

RÖHR

Qualität Durch Forschung

OPERATION MANUAL



INVERTER IGBT MIG/MAG WELDING MACHINE MIG-200FI • MIG-250FI



Read this manual carefully before use and keep it for future reference. Failure to do so may result in injury, property damage and may void the warranty.

Products covered by this manual may vary in appearance, assembly, inclusions, specifications, description or packaging.

English Français Deutsch Italiano Español

V 3.0

Contents

Languages

02 - Contents

03 - Quick Start Guide

04 - Installation

05 - Health and Safety

06 - Troubleshooting

07 - Specifications

08 - CE Declaration of Conformity

09 - Français

17 - Deutsch

25 - Italiano

33 - Español

Quick Start Guide



The quick start guide can be used to aid the setup of your welder but it's important to fully read and understand this manual fully prior to setting up the welding machine.

1. Earth clamp
2. MIG torch
3. Digital LCD display (amps)
4. Power indicator light
5. Abnormal indicator light
6. Output voltage dial
7. Wire speed dial
8. Negative socket

Note: An additional isolator switch is recommended when using this machine Connection

1. Attach the wire onto the wire spool and feed the wire into the wire feed pipe.

Note: The wire roll should turn clockwise to prevent the wire from sliding or unravelling.

2. Adjust the thickness adjustment dial to the correct wire thickness

3. Connect the earth clamp to the negative terminal and attach to a conductive part of your weld surface.

Note: Ensure that power is disconnected before connecting the earth cable (-) to the machine. Ensure the earth cable is securely connected.

4. Ground the unit by using the ground connecting screw at the back of the machine and connect to a grounded metal point free from the weld surface.

5. Connect a gas tank with a CO2 decompression flow meter to rear of the machine via a gas pipe.

6. Plug in and switch on the unit, the screen will display the set current (amps).

7. Adjust welding Voltage using dial (4).

8. Set the wire speed using dial (5) as appropriate to welding requirements.

9. Press the trigger on the torch gun to feed out the wire to the tip.

10. Start your weld. Try to maintain a relatively constant tip-to-work distance and try to avoid touching the gun tip on the weld surface.

Working Environment

1. The machine should be used in environments where conditions are dry with a max humidity level of 90%.

2. Ideal ambient temperature is between -10 degrees to +40 degrees centigrade.

3. Avoid welding in bright sunshine or wet conditions.

4. Do not use the machine in an environment where there is conductive dust or corrosiveness gas in the atmosphere.

5. Avoid gas welding in an environment of strong airflow.

Health and Safety



Warning - Risk of injury. Pay special attention



Caution - Be aware of potential risks / hazards

If you fail to fully understand this manual you should contact the suppliers or another professional for assistance

- Safety cut out - the welding machine has a safety circuit to protect against excess power, current or heat. This circuit will cause the welding machine to cut out automatically if activated. The fans will continue to cool the unit.
- Machine air flow - the internal fan requires a free flow of air. Ensure the intake is not blocked or covered.
- Do not overload - overloaded input current will impair the performance and may seriously damage the machine.
- Grounding - the welding machine must be grounded by means of the grounding connector at the rear of the machine, fitted to ground as per the required standard.
- Cleaning - before cleaning, the power must be turned off and disconnected from the mains. All cleaning should be carried out by a qualified professional.



Remove dust using low pressure compressed air to avoid damage to fragile components inside the machine.

Electric shock - may lead to death.

- It is dangerous to touch the electrical components.
- Wear welding gloves, ear, eye, face protection and clothing / ensure others nearby are protected.
- Use suitable protective equipment or curtain to protect any on-lookers and warn all onlookers about the possible risk to their eyes.
- Make sure you are well insulated from the ground.
- Gas may be harmful to your health, do not inhale the gas, use an extractor.
- Welding sparks may cause fire, make sure the welding area is fire safe.



Arc radiation can be harmful to your eyes and can burn your skin.

Troubleshooting

Fittings, welding materials and environmental factors may affect the quality of your welding. This guide will help you to ensure your setup is just right to achieve the perfect weld.

Oxidisation occurring during weld

- Check that your Argon cylinder is open and pressurised to a minimum of 0.5Mpa.
- Check that the flow meter is open and it has enough flow. You can select the flow according to the welding current. Insufficient flow may cause oxidisation, a minimum of 5 litres per minute is recommended.
- Check the torch to ensure that it's not blocked.
- Check that the gas supply is fully air tight.

Hard to strike / maintain an arc

- Ensure you are using a high quality tungsten electrode.
- Grind the end of the tungsten electrode to a taper. If the tungsten electrode is not ground, it will be difficult to strike arc or the arc may be unstable.

There is no power to the unit / no response from the unit

- Ensure that the electric cable is in good condition and connected correctly. Faulty cables must not be used, they should be replaced by a qualified professional.

The HF arc-striking sound can be heard but there is no welding output

- Check the torch and ground cables to ensure that they are connected correctly and they are not damaged. Faulty cables must not be used, they should be replaced by a qualified professional.
- Check that the grounding cable is making good contact with the welding object.
- Check the end of the tungsten electrode to see if it needs to be ground down to a taper. Electrodes that have become contaminated need to be ground down.

Unit producing untidy welds

- Ensure the feed speed is not too fast and that the protruding wire is not too long.
- Ensure that the amp output is not too high.

Specifications

Parameters / Model	MIG-200FI	MIG-250FI
Power Voltage (V)	1 Phase AC 240V ± 15%	1 Phase AC 240V ± 15%
Frequency (HZ)	50/60	50/60
Rated Input Current (A)	28	36.4
Output Current MIG (A)	50-200	50-250
Output Voltage (V)	16.5-24	16.5-26.5
Duty Cycle (%)	60	60
Power Factor	0.93	0.93
Efficiency (%)	85	85
Wire Speed (m/min)	2.5-13	2.5-13
Post Puff (S)	1	1
Wire Wheel Diameter (mm)	150	150
Wire Diameter (mm)	0.6-0.8	0.6-1
Housing Protection / Insulation Grade	IP21 / F	IP21 / F
Weight (KG)	16	16
Dimensions (MM)	480x240x415	480x240x415

CE Declaration of Conformity

We hereby declare that the machine described below complies with the relevant basic safety and health requirements of the EU Directives, both in its basic design and construction as well as in the version put into circulation by us. This declaration shall cease to be valid if the machine is modified without our prior approval.

The undersigned: Michael S McQuaide as authorised by: Union Mart Ltd

Declares that

Description: Welding Machines

Identification code: (MIG-200FI) - (MIG-250FI)

Conforms to the following directives and standards:

- LVD 2014/35/EU Low Voltage Directive
- EMC 2014/30/EU Electromagnetic Compatibility Directive

--

And Complies with the provisions of the following standards:

EN60974-1:2012, EN 60974-10:2014, EN55011:2009+A1:2010, EN 61000-3-11:2000,
EN 61000-3-12:2011

--

Notified body: I S E T SRL

The technical documentation is kept by: Union Mart Ltd

Date: 16/10/2017

Signed:



Michael S McQuaide
Chief Executive Officer

Name and address of the manufacturer:

Union Mart Ltd, Company No. 8384155. Registered address: Unit 4,
Mauretania Road, Nursling Industrial Estate, Southampton, SO16 0YS, United Kingdom.

MACHINE À SOUDER MIG / ONDULEUR IGBT MAG MIG-200FI • MIG-250FI

FRANÇAIS



Ce manuel fournit des informations importantes sur la sécurité et des instructions sur la configuration de votre machine à souder. Toute situation de soudage peut entraîner des blessures. Afin de minimiser ce risque, il est important de lire attentivement ce manuel.

Conservez-le dans un endroit sûr, relisez-le fréquemment et assurez-vous que tous les utilisateurs l'ont lu afin de vous assurer de la sécurité des opérations.

Sommaire

10. Sommaire
11. Guide de démarrage rapide
12. Installation
13. Sécurité
14. Dépannage
15. Spécifications
16. Déclaration de conformité CE

Guide de démarrage rapide



Le guide de démarrage rapide vous aide à configurer votre machine à souder. Il est cependant important de lire et de comprendre parfaitement ce manuel avant de configurer votre machine.

1. Pince de masse
2. Torche MIG
3. Affichage LCD numérique (ampères)
4. Voyant d'alimentation
5. Indicateur d'irrégularité
6. Cadran de tension de sortie
7. Cadran de numérotation rapide
8. Prise négative

Remarque : L'utilisation d'un commutateur d'isolement supplémentaire est recommandé lors de l'utilisation de cette machine

Raccordement

1. Fixez le fil sur la bobine et introduisez-la dans le tuyau d'alimentation.

Remarque: le rouleau de fil doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour empêcher au fil de glisser ou de s'effiloche.

2. Réglez le cadran de réglage d'épaisseur sur l'épaisseur de fil appropriée.

3. Connectez la pince de masse à la borne négative et fixez-la à une partie conductrice de la surface de soudure.

Remarque : assurez-vous que l'alimentation soit débranchée avant de connecter le câble de terre (-) à la machine. Assurez-vous que le câble de terre soit correctement connecté.

4. Mettez l'unité à la terre en utilisant la vis de mise à la terre située à l'arrière de la machine et connectez-la à un point métallique mis à la terre, hors de la surface de soudure.

5. Connectez un réservoir de gaz avec un débitmètre de décompression de CO₂ à l'arrière de la machine via un tuyau de gaz.

6. Branchez et allumez l'appareil, l'écran affichera le courant réglé (ampères).

7. Réglez la tension de soudage à l'aide du cadran (4).

8. Réglez la vitesse du fil à l'aide du cadran (5) en fonction des exigences de soudage.

9. Appuyez sur la gâchette du pistolet torche pour faire sortir le fil vers la pointe.

10. Commencez votre soudure. Essayez de maintenir une distance de pointe au travail relativement constante et évitez de toucher la pointe du pistolet sur la surface de soudure.

Environnement de travail

1. La machine doit être utilisée dans des environnements où les conditions sont sèches avec un taux d'humidité maximal de 90%.

2. La température ambiante idéale se situe entre -10 degrés et + 40 degrés centigrades.

3. Évitez de souder en plein soleil ou par temps humide.

4. N'utilisez pas la machine dans un environnement où la poussière ou les gaz corrosifs sont présents dans l'atmosphère.

5. Évitez de souder au gaz dans un environnement à fort débit d'air.

Sécurité



Avertissement - Risque de blessure. Faites très attention.



Attention - Risques / dangers potentiels

Si vous ne comprenez pas parfaitement ce manuel, merci de contacter les fournisseurs ou un autre professionnel pour obtenir de l'aide.

- Coupure de sécurité - la machine à souder dispose d'un circuit de sécurité contre les excès de puissance, de courant ou de chaleur. Ce circuit provoquera la coupure automatique de la machine si elle est activée. Les ventilateurs continueront à refroidir l'appareil.
- Débit d'air de la machine - le ventilateur interne nécessite une circulation d'air libre. Assurez-vous que ce ne soit pas bloquée ou couvert.
- Ne surchargez pas votre machine - un courant d'entrée surchargé pourrait altérer les performances et risquerait d'endommager sérieusement la machine.
- Mise à la terre - la machine à souder doit être mise à la terre à l'aide du connecteur de mise à la terre situé à l'arrière de la machine, conformément aux normes requises.
- Nettoyage - avant le nettoyage, mettez l'appareil hors tension et débranchez-le du secteur. Tout nettoyage doit être effectué par un professionnel qualifié.



Éliminez la poussière à l'aide d'air comprimé à basse pression afin d'éviter d'endommager les composants fragiles à l'intérieur de la machine.

Choc électrique - peut entraîner la mort.

- Il est dangereux de toucher les composants électriques.
- Portez des gants de soudage, des protections auditives, oculaires, faciales et des vêtements de protection. Assurez-vous que les personnes à proximité soient protégées.
- Utilisez un équipement de protection approprié ou un rideau pour protéger les spectateurs et avertir tous les spectateurs des risques possibles pour leurs yeux.
- Assurez-vous d'être bien isolé du sol.
- Les gaz peuvent être nocifs pour la santé. Ne respirez pas les gaz, utilisez un extracteur.
- Les étincelles de soudure peuvent provoquer un incendie, assurez-vous que la zone de soudure soit protégée contre le feu.



Le rayonnement de l'arc peut être dangereux pour les yeux et peut brûler la peau.

Dépannage

Les raccords, les matériaux de soudage et les facteurs environnementaux peuvent affecter la qualité de votre soudage. Ce guide vous aidera à vous assurer l'adéquation de votre installation de manière à réaliser la soudure parfaite.

Oxydation lors de la soudure

- Vérifiez que votre bouteille d'argon soit ouverte et mis sous pression à un minimum de 0,5 MPa.
- Vérifiez que le débitmètre soit ouvert et que le débit soit suffisant. Vous pouvez sélectionner le flux en fonction du courant de soudage. Un débit insuffisant peut provoquer une oxydation; un minimum de 5 litres par minute est recommandé.
- Vérifiez que la torche ne soit pas bloquée.
- Vérifiez que l'alimentation en gaz soit parfaitement étanche à l'air.

Difficile de frapper / maintenir un arc

- Assurez-vous que vous utilisez une électrode de tungstène de haute qualité.
- Broyez l'extrémité de l'électrode en tungstène en une conicité. Si l'électrode de tungstène n'est pas mise à la masse, il sera difficile de créer un arc ou cet arc pourrait être instable

L'unité n'est pas alimentée / aucune réponse de l'unité

- Assurez-vous que le câble électrique soit en bon état et correctement connecté. Les câbles défectueux ne doivent pas être utilisés, ils doivent être remplacés par un professionnel qualifié.

On peut entendre le bruit des arcs à haute fréquence mais il n'y a pas de sortie de soudage

- Vérifiez que les câbles de la torche et de la terre soient correctement connectés et qu'ils ne sont pas endommagés. Les câbles défectueux ne doivent pas être utilisés.
- Vérifiez que le câble de mise à la terre soit bien en contact avec l'objet à souder.
- Vérifiez l'extrémité de l'électrode en tungstène pour voir si elle doit être rectifiée au minimum. Les électrodes contaminées doivent être broyées.

Unité produisant des soudures désordonnées

- Assurez-vous que la vitesse d'alimentation ne soit pas trop rapide et que le fil en saillie ne soit pas trop long.

Assurez-vous que la sortie de l'amplificateur ne soit pas trop élevée.

- Vérifiez que les câbles de la torche et de la terre soient correctement connectés et qu'ils ne sont pas endommagés. Les câbles défectueux ne doivent pas être utilisés.
- Vérifiez que le câble de mise à la terre soit bien en contact avec l'objet à souder.
- Vérifiez l'extrémité de l'électrode en tungstène pour voir si elle doit être rectifiée au minimum. Les électrodes contaminées doivent être broyées.

Unité produisant des soudures désordonnées

- Assurez-vous que la vitesse d'alimentation ne soit pas trop rapide et que le fil en saillie ne soit pas trop long.
- Assurez-vous que la sortie de l'amplificateur ne soit pas trop élevée.

Spécifications

Paramètres / modèle	MIG-200FI	MIG-250FI
Tension d'alimentation (v)	1 Phase AC 240V ± 15%	1 Phase AC 240V ± 15%
Fréquence (HZ)	50/60	50/60
Courant d'entrée nominal (A)	28	36.4
Courant de sortie MIG (A)	50-200	50-250
Tension de sortie (v)	16.5-24	16.5-26.5
Cycle de service (%)	60	60
Facteur de puissance	0.93	0.93
Efficacité (%)	85	85
Vitesse du fil (m / min)	2.5-13	2.5-13
Poster Puff (S)	1	1
Diamètre de la roue métallique (mm)	150	150
Diamètre de fil (mm)	0.6-0.8	0.6-1
Protection / degré d'isolation	IP21 / F	IP21 / F
Poids (Kg)	16	16
Dimensions (mm)	480x240x415	480x240x415

Déclaration de conformité CE

Nous déclarons par la présente que la machine décrite ci-dessous est conforme aux exigences de base en matière de sécurité et de santé des directives de l'Union européenne, tant dans sa conception et sa construction de base que dans la version que nous avons mise en circulation. Cette déclaration ne sera pas valable si la machine est modifiée sans notre accord préalable.

Le soussigné : Michael S McQuaide

Autorisé par : Union Mart Ltd

Déclare que

Description : Machines à souder

Code d'identification : (MIG-200FI) - (MIG-250FI)

Est conforme aux directives et normes suivantes :

- Directive LVD 2014/35 / UE sur les basses tensions
- Directive sur la compatibilité électromagnétique EMC 2014/30 / UE

--

Et est conforme aux dispositions des normes suivantes :

EN 60974-1: 2012, EN 60974-10: 2014, EN55011: 2009 + A1: 2010, EN 61000-3-11: 2000,
EN 61000-3-12: 2011

Organisme notifié : I S E T SRL

La documentation technique est conservée par : Union Mart Ltd

Date : 16/10/2017

Signature :



Michael S McQuaide

Directeur général

Nom et adresse du fabricant :

Union Mart Ltd, numéro de société 8384155. Adresse enregistrée : Unité 4, Mauretania Road, Nursling Industrial Estate, Southampton, SO16 0YS, Royaume-Uni.

INVERTER-IGBT-MIG / MAG-SCHWEISSMASCHINE MIG-200FI • MIG-250FI

DEUTSCH



Dieses Handbuch enthält wichtige Sicherheitsinformationen und Anweisungen zur Einrichtung Ihres Schweißers. Jede Schweißsituation kann zu Verletzungen führen. Um dieses Risiko zu minimieren, ist es wichtig, dieses Handbuch sorgfältig zu lesen.

Bewahren Sie dieses Handbuch an einem sicheren Ort auf, lesen Sie es regelmäßig und stellen Sie sicher, dass alle Benutzer es gelesen haben, um einen sicheren Betrieb zu gewährleisten.

Inhalt

- 18 Inhalt
- 19 Schnellstartanleitung
- 20 Installation
- 21 Gesundheit und Sicherheit
- 22 Problembehandlung
- 23 Technische Daten
- 24 CE-Konformitätserklärung

Schnellstartanleitung



Die Schnellstartanleitung kann zum Einrichten Ihres Schweißgeräts verwendet werden. Es ist jedoch wichtig, dass Sie diese Anleitung vollständig gelesen und verstanden haben, bevor Sie das Schweißgerät einrichten

1. Erdungsklemme
2. MIG brenner
3. Digitale LCD Anzeige (Ampere)
4. Betriebsleuchte
5. Kontrollleuchte
6. Ausgangsspannungsregler
7. Schnellwahlregler
8. Minuspol

Hinweis: Bei Verwendung der Maschine wird ein zusätzlicher Trennschalter empfohlen

1. Befestigen Sie den Draht an der Drahtspule und führen Sie den Draht in das Drahtvorschubrohr ein.
Hinweis: Die Drahtrolle sollte sich im Uhrzeigersinn drehen, um zu verhindern, dass der Draht rutscht oder sich löst.
2. Stellen Sie den Dickeneinstellknopf auf die richtige Drahtstärke ein.
3. Verbinden Sie die Erdungsklemme mit dem Minuspol und befestigen Sie sie an einem leitenden Teil Ihrer Schweißfläche.

Hinweis: Stellen Sie sicher, dass die Stromversorgung unterbrochen ist, bevor Sie das Erdungskabel (-) an die Maschine anschließen. Stellen Sie sicher, dass das Erdungskabel fest angeschlossen ist.

4. Erden Sie das Gerät mit der Erdungsschraube an der Rückseite der Maschine und schließen Sie es an einen geerdeten Metallpunkt an, der nicht an der Schweißfläche liegt.
5. Schließen Sie einen Gastank mit einem CO₂-Dekompressions-Durchflussmesser über eine Gasleitung an der Rückseite der Maschine an.
6. Schließen Sie das Gerät an und schalten Sie es ein. Auf dem Bildschirm wird der eingestellte Strom (Ampere) angezeigt.
7. Stellen Sie die Schweißspannung mit dem Regler (4) ein.
8. Stellen Sie die Drahtgeschwindigkeit mit dem Regler (5) entsprechend den Schweißanforderungen ein.
9. Drücken Sie den Auslöser am Brenner, um den Draht zur Spitze herauszuführen.
10. Beginnen Sie mit dem Schweißen. Versuchen Sie, einen relativ konstanten Abstand zwischen der Spitze und dem Werkstück einzuhalten, und vermeiden Sie es, dass die Pistolenspitze die Schweißfläche berührt.

Arbeitsumgebung

1. Das Gerät sollte in trockenen Umgebungen mit einer Luftfeuchtigkeit von maximal 90% eingesetzt werden.
2. Die ideale Umgebungstemperatur liegt zwischen -10 und +40 Grad Celsius.
3. Vermeiden Sie das Schweißen bei strahlendem Sonnenschein oder Nässe.
4. Verwenden Sie das Gerät nicht in Umgebungen, in denen sich leitfähiger Staub oder korrosive Gase in der Atmosphäre befinden.
5. Vermeiden Sie das Gasschweißen in einer Umgebung mit starkem Luftstrom.

Gesundheit und Sicherheit



Warnung - Verletzungsgefahr.
Achten Sie sich speziell auf:



Vorsicht - Seien Sie sich potenzieller Risiken / Gefahren bewusst

Wenn Sie dieses Handbuch nicht vollständig verstehen, wenden Sie sich an den Lieferanten oder einen anderen Fachmann.

- Sicherheitsabschaltung - Das Schweißgerät verfügt über eine Sicherheitsschaltung zum Schutz vor übermäßiger Leistung, Strom oder Hitze. Dieser Stromkreis bewirkt, dass das Schweißgerät automatisch abschaltet, wenn er aktiviert wird. Die Lüfter kühlen das Gerät weiter.
- Luftstrom der Maschine - Der interne Lüfter benötigt einen freien Luftstrom. Stellen Sie sicher, dass der Einlass nicht blockiert oder abgedeckt ist.
- Nicht überlasten - Ein überlasteter Eingangsstrom beeinträchtigt die Leistung und kann die Maschine beschädigen.
- Erdung - Das Schweißgerät muss über den Erdungsanschluss an der Rückseite des Geräts geerdet werden, der gemäß der erforderlichen Norm geerdet ist.
- Reinigung - Vor der Reinigung muss das Gerät ausgeschaltet und vom Stromnetz getrennt werden. Alle Reinigungsarbeiten sollten von einem qualifizierten Fachmann durchgeführt werden.



Staub mit Druckluft unter niedrigem Druck entfernen, um Schäden an zerbrechlichen Bauteilen im Inneren der Maschine zu vermeiden.

Stromschlag - kann zum Tod führen.

- Es ist gefährlich, die elektrischen Komponenten zu berühren.
- Tragen Sie Schweißhandschuhe, Ohren-, Augen-, Gesichtsschutz und Kleidung / sorgen Sie dafür, dass andere in der Nähe geschützt sind.
- Verwenden Sie geeignete Schutzausrüstungen oder Vorhänge, um Zuschauer zu schützen und weisen Sie alle Zuschauer auf mögliche Gefahren für ihre Augen hin.
- Stellen Sie sicher, dass Sie gut vom Boden isoliert sind.
- Gas kann gesundheitsschädlich sein, Gas nicht einatmen, Absaugung verwenden.
- Schweißfunken können einen Brand verursachen. Stellen Sie sicher, dass der Schweißbereich feuersicher ist.



Lichtbogenstrahlung kann Ihre Augen schädigen und Ihre Haut verbrennen.

Problembehandlung

Anschlüsse, Schweißmaterialien und Umgebungsfaktoren können die Qualität des Schweißens beeinträchtigen. Diese Anleitung hilft Ihnen dabei, sicherzustellen, dass Ihre Einstellung genau richtig ist, um die perfekte Schweißnaht zu erzielen.

Oxidation beim Schweißen

- Stellen Sie sicher, dass die Argon-Flasche offen ist und einen Druck von mindestens 0,5 MPa aufweist.
- Stellen Sie sicher, dass der Durchflussmesser offen ist und genügend Durchfluss hat. Sie können den Durchfluss entsprechend dem Schweißstrom auswählen. Ein unzureichender Durchfluss kann zu Oxidation führen. Es wird ein Minimum von 5 Litern pro Minute empfohlen.
- Überprüfen Sie den Brenner, um sicherzustellen, dass dieser nicht blockiert ist.
- Überprüfen Sie, ob die Gasversorgung vollständig luftdicht ist.

Schwer zu zünden / einen Bogen zu halten

- Stellen Sie sicher, dass Sie eine hochwertige Wolframelektrode verwenden.
- Schleifen Sie das Ende der Wolframelektrode zu einer Verjüngung. Wenn die Wolframelektrode nicht geschliffen ist, ist es schwierig, einen Lichtbogen zu zünden, oder der Lichtbogen ist möglicherweise instabil.

Das Gerät wird nicht mit Strom versorgt / Gerät reagiert nicht

- Stellen Sie sicher, dass sich das Stromkabel in gutem Zustand befindet und korrekt angeschlossen ist. Fehlerhafte Kabel dürfen nicht verwendet werden. Sie sollten von einem qualifizierten Fachmann ausgetauscht werden.

Der HF-Lichtbogenton ist zu hören, es erfolgt jedoch keine Schweißleistung

- Überprüfen Sie die Brenner- und Massekabel, um sicherzustellen, dass sie richtig angeschlossen und nicht beschädigt sind. Fehlerhafte Kabel dürfen nicht verwendet werden.
- Überprüfen Sie, ob das Erdungskabel einen guten Kontakt zum Schweißobjekt hat.
- Überprüfen Sie das Ende der Wolframelektrode, um festzustellen, ob sie auf einen Konus abgeschliffen werden muss. Verschmutzte Elektroden müssen abgeschliffen werden.

Gerät, das unordentliche Schweißnähte erzeugt

- Stellen Sie sicher, dass die Vorschubgeschwindigkeit nicht zu hoch und der überstehende Draht nicht zu lang ist.
- Stellen Sie sicher, dass der Amperewert nicht zu hoch ist.

Technische Daten

Modell Parameter	MIG-200FI	MIG-250FI
Versorgungsspannung (V)	1 Phase AC 240V ± 15%	1 Phase AC 240V ± 15%
Frequenz (HZ)	50/60	50/60
Nennaufnahmeleistung (A)	28	36,4
Ausgangsstrom MIG (A)	50-200	50-250
Ausgangsspannung (V)	16,5-24	16,5-26,5
Einschaltzeit (s)	60	60
Leistungsfaktor	0,93	0,93
Effizienz (%)	85	85
Drahtgeschwindigkeit (m/min)	2,5-13	2,5-13
Nachströme (S)	1	1
Drahtrollendurchmesser (mm)	150	150
Drahtdurchmesser (mm)	0,6 - 0,8	0,6-1
Gehäuseschutz / Isolationsgrad	IP21 / F	IP21 / F
Gewicht (kg)	16	16
Maße (mm)	480x240x415	480x240x415

CE-Konformitätserklärung

Wir erklären hiermit, dass die nachfolgend beschriebene Maschine sowohl in ihrer grundsätzlichen Ausführung als auch in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EU-Richtlinien entspricht. Diese Erklärung ist ungültig, wenn die Maschine ohne unsere vorherige Zustimmung geändert wird.

Der Unterzeichnende: Michael S McQuaide Mit Genehmigung von: Union Mart Ltd erklärt dies

Beschreibung: Schweißmaschinen

Identifikationscode: (MIG-200FI) - (MIG-250FI)

Entspricht den folgenden Richtlinien und Normen:

- 2014/35/EU, Niederspannungsrichtlinie
- 2014/30/EU, Elektromagnetische Verträglichkeit

--

und Entspricht den Bestimmungen der folgenden Normen:

EN60974-1:2012, EN 60974-10:2014, EN55011:2009+A1:2010, EN 61000-3-11:2000,
EN 61000-3-12:2011

--

Benannte Stelle: ISET SRL

Die technischen Unterlagen werden aufbewahrt von: Union Mart Ltd Datum: 16.10.2017

Unterzeichnet:



Michael S McQuaide Geschäftsführer

Name und Anschrift des Herstellers:

Union Mart Ltd, Company No. 8384155. Eingetragene Anschrift: Unit 4,
Mauretania Road, Nursling Industrial Estate, Southampton SO16 0YS, Großbritannien.

SALDATRICE INVERTER IGBT MIG/MAG MIG-200FI • MIG-250FI

ITALIANO



Questo manuale fornisce importanti informazioni di sicurezza e istruzioni sulla configurazione della vostra saldatrice. In qualsiasi operazione di saldatura possono verificarsi lesioni personali. Per ridurre al minimo tale rischio, è importante leggere attentamente questo manuale.

Conservare questo manuale in un luogo sicuro, leggerlo frequentemente e assicurarsi che tutti gli utenti lo abbiano letto per garantire un funzionamento sicuro.

Indice

26 Indice

27 Guida Rapida

28 Installazione

29 Sicurezza

30 Risoluzione dei problemi

31 Specifiche

32 Dichiarazione di Conformità CE

Guida Rapida



Questa guida rapida può essere impiegata per facilitare la configurazione della saldatrice, ma è importante leggere e comprendere a fondo questo manuale prima di mettere in funzione la saldatrice.

1. Morsetto di terra
2. Torcia attacco MIG
3. Display LCD digitale (amperaggio)
4. Spia di accensione
5. Spia anomala
6. Manopola di tensione in uscita
7. Manopola di velocità del filo
8. Presa negativa

Nota: Si raccomanda l'uso di un sezionatore supplementare quando si utilizza questa macchina.

1. Agganciare il filo sulla bobina del filo e inserirlo nel tubo di alimentazione del filo.

Nota: la bobina del filo deve ruotare in senso orario per evitare che il filo scivoli o si srotoli.

2. Impostare la manopola di regolazione dello spessore in base allo spessore corretto del filo.

3. Collegare il morsetto di terra al terminale negativo e fissarlo ad un componente conduttivo della superficie di saldatura.

Nota: Assicurarsi che l'alimentazione sia scollegata prima di collegare il cavo di terra (-) alla macchina. Assicurarsi che il cavo di terra sia inserito correttamente.

4. Per la messa a terra dell'unità, utilizzare la vite di messa a terra sul retro della macchina e collegarla ad un punto di terra metallico e non esposto alla superficie di saldatura..

5. Collegare un serbatoio del gas ad un flussimetro con riduttore di pressione CO2 sul retro della macchina tramite un tubo del gas.

6. Collegare e accendere l'unità, sul display verrà visualizzata la corrente impostata (ampere).

7. Regolare la tensione di saldatura utilizzando la manopola (4).

8. Impostare la velocità del filo usando la manopola (5) in base alle esigenze di saldatura.

9. Premere il grilletto sulla pistola della torcia per far scorrere il filo fino alla punta.

10. Avviare la saldatura. si consiglia di mantenere una distanza relativamente costante dalla punta al pezzo da saldare e di evitare di toccare la punta della pistola sulla superficie di saldatura.

Ambiente di lavoro

1. La macchina può operare in ambienti asciutti con un'umidità massima del 90% e una temperatura ambiente compresa tra -10 e +40 gradi centigradi.

2. Evitare di saldare sotto il sole diretto o in un ambiente umido e bagnato. Se la macchina viene a contatto con l'acqua, non utilizzare la macchina fino a quando non è stata completamente ispezionata da un professionista qualificato.

3. Non utilizzare la macchina in un ambiente in cui l'aria è inquinata da polvere conduttiva.

5. Evitare la saldatura a gas in un ambiente con forti correnti d'aria.

Sicurezza



Avvertenza - Pericolo di lesioni.
Prestare particolare attenzione



Attenzione - Prestare attenzione ai
potenziali rischi / pericoli.

Se non si riesce a comprendere appieno questo manuale, si consiglia di contattare i fornitori o un altro professionista per ricevere assistenza.

- Interruzione di sicurezza - la saldatrice è dotata di un circuito di sicurezza per la protezione contro le sovratensioni, le correnti o il calore. Questo circuito causerà l'arresto automatico della saldatrice se azionato. Le ventole continueranno a raffreddare l'apparecchio.
- Flusso di aria - La ventola interna richiede un flusso di aria costante. Assicurarsi che l'aspirazione non sia bloccata o coperta.
- Non sovraccaricare - una corrente di ingresso sovraccaricata compromette le prestazioni e può danneggiare seriamente la macchina.
- Messa a terra - la saldatrice deve essere messa a terra tramite il connettore di messa a terra sul retro della macchina, secondo lo standard richiesto.
- Pulizia - prima della pulizia, l'alimentazione deve essere disinserita e scollegata dalla rete elettrica. Tutte le operazioni di pulizia devono essere eseguite da un professionista qualificato. Rimuovere la polvere utilizzando aria compressa a bassa pressione per evitare di danneggiare i componenti fragili all'interno della macchina.



Scossa elettrica - può portare alla morte.

- Quando si utilizza la macchina si raccomanda l'uso di un sezionatore.
- È pericoloso toccare i componenti elettrici.
- Indossare guanti da saldatura, protezioni per orecchie, occhi, viso e indumenti adeguati/ assicurarsi che le persone nelle vicinanze siano protette.
- Utilizzare dispositivi di protezione adeguati e avvertire tutti gli spettatori dei possibili rischi per gli occhi.
- Assicurarsi di essere ben isolati dal suolo. Assicurarsi di essere in una posizione sicura.
- Il gas può essere nocivo per la salute, non inalarlo e utilizzare un estrattore.
- Le scintille di saldatura possono causare incendi, assicurarsi che l'area di saldatura sia sicura.



Le radiazioni dell'arco possono essere dannose per gli occhi e possono causare ustioni alla pelle.

Risoluzione dei problemi

Accessori, materiali di saldatura e fattori ambientali possono influenzare la qualità della saldatura. Questa guida vi aiuterà a verificare che la configurazione sia quella più appropriata per ottenere una saldatura perfetta.

Ossidazione durante la saldatura

- Controllare che il cilindro di Argon sia aperto e pressurizzato ad un minimo di 0.5Mpa.
- Controllare che il misuratore di portata sia aperto e che il flusso sia sufficiente. È possibile selezionare il flusso in base alla corrente di saldatura. Se il flusso è insufficiente si può verificare ossidazione, si raccomanda un minimo di 5 litri al minuto.
- Controllare che la torcia non sia bloccata.
- Controllare che l'alimentazione del gas sia a tenuta stagna.

Difficoltà a far scoccare / mantenere stabile un arco

- Assicurarsi di utilizzare un elettrodo di tungsteno di alta qualità.
- Affilare l'estremità dell'elettrodo di tungsteno affinché assuma una forma conica. Se l'elettrodo di tungsteno non è collegato a terra, sarà difficile far scoccare l'arco o l'arco potrebbe essere instabile. L'unità non riceve corrente / l'unità non risponde.
- Assicurarsi che il cavo elettrico sia in buone condizioni e collegato correttamente. I cavi difettosi non devono essere utilizzati, ma devono essere sostituiti da un professionista qualificato.

Si sente il suono prodotto dall'arco HF, ma non viene erogata potenza di saldatura.

- Controllare che i cavi della torcia e di terra siano collegati correttamente e non siano danneggiati. I cavi difettosi non devono essere utilizzati, ma devono essere sostituiti da un professionista qualificato.
- Controllare che il cavo di messa a terra sia bene in contatto con il pezzo da saldare.
- Controllare l'estremità dell'elettrodo di tungsteno per vedere se è necessaria l'affilatura. Gli elettrodi contaminati dovranno essere affilati.

L'unità realizza saldature non uniformi

- Assicurarsi che la velocità di avanzamento non sia troppo veloce e il filo sporgente non sia troppo lungo.
- Assicurarsi che l'ampereaggio non sia troppo elevato.

L'avanzamento del filo non è stabile

- Regolare l'avanzamento del filo metallico o allentare il dado sulla piastra metallica.

Specifications

Power Voltage (V)	MIG-200FI	MIG-250FI
Tensione di Alimentazione (V)	1 Phase AC 240V \pm 15%	1 Phase AC 240V \pm 15%
Frequenza (HZ)	50/60	50/60
Tensione di Ingresso (A)	28	36.4
Tensione di Uscita MIG (A)	50-200	50-250
Tensione Nominale di Uscita (V)	16.5-24	16.5-26.5
Ciclo di Servizio (%)	60	60
Fattore di Potenza	0.93	0.93
Efficienza (%)	85	85
Velocità del Filo (m/min)	2.5-13	2.5-13
Post Puff (S)	1	1
Diametro Ruota a Filo (mm)	150	150
Diametro del Filo (mm)	0.6-0.8	0.6-1
Protezione / Grado di Isolamento	IP21 / F	IP21 / F
Peso (KG)	16	16
Dimensioni (MM)	480x240x415	480x240x415

Dichiarazione di Conformità CE

Con la presente dichiarazione si attesta che la macchina di seguito descritta è conforme ai requisiti fondamentali di sicurezza e sanitari previsti dalle direttive UE, sia nella sua progettazione e costruzione di base che nella versione da noi messa in circolazione. Questa dichiarazione cessa di essere valida se la macchina viene modificata senza la nostra previa autorizzazione.

Il sottoscritto: Michael S McQuaide

Su autorizzazione di: Union Mart Ltd

Dichiara che

Descrizione: Saldatrici

Codice di identificazione: MIG - 200FI MIG - 250FI

È conforme alle seguenti direttive e norme:

- Direttiva Bassa Tensione LVD 2014/35/UE
- Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica CEM 2014/30/UE

--

E rispetta le disposizioni delle seguenti norme:

EN60974-1:2012, EN 60974-10:2014, EN55011:2009+A1:2010, EN 61000-3-11:2000,
EN 61000-3-12:2011

--

Organismo notificato: I S E T SRL

La documentazione tecnica è conservata presso: Union Mart Ltd

Data: 16/10/2017

Firmato:



Michael S McQuaide

Amministratore Delegato

Nome e indirizzo del fabbricante:

Union Mart Ltd, società n. 8384155. Indirizzo registrato: Unità 4 Mauretania Road,
Nursling Industrial Estate, Southampton, SO16 0YS, Regno Unito.

SOLDADOR INVERTER IGBT MIG / MAG MAQUINA DE SOLDADURA MIG-200FI • MIG-250FI

ESPAÑOL



Este manual proporciona información de seguridad importante e instrucciones sobre cómo configurar el soldador inverter. Cada vez que se realiza una soldadura existe la posibilidad de producirse lesiones personales. Para minimizar ese riesgo, es importante leer este manual detenidamente.

Guardar este manual en un lugar seguro, revisarlo con frecuencia y asegurarse de que todos los usuarios lo hayan leído para garantizar un funcionamiento seguro.

Contenidos

34 Contenidos

35 Guía de inicio rápido

36 Instalación

37 Seguridad y Salud

38 Solución de problemas

39 Especificaciones

40 Declaración de conformidad CE

Guía de inicio rápido



La guía de inicio rápido se puede utilizar para ayudar a configurar su soldador, pero es importante leer y comprender completamente este manual antes de instalar la máquina de soldar.

1. Abrazadera de tierra
2. Antorcha MIG
3. Pantalla LCD digital (amperios)
4. Luz indicadora de encendido
5. Luz indicadora de anomalía
6. Dial de tensión de salida
7. Dial de velocidad de alambre
8. Tomacorriente negativo

Nota: Se recomienda un interruptor aislador adicional al usar esta máquina

1. Conectar el alambre al carrete e introducirlo en el tubo de alimentación.

Nota: El rollo de alambre debe girar en el sentido de las agujas del reloj para evitar que el alambre se deslice o enrede.

2. Ajustar el dial de ajuste de grosor al grosor correcto del alambre

3. Conectar la abrazadera de tierra al terminal negativo y conectar a una parte conductora de la superficie de soldadura.

Nota: Asegurarse de que la máquina no esté conectada a la corriente antes de conectar el cable de tierra (-) a la máquina. Asegurarse de que el cable de tierra esté bien conectado.

4. Conectar a tierra la unidad utilizando el tornillo de conexión a tierra en la parte posterior de la máquina y conectarlo a un punto de metal conectado a tierra apartado de la superficie de soldadura.

5. Conectar un tanque de gas con un medidor de flujo de descompresión de CO₂ a la parte posterior de la máquina a través de una tubería de gas.

6. Enchufar y encender la unidad, la pantalla mostrará la corriente establecida (amperios).

7. Ajustar el voltaje de soldadura usando el dial (4).

8. Ajustar la velocidad del cable con el dial (5) según los requisitos de la soldadura a realizar.

9. Presionar el gatillo de la pistola de la antorcha para que el cable llegue a la punta.

10. Comenzar con la soldadura. Intentar mantener una distancia relativamente constante entre la punta y la superficie. Evitar tocar la superficie de la soldadura con la punta de la pistola.

Entorno de trabajo

1. La máquina debe usarse en entornos donde las condiciones ambientales sean secas, con un nivel de humedad máximo del 90%.

2. La temperatura ambiente ideal es entre -10 grados a +40 grados centígrados.

3. Evitar soldar con sol brillante o condiciones húmedas.

4. No utilizar la máquina en un entorno donde haya polvo conductor o gas corrosivo en la atmósfera.

5. Evitar soldar con gas en un ambiente donde haya fuertes corrientes de aire

Seguridad y Salud



Advertencia - riesgo de lesiones.
Prestar mucha atención



Precaución - tener en cuenta los
posibles riesgos / peligros

En caso de no comprender completamente este manual, ponerse en contacto con los proveedores o con otro profesional para obtener ayuda.

- Desconexión de seguridad - la máquina de soldadura tiene un circuito de seguridad para protegerla contra el exceso de potencia, corriente o calor. Si se activa este circuito la máquina de soldar se desconectará automáticamente. Los ventiladores continuarán enfriando la unidad.
- Flujo de aire de la máquina: el ventilador interno requiere un flujo de aire libre. Asegurarse de que la entrada no esté bloqueada o cubierta.
- No sobrecargar: una sobrecarga en la corriente de entrada afectará el rendimiento y puede dañar la máquina seriamente.
- Conexión a tierra: la máquina de soldar debe conectarse a tierra a través del conector de puesta a tierra ubicado en la parte posterior de la máquina, el cual estará instalado en tierra según el estándar requerido
- Limpieza: antes de limpiar, la máquina debe estar apagada y desconectada de la red eléctrica. Toda la limpieza debe ser realizada por un profesional calificado.



Eliminar el polvo con aire comprimido a baja presión para evitar daños a los componentes frágiles dentro de la máquina.

Descarga eléctrica: puede provocar la muerte.

- Es peligroso tocar los componentes eléctricos.
- Usar guantes de soldar, protección para los oídos, los ojos, la cara y la ropa / asegurarse de que las personas que están cerca estén protegidas
- Usar equipo de protección adecuado o cortina para proteger a los espectadores y advertir a todos los espectadores sobre el posible riesgo para sus ojos.
- Asegurarse de estar bien aislado del suelo.
- El gas puede ser dañino para la salud, no se debe inhalar. Usar un extractor.
- Las chispas de soldadura pueden causar incendios, asegúrese de que el área de soldadura sea segura contra incendios.



La radiación del arco puede ser dañina para los ojos y puede quemar la piel.

Solución de problemas

Los accesorios, materiales de soldadura y factores ambientales pueden afectar la calidad de la soldadura. Esta guía le ayudará a asegurarse de que la configuración sea la correcta para lograr la soldadura perfecta.

Oxidación que ocurre durante la soldadura

- Verificar que el cilindro de argón esté abierto y presurizado a un mínimo de 0,5Mpa.
- Verificar que el medidor de flujo esté abierto y que tenga suficiente flujo. Es posible seleccionar el flujo de acuerdo con la corriente de soldadura. Un flujo insuficiente puede causar oxidación, se recomienda un mínimo de 5 litros por minuto.
- Revisar la antorcha para asegurarse de que no esté bloqueada.
- Verificar que el suministro de gas sea completamente hermético.

Difícil de producir / mantener un arco

- Asegurarse de utilizar un electrodo de tungsteno de alta calidad.
- Angostar el extremo del electrodo de tungsteno hasta que quede en punta. Si el electrodo de tungsteno no está conectado a tierra, será difícil formar el arco, o el arco puede ser inestable.

No hay corriente en la unidad / no hay respuesta de la unidad

- Asegurarse de que el cable eléctrico esté en buenas condiciones y conectado correctamente. Los cables defectuosos no deben usarse, deben ser reemplazados por un profesional calificado.

El sonido de alta frecuencia de formación del arco se puede escuchar, pero no hay salida de soldadura

- Revisar la antorcha y los cables de tierra para asegurarse de que estén conectados correctamente y que no estén dañados. No deben usarse cables defectuosos.
- Verificar que el cable de conexión a tierra esté haciendo buen contacto con el objeto de soldadura.
- Verificar el extremo del electrodo de tungsteno para ver si es necesario angostarlo y sacarle punta. Los electrodos que se hayan contaminado deben ser molidos.

Unidad que produce soldaduras disperejas

- Asegurarse de que la velocidad de alimentación no sea demasiado rápida y que el cable sobresaliente no sea demasiado largo.
- Asegurarse de que la salida de amperaje no sea demasiado alta.

Especificaciones

Modelo Parámetros	MIG-200FI	MIG-250FI
Voltaje nominal de entrada (V)	CA monofásica 240V ± 15%	CA monofásica 240V ± 15%
Frecuencia (Hz)	50/60	50/60
Corriente nominal de entrada (A)	28	36,4
Corriente de salida MIG (A)	50-200	50-250
Tensión de salida (V)	16,5-24	16.5-26,5
Factor de marcha (%)	60	60
Factor de potencia	0,93	0,93
Eficacia (%)	85	85
Velocidad del alambre (m/min)	2,5-13	2,5-13
Post Puff (S)	1	1
Diámetro de rueda (mm)	150	150
Diámetro de alambre (mm)	0,6-0,8	0,6-1
Protección de la carcasa	IP21 / F	IP21 / F
Grado de aislamiento Peso (kg)	16	16
Dimensiones (mm)	480x240x415	480x240x415

Declaración de conformidad CE

Por la presente declaramos que la máquina que se describe a continuación cumple con los requisitos básicos de seguridad y salud de las Directivas de la UE, tanto en su diseño y construcción básicos como en la versión puesta en circulación por nosotros. Esta declaración dejará de ser válida si la máquina se modifica sin nuestra aprobación previa.

El abajo firmante: Michael S McQuaide

Según lo autorizado por: Union Mart Ltd

declara que

Descripción: Máquinas de soldadura

Código de identificación: (MIG-200FI) - (MIG-250FI)

Cumple con las siguientes directivas y estándares:

- LVD 2014/35 / EU Directiva de bajo voltaje
- EMC 2014/30/UE Directiva de compatibilidad electromagnética

--

Y cumple con las disposiciones de las siguientes normas:

EN60974-1:2012, EN 60974-10:2014, EN55011:2009+A1:2010, EN 61000-3-11:2000,

EN 61000-3-12:2011

--

Organismo notificado: ISET SRL

La documentación técnica es mantenida por: Union Mart Ltd

Fecha: 16/10/2017

Firmado:



Michael S McQuaide

Director Gerente

Nombre y dirección del fabricante:

Union Mart Ltd, N° de la Empresa 8384155. Domicilio social: Unidad 4,

Mauretania Road, Nursling Industrial Estate, Southampton, SO16 0YS, Reino Unido.