

KRAFT&DELE

PROFESSIONAL

MMA INVERTOROVÝ SVÁŘEČNÍ STROJ

KD3432

Překlad originálního návodu



Vážený zákazníku, děkujeme Vám za zakoupení svářečského stroje Kraft&Dele. Pro správné použití si prosím přečtěte následující uživatelskou příručku.

Vývoj invertorových svařovacích strojů v ochranné atmosféře plynu těží z vývoje teorie a komponent invertorových napájecích zdrojů. Invertorový zdroj svařovacího proudu v ochranné atmosféře plynu využívá vysoce výkonnou IGBT součástku k přenosu frekvence 50/60 Hz až 100 kHz, poté provádí redukci a komutaci napětí a pomocí technologie PWM produkuje vysoké napětí. To výrazně snižuje hmotnost a objem hlavního transformátoru invertorových svařovacích strojů a je považováno za revoluci ve svařovacím průmyslu. , ale zvýšení účinnosti o 30 %. Vzhled

Zařízení umožňuje svařování uhlíkové oceli, nerezové oceli a dalších svařitelných neželezných kovů. Lze použít rutilové a bazické obalené elektrody, stejně jako wolframové elektrody (pro metodu TIG-LIFT). Hořák LIG-LIFT není součástí standardního vybavení svářečky.

Zařízení je určeno pro práci ve stacionárních i polních podmínkách, v interiéru i exteriéru, při zachování všech nezbytných bezpečnostních opatření.

Děkujeme vám za zakoupení tohoto produktu a těšíme se na vaše cenné rady. Zavázali jsme se vyrábět ty nejlepší produkty a poskytovat ty nejlepší služby.

ÚVOD – použití zařízení

Tato svářečka je určena pro ruční svařování oceli a neželezných kovů. Podporuje svařování MIG/MAG, MMA a Lift-Tig. Lze ji také použít k pájení tenkých pozinkovaných plechů o tloušťce až 3 mm. Změnou polarity lze svařování MIG/MAG provádět jak standardními dráty v ochranné atmosféře plynu, tak i samotěsníci plněnými dráty. Zařízení využívá technologii IGBT, která výrazně snižuje hmotnost a velikost svářečky a zvyšuje její účinnost při nižší spotřebě energie.

UPOZORNĚNÍ! Zařízení obsahuje mnoho různých elektronických součástí, které by neměly být kontaminovány kovovými pilinami.

Zabezpečení

Svářečka je vybavena ochrannými obvody proti přepětí, nadproudu a přehřátí. Pokud napětí, výstupní proud nebo teplota zařízení překročí požadované normy, svářečka se automaticky vypne. Nadměrné používání (například přepětí) však svářečku i tak poškodí. Aby se tomu zabránilo, měl by uživatel věnovat pozornost následujícím bodům.

1) Pracovní prostor by měl být dobře větraný!

Svářečka je výkonný stroj. Během provozu generuje velký proud a samotný přirozený vítr nespĺňuje požadavky na chlazení stroje. Proto se k chlazení stroje používá vnitřní ventilátor.

Ujistěte se, že vstupní otvor není blokován ani zablokován a že svářečka je umístěna 0,3 metru od okolních předmětů. Uživatelé by měli zajistit dostatečné větrání pracovního prostoru. To je důležité pro výkon a životnost stroje.

2) Nepřetěžujte!

Obsluha by měla dbát na maximální provozní proud (reakci na zvolený pracovní cyklus). Udržujte svařovací proud pod maximálním pracovním proudem. Přetížení proudu poškodí a spálí stroj.

3) Žádné přepětí!

Napájecí napětí naleznete v hlavním schématu technických údajů.

System automatické kompenzace napětí zajistí, aby svařovací proud byl udržován v povoleném rozsahu. Překročení povoleného napájecího napětí povede k poškození součástí stroje.

Obsluha by měla tuto situaci pochopit a přijmout preventivní opatření.

4) Za svářečkou se nachází uzemňovací šroub se značkou pro uzemnění. Před zahájením práce musí být svářecí kryt pevně uzemněn kabelem s průřezem větším než 6 milimetrů čtverečních, aby se zabránilo statické elektřině a nehodám způsobeným únikem proudu.

5) Pokud doba svařování překročí omezený pracovní cyklus, svářecí stroj se z ochranných důvodů zastaví.

Vzhledem k přehřátí stroje se spínač regulace teploty přepne do polohy „ON“ a kontrolka svítí červeně. V takovém případě není nutné odpojovat napájecí kabel, aby ventilátor stroj ochladil. Jakmile kontrolka zhasne a teplota klesne na standardní rozsah, můžete znovu svařovat.

6) Zástrčka musí být kompatibilní se zásuvkou; je zakázáno používat kabely s upravenými zástrčkami.

Úprava zástrček a zásuvek zvyšuje riziko úrazu.

7) Chraňte se před úrazem elektrickým proudem – vyhněte se kontaktu s uzemněným povrchem.

- 8) Nevystavujte zařízení dešti ani vlhkosti. Vniknutí vody do zařízení může způsobit zařízení zvyšuje riziko úrazu elektrickým proudem.
- 9) Nikdy nepoužívejte napájecí kabel k přenášení nebo tažení. Nevypínejte spotřebič taháním za napájecí kabel. Udržujte napájecí kabel mimo dosah tepla, oleje a ostrých hran.
- 10) Používejte vhodný prodlužovací kabel, abyste snížili riziko úrazu elektrickým proudem.
- 11) Pokud provozujete invertorovou svářečku ve vlhkém prostředí, MUSÍ být napájení být vybaven diferenciální ochranou.
- 12) Při práci dbejte zvýšené opatrnosti – pracujte opatrně, nepoužívejte zařízení, jste-li unavení nebo pod vlivem léků, alkoholu či jiných omamných látek.
- 13) Při práci používejte osobní ochranné prostředky – noste obličejový štít, který chrání váš obličej a oči. Měli byste také nosit ochrannou masku – při svařování vznikají škodlivé plyny a výpary.
- 14) Vyhněte se nepřirozené pracovní poloze – pozici při používání svářečky by mělo zaručit udržení rovnováhy a stability.
- 15) Noste vhodné pracovní oblečení – nenoste volné oblečení ani žádné volné, dlouhé šperky. Vlasy a další volné předměty by měly být řádně zajištěny. Noste obuv s ochrannou podrážkou.
- 16) Svařování by mělo být prováděno v suchém prostředí s vlhkostí vzduchu 90 % nebo menší.
- 17) Teplota okolí by měla být mezi -10°C a 40°C.
- 18) Nesvářejte venku; chraňte zařízení před slunečním zářením a deštěm. Zařízení musí být suché a čisté.
- 19) Vyhněte se práci v prašném prostředí.
- 20) Svařování plynovým obloukem by se mělo provádět v prostředí bez silného proudění vzduchu.
- 21) Svářečka je vybavena ochranou proti přetížení, přepětí a přehřátí. Pokud je vstupní napětí nebo výstupní proud příliš vysoké nebo je příliš vysoká teplota, svářečka se automaticky zastaví. Nadměrné používání svářečky ji může poškodit, proto si toho prosím všimněte.
- 22) Během svařování vysoké proudy a přirozené větrání nemohou zařízení dostatečně ochladit. Zajistěte dostatečné větrání cirkulací vzduchu mezi panely a okny. Minimální vzdálenost mezi svářečkou a ostatními předměty by měla být přibližně 30 cm. Dobré větrání významně ovlivňuje provoz a životnost zařízení.

23) Nikdy nesvařujte, když je stroj přetížený – nezapomeňte dodržovat velikost maximálního zatěžovacího proudu.

24) Jakékoli přepětí je zakázáno – přetížení může způsobit náhlé zastavení zařízení. Symboly a jejich význam



POZOR! Před použitím zařízení si přečtěte návod k obsluze.



VAROVÁNÍ! Obecná výstražná značka – upozorňuje každého uživatele na obecná nebezpečí spojená s výrobkem. Používá se ve spojení s dalšími výstražnými značkami.



Výrobek splňuje požadavky směrnic Evropské unie.



Je vyžadován oddělený sběr použitých elektrických a elektronických zařízení. Je zakázáno je kombinovat a likvidovat s jiným odpadem.



Poznámka: Při práci se zařízením je nutné nosit svářečský štít.



Poznámka: Při práci s přístrojem používejte ochranné rukavice.



Poznámka: Při práci se zařízením noste vhodnou bezpečnostní obuv.



Poznámka: Při práci se zařízením používejte vhodný ochranný oděv.



Poznámka: Plynová láhev by měla být zajištěna proti převrácení.



Varování! Toto zařízení je napájeno elektřinou a hrozí nebezpečí úrazu elektrickým proudem. Před údržbou, opravou nebo čištěním odpojte zařízení od napájení.

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PŘI SVAŘOVÁNÍ

- Svařované prvky mohou způsobit popáleniny – nikdy se nedotýkejte svařovaných prvků nechráněnými částmi těla – používejte svářečské rukavice a speciální kleště.
- Plynová láhev může explodovat – používejte pouze certifikované láhve s řádně fungujícím reduktorem, láhev by měla být zajištěna a umístěna ve svislé poloze, nepřibližujte láhev k žádnému zdroji ohně
- Elektromagnetické pole – elektrický proud protékající vodiči svařování vytváří kolem sebe elektromagnetické pole, které může narušit funkci kardiostimulátoru
- Jiskry mohou způsobit požár – svařování produkuje jiskry, které mohou způsobit neočekávaný požár; při svařování vždy noste vhodný oděv a ujistěte se, že v okolí svařovacího prostoru nejsou žádné hořlavé prvky; v blízkosti pracoviště by mělo být umístěno hasicí zařízení.
- Výpary a plyny mohou být nebezpečné pro život a zdraví – během svařování vznikají různé škodlivé výpary a plyny; vyvarujte se vdechování těchto výparů, používejte vhodnou ochranu dýchacích cest
- Pohyblivé paprsky mohou způsobit spálení – přímé pozorování oblouku
Je zakázáno používat elektrická zařízení s nechráněnými očima, měla by se používat ochranná maska nebo obličejový štít s vhodným filtrem



NEBEZPEČÍ!

Označuje nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nezabrání, bude mít za následek smrt nebo vážné zranění. Možná nebezpečí jsou znázorněna symboly umístěnými vedle textu nebo vysvětlena v textu.



Označuje nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nezabrání, může vést k úmrtí nebo vážnému zranění. Možná nebezpečí jsou znázorněna symboly vedle textu nebo vysvětlena v textu.



Tato skupina symbolů označuje Varování! Pozor! Nebezpečí způsobená ÚRAZEM ELEKTRICKÝM PROUDEM, POHYBLIVÝMI ČÁSTMI a HORKÝMI ČÁSTMI. Řiďte se níže uvedenými symboly a souvisejícími pokyny, abyste se seznámili s nezbytnými kroky k předcházení těmto nebezpečím.

Před zahájením jakéhokoli čištění nebo údržby vypněte svářečku a odpojte ji ze zásuvky. Po vypnutí počkejte několik minut, než se kondenzátory vybijí.

- Pravidelně odstraňujte prach čistým stlačeným vzduchem. Pokud je svářečka provozována v zakouřeném nebo silně znečištěném prostředí, odstraňujte nahromaděný prach denně. • Tlak stlačeného vzduchu by měl být udržován na úrovni, která nepoškodí malé součásti uvnitř zařízení; maximálně 2–4 bary. • Pravidelně kontrolujte vnitřní systémy svářečky a kontrolujte správné a bezpečné připojení (zejména příslušenství a díly). Pokud si všimnete rzi nebo uvolněných spojení, odstraňte rez nebo oxidový povlak brusným papírem, znovu je připojte a utáhněte. • Doporučuje se zařízení vyčistit ihned po každém použití. • Pokud se svářečka provozuje v nevhodných podmínkách, např. v blízkosti brusné stanice, může se uvnitř zařízení hromadit kovový prach nasávaný ventilátorem. V takové situaci po odpojení zařízení od napájení a přibližně 10 minutách čekání odšroubujte šrouby upevňující kryt a opatrně jej vyjměte. Odstupte od svářečky a vnitřek krytu vyfoukněte stlačeným vzduchem.

Pokud se na povrchu elektronických součástí nahromadí nečistoty, je třeba při čištění postupovat s velkou opatrností, aby nedošlo k poškození zařízení. Každý, kdo si není jistý čištěním elektronických součástí, by měl svářečku odnést do autorizovaného servisního střediska. Vyhněte se situacím, kdy by se do zařízení mohla dostat voda nebo pára. Pokud svářečka navlhne, osušte ji a poté zkontrolujte izolaci zařízení (včetně izolace mezi spoji a na kontaktech). Po ověření, že je vše v pořádku, můžete pokračovat v práci.

- Po každém použití očistěte držák elektrody a svorku zemního kabelu, na kterých se mohou hromadit kovové rozstříky vznikající během svařování.

Údržbářské činnosti se skládají z

- čištění po každém použití, • kontrola stavu svařovacího kabelu spolu se zástrčkou a držákem elektrody – kontrola zahrnuje vizuální kontrolu izolace, upevnění konců kabelu v zástrčce a držáku (v případě potřeby tyto prvky demontujte a utáhněte šrouby upevňující kabel),
- kontrola stavu zemního kabelu (stejný postup jako u svařovacího kabelu), • kontrola stavu napájecího kabelu. • Pokud svařovací kabely vykazují známky opotřebení (oděrování izolace, Pokud dojde k jakémukoli poškození (např. přerušené měděné dráty, poškozené zástrčky atd.), musí být kabely vyměněny za nové.
- Výměna opotřebovaných svařovacích kabelů je odpovědností uživatele a není kryta zárukou. záruční smlouva

Seznam spotřebních dílů:

- Držák hmoty pro svařecí stroj



- Držák na svařování



POZOR!

- Nepoužívejte svářečku k rozmrazování zamrzlých trubek.
- Nepoužívejte zařízení na šikmých plochách. Před zahájením práce zkontrolujte, zda je svářečka na rovném povrchu a zda jsou kabely dostatečně dlouhé.

Pracovní cyklus

- Pracovní cyklus je založen na 10minutovém období. 60% pracovní cyklus znamená, že po 6 minutách provozu je nutná 4minutová přestávka. 100% pracovní cyklus znamená, že zařízení může pracovat nepřetržitě bez přerušení.

Technické specifikace svářečského stroje KD3432

Typ svařování:	MIG Flux / MMA / Tiglift / Alu
Jmenovité napětí zařízení:	230 V 50 Hz
Vstupní proudové napětí:	45A
Napětí bez zátěže:	58V
Výstupní proud:	210A
Průměr elektrody:	1,6–4,0 mm
Průměr drátu:	0,8 / 1 mm
Účinnost zařízení:	60 %
Třída izolace a stupeň ochrany pouzdra	F / IP21S
Čistá/hrubá hmotnost:	7,0 / 7,8 kg

POZNÁMKA: Třída ochrany tohoto zařízení je IP21S – nepoužívejte svářečku v dešti.

Obsluha svářečského stroje a jeho funkce

Funkce SYN MIG: synergický výběr, umožňuje nastavit automatický výběr parametrů pro metodu svařování

Funkce FLUX – používá se pro svařování s drátů s vlastní ochranou, umožňuje svařování bez nutnosti použití ochranných plynů.

Výběr drátu – ruční výběr tloušťky drátu a rozsahu svařovacích prací

Funkce řízení decelerace umožňuje vybrat si z následujících možností: 2T = dvoutakt, 4T = čtyřtakt, SPT = bodový.

Výběr automatických svařovacích parametrů pro typ plynu, absenci plynu a svařování hliníku.

Funkce CO2 – svařování v ochranné atmosféře oxidu uhličitého FeC/CO2

Funkce MIX – svařování s ochranou FeC/ArCo2E308 AR98

Funkce FLUX – svařování s drátý s vlastní ochranou E308 Ar98

Funkce indukčnosti od -10 do +10 umožňuje nastavit a přizpůsobit charakteristiky oblouku v závislosti na tloušťce svařovaných plechů.

Funkce zpětného hoření 0-10 umožňuje nastavit výšku hoření drátu.

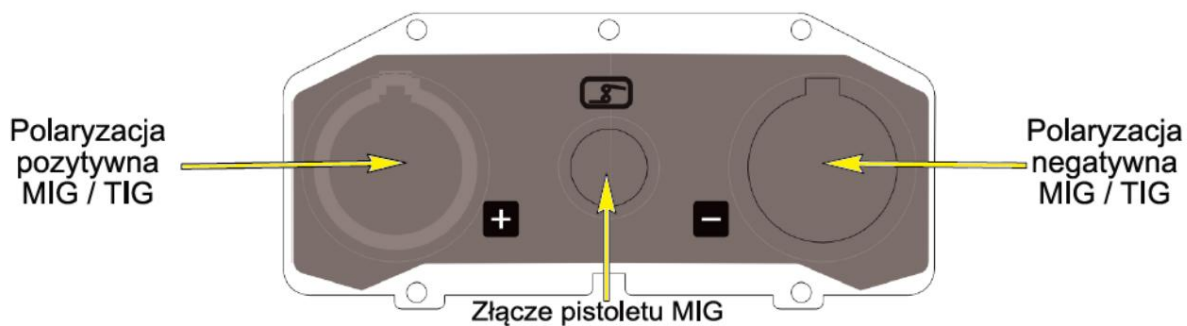
Funkce SPOT: umožňuje bodové svařování s nastavením od 0 do 3 sekund

Funkce podávání drátu: Dvoukladkový podavač umožňuje přesné podávání drátu


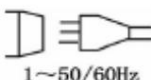
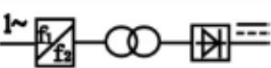

Instalace svařovacího drátu

1. Před instalací cívky s drátem se ujistěte, že kladky pohonné jednotky jsou vhodné pro typ a průměr podávaného svařovacího drátu. Kladky s drážkou ve tvaru V jsou vhodné pro ocelové dráty a drážky ve tvaru U jsou vhodné pro hliníkové dráty.
2. Vložte cívku s drátem na držák cívky a nezapomeňte, že směr odvíjení cívky by měl odpovídat směru podávání drátu.
3. Utáhněte matice na tělese cívky.
4. Odviňte konec drátu z cívky a zapilujte ho tak, aby nebyl pikantní.
5. Uvolněte tlak podávacího válce
6. Konec drátu zasuňte do vodítka v zadní části podavače, přetáhněte jej přes hnací kladku a zasuňte jej do konektoru vedoucího k rukojeti svářečky.
7. Zatlačte drát do drážky hnací kladky utažením vodící kladky
8. Sejměte plynovou trysku a odšroubujte kontaktní hrot.
9. Zapněte zařízení a nastavte knoflík pro nastavení drátu do střední polohy.
10. Odviňte svařovací kabel, stiskněte tlačítko na rukojeti, dokud se drát neobjeví ve výstupu asi o 20 mm, poté tlačítko uvolněte.
11. Našroubujte kontaktní hrot a nainstalujte plynovou trysku.
12. Pomocí knoflíku upravte přítlak válce.

Ovládací panely svářečského stroje KD3432



Označení na typovém štítku

	Prąd stały (DC)
	Symbol zasilania jednofazowego prądem zmiennym (AC) częstotliwości znamionowej 50Hz i częstotliwości roboczej 60Hz.
U_1	Znamionowe napięcie wejściowe (AC)
I_{1MAX}	Maksymalny prąd wejściowy
I_{1EFF}	Efektywny prąd wejściowy
U_0	Napięcie bez obciążenia (napięcie jałowe)
I_2	Prąd wyjściowy
U_2	Napięcie wyjściowe pod obciążeniem
X	<p>Cykl spawania: oznacza procentowy stosunek czasu pracy pod obciążeniem do czasu pełnego cyklu pracy. Przyjmuje wartość w zakresie 0-100%</p> <p>Dla standardu tego urządzenia, jeden pełny cykl pracy to 10 min. Dla przykładu cykl 40% pozwala na spawanie ciągłe pod obciążeniem przez 4 min. a czas „odpoczynku” powinien trwać 6min.</p> <p>Po przekroczeniu czasu pracy pod obciążeniem urządzenie jest wyłączane przez bezpiecznik termiczny.</p>
	Urządzenie spawia jednofazowym prądem stałym
	Spawarka służy do spawania MIG/MAG
IP21S	Symbol klasy ochronności

Způsob montáže zařízení:

1. Svářečka je dodávána s napájecím kabelem – připojte zařízení ke zdroji napájení s odpovídajícími parametry.
2. Věnujte pozornost připojení kabelu – měl by být správně připojeno, aby se zabránilo oxidačním jevům
3. Pomocí multimetru zkontrolujte, zda se hodnota napětí mění v povoleném rozsahu.
4. Zasuňte zástrčku svařovacího kabelu (držák elektrody) do zásuvky označený znaménkem + na předním panelu svářečky a utáhněte jej ve směru hodinových ručiček.
5. Zasuňte kabelový vodič s funkčním terminálem do zdířky označené se znaménkem - utáhněte ve směru hodinových ručiček

Poznámka: Uzemnění je nutné z bezpečnostních důvodů.

Prvek, ke kterému by mělo být připojeno uzemnění, se nachází na zadní straně svářečského stroje.

Jak obsluhovat zařízení:

1. Pokud jste zařízení nainstalovali podle výše uvedených pokynů, zapněte jej vypínač, zařízení se spustí s rozsvícenou LED elektrodou a běžícím ventilátorem.
2. Věnujte zvláštní pozornost polaritě – pokud zvolíte nesprávný režim, mohou se vyskytnout následující jevy: rozstřík, přilepení elektrody, nestabilní oblouk.
Pak je nutné změnit polaritu.
3. Přepněte MMA/TIG do režimu MMA – můžete svařovat normálně s jmenovitý výstupní proud.
4. Pokud jsou pomocné vodiče příliš dlouhé, vyberte vodič s větším průřezem, abyste snížili úbytek napětí.

Údržba svářečských strojů

Je důležité pravidelně kontrolovat vnitřní obvodové spoje svářečky (zejména zástrčku). Utáhněte všechny uvolněné součásti a spoje. Pokud dojde k oxidaci, odstraňte ji brusným papírem. Udržujte volné oblečení a vlasy v dostatečné vzdálenosti od pohyblivých částí svářečky. Pokud svařujete v prašném prostředí, pravidelně odstraňujte prach ze zařízení stlačeným vzduchem.

Dělejte to častěji. Nepoužívejte nadměrný tlak, abyste nepoškodili citlivé vnitřní součásti svářečky. Vyhněte se dešti, vodě a jakýmkoli škodlivým výparům v blízkosti zařízení. Pravidelně kontrolujte, zda jsou izolační pláště všech kabelů v dobrém stavu. Pokud jsou poškozené, znovu je zabalte nebo vyměňte. Zařízení skladujte v krabici na suchém místě.

Svařování ruční elektrodou (MMA)

Zasuňte svařovací kabely do příslušných zásuvek v panelu a zajistěte je. Pomocí zemnicího kabelu připojte zemnicí kabel k obrobku. Zajistěte elektrodu ve svařovacím hořáku a poté zapojte napájecí kabel do sítě zásuvky. Zapněte stroj pomocí spínače na zadní straně svářečky. Pomocí knoflíku vyberte vhodný svařovací proud.

Základními parametry při svařování MMA jsou svařovací napětí a proud, rychlost svařování, tloušťka a typ elektrody a svařovaného materiálu.

Hodnota proudu by měla být regulována tak, aby se oblouk mohl zapálit a zůstal během svařování stabilní a nezměněný.

Svařování TIG Lift

Pro zahájení svařování metodou TIG-LIFT je nutné zakoupit vhodný svařovací hořák – není součástí této sady.

Svařovací hořák TIG-LIFT musí mít v rukojeti ventil, který umožňuje otevírat a zavírat přívod ochranného plynu. Věnujte pozornost velikosti proudové zástrčky a zásuvky svářečky!

MAG svařování

Svařování MAG je metoda svařování, která používá speciální, chemicky aktivní ochranný plyn, například CO₂. Ujistěte se, že je svářečka odpojena od zdroje napájení. Připojte láhev s ochranným plynem a umístěte svorku zemnicího kabelu na obrobek. Zasuňte zemnicí svorku do zdířky „-“ na svářečce. Zasuňte zástrčku svařovací pistole do zásuvky EURO. Zasuňte přepínač polarity do zdířky „+“ na svářečce. Zapněte napájení svářečky, nastavte příslušný režim svařování na MIG a nastavte příslušné parametry – poté spusťte proces svařování.

MIG svařování

MIG je svařovací proces, při kterém se používá ochranný plyn, např. argon nebo hélium.

Ujistěte se, že je svářečka odpojena od zdroje napájení. Připojte láhev s ochranným plynem, umístěte svorku zemnicího kabelu na obrobek. Zasuňte zemnicí svorku do zásuvky – na svářečce. Zasuňte zástrčku svařovací pistole do zásuvky EURO. Zasuňte přepínač polarity do zásuvky + na svářečce. Zapněte napájení svářečky, nastavte příslušný režim svařování MIG a nastavte příslušné parametry – spusťte proces svařování.

Svařovací proud [A] 20-40	Velikost elektrody 1,5	Tloušťka materiálu
<1 mm	mm 2	
40-90 2mm	mm	
90-110 3mm	3,2 mm	
90-160 4,5 mm	3,2-4 mm	
160-250 6-12 mm	4-5 mm	

POZOR! Během svařování neměňte parametry svařovacího proudu!

Svařování FCAW

FCAW je podobná metoda svařování jako MIG/MAG, s tím rozdílem, že místo lithiového drátu se používá plněný drát. Drát je naplněn práškem, který během svařování vytváří ochranné plyny; není potřeba láhev s ochranným plynem.

Poznámka: Při svařování s vlastním ochranným drátem je nutné obrátit polaritu zařízení.

Problémy a jejich možná řešení

Problém:	Řešení
LED dioda napájení nesvítí a ventilátor nefunguje, svařování není možné.	Zkontrolujte vypínač, zkontrolujte síťové napájení
Po spuštění zařízení ventilátor funguje, ale výstupní proud je nestabilní a nelze jej nastavit.	Potenciometr mohl selhat a je třeba ho vyměnit. Zkontrolujte, zda uvnitř zařízení nejsou uvolněné kontakty.
Po zapnutí zařízení se LED rozsvítí, ventilátor běží, ale svařování nelze spustit.	Zkontrolujte, zda uvnitř zařízení nejsou uvolněné kontakty. Tento problém může být také způsoben přerušným obvodem nebo uvolněným kontaktem. Pokud svítí LED dioda přehřátí, je třeba nechat zařízení vychladnout; po tomto procesu bude svářečka opět fungovat. Zkontrolujte, zda tepelná pojistka funguje správně.
Držák elektrody se zahřívá	Jmenovitý proud držáku elektrody je menší než skutečný proud, změňte jej na větší jmenovitý proud.
Nadměrné rozstříkávání	Zapojení je nesprávné, změňte polaritu.
Není podávání drátu - motor podavače funguje	Zkontrolujte tlak Vyčistěte vodící lišty drátu Nasaďte na drát příslušný váleček Vyměňte kontaktní hrot
Bez podavače drátu	Odveďte svářečku do servisního střediska
Nepravidelné podávání drátu	Odšroubujte kontaktní hrot a vyměňte jej za nový Vyměňte válec nebo vyberte válec vhodný pro průměr drátu.



PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Výrobce: FOREINTRADE SA

Adresa výrobce: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

Název produktu: Invertorová svářečka

Model: KD3432

Produkt, na který se toto prohlášení vztahuje, splňuje požadavky směrnic EU:

1. 2014/30/EU – Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě (EMC)
2. 2014/35/EU – Směrnice o zařízeních nízkého napětí
3. 2011/65/EU ve znění pozdějších předpisů – Směrnice RoHS

a standardy:

ČSN EN 60974-10:2021

ČSN EN 50011:2016+A2:2021

ČSN EN IEC 61000-3-11:2019

ČSN EN 61000-3-12:2011

ČSN EN IEC 60974-1:2018+A1:2019

Toto prohlášení o shodě se vydává na výhradní odpovědnost výrobce.

Osoba odpovědná za vedení technické dokumentace:

Ma Dong Hui, Janówek, Modrzewiowa Street 54, 05-555 Tarczyn

Člen představenstva Ma Dong Hui, 03.05.2025 Tarczyn

Foreintrade S.A
Janówek, ul. Modrzewiowa 54
05-555 Tarczyn
NIP: 521-36-76-752; Regon: 147383292