

# ASKAYNAK

Inverter  
**205 TIG**  
AC/DC



AEEE Yönetmeliği'ne Uygundur.

Complies with WEEE Directive.

**KULLANIM KILAVUZU**

1 - 36

**USER MANUAL**

37 - 65

[www.askaynak.com.tr](http://www.askaynak.com.tr)

KULLANIM  
KILAVUZU

USER  
MANUAL

---

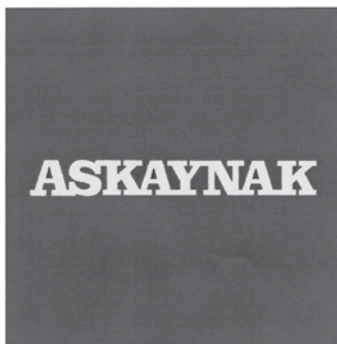
## CERTIFICATE OF RENEWAL

---

The International Bureau of the World Intellectual Property Organization (WIPO) certifies that the indications appearing in the present certificate conform to the recording made in the International Register of Marks maintained under the Madrid Agreement and Protocol.

---

*Reproduction of the mark in  
color under Rule 9.4(a)(vii)*



*Registration number* **716 926**  
*Registration date* **June 29, 1999**  
*Date of the renewal* **June 29, 2019**  
*Date next payment due* **June 29, 2029**  
*Name and address of holder* **KAYNAK TEKNIGI SANAYI VE TICARET ANOMIM SIRKETI  
TOSB Taysad Org. San. Bol., 2. Cad. No: 5 Sekerpinar, TR-41480  
Gebze (Turkey)**  
*Name and address  
of the representative* **BURCU EYLEM GOZTEPE, Atatürk Bulvarı, Celal Bayar Plaza No:  
211/20, Kavaklıdere, TR-06680 Ankara (Turkey)**  
*Classification of  
figurative elements* **26.4; 27.5; 29.1**  
*List of goods and services* **6 Rods of metal for welding; non-electric cables and wires of  
metal, welding and soldering wires of metal, ropes of metal,  
hangers, belts, bands and straps all made of metal for lifting and  
conveying of loads.  
9 Electric welding apparatus; electric soldering irons and welding  
torches for electrical welding and soldering machines; welding  
electrodes.**  
*Basic application* **Turkey, 17.06.1999, 99/9782**  
*Designations under  
the Madrid Protocol* **Albania, Antigua and Barbuda, Armenia, Australia, Austria,  
Azerbaijan, Bahrain, Belarus, Benelux, Bhutan, Bosnia and  
Herzegovina, Botswana, Bulgaria, China, Croatia, Cuba, Cyprus,  
Czech Republic, Democratic People's Republic of Korea, Denmark,**

# ASKAYNAK

TIG Kaynak Makinesi  
Örtülü Elektrod  
Kaynak Makinesi

Inverter  
**205** TIG  
AC/DC



KULLANIM  
KILAVUZU

## KULLANIM KILAVUZU

Kaynak Yöntemi



TIG Kaynağı  
Örtülü Elektrod Ark Kaynağı

2 Yıl Garanti (Pense ve kablolar hariç)



## “AT” UYGUNLUK BEYANI / “EU” DECLARATION OF CONFORMITY

İmalatçı / Manufacturer

**Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.**

Ürün / Product

**TIG Kaynak Makinesi - (GTA) TIG Welding Machine**

Marka - Model / Brand - Model

**Askaynak® Inverter 205-TIG AC/DC**



Yukarıda tanımlanan beyanın nesnesi, ilgili uyumlaştırılmış AB mevzuatı ile uyumludur.

*The object of the declaration described above, is in conformity with the relevant union harmonisation legislation.*

Direktifler / Directives

**2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU**

Uyumlaştırılmış standartlar ve uygunluğun deklare edilmesiyle ilişkili diğer referanslar.

*References to the relevant harmonised standards used, and references to the other technical specifications in relation to which conformity is declared.*

**TS EN 60974-1:2013, TS EN 60974-10:2014**

**İlave bilgi:** Tanımlanan ürünün; kurulum, kullanım ve bakımı kullanım kılavuzunda belirtilen yönergelere, yasa ve yönetmeliklere, standartlara ve bilinen mühendislik uygulamalarına uygun bir şekilde yapıldığında, yukarıda verilen Avrupa Birliği Direktif ve Regülasyonları ile uyumludur. Bunlara uyulmaması veya ürün üzerinde değişiklik yapılması halinde, bu deklarasyon geçersiz olur.

**Additional information:** *The equipment complies with listed European Directives and Regulations if installed, used and maintained in accordance with enclosed instructions, applicable laws, standards and sound engineering practices.*

*Any misuse and/or any modification render this declaration void.*

İmalatçı adına imzalayan / Signed for and on behalf of:

**Hatice ÖZEL**

Teknik Hizmetler Müdürü - Technical Services Manager

Kocaeli, TURKEY

27.02.2020

Bu uygunluk beyanı yalnızca imalatçının sorumluluğu altında düzenlenir.

*This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.*

CE sertifikası 2019 yılında eklenmiştir. / CE mark was first affixed in 2019.

**Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.**

TOSB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas Organize Sanayi Bölgesi 2. Cadde, No: 5, Şekerpınar 41420 Çayırova, Kocaeli - TURKEY

rev.2 ; 27.2.2020

# İçindekiler

Kaynakta Güvenlik .....	4 - 9
Genel Özellikler .....	10
Kurulum ve Operatör Talimatları .....	11
Çalışmaya Hazırlık .....	12 - 17
Bakım ve Sorun Giderme .....	18 - 21
Elektromanyetik Uyum .....	22 - 24
Enerji Tüketimi Açısından Verimli Kullanım .....	24
Ambalajın Sökülmesi .....	24
Taşıma ve Saklama Şartları .....	24
Kaynak Makinesinin Servisten Alınması .....	24
Uyarı Etiketi ve Teknik Özellikler Tablosu .....	25
Yedek Parçalar .....	26 - 27
Makine ile Birlikte Verilen Aksesuarlar .....	26
Elektriksel Bağlantı Şeması .....	28 - 29
Teknik Servisler .....	30 - 34
Bağlantı Adresleri .....	35

Sanayi ve Ticaret Bakanlığı tarafından belirlenen kullanım ömrü 10 yıldır.  
(Ürünün işlevini yerine getirebilmesi için gerekli olan yedek parça bulundurma süresidir)

## **İTHALATÇI / İMALATÇI**

### **Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.**

TOSB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas Organize Sanayi Bölgesi  
2. Cadde, No: 5, Şekerpınar 41420 Çayırova, KOCAELİ  
Tel: (0262) 679 78 00 Faks: (0262) 679 77 00

**[www.askaynak.com.tr](http://www.askaynak.com.tr)**

KAYNAK TEKNİĞİ SANAYİ ve TİCARET A.Ş. tarafından  
ÇİN HALK CUMHURİYETİ'nde ürettirilmiştir.

# Kaynakta Güvenlik - 1

**Bu makine örtülü elektrodlarla ark kaynağı ve TIG kaynağı yapmak için tasarlanmıştır. Başka bir amaç için kullanılamaz.**

Bu makine mutlaka yetkili ve kaynak eğitimi almış bir personel tarafından kullanılmalıdır. Tüm bağlantıların, operasyonların, bakım ve onarım prosedürlerinin yetkili kişilerce yapıldığından emin olun. Makineyi çalıştırmadan önce bu kullanım kılavuzunu mutlaka okuyun. Kullanım kılavuzundaki talimatların uygulanmaması ciddi yaralanmalara, can kaybına ve makinenin zarar görmesine neden olabilir. Lütfen altta belirtilen sembollerin karşısındaki uyarıları okuyun. Uygun olmayan bağlantılardan, saklama koşullarından ve kullanımdan kaynaklanan hasarlardan Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. sorumlu değildir.



**UYARI:** Bu sembol olası ciddi yaralanmaları, can kayıplarını ve makinede meydana gelebilecek hasarları önlemek için kullanım kılavuzundaki talimatlara mutlaka uyulması gerektiğini gösterir. Kendinizi ve çevrenizdeki diğer insanları koruyun.



**TALİMATLARI DİKKATLE OKUYUN ve ANLAYIN:** Makineyi kullanmadan önce kullanım kılavuzunu mutlaka okuyup anlayın. Kullanım kılavuzunda belirtilen talimatların uygulanmaması ciddi yaralanmalara, can kaybına ve ekipmanın hasara uğramasına neden olabilir.

Kaynak işlemi dikkatsiz, dalgın, yorgun ve uykusuz iken yapılmamalıdır.

Ark kaynağı, kaynakçıyı potansiyel tehlikelerden koruyacak yeterli önlemler alındığında güvenli bir uygulamadır. Bu önlemler gözden kaçırıldığında veya ihmal edildiğinde, ciddi hatta ölümlü sonuçlanabilecek elektrik çarpması, aşırı derecede duman ve gazların etkisinde kalma, ark radyasyonu, yangın ve patlama gibi tehlikeler ortaya çıkabilir.

Not: Kaynakta güvenlik hakkında detaylı bilgi almak için ANSI Z49.1 standardını okuyun.

## **Koruyucu Donanımlar:**

Kaynak operatörleri, kendilerini yanma riskinden koruyan giysiler giymelidir. Kaynak yanıkları, çıplak cilde kaynak kıvılcıklarının sıçramasından kaynaklanabilen ve çok sık karşılaşılan bir risktir.

Kaynak sırasında giyilen elbiseler uygulanan kaynak yöntemine göre değişebilir ancak genel olarak giysinin hareket kolaylığı sağlaması, kaynakçının vücudunu sıçranta, kıvılcım ve ark radyasyonundan koruyacak biçimde örtmesi gerekmektedir.

Aleve dayanıklılığı nedeniyle yün giysiler tercih edilmelidir. Sentetik giysiler ısıya maruz kaldığında eriyeceği için kesinlikle giyilmemelidir.

Koruyucu giysiler gresten ve yağdan korunmalıdır. Bu tür maddeler oksijenli bir ortamda kontrolsüz olarak alev alabilir ve yanabilir.

Gömlek kolları ve paçaları katlanmamalıdır. Zira kıvılcıklar ve erimiş metaller kıvrım yerlerine girebilir. Pantolonlar iş ayakkabısının dışında tutulmalı, içine sokulmamalıdır. Aksi halde erimiş metaller ve kıvılcıklar ayakkabının içine girebilir.

## Kaynakta Güvenlik - 2

Tehlikeli durumlarda kullanılan diğer koruyucu giysiler aşağıda belirtilmiştir:

- Aleve dayanıklı elbiseler,
- Tozluklar,
- Önlükler,
- Deri kolluklar ve omuz pelerinleri,
- Kaynak maskesinin altına giyilen şapka.

Elleri yanıklardan, kesik ve çiziklerden korumak için mutlaka deri gibi aleve dayanıklı malzemeden üretilen eldivenler giyilmelidir. Buna ek olarak elektrik çarpmasına karşı bir miktar yalıtım sağlayabilmesi için Deri gibi aleve dayanıklı malzemeden üretilen eldivenlerin sağlam ve kuru olmasına dikkat edilmelidir.

### Gürültü:

Kulağı kıvılcım ve erimiş metallere korumak ve ark kaynağı makinesinin gürültüsünden kaynaklanan duyma kaybını engellemek için kulaklık takılmalıdır. Çalışma ortamındaki gürültü kulakları rahatsız edici ve baş ağrısına yol açan bir seviyeye ulaştığında, işitsel bir problem yaşanabilir. Bu durumda hemen kulaklığınıza takılmalıdır.

İşitme kaybı, test yapılan kadar fark edilmeyebilir ve sonrasında tedavi için çok geç kalınmış olabilir.

### Çalışma Ortamının Önemi ve Temizliği:

Çalışma ortamının düzen ve temizliği kaynak makinesine bakım yapmak kadar önemlidir. Hatta oluşabilecek zararın derecesi ortamdaki insan sayısı kadar katlanmaktadır. Makine ile ilgili uyarılar okunmuş ve gerekli önlemler alınmış olsa da çevrede bulunanlardan herhangi birisinin çalışma ortamında kabloya takılması, kendisi, siz ve diğer insanlar için elektrik çarpması, sıcak metale temas edilmesi ya da düşme riski ile karşılaşılmasına neden olabilir.

Tüm donanım, kablo, hortum ve gaz tüplerini; kapılar, koridorlar ve merdiven çevreleri gibi hareket yoğunluğu olan ortamlardan uzak tutulmalıdır. Çevreyi düzenli tutmaya gayret edilmeli ve kaynak işlemi bittiğinde çalışma ortamı temizlenmelidir. Bu sayede iş güvenliğinin yanında çalışma verimliliği de artacaktır. Ayrıca kaynak bölgesinin yakınında bulunan diğer çalışanlar dalgınlıkla kaynak banyosunun içine basabilir, bu yüzden kaynak sırasında etrafa koruyucu paravan çekilmelidir.



**GAZ TÜPÜ PATLAYABİLİR:** Sadece kaynak işlemlerine uygun olarak üretilmiş koruyucu gaz içeren basınçlı gaz tüpleri kullanın. Kullanılan gaza ve tüp basıncına uygun regülatörlerin tüpe doğru olarak monte edildiğinden emin olun. Tüpler dik pozisyonda tutulmalı ve güvenlik zinciri ile sabit bir yere bağlanmalıdır. Koruyucu kapakları kapatmadan tüplerin yerlerini kesinlikle değiştirmeyin. Elektrodların, elektrod penselerinin, şase penselerinin ve gerilim altındaki her türlü parçanın gaz tüpü ile temas etmemesine özen gösterin. Tüpleri, ısı ve kıvılcım üreten ve riskli alanlar olarak adlandırılan bölgelerin uzağında stoklayın.



**KAYNAKLI MALZEME YAKABİLİR:** Kaynak sırasında yüksek miktarda ısı açığa çıkabilir. Sıcak yüzeyler ve malzemeler ciddi yanıklara neden olabilir. Bu tür malzemelere dokunurken ve taşırken mutlaka eldiven kullanılmalıdır.

## Kaynakta Güvenlik - 3



**ELEKTRİK ÇARPMASI ÖLÜME NEDEN OLABİLİR:** Elektrik çarpma tehlikesi, kaynak operatörünün sık karşılaşılabileceği en ciddi risktir. Elektriksel olarak canlı parçalara temas etmek, yaralanmalara, ölüme veya elektrik çarpmasına ve ani refleks sonucu düşmeye neden olabilir. Makine çalışırken elektroda, topraklama bağlantısına veya makineye bağlı olan gerilim altındaki iş parçasına dokunmayın. Kendinizi elektroda, topraklama bağlantısına veya iş parçasına karşı yalıtın. Makinenin fişini prizden çektikten hemen sonra fişin metal uçlarına dokunmayın, elektrik çarpma tehlikesi olabilir.

Kaynak makinesiyle ilgili elektrik çarpma riski iki kategoriye ayrılır:

- Primer voltaj çarpması (örnek 230 - 460 V)
- Sekonder voltaj çarpması (örnek 20 - 100 V DC)

Primer elektrik çarpması kaynak geriliminden çok daha yüksek olduğu için çok tehlikelidir. Makineye gelen güç açıkken, vücudunuz toprakla temas halindeyken ya da makine içindeki canlı bir noktaya dokunurken primer elektrik çarpması ile karşılaşabilirsiniz. Unutmayın makine üzerindeki ON-OFF anahtarı kapatmak tek başına yeterli bir çözüm olmayabilir. Tam güvenlik için ON-OFF anahtarın kapatılmasının yanında sigorta kapatıldıktan sonra kablunun bağlantı noktasından ayrılması gerekmektedir.

Makinenin yan kapaklarını asla sökmeyin ve hatalı çalışma durumunda yetkili bir teknisyene kontrol ve tamir ettirin.

Makineyi ve iş parçasını mutlaka topraklayın.

Yalıtımsız kabloları ve penseleri kullanmayın, yenileri ile değiştirin. Soğutmak için elektrodu asla suya sokmayın.

İki ayrı kaynak makinesine bağlı olan elektrod kablolarına dokunmayın, aradaki voltaj iki makinenin açık devre voltajı toplamı kadar olabilir.

Yerden yüksekte çalışırken elektrik şoku nedeniyle düşmekten korunmak için mutlaka güvenlik kemeri takın.



**DUMAN VE GAZLAR TEHLİKELİ OLABİLİR:** Kaynak işlemi sağlığa zararlı duman ve gaz çıkışına neden olabilir. Kullanıcıları bu tehlikeden korumak için yeterli havalandırma yapılmalı veya duman ve gazlar soluma bölgesi dışına atılmalıdır.

Genel olarak kaynak uygulamalarında; dumana maruz kalma süresi ve duman miktarına bağlı olarak yüzün ve cildin yanması, baş dönmesi, mide bulantısı ve ateş gibi kısa süreli geçici etkiler görülebilir. Dumana uzun süreli maruz kalma, ciğerlerde demir birikmesine ve fonksiyon bozukluklarına neden olabilir. Bronşit ve akciğer fibrozisi karşılaşılan başlıca etkiler arasındadır.

Bazı elektrodlar, özel havalandırmayı zorunlu kılan alaşımlar içerebilir. Özel ventilasyon gerektiren bu ürünlerin etiketleri gözardı edilmemeli ve "Ürün Güvenlik Bilgi Formu" raporları dikkatle okunmalıdır. Bu gibi malzemeler kaynak edilirken gaz maskesi takmak gerekebilir.

Başın duman bulutunun dışında tutulması tehlikeli duman ve gazlardan korunmanın en kolay yoludur.

Duman ve gazlar solunmamalı, hava sirkülasyonu veya mekanik havalandırma ekipmanları kullanılmalı. ve eğer yeterli havalandırma sağlanamıyorsa gaz maskesi takılmalıdır



## Kaynakta Güvenlik - 4



**KAYNAK ARKI YAKABİLİR:** Kaynak işlemi yapılırken veya izlenirken, gözleri sıçrانتلاردan ve kaynak arkının yaydığı ışıklardan korumak için uygun maske, filtre ve koruyucu camlar kullanılmalıdır. Aleve dayanıklı malzemeden üretilmiş giysilerle cilt korunmalıdır. Yakın çevrede bulunan kişiler, yanmaz malzemelerden üretilen uygun paravanlarla korunmalı ve bu insanlar kaynak arkına bakmamaları ve kendilerini ark ışını etkisinde bırakmamaları konusunda uyarılmalıdır.

Kısa süre de olsa gözlerin UV ışınlarına maruz kalması "Kaynak Alması" olarak da adlandırılan göz yanıklarına neden olabilir. Kaynak alması, maruz kalındığı andan saatler sonrasında kadar fark edilmeyebilir, ancak çok rahatsız edici olduğu gibi geçici körlüğe bile neden olabilir. Normalde kaynak alması geçici bir durumdur, ancak gözlerin UV ışınlarına uzun süre ve sık olarak maruz kalması gözde kalıcı hasarlar oluşmasına neden olabilir.

Koruma önlemi olarak ark ışığına bakmamanın yanında uygun filtreye sahip bir koruyucu kaynak gözlüğü kullanmak gerekir. Örtülü elektrod ile ark kaynağı uygulaması için uygun filtre seçiminde aşağıdaki tablodan yararlanılabilir.

Koruyucu Filtre Seçim Tablosu				
Kaynak Yöntemi	Elektrod Çapı (mm)	Akım Aralığı (Amper)	Koruyucu Filtre (alt sınır)	Koruyucu Filtre (önerilen)
Örtülü	< 2.4	< 60	7	-
Elektrod	2.5 - 4.0	60 - 160	8	10
Ark	4.0 - 6.4	160 - 250	10	12
Kaynağı	> 6.4	250 - 550	11	14

ANSI Z49.1-2005'den alınmıştır.

Kural olarak kaynağa koyu renkli koruyucu filtre ile başlanmalı daha sonra çalışmaya, minimum seviyenin altına inmemek koşulu ile, kaynak yapılan alanı yeteri kadar gösterebilecek daha açık bir filtre ile devam edilmelidir. Kaynak maskeleri başı, yüzü, kulakları ve boynu elektrik çarpma riskine, ısıya, kıvılcıma ve yangına karşı korur.



**KAYNAK SIÇRANTILARI YANGINA VE PATLAMALARA NEDEN OLABİLİR:** Yanıcı malzemeleri kaynak yapılan yerden uzakta tutun ve yangın söndürücüyü kolaylıkla erişebileceğiniz bir yere koyun. Kaynak işlemi sırasında oluşabilecek sıçrانتlar ve sıcak malzemeler ince çatlaklardan ve en dar açıklıklardan bile etrafa kolaylıkla sıçrayabilir. Yanıcı ve zehirleyici gazları ortamdan tamamen uzaklaştırarak önlemlerin alındığından emin olmadan hiçbir bidon, varil, tank ya da malzeme üzerinde kaynak yapmayın. Yanıcı gazların, buharların ya da sıvı yakıtların bulunduğu yerlerde makineyi asla çalıştırmayın.

Ark kaynağında yüksek sıcaklıklar oluşabileceği için her zaman yangın riskini göz önünde bulundurun. Kaynak arkının sıcaklığı 5000°C'a ulaşabilir, ancak genellikle bu ısı tek başına yangın sebebi değildir. Yangın riski etrafa sıçrayan kıvılcım veya erimiş metallere oluşabilir. Bu metallere on metre uzağa sıçrayabilir. Bu yüzden kolay tutuşan malzemeleri kaynak ortamından uzak tutun. Ayrıca, iş parçanızın, ısındığında alev alabilecek herhangi bir malzemeyle temas etmediğinden emin olun. Temasla alev alabilecek malzemeler; sıvılar (benzin, yağ, boya, tiner ve benzeri), katılar (ağaç, karton, kağıt ve benzeri) ve gazlar (asetilen, hidrojen ve benzeri) olmak üzere üçe ayrılır.

## Kaynakta Güvenlik - 5

Kaynak yapılan ortamı gözlemleyin. Etrafta benzin veya hidrolik yağla çalışan sistemler varsa ve kaynak ortamını ya da sistemi hareket ettiremiyorsanız araya yangına dayanıklı paravan koyun. Yüksekte veya bir merdivende kaynak yapıyorsanız aşağıda yanıcı veya patlayıcı bir malzeme bulunmadığından emin olun. Ayrıca etraftaki insanların üzerine cüruf ve kıvılcım sıçrayabileceğini unutmayın.

Tozlu ortamlarda kaynak yaparken özel önlemlerin alınması gerekir. Toz parçaları yanabilir ve ani bir yangına veya patlamaya neden olabilir. Ortamdaki tozun yanıcılığı ve uçuculuğu hakkında bilginiz yoksa, uzman ve yetkili bir kişi tarafından incelenip onay verilmeden kaynak veya kesme işlemine başlamayın.

Kaynağa başlamadan önce iş parçanızın yüzeyinde yanıcı veya ısındığında tutuşabilecek bir kaplama olup olmadığını kontrol edin.

Kaynak işlemine ara verildiğinde, elektrod pensesinin toprağa veya iş parçasına değmediğinden emin olun.

Yanıcı malzemelerin bulunduğu ortama on metre yakınlıkta kaynak yapıyorsanız yanınızda bir gözlemci bulundurun. Bu gözlemci kıvılcıkların ve sıçrantıların nereye gittiğini gözlemlemeli, gerektiğinde yangın söndürücülere kolayca erişebilmelidir. Kaynak işlemi bittikten sonra gözlemci ile birlikte, kaynaktan sonra etrafta herhangi bir duman olup olmadığını yarım saat boyunca kontrol edin.

Diğer acil durumlarda olduğu gibi kaynak kazalarından kaynaklanan durumlarda da ilk kural paniğe kapılmamaktır. Yangının büyüklüğüne göre, diğerlerini uyarmak için yangın alarmını çalıştırın, itfaiyeye haber verin, kaynak makinesini kapatın ve yangın çıkışlarından mümkün olduğunca çabuk çıkın.



**ELEKTRİKLE ÇALIŞAN EKİPMAN:** Makine üzerinde çalışmaya başlamadan önce sigorta kutusundaki şalteri kullanarak elektriği kesin. Elektrik bağlantılarını yürürlükteki kurallara uygun olarak gerçekleştirin.

**TOPRAKLAMA:** Güvenliğiniz ve makinenin sorunsuz olarak çalışabilmesi için elektrik besleme kabloları, topraklaması sağlıklı bir şekilde yapılmış prize bağlanmalıdır.



**ELEKTRİKLE ÇALIŞAN EKİPMAN:** Elektrod kablolarının, besleme kablolarının ve makineye bağlı kabloların durumunu düzenli olarak kontrol edin. Herhangi bir uygunsuz durumla karşılaştığınızda sorunlu parçaları yenileri ile hemen değiştirin. Her türlü ark parlaması ve yangın çıkması riskini önlemek için elektrod pensesini kaynak masasının üzerine ya da şase pensesi ile temasta olan bir yüzeye doğrudan bırakmayın.



**ELEKTRİKSEL ve MANYETİK ALAN SAĞLIĞINA ZARARLI OLABİLİR:** İletkenler üzerinden akan elektrik, elektromanyetik alan oluşturur. Oluşan bu elektromanyetik alan kalp pili gibi cihazlar üzerinde etkili olabilir. Kalp pili kullanan kaynakçıların makineyi çalıştırmadan önce bir fizyoterapistle danışması gerekir. Elektriksel ve manyetik alanlar henüz bilinmeyen başka sağlık sorunlarına da neden olabilir.



**HAREKETLİ PARÇALAR ELİNİZİ SIKIŞTIRABİLİR:** Ellerinizi fanın yanına ve makinedeki hareketli parçalara koymayınız, yaklaştırmayınız



**CE NORNLARINA UYGUNLUK:** Bu makine Avrupa Talimatları'na uygun olarak üretilmiştir.



**GÜVENLİ KULLANIM:** Bu makine elektrik çarpma riskinin yüksek olduğu ortamlarda kaynak yapmaya uygundur.

## Kaynakta Güvenlik - 6

### EKSTRA GÜVENLİK ÖNLEMLERİ:

Bazı durumlarda güvenlik önlemlerini uygulamak zor olabilir, ancak yine de belirtilen kurallara uyun. Eldivenlerinizi kuru tutun, ıslanması kaçınılmaz ise yanınızda ekstradan bir çift eldiven daha bulundurun. Kontrplak, plastik paspas veya benzeri kuru ve yalıtkan bir malzeme üzerinde durun. Vücudunuzu kaynak parçasından izole edin.

Nemli ortamlar, ıslak giysiler, metal yapıların üzeri, ızgara ve iskelelerin üzeri, oturarak, diz çökerek, uzanarak kaynak yapılan pozisyonlar, iş parçası veya toprağa erişimin engellenemediği durumlar gibi elektrik çarpmaya tehlikesinin yüksek olduğu ortamlarda kaynak yapılması gerekiyorsa, aşağıda belirtilen makineleri kullanmayı tercih edin :

- Yarı-otomatik DC sabit gerilimli makineler,
- DC manuel ark kaynak makineleri,
- Azaltılmış voltaj kontrollü AC kaynak makineleri.

Elektrod pensesinin ve kabloların durumu çok önemlidir. Pensenin üzerindeki plastik veya fiber yalıtkan malzeme, canlı (elektrik yüklü) yerlere teması önlere. Kaynak makinesini çalıştırmadan önce daima pensenin durumunu kontrol edin. Eskimiş, yıpranmış olanları değiştirin, tamir etmeye çalışmayın. Aynı kontrolleri kablolar için de yapın, kabloyu değiştirmek maliyetli olabileceği için, izolasyonu yüksek bir makaron ve benzeri ile tamir edin. Makineyi çalıştırmadan önce her defasında izolasyonları kontrol edin.

Eğer bir elektrik şoku hissederseniz bunun bir uyarı olduğunu unutmayın. Böyle bir durumda işe devam etmeden önce cihazınızı, iş alışkanlıklarınızı ve iş ortamınızı elektrik çarpmaya risklerine karşı kontrol edin. Anormal bir durum varsa gerekli önlemi almadan kaynağa devam etmeyin. Eğer sorunun kaynağını siz tespit edemiyorsanız uzman ve yetkili bir kişiye kontrol ettirin.

### ÇALIŞMA ORTAMINDAKİ DİĞER KİŞİLER İÇİN ÖNLEMLER:

Çalışma ortamının temizliği ve düzeni sizin olduğu kadar, ortamdaki diğer insanların güvenliği için de son derece önemlidir. Etrafınızda çalışan diğer kaynakçılar veya kişiler yürürken dalgınlıkla kaynak banyonuza basabilir veya kablolarla takılarak sizin ve diğer insanların düşmesine ve elektrik çarpmaya riski oluşmasına neden olabilir. Ayrıca kaynak sıçrantıları, çevredeki diğer insanlara sıçrayarak yanma tehlikesi yaratabilir.

Kaynak yaptığınız ortamı yangına dayanıklı bir paravanla ayırmak olası riskleri azaltır.

Çalışma ortamındaki diğer insanları da iş güvenliği ekipmanlarını kullanmaları konusunda uyarın. Özellikle kaynak yapılan ortamda bulunmaları gerekiyorsa; yangına ve alevlenmeye dayanıklı iş güvenliği giysileri giymeleri, iş gözlüğü, kaynak maskesi kullanmaları, izoleli ayakkabı ve eldiven giymeleri konusunda çevrenizdekileri uyarın. Uyarılarınıza riayet etmeyen kişileri çalışma ortamından uzaklaştırın.

Yüksekte kaynak yapıyorsanız, erimiş metallerin ve kaynak sıçrantılarının aşağıdan geçen diğer kişilere sıçramaması için ilgili uyarı levhaları kullanın.

Elektromanyetik alanlar kalp pilleri için zararlı olabilir.

Çevreden geçen ve kaynakçı olmasa da etrafınızda bulunan diğer çalışanlar için gerekli uyarıyı yapın, ikaz levhaları kullanın. Bu gibi kişilerin kaynak ortamında bulunmadan önce doktora danışmaları gerektiğini bildirin.

Kaynak ortamları, elektrik çarpmaya riskinin yüksek olduğu ortamlardır. Diğer kişiler yürürken kablolarla basıp elektrik çarpmaya riskine maruz kalabilirler. Yalıtımsız kaynak kablosu kullanmayın, mümkünse kabloları izoleli, plastik kanallar içerisinden yönlendirin.

### BAKİYE RİSKLER HAKKINDA BİLGİ :

**Askaynak Inverter 205-TIG AC/DC** kaynak makinesi, TS EN 60974-1 standardının gerektirdiği güvenlik kurallarına uygun olarak tasarlanmış ve üretilmiştir. Güvenlik riskleri ortadan kaldırılmak için gerekli tüm önlemler alınmış, operatörün ve kullanıcının alması gereken önlemler ve uyması gereken kurallara kullanma kılavuzunda belirtilmiştir. Gerekli özen gösterilmediği, güvenlik önlemlerin alınmadığı durumlarda risklerin ortadan kaldırılması mümkün değildir. Bu riskler hafif yaralayıcı olabileceği gibi, yangın patlama riskleri birden fazla kişi için ölümcül dahi olabilir. Kaynak ortamının güvenliğinin sağlanması kullanıcının sorumluluğundadır, önlemlerin alınmadığı eksik olduğu durumlarda derhal iş durdurulmalı yetkili kişiler uyarılmalıdır.

# Genel Özellikler

**Askaynak Inverter 205-TIG AC/DC**, en son inverter teknolojisi kullanılarak üretilen örtülü elektrod ve TIG kaynak makinesidir. İnvörtörlü ark kaynağı güç üniteleri uluslararası pazarda 1980'lerden itibaren ortaya çıkan bir teknolojidir. 50-60 Hz frekans Mosfet-Igbt tarafından 20 kHz ve üzeri yüksek frekansa dönüştürülür. İnveter teknolojisi sayesinde kaynak makinesinin boyutu ve ağırlığı önemli ölçüde azaltılmış ve verimliliği %30 artmıştır. Kararlı ark oluşumu, güvenilirlik, hafiflik, ve enerji tasarrufu gibi konular bu makinelerin en önemli özelliklerindendir.

**Askaynak Inverter 205-TIG AC/DC**, TIG kaynağında HF (yüksek frekans) ile tutuşma, başlangıç akımı, krater ark akımı, baz akımı çevrim oranı, down-slope, up-slope, ön gaz, son gaz, pulse frekansı, sıcak başlangıç ve arc kuvveti özellikleri bulunan örtülü elektrod ve TIG kaynak makinesidir.

**Askaynak Inverter 205-TIG AC/DC**, paslanmaz çelik, karbon çeliği, alaşım çelik, titanyum, alüminyum, magnezyum gibi çeşitli malzemelerin kaynağında, boru montajı, kalıp tamiri, petrokimya, mimari dekorasyonda, otomobil tamiri, bisiklet, hobi işleri ve genel üretim işlerinde kullanılır.

## **Askaynak Inverter 205-TIG AC/DC kaynak makinesinin sağladığı avantajlar:**

- 1- Kaynaktaki değişimlere anlık cevap verebilen mikrokontrolör sistemi
- 2- 0.98'den daha yüksek güç faktörüne sahip en yeni PFC teknolojisi
- 3- Ateşleme arkının başarı oranını garantiye almak için yüksek frekans ve yüksek gerilim. Ters kutup ateşlemesi, TIG-AC kaynağında iyi ateşleme davranışı sağlar.
- 4- Özel yollara ark kopmasını önleme. Ark kopması olsa bile yüksek frekans (HF) ile arkı stabil tutma.
- 5- Akıllı koruma: DC TIG kaynağında tungsten elektrodun iş parçasına temas etmesi halinde, akımın kısa devre akımına düşerek tungsteni koruma özelliği
- 6- IGBT ve gelişmiş PWM teknolojisi ile AC TIG, DC TIG ve MMA kaynağı
- 7- Yüksek gerilim, düşük gerilim, aşırı akım ve aşırı ısınma korumaları
- 8- Hafiflik ve kolay taşınabilirlik, basit kurulum ve çalıştırma.

Giriş			
Giriş Voltajı 220 V ± % 10 / 1 Faz	Şebekeden Çekilen Güç 4.5 kW (AC-TIG) (% 25 çalışma çevriminde) 5.6 kW (DC-TIG) (%22 çalışma çevriminde) 6.0 kW (MMA) (%22 çalışma çevriminde)		Frekans 50/60 Hertz (Hz)
Güç Faktörü : 1.00			
Kaynak Akımı Çıkış Oranları			
Çevrim Oranı (10 dakikalık periyod) % 22 % 60 % 100	Çıkış Akımı (Amper) 200 A (AC TIG) 200 A (DC TIG) 170 A (MMA) 140 A (AC TIG) 130 A (DC TIG) 120 A (MMA) 110 A (AC TIG) 100 A (DC TIG) 90 A (MMA)		Çıkış Voltajı (Volt) 18.0 V (AC TIG) 18.0 V (DC TIG) 26.8 V (MMA) 15.6 V (AC TIG) 15.2 V (DC TIG) 24.8 V (MMA) 14.4 V (AC TIG) 14.0 V (DC TIG) 23.6 V (MMA)
Çıkış Aralığı			
Kaynak Akımı Aralığı 5 - 200 A (MMA, DC TIG) 10- 200 A (AC TIG)		Maksimum Açık Devre Voltajı 48 V (AC TIG) 53 V (DC TIG) 45 V (MMA)	
Besleme Kablo : 3 x 2.5 mm <sup>2</sup>			
Fiziksel Ölçüler			
Yükseklik 250 mm	Genişlik 138 mm	Uzunluk 370 mm	Ağırlık 14.0 kg
Çalışma Sıcaklığı -10°C ile +40°C arası			
Yalıtım Sınıfı : H			
Kirlenme Derecesi : 3			

# Kurulum ve Operatör Talimatları

## Konum ve Çevre (Makineyi kurmadan veya çalıştırmadan önce bu bölümü dikkatle okuyun):

Bu makinenin uzun ömürlü olması ve güvenilir bir şekilde çalışabilmesi için aşağıda belirtilen bazı basit önleyici tedbirlerin alınmasında fayda vardır.

- 1- Makineyi 15°'den fazla eğimi olan bir yüzeye koymayın ve böyle bir yüzeyde çalıştırmayın.
- 2- Makine mutlaka temiz hava akımı olan bir ortamda çalıştırılmalı, makinenin bulunduğu yerde havalandırma engelleyen ya da hava akımını durduran bir etken olmamalıdır. Çalışırken makinenin üzeri; kağıt, bez ya da benzeri cisimlerle örtülmemelidir.
- 3- Toz ve kirler makinenin içine girebilir. Bu durum mümkün olduğunca asgariye indirilmelidir. Yoğun tozlu ortamlar ile atmosferinde su, boya ve yağ tanecikleri ile taşıma tozları ve aşındırıcı gaz bulunan ortamlarda çalışmayın.
- 4- Bu makine IP21S sınıfı korumalıdır. Makineyi mümkün olduğunca kuru tutun ve ıslak ya da su birikintisi üzerine koymayın..
- 5- Kaynak makinesi ortam aydınlatmasının iyi olduğu aydınlık yerlerde kullanılmalı, karanlıkta kullanılmamalıdır. Ayrıca bina içi kullanım için tasarlanmış olup güneş ışığı altında, yağmurda ve karda kullanılmaya uygun değildir. Kaynak makinesi boru eritme işlemleri için kullanılamaz.
- 6- Makineyi, radyo kontrollü cihazlardan uzak bir yere koyun. Makinenin normal çalışması, yakınlarda bulunan bu tip cihazların çalışmasına olumsuz etki edebilir ve bu durumda yaralanmaya veya ekipman arızasına neden olabilir. Bu kullanım kılavuzundaki "Elektromanyetik Uygunluk" bölümünü okuyun.
- 7- Bu makineyi, ortam sıcaklığı -10°C'den düşük +40° C'den fazla olan ve nem seviyesi % 70'den yüksek ortamlarda çalıştırmayın. Isınma deneyleri ortam sıcaklığında yapılmış ve çalışma çevrimi 40°C'da simülasyonla belirlenmiştir.
- 8- Elektrikli ekipmanlar konusunda yetkili olmayan kişilerin makinenin şase kapağını açmaları ve müdahalede bulunmaları hayati tehlike yaratabilir. Aksi durumda davranışlar, oluşabilecek olumsuz sonuçlarını peşinen kabul etmiş sayılırlar.
- 9- TIG kaynağı ve maksimum 4.00 mm çapındaki rutil ve bazik karakterli örtüye sahip çubuk kaynak elektrodlarını yakmak üzere hafif kaynak işleri için tasarlanan alçalan karakteristikli bir kaynak makinesidir.
- 10- Çalışma fonksiyonu bozukluklarına ve arızalara neden olabileceğinden, çıkışı regüleli olmayan jeneratörlerle kullanılması önerilmemektedir.

## Çalışma Çevrimi ve Aşırı Isınma :

Makinenin çalışma verimi, kaynakçının, aşırı ısınma olmadan ve kaynağa ara vermeden, 10 dakika boyunca makinenin verilen kaynak akımında kaynak yapabilme süresinin yüzdesel oranıdır.

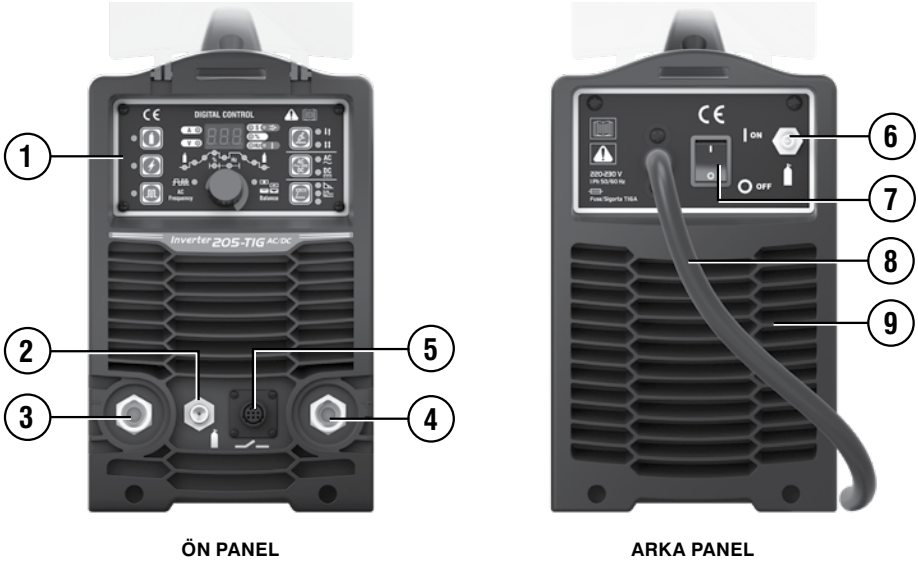
Makine, termal koruması sayesinde aşırı ısınmaya karşı korunur. Bu koruma devreye girdiğinde ön paneldeki uyarı lambası yanar. Güvenli çalışma sıcaklığına döndüğünde ise lamba söner ve kaynağa devam edilir.

# Çalışmaya Hazırlık - 1

## Giriş Kablosu Bağlantısı / Kontroller ve Kullanım Özellikleri :

Makineyi çalıştırmadan önce giriş voltajını, fazları ve frekansı kontrol edin. Kullanılacak giriş voltajı değerleri kullanım kılavuzunun "Teknik Özellikler" bölümünde ve makine üzerindeki levhada belirtilmiştir. Makineyi şebeke elektriğine bağlayan kabloların topraklamasının uygun olduğundan ve makinenin normal çalışması için yeterli miktarda akımın sağlanabileceğinden emin olun. Kaynak makinesi, üzerindeki fiş ile birlikte, ancak 16 amperlik gecikmeli sigorta ile korunan bir şebekeye bağlanabilir.

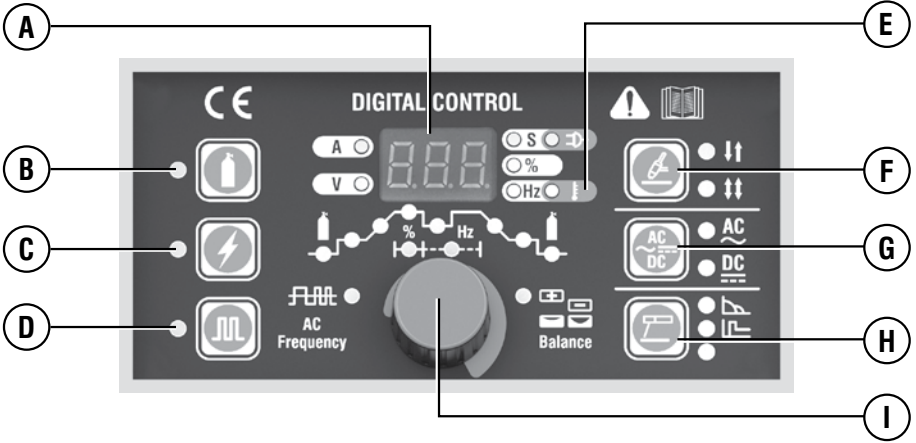
- 1- **Bu makine; 1 fazlı, 220 V (AC) ve 50-60 Hz besleme gerilimi ile çalışabilecek şekilde ve faz-nötr gerilim değerlerine uygun yalıtım aralıkları baz alınarak tasarlanmıştır. Sadece 1 fazlı, 3 telli ve nötrü topraklı sistemlerde kullanılmalıdır.**
- 2- **Yetkili elektrikçi tarafından onaylanan sağlıklı bir koruyucu toprak bağlantısı olmadan kesinlikle şebeke bağlantısı yapılmamalı ve makine çalıştırılmamalıdır. Elektrik kaçakları insan sağlığı için ölümcül tehlike içermektedir.**
- 3- 3 fazlı şebekelere **bağlanmamalıdır.** Yanlış bağlantı makinenin hasar görmesine neden olur ve bu tür bağlantıların neden olacağı hasarlar garanti kapsamı dışındadır.



## Ön ve arka panel elemanları :

- 1- Kontrol Paneli
- 2- TIG Torcu Gaz Bağlantı Soketi
- 3- Negatif (-) Kaynak Kablo Bağlantısı : Kaynak akımı için negatif (-) çıkış bağlantısı.
- 4- Pozitif (+) Kaynak Kablo Bağlantısı : Kaynak akımı için pozitif (+) çıkış bağlantısı.
- 5- TIG Torcu Tetik Bağlantı Soketi
- 6- Gaz Hortumu Bağlantı Soketi
- 7- Açma/Kapatma Anahtarı : Makineye şebeke akımının girişini kontrol eder.
- 8- Enerji Giriş Kablosu : Makinenin şebeke bağlantısının yapılacağı besleme kablosu ve fişi.
- 9- Fan

## Çalışmaya Hazırlık - 2



### Örtülü Elektrod, Gaz Testi HF/LIFT TIG ve 2/4 Tetik Mod Seçim Anahtarları :

- A - Akım gösterge paneli :** Kaynağa başlamadan önce ayarlanan akımı gösterir. Kaynak başladıktan sonra gerçek kaynak akımını gösterir.
- B - Gaz Test :** Gaz test fonksiyonu
- C - HF (Yüksek frekans) tutuşma butonu**
- D - Puls Butonu**
- E - Alarm uyarı lambası :** Bu lamba makinenin aşırı ısınmasından dolayı çıkış akımı veremediği durumda yanar. Bu durumla, ortam sıcaklığı 40°C'in üzerine çıktığı ve makinenin devrede kalma oranı (çalışma verimi) aşıldığı zaman karşılaşılr. Makineyi açık halde bırakarak soğumasını bekleyin. Lamba söndüğünde makine tekrar kullanılmaya hazırdır. Ayrıca yüksek gerilim ya da yüksek akım durumlarında da yanar. Bu led yanarken ekranda ise Err 001 kodu yazar.
- F - Tetik Seçim butonu:** 2 Tetik ve 4 Tetik TIG seçim butonu
- G - AC/DC seçim butonu :** AC TIG ve DC TIG seçim butonu
- H - MMA seçim anahtarı :** MMA seçimi, hotstart ve ark kuvveti parametre seçim butonu
- I - Kaynak akımı kontrol düğmesi :** Makinenin çıkış akımını (kaynak amperini) ayarlar.

### Örtülü Elektrod Kaynağı :

Kaynak işlemine başlamadan önce aşağıdaki işlemler yapılmalıdır:

- 1- Öncelikle kullanılan elektroda uygun kutbun hangisi olduğunu belirleyin. Elektrodun bilgi föyünde bu bilgiyi bulabilirsiniz. Daha sonra kaynak kablolarını seçilen kutba uygun olacak şekilde çıkışlara bağlayın. Örneğin DC (+) kullanılacaksa, elektrod kablosunu makinenin (+) çıkışına (4), topraklama pensesini de (-) çıkışına (3) bağlayın. Soketi kılavuz pimi üste gelecek şekilde yuvasına soktuktan sonra saat ibresi yönünde 1/4 tur çevirin. Soketin fazla sıkılmadan güvenli bir şekilde yuvasına oturduğundan emin olun. Aksi halde, uzun süreli kullanımlarda ve kaynak akımının yüksek olduğu durumlarda gevşek soketler aşırı ısınmadan dolayı yanabilir. DC (-)'de kullanılacak elektrodlar için, elektrod kablosu (-) çıkışa (3), topraklama pensesi ise (+) çıkışa (4) gelecek şekilde kablo bağlantılarını değiştirin. Yanlış kutbun seçilmesi kararsız ark oluşumuna, çok fazla sıçramaya ve elektrodun işparçasına yapışmasına neden olur.
- 2- Elektrodu elektrod pensesine takın.
- 3- Şase pensesini işparçasının boyasız, passız ve temiz bir yüzeyine ağızları tam temas edecek şekilde takın.

## Çalışmaya Hazırlık - 3

- 4- Şebeke bağlantı fişini uygun prize takın.
- 5- Kaynak işlemine başlamadan önce aşağıda belirtilen kontrolleri yapın :
  - a- Kaynak makinesinin güvenli bir şekilde topraklandığından emin olun.
  - b- Tüm temas yüzeylerinin, özellikle şase kablosunun ucundaki pense ile çalışma parçası arasındaki bağlantının sağlam bir şekilde yapıldığından emin olun.
  - c- Kaynak kablolarının doğru bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.
  - d- Kaynak sırasında sıçrayan parçalar ve kıvılcıklar yangına neden olabilir. Bu nedenle kaynak ortamında yanıcı madde bulundurulmamasına özen gösterin.
- 6- Açma / Kapatma anahtarını (7) açın.
- 7- **MMA seçim butonuna basarak** MMA moduna getirin. MMA modunda sadece kaynak akımı, sıcak başlangıç ve ark kuvveti parametreleri ayarlanır. MMA seçim butonuna basılarak ark kuvveti, sıcak başlangıç ve kaynak akımı parametreleri arasında seçim yapılır. İlgili parametreye ait led yandığında **kaynak akımı kontrol düğmesi** ile parametre ayarı yapılır.
- 8- Elektrod çapına, cinsine, kaynak pozisyonuna ve elektrod bilgi föyüne göre belirleyeceğinizi uygun kaynak akım değerini "Kaynak Akımı Kontrol Düğmesi (I)" ile ayarlayın. Genelde kaynak akımı, aşağıda belirtilen değerler arasındadır. Ancak ayarlarınızı kullanmakta olduğunuz örtülü kaynak elektrodunu üreten firmanın katalogunda belirttiği değerlere göre yapmanızda yarar vardır.

**Bu kaynak makinesi 2.50 ve 4.0 mm çapındaki rutil ve bazik karakterli örtüye sahip çubuk kaynak elektrodlarını yakmak üzere hafif kaynak işleri için tasarlanmıştır.**

Rutil ve Bazik Elektrodlar için Akım Değerleri :

Ø 2.5 mm : 70 - 100 A

Ø 4.0 mm : 140 - 200 A

Ayarladığınızı kaynak akımı değerini ön panelde bulunan dijital göstergeden izleyerek kontrol edebilir, gerektiğinde kaynağın durumuna göre hassas olarak değiştirebilirsiniz.

- 9- Kaynak kurallarına uyarak kaynağa başlayın.

### **TIG Kaynağı :**

Kaynak işlemine başlamadan önce aşağıdaki işlemler yapılmalıdır:

- 1- TIG kaynağı genellikle DC(+) kutup kullanılarak yapılır. Torç kablosunu makinenin (-) çıkışına (3), topraklama pensesini ise (+) çıkışına (4) bağlayın. Soketi kılavuz pimi üste gelecek şekilde yuvasına soktuktan sonra saat ibresi yönünde fazla sıkmadan 1/4 tur çevirin. TIG torcunun gaz hortumunu makinenin ön panelinde bulunan TIG torcu gaz bağlantı soketine (2) takın. Daha sonra kullanılacak olan gaz tüpünün regülatörü ile makinenin arkasındaki gaz hortumu bağlantı soketi (6) arasındaki bağlantı yapın. TIG torcunun tetik bağlantısını ise makinenin ön panelindeki TIG torcu tetik bağlantı soketine (5) yapın.
- 2- Şase pensesini işparçasının boyasız, passız ve temiz bir yüzeyine ağızları tam temas edecek şekilde takın.
- 3- Şebeke bağlantı fişini uygun prize takın.
- 4- Kaynak işlemine başlamadan önce aşağıda belirtilen kontrolleri yapın :
  - a- Kaynak makinesinin güvenli bir şekilde topraklandığından emin olun.
  - b- Tüm temas yüzeylerinin, özellikle şase kablosunun ucundaki pense ile çalışma parçası arasındaki bağlantının sağlam bir şekilde yapıldığından emin olun.
  - c- Kaynak kablolarının doğru bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.
  - d- Kaynak sırasında sıçrayan parçalar ve kıvılcıklar yangına neden olabilir. Bu nedenle kaynak ortamında yanıcı madde bulundurulmamasına özen gösterin.
- 5- Açma / Kapatma anahtarını (7) açın.
- 6- İstenen TIG kaynağı modunu **AC/DC seçim butonu** (G) ile; tetik seçimini **tetik seçim butonu** (F) ile yapın. Kaynak makinesi 2 tetik ve 4 tetik ayarında TIG kaynağı yapabilmektedir. TIG kaynağı modunda Lift-TIG ve Yüksek-Frekans-TIG seçenekleri bulunmaktadır. Yüksek frekans seçmek için **HF (Yüksek frekans)** tutuşma butonuna basın, led yanacaktır. Tekrar basıldığında led



## Çalışmaya Hazırlık - 4

söner, Lift-TIG modu aktif hale gelir. Lift-TIG kaynağında TIG torcunun iş parçasına değiştirilmesi ile düşük akımlı kısa devre ve daha sonra torcu yukarı kaldırılması ile TIG arki oluşturulur. HF modunda ise kaynak makinesi yüksek frekans kaynağına hazır olduğu için TIG torcu parçaya değiştirilmeden ark oluşturulur.

### 4T modunda TIG kaynağı şu şekilde gerçekleşir:

Başlangıç akımı ve krater akımı önceden ayarlanabilir. Bu fonksiyon, kaynağın başında ve sonunda görülen olası krateri telafi edebilir. Sonuç olarak, 4T modu orta kalınlıktaki malzemelerin kaynağı için uygundur.

- a- Torç tetiğine basılı tutun; elektromanyetik gaz valfi açılacaktır. Koruyucu gaz akmaya başlar.
- b- Ayarlanan 0.1 - 10 saniye ön gaz süresince koruyucu gaz akmaya devam eder.
- c- Kaynak arki oluşur, başlangıç akımı (ayar aralığı 5-200 A) kaynağa başlar.
- d- Torç tetiğini serbest bırakın, çıkış akımı başlangıç akımından artmaya başlar. Eğer çıkış pals fonksiyonu aktifse çıkış akımı da palslidir.
- e- Çıkış akımı ayarlanan kaynak akımı değerine yükselir, akım yükselme süresi ayar aralığı 0-10.0 saniye arasındadır.
- f- Kaynak süresince tetik torcu serbest haldedir. Eğer çıkış pals fonksiyonu açık ise çıkış akımı palslidir. Çıkış pals fonksiyonu kapalı ise çıkış akımı DC akımdır.
- g- Tekrar tetiğe basılır; çıkış akımı krater akımına doğru azalır. Eğer pals özelliği açıksa çıkış düşme akımı da palslidir. Düşme süresi 0-10 saniye arasında ayarlanır.  
Not: 4T modunda, ayarlanan **krater süresi** boyunca tetiği basılı tutun, makine ayarlanan **krater akımına** ulaşır. Aksi takdirde, kaynak akımı ayarlanan krater akımına ulaşmadan sona erer.
- h- Bir süre krater akımı devam eder. Krater akımı ayar aralığı 5-200 A'dır.
- i- Tetik serbest bırakılır. Ark söner, koruyucu gaz son gaz süresince akmaya devam eder. Son gaz süresi 1-10 saniye aralığında ayarlanır.
- j- Elektromanyetik valf kapanır ve koruyucu gaz akışı söner. Kaynak sonlanır.

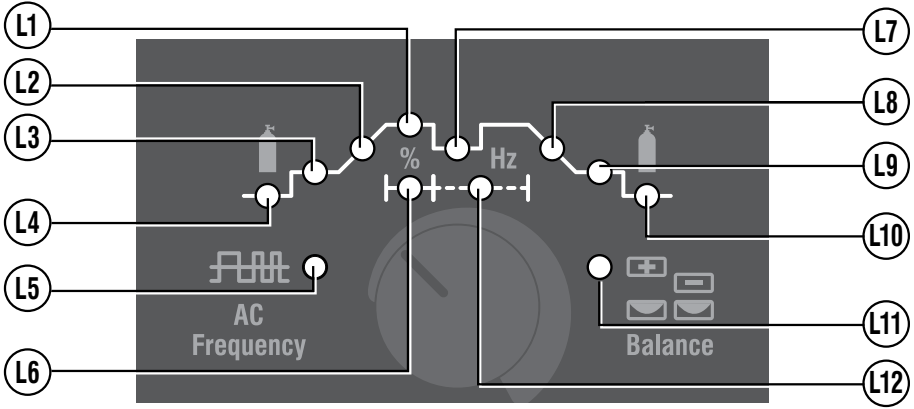
Not: 4T modunda arki durdurmak için tetiğe ikinci kez kısa süreli olarak basıldığında, çıkış akımı öncelikle yarı değere iner, ardında tekrar tutuşturmaya gerek olmadan küçük akımda kaynağa devam edilebilir. Ancak eğer arki durdurmak için tetiğe ikinci kez, ancak 0.5 saniyeden daha uzun basıldığında, ark sonlandırılır.

### 2T modunda TIG kaynağı şu şekilde gerçekleşir:

2T modunda başlangıç akımı ve krater akımı makine tarafından otomatik verilir ayar yapılmaz. Bu mod yeniden birleştirme, geçici birleştirme ve ince malzemelerin kaynak işlemlerinde kullanılır.

- a- Torç tetiğine basılı tutun; elektromanyetik gaz valfi açılacaktır. Koruyucu gaz akmaya başlar.
- b- Ayarlanan 0.1 - 10 saniye ön gaz süresince koruyucu gaz akmaya devam eder.
- c- Kaynak arki oluşur, çıkış akımı minimum akımdan (5A) ayarlanan kaynak akımına yükselir. Eğer pals özelliği açıksa yükselme akımı da palslidir.
- d- Kaynak esnasında torç tetiğine bırakılmasızın basılır. Çıkış pals fonksiyonu kapalı ise çıkış akımı DC akımdır.
- e- Tetik torcu serbest bırakılır; çıkış akımı azalmaya başlar. Çıkış pals fonksiyonu açık ise düşme akımı da palslidir.
- f- Çıkış akımı minimum akıma (5A) azalır. Ark durur. Düşme süresi 0-10 saniye arasında ayarlanır.
- g- Koruyucu gaz son gaz süresince akmaya devam eder. Son gaz süresi 1-10 saniye aralığında ayarlanır.
- h- Elektromanyetik valf kapanır ve koruyucu gaz akışı söner. Kaynak sonlanır.

## Çalışmaya Hazırlık - 5



### Kontrol Paneli Ledleri :

**L1 Lambası** : Kaynak akımı (Pik) ledi

**L2 Lambası** : Akım yükselme süresi ledi

**L3 Lambası** : Başlangıç akımı ledi

**L4 Lambası** : Ön gaz akış süresi ledi

**L5 Lambası** : AC frekans ledi

**L6 Lambası** : Darbe süresi / baz akım süresi oranı

**L7 Lambası** : Baz (Taban) akımı ledi

**L8 Lambası** : Akım düşme süresi ledi

**L9 Lambası** : Krater akımı ledi

**L10 Lambası** : Son gaz süresi ledi

**L11 Lambası** : Balans ayar ledi

**L12 Lambası** : Darbe frekansı ledi

2 tetik ve 4 tetik modunda aşağıdaki parametreler seçilebilir.

**Tpr (L4)** : Ön gaz akış süresi

Birim : S

Ayar aralığı : 0.1-10

Fabrika ayarları : 0.3

**Is (L3)** : Başlangıç akımı (sadece 4T modunda ayarlanır)

Birim : A

Ayar aralığı : Iw ana akımının %5-%100'si (AC TIG ve DC TIG'de)

Fabrika ayarları : 5

**Tup (L2)** : Yükselme zamanı

Birim : S

Ayar aralığı : 0-10

Fabrika ayarları : 0

**Iw (L1)** : Kaynak akımı

## Çalışmaya Hazırlık - 6

Birim : A  
Ayar aralığı : 5-200 (DC TIG), 10-200 (AC TIG)

**Ib (L7)** : Baz (Taban) akımı  
Birim : A  
Ayar aralığı : 5-200 (DC TIG), 10-200 (AC TIG)  
Önemli! Pals düğmesine basıldığında aktif hale gelir.

**Dcy (L6)** : Darbe süresinin baz akım süresine oranıdır.  
Birim : %  
Ayar aralığı : 5-100  
Fabrika Ayarları : 5  
Önemli! Pals düğmesine basıldığında aktif hale gelir.

**Fp (L12)** : Darbe frekansı  
Birim : Hz  
Ayar aralığı : 0.5-100  
Fabrika Ayarları : 0.5  
Önemli! Pals düğmesine basıldığında aktif hale gelir.

**Tdown (L8)** : Akım düşme süresi  
Birim : S  
Ayar aralığı : 0-10  
Fabrika ayarları : 0

**Ic (L9)** : Krater ark akımı (sadece 4T modunda ayarlanır)  
Birim : S  
Ayar aralığı : Iw ana akımının %5-%100'si (AC TIG ve DC TIG'de)  
Fabrika ayarları : 5

**Tpo (L10)** : Son gaz süresi  
Birim : S  
Ayar aralığı : 1-10  
Fabrika ayarları : 3

**AC Frekans (L5) : (sadece 4T modunda ayarlanır)**

Birim : Hz  
Ayar Aralığı : 50-250 (Iw<70A)  
50-200 (70A≤Iw<100A)  
50-150 (100A≤Iw<140A)  
50-120 (140A≤Iw<170A)  
50-100 (170A≤Iw)

**Balans (L11) : (sadece AC TIG'te kullanılır.)**

Balans ayarı ağırlıklı olarak AC kaynaktan metal oksidi (örneğin alüminyum, magnezyum ve bileşikleri) elimine etmek için kullanılır.

Birim : %  
Ayar Aralığı : 15-50  
Fabrika ayarları : 15

# Bakım ve Sorun Giderme - 1

Kaynak makinesinin yüksek verim ve güvenle çalışmasını sağlamak için periyodik bakım işlemlerinin düzenli olarak yapılması gerekmektedir. Kullanıcının bakım yöntemlerini anlaması, kaynak makinesini iyi tanınması, basit kontrol ve güvenlik uygulamalarını kendi başlarına yapabilmesi, hata oranlarını en aza indirerek makine servis ömrünü uzatmaya özen göstermesi gerekmektedir. Periyodik bakımla ilgili detaylı bilgiler aşağıdaki tabloda belirtilmiştir.

**Uyarı : Bakım işlemi sırasında kaynak makinesinin şebeke ile olan bağlantısı mutlaka kesilmelidir. Bakım işlemi yetkili ve konusunda uzman kişiler tarafından yapılmalıdır.**

## GÜNLÜK BAKIM

Makinenin ön panelinde bulunan kaynak akımı ayar düğmesi ve arka panelinde bulunan açma-kapama anahtarının yerlerinde ve çalışır durumda olduğundan emin olun. Akım ayar düğmesi düzgün monte edilmemişse ve açma-kapama anahtarı yerinden oynamış ve rahat çalışmıyorsa yetkili servise başvurun.

Çalıştırdıktan sonra makinede titreme, ısıklık sesi ya da garip bir koku olup olmadığını kontrol edin. Eğer herhangi bir sorun varsa sorunun kaynağını bulmaya çalışın, çevreden kaynaklanan bir problem varsa ortadan kaldırın, sorun eğer makineden kaynaklanıyorsa müdahale etmeyin ve şebeke ile bağlantısını kestikten sonra yetkili servise başvurun.

Kısa devre korumasını kontrol edin. **Kontrol işlemi** : Elektrodu iş parçasına değiştirin ve pens-ampermetre ile kaynak kablosundan geçen akımı ölçün. Akım kısa bir süre sonra MMA modunda ve DC TIG HF modunda 0 A'e ve DC TIG LIFT modunda 20 A'e düşecektir. Eğer düşmüyorsa yetkili servise başvurun.

Zira aşırı ısınma, yangın tehlikesine neden olabilir.

Kısa devre korumasını kontrol edin. Kontrol işlemi: Elektrodu iş parçasına değiştirin ve pens-ampermetre ile kaynak kablosundan geçen akımı ölçün. Akım kısa bir süre sonra MMA modunda ve DC TIG HF modunda 0 A'e ve DC TIG LIFT modunda 30 A'e düşecektir. Eğer düşmüyorsa yetkili servise başvurun.

Kaynak akımının ayarlanan akım değeri ile uyumlu olduğundan emin olun. Eğer farklılık varsa normal kaynak işlemini etkileyeceğinden gerekli ayarlamayı yapın.

Soğutma fanının hasarlı olmadığından ve normal bir şekilde döndüğünden emin olun. Makine aşırı derecede ısındıktan sonra eğer fan devreye girmiyorsa fanın pervanesinin bloke olup olmadığını kontrol edin. Eğer fan hasarlı ise yetkili servise başvurun.

Kaynak bağlantılarının gevşek ya da aşırı derecede ısınmış olup olmadığını kontrol edin. Eğer aşırı ısınma ya da gevşeme varsa bağlantıları sıkın veya yetkili servise başvurun.

Akım kablosunun hasar görüp görmediğini kontrol edin. Eğer hasar görmüşse hasarlı bölümü uygun bir malzeme ile sararak yalıtın ya da kabloyu yenisi ile değiştirin.

## AYLIK BAKIM

Kuru hava kompresörü kullanarak makinenin içini zamanla biriken tozlardan temizleyin.

Küçük parçaları korumak için, temizlik sırasında kullanılan havanın basıncına dikkat edin.

Makinenin üzerindeki vidaları kontrol edin, eğer gevşeklik varsa sıkın. Eksik vida varsa yerine mutlaka yenisini takın. Paslı vidaları yenisi ile değiştirin.

## Bakım ve Sorun Giderme - 2

### ÜÇ AYLIK BAKIM

Makinenin verdiği gerçek akım değerinin potansiyometre ile ayarlanan akım değeri ile aynı olduğunu kontrol edin. Gerçek akım değeri pens-ampmetre ile ölçülür.

### YILLIK BAKIM

Yıllık bakım için yetkili servise başvurun. Yıllık bakımda topraklamanın devamlılığı ve makinenin izolasyon kontrolünün yapılması gerekmektedir. Yıllık bakım raporunuzda bu verileri isteyin.

- 1- Kaynak makinesi fabrikadan çıkmadan önce her türlü hataya karşı kontrol edilmiştir. Bundan dolayı yetkisiz kimselerin makineyi kurcalamasına kesinlikle izin verilmemelidir.
- 2- Tamirat işlemleri sadece Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. tarafından yetkilendirilen "Yetkili Teknik Servisler" tarafından yapılmalıdır.
- 3- Küçük parçaları korumak için, temizlik sırasında kullanılan havanın basıncına dikkat edilmelidir. Temizlik amacıyla kaynak makinesinin içerisine su tutulmamalıdır.
- 4- Kaynak makinesi uçucu ve sentetik kimyasallarla temizlenmemeli, dış yüzeyinin temizliği sırasında nemli ve sabunlu bir bez kullanılmalıdır.
- 5- Bakım işlemi çok dikkatli bir şekilde yapılmalıdır. Herhangi bir kablonun bükülmesi ya da yanlış bağlanması kullanıcı için çok tehlikeli olabilir.
- 6- Kaynak makinesinin içerisine su ve buhar girmesi engellenmelidir. Eğer makine nemden etkilenmiş ise, makinenin içi kurutulmalı ve izolasyonu kontrol edilmelidir.
- 7- Kaynak makinesi kaldırılırken veya taşınıırken rastgele atılmamalı ve darbelerden korunmalıdır.
- 8- Kaynak makinesi uzun süre kullanılmayacaksa, kendi kutusuna yerleştirilmeli ve kuru bir ortamda saklanmalıdır.

SORUN	OLASI HATA	ÇÖZÜM
Makine açıldığında fan çalışıyor ancak güç göstergesi lambası yanmıyor.	Güç ledi arızalı veya bağlantısı iyi değil.	Servise başvuru.
	Güç trafosu arızalıdır.	Servise başvuru.
	Kontrol PCB arızası.	Servise başvuru.
Makine açıldığında güç göstergesi lambası yanıyor ancak fan çalışmıyor.	Fan içerisinde yabancı bir cisim vardır.	Fanı temizleyin.
	Başlangıç kondansatörü arızalıdır.	Servise başvuru.
	Fan motoru arızalıdır.	Servise başvuru.

## Bakım ve Sorun Giderme - 3

SORUN		OLASI HATA	ÇÖZÜM
Makine açıldığında güç gösterge lambası yanmıyor ve fan çalışmıyor.		Hatta elektrik yok.	Makineye giren fazların voltajını kontrol et.
		Makine içerisindeki sigorta arızalıdır.	Service başvuru.
LED ekrandaki sayı okunmuyor.		LED ekran arızalıdır.	Service başvuru.
Ekranda görülen maksimum ve minimum değerler, ayarlanan değerle örtüşmüyor.		Maksimum değer uygun değil. (3.1'e bakınız)	Güç kartındaki I <sub>max</sub> potansiyometresini ayarlayın.
		Minimum değer uygun değil. (3.1'e bakınız)	Güç kartındaki I <sub>min</sub> potansiyometresini ayarlayın.
Boşta voltaj çıkışı yok. (MMA)		Makine arızalıdır.	Service başvuru.
Ark tutuşmuyor. (TIG)	HF tutuşma kartında ateşleme var.	Kaynak kablosu kaynak makinesinin iki çıkışına bağlı değil.	Kaynak kablosunu kaynak çıkışına bağlayın.
		Kaynak kablosu hasarlı.	Yenisini ile değiştirin.
		Şase kablosu düzgün bağlanmamış.	Şase kablosunu kontrol edin.
		Kaynak kablosu çok uzun.	Uygun bir kaynak kablosu kullanın.
		İş parçasında yağ veya kir var.	Kontrol edin ve temizleyin.
	HF tutuşma kartında ateşleme yok.	HF tutuşma kartı çalışmıyor.	Service başvuru.
		Torç tetiği arızalıdır.	Torç tetiğini, kontrol kablosunu ve euro soketi kontrol edin.
Gaz akışı yok (TIG)		Gaz silindiri kapalı veya gaz basıncı düşüktür.	Gaz silindirini açın veya değiştirin.
		Valf tıkalıdır.	Valfi temizleyin.
		Elektromanyetik valf arızalıdır.	Değiştirin.

## Bakım ve Sorun Giderme - 4

SORUN	OLASI HATA		ÇÖZÜM
Sürekli gaz akışı var	Ön paneldeki gaz testi açıktır.		Gaz testini kapalı konuma getirin.
	Valf tıkalıdır.		Valfi temizleyin.
	Elektromanyetik valf arızalıdır.		Değiştirin.
	Ön gaz süresi ayar düğmesi arızalıdır.		Yenisi ile değiştirin. Gerekliyse servise başvurun.
Kaynak akımı düzgün ayarlanamıyor.	Ön paneldeki kaynak akımı ve parametre potansiyometresi hasarlı ya da düzgün çalışmıyor.		Servise başvurun.
AC mod seçildiğinde AC çıkışı vermiyor.	Güç kartı arızalıdır.		Servise başvurun.
	AC sürücü kartı arızalıdır.		Servise başvurun.
	AC IGBT modülü arızalıdır.		Servise başvurun.
Ekrandaki akım ile gerçek akım değeri ile örtüşmüyor.	Minimum değer uygun değil. (3.1'e bakınız)		Güç kartındaki Imin potansiyometresini ayarlayın.
	Maksimum değer uygun değil. (3.1'e bakınız)		Güç kartındaki Imax potansiyometresini ayarlayın.
Nüfuziyet yeterli değil.	Kaynak akımı ayarı çok düşük.		Kaynak akımı değerini yükselt.
	Ark boyu çok uzun.		2T özelliğini kullan.
Ön paneldeki alarm ışığı yanıyor.	Aşırı ısınma koruması	Çok uzun süreli çalışma olması.	Kaynak işlemine ara vererek çalışma süresini kısalt.
	Aşırı gerilim koruma	Hattaki gerilim dalgalanması	Kararlı bir güç kaynağı kullanın.
	Düşük gerilim koruma	Hattaki gerilim dalgalanması	Kararlı bir güç kaynağı kullanın.
		Aynı anda birden fazla makinenin aynı güç kaynağını kullanması	Aynı kaynağa bağlı makine sayısını azaltın.
	Aşırı akım koruma	Ana devreden anormal bir akım geçmektedir.	Servise başvurun.

# Elektromanyetik Uyum - 1



TS EN 60974-1'e göre tasarlanmıştır.

TS EN 55011'e göre makinenin EMU sınıfı Grup 2 Sınıf A'dır.

Detaylı bilgi için TS EN 60974-10'a bakınız.

- Kaynak yaparken açma/kapama anahtarını açıp kapatmayınız. Bu durum şebekede gerilim dalgalanmaları oluşturabileceği gibi makinenin kullanım ömrünü de kısaltabilir.
- Güç ünitesi açıldıktan sonra makinenin elektriksel açıdan kararlı hale gelebilmesi için ortalama olarak 5-10 saniye beklenmeli ve daha sonra kaynak işlemine başlanmalıdır.
- Bu A sınıfı ekipman, elektrik enerjisinin alçak gerilim şehir şebekesi tarafından sağlandığı ev ve benzeri yerlerde kullanmaya uygun değildir. Bu gibi yerlerde, şebekeye iletilen ve havadan yayılan radyo frekanslı bozulmalar nedeniyle elektromanyetik uyumluluğun sağlanmasında muhtemel zorluklar oluşabilir.

Kaynak makinesi, ilgili norm ve kurallara uygun olarak tasarlanmıştır. Makine üzerinde hiçbir şekilde değişiklik yapılmamalıdır. Bununla beraber, telekomünikasyon cihazlarını (telefon, radyo, televizyon) ve güvenlik cihazlarını karıştırıcı elektromanyetik dalgalar üretebileceği için elektromanyetik dalgalardan etkilenen cihazlar için güvenlik sorunu yaratılabilir. Makinenin ürettiği bu elektromanyetik dalgaların (parazitlerin) etkisini önlemek veya azaltmak için aşağıda belirtilen açıklamalar dikkatli bir şekilde okunmalıdır.

Kaynak makinesi endüstriyel alanlarda kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Yaşam alanlarında kullanılması durumunda elektromanyetik dalgaların olası etkilerini gidermek için belirli önlemlerin alınması gerekmektedir.

## Kurulum ve Kullanma

**Genel:** Kullanıcı, bu ark kaynak ekipmanını Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.'nin talimatlarına uygun olarak yapmak zorundadır. Elektromanyetik bozulmalar tespit edildiğinde bu sorunların ortadan kaldırılması kaynak ekipmanının kullanıcısının sorumluluğundadır. Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. gerektiğinde teknik konularda yardımcı olacaktır. Bazı durumlarda iyileştirme yapmak kaynak devresinin topraklanması gibi basit bir uygulama olabilir. (Nota bakınız.) Diğer durumlarda kaynak makinesini, iş parçasını çevreleyen ve giriş filtreleri bulunan oluşan ekran yapılabilir. Her halde elektromanyetik bozulmalar etrafı etkilemeyen bir seviyeye düşürülmelidir.

**Not:** Kaynak devresinin topraklanması yerel güvenlik yönetmeliklerine bağlıdır. EMC açısından topraklamayı değiştirmek güvenlik veya cihazın bozulması açısından riskler içerebilir. Daha fazla bilgi için IEC 60974-9'a bakınız.

## Ortamın değerlendirilmesi

Ark kaynağı ekipmanı kurulmadan önce kullanıcı etraftaki potansiyel elektromanyetik problemleri değerlendirmelidir. Bu değerlendirme yapılırken aşağıdaki maddeler göz önünde bulundurulmalıdır:

- a) ark kaynak ekipmanının yanındaki, üstündeki veya altındaki diğer besleme kabloları, kontrol kabloları, sinyal ve telefon kabloları
- b) radyo ve televizyon alıcı ve vericileri
- c) bilgisayar ve diğer kontrol ekipmanları
- d) kritik güvenlik ekipmanları, (örneğin endüstriyel ekipmanların korumaları/sensörleri)
- e) etraftaki kişilerin sağlığı, (örneğin kalp pili ve işitme cihazları)
- f) kalibrasyon veya ölçüm cihazları



## Elektromanyetik Uyum - 2

g) çevredeki diğer cihazların elektromanyetik bağışıklığı. Kullanıcı çevrede kullanılan diğer cihazların elektromanyetik uyumluluğundan emin olmalıdır. Bu ilave koruma önlemleri gerektirebilir.

h) kaynağın yapıldığı gün ve zaman da göz önünde bulundurulmalıdır.

Değerlendirmenin yapılacağı çevrenin büyüklüğü çevredeki binaların yapısına ve etraftaki aktivitelere de bağlıdır. Bu çevre sadece içinde bulunulan binayla sınırla olmayabilir.

### Kaynak teçhizatının değerlendirilmesi

Elektromanyetik girişimin anlaşılabilir olarak çözülmesi için çevrenin değerlendirmesine ilave olarak kaynak teçhizatının da değerlendirilmesi gerekir. Bir emisyon değerlendirmesi CISPR 11 madde 10'da bahsedildiği gibi yerinde emisyon ölçümleri de yapılmalıdır. Yerinde ölçümler iyileştirme tedbirlerinin etkinliğinin anlaşılması için de yapılabilir.

### İyileştirme Önlemleri

**Dağıtım Şebekesi :** Kaynak ekipmanı şebekeye üreticinin talimatları doğrultusunda bağlanmalıdır. Elektromanyetik girişim oluştuğunda şebeke girişini filtrelemek gibi ilave tedbirlerin alınması gerekebilir. Sabit olarak kullanılan kaynak makinelerinin kabloları metal boru veya benzeri bir tertibatla ekranlanabilir. Ekranlama kablo boyunca devamlı olmalıdır. Ekranlama kaynak makinesinin gövdesine bağlanmalıdır böylece kaynak makinesi gövdesi ile ekran arasında iyi bir elektriksiz temas sağlanmış olur.

**Kaynak Ekipmanının Bakımı :** Kaynak ekipmanı üreticinin talimatlarına uygun olarak düzenli olarak bakımı yapılmalıdır. Makine çalışırken tüm erişim, servis kapıları ve kapaklar kapalı ve düzgünce vidalanmış olmalıdır. Üreticinin talimatları dışında kaynak makinesi üzerinde hiçbir surette değişiklik ve ayar yapılmamalıdır. Özel olarak TIG kaynağı için HF oluşturan elektrotların arasındaki mesafeler üreticinin talimatı ile ayarlanabilir.

**Kaynak Kabloları :** Kaynak kabloları mümkün olduğunca kısa kısa olmalı ve birlikte yönlendirilmeli ve yer seviyesine yakın olmalıdır.

**Eşpotansiyel bağlama :** Etraftaki tüm metal nesnelerin toprağa bağlanması düşünülmelidir. Ancak iş parçası ile birlikte toprağa bağlanmış olan metalik cisimler operatör elektrod ve bu metal cisimlere aynı anda dokunduğunda elektrik çarpa tehlikesi oluşturur. Operatör tüm bu metalik nesnelere izole edilmiş olmalıdır.

### İş parçasının topraklanması

Güvenlik nedenleri ile veya iş parçasının büyüklüğü nedeniyle toprağa bağlanmadığı durumlarda (örneğin gemi gövdesi) iş parçasının toprağa bağlanması her zaman olmasa da elektromanyetik emisyonu düşürebilir. İş parçası topraklanmak istendiğinde güvenlik veya diğer cihazların bozulmayacağından emin olunmalıdır. Bu bağlantı gerekli olduğunda iş parçası direk toprağa bağlanabilir veya direk bağlantıya izin verilmeyen bazı ülkelerde bağlantı yönetmeliklere uygun olarak seçilen bir kapasitör üzerinden yapılabilir.

**Ekranlama :** Çevredeki diğer kabloların ekranlanması da emisyon sorunlarını azaltabilir. Bazı özel durumlarda tüm çevrenin ekranlanması da düşünülebilir.



Bu A sınıfı ekipman, elektrik enerjisinin alçak gerilim şehir şebekesi tarafından sağlandığı ev ve benzeri yerlerde kullanmaya uygun değildir.

## Elektromanyetik Uyum - 3

- Makinenin yüksek elektromanyetik alanların bulunduğu ortamlarda kullanılması durumunda, ayarlanan kaynak/kesme akımındaki değişim  $\pm$  %10 değerini aşabilir.
- Bu ekipman IEC / EN 61000-3-12 standardına uygundur.

## Enerji Tüketimi Açısından Verimli Kullanım

- 1- Kaynak makinesi, açık konumda iken elektrik şebekesinden düşük enerji çekecek şekilde tasarlanmış ve üretilmiştir.
- 2- Kaynak sırasında aşırı enerji tüketimini önlemek için kullanılan elektrod çapına uygun akım değerleri ile çalışılmalı, gereğinden yüksek akım değerlerinin kullanılmasından kaçınılmalıdır.

## Ambalajın Sökülmesi

**AAskaynak Inverter 205-TIG AC/DC** kaynak makinesi, karton kutu içerisinde satılmaktadır. Ambalajlı olmayan makineleri satın almayın. Makineyi kutusundan çıkarmak için kutunun üst kapağı açın ve makineyi içinde bulunduğu poşetten çıkarın. Bu poşeti ve kutuyu atmayın ve ileride makineyi tekrar kaldırmak ya da depolamak için saklayın.

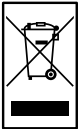
## Taşıma ve Saklama Şartları

Kaynak yapılmaması durumunda tozdan ve çevrede bulunabilecek diğer olumsuz etkilerden korumak için ve özellikle uzak mesafeler arasında taşırken kaynak makinesini kutusuna koyunuz. Kaynak makinesinin sert darbeler görmemesine özen gösteriniz ve düşürmeyiniz.

Makineyi tutma sapından tutup kaldırın ve taşıyın. Makine çalışırken taşımayın ve kaldırmayın. Kaldırırken, taşırken ve kullanırken rastgele atmayın darbelerden koruyun. Mekanik darbe gören makinelerde yalıtma aralıkları azalabilir.

Kullanıma alınmadan önce bekleyecek veya uzun süre kullanılmayacaksa, temizleyerek kendi kutusuna yerleştirin ve nemsiz tozsuz ortamlarda saklayın.

## Kaynak Makinesinin Servisten Alınması



Makinенizin kullanım ömrü bittiğinde ve işlevini yerine getirmediğinde evsel atık olarak imha etmeyiniz, çöpe atmayınız. Kaynak makinesini yerel yönetmeliklere uygun olarak hizmetten kaldırınız.

# Uyarı Etiketi ve Teknik Özellikler Tablosu

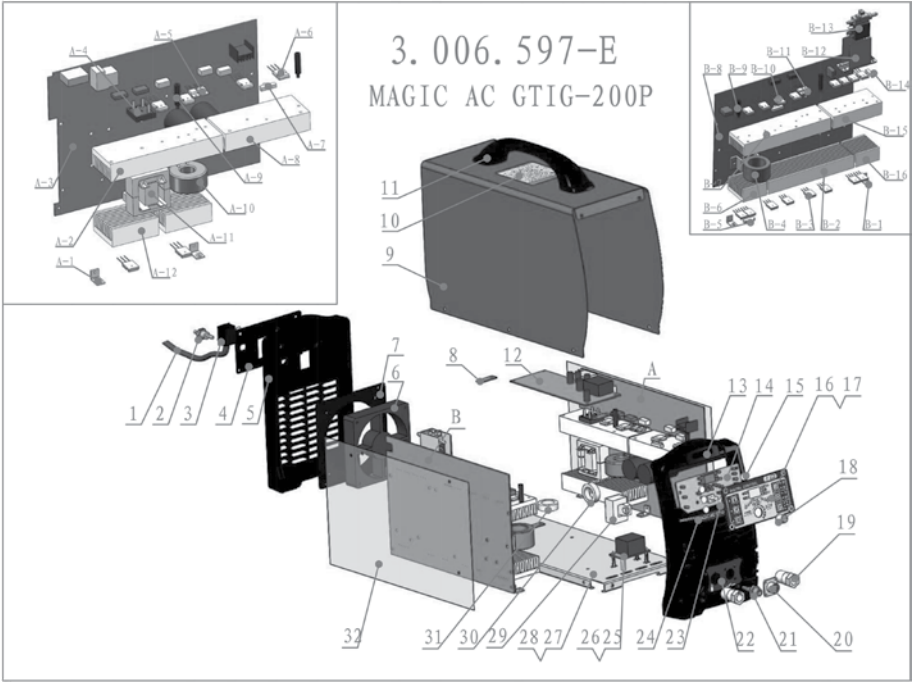
**DIKKAT!**  
 BU DONANIMI ÇALIŞTIRMADAN ve İŞLETMEYE ALMADAN ÖNCE KULLANMA TALİMATLARINI OKUYUN. MAKİNEYİ "ELEKTROMANYETİK UYUMLULUK YÖNETMELİĞİNDE BELİRTİLEN ŞARTLARI SAĞLAYACAK ŞEKİLDE KURABİLMEK ve KULLANIM SINIRLAMA LARI HAKKINDA DETAYLI BİLGİ ALABİLMEK İÇİN MUTLAKA KULLANIM KILAVUZUNA BAKIN.  
 ELEKTRİK ŞOKU ÖLÜME NEDEN OLABİLİR. MAKİNENİN KAPAĞI SADECE KONUSUNDA UZMAN ve YETKİLİ KİŞİLER TARAFINDAN AÇILMALIDIR.



Detaylı bilgi için Sayfa 4-9'da yer alan "Kaynakta Güvenlik" bölümünü dikkatle okuyun.

Manufacturer (İmalatçı/İthalatçı): Trademark: <b>Kaynak Tekniği San. ve Tic. A.Ş. ASKAYNAK</b> TOSEB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas OSB 2. Cadde, No:5, Şekerpınar 41420 Çayırova, Kocaeli/TURKEY MADE in CHINA						
Model: <b>Inverter 205-TIG AC/DC</b>		Serial Nr. is located on the machine Seri No. makine üzerindedir				
		TS EN 60974-1 TS EN 60974-10				
	DC 	5A/20.2V - 170A/26.8V				
		X	%22	%60	%100	
	U <sub>0</sub> 45V	I <sub>2</sub>	170A	120A	90A	
		U <sub>2</sub>	26.8V	24.8V	23.6V	
	AC 	10A/10.4V - 200A/18V				
		X	%22	%60	%100	
	U <sub>0</sub> 48V	I <sub>2</sub>	200A	140A	110A	
		U <sub>2</sub>	18V	15.6V	14.4V	
	DC 	5A/10.2V - 200A/18V				
		X	%22	%60	%100	
	U <sub>0</sub> 53V	I <sub>2</sub>	200A	130A	100A	
		U <sub>2</sub>	18V	15.2V	14V	
	AC 	I <sub>1 max</sub>	TIG 24.5A	I <sub>1 eff max</sub>	TIG 11.5A	
		U <sub>1</sub>	220V			
IP21S	F	DC 	I <sub>1 max</sub>	MMA 27.3A	I <sub>1 eff max</sub>	MMA 12.8A
			U <sub>1</sub>	220V	TIG 25.4A	TIG 12.0A
PRODUCTION DATE IS EMBEDDED WITHIN THE SERIAL NUMBER ÜRETİM TARİHİ SERİ NO. ETİKETİNDE BELİRTİLMİŞTİR						

## Yedek Parçalar - 1



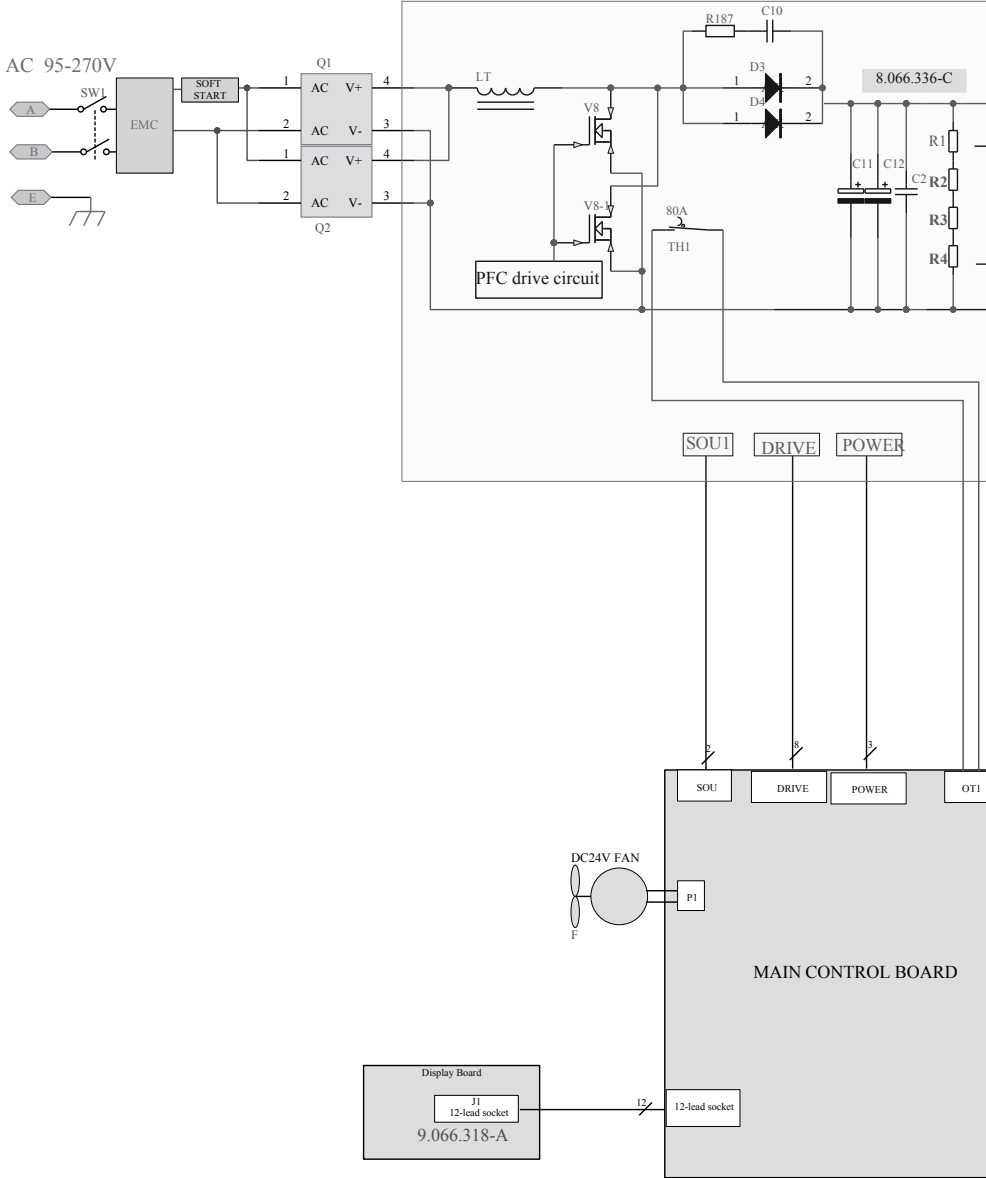
## Makine ile Birlikte Verilen Aksesuarlar

TIG Torcu  
Kaynak pensesi ve kablosu  
Şase bağlantı pensesi ve kablosu

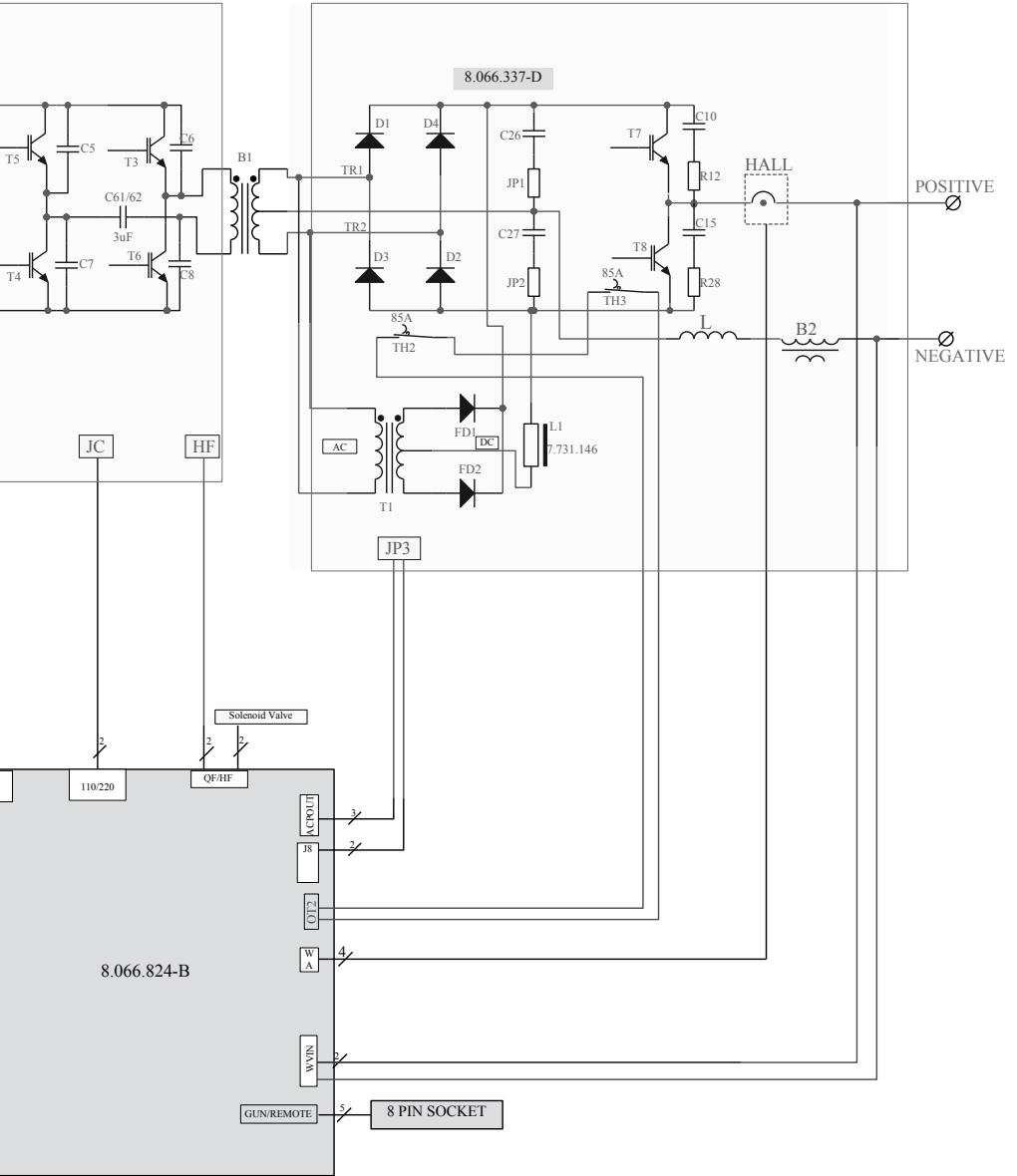
## Yedek Parçalar - 2

No.	Tedarikçi Parça Kodu	Askaynak Parça Kodu	Parça Tanımı	Miktar
1	7.154.404	82U7154404	Besleme Kablo 3x2.5mm2	1
2	8.462.116	82U8462116	Gaz Bağlantı Soketi 205 ACDC Tig	1
3	7.232.735	82U7232735	Açma Kapama Anahtarı 205 ACDC Tig	1
4	8.104.594-1	82U8104594-1	Arka Etiket Paneli 205 ACDC Tig	1
5	8.068.940-A	82U8068940-A	Arka Panel 205 ACDC Tig	1
6	7.720.020	82U7720020	Fan 205 ACDC Tig	1
7	8.124.593	82U8124593	Fan Montaj Levhası 205 ACDC Tig	1
8	8.066.892	82U8066892	Bağlantı Kartı 205 ACDC Tig	6
9	8.301.636	82U8301636	Metal Üst Kapak 205 ACDC Tig	1
10	8.104.300	82U8104300	Uyarı Etiketi	1
11	8.253.041	82U8253041	Tutamak 205 ACDC Tig	1
12	5.496.824-B	82U5496824-B	Kontrol Kartı 205 ACDC Tig	1
13	8.069.940-A	82U8069940-A	Plastik Ön Panel 205 ACDC Tig	1
14	5.496.318-A	82U5496318-A	Ön kontrol Kartı 205 ACDC Tig	1
15	7.224.300-B1	82U7224300-B1	Buton Kılıfı 205 ACDC Tig	6
16	8.306.593	82U8306593	Ön Panel Plakası 205 ACDC Tig	1
17	8.103.593	82U8103593	Ön Panel Etiketi 205 ACDC Tig	1
18	7.458.053	82U7458053	Kaynak Modu Seçim Potu 205 ACDC/TIGP	1
19	7.152.315-A	82U7152315-A	Kaynak Soketi (35-70 mm2)	2
20	7.132.116-B	82U7132116-B	Tetik Soketi - dışı 205 ACDC/TIGP	1
	7.132.653	82U7132653	Tetik Soketi Yuvası 205 ACDC/TIGP	5
21	8.462.028	82U8462028	Gaz Girişi 205 ACDC/TIGP	1
22	8.104.593	82U8104593	Çıkış Etiketi 205 ACDC Tig	1
23	8.712.304	82U8712304	Potansiyometre İzolasyon Pulu	1
24	8.104.597	82U8104597	Model Etiketi 205 ACDC Tig	1
25	5.496.821-D	82U5496821-D	Torç Anahtarı Kartı 205 ACDC Tig	1
26	7.503.015	82U7503015	PCB için ayırma plakası 205 ACDC Tig	3
27	8.055.593	82U8055593	Metal Alt Panel 205 ACDC Tig	1
28	8.860.593	82U8860593	Beyan Etiketi 205 ACDC Tig	1
29	7.321.102-A	82U7321102-A	Akım Sensörü 205 ACDC/TIGP	1
30	6.271.590	82U6271590	İndüktör 205 ACDC Tig	1
31	6.271.591	82U6271591	İndüktör 205 ACDC Tig	1
32	8.713.590	82U8713590	İzolasyon Kağıdı	2
	7.511.249	82U7511249	Kayış	1
A	5.422.023-EB	82U5422023-EB	DC Güç Bloğu (KOPMLE)	1
A-1			Metal Destek Ayacağı 205 ACDC/TIGP	
B-1	8.123.641	82U8123641	Metal Destek Ayacağı 205 ACDC/TIGP	4
A-2	8.425.595	82U8425595	Soğutucu 205 ACDC Tig	1
A-3	5.496.336-C-1	82U5496336-C-1	DC Inverter PCB 205 ACDC Tig	1
A-4	7.411.021	82U7411021	Köprü Diyot 205 ACDC/TIGP	1
A-5	7.421.541	82U7421541	Hızlı Diyot 205 ACDC Tig - DC Inverter	2
	8.713.182	82U8713182	İzolasyon Bloğu	4
A-6	7.425.553	82U7425553	IGBT modülü 205 ACDC/TIGP	6
A-7			Termik	
B-14	7.231.280	82U7231280	Termik	3
	8.713.600	82U8713600	İzolasyon Kağıdı	4
A-8	8.425.597	82U8425597	Soğutucu - 2 205 ACDC Tig	1
A-9			Plastik Tutucu Kontrol Kartı İçin	
B-9	7.503.530-A	82U7503530-A	Plastik Tutucu Kontrol Kartı İçin	4
	7.927.104-A	82U7927104-A	Plastik Vida	6
A-10	6.190.100	82U6190100	PFC 205 ACDC/TIGP	1
A-11	6.185.590-U	82U6185590-U	Ana Trafo 205 ACDC	1
A-12	8.425.596	82U8425596	Soğutucu 205 ACDC Tig	2
B	5.422.024-EB	82U5422024-EB	AC Güç Ünitesi-Komple	1
B-2	8.425.593	82U8425593	Soğutucu - 4 205 ACDC Tig	1
B-3	7.421.180	82U7421180	Hızlı Diyot 205 ACDC Tig - AC Inverter	8
	8.713.184	82U8713184	İzolasyon Bloğu	8
B-4	6.174.590-A	82U6174590-A	HF bobini 205 ACDC Tig	1
B-5	7.231.285	82U7231285	Termik	1
B-6	8.425.594	82U8425594	Soğutucu 205 ACDC Tig	1
B-7	8.425.590	82U8425590	Soğutucu- 1 205 ACDC Tig	1
B-8	5.496.337-D	82U5496337-D	AC Inverter PCB 205 ACDC Tig PCB	1
B-10	7.425.617	82U7425617	IGBT 205 ACDC	8
	8.713.180	82U8713180	İzolasyon Bloğu	14
B-11	7.421.544	82U7421544	Hızlı Diyot 205 ACDC Tig - AC Inverter	2
B-12	8.123RM.923	82U8123RM923	Montaj Kutusu	1
B-13	7.253.013	82U7253013	Selenoid Valf 205 ACDC Tig	1
B-15	8.425.591	82U8425591	Soğutucu - 2 205 ACDC Tig	1
B-16	8.425.592	82U8425592	Soğutucu - 3 205 ACDC Tig	1

# Elektriksel Bağlantı Şeması - 1



## Elektriksel Bağlantı Şeması - 2



# Teknik Servisler - 1

## ADANA :

### Bakır Makina

Yeşiloba Mahallesi, Küçük Seyhan  
Sanayi Sitesi, C Blok, No:7  
Seyhan - ADANA  
Tel : (0322) 428 40 30  
Faks : (0322) 428 40 30  
e-posta : bakirmakina001@hotmail.com

## AFYONKARAHİSAR :

### Er Kaynak

2. Küçük Sanayi Sitesi  
15. Ada 5.Blok, No : 8  
Merkez - AFYONKARAHİSAR  
Tel : (0272) 223 42 72  
e-posta : isaerkek@gmail.com

## ANKARA :

### Bilim Elektrik Bobinaj

1. Sokak, Armağan Pasajı, No : 102/18  
Yenimahalle - ANKARA  
Tel : (0312) 385 30 41  
Faks : (0312) 385 35 45  
e-posta : bilim-elektrik@hotmail.com

### Keyvan Teknik Servis Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

İvedik Organize Sanayi Bölgesi  
1438. Sokak (647), No : 24  
Ostim - ANKARA  
Tel : (0312) 395 44 66  
(0312) 395 67 17  
Faks : (0312) 395 67 14  
e-posta : keyvanteknik@hotmail.com

### Özkaynak Makine ve Ticaret Ltd. Şti.

Ostim OSB 1174. Cadde No : 10  
06370 Yenimahalle - ANKARA  
Tel : (0312) 385 06 19 - 385 06 20  
Faks : (0312) 385 06 21  
e-posta : sbal@oz-kaynak.com.tr

## ANTALYA :

### Tanrıkulu Makina İnşaat Emlak Otomotiv Turizm San. ve Tic. A.Ş.

Cumhuriyet Mah. 680. Sokak, No : 89  
Muratpaşa - ANTALYA  
Tel : (0242) 335 35 82  
Faks : (0242) 335 35 83  
e-posta : info@tanrikuluas.com.tr  
tanrikuluas@gmail.com

## BATMAN :

### Topiz Bobinaj

Cumhuriyet Mah. 1512. Sokak, No:35/A  
Merkez - BATMAN  
Tel : (0488) 214 87 70  
Faks : (0488) 214 87 70  
e-posta : topizbobinaj@hotmail.com

## BURSA :

### Alp Kaynak Teknik Hırdavat Tic. Ltd. Şti.

Küçük Sanayi Sitesi, Üçevler Mah.  
48. Sokak, No : 3 Par-Koop  
Nilüfer - BURSA  
Tel : (0224) 441 90 34  
Faks : (0224) 441 90 24  
e-posta : alpknaynak@yahoo.com  
alpguller@yahoo.com.tr

### Özduran Ticaret

Üçevler Mahallesi, 48. Sokak  
No : 9, Par-Koop  
Nilüfer - BURSA  
Tel : (0224) 441 46 08  
Faks : (0224) 443 49 79  
e-posta : saadettin\_duran@hotmail.com

## ÇORUM :

### Kılıçlar Bobinaj

Küçük Sanayi Sitesi  
Sanayi Caddesi, No : 109  
Merkez - ÇORUM  
Tel : (0364) 234 92 73  
Faks : (0364) 234 92 73  
e-posta : kiliclar-bobinaj@hotmail.com



## Teknik Servisler - 2

### DENİZLİ :

#### İmtaş Dış Ticaret A.Ş.

Zafer Mahallesi,  
1066 Sokak, No : 10  
Bakırlı - DENİZLİ  
Tel : (0258) 371 98 77  
Faks : (0258) 372 21 40  
e-posta : mahmut@imtasdemir.com  
www.imtasdemir.com

### DİYARBAKIR :

#### Alkan Elektrik ve Bobinaj

Gevran Caddesi,  
Akkoyunlu 1. Sokak  
Birlik Apartmanı Altı, No: 8/C  
Ofis - DİYARBAKIR  
Tel : (0412) 223 50 70  
e-posta : erkanbobinaj@hotmail.com

### ELAZIĞ :

#### Öztürk Elektrik Bobinaj

Sanayi Mahallesi,  
Sanayi Caddesi, No: 80/A  
Merkez - ELAZIĞ  
Tel : (0536) 985 70 39  
e-posta : ademozturk.0403@hotmail.com

### ERZURUM :

#### Tolga Makine

Bakırcı Mah., Cennet Çeşme Sokak,  
Yaşam Apartmanı, No: 5/A  
Merkez/ERZURUM  
Tel : (0442) 235 63 64  
Faks : (0442) 235 63 64  
e-posta : tolgamakine@hotmail.com

### ESKİŞEHİR :

#### Tutares Makine Elektrik İnşaat Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

75. Yıl Mahallesi, Oto Sanayi Sitesi  
11233. Sokak, H-Blok, No : 10  
Merkez - ESKİŞEHİR  
Tel : (0222) 228 04 16  
Faks : (0222) 228 04 47  
e-posta : fahri@tutargroup.com

### GAZİANTEP :

#### Fatih Teknik Makina

Sanayi Mahallesi  
Anafartalar Bulvarı, No : 109  
Şehit Kamil - GAZİANTEP  
Tel : (0342) 235 37 18  
Faks : (0342) 235 37 17  
e-posta : ilkaykurt79@hotmail.com

### HATAY :

#### İskenderun Elektronik Sanayi

Tayfur Sökmen Bulvarı  
Sanayi Sitesi, No : 71  
İskenderun - HATAY  
Tel : (0326) 616 29 83  
Faks : (0326) 616 29 83  
e-posta : iskenderun\_elektroniksanayi@hotmail.com

### İSTANBUL :

#### Akcan Kaynak Servis Hiz.San.Tic.Ltd.Şti.

Aydınlı Mah., TEM Yan Yol, Melodi Sok.  
No: 2, İç Kapı No: 44  
Tuzla-İSTANBUL  
Tel : (0216) 593 41 48-49  
Faks : (0216) 593 41 50  
e-posta : info@akcankaynak.com  
www.akcankaynak.com

#### Ark Kaynak Sistemleri San. ve Tic. Ltd. Şti.

Mescit Mahallesi, Demokrasi Caddesi  
Birmes Sanayi Sitesi, B-7 Blok, No: 3/28  
Tuzla - İSTANBUL  
Tel : (0216) 394 82 10-11-12  
Faks : (0216) 394 82 13  
e-posta : turan.unal@arkkaynak.com  
www.arkkaynak.com

#### Gelişim Kaynak Tekniği San. Ve Tic. Ltd. Şti.

Perpa Ticaret Merkezi, B Blok,  
Kat: 4, No: 339  
Okmeydanı - İSTANBUL  
Tel : (0212) 320 18 94  
Faks : (0212) 221 29 34  
e-posta : info@gelisimkaynak.com.tr

## Teknik Servisler - 3

### Ser Kaynak – Gülfar Açınal

İkitelli O.S.B., Tormak San.Sit.,  
Cami Pasajı No: 8 Başakşehir - İSTANBUL  
Tel : (0212) 485 71 20  
Faks : (0212) 485 71 21  
e-posta : serkaynak2015@gmail.com

### Sinerji Kaynak Sistemleri San. Ve Tic. Ltd. Şti.

İkitelli O.S.B., Mahallesi,  
Demirciler D2 Blok No:310  
Başakşehir - İSTANBUL  
Tel : (0212) 407 01 23  
Faks : (0212) 407 01 23  
e-posta : sinerjikaynak@gmail.com

### Yağmur Makina

Bağlarbaşı Mahallesi,  
Kooperatif Cad., No: 54/A  
Maltepe - İSTANBUL  
Tel : (0216) 457 12 92  
Faks : (0216) 457 12 92  
e-posta : makinayagmur@gmail.com

### İZMİR :

#### ATC Kaynak Makinaları ve Malzemeleri Pazarlama Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

2828. Sokak, No : 39  
1. Sanayi Sitesi  
Mersinli - İZMİR  
Tel : (0232) 459 50 40  
Faks : (0232) 459 50 45  
e-posta : atckaynak@gmail.com

#### Doruk Hırdavat ve Isıtma Cihazları Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

1426 Sokak, No : 14  
Bornova - İZMİR  
Tel : (0232) 478 14 12  
Faks : (0232) 479 64 77  
e-posta : hasan@dorukhirdavat.com.tr  
www.dorukhirdavat.com.tr

### ERMA Teknik Malzeme

#### Ticaret ve Sanayi Ltd. Şti.

4. Sanayi Sitesi,  
129/8 Sokak, No : 2  
Bornova - İZMİR  
Tel : (0232) 375 52 83  
Faks : (0232) 375 60 59  
e-posta : meral.h@ermateknik.com.tr

### KAHRAMANMARAŞ :

#### Electro Center Otomasyon Elektrik, Elektronik Tic. ve San. Ltd. Şti.

Dulkadiroğlu Bahçelievler Mahallesi,  
Trabzon Bulvarı, No:116 E,  
Merkez - KAHRAMANMARAŞ  
Tel : (0344) 236 00 96  
Faks : (0344) 236 01 45  
e-posta : electro-center46@hotmail.com

#### Kahraman Hırdavat Bobinaj Elektrik Makina Taahhüt İnş. Tic. ve San. Ltd. Şti.

Yavuz Selim Mahallesi, Kaportacılar Cad.,  
No:37/A Dulkadiroğlu,  
Merkez - KAHRAMANMARAŞ  
Tel : (0344) 236 57 87  
Faks : (0344) 236 42 32  
e-posta : aksakahraman@hotmail.com

### Üstün Bobinaj

Sanayi Sitesi, 15/B Blok, No : 4  
Elbistan - KAHRAMANMARAŞ  
Tel : (0344) 413 64 93  
Faks : (0344) 413 34 22  
e-posta : ustunbobinaj@hotmail.com

### KARS :

#### Ayırım Elektrik

Orta Kapı Mah., İsmail Aytemiz Cad.,  
Burç Sokak, No: 7  
KARS  
Tel : (0474) 223 82 95  
e-posta : hamitayrim1@hotmail.com

## Teknik Servisler - 4

### KAYSERİ :

#### **Elektron Kaynak Ekipmanları Makina San. Tic.**

Anbar Mah., 879. Sokak, No: 26/A  
Melikgazi - KAYSERİ  
Tel : (0352) 311 41 60  
Faks : (0352) 311 41 61  
e-posta : elektronikaynak@hotmail.com

### KİRŞEHİR :

#### **Çözüm Elektronik**

Ahi Evran Mahallesi  
Şehit Bekir Korkmaz Cad. No : 19/C  
Merkez - KİRŞEHİR  
Tel : (0386) 213 46 70  
e-posta : sukrupolat40@hotmail.com

### KOCAELİ :

#### **Girişim Dış Ticaret Anonim Şirketi**

Sanayi Mah., Çarşı Yapı AVM,  
Kumru Sokak, No: 14/27  
İzmit - KOCAELİ  
Tel : (0262) 335 08 63 - 34  
Faks : (0262) 335 08 65  
e-posta : teknikservis@girisimdisticaret.com

#### **Göka Marmara Makina A.Ş.**

Balçık Köyü, Organize Cad., No: 45/A  
Gebze - KOCAELİ  
Tel : (0262) 641 24 11  
Faks : (0262) 641 24 33  
e-posta : gokamakina@hotmail.com

### KONYA :

#### **Faruk Bobinaj ve Kaynak**

Fevzi Çakmak Mahallesi  
Komsan İş Merkezi  
10561. Sokak, No : 9  
Karatay - KONYA  
Tel : (0332) 342 66 23  
Faks : (0332) 342 66 59  
e-posta : faruk\_bobinaj@hotmail.com

### MALATYA :

#### **Aktif Kaynak Pompa**

Yakınca Mahallesi  
Semt Özsan Sanayi Sit. 24. Blok, No: 13  
Yeşilyurt - MALATYA  
Tel : (0422) 238 33 11  
Faks : (0422) 238 33 11  
e-posta : aktif@aktifkaynakpompa.com  
www.aktifbobinaj.com

### MANİSA :

#### **İrfan Bobinaj – İrfan Makineci**

Güzelyurt Mah. Mehmet Akif Ersoy Cad.  
D Blok, No : 86/A  
Merkez - MANİSA  
Tel : (0236) 236 22 96  
e-posta : cengiz@irfanbobinaj.com.tr

### MERSİN :

#### **Flaş Hırdavat ve San. Tic. Ltd. Şti.**

Siteler Mah. Sanayi Sitesi,  
159. Cadde, No: 4/D  
Akdeniz - MANİSA  
Tel : (0234) 336 02 32  
e-posta : flas\_hirdavat@hotmail.com

### ORDU :

#### **Zafer Elektromekanik**

Karapınar Mah., 1190 Sokak,  
Otes Sanayi Sitesi, No: 5D  
Altınordu - ORDU  
Tel : (0452) 233 12 69  
Faks : (0452) 233 12 69  
e-posta : zaferelektromekanik@hotmail.com

### SAKARYA :

#### **2V Megatronik**

Güney Mobilyacılar Sanayi Sitesi  
1288. Sokak, No : 12/A  
Erenler - SAKARYA  
Tel : (0264) 666 18 19  
Faks : (0264) 666 18 19  
e-posta : info@2v.com.tr

## Teknik Servisler - 5

### SAMSUN :

#### Med Kaynak Tekniği

İlk Adım Sanayi Sitesi  
57. Sokak, No : 44  
Tekkeköy - SAMSUN  
Tel : (0362) 260 50 01  
Faks : (0362) 260 50 02  
e-posta : medkaynak@gmail.com

### SİVAS :

#### As-Tek Elektronik Kaynak Makina ve Ekipmanları

4 Eylül Sanayi Sitesi  
39. Sokak, No : 5/B  
Merkez - SİVAS  
Tel : (0346) 226 11 15  
Faks : (0346) 226 11 15  
e-posta : e\_guleryuz58@hotmail.com

### TEKİRDAĞ :

#### Asya Elektronik

Zafer Mah., Yeni Sanayi Sitesi,  
İmalat 1. Sokak, No: 4  
Çorlu - TEKİRDAĞ  
Tel : (0282) 650 19 87  
e-posta : asyaelektronik59@gmail.com

### TRABZON :

#### Teknik Elektronik Bobinaj

Sanayi Mahallesi  
Değirmen Cad. No : 25  
Değirmendere - TRABZON  
Tel : (0462) 325 52 26  
Faks : (0462) 325 52 26  
e-posta : davut.kol@hotmail.com

### YALOVA :

#### Anadolu Kaynak Ekipmanları

Hürriyet Mahallesi, Bağdat Caddesi  
Çavdar Apt., NO: 11/14  
Altınova - YALOVA  
Tel : (0226) 461 40 08  
Faks : (0226) 461 39 89  
e-posta : ismailduman@anadolukaynak.com.tr  
www.anadolukaynak.com.tr

### YOZGAT :

#### Genbak Motorlu Araçlar Genel Bakım

Kerestecilik Otomotiv Ticaret Sanayi A.Ş  
Yüzüncü Yıl Sanayi Sitesi, 8.Sokak No: 2  
Merkez - YOZGAT  
Tel : (0354) 212 19 70  
Faks : (0354) 217 84 88  
e-posta : : info@genbak.com

### ZONGULDAK :

#### Emre Elektronik

Elmatepe Mahallesi  
Camii Sokak, No : 12/A  
Karadeniz Ereğlisi - ZONGULDAK  
Tel : (0372) 312 46 57  
e-posta : emreelektronik67@hotmail.com

Güncel  
teknik servis iletişim  
bilgilerimiz  
ve diğeri sorularınız için  
lütfen  
“[www.askaynak.com.tr](http://www.askaynak.com.tr)”  
internet adresimizi  
ziyaret ediniz.

## Bağlantı Adresleri

Değerli müşterimiz,

Aşağıda belirtilen önerilere uymanızı önemle rica ederiz.

- 1- Makineyi aldığınızda “**Garanti Belgesi**”ni mutlaka onaylatınız.
- 2- Makinenizi kullanma kılavuzunda belirtilen esaslara uygun olarak kullanınız.
- 3- Servis ihtiyacınız olduğunda İstanbul merkezde bulunan **Teknik Servis Departmanı**'mıza, size en yakın **Bölge Satış Büromuz**'a ya da **Yetkili Bayimiz**'e başvurunuz.
- 4- Servis işlemi bittiğinde yetkiliden “**Servis Formu**” istemeyi unutmayınız.

### **SATIŞ SONRASI SERVİS DEPARTMANIMIZ**

#### **Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.**

TOSB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas Organize Sanayi Bölgesi 2. Cadde, No: 5, Şekerpınar 41420 Çayırova - KOCAELİ  
Tel : (0262) 679 78 00  
Faks : (0262) 679 77 00  
servis@askaynak.com.tr



### **BÖLGE SATIŞ BÜROLARIMIZ**

#### **İSTANBUL Bölgesi Satış Bürosu**

Rauf Orbay Caddesi  
Evliya Çelebi Mahallesi  
Ak İş Merkezi, No: 33  
İçmeler, 34944 Tuzla - İSTANBUL  
Tel : (0216) 395 84 50 - 395 56 77  
Faks : (0216) 395 84

#### **İZMİR Bölgesi Satış Bürosu**

Mersinli Mahallesi, 1. Sanayii Sitesi  
2822. Sokak, No: 25  
35120 - İZMİR  
Tel : (0232) 449 90 35 - 449 01 64  
Faks : (0232) 449 01 65

#### **ANKARA Bölgesi Satış Bürosu**

Ostim Sanayii Sitesi  
Ahi Evran Caddesi, No: 83  
06370, Ostim - ANKARA  
Tel : (0312) 385 13 73 - pbx  
Faks : (0312) 354 02 84

#### **ADANA Bölgesi Satış Bürosu**

Yeşiloba Mahallesi, 46253 Sokak  
Metal Sanayi Sitesi, No: 5/B  
01100 Seyhan - ADANA  
Tel : (0322) 359 59 67 - 359 60 45  
Faks : (0322) 359 60 01

### **Dikkat !**

Her türlü bakım ve onarım işlemleri için bulunduğunuz noktaya en yakın olan ve Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. tarafından yetkilendirilen teknik servislerimize veya satış bürolarımıza başvurunuz. Yetkisiz servisler veya kişiler tarafından yapılan bakım ve onarım işlemleri üretici firma garantisini geçersiz kılar.



# ASKAYNAK

TIG Welding Machine  
Arc Welding Machine

Inverter  
**205** TIG  
AC/DC



USER  
MANUAL

## USER MANUAL

Welding method and specifications



TIG Welding  
MMA Welding

2 years limited spare part warranty  
(Clamps and cables excluded)



## “AT” UYGUNLUK BEYANI / “EU” DECLARATION OF CONFORMITY

İmalatçı / Manufacturer

**Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.**

Ürün / Product

**TIG Kaynak Makinesi - (GTA) TIG Welding Machine**

Marka - Model / Brand - Model

**Askaynak® Inverter 205-TIG AC/DC**



Yukarıda tanımlanan beyanın nesnesi, ilgili uyumlaştırılmış AB mevzuatı ile uyumludur.

*The object of the declaration described above, is in conformity with the relevant union harmonisation legislation.*

Direktifler / Directives

**2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU**

Uyumlaştırılmış standartlar ve uygunluğun deklare edilmesiyle ilişkili diğer referanslar.

*References to the relevant harmonised standards used, and references to the other technical specifications in relation to which conformity is declared.*

**TS EN 60974-1:2013, TS EN 60974-10:2014**

**İlave bilgi:** Tanımlanan ürünün; kurulum, kullanım ve bakımı kullanım kılavuzunda belirtilen yönergelere, yasa ve yönetmeliklere, standartlara ve bilinen mühendislik uygulamalarına uygun bir şekilde yapıldığında, yukarıda verilen Avrupa Birliği Direktif ve Regülasyonları ile uyumludur. Bunlara uyulmaması veya ürün üzerinde değişiklik yapılması halinde, bu deklarasyon geçersiz olur.

**Additional information:** *The equipment complies with listed European Directives and Regulations if installed, used and maintained in accordance with enclosed instructions, applicable laws, standards and sound engineering practices. Any misuse and/or any modification render this declaration void.*

İmalatçı adına imzalayan / Signed for and on behalf of:

**Hatice ÖZEL**

Teknik Hizmetler Müdürü - Technical Services Manager

Kocaeli, TURKEY

27.02.2020

Bu uygunluk beyanı yalnızca imalatçının sorumluluğu altında düzenlenir.

*This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.*

CE sertifikası 2019 yılında eklenmiştir. / CE mark was first affixed in 2019.

**Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.**

TOSB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas Organize Sanayi Bölgesi 2. Cadde, No: 5, Şekerpınar 41420 Çayırova, Kocaeli - TURKEY  
rev.2 ; 27.2.2020



## Contents

---

Safety in Welding .....	40 - 45
General Characteristics .....	46
Installation and Operator Instructions.....	47
Preparations for Work .....	48 - 53
Maintenance and Troubleshooting .....	54 - 57
Electromagnetic Compliance .....	58 - 60
Efficient Use in Terms of Energy Consumption .....	60
Unpacking .....	60
Transportation and Storage Conditions .....	60
De-commissioning the Welding Machine .....	60
Warning Label and Technical Specification Table .....	61
Spare Parts .....	62 - 63
Accessories Delivered with the Machine .....	62
Electrical Connection diagram.....	64 - 65

---

### **MANUFACTURER**

#### **Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.**

TOSB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas Organize Sanayi Bölgesi  
2. Cadde, No: 5, Şekerpınar 41420 Çayırova, KOCAELİ - TURKEY  
Tel: (+90 262) 679 78 00 Fax: (+90 262) 679 77 00

**[www.askaynak.com.tr](http://www.askaynak.com.tr)**

Manufactured in People's Republic of China by  
KAYNAK TEKNİĞİ SANAYİ ve TİCARET A.Ş.

# Safety in Welding - 1

---

**This machine has been designed for TIG welding and MMA welding works with coated electrodes.**

**Can not be used for any other purpose.**

This machine must absolutely be used by authorized personnel, who is trained welder. Please make sure that all the operations, maintenance repair procedures are carried out by authorized persons. Before operating the machine read and understand this user manual. Not complying with the instructions given in the user manual may result in serious injuries, loss of life and damages in the machine. Please read the cautions stated with below symbols. Kaynak Teknigi Sanayi ve Ticaret A.S. is not responsible for damages caused by improper installation, improper storage or abnormal operation.



**WARNING:** This symbol means that the instructions provided in the user manual must absolutely be obeyed in order to prevent serious injuries, loss of life and severe damage to the machine. Please protect yourself and those around you.



**READ AND UNDERSTAND THE INSTRUCTIONS CAREFULLY:** Read and understand this manual before operating this equipment. Not complying with the instructions given in the user manual may result in serious injuries, loss of life and damages in the machine.

Welding works should not be performed in a careless, pre-occupied, tied or sleepless state.

Arc welding is a safe application only when adequate measures against any potential hazards are taken. If those measures are missed or ignored, it might result in serious or probably fatal electrical shock, exposure to excessive amounts of smoke and gases, arc radiation, fire or explosion etc. hazards.

Note: For detailed information on safety in welding, please read the ANSI Z49.1 standard.

## **Protective Equipments:**

The welding operators should wear clothing for protection against risk of burning. Welding burns caused by the contact of the splashing sparks with the skin are one of the most common risks encountered.

Skin burns is one of the most common risks encountered caused by welding sparks.

Woolen clothing should be preferred due to the resistance against fire. Because the synthetic clothing melts when exposed to heat, they must not be worn.

The protective clothing should be kept away from grease and oil. Such materials may increase the flammability.

The shirt and pant sleeves should not be folded. Because the sparks of molten metal may fall in to the folds. The pants should be kept over the work boots and not inserted in. Otherwise the sparks of molten metal may fall in to the boots.

## Safety in Welding - 2

---

The other protective materials to be used in hazardous circumstances are as follows:

- Fire resistant clothing,
- Leg Dusters,
- Aprons,
- Leather arm covers and shoulder cloaks,
- A cap worn under the welding mask.

Gloves made of fire-resistant materials such as leather etc. must to be worn without fail, in order to protect the hands against burns, cuts and scratches. Additionally, the gloves made of fire-resistant materials such as leather etc. have to be robust and dry to ensure protection against electrical shock.

### Noise:

Ear protection should be used for protecting the ears against sparks and molten metal as well as loss of hearing caused by the noise of the arc welder. When the noise level in the work environment reaches a disturbing level for the ears and causes head ache, a hearing problem may be experienced. Ear protection must be used immediately in such cases.

The loss of hearing may not be evident until a test is conducted, but treatment after that point may also be too late.

### Importance and Cleanliness of Working Environment:

The order and cleanliness of the work environment is equally important as maintaining the welding machine.

The degree of hazard increases along with the number of the employees. Despite reading the warning notes about the machine and taking the measures required, someone tripping on a live cable in the work environment could still create the risk of electric shock, contact with hot metals or falling down.

All the equipment, cables, hoses and gas cylinders must be kept away from the floors, corridors and stairs etc. with heavy traffic. The environment must be kept orderly and neat and the work environment must be cleaned after the welding works are finished. This will improve the work efficiency along with work safety. Moreover, somebody in the work environment may accidentally step in to the welding bath; therefore barriers should be placed around the area during the welding works.



**GAS CYLINDER MAY EXPLODE:** Only the gas cylinders specifically manufactured for welding purposes containing compressed gas should be used. Make sure that correct regulators for the gas and cylinder pressure used are installed properly. The cylinders must be kept in an upright position and attached somewhere with the safety chain. Do not displace the cylinders without installing the safety caps. Make sure that the electrodes, electrode handles, work clamps and all types of parts carrying voltage do not come in touch with the cylinders. Store the cylinders away from risky places, where heat and sparks are generated.



**WELDED MATERIAL MAY BURN:** Intense heat may be released while welding. Contact with the hot surfaces and materials may cause serious burns. Gloves must be used without fail while touching or carrying such materials.

## Safety in Welding - 3

---



**ELECTRIC SHOCK CAN KILL:** Electrical shock is the most serious risk that the welding operator might face frequently. Contact with the live electrical materials can lead to injuries, death, electrical shocks or sudden falls by reflex. Do not touch the electrode, grounding wire or work piece under voltage attached to the machine. Insulate yourself against contact with the electrode, grounding wire or work piece. Do not touch the plug's metal pins after disconnection from the power. It contains risk of electrical shock.

The electrical shock risk associated with the welding machine is divided in to two categories:

- Primary voltage shock (e.g. 230 - 460 V)
- Secondary voltage shock (e.g. 20 - 100 V DC)

The primary electrical shock is much more dangerous, since the voltage is higher than the welding voltage. Primary electrical shock may happened by contact with a live part in the machine while the body is grounded when there is power on the machine. Please do not forget that the ON/OFF switch on the machine may not cut off the electricity connected to the machine itself. In order to get a safe disconnection from mains supply; switch off the fuse and disconnect the input cables from the connection terminals.

Never remove the side covers of the machine and in case of a failure, have an authorized technician check and repair the machine.

Ground the machine and work piece without fail.

Do not use un-insulated cables and electrode holders, replace them with new ones. Never immerse the electrodes in water for cooling.

Do not touch the electrode cables connected to two separate welding machines; the voltage carried may be equal to the sum of the open circuit voltage of both machines.

Please use a safety harness without fail while working on high places to prevent falling because of an electrical shock.



**FUMES AND GASES MAY BE DANGEROUS:** The welding works may cause the emission of smoke and gas hazardous for human health. In order to protect the user against this hazard, the smoke or gases have to be removed by providing adequate ventilation.

Generally short-term effects such as burns in the face and skin, dizziness, nausea and fever etc. may be experienced during the welding operations depending on the exposure length to the smoke and amount of smoke present. Longer exposure to smoke may lead to the accumulation of iron in the lungs and may cause functional disorders. Bronchitis and lung fibrosis are the most frequently seen effects.

Some electrodes may contain certain alloys that make special ventilation compulsory. The labels on the products that require special ventilation should not be ignored and the "Material Safety Data Sheet (MSDS)" must be read carefully. Gas masks may have to be used while welding with such materials.

Keeping the head out of the smoke cloud is one of the easiest ways of protection against hazardous gases and smoke.

Do not breathe the smoke and gases and use mechanical air circulation and ventilation apparatus; and if the ventilation is till insufficient, gas masks should be used.

## Safety in Welding - 4



**THE WELDING ARC MAY CAUSE BURNS:** During the welding operations, appropriate masks, filters and protective lenses should be used for protecting the eyes against the light emitted by the welding arc and the flying particles. The skin should be protected using fire-resistant clothing. The people in the vicinity should be protected by panels made of fireproof materials, they should not look at the welding arc directly and must be warned against effects of the arc light.

Even short periods of exposure to the UV rays may cause eye burns called “welding dazzle”. The person affected may not be aware of the “welding dazzle” for hours after exposure, which can become extremely disturbing in the end and even cause temporary loss of sight. Normally the eye dazzle is a temporary condition, but long term exposure of the eyes to the UV rays may result in permanent damages in the eyes. As protective measures besides not looking at the welding arc, a protective welding mask with appropriate filtering lens should be used.

The following table may be used for selecting the proper filter against arc welding with shielded electrodes.

Protective Filter Selection Table				
Welding Method	Electrode Diameter (mm)	Current Range (Amper)	Protective Filter (lower limit)	Protective Filter (recommended)
Covered Electrode Arc welding	< 2.4	< 60	7	-
	2.5 - 4.0	60 - 160	8	10
	4.0 - 6.4	160 - 250	10	12
	> 6.4	250 - 550	11	14

From ANSI Z49.1-2005



**WELDING SPLASHES MAY CAUSE FIRE OR EXPLOSION:** Keep the flammable materials away from the welding areas and maintain a fire extinguisher at an easily accessible place. The splashes and hot materials ejected by arc welding may fly around easily even from the narrowest opening. Do not perform any welding on any barrel, container or material until making sure that the measures required for removing the flammable and noxious gases from the environment are taken. Never operate the machine in places, where flammable gases, vapors or fluids may be present.

Keep the possibility of fire risk in mind as arc welding may produce very high temperatures.

The welding arc temperature may reach 5000°C, but heat alone is not a reason for fire generally. The fire risk is created by the sparks and molten metal particles splashing around. Such metal splashes may reach ten meters of distance. Therefore, keep the easily flammable materials away from the welding environment. Furthermore, make sure that your work piece does not contact any material that might flame as it heats up. The materials that might catch fire when heated are divided in to three groups as fluids (gasoline, oil, paint, thinner, etc.), solids (wood, cardboard, paper etc.) and gases (acetylene, hydrogen etc.)

## Safety in Welding - 5

Watch the welding environment. If there is any systems using gasoline or hydraulic oil present and if the welding environment cannot be moved elsewhere, place a fire-resistant barrier in between. If you are welding at a high place or on a ladder, make sure that no explosive or flammable materials are stored below. Moreover do not forget the possibility of slag and sparks falling on the people around.

Special measures have to be taken while welding in a dusty environment. The dust particles may catch fire and cause a sudden fire or explosion. If you have no idea about the flammability or volatility of the ambient dust, do not start the welding or cutting works before obtaining the approval of an expert or authorized person.

Before starting welding, check if the welding piece has a flammable coating that could catch fire when heated.

When you take a pause during the welding works, make sure that the electrode handle does not touch the ground or work piece.

If you are carrying out welding works within ten meters from flammable materials, keep an observer with you. The observer should watch where the sparks and splashes are falling around and should have easy access to the fire extinguishers if necessary. Once the welding work is finished, check the welding area for any trace of smoke for about half an hour with the observer.

The first rule during a welding-related accident is not to panic just like any other emergency situation. Depending on the magnitude of the fire, activate the fire alarm, notify the fire department, turn off the welding machine and leave the area as fast as possible through the fire exits.



**ELECTRICAL EQUIPMENT:** Before starting to work on the machine, cut the power supply by means of the switch located in the fuse box. Make the electrical connections in conformity with the rules currently in force.

**GROUNDING:** For your safety and trouble-free operation of the machine, it should be connected to a power outlet with proper power supply and grounding cables.



**ELECTRICAL EQUIPMENT:** Check the condition of the electrical cables such as supply and welding cables regularly. In case of any irregular condition, replace the defective parts immediately. In order to prevent any arc flashing and fire risks, do not leave the electrode clamp (handle) on the welding table or any surface in contact with the grounding clamp.



**ELECTRIC and MAGNETIC FIELDS MAY BE HAZARDOUS TO THE HUMAN HEALTH:** The current passing through the conductors creates an electromagnetic field. The electromagnetic field thus formed may have an effect on the pace-maker etc. equipment. The welders, who use pace-makers, should consult with a physical therapist before working with the machine. The electrical and magnetic fields could also cause other unknown health—related problems.



**MOVING PARTS MAY CRUSH YOUR HANDS:** Do not place your hands on or near the fan and the moving parts of the machine.



**COMPLIANCE WITH CE NORMS:** This machine has been manufactured in compliance with the European Instructions.



**SAFE OPERATION:** This machine is suitable for carrying out welding works in the places with high probability of electrical shock.

# Safety in Welding - 6

---

## **EXTRA SAFETY MEASURES:**

Applying the safety measures under certain circumstances may become difficult; nonetheless, the rules set forth should be abided with. Keep your gloves dry and if that becomes impossible, keep a spare pair with you.

Stand on a non-conducting material such as plywood, plastic mat etc. Insulate your body from the welding piece.

If you have to carry out welding works with high possibility of electrical shock such as in a moist environment, in wet clothing, grids or scaffolding on your knees or leaning out or, where contact with the ground is prevented, prefer to use the machine types specified below:

- Semi-automatic fixed DC voltage machines,
- DC manual arc welding machines,
- Reduced voltage controlled AC welding machines.

The condition of the electrode handle and cables is very important. The plastic or fiber insulator on the handle prevents contact with live parts. Always check the condition of the handle before operating the welding machine. Replace the old and worn out handles and do not try to repair. Conduct the same checks on the cables as well and since replacing the cable may be costly, repair them with a high-resistance heat shrink etc. Check the insulation at all times before operating the machine.

If you feel an electrical shock, remember that this is a warning. In such a case, before continuing with the work, check your working habits and work environment in terms of electrical shock risks. In case of any abnormal situation, do not continue with welding without taking the measures required. If you cannot identify the source of the problem, have it checked by an authorized specialist.

---

## **PRECAUTIONS FOR THE OTHER PERSONS IN THE WORK AREA:**

The cleanliness and order of the work area are very important for you and the other people in the area both. Other welders or people walking around may step into your welding bath accidentally or trip on the cables and fall inviting the risk of an electrical shock to you and the other people around. Furthermore, the welding splashes may cause risk of burns to the other people in the vicinity.

Segregating the welding site with a fire-proof barrier could reduce the above risks.

Warn other people in the work area about using work safety equipment. In particular if they have to work in a welding site, warn them about wearing fire-resistant work outfits, work goggles, insulated shoes and gloves etc. remove the people, who do not heed your warnings, from the work site.

If you are welding on a high place, use warning signs showing the risk of welding splashes falling down on the people below.

Electromagnetic fields may be dangerous for the pace-makers.

Warn the people in the vicinity, regardless of welders or otherwise, regarding the above and post warning signs. Tell such people that they should consult a doctor before entering the welding area. The welding sites pose high risk of electrical shocks. Other people may face the risk of an electrical shock by passing on a cable while working around. Do not use un-insulated welding cables and pass the cables through insulated, plastic ducts where possible.

---

## **INFORMATION ABOUT THE RESIDUAL RISKS :**

**Askaynak Inverter 205-TIG AC/DC** welding machine has been designed and manufactured in conformity with the safety rules set out by the TS EN 60974-1 standard. All the measures required for eliminating the safety risks involved have been taken and the measures to be taken by the users and the rules to be observed have been indicated in the user manual. Eliminating the said risks is not possible if due care is not exercised and the safety measures prescribed are not taken. Such risks may start from slight injuries, but the risk of explosion may become fatal for multiple people as well. Ensuring the safety of the welding area is the responsibility of the user and if the said measures are not taken properly, the work must be stopped and the authorized persons must be notified

# General Characteristics

The **ASKAYNAK Inverter 205 TIG AC/DC** is an TIG and MMA welding machine manufactured using the latest inverter technology. Power source unit with inverter, is a technology that is introduced to the market in 1980s. 50Hz/60Hz frequency is converted to 20 KHz or above, which means high frequency, by IGBT and then voltage is decreased and alternating current (AC) is converted to direct current (DC), a powerful DC source current is created by using PWM technique in inverter technology, the size and weight of the welding machine is decreased and the efficiency is increased by 30% with inverter technology. The most important specifications of the welding machines that is produced with inverter technology are providing stabile arc, safety, lightness and energy saving. The improvement of welding machines with inverter is called a revolution in welding area by experts.

The **ASKAYNAK Inverter 205 TIG AC/DC** is a shielded electrode and TIG welding machine features igniting with HF (high frequency), start current, crater arc current, welding current, base current, duty ratio, upslope time, downslope time, pre-gas, post-gas, pulse frequency, hot start and arc force etc.

The **ASKAYNAK Inverter 205 TIG AC/DC** is suitable for welding for various plates made of stainless steel, carbon steel, alloyed steel, titanium, aluminum, magnesium, cuprum, etc, which is also applied to pipe installment, mould mend, petrochemical, architecture decoration, car repair, bicycle, handicraft and common manufacture.

### The advantages offered by the ASKAYNAK Inverter 205-DC TIG AC/DC welding machine are:

- 1- MCU control system , responds immediately to any changes.
- 2- The newest PFC technology , power factor more than 0.98
- 3- High frequency and high voltage for arc igniting to ensure the success ratio of igniting arc, the reverse polarity ignition ensures good ignition behavior in TIG-AC welding.
- 4- Avoid AC arc-break with special means, even if arc-break occurs the HF will keep the arc stable.
- 5- Intelligent protection: TIG/DC operation,If the tungsten electrode touches the workpiece when welding, the current will drop to short-circuit current to protect tungsten
- 6- DC Pulsed TIG and MMA, adopt IGBT and advanced PWM technology
- 7- Intelligent protection: over-voltage, under-voltage, over-current, over-heat
- 8- Light and easy to carry, simple installation.

Input			
Input Voltage 220 V ± % 10 / 1 Phase	Power Consumption 4.5 kW (AC-TIG) (25 % operation cycle) 5.6 kW (DC-TIG) (22 % operation cycle) 6.0 kW (MMA) (22 % operation cycle)		Frequency 50/60 Hertz (Hz)
Power Factor : 1.00			
Welding Current Output Rates			
Duty Cycle (10 minutes period)	Output Current (Amper)		Output Voltage (Volt)
% 22	200 A (AC TIG) 200 A (DC TIG) 170 A (MMA)		18.0 V (AC TIG) 18.0 V (DC TIG) 26.8 V (MMA)
% 60	140 A (AC TIG) 130 A (DC TIG) 120 A (MMA)		15.6 V (AC TIG) 15.2 V (DC TIG) 24.8 V (MMA)
% 100	110 A (AC TIG) 100 A (DC TIG) 90 A (MMA)		14.4 V (AC TIG) 14.0 V (DC TIG) 23.6 V (MMA)
Output Range			
Welding Current Range 5 - 200 A (MMA, DC TIG) 10- 200 A (AC TIG)		Maximum Open Circuit Voltage 48 V (AC TIG) 53 V (DC TIG) 45 V (MMA)	
Supply Cable: 3 x 2.5 mm <sup>2</sup>			
Physical Dimensions			
Height 250 mm	Width 138 mm	Length 370 mm	Weight 14.0 kg
Operation Temperature between -10°C and +40°C			
Insulation Class : F			
Pollution degree : 3			



# Installation and Operator Instructions

---

## **Location and ambient conditions :**

(Read this section well before installing and operating the machine)

In order to ensure a long and reliable service life of this machine, the simple preventive measures indicated below should be observed:

- 1- Do not place or operate the machine on a surface with more than 15° of incline.
- 2- Machine has to be operated in a place with fresh air flow and any obstructions that could prevent air flow should be eliminated. Do not cover the machine with paper or cloth while operating.
- 3- Dust and dirt may enter the machine. It must be minimized dust to enter the machine. Do not operate the machine in very dusty places or in an environment with water, paint, oil particles or corrosive gases.
- 4- This machine has a protection class of IP21S. Please keep the machine as dry as possible and do not place or puddles of water.
- 5- The welding machine should be used in well lighted place and not used in the dark. Furthermore, it is designed for indoor usage and is not suitable for use under direct sunlight and rain or snow. The welding machine mustn't be used for pipe thawing purposes.
- 6- Place the machine away from the radio-controlled devices. The normal operation of the machine may affect the operation of the other machines of this type in the vicinity adversely, which may lead to injuries or equipment failure. Please read the section "Electromagnetic Compliance" in this manual.
- 7- Do not operate this machine in temperatures below -10°C and above +40° C with a relative humidity of above 70 %.
- 8- Do not allow unauthorized people to open the work covers of the machine and carry out any work inside, which might lead to mortal danger. Any contrary behavior shall be considered as having accepted the possible consequences in advance.
- 9- This is a dropping characteristic welding machine designed for tig welding and welding with the 2.50 and 4.00 mm diameter welding electrodes with rutile and basic coating used for light welding operations.
- 10- Not recommended for use with generators without output regulation, which could cause operating disorders and malfunctions.

## **Duty Cycle and Overheating :**

The duty cycle of the machine is the percentage rate of welding capability of the machine at the specified welding current to 10 continuous minutes without resulting in overheating or interrupting the work.

The machine is protected against overheating by the basic protection provided. When this protection trips, the warning lamp on the panel lights up. When the machine is cooled to the safe working temperature, the warning lamp goes off and welding is resumed.

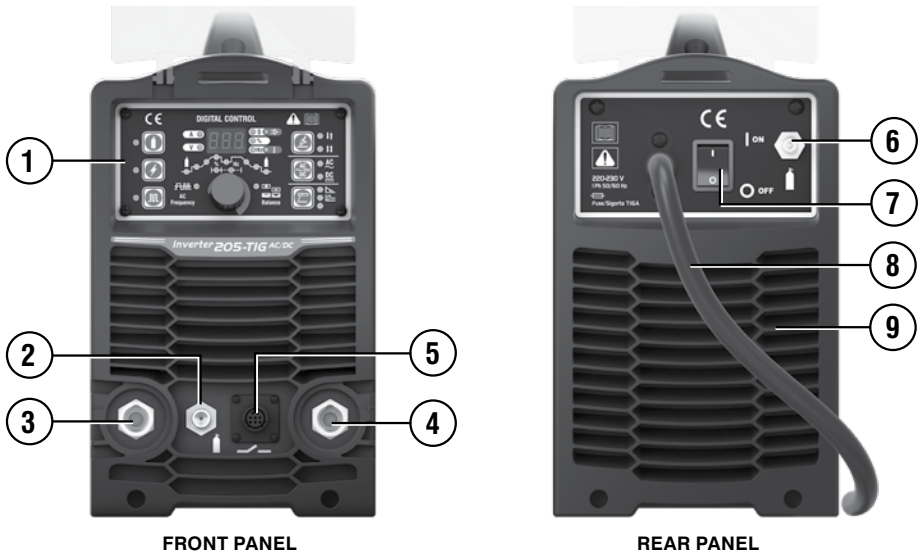
# Preparation for Work - 1

## **Mains Cable Connection / Controls and Operational Characteristics :**

Check the mains voltage, phases and frequency before operating the machine. The mains voltage to be used is declared in the section "Technical Characteristics" of this manual and on the name-plate of the machine.

Make sure that the cables connecting the machine to the mains are properly grounded and power supply is sufficient for the normal operation of the machine. The welding machine must only be connected to a 16 A slow-blow fuse protected line with the plug provided.

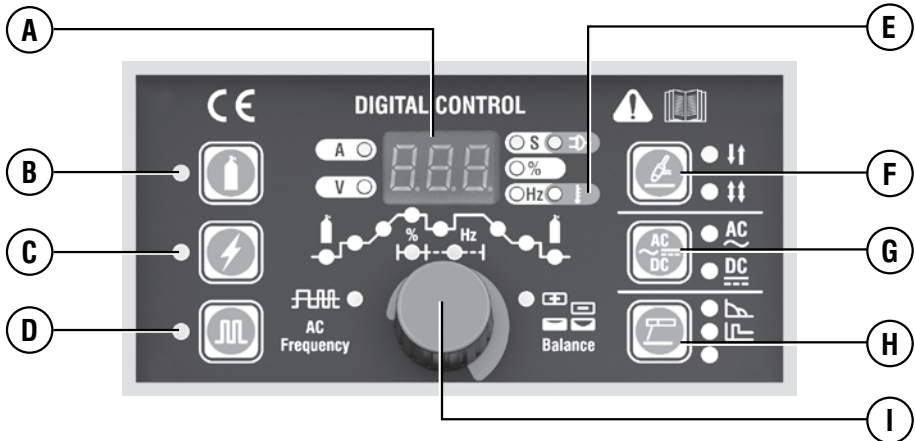
- 1- This machine has been designed to operate on 1 phase, 220 V (AC) and 50-60 Hz mains voltage with insulation based on the line-neutral voltage values. It should be used only with the single phase, 3 wire systems with earthed neutral.**
- 2- The machine must not be connected to the mains and turned on without a proper protective grounding approved by an authorized electrician. The electrical leaks may be fatal for the human health.**
- 3- Do not connect to a 3-phase mains system. Any damages caused to the machine by incorrect connection to the mains are not covered by the warranty.**



## **Front and rear panel description :**

- 1- Digital kontrol Panel.**
- 2- Shield gas connector :** Is connected to the gas input pipe of torch.
- 3- Negative output (-) :** The welder's negative polarity output.
- 4- Positive output (+) :** The welder's positive polarity output.
- 5- Aero socket :** Is connected to torch switch control wire. It has 8 leads and lead 2 - lead 3 are connected to torch switch control wire.
- 6- Shield gas input joint :** To connect one head of the gas hose while the other head of which is connected to argon gas cylinder.
- 7- Power source switch :** Switch to "ON", the welder is turned on, while switch to "OFF", the welder is turned off.
- 8- Power source input :** To connect power source.
- 9- Fan :** When the electric welding machine is over-heat, the fan operates. It is used for cooling the components and parts inside the welder.

## Preparation for Work - 2



### Coated electrode, Gas Test, HF/LIFT TIG and 2/4 LIFT TIG-HF TIG (High Frequency TIG) selector switch:

- A - Current and Parameter Display Panel :** Shows adjusted current before starting the welding procedures.
- B- Gas Test :** Gaz test function
- C- HF (High Frequency) ignition button**
- D- Puls Key**
- E - Overload/Temperature Warning Led :** These leds light up when the machine cannot provide output current due to overheating. This situation is encountered when the ambient temperature rises above 40°C and the duty cycle (operating efficiency) of the machine is exceeded. Leave the machine on and wait until it cools off. The machine will be ready for operation again when the lamp goes off. It also lights up when over-voltage or over-current situations occur. At the same time, display Err 001.
- F - Trigger Selecting Key :** 2T and 4T TIG s select button
- G- AC/DC Selecting Key :** AC TIG and DC TIG select button
- H- MMA Selection Button :** MMA select button, hotstart and arc force parameter select button
- I - Welding Current and Parameter Control Knob :** Adjusts the output current and welding parameters of the machine (welding amp. config).

### MMA Welding

The following actions need to be done before starting the welding procedures:

- 1- 1- First determine the pole appropriate for the electrode used. This information can be found in the data sheet of the electrode. Then connect the welding cables to the output according to the pole required. For example; if DC (+) is to be used, connect the electrode cable to the (+) output of the machine (4) and the grounding cable to the (-) output (3). Selecting a wrong connection may result in unstable arc formation, too much splashing and the electrode sticking to the work piece.  
Turn the connector 1/4 clockwise after inserting in the plug with the guide pin on top. Make sure that the connector is seated firmly in place without tightening too much. Otherwise, the loose sockets may overheat and burn out during a prolonged period of use or high welding currents.
- 2- Attach the electrode to the electrode clamp.

## Preparation for Work - 3

- 3- Connect the work clamp to a clean place on the work piece free of paint or rust with the jaws in complete contact.
- 4- Insert the input cable to a suitable mains supply.
- 5- Perform the following checks before starting the welding procedure:
  - a- Make sure that the welding machine is grounded securely.
  - b- Make sure that all contact surfaces, especially the contact between the work clamp and work piece are well secured.
  - c- Check that the welding cables are attached correctly.
  - d- The particles and sparks splashing around while welding may cause a fire. Therefore, make sure that no flammable materials are present in the welding area.
- 6- Turn on the On/Off switch (7).
- 7- Press “**MMA selection switch**” to adjust MMA mode. In MMA mode, only welding current, hotstart and arc force parameters can be adjusted. By pressing MMA selection switch you can select between arc force, hotstart and welding current parameters. When the related parameter led is lit, parameter can be set by adjusting “**Welding Current and Parameter Control Knob**”.
- 8- Adjust the proper welding current to be found from the electrode data sheet according to the electrode diameter, type and welding position with the “Welding Current Control Knob (I)”. In general, the welding current should be between the values indicated below. However, adjusting your settings according to the values set out in the catalog of the welding electrode manufacturer recommendations would be more appropriate.

**This welding machine is designed for 2.50 and 3.25 mm diameter welding electrodes with rutile and basic coating used for light welding operations.**

Current range for rutile and basic electrodes:

Ø 2.5 mm : 70 - 100 A

Ø 3.2 mm : 100 - 140 A

- 9- Start welding observing the welding rules.

### **TIG (GTAW) Welding :**

The following actions need to be done before starting the welding procedures:

- 1- The TIG welding is generally carried out using the DC (-) pole. Connect the torch cable to the (-) output of the machine (3) and the grounding clamp to the (+) output (4). Turn the connector ¼ turn clockwise after inserting in the plug with the guide pin on top. Attach the TIG torch gas hose to the TIG torch gas hose socket (2). Make the connection between the gas cylinder regulator and the gas hose connection socket (6). Connect the TIG torch trigger connector to the TIG torch trigger plug (5) on the front panel of the machine.
- 2- Connect the work clamp to a clean place on the work piece free of paint or rust with the jaws incomplete contact.
- 3- Insert the mains cable to a suitable outlet.
- 4- Perform the following checks before starting the welding procedure:
  - a- Make sure that the welding machine is grounded securely.
  - b- Make sure that all contact surfaces, especially the contact between the clamp at the end of the chassis cable and the work piece, are well secured.
  - c- Check that the welding cables are attached correctly.
  - d- The particles and sparks splashing around while Welding may cause a fire. Therefore, makesure that no flammable materials are present in the welding area.
- 5- Turn on the On/Off switch (7).

## Preparation for Work - 4

- 6- Select the desired TIG welding mode with “AC/DC selecting key” (G); trigger mode with “trigger selecting key” (F). The welding machine can operate in the 2 trigger and 4 trigger TIG modes. In the TIG welding mode, Lift-TIG and High Frequency TIG operations are available. Press HF (High Frequency) ignition button to select high frequency, led will light up. When it is pressed again Led will turn off, Lift TIG will be activated. In the Lift-TIG mode, a low-current short circuit is made by touching the TIG torch to the work piece, then the TIG arc is formed while lifting the torch. In the HF mode, the welding machine is ready for high frequency welding, hence the arc forms without touching the TIG torch to the work piece.

### TIG welding in 4T mode is as follows:

The start current and crater current can be pre-set. This function can compensate the possible crater that appears at the beginning and end of the welding. Thus, 4T is suitable for the welding of medium thickness plates.

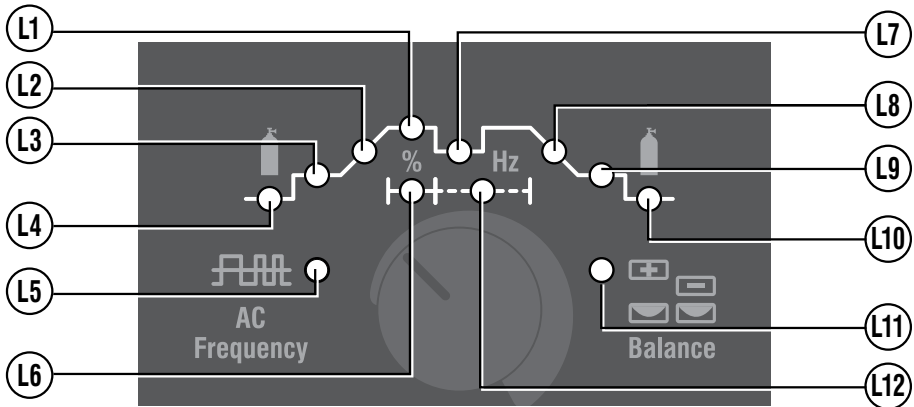
- a- Press and hold the gun switch, electromagnetic gas valve is turned on. The shielding gas starts to flow.
  - b- The shielding gas continues to flow during the pre-gas time set for 0.1 - 10 seconds
  - c- Welding arc is formed, start current ( adjustment range 5-200 A) starts the welding.
  - d- Loosen the gun switch, the output current slopes up from start current; if the output pulse function is turned on, the output current is pulsed
  - e- Output current slopes up to the setting current value; adjustment range of up slope time is between 0-10.0S ;
  - f- During welding process, the gun switch is loosen. If the output pulse function is turned on, the output current is pulsed. If the output pulse function is turned off, the output current is DC current;
  - g- Repress down the gun switch, the output current slopes down to crater current; if the output pulse function is turned on, the slope down current is pulsed. Adjustment range of down slope time is between 0-10.0S.
- Note: In 4T mode, press and hold the trigger during the set **crater time**, the machine reaches the set **crater current**. Otherwise, the welding current ends without reaching to the set crater current.
- h- Crater current holds time. Adjustment range of crater current is between 5- 200A.
  - i- Loosen the gun switch, stop arc, and keep on argon flowing. The shielding gas continues to flow during post flow time. Adjustment range of post flow time is between 1.0-10.0 S.
  - j- Electromagnetic valve is closed and stop argon flowing. Welding is finished.

### TIG welding in 2T mode is as follows:

This function without the adjustment of start current and crater current is suitable for the Re-tack welding transient welding thin plate welding and so on.

- a- Press and hold the gun switch, electromagnetic gas valve is turned on. The shielding gas starts to flow.
- b- The shielding gas continues to flow during the pre-gas time set for 0.1 - 10 seconds
- c- Welding arc is formed, the output current slopes up to the setting current from minimum current (5A); if the output pulse function is turned on, the slope up current is pulsed.
- d- During the whole welding process, the gun switch is pressed and held without releasing. If the output pulse function is turned on, the output current is pulsed. If the output pulse function is turned off, the output current is DC current.
- e- Loosen the gun switch, the output current slopes down; if the output pulse function is turned on, the slope down current is pulsed.
- f- The output current slopes down to minimum current (5A), stop arc. Adjustment range of down slope time is between 0-10 S.
- g- The shielding gas continues to flow during post flow time. Adjustment range of post flow time is between 1.0-10.0 S.
- h- Electromagnetic valve is closed and stop argon flowing. Welding is finished.

## Preparation for Work - 5



### Control Panel Lights :

**L1 Light** : Power Pilot Led

**L2 Light** : Hotstart Led

**L3 Light** : Arc Force Led

**L4 Light** : Pre Flow Time Led

**L5 Light** : Start Current Led

**L6 Light** : Up Slope Time Led

**L7 Light** : Welding Current (Peak Current) Led

**L8 Light** : Base Current Led

**L9 Light** : Alarm Pilot Led

**L10 Light** : Pulse Selection Led

**L11 Light** : Post Flow Time Led

**L12 Light** : Crater Current Led

Available parameters where 2T and 4T mode have been selected:

**Tpr (L4)** : Gas pre-flow time

Unit : S

Setting range : 0.1g

Factory setting : 0.3

**Is (L3)** : Starting current (only with 4T)

Unit : A

Setting range : 5-100% of main current Iw

Factory setting : 5

**Tup (L2)** : Upslope time

Unit : S

Setting range : 0t10

Factory setting : 0

**Iw (L1)** : Welding current

Unit : A

Setting range : 5-200 (DC TIG), 10-200 (AC TIG)

## Preparation for Work - 6

---

**Ib (L7)** : Base current

Unit : A

Setting range : 5-200 (DC TIG), 10-200 (AC TIG)

Important! Only selectable when "pulse key" has been pressed.

**Fp (L12)** : Pulse frequency

Unit : Hz

Setting range : 0.5sing

Factory setting : 0.5

Important! Only selectable when "pulse key" has been pressed.

**Dcy (L6)** : Pulse Width. Ratio of pulse duration to base current duration

Unit : %

Setting range : 5ttn

Factory setting : 5

Important! Only selectable when "pulse key" has been pressed.

**Tdown (L8)** : Downslope time

Unit : S

Setting range : 0-10

Factory setting : 0

**Ic (L9)** : Crater arc current (only with 4T)

Unit : S

Setting range : 5-100% of main current Iw

Factory setting : 5

**Tpo (L10)** : Gas post-flow time

Unit : S

Setting range : 0.1:

Factory setting : 3 AC Frequency (only with 4T)

**AC Frequency (L5) (only with 4T)**

Unit : Hz

**Setting Range** : 50 - 250 ( $I_w < 70A$ )

50 - 200 ( $70A \leq I_w < 100A$ )

50 - 150 ( $100A \leq I_w < 140A$ )

50 - 120 ( $140A \leq I_w < 170A$ )

50 - 100 ( $170A \leq I_w$ )

**Balance (L11) (only with TIG-AC)**

Balance adjustment is mainly used to set the adjustment of eliminating metal-oxide (such as Aluminium, Magnesium and its alloy) while AC output.

Unit : %

Setting range : 15 - 50

Factory setting : 15

# Maintenance and Troubleshooting - 1

---

The periodic maintenance procedures have to be carried out regularly to ensure the efficient and safe operation of the welding machine. The user needs to understand the maintenance procedures, to know the welding machine well, to be able to carry out the safety practices alone and take care to prolong the service life of the machine by minimizing the error rates. Detailed information about periodic maintenance has been given in the table below.

**Warning :** The welding machine must absolutely be disconnected from the mains supply during the maintenance works. The maintenance works must be carried out by authorized specialists.

## DAILY MAINTENANCE

Make sure that the welding current adjustment knob of the front panel of the machine and the On/Off switch on the rear panel are in place and good working order. If current adjustment knob is not installed properly or if the on/off switch is loose and not working freely, contact to an authorized service shop.

After turning on, check the machine for vibrations, whistling sounds and smoke etc. In case of any problem, try to find the source; if the problem is stemming from the environment, eliminate it and if the problem is stemming from the machine, do not intervene and contact to an authorized service after disconnecting from the mains.

Check the proper operation of the thermal protection of the machine. To check this: Load the machine at 200 A at %22 duty cycle for AC Tig and DC Tig modes and 22% 170 A for MMA mode. If the thermal protection does not activate within approximately 4-5 minutes at this current value, something must be wrong with the thermal protection. Contact the service in such a case. Otherwise, overheating may lead to a risk of fire.

Check the short circuit protection. To check this: Touch the electrode to the work piece and measure the current passing through the welding cable with clampmeter. The current should drop to 0 A at MMA and DC HF TIG modes and 20 A at DC LIFT TIG mode in a short time. If not contact your service.

Make sure that the welding current is according to the setting value. In case of difference, re-adjust as this may affect the normal welding operation. Make sure that the cooling fan is not faulty and rotates normally. If the fan does not cut in when the machine gets really hot, check if the fan impeller is stuck. If the fan is defective, contact your service.

Check if the welding connections are loose and overheating. In case of overheating or looseness, tighten them or contact to your service.

Check the current cable for damages. If damaged, wrap the damaged section with an appropriate insulator or replace the cable.

## MONTHLY MAINTENANCE

Clean the dust accumulated in the machine in time using a dry air compressor. Be careful about the pressure value of the air against damaging the smaller components.

Check the screws on the machine. Re-tighten any loose screws. Re-install any missing screws and replace any rusty screws.



## Maintenance and Troubleshooting - 2

### QUARTERLY MAINTENANCE

Check the current delivered by the machine is equal to the value adjusted with the potentiometer. Measure the actual current value with a clamp-type ammeter.

### YEARLY MAINTENANCE

Contact to authorized service for yearly maintenance. Grounding continuity and insulations test must be applied during yearly maintenance. Check if this tests has been done from the yearly maintenance report.

- 1- The welding machine is checked against any defects before leaving the factory. Therefore, do not allow unauthorized persons to tamper with the machine.
- 2- The repair works must be carried out only by the "Authorized Technical Services" allowed by Kaynak Tekniği Sanayi and Ticaret A.Ş.
- 3- Watch out for the air pressure while cleaning in order to protect the smaller components. Never direct water in to the machine for cleaning.
- 4- The welding machine should not be cleaned with volatile and synthetic cleaners. Use a moist and soapy piece of cloth for cleaning the exterior.
- 5- The maintenance works must be carried out with care. Kinking or wrong connection of a cable may be very dangerous for the user.
- 6- Ingress of water or steam should not be allowed in to the welding machine. If the machine might be affected by humidity, the interior must be dried and the insulation re-checked.
- 7- The welding machine should be protected against tossing around while lifting and protected against impacts.
- 8- If the welding machine is to be stored for a long time, place it in the original box and store in a dry place.

PROBLEM	POSSIBLE REASON	SOLUTION
Turn on the power source, and fan works, but the power pilot lamp is not on.	The power light damaged or connection is not good	Contact to the service.
	The transformer of power is broken	Contact to the service.
	Control PCB failures	Contact to the service.
Turn on the power source, and the power lamp is on, but fan doesn't work	There is something in the fan	Clear out
	The start capacitor of fan damaged	Contact to the service.
	The fan motor damaged	Contact to the service.

## Maintenance and Troubleshooting - 3

PROBLEM		POSSIBLE REASON	SOLUTION
Turn on the power source, the power lamp is not on, and fan doesn't work		No power supply input	Check whether there is power supply
		The fuse inside the machine damaged	Contact to the service.
The number on the display is not intact.		The LED in the display is broken	Contact to the service.
The max and min value displayed doesn't accord with the set value.		The max value is not accordant (refer to §3.1)	Adjust potentiometer I <sub>max</sub> on the power board.
		The min value is not accordant (refer to §3.1)	Adjust potentiometer I <sub>min</sub> in the current meter.
No no-load voltage output (MMA)		The machine is damaged	Contact to the service.
Arc can not be ignited (TIG)	There is spark on the HF igniting board.	The welding cable is not connected with the two output of the welder.	Connect the welding cable to the welder's output.
		The welding cable damaged.	Change it.
		The earth cable connected unstably.	Check the earth cable.
		The welding cable is too long.	Use an appropriate welding cable.
		There is oil or dust on the workpiece.	Check and remove it.
	There is not spark on the HF igniting board.	The HF igniting board does not work.	Contact to the service.
		The malfunction of the welding gun switch.	Check the welding gun switch, control cable and aere socket.
No gas flow (TIG)		Gas cylinder is close or gas pressure is low	Open or change the gas cylinder
		Something in the valve	Remove it
		Electromagnetic valve is damaged	Change it

## Maintenance and Troubleshooting - 4

PROBLEM	POSSIBLE REASON		SOLUTION
Gas always flows	The gas-test on the front panel is on		The gas-test on the front panel is off
	Something in the valve		Remove it
	Electromagnetic valve is damaged		Change it
	The adjustment knob of pre-gas time on the front panel is damaged		Change it. Contact to the service if necessary.
The welding current can not be adjusted	The welding current potentiometer on the front panel connection is not good or damaged		Contact to the service.
No AC output while selecting "AC"	The power PCB is in trouble.		Contact to the service.
	The AC drive PCB damaged.		Contact to the service.
	The AC IGBT module damaged.		Contact to the service.
The welding current displayed isn't accordant with the actual value.	The min value displayed isn't accordant with the actual value. (Please refer to §3.1)		Adjust potentiometer Imin on the power board.
	The max value displayed isn't accordant with the actual value. (Please refer to §3.1)		Adjust potentiometer Imax on the power board.
The penetration of molten pool is not enough.	The welding current is adjusted too low		Increase the welding current
	The arc is too long in the welding process		Use 2T operation
The alarm lamp on the front panel is on	Over heat protection	Two much welding current	Reduce the welding current output
		Working time too long	Reduce the duty cycle (work intermittently)
	Over-voltage protection	Power supply fluctuates	Using the stable power supply
	Low-voltage protection	Power supply fluctuates	Using the stable power supply
		Too many machines using power supply in the same time	Reduce the machines using power supply in the same time
	Over-current protection	Unusual current in the main circuit	

# Electromagnetic Compliance - 1

---



Designed according to the TS EN 60974-1

The EMU class of the machine according to TS EN 55011 is Group 2, class A.

Pls. see TS EN 60974-10 for detailed information.

- **Do not switch on-off machine during welding. This may cause fluctuations in the mains voltage and shorten the service life of the machine.**
- **Wait for approximately 5-10 seconds after turning on the power unit to stabilize the machine, then start welding.**
- **This Class A equipment is not intended for use in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system. There can be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in those locations, due to conducted as well as radiated radio-frequency disturbances.**

The welding machine is designed according to the relevant norms and rules. However, it may still cause problems for the telecommunication equipment (telephone, radio, television etc.) and safety devices susceptible to the electromagnetic fields as it generates electromagnetic waves. In order to reduce the effects of the electromagnetic waves (interference) generated by the machine, please read the following carefully.

The Welding machine is designed for operating in industrial areas. If it is used in residential areas, certain measures have to be taken in order to eliminate the possible effects of the electromagnetic waves.

## Installation and use

**General** : The user is responsible for installing and using the arc welding equipment according to the manufacturer's instructions. If electromagnetic disturbances are detected, then it shall be the responsibility of the user of the arc welding equipment to resolve the situation with the technical assistance of the manufacturer. In some cases this remedial action may be as simple as earthing the welding circuit (see note). In other cases, it could involve constructing an electromagnetic screen enclosing the welding power source and the work complete with associated input filters. In all cases electromagnetic disturbances shall be reduced to the point where they are no longer troublesome.

**NOTE** : The practice for earthing the welding circuit is dependent on local safety regulations. Changing the earthing arrangements to improve EMC can affect the risk of injury or equipment damage. Further guidance is given in IEC 60974-9.

**Assessment of area** : Before installing arc welding equipment the user shall make an assessment of potential electromagnetic problems in the surrounding area. The following shall be taken into account:

- a) other supply cables, control cables, signalling and telephone cables, above, below and adjacent to the arc welding equipment;
- b) radio and television transmitters and receivers;
- c) computer and other control equipment;
- d) safety critical equipment, for example guarding of industrial equipment;
- e) the health of the people around, for example the use of pacemakers and hearing aids;
- f) equipment used for calibration or measurement;
- g) the immunity of other equipment in the environment. The user shall ensure that other equipment being used in the environment is compatible. This may require additional protection measures;

## Electromagnetic Compliance - 2

h) the time of day that welding or other activities are to be carried out.

The size of the surrounding area to be considered will depend on the structure of the building and other activities that are taking place. The surrounding area may extend beyond the boundaries of the premises.

### Assessment of welding installation

In addition to the assessment of the area, the assessment of arc welding installations may be used to evaluate and resolve cases of interference. An emission assessment should include in situ measurements as specified in Clause 10 of CISPR 11:2009. In situ measurements may also be used to confirm the efficiency of mitigation measures.

### Mitigation measures

**Public supply system** : Arc welding equipment should be connected to the public supply system according to the manufacturer's recommendations. If interference occurs, it may be necessary to take additional precautions such as filtering of the public supply system. Consideration should be given to shielding the supply cable of permanently installed arc welding equipment, in metallic conduit or equivalent. Shielding should be electrically continuous throughout its length. The shielding should be connected to the welding power source so that good electrical contact is maintained between the conduit and the welding power source enclosure.

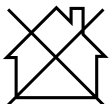
**Maintenance of the arc welding equipment** : The arc welding equipment should be routinely maintained according to the manufacturer's recommendations. All access and service doors and covers should be closed and properly fastened when the arc welding equipment is in operation. The arc welding equipment should not be modified in any way, except for those changes and adjustments covered in the manufacturer's instructions. In particular, the spark gaps of arc striking and stabilising devices should be adjusted and maintained according to the manufacturer's recommendations.

**Welding cables** : The welding cables should be kept as short as possible and should be positioned close together, running at or close to the floor level.

**Equipotential bonding** : Bonding of all metallic objects in the surrounding area should be considered. However, metallic objects bonded to the work piece will increase the risk that the operator could receive an electric shock by touching these metallic objects and the electrode at the same time. The operator should be insulated from all such bonded metallic objects.

**Earthing of the workpiece** : Where the workpiece is not bonded to earth for electrical safety, nor connected to earth because of its size and position, for example, ship's hull or building steelwork, a connection bonding the workpiece to earth may reduce emissions in some, but not all instances. Care should be taken to prevent the earthing of the workpiece increasing the risk of injury to users or damage to other electrical equipment. Where necessary, the connection of the workpiece to earth should be made by a direct connection to the workpiece, but in some countries where direct connection is not permitted, the bonding should be achieved by suitable capacitance, selected according to national regulations.

**Screening and shielding** : Selective screening and shielding of other cables and equipment in the surrounding area may alleviate problems of interference. Screening of the entire welding area may be considered for special applications.



Not to be used in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system.

## Electromagnetic Compliance - 3

---

- If the machine is used in an area with high electromagnetic fields, the welding/cutoff current adjusted may exceed  $\pm 10\%$ .
- This equipment is compliant with IEC / EN 61000-3-12.

## Efficient Use in Terms of Energy Consumption

---

- 1- The welding machine has been designed and manufactured to consume low power when turned on.
- 2- In order to prevent excessive energy consumption while welding, current values suited to the electrode diameter should be used and using unnecessarily high currents should be avoided.

## Unpacking

---

**ASKAYNAK Inverter 205-TIG/PULSE** welding machine is sold in a cardboard box. Do not buy the machines that are not in the original packaging. To remove the machine from the box, open the top cover of the box and pull out the machine from the protective bag. Do not discard the box and bag, keep them for repacking or storing the machine

## Transportation and Storage Conditions

---

When no welding work is done, place the machine in to its box to protect against dust and other the adverse ambient effects, especially if it is to be transported long distance. Make sure that the welding machine does not sustain hard impacts and do not drop the machine.

Lift and carry the machine from the handle. Do not lift or carry the machine while in operation. Do not toss around the machine while lifting, carrying or operating and protect against impacts. The insulation range of the machines under impact may be reduced.

If the machine is to be idle or stored for a long time before re-use, clean the machine and place it in its original box and store in a dry and dust-free place.

## De-commissioning the Welding Machine

---



When the service life of the machine expires and does not execute its functions anymore, do not dispose of as household waste and throw in the trash. Decommission the welding machine in compliance with the local regulations.

# Warning Label and Technical Specification Table

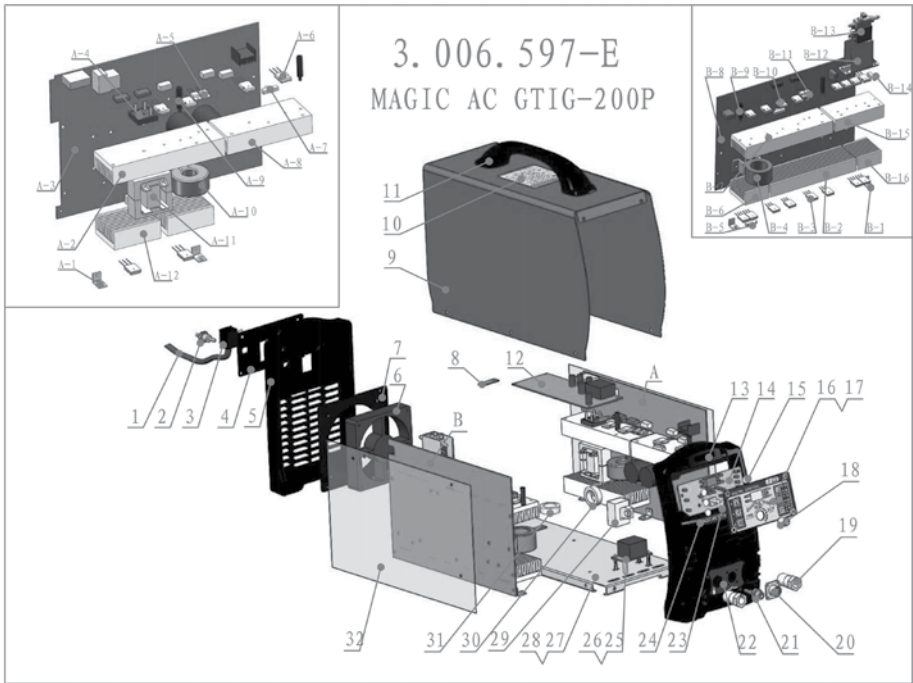
**WARNING!**  
Do not attempt to use this equipment until you have thoroughly read all installation, operating and maintenance information supplied with your equipment. They include important safety precautions and detailed operating and maintenance instructions. Follow the safety informations exactly to avoid serious personal injury or loss of life.



Please read the “**Safety in Welding**” section in pages 40-45 for detailed information.

Manufacturer (İmalatçı/İthalatçı): <b>Trademark:</b> <b>Kaynak Tekniği San. ve Tic. A.Ş. ASKAYNAK</b> TOSB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas OSB 2. Cadde, No:5, Şekerpınar 41420 Çayırova, Kocaeli/TURKEY <b>MADE in CHINA</b>					
Model: <b>Inverter 205-TIG AC/DC</b>		Serial Nr. is located on the machine Seri No. makine üzerindedir			
		TS EN 60974-1 TS EN 60974-10			
	DC 	5A/20.2V - 170A/26.8V			
		X	%22	%60	%100
	U <sub>0</sub> 45V	I <sub>2</sub>	170A	120A	90A
		U <sub>2</sub>	26.8V	24.8V	23.6V
	AC 	10A/10.4V - 200A/18V			
		X	%22	%60	%100
	U <sub>0</sub> 48V	I <sub>2</sub>	200A	140A	110A
		U <sub>2</sub>	18V	15.6V	14.4V
	DC 	5A/10.2V - 200A/18V			
		X	%22	%60	%100
	U <sub>0</sub> 53V	I <sub>2</sub>	200A	130A	100A
		U <sub>2</sub>	18V	15.2V	14V
	1~ 50/60Hz	AC	I <sub>1 max</sub> TIG 24.5A	I <sub>1 eff max</sub> TIG 11.5A	
		U <sub>1</sub> 220V			
IP21S	F	DC	I <sub>1 max</sub> MMA 27.3A	I <sub>1 eff max</sub> MMA 12.8A	
		U <sub>1</sub> 220V	I <sub>1 max</sub> TIG 25.4A	I <sub>1 eff max</sub> TIG 12.0A	
		PRODUCTION DATE IS EMBEDDED WITHIN THE SERIAL NUMBER ÜRETİM TARİHİ SERİ NO. ETİKETİNDE BELİRTİLMİŞTİR			

## Spare Parts - 1



## Accessories Delivered with the Machine

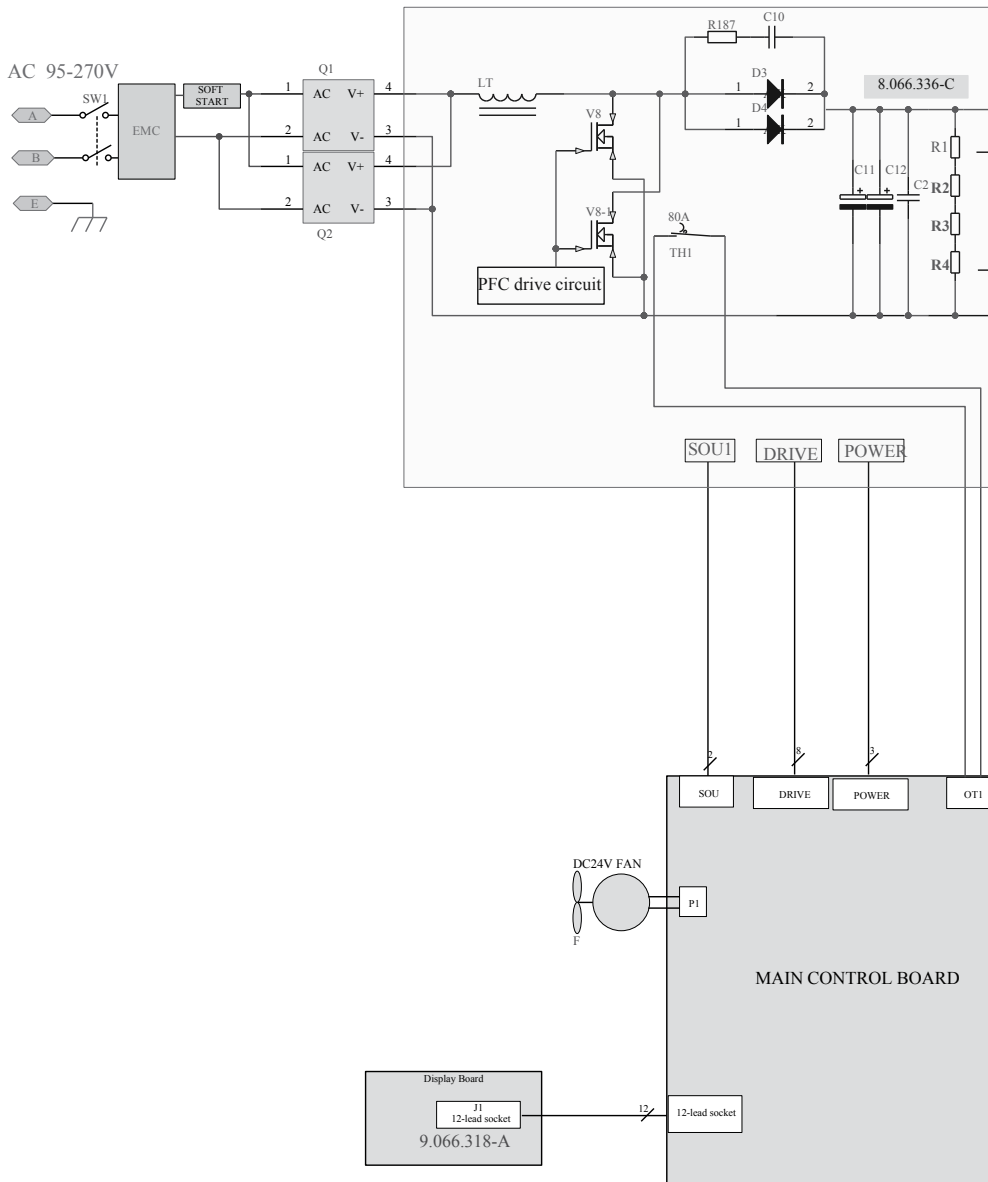
TIG Torch  
Welding clamp and cable  
Work connection clamp and cable



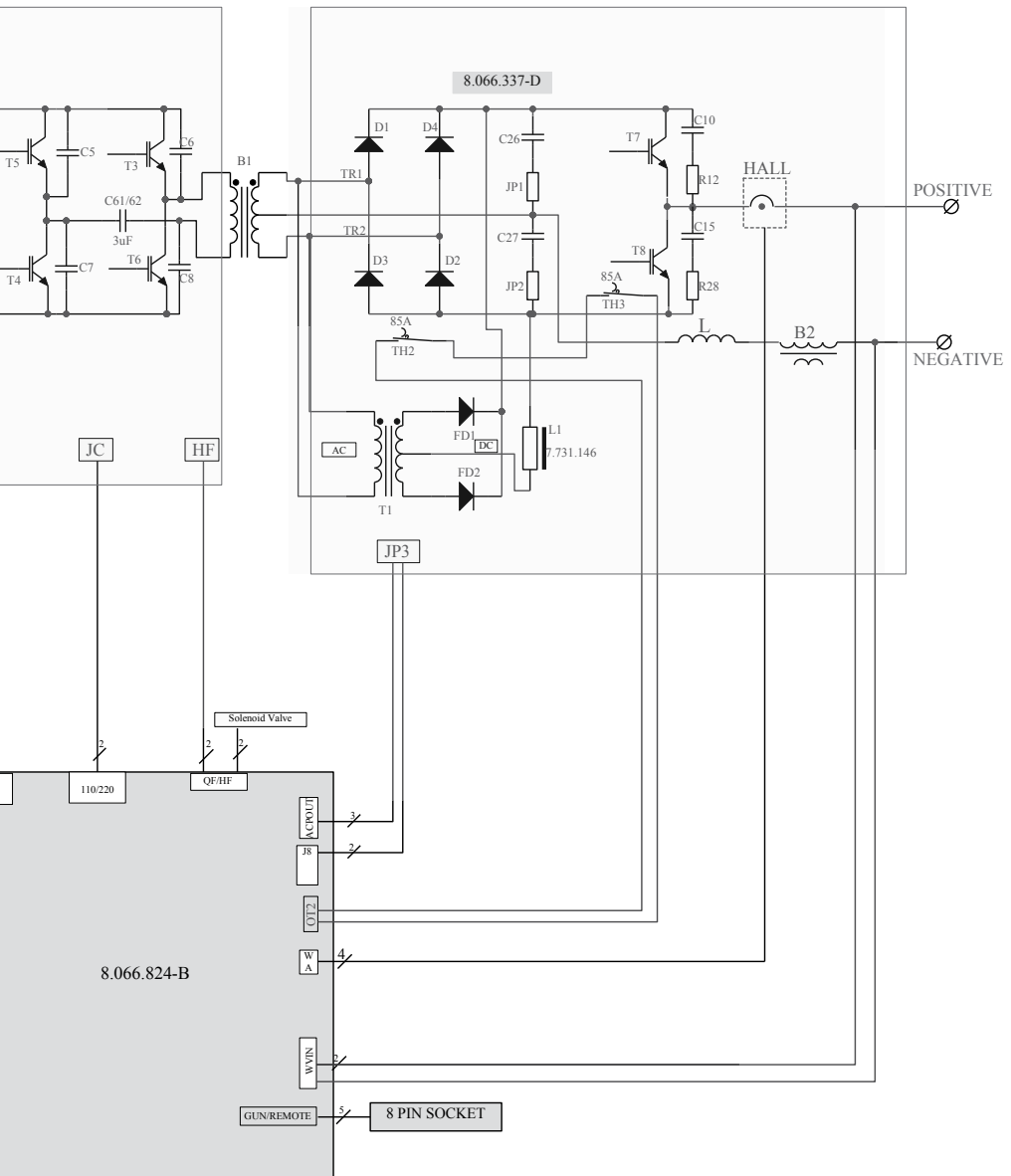
## Spare Parts - 2

No.	Supplier Part Number	Askaynak Part Number	Description	Qty
1	7.154.404	82U7154404	Power Cable	1
2	8.462.116	82U8462116	Quick Connector	1
3	7.232.735	82U7232735	Switch	1
4	8.104.594-1	82U8104594-1	Warning Label	1
5	8.068.940-A	82U8068940-A	Rear Panel	1
6	7.720.020	82U7720020	Fan	1
7	8.124.593	82U8124593	Fan Mounting Sheet	1
8	8.066.892	82U8066892	Connect Board	6
9	8.301.636	82U8301636	Cover	1
10	8.104.300	82U8104300	Warning Label	1
11	8.253.041	82U8253041	Handle	1
12	5.496.824-B	82U5496824-B	Control PCB	1
13	8.069.940-A	82U8069940-A	Front Panel	1
14	5.496.318-A	82U5496318-A	PCB Display	1
15	7.224.300-B1	82U7224300-B1	Switch Cover	6
16	8.306.593	82U8306593	Front panel mounting sheet	1
17	8.103.593	82U8103593	Label	1
18	7.458.053	82U7458053	Knob	1
19	7.152.315-A	82U7152315-A	Quick Connector Female Dinse	2
20	7.132.116-B	82U7132116-B	8 Pins Socket	1
	7.132.653	82U7132653	8 Pins Socket Seat	5
21	8.462.028	82U8462028	Front Air Joint	1
22	8.104.593	82U8104593	Output Label	1
23	8.712.304	82U8712304	Encoder Insulation Washer	1
24	8.104.597	82U8104597	Model Type Label	1
25	5.496.821-D	82U5496821-D	PCB For Torch Switch	1
26	7.503.015	82U7503015	Separate Plate Between PCB	3
27	8.055.593	82U8055593	Base Panel	1
28	8.860.593	82U8860593	Rating Plate	1
29	7.321.102-A	82U7321102-A	Hall Current Sensor	1
30	6.271.590	82U6271590	Inductance	1
31	6.271.591	82U6271591	Inductance	1
32	8.713.590	82U8713590	Insulation Sheet	2
	7.511.249	82U7511249	Belt Pegas	1
A	5.422.023-EB	82U5422023-EB	DC Power Block(Complete)	1
A-1			Supporting Pillar	
B-1	8.123.641	82U8123641	Supporting Pillar	4
A-2	8.425.595	82U8425595	Heat Sink	1
A-3	5.496.336-C-1	82U5496336-C-1	Dc Inverter PCB	1
A-4	7.411.021	82U7411021	Rectifyer Bridge	1
A-5	7.421.541	82U7421541	Fast Recovery Diode	2
	8.713.182	82U8713182	Insulation Block	4
A-6	7.425.553	82U7425553	IGBT	6
A-7			Thermistor	
B-14	7.231.280	82U7231280	Thermistor	3
	8.713.600	82U8713600	Insulation Sheet	4
A-8	8.425.597	82U8425597	Heat Sink	1
A-9			Hex Spacer	
B-9	7.503.530-A	82U7503530-A	Hex Spacer	4
	7.927.104-A	82U7927104-A	Plastic Screw	6
A-10	6.190.100	82U6190100	PFC	1
A-11	6.185.590-U	82U6185590-U	Main Transformer	1
A-12	8.425.596	82U8425596	Heat Sink	2
B	5.422.024-EB	82U5422024-EB	AC Power Block- Complete	1
B-2	8.425.593	82U8425593	Heatsink Iv	1
B-3	7.421.180	82U7421180	Fast Recovery Diode	8
	8.713.184	82U8713184	Insulation Block	8
B-4	6.174.590-A	82U6174590-A	Hf Coil Coupling	1
B-5	7.231.285	82U7231285	Thermistor	1
B-6	8.425.594	82U8425594	Heat Sink	1
B-7	8.425.590	82U8425590	Heatsink I	1
B-8	5.496.337-D	82U5496337-D	Ac Inverter PCB	1
B-10	7.425.617	82U7425617	IGBT	8
	8.713.180	82U8713180	Insulation Block	14
B-11	7.421.544	82U7421544	Fast Recovery Diode	2
B-12	8.123RM.923	82U8123RM923	Assembling Box	1
B-13	7.253.013	82U7253013	Solenoid Valve	1
B-15	8.425.591	82U8425591	Heatsink II	1
B-16	8.425.592	82U8425592	Heatsink III	1

# Electrical Connection Diagram - 1



# Electrical Connection Diagram - 2



USER  
MANUAL

# ASKAYNAK

## İTHALATÇI / İMALATÇI MANUFACTURER

Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.  
TOSB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas Organize Sanayi Bölgesi  
2. Cadde, No: 5, Şekerpınar 41420 Çayırova - KOCAELİ - TURKEY  
Tel: (+90.262) 679 78 00 Fax: (+90.262) 679 77 00  
info@askaynak.com.tr  
www.askaynak.com.tr

KAYNAK TEKNİĞİ SANAYİ ve TİCARET A.Ş. tarafından ÇİN HALK CUMHURİYETİ'nde ürettirilmiştir.  
Manufactured in People's Republic of China by KAYNAK TEKNİĞİ SANAYİ ve TİCARET A.Ş.