

BEDIENUNGSANLEITUNG

IGBT Technologie, gesteuert von Mikroprozessor
Schweißapparate mit 2 Funktionen, MIG, MMA

GORILLA POCKETMIG 205 ALUFLUX
GORILLA POCKETMIG 215 XL

INHALT

EINLEITUNG	3..
ACHTUNG	4.
TECHNISCHEN DATEN	5.
INBETRIEBNAHME & EINSTELLUNG	6.
BETRIEB	7.
VORSICHTSMAßNAHMEN & INSTANDHALTUNG	8.

Einleitung

Danke, dass Sie sich für eine iWELD Schweißmaschine oder Plasmaschneidanlage entschieden haben!

Unser Ziel ist, Ihnen die aktuellsten und zuverlässigsten Werkzeuge zur Verfügung zu stellen, um Ihre Arbeit zu unterstützen, sei es hausgemacht, handwerklich oder industriell.

Wir entwickeln und fertigen unsere Geräte und Maschinen in diesem Sinne.

Alle unsere Schweißgeräte basieren auf einer fortschrittlichen Inverter-Technologie, bei der der Hochfrequenz-IGBT den Strom gleichrichtet.

Dank der modernen Technologie sind das Gewicht und die Größe des Haupttransformators viel geringer, damit ist es viel ergonomischer und seine Effizienz im Vergleich zu herkömmlichen Transformator-Schweißmaschinen um 30% höher.

Durch die eingesetzte Technologie und den Einsatz von Qualitätsbauteilen zeichnen sich unsere Schweiß- und Plasmaschneidmaschinen durch einen stabilen Betrieb, eine beeindruckende Leistung, einen energieeffizienten und umweltfreundlichen Betrieb aus.

Durch die Aktivierung von Mikroprozessor-Steuerungsfunktionen hilft es kontinuierlich, den optimalen Charakter des Schweißens oder Schneidens beizubehalten.

Bitte lesen und befolgen Sie die Anweisungen in diesem Handbuch sorgfältig, bevor Sie das Gerät benutzen.

Das Benutzerhandbuch beschreibt die beim Schweißen auftretenden Gefahren, einschließlich der Maschinenparameter und -funktionen, und bietet Unterstützung bei der Handhabung und Anpassung, beinhaltet jedoch nicht oder nur in geringem Umfang das umfassende Fachwissen über das Schneiden von Schweißnähten.

Wenn der Leitfaden keine ausreichenden Informationen enthält, wenden Sie sich an Ihren Händler, um weitere Informationen zu erhalten.

Im Falle eines Fehlers oder einer anderen Garantie beachten Sie bitte die „Allgemeinen Garantiebedingungen für Garantieansprüche“.

Das Benutzerhandbuch und die zugehörigen Dokumente sind ebenfalls auf unserer Produktseite verfügbar.

Wir wünschen Ihnen gute Arbeit!

iWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

ACHTUNG!

Für Ihrer Sicherheit und der Sicherheit der Personen aus Ihrer Umgebung bitten wir Sie, sie sollen diese Bedienungsanleitungen vor dem Installieren und der Benutzung der Ausrüstung lesen. bitte benutzen Sie die Schutzausrüstungen während der Schweiß- und Schneidearbeiten. Für mehrere Details lesen die die Benutzungsanleitungen.

- Stellen Sie nicht auf einer anderen Arbeitsweise während dem Schweißen um!
 - beschalten von dem Versorgungsnetz wenn nicht benutzt.
 - Der Startknopf sichert eine vollständige Abschaltung
 - Die Verbrauchsmaterialien, die Zubehöre für Schweißen müssen perfekt sein
 - Die Ausrüstung wird nur von Fachpersonal benutzt
- Ein elektrischer Schlag kann Tod verursachen!**
- Die Ausrüstung muss ein Erdschluss haben, gemäß dem Angewendeten Standard.
 - Berühren Sie nie elektrisierte Teile oder den elektrischen Schweißstab ohne Schutz oder mit nassen Handschuhen oder Kleidungsstücken!
 - Versichern Sie sich, dass Sie und der bearbeitete Teil isoliert sind. Versichern Sie sich, dass Ihre Arbeitsposition sicher ist.

Der Rauch kann Ihre Gesundheit beschädigen!!

- Halten sie Ihren Kopf weg vom Rauch

Die Radiation des elektrischen Bogens kann Ihre Augen und Haut beschädigen!

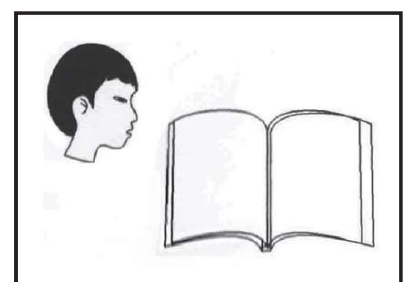
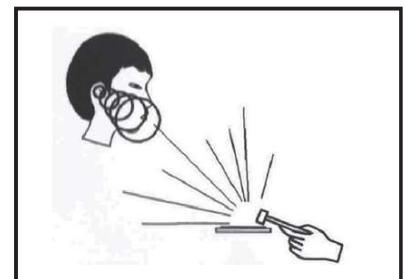
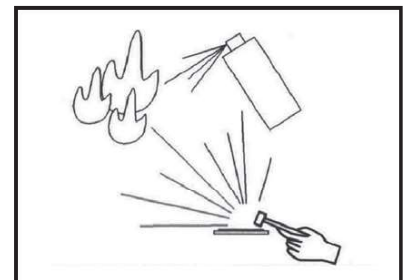
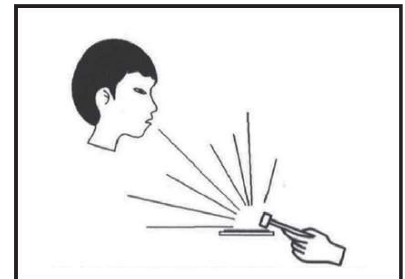
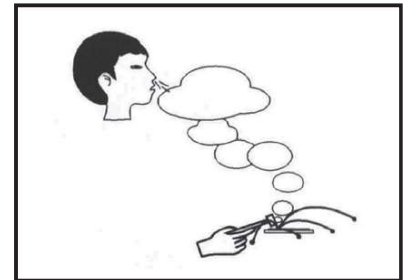
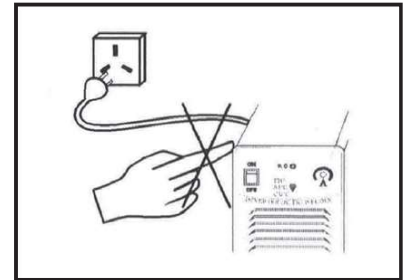
- Benutzen Sie bitte entsprechende Schweißmaske, Filter und Schutzkleidung, um Augen und Körper zu schützen.
- Benutzen Sie eine entsprechende Maske oder Schutzelemente, um die anderen Personen von der Gefahr zu schützen.

Brandfall

- Der Schweißfunke kann Brandfälle verursachen. Bitte versichern Sie sich, dass sich keine entzündbaren Substanzen auf der Bearbeitungsoberfläche befinden. Außerordentlicher Lärm kann der Gesundheit schaden!
- Benutzen sie immer Ohrschütze oder andere Elemente die die Ohren schützen.

Defekte

- Bitte erledigen sie die Probleme gemäß den relevanten Hinweise 2 aus den Bedienungsanleitungen.
- In Falle von Probleme setzen sie sich in Verbindung mit Fachleuten



1. Technischen Daten

		GORILLA POCKETMIG 205 ALUFLUX	GORILLA POCKETMIG 215 XL
Artikelnummer		80POCMIG205	80POCMIG215
FUNKTIONEN	Inverter typ	IGBT	IGBT
		LCD	✓
	MIG/MAG	FCAW	✓
		Kompaktes design	✓
		Drahtvorschubrollen	2
	e-hand	Arc Force	✗
		Hot Start	✓
PARAMETER	Zubehör MIG Schweißbrenner	IGrip 150	IGrip 150
	Phasenzahl	1	1
	Eingangsspannung	230V AC±15% 50/60 Hz	230V AC±15% 50/60 Hz
	Max./Eff. Eingangsstrom	MIG: 30.8A/20.2A	MIG: 35A/25A
	Leistungsfaktor (cos φ)	0.7	0.7
	Wirkungsgrad	85%	85%
	Einschaltdauer (10 min/40 °C)	190A@60% 132A@100%	200A@60% 155A@100%
	Schweißstrom	MIG: 50A-190A	MIG: 50A-200A
	Arbeitsspannung	15.5V-23V	15.5V-24V
	Leerlaufspannung	60V	53V
	Isolationsklasse	F	F
	Schutzklasse	IP23	IP23
	Drahtdurchmesser	0.6 - 0.8 mm	0.6 - 1.0 mm
	Drahtspulendurchmesser	Ø 200 mm, 5 kg	Ø 270 mm, 15 kg
	Gewicht	12.5 kg	14 kg
	Maße	485 x 185 x 370 mm	580 x 250 x 440 mm

2. Inbetriebnahme

2-1. Stromnetzanschluss

1. Jedes Apparat hat seine eigene Netzversorgungsleitung. Dieser wird an dem Stromnetz mit Erdung angeschlossen, durch eine entsprechende Anschlussdose.
2. Die Netzversorgungsleitung wird an der entsprechenden Anschlussdose abgeschlossen.
3. Mit einem Multimeter wird geprüft, ob sich die Spannung in den entsprechenden Grenzwerten befindet.



2-2. Anschluss der Ausgangsleitung an den MMA Arbeitsregimen mit gedeckten Elektroden

1. Jedes Apparat hat zwei bewegliche Leitungen, welche an der Schalttafel angeschlossen sind. Man prüft die Richtigkeit des Anschlusses der Kabel, in Gegenfall können beide Seiten beschädigt werden, durch Verbrennen!
2. Die Leitung des Befestigungselementes der Elektrode wird an den negativen Pol angeschlossen und der Arbeitsteil an den positivem Pol (Masse). Wenn das Stromnetz keine Erdung hat, wird der Apparat durch den Erdungspol, welches sich auf dessen hinteren Teil befindet, angeschlossen.
3. Die nötige Aufmerksamkeit wird der Elektrodenleitung gewährt. Es existieren, im Allgemeinen, zwei Arten von Anschlüsse des Schweißapparates in Gleichstrom: positiv und negativer Anschluss. Positiv: der Elektrodenstutz zu „-“ und der Arbeitsteil zu „+“ Negativ: der Arbeitsteil wird zu „-“ angeschlossen und der Elektrodenstutz zu „+“ Man empfiehlt eine Anschlussart gemäß ihrer Erfahrung, da ein falscher Anschluss zu einem instabilen Bogen und zu starken Spritzen führen kann. In solchen Situationen müssen sie die Polarität umtauschen und die falsche Verwendung des Apparates vermeiden!
4. In Falle in welchen sich der Arbeitsteil zu weit vom Apparat befindet (50-100 m) und der Verlängerungsleitung zu lang ist, ist es nötig die Sektion des Leitung zu wechseln, damit die zu großen Spannungseinbrüche vermieden werden sollen.

2-2-2. Betriebsetappen in MMA Arbeitsregimen mit gedeckter Elektrode

1. Man Startet vom Hauptschalter! Der Ventilator beginnt sich zu drehen.
2. Die Spannungsstärke für Schweißen wird entsprechend eingestellt, zu dem Wert nötig für das Schweißen. Im MIG Arbeitsregimen wird die Spannung eingestellt.
3. Die Spannungsstärke hat, im Allgemeinen, folgende Werte abhängig vom Durchmesser der Elektrode: $\varnothing 2,5$: 70-100 A $\varnothing 3,2$: 110-160 A $\varnothing 4,0$: 170-220 A
4. Man wird überprüfen, dass Ihr Apparat diese nötige Reserve von Stromstärke haben soll, in Gegenfall wird man nicht versuchen die entsprechende Arbeit durchzuführen!

2-3-1. Anschluss der Ausgangsleitung im Falle des MIG Arbeitsregimen

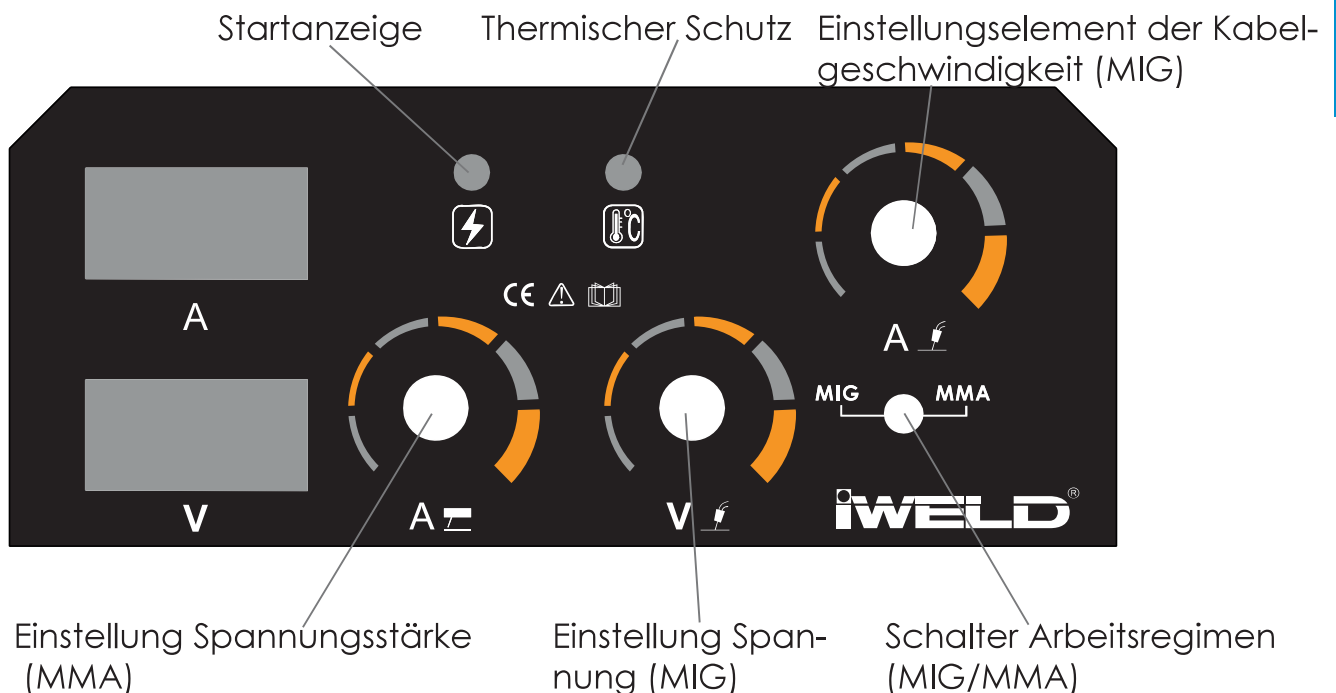
1. Die MIG Schweißpistole wird an der Zentralklemme auf der Klemmenschaltafelle des Schweißapparates angeschlossen und mit Hilfe der Befestigungsmütter befestigt.
2. Die Muffe des Testkabels wird an der „-“ Klemme auf der Schalttafel angeschlossen und durch Drehen befestigt.
3. Die Kabeltrommel wird auf der Bewegungsachse des Kabels gestellt. Man achtet darauf dass die Sicherung zu dem entsprechenden Platz gelangt. Die Befestigungsschrauben des Bewegungsteils des Kabels werden gelöst und der Kabel wird zwischen den Gleitelemente der Gleitrollen eingeführt.
Die entsprechende Druckkraft wird mit Hilfe der Befestigungsschrauben eingestellt. Man drückt den Knopf „Kabelbewegung“ damit der Kabel durch die Schweißpistole gleiten soll. Der Gas Schlauch wird an der Kupfermuffe, Gasversorgung, angeschlossen, welche sich im hinteren Teil des Apparates befindet.

2-3-2. Betriebsetappen im MIG Arbeitsregimen

1. Nach der Inbetriebnahme folgen Sie die u. g. Etappen! Starten Sie den Schweißapparat mit Hilfe des Hauptschalters, auf der hinteren Schalttafel (ON). Der LED auf der Schalttafel leuchtet und die Kühlung beginnt. Der Hahn der Gasflasche wird geöffnet und der gewünschte Gasdruck wird eingestellt.
2. Der Schalter des Arbeitsregimes auf der Schalttafel wird auf MIG eingestellt und die Spannung und Bewegungsgeschwindigkeit des Kabels werden eingestellt, entsprechend der Schweißblast.
3. Man drückt auf dem Knopf der Schweißpistole und man führt die Schweißblast durch.
4. Mit dem Potentiometer regelt man die Zeit des „umgekehrten Brennen“ des Kabels, um die gewünschte Kabellänge am Ende der Schweißoperation zu erhalten.
5. Der Fluss des Schutzgases wird mit 1 Sekunde nach dem Ende des Schweißens unterbrochen.

2-3-2. Betriebsetappen im MIG-FCAW Arbeitsregimen Verwenden Sie im FCAW-Modus Reservepolarität

1. Nach der Inbetriebnahme folgen Sie die u. g. Etappen! Starten Sie den Schweißapparat mit Hilfe des Hauptschalters, auf der hinteren Schalttafel (ON). Der LED auf der Schalttafel leuchtet und die Kühlung beginnt. Der Hahn der Gasflasche wird geschlossen oder der Anschluß zu der Gasflasche wird unterbrochen.
2. Der Schalter des Arbeitsregimes auf der Schalttafel wird auf MIG eingestellt und die Spannung und Bewegungsgeschwindigkeit des Kabels werden eingestellt, entsprechend der Schweißblast.
3. Man drückt auf dem Knopf der Schweißpistole und man führt die Schweißblast durch.
4. Mit dem Potentiometer regelt man die Zeit des „umgekehrten Brennen“ des Kabels, um die gewünschte Kabellänge am Ende der Schweißoperation zu erhalten.



Vorsichtsmaßnahmen

Arbeitsplatz

1. Der Schweißapparat wird in einem Raum ohne Staub, korrosiven Gasen, brennbare Materialien benutzt, welches eine Feuchtigkeit von höchstens 90% haben soll.
2. Das Schweißen im Freien muss vermieden werden, mit Ausnahme der Fälle in welchen Die Arbeiten geschützt von Sonnenstrahlen, Regen, Hitze durchgeführt werden; die Raumtemperatur muss zwischen -100C und +400C sein.
3. Das Apparat muss wenigstens 30 cm von der Wand entfernt sein.
4. Die Schweißarbeiten müssen in einem gut gelüfteten Raum durchgeführt werden.

Sicherheitsanforderungen:

Der Schweißapparat ist mit einem Schutz gegen Überspannung / zu hohen Stromwerten / Überhitzung vorgesehen. Wenn ein o. g. Ereignis erscheint, wird der Apparat automatisch eingestellt. Das übertriebene Benutzen schadet dem Apparat, so dass wir das Einhalten folgender Hinweise empfehlen:

1. Belüftung während den Schweißarbeiten benutzt das Apparat hohen Strom, so dass die natürliche Belüftung nicht für das abkühlen des Apparates ausreichend ist. Es muss eine entsprechende Belüftung gesichert werden, so dass der Abstand zwischen den Apparat und jedem Gegenstand wenigstens 30 cm sein soll. Für das entsprechende Funktionieren und einer guten Lebensdauer des Apparates muss eine entsprechende Belüftung gesichert werden.
2. Es ist nicht erlaubt, dass der Wert der Intensität des Schweißstromes ständig den maximal zugelassenen Wert übersteigen soll. Die Überlastung kürzt die Lebensdauer des Apparates oder kann zu dessen Beschädigung führen.
3. Die Überspannung ist verboten! Für das Beachten der Werte der Versorgungsspannung lesen Sie die Tabelle der technischen Daten. Der Apparat reicht automatisch die Versorgungsspannung, was eine Spannung in den Sicherheitsgrenzen ermöglicht. Wenn die Eingangsspannung den angezeigten Wert überschreitet, werden die Teile des Apparates beschädigt.
4. Der Apparat muss eine Erdung haben. Wenn das Apparat mittels eines Netzes mit Erdung benutzt wird, ist die Erdung des Apparates automatisch gesichert. Wenn wir das Gerät mit einem Generator benutzen, oder von einem Raum wo die Elektrische installation unbekannt ist, muss der Anschluss an der Masse nötig durch den Erdungspunkt, damit eventuelle elektrische Schläge vermeiden werden sollen.
5. Während den Schweißarbeiten kann eine plötzliche Unterbrechung des Funktionierens erscheinen, wenn der Apparat überlastet oder erhitzt ist. In einer solchen Situation wird die Arbeit nicht erneut begonnen, wird der Apparat nicht erneut gestartet, aber auch nicht beschaltet, damit der Ventilator die Kühlung weiter sichern soll.

Instandhaltung

1. Vor jeder Instandhaltungsarbeit oder Reparatur wird der Apparat vom Strom abgeschaltet.
2. Die entsprechende Erdung wird überprüft.
3. Man überprüft ob Innengasanschluss Stromanschlüsse perfekt sind, diese werden geregelt und festgezogen, wenn nötig; wenn bestimmte Teile oxidieren, werden diese mit Glaspapier gereinigt, nachdem wird die entsprechende Leitung wieder angeschlossen.
4. Schützen Sie Hände, Haare, weite Kleidungsstücke von dem Apparat unter Spannung, leitungen, Ventilator.
5. Beseitigen Sie regelmäßig den Staub vom Apparat, mit trockenen und reinen Luftkompressor, wo viel Rauch und unreine Luft ist, muss der Apparat täglich geputzt werden!
6. Der Druck des Apparates muss entsprechend sein, damit die Teile nicht beschädigt werden.
7. Wenn Wasser im Apparat eindringt, wegen Regen, muss der Apparat entsprechend entrocknet werden und die Isolierung überprüft werden! Die Schweißarbeiten könne erneut begonnen werden, nur wenn alle Überprüfungen einen korrekten Zustand des Apparates zeigen!
8. Wenn der Apparat eine längere Zeit nicht benutzt wird, muss diese in einen trockenen Raum gelagert werden, in seiner Originalverpackung.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Lieferant: IWELD Ltd.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc strasse 90/B
Tel: +36 24 532-625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

Produkt: GORILLA POCKETMIG 205 ALUFLUX
GORILLA POCKETMIG 215 XL
IGBT Technologie, gesteuert von Mikroprozessor
Schweißapparat mit 2 Funktionen MIG, MMA

Angewendte Standards(1): EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2018

Das nachfolgend bezeichnete Gerät aufgrund seiner Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU und 2011/65/EU entspricht.

Herstellungsserie:



Halásztelek, 14. 06. 2020


Geschäftsführer:
Bódi András