresi anche dischi abrasivi, bussole di serraggio e supporti) Disponibile separatamente)
Smerigliatrice TIG Junior	5278	Dispositivo mobile per la macinazione dell'ago di tungsteno per Diametro 1,6-3,2 mm, angolo di rettifica 28°
Correzione della rettifica TIG - alluminio	4774	Ausiliario per la levigatura manuale in alluminio per elettrodi di tungsteno, adatto per bussole adattatrici standard
Regolatore di pressione per	4410	Regolatore di pressione del gas di protezione in ottone per argon/CO2 Bottiglie riutilizzabili
Regolatore di pressione eco con Misuratore di flusso	5722	Regolatore di pressione del gas protettivo in ottone per bombole riutilizzabili di argon/CO2, con flussometro integrato lettura precisa della quantità di gas rimosso
Regolatore di pressione eco con 2 flussometri	5723	Regolatore di pressione per gas di protezione in ottone a due uscite e due Flussometri per bombole riutilizzabili di argon/CO2, adatti per la formazione
Guanti da saldatura TIG	4571	Taglia 10 in crosta di pelle con fodera e polsini in tessuto
Guanti da saldatura professionali TIG	5125+	Nel GR. 8-11, pelle morbida con buona sensazione e polsini come protezione dell'avambraccio, qualità professionale
Guanti da saldatura TIG stella	2634+	Nel GR. 8-11, pelle morbida con buona sensazione e polsini come protezione dell'avambraccio

Magneti e composti per saldatura ad alte prestazioni

<i>Articolo</i>	<i>Articolo no.</i>	<i>Breve descrizione</i>
multiangolo Magne per saldatura SM-1	3479	Confezione doppia di magneti permanenti, 59x50x12 mm, forza di tenuta fino a 15 kg, per angoli interni da 30, 45, 60 e 90°

Commutabile Piccolo magnete per saldatura SM-2	3481	Commutabile, 111x95x28 mm, forza di tenuta fino a 35 kg, per 45 e Angolo interno 90°
Commutabile multiangolo Magnete per saldatura SM-3	3482	Commutabile, 111x105x28 mm, forza di tenuta fino a 35 kg, per 60, Angoli interni 90, 110, 115 e 165°
Commutabile Magnete di saldatura di grandi dimensioni SM-4	3483	Commutabile, 152x130x35 mm, forza di tenuta fino a 65 kg, per 45 e Angolo interno 90°
Doppio commutabile Magnete per saldatura SM-5	3531	Commutabile separatamente, 148x148x38 mm, forza di tenuta fino a 2x50 kg, per angolo interno di 90°
angolo esterno Magnete per saldatura SM-6	3480	Confezione doppia di magneti permanenti, 59x50x12 mm, forza di tenuta fino a 17 kg, angolo interno 90° e angolo esterno 60°
Commutabile multiangolo Piccolo magnete per saldatura SM-7	3459	Con interruttore rotante, 111x55x76 mm, forza di supporto fino a 60 kg, angoli fissi 45, 60, 75, 90, 105, 120 e 135°
Commutabile multiangolo Magnete per saldatura medio SM-8	3461	Con interruttore rotante, 142x69x97 mm, forza di tenuta fino a 120 (!) kg, angoli fissabili 45, 60, 75, 90, 105, 120 e 135°
Commutabile Magnete di terra SM-9	3465	Commutabile, niente più graffi sul pezzo Cavo di terra fino a 200 A
Commutabile Magnete di terra SM-10	3754	Commutabile, niente più graffi sul pezzo Cavo di terra fino a 300 A
Magnete commutabile SM-11 eco	5273	Commutabile, forza di tenuta fino a 15 kg, per angoli 45 e 90°
Magnete commutabile SM-12 eco	5274	Commutabile, forza di tenuta fino a 30 kg, per angoli di 45 e 90°
Magnete regolabile SM-13	5275	Magnete di saldatura regolabile, angolo da 20-200° infinitamente variabile, forza di tenuta fino a 22 kg
Regolabile + magnete commutabile SM-14	5276	Magnete di saldatura regolabile e commutabile individualmente, Angolo da 15-210° continuo, forza di tenuta fino a 50 kg
Magnete angolare eco mini	4046	Magnete permanente, 72x42x10 mm, angoli fissabili 45, 90, 135°, forza di tenuta fino a 4 kg
Magnete angolare eco piccolo	52700	Magnete permanente, 75x75 mm, angoli fissi 45, 90, 135°, forza di tenuta fino a 6,5 kg
Magnete angolare eco grande	52702	Magnete permanente, foro per dito, 110x110 mm, fissabile Angolo 45, 90, 135°, forza di tenuta fino a 12 kg
Magnete angolare eco massimo	8867	Magnete permanente, foro per dito, 125x125 mm, fissabile Angolo 45, 90, 135°, forza di tenuta fino a 36 kg
Magnete dell'angolo esterno eco	3778	Magnete permanente, 90x90x15 mm, angolo fissabile 90, 135°, forza di tenuta fino a 9 kg
multiangolo Magnete per saldatura eco	4485	Magnete permanente, due fori maniglia, 170x82x16 mm, angoli interni ed esterni fissabili 60, 90, 135 e 165°, Forza di tenuta fino a 20 kg

Pinza Grip per il serraggio e il fissaggio dei pezzi

<i>Articolo</i>	<i>Articolo no.</i>	<i>Breve descrizione</i>
Pinza Grip G1 Piccolo standard	4344	140 mm (5"), qualità professionale resistente all'usura, rettificato Ganasce a pinza, con leva a sgancio rapido e molla di ritorno
Pinza Grip G2 Mezzo standard	3968	180 mm (7"), qualità professionale resistente all'usura, rettificato Ganasce a pinza, con leva a sgancio rapido e molla di ritorno

Pinza Grip G3 Taglia standard	9110	220 mm (9"), qualità professionale resistente all'usura, rettificato Ganasce a pinza, con leva a sgancio rapido e molla di ritorno
Pinza Grip G4 Langbeck indicò in piccolo	4345	150 mm (6"), qualità professionale resistente all'usura, rettificato Ganasce a pinza, con leva a sgancio rapido e molla di ritorno
Pinza Grip G5 Langbeck indicò in grande	4346	220 mm (9"), qualità professionale resistente all'usura, rettificato Ganasce a pinza, con leva a sgancio rapido e molla di ritorno
Pinza Grip G6 Mezzo a bocca larga	4347	180 mm (7"), qualità professionale resistente all'usura, rettificato Ganasce a pinza, con leva a sgancio rapido e molla di ritorno
Pinza Grip G7 Bocca larga grande	4348	250 mm (10"), qualità professionale resistente all'usura, rettificato Ganasce a pinza, con leva a sgancio rapido e molla di ritorno
Pinza Grip G8 C-Grip piccolo	4349	160 mm (6"), qualità professionale resistente all'usura, rettificato Ganasce a pinza, con leva a sgancio rapido e molla di ritorno
Pinza Grip G9 C-Grip medio	4350	230 mm (9"), qualità professionale resistente all'usura, rettificato Ganasce a pinza, con leva a sgancio rapido e molla di ritorno
Pinza Grip G10 Impugnatura a C grande	4351	280 mm (11"), qualità professionale resistente all'usura, rettificato Ganasce a pinza, con leva a sgancio rapido e molla di ritorno
Pinza Grip G11 C-Grip XXL	4353	450 mm (18"), qualità professionale resistente all'usura, rettificato Ganasce a pinza, con leva a sgancio rapido e molla di ritorno
Pinza Grip G12 2 punti di altezza	4354	230 mm (9"), qualità professionale resistente all'usura, rettificato Ganasce a pinza, con leva a sgancio rapido e molla di ritorno
Pinza Grip G15 Eco standard	3275	220 mm (9"), acciaio nichelato, ganasce di serraggio in acciaio CV, con leva a sgancio rapido e molla di ritorno
Pinza Grip G16 Bocca larga grande eco	4357	250 mm (10"), acciaio nichelato, ganasce di serraggio in acciaio CV, con leva a sgancio rapido e molla di ritorno
Pinza Grip G17 C-Grip grande ecologico	4358	280 mm (11"), acciaio nichelato, con leva a sgancio rapido e ritorno in primavera
Pinza Grip G18 Eco grande a 2 punti	4359	250 mm (10"), acciaio nichelato, con leva a sgancio rapido e ritorno in primavera
Set di pinze di bloccaggio GS-1 eco in 3 parti	4356	Set eco con pinze grip G16 bocca larga, G17 C-Grip, G18 2- Punto
Pinze di bloccaggio e Set di magneti per saldatura mini eco 6 pezzi	3776	Con pinza standard, C-Grip e appuntita (lunghezza 110 e 125 mm), 2 magneti per saldatura mini con forza di tenuta di 4 kg e mini magneti di terra, anche per modellismo e Adatto per lavori di saldatura

Caschi per saldatura automatica

Articolo	Articolo no.	Breve descrizione
AH 50 eco	4483	Modello base, solare con batteria tampone, livelli di buio DIN 9-13, 2 sensori d'arco, sensibilità regolabile in continuo, passa da chiaro a scuro in 0,03 s
Ah 100 realcolor	560811	Modello entry-level, solare con batteria di riserva, resa cromatica reale, Livelli di oscurità DIN 9-13, 2 sensori d'arco, sensibilità A regolazione continua, passa da chiaro a scuro in 0,04 s
Visiera AH 200	4343	Modello base, solare con batteria tampone, livelli di buio DIN 9-13, 2 sensori ad arco, sensibilità regolabile in continuo, passaggio da chiaro a scuro in 0,04 s, visiera ribaltabile
Visiera AH 200 realcolor	434311	Modello base, solare con batteria tampone, livelli di buio DIN 9-13, 2 sensori d'arco, resa cromatica reale, Sensibilità regolabile in continuo, passa da luminoso in 0,04 s su visiera scura ribaltabile
AH350 realcolor	5428	Finestra panoramica, solare con batteria tampone, livelli di buio DIN 5-8/9-13, 4 sensori ad arco, resa cromatica reale, Sensibilità regolabile in continuo, livello di molatura e taglio al plasma, regolazione versatile, funzionamento dall'esterno del casco, risposta affidabile dalla corrente di saldatura da 8 A (TIG), batteria sostituibile
AH500 realcolor	8111	Modello top, finestra panoramica, solare con batteria tampone, resa cromatica reale, livelli di buio DIN 5-8/9-13, 4 sensori d'arco, sensibilità regolabile in continuo,