VARMIG 201-i LCD PULSE

Technický list a stručný návod · zváračka MIG/MAG s jednoduchým a dvojitým pulzom · 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 301-i / 351-i LCD PULSE, ktorý je k dispozícii pri produktoch na www.zepa.sk.

Popis

Spoľahlivý a výkonný partner aj na náročné práce v teréne a v dielni. Ľahká multifunkčná zváračka s jednoduchým aj dvojitým pulzom a sprievodcom nastavením zváracích parametrov.

Hlavné funkcie

- **LCD displej** – väčší a jasnejší displej umožňuje presnejšie sledovanie nastavení a rýchlu kontrolu parametrov počas zvárania.
- **Inteligentný asistent** – pri nastavovaní parametrov zváračka automaticky navrhne parametre podľa hrúbky zváraného materiálu.
- **Jednoduchá kontrola dĺžky oblúka** – pomáha udržať správnu dĺžku oblúka a stabilný proces zvárania.
- Nastavenie režimu 2T alebo 4T
- Nastaviteľný dofuk plynu
- Jednoduchá korekcia zváracieho napätia
- Procesy: MIG/MAG, jednoduchý pulz MIG, dvojitý pulz MIG, MMA, Lift TIG

Materiály, drôty a plyny

Materiál	Proces	Drôt / elektróda Ø (mm)	Plyn
Oceľ	MIG/MAG	0,8 – 0,9 – 1,0	100 % CO_2
Oceľ	MIG/MAG	0,8 – 0,9 – 1,0	82 % Ar + 18 % CO_2
Oceľ	MIG/MAG	0,9 plnený drôt	bez plynu
Oceľ	pulz / dvojitý pulz	0,8 – 0,9 – 1,0	82 % Ar + 18 % CO_2
Nehrdzavejúca oceľ	pulz / dvojitý pulz	0,8 – 0,9 – 1,0	82 % Ar + 18 % CO_2
Nehrdzavejúca oceľ	pulz / dvojitý pulz	0,8 – 0,9 – 1,0	97,5 % Ar + 2,5 % CO_2
AlSi	pulz / dvojitý pulz	0,9 – 1,0 – 1,2	100 % Ar
AlMg	pulz / dvojitý pulz	0,9 – 1,0 – 1,2	100 % Ar
CuSi	pulz / dvojitý pulz	0,8 – 0,9 – 1,0	100 % Ar
Oceľ, nehrdzavejúca oceľ	MMA	Ø 2,5 – 5,0	–
Oceľ, nehrdzavejúca oceľ	Lift TIG	–	100 % Ar

Technické údaje

Parameter	MIG/MAG	MMA	Lift TIG
Rozsah zváracieho prúdu	30–200 A	10–200 A	10–200 A
Zaťažiteľnosť 30 % (40 °C)	200 A	200 A	200 A
Zaťažiteľnosť 60 %	141 A	141 A	141 A
Zaťažiteľnosť 100 %	110 A	110 A	110 A
Priemer drôtu	0,8 – 0,9 – 1,0 – 1,2 mm	–	–
Priemer elektródy	–	2,5 – 5,0 mm	–
Cievka drôtu	1 kg, 5 kg	–	–
Hmotnosť netto	13 kg	13 kg	13 kg
Napájacie napätie	230 V	230 V	230 V

Príslušenstvo

- Zemniaci kábel so svorkou 3 m
- Zvárací kábel s držiakom elektródy 3 m
- Horák 3 m + spotrebné diely
- Redukčný ventil (mini Ar/CO_2) + plynová hadica 1,5 m
- Podávacie kladky s drážkou V a U 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 (drážka V pre oceľ, U pre hliník) a drôt zaveďte do horáka (pred manipuláciou s cievkou zariadenie vypnite).
2. Plný drôt s plynom: horák na kladnú (+) polaritu, zemniaci kábel na zápornú (−); pripojte redukčný ventil a nastavte prietok približne 8–15 l/min. Plnený drôt bez plynu: horák (−), zemniaci kábel (+).
3. Zemniacu svorku pripojte k čistému kovu dielu.
4. Na displeji zvoľte proces (MIG, pulz, dvojitý pulz), materiál a plyn, priemer drôtu a hrúbku materiálu – asistent navrhne parametre. Podľa potreby dolaďte napätie, 2T/4T a dofuk plynu.
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.