



## Jednofázová svářečka PEGASUS 160AC/DC HP



### Návod k použití

#### OBSAH

1.0	TECHNICKÝ POPIS	3
2.0	INSTALACE	4
3.0	FUNKCE	5
4.0	ÚDRŽBA	5

## Bezpečnostní pokyny

POZOR před samotným uvedením přístroje do provozu, prací se strojem nebo servisem stroje, pozorně prostudujte tento návod a dodržujte bezpečnostní pokyny

### Připojení ke zdroji elektrické energie

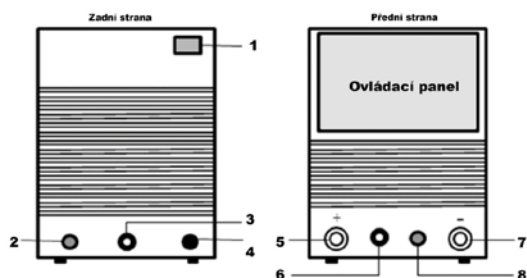
- Tento svařovací invertor musí být uveden do provozu kvalifikovaným pracovníkem v závislosti na místních bezpečnostních předpisech
- Nikdy se nedotýkejte elektrických částí výrobku, které jsou pod proudem nebo elektrodou holou kůží, rukavicemi nebo mokrým oděvem.
- Ujistěte se, že používáte uzemnění při pracovním procesu
- Nikdy nepoužívejte stroj na vlhké či mokré ploše
- Nikdy nepoužívejte stroj, který má poškozené kabely. Okamžitě kabely vyměňte při podezření, že jsou poškozené.

### Pracovní prostředí

- Před začátkem pracovního procesu se ujistěte, že prostor je kvalitně ventilovaný a nehrozí zamoření prostředí škodlivými plyny vznikajícími při procesu sváření. Pokud budete pracovat v nevětraném prostředí, použijte dýchací respirátor (správný model proberte u specializovaného prodejce ochranných prostředků).
- Vždy používejte svářecí helmu nebo ochranné svářecí brýle se správným stupněm zatmavení DIN. V případě nejistoty se poraďte s odborníky!
- Vždy používejte ochranné pracovní prostředky jako jsou ochranné svářecí rukavice a svářecí oblek či svářecí zástěru.
- Nikdy nepracujte ve výbušném prostředí! Vždy odstraňte hořlaviny z okolí svařovacího procesu.
- Pokud pracujete v hlučném prostředí, použijte adekvátní ochranu sluchu
- Vždy přezkoumujte a citlivě manipulujte regulátory a nástavce.

Tento stroj může uvést do provozu, obsluhovat, pracovat a opravovat pouze kvalifikovaná osoba!

**Určení stroje:** Pegasus 160/200 AC/DC HP je **jednofázová vzduchem chlazená svářečka pro svařování MMA a AC/DC impulzní TIG**  
**Vhodné pro použití v DIY, pro údržbu a servis a v tenkostěnném svařování kovů.**



### Zapojení stroje:

#### Připojení k elektrické síti

Připojení elektrické zástrčky (4) k elektrické síti musí provést kvalifikovaný personál. Svářečku je možno zapínat / vypínat pomocí hlavního vypínače (1).

V případě vzniku lokálních interferencí při použití svářečky připojte pracovní stůl (2) za použití správného odstupňovaného uzemňovacího vodiče (nikoli běžně používaného vodiče).

#### Připojení plynu

Plynovou hadici (3) připojte k plynovému systému včetně reduktoru tlaku plynu s ovládačem průtoku. Plynovou hadici od hořáku TIG je třeba připojit na přední stranu svářečky (6).

#### Připojení svařovacích kabelů – TIG

Připojte přípoj TIG k minusové zásuvce (7) a kabel zpětného proudu k plusové zástrčce (5). Zástrčkami je třeba otáčet, dokud nebudou utažené. Hořák je třeba připojit k ovládní hořáku (8).





#### Připojení svařovacích kabelů – MMA












Držák elektrody a kabel zpětného proudu je třeba připojit k plusové zásuvce (5) a minusové zásuvce (7). Dodržte polaritu uvedenou dodavatelem elektrody.

#### Připojení nožního ovládání

Odpojte zástrčku vypínače hořáku TIG od ovládače hořáku (8) a připojte zástrčku od nožního pedálu.

### Ovládací panel

 Power	<b>Napájení</b> Signalizuje, zda je napájení zapnuto / vypnuto
 Warning	<b>Varování</b> Signalizuje problémy se svářečkou, například přehřátí a překročení pracovního cyklu. Nechte svářečku zapnutou, dokud ji zabudovaný ventilátor nevychladí.
 LED displej	<b>LED displej</b> 3-ciferný displej zobrazuje nastavené hodnoty proudu před svařováním a skutečný proud během svařování.
 Base Current	<b>Základní proud</b> Tato funkce umožňuje nastavení hlavního svařovacího proudu. Skutečné nastavení se zobrazí na displeji.

 <b>Pulse Width.</b>	<p><b>Šířka impulzu</b>  Tato funkce nastavuje časové svařování s impulzním proudem. Nastavení je možné od 0.1-0.9. Doba stoupání a doba proudění následného plynu odpovídá nastavení.  <i>Např.</i>  <i>Šířka impulzu nastavena na 0.3: doba svařování s impulzním proudem = 30%, 70% se základním proudem</i>  <i>Šířka impulzu nastavena na 0.6: doba svařování s impulzním proudem = 60%, 40% se základním proudem</i></p>
 <b>Pulse Freq.</b>	<p><b>Frekvence impulzu</b>  Frekvenci impulzu je možno nastavit od 0.5 Hz do 25 Hz (cykly za sekundu). Vyšší frekvence má za následek rychlejší impulz.</p>
 <b>Pulse On</b> <b>Pulse Off</b>	<p><b>Režim impulzu</b>  Aktivace funkce impulzu.</p>
 <b>4T</b> <b>2T</b>	<p><b>Vypínač režimu spouště (pouze TIG)</b>  <b>2-krokový:</b> Proces svařování začíná stisknutím spouště hořáku. Po 0.5 sekundách předběžného plynu je vytvořen oblouk. Svařování probíhá, dokud není uvolněna spoušť. Následný plyn bude proudit podle zvolené doby.  <b>4-krokový:</b> Proces svařování začíná stisknutím spouště hořáku. Po 0.5 sekundách předběžného plynu je vytvořen oblouk. Svařování probíhá, dokud není spoušť stisknuta znovu. Po době poklesu je možné vyplnění důlků.</p>
 <b>AC</b> <b>DC</b>	<p><b>Vypínač režimu svařování</b>  Režim AC (pouze TIG) nebo DC</p>
 <b>MMA</b> <b>TIG</b>	<p><b>Vypínač režimu svařování</b>  TIG nebo MMA</p>
 <b>Pulse Current</b>	<p><b>Svařovací proud</b>  Nastavení špičkového proudu během svařování TIG v impulzním režimu.</p>
 <b>AC Freq.</b>	<p><b>Frekvence AC</b>  Frekvenci AC lze nastavit v rozsahu 50-250 Hz.</p>
 <b>AC Balance</b>	<p><b>Rovnováha AC</b>  Tato funkce umožňuje seřízení rovnováhy mezi penetrací a čištěním při svařování. Seřízení je možné v rozsahu 30-70%, přičemž 30% umožňuje maximální čištění a 70% umožňuje maximální penetraci.</p>
 <b>Slope-down</b>	<p><b>Pokles</b>  Po ukončení svařování bude svařovací proud pomalu klesat. Tuto dobu je možno nastavit v rozsahu 0-10 sekund</p>
 <b>Post Gas</b>	<p><b>Následný plyn</b>  Doba proudění následného plynu je doba, kdy po zhasnutí oblouku ještě proudí plyn. Nastavitelná v rozsahu 0-25 sekund.</p>

#### Technické parametry

	160	200
Vstupní napětí (+/-10%)	1 x 220/230/240 V	1 x 220/230/240 V
Pojistka	? A	? A
Vstupní výkonost	4.8 kVA	6.0 kVA
Napětí otevřeného okruhu	60-80 V	60-80 V
Rozsah proudu, TIG	5-160 A	5-200 A
Rozsah proudu, MMA	5-130 A	5-160 A
Výstupní napětí, DC TIG	10.2-16.4 V	10.2-18.0 V
Pracovní cyklus TIG, 60%	160 A	200 A
Pracovní cyklus MMA, 60%	100 A	130 A
Pracovní cyklus TIG / MMA, 100%	130 A / 80 A	160 A / 100 A
Pokles proudu	0-10 s	0-10 s
Následné proudění plynu	1-25 s	1-25 s
Rovnováha AC/DC	30-70%	30-70%
Frekvence AC	50-250 Hz	50-250 Hz
Frekvence impulzu	0.5-25 Hz	0.5-25 Hz
Šířka impulzu	0.1-0.9 s	0.1-0.9 s
Třída ochrany	IP21S	IP21S
Rozměry (D x Š x V)	515 x 220 x 395	515 x 220 x 395
Hmotnost	23 kg	25 kg

## POUŽITÍ

	160	200
DIY	x	x
Oprava a údržba	x	x
Průmysl tenkých plechů	x	x
Lehký a střední průmysl		
Středně těžký a těžký průmysl		
Doky a loděnice		

## DODÁVANÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

	160	200
Svařovací kabel včetně držáku	3M, 300 A	3M, 300 A
Svařovací kabel včetně uzemňovací svorky	3M, 300 A	3M, 300 A
Hořák TIG	4M, SR-26TIG	4M, SR-26TIG
Plynová hadice	5 M	5 M
Výr. č.	201411	201421

## Instalace

Pozor před zapojením a uvedením stroje do provozu je nutno toto důkladně prostudovat a pozorně přečíst bezpečnostní předpisy.

### 2.1 Připojení svářečky k napájecí síti

Vypnout svářečku v době svářecího procesu, který by mohl zapříčinit její vážné poškození.

Ujistit se, zda zásuvka napájení má tavnou pojistku uvedenou v technické tabulce na generátoru. Všechny modely generátoru mají možnost kompenzovat kolísání sítě. Pro změnu + - 10% se dosáhne kolísání svářecího proudu + - 0,2%.

Dříve než se zasune koncovka napájení do zásuvky, je potřebné zkontrolovat, zda se napětí sítě shoduje s požadovaným napájením, zabrání se tím poškození generátoru.

### 2.2 Zapojení a příprava zařízení pro sváření

#### Před zapojením vypnout svářečku

Svářecí příslušenství zapojit přesně, aby se zabránilo ztrátám na výkonu anebo nebezpečným únikům plynů. Pozorně dodržovat bezpečnostní pokyny.

1. Namontovat na hořák držáku elektrody vybranou elektrodu a trysku vedení plynu (zkontrolujte přesah a stav hrotu elektrody)
  2. Zapojit konektor kleští držáku elektrody ke kladné rychloupínací zásuvce + kleště v blízkosti svářecího prostoru.
  3. Zapojit konektor výkonového vodiče hořáku k záporné rychlo zásuvce -
  4. Zapojte plynovou hadičku hořáku k přípojce na výstupu plynu z tlakové lahve.
  5. Zapnout prosvětlený vypínač
  6. Zkontrolujte, zda nedochází k úniku plynu
  7. Regulujte svářecí proud pomocí potenciometru
  8. Zkontrolujte výstup plynu a nastavte jeho průtok pomocí kohoutku na tlakové lahvi.
  - Elektrický oblouk zapálíte, jestli se na chvíli dotknete elektrodou předmětu, který chcete svářet
  - POZOR při práci venku nebo při nápořech větru, chraňte přívod inertního plynu, který když je odkloněn, nemůže tvořit ochranné prostředí pro sváření.
- o mohli pokračovat ve sváření.

## 3 Údržba

POZOR odpojte koncovku napájení a počkejte minimálně 5 minut než začnete provádět úkony údržby. Čím častěji stroj používáte, tím pravidelněji provádějte jeho údržbu. Provádějte tuto údržbu minimálně jednou za 3 měsíce

1. Vyměňte nálepky, které jsou nečitelné.
2. Očistěte a dotáhněte koncové kusy sváření.
3. Vyměňte poškozené plynové hadičky.
4. Opravte nebo vyměňte poškozené svářecí vodiče.
5. Dejte vyměnit poškozený napájecí vodič specializovanému oprávněnému pracovníkovi.

POZOR každých 6 měsíců proveďte tuto údržbu:

1. Očistěte od prachu vnitřek generátoru tak, že profouknete suchým vzduchem celý přístroj.
2. Zvyšte počet čistění, když se pracuje ve velice prašném prostředí.

Při uplatňování záruční opravy je nutné se řídit záručními podmínkami. Bez jejich dodržení nebude nárok na záruční opravu uznán. Záruční list musí být řádně vyplněn jinak přístroj ztrácí nárok na záruku.

## Ujištění o shodě:

Na výrobek je vystaveno prohlášení o shodě dle EU směrnice EN 60974-10:2003, EN 55011:1998+A1:1999+A2:2002. Tento výrobek splňuje EU normy EMC 89/336/EEC a LVD 73/23/EEC. Certifikace vystavila EU notifikovaná kancelář. Výrobek splňuje požadavky zákona 168/1997 Sb, 169/1997 Sb a nařízení vlády 17/2003, 18/2003, 24/2003.

Dovozce prohlašuje, že je v registru společností plnící povinnost zpětného odběru, odděleného sběru, zpracování, využití a odstranění elektrozařízení a elektroodpadu REMA.

## Odborné opravy a servis zajišťuje:

PHT a.s., [www.magg.cz](http://www.magg.cz)

Dovozce: PHT a. s., [www.magg.cz](http://www.magg.cz)



RoHS

