VARMIG 1605D MINI

Technický list a stručný návod · zváračka MIG/MAG · MMA · Lift TIG, 230 V

Výrobca: DAIHEN VARSTROJ d.d., Industrijska ulica 4, SI-9220 Lendava, Slovinsko · www.daihen-varstroj.si · info@varstroj.si

Predajca na Slovensku: ZEPA – Železiarstvo Páleník s.r.o. · www.zepa.sk · tel. 0911 826 566

Preklad technického listu výrobcu do slovenského jazyka. Výrobca k tomuto modelu samostatný návod na použitie nevydáva. Bezpečnostné pokyny, pripojenie ochranného plynu, základy zvárania MIG/MAG, referenčné parametre a údržba sú zhodné s návodom VARMIG 1605D / 2005D PROFIMIG, ktorý je k dispozícii pri produktoch na www.zepa.sk.

Popis

VARMIG 1605D MINI je váš pomocník na jednoduché zváranie doma – ľahká, jednoduchá na obsluhu a multifunkčná. Zvára metódou MIG/MAG, obalenou elektródou (MMA) aj Lift TIG.

Prehľadný displej a ovládanie

Na displeji sa volí priemer drôtu (0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 mm), režim 2T/4T, druh plynu (CO_2 / zmes MIX / plnený drôt FLUX), synergický (SYN) alebo manuálny režim (MANU), MMA a Lift TIG. Tlačidlá WIRE CHECK (zavádzanie drôtu) a GAS CHECK (test plynu).

Zváranie MIG/MAG

- **Voľba 2T / 4T** – v režime 2T horí oblúk, kým držíte spínač horáka; v režime 4T oblúk horí bez držania spínača a zváranie ukončíte ďalším stlačením.
- **Synergia** – rýchlosť podávania drôtu sa prispôsobuje zváraciemu prúdu. Synergiu je možné vypnúť a nastavovať zvárací prúd a napätie samostatne.

Zváranie elektródou

- **Nastaviteľný HOT START (0–10)** – na začiatku zvárania zvýši prúd, vytvorí lepší a stabilnejší začiatočný kúpeľ a zaručí spoľahlivé zapálenie. Ideálne pre začiatočníkov.
- **Nastaviteľný ARC FORCE (0–10)** – zabezpečuje stabilný oblúk a plnú kontrolu nad ním, pomáha k čistým a pevným zvarom aj začiatočníkom.
- **ANTI-STICK** – keď sa elektróda prilepí k dielu, zváračka zníži výkon, elektródu ľahko uvoľníte a môžete pokračovať.
- **Rutilové aj bázické elektródy** – zvára oboma typmi.

Materiály, drôty a plyny

Materiál	Metóda	Drôt / elektróda Ø	Plyn
Oceľ	MIG/MAG	0,6 – 0,8 – 1,0 mm	100 % CO_2
Oceľ	MIG/MAG	0,6 – 0,8 – 1,0 mm	82 % Ar + 18 % CO_2
Oceľ	MIG/MAG	0,9 mm plnený drôt	bez plynu
Nehrdzavejúca oceľ	MIG/MAG	0,6 – 0,8 – 1,0 mm	97,5 % Ar + 2,5 % CO_2
Oceľ, nehrdzavejúca oceľ	MMA	Ø 2,5 / 3,25 mm	–
Oceľ, nehrdzavejúca oceľ	Lift TIG	–	100 % Ar

Technické údaje

Parameter	MIG/MAG	MMA	Lift TIG
Rozsah zváracieho prúdu	50–160 A	10–150 A	10–160 A
Zaťažiteľnosť 20 % (40 °C)	160 A	150 A	160 A
Zaťažiteľnosť 60 %	92 A	87 A	92 A
Zaťažiteľnosť 100 %	72 A	67 A	72 A
Priemer drôtu	0,6 – 0,8 – 1,0 mm	–	–
Priemer elektródy	–	2,5 – 3,25 mm	–
Cievka drôtu	1 kg / 5 kg	–	–
Hmotnosť	8 kg		
Napájacie napätie	230 V ±10 %		

Príslušenstvo

- Zemniaci kábel so svorkou 2 m
- Zvárací kábel s držiakom elektródy 2 m
- Horák 3 m + spotrebné diely
- Podávacie kladky s drážkou V 0,8 – 1,0
- Voliteľne: horák pre Lift TIG (nie je súčasťou balenia)

Stručný postup zvárania MIG/MAG

1. Vložte cievku drôtu, zvoľte podávaciu kladku podľa priemeru drôtu a drôt zaveďte do horáka tlačidlom WIRE CHECK (pred manipuláciou s cievkou zariadenie vypnite).
2. Plný drôt s plynom: horák na kladnú (+) polaritu, zemniaci kábel na zápornú (−); pripojte plyn a nastavte prietok približne 8–15 l/min. Plnený drôt bez plynu: opačná polarita – horák (−), zemniaci kábel (+).
3. Zemniacu svorku pripojte k čistému kovu dielu.
4. Na displeji zvoľte druh plynu, priemer drôtu, synergiu a 2T/4T a nastavte prúd; v synergii doladíte napätie.
5. Pred zváraním finálneho dielu urobte skúšobný zvar na vzorke.

Bezpečnosť

Pri zváraní vždy používajte zváraciu kuklu s filtrom aspoň DIN 10, ohňovzdorné rukavice a odev. Zvárajte v dobre vetranom priestore, mimo horľavých látok a vody. Okolo zváračky nechajte voľný priestor na chladenie. Fľašu s plynom zabezpečte proti pádu a chráňte pred teplom. Kolísanie napájacieho napätia nesmie prekročiť ±10 %.

Pred výmenou cievky alebo podávacej kladky zariadenie vypnite. Opravy smú vykonávať len kvalifikovaní technici.

Záruka

Výrobca poskytuje na zvárací zdroj záruku 2 roky. Na spotrebné diely sa záruka nevzťahuje. Pri reklamácii a servise sa obráťte na predajcu.