

# PRESTOMIG 185MP & 210MP

---

## PŘÍRUČKA UŽIVATELE



CZECH



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.  
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland

**DĚKUJEME!** Vybrali jste si KVALITU výrobků Lincoln Electric.

- Prosíme přezkoumejte balení a zařízení pro případ poškození. Reklamovaný materiál poškozený dopravou musí být oznámen dealerovi.
- Pro budoucí postoupení věci k vyřízení, zaznamenejte dále v tabulce identifikační informace vašeho zařízení Model, název, Code a serial number najdete na výkonovém štítku

|                        |       |
|------------------------|-------|
| Název modelu:          |       |
| .....                  |       |
| Kód & číslo serie:     |       |
| .....                  | ..... |
| Datum & kde zakoupeno: |       |
| .....                  | ..... |

## OBSAH

|                                           |    |
|-------------------------------------------|----|
| Technická specifikace .....               | 1  |
| Informace o ekodesignu .....              | 3  |
| Electromagnetic Compatibility (EMC) ..... | 5  |
| Bezpečnost .....                          | 6  |
| Úvod .....                                | 8  |
| Instalace a instrukce pro provoz .....    | 8  |
| WEEE .....                                | 19 |
| Náhradní díly .....                       | 19 |
| REACH .....                               | 19 |
| Umístění autorizovaných servisů .....     | 19 |
| Electrické schéma .....                   | 19 |
| Příslušenství .....                       | 20 |

# Technická specifikace

| *NÁZEV                      |         |                         | INDEX                   |                                             |                         |                 |  |
|-----------------------------|---------|-------------------------|-------------------------|---------------------------------------------|-------------------------|-----------------|--|
| PRESTOMIG 185MP             |         |                         | W000403577              |                                             |                         |                 |  |
| PRESTOMIG 210MP             |         |                         | W000403576              |                                             |                         |                 |  |
| PŘÍKON                      |         |                         |                         |                                             |                         |                 |  |
|                             |         | 185MP                   | 210MP                   |                                             |                         |                 |  |
| Vstupní napětí              |         | 230 Vac ± 10%, 1-faza   | 115 Vac ± 10%, 1-faza   |                                             | 230 Vac ± 10%, 1-faza   |                 |  |
| EMC Skupina/třída           |         | 50/60 Hz                |                         |                                             |                         |                 |  |
| Frekvence                   |         | 27A                     | 23A                     |                                             | 27A                     |                 |  |
| Příkon při jmenovitém cyklu |         | 6,2kVA @ 25% Duty Cycle | 2,6kVA @ 40% Duty Cycle |                                             | 6,2kVA @ 25% Duty Cycle |                 |  |
| cos φ                       |         | 0,99                    |                         |                                             |                         |                 |  |
| EMC Skupina/třída           |         | II / A                  |                         |                                             |                         |                 |  |
| Jmenovitý výkon             |         |                         |                         |                                             |                         |                 |  |
| 185MP                       |         |                         | Napětí naprázdno        | DZ při 40°C<br>(na základě periody 10 min.) | Výstupní proud          | Výstupní napětí |  |
|                             | GMAW    |                         | 51 Vdc                  | 100                                         | 110A                    | 19,5 Vdc        |  |
|                             |         |                         |                         | 60                                          | 160A                    | 22 Vdc          |  |
|                             |         |                         |                         | 25                                          | 200A                    | 24 Vdc          |  |
|                             | FCAW-SS |                         |                         | 100                                         | 110A                    | 19,5 Vdc        |  |
|                             |         |                         |                         | 60                                          | 160A                    | 22 Vdc          |  |
|                             |         |                         |                         | 25                                          | 200A                    | 24 Vdc          |  |
|                             | SMAW    |                         |                         | 100                                         | 100A                    | 24 Vdc          |  |
|                             |         |                         |                         | 60                                          | 140A                    | 25,6 Vdc        |  |
|                             |         |                         |                         | 30                                          | 160A                    | 26,4 Vdc        |  |
|                             |         |                         |                         |                                             |                         |                 |  |
| 210MP                       | 230Vac  | GMAW                    | 51 Vdc                  | 100                                         | 110A                    | 19,5 Vdc        |  |
|                             |         |                         |                         | 60                                          | 160A                    | 22 Vdc          |  |
|                             |         |                         |                         | 25                                          | 200A                    | 24 Vdc          |  |
|                             |         | FCAW-SS                 |                         | 100                                         | 110A                    | 19,5 Vdc        |  |
|                             |         |                         |                         | 60                                          | 160A                    | 22 Vdc          |  |
|                             |         |                         |                         | 25                                          | 200A                    | 24 Vdc          |  |
|                             |         | SMAW                    |                         | 100                                         | 100A                    | 24 Vdc          |  |
|                             |         |                         |                         | 60                                          | 140A                    | 25,6 Vdc        |  |
|                             |         |                         |                         | 30                                          | 160A                    | 26,4 Vdc        |  |
|                             |         | GTAW                    |                         | 100                                         | 100A                    | 14 Vdc          |  |
|                             |         |                         |                         | 60                                          | 140A                    | 15,6 Vdc        |  |
|                             |         |                         |                         | 40                                          | 160A                    | 16,4 Vdc        |  |
|                             | 115Vac  | GMAW                    | 51 Vdc                  | 100                                         | 75A                     | 17,7 Vdc        |  |
|                             |         |                         |                         | 60                                          | 87A                     | 18,3 Vdc        |  |
|                             |         |                         |                         | 40                                          | 100A                    | 19 Vdc          |  |
|                             |         | FCAW-SS                 |                         | 100                                         | 75A                     | 17,7 Vdc        |  |
|                             |         |                         |                         | 60                                          | 87A                     | 18,3 Vdc        |  |
|                             |         |                         |                         | 40                                          | 100A                    | 19 Vdc          |  |
|                             |         | SMAW                    |                         | 100                                         | 60A                     | 22,4 Vdc        |  |
|                             |         |                         |                         | 60                                          | 70A                     | 22,8 Vdc        |  |
|                             |         |                         |                         | 40                                          | 80A                     | 23,2 Vdc        |  |
|                             |         | GTAW                    |                         | 100                                         | 90A                     | 13,6 Vdc        |  |
|                             |         |                         |                         | 60                                          | 110A                    | 14,4 Vdc        |  |
|                             |         |                         |                         | 40                                          | 125A                    | 15 Vdc          |  |

| ROZSAH SVAŘOVACÍHO PROUDU                      |                             |                  |            |                                 |                    |
|------------------------------------------------|-----------------------------|------------------|------------|---------------------------------|--------------------|
|                                                | GMAW                        |                  | FCAW-SS    | SMAW                            | GTAW               |
| 185MP                                          | 20A – 200A                  |                  | 20A –200A  | 20 – 160A                       | -                  |
| 210MP                                          | 230Vac                      | 20A – 200A       | 20A – 200A | 20 – 160A                       | 20A – 160A         |
|                                                | 115Vac                      | 20A – 100A       | 20A – 100A | 20 – 80A                        | 20A – 125A         |
| DOPORUČENÝ PŘÍVODNÍ KABEL A VELIKOSTI POJISTEK |                             |                  |            |                                 |                    |
|                                                | Velokost pojistky a jističe |                  |            | Silový vodič                    |                    |
| 185MP                                          | B 16A (B 25A)**             |                  |            | 3 Conductor, 2,5mm <sup>2</sup> |                    |
| 210MP                                          |                             |                  |            |                                 |                    |
| ROZMĚRY                                        |                             |                  |            |                                 |                    |
|                                                | Hmotnost                    |                  | Výška      | Šířka                           | Délka              |
| 185MP                                          | 17,3 kg                     |                  | 396 mm     | 246 mm                          | 527 mm             |
| 210MP                                          |                             |                  |            |                                 |                    |
| ROZSAHY PRŮMĚR DRÁTU / RYCHLOST PODÁVÁNÍ DRÁTU |                             |                  |            |                                 |                    |
|                                                | WFS ROZSAH                  |                  | Plné dráty | Hliníkové dráty                 | Trubičkové dráty   |
| 185MP                                          | 1.5 ÷ 15 m/min              |                  | 0.6 ÷ 1.0  | -                               | 0.9 ÷ 1.1          |
| 210MP                                          | 1.5 ÷ 15 m/min              |                  | 0.6 ÷ 1.0  | 1.0                             | 0.9 ÷ 1.1          |
| OSTATNÍ                                        |                             |                  |            |                                 |                    |
| Třída ochrany                                  |                             | Provozní vlhkost |            | Provozní teplota                | Skladovací teplota |
| IP23                                           |                             | ≤ 95%            |            | from -10°C to +40°C             | from -25°C to 55°C |

# Informace o ekodesignu

Zařízení bylo navrženo ve shodě se směrnicí Evropského parlamentu a Rady 2009/125/ES a nařízení Komise (EU) 2019/1784/EU.

Účinnost a spotřeba energie při nečinnosti:

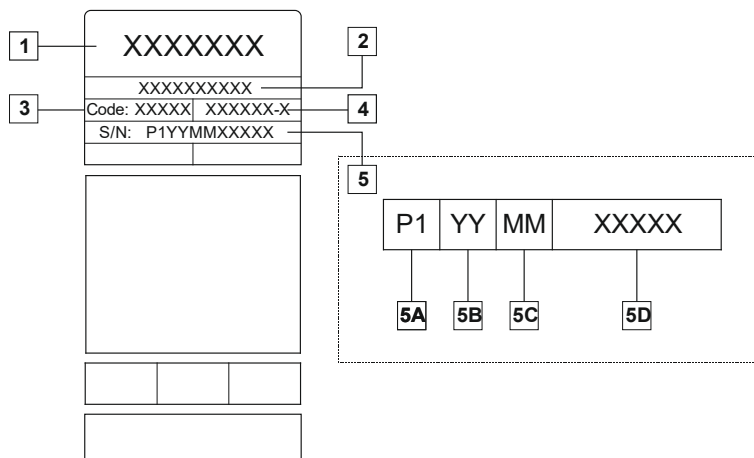
| Označení   | Název           | Účinnost při maximálním výkonu / spotřeba energie při nečinnosti | Ekvivalentní model       |
|------------|-----------------|------------------------------------------------------------------|--------------------------|
| W000403577 | PRESTOMIG 185MP | 81,6% / 42W                                                      | Žádný ekvivalentní model |
| W000403576 | PRESTOMIG 210MP | 80,7% / 47W                                                      | Žádný ekvivalentní model |

Klidový stav se vyskytuje za podmínek uvedených v tabulce níže

| KLIDOVÝ STAV              |         |
|---------------------------|---------|
| Stav                      | Chování |
| Režim MIG                 | X       |
| Režim TIG                 |         |
| Režim OBALENÁ ELEKTRODA   |         |
| Po 30 minutách nečinnosti |         |
| Ventilátor vypnutý        |         |

Hodnoty účinnosti a spotřeby v klidovém stavu byly měřeny metodou a za podmínek definovaných v normě EN 60974-1:20XX.

Jméno výrobce, název výrobku, číselný kód, číslo výrobku, výrobní číslo a datum výroby najdete na výrobním štítku.



Popis:

- 1- Jméno výrobce a adresa
- 2- Název výrobku
- 3- Číselný kód
- 4- Číslo výrobku
- 5- Výrobní číslo
  - 5A- země výroby
  - 5B- rok výroby
  - 5C- měsíc výroby
  - 5D- rostoucí číslo jedinečné pro každý stroj

Typické použití plynu pro zařízení **MIG/MAG**:

| Typ materiálu                | Průměr drátu [mm] | Stejnoseměrná elektroda kladná |            | Podávání drátu [m/min] | Ochranný plyn                                                             | Průtok plynu [l/min] |
|------------------------------|-------------------|--------------------------------|------------|------------------------|---------------------------------------------------------------------------|----------------------|
|                              |                   | Proud [A]                      | Napětí [V] |                        |                                                                           |                      |
| Uhlíková, nízkolegovaná ocel | 0,9–1,1           | 95–200                         | 18–22      | 3,5–6,5                | Ar 75 %, CO <sub>2</sub> 25 %                                             | 12                   |
| Hliník                       | 0,8–1,6           | 90–240                         | 18–26      | 5,5–9,5                | Argon                                                                     | 14–19                |
| Austenitická nerezová ocel   | 0,8–1,6           | 85–300                         | 21–28      | 3–7                    | Ar 98 %, O <sub>2</sub> 2 % /<br>He 90 %, Ar 7,5 %, CO <sub>2</sub> 2,5 % | 14–16                |
| Slitina mědi                 | 0,9–1,6           | 175–385                        | 23–26      | 6–11                   | Argon                                                                     | 12–16                |
| Hořčik                       | 1,6–2,4           | 70–335                         | 16–26      | 4–15                   | Argon                                                                     | 24–28                |

#### Proces TIG:

Během svařování metodou TIG závisí využití plynu na ploše průřezu trysky. Pro běžně používané hořáky:

Helium: 14–24 l/min.

Argon: 7–16 l/min.

**Upozornění:** Nadměrný průtok způsobuje turbulence v proudícím plynu, což může mít za následek nasávání okolního vzduchu do svarové lázně.

**Upozornění:** Boční vítr nebo prudký pohyb může narušit ochrannou atmosféru, proto používejte kryt na ochranu proti větru.



#### Konec životnosti

Po skončení životnosti musí být výrobek předán k recyklaci ve shodě se směrnicí Evropského parlamentu a Rady 2012/19/EU (OEEZ). Informace o demontáži výrobku a obsahu kritických surovin (Critical Raw Material – CRM) ve výrobku najdete na <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>.

# Electromagnetic Compatibility (EMC)

11/04

Toto svařovací zařízení je konstruováno v souladu se všemi souvisejícími směnicemi a normami. Nicméně, může ještě generovat elektromagnetické poruchy, které mohou ovlivnit systémy jako telekomunikace (telefony, radia a televize) nebo jiné bezpečnostní systémy. Tyto poruchy mohou způsobit bezpečnostní problémy v ovlivněných systémech. Přečtěte a vezměte na vědomí tuto část k eliminování nebo snížení množství elektromagnetických poruch vygenerovaných tímto zdrojem.



Toto svařovací zařízení bylo konstruováno k provozu v průmyslových oblastech. K provozu v obydlených oblastech je nezbytné splnit dílčí opatření k eliminování elektromagnetických poruch, uvedených v této příručce. Obsluha musí instalovat a používat toto zařízení tak, jak je uvedeno v této příručce. Jestliže jsou zjištěny jakékoliv elektromagnetické poruchy, musí obsluha zařízení na místě provést opatření k eliminování těchto poruch, a je-li to nutné, s asistencí Lincoln Electric.

Před instalací svařovacího zařízení musí obsluha zkontrolovat pracovní místo na jakémkoliv přístroje, které mohou nesprávně fungovat z důvodů elektromagnetických poruch. V úvahu vezměte následující:

- Přívodní a výstupní kabely, řídicí kabely, a telefonní kabely, které jsou v a/nebo přilehlé oblasti a strojích.
- Radio a/nebo televizní vysílače a přijímače. Počítače nebo počítači řízená zařízení.
- Bezpečnostní a řídicí zařízení pro průmyslové procesy. Zařízení pro kalibraci a měření.
- Osobní zdravotní přístroje jako kardiostimulátory a naslouchadla.
- Zkontrolujte elektromagnetickou imunitu pro zařízení provozovaná v /nebo blízko pracovním prostoru. Provozovatel si musí být jist, že všechna zařízení v pracovním prostoru jsou kompatibilní (slučitelné). Toto může vyžadovat dodatečná opatření.
- Uvažované rozměry pracovního prostoru budou záviset na konstrukci a uspořádání prostoru a na ostatních činnostech, které tam jsou vykonávány.

Vezměte na vědomí následující směrnice ke snížení elektromagnetických emisí od svařovacího zařízení.

- Připojte svařovací zařízení k napájení podle této příručky. Jestliže nastanou poruchy může být nutné provést dodatečná opatření, taková jako filtrace přívodu napájení.
- Výstupní svařovací kabely musí být co nejkratší jak je to jen možné a musí být umístěny společně. Je-li to možné připojte pracovní kus k zemnicí (svařovací) svorce tak, aby byly sníženy elektromagnetické emise. Obsluha musí zkontrolovat, že připojení pracovního kusu k zemnicí (svařovací) svorce nezpůsobí problémy nebo nebezpečné provozní podmínky pro personál a zařízení.
- Ochrana kabelů v pracovním prostoru může snížit elektromagnetické emise. Toto může být nutné pro speciální aplikace.

## VÝSTRAHA

Třída A zařízení není určena pro použití v obytných lokalitách kde je elektrická energie poskytována veřejnosti v nízko napěťovém systému. Zde mohou být potenciální těžkosti pro zajištění elektromagnetické kompatibility v těchto místech kvůli vedení stejně jako kvůli vyzařovaným poruchám.



## VÝSTRAHA

Když nastane silné elektromagnetické pole, může svařovací proud kolísat.

## VÝSTRAHA

Toto zařízení vyhovuje IEC 61000-3-12.



## VÝSTRAHA

Toto svařovací zařízení musí používat pouze kvalifikovaný personál. Ujistěte se, že instalace, pracovní postupy, údržba a opravy jsou prováděny pouze kvalifikovanými osobami. Tuto příručku přečtěte tak aby jste ji porozuměli před obsluhou tohoto svařovacího zařízení. Závady, následně uvedené v této příručce, mohou způsobit vážná zranění osob, ztrátu života nebo poškození tohoto zařízení. Prohlédněte si a pochopte následující výklady výstražných symbolů. Lincoln Electric není odpovědný za škody způsobené nevhodnou instalací, nevhodnou údržbou nebo abnormálním provozem.

|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <b>VÝSTRAHA:</b> Tento symbol udává, že instrukce musí být dodržována, aby se vyloučila vážná zranění osob, ztráta života, nebo poškození tohoto zařízení. Chraňte sebe a ostatní osoby před možností vážného zranění nebo smrti.                                                                                                                                                                                                                                                       |
|  | <b>ČTĚTE A POROZUMĚTE NÁVODU K OBSLUZE:</b> Čtěte a pochopte tuto příručku před provozem tohoto svařovacího zařízení. Elektrický oblouk může být nebezpečný. Závady uvedené v instrukcích této příručky mohou způsobit vážná zranění osob, ztrátu života, nebo poškození tohoto svařovacího zařízení.                                                                                                                                                                                   |
|  | <b>ELEKTRICKÝ ŠOK MŮŽE ZABÍT:</b> Svařovací zařízení generuje vysoké napětí. Nedotýkejte se svařovacích elektrod, svařovacích svorek a připojených pracovních kusů když je zařízení v provozu. Izolujte se od svařovacích elektrod, svařovacích svorek a připojených pracovních kusů.                                                                                                                                                                                                   |
|  | <b>ZAŘÍZENÍ POD ELEKTRICKÝM NAPĚTÍM:</b> Vypněte příkon pomocí vypínače na pojistkové skřínce před prací na tomto zařízení.<br>Uzemněte zařízení v souladu s místními elektrickými předpisy.                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|  | <b>ZAŘÍZENÍ POD ELEKTRICKÝM NAPĚTÍM:</b> Pravidelně kontrolujte příkon, svařovací kabely, elektrody, držák elektrod, svařovací pistoli a svařovací svorku. Jestliže dojde k poškození izolace okamžitě kabely vyměňte. Svařovací pistoli nebo držák elektrod neumísťujte přímo na svařovací stůl nebo na jakýkoli povrch v kontaktu se svařovací svorkou aby jste se vyvarovali náhodnému zapálení elektrického oblouku.                                                                |
|  | <b>ELEKTRICKÉ A MAGNETICKÉ POLE MŮŽE BÝT NEBEZPEČNÉ:</b> Elektrický proud protékající jakýmkoli vodičem vytváří elektrické a magnetické pole (EMF). EMF pole mohou rušivě působit na některé kardiostimulátory. Svářeči, kteří mají kardiostimulátor musí před použitím tohoto zařízení konzultovat tuto skutečnost se svým lékařem.                                                                                                                                                    |
|  | <b>DODRŽENÍ CE:</b> Toto zařízení vyhovuje Direktívám Evropské Unie.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|  | <b>UMĚLÉ OPTICKÉ ZÁŘENÍ:</b> Podle požadavků 2006/25/EC Directive a EN 12198 normy je zařízení kategorie 2. To má za povinnost přijetí Personal Protective Equipment (PPE)-Ochranné osobní pomůcky mající filtr s ochranným stupněm až do maxima 15, jak je požadováno normou EN169.                                                                                                                                                                                                    |
|  | <b>KOUŘE A PLYNY MOHOU BÝT NEBEZPEČNÉ:</b> Svařování může produkovat nebezpečné kouře a plyny poškozující zdraví. Vyvarujte se dýchání těchto kouřů a plynů. K vyvarování se těchto nebezpečí musí operátor a svářeč použít dostatečnou ventilaci a odsávání k odstranění kouře a plynů z dýchací zóny.                                                                                                                                                                                 |
|  | <b>ZÁŘENÍ ELEKTRICKÉHO OBLOUKU MŮŽE POPÁLIT:</b> Použijte ochranu masku se správným filtrem a ochranným sklem k ochraně vašich očí před jiskrami a zářením el.oblouku když svařujete nebo sledujete svařování. Použijte vhodný pracovní oděv z nehořlavého materiálu k ochraně vaší pokožky a také pro ochranu vašich pomocníků. Osoby v blízkosti svařování ochraňte vhodnou nehořlavou zástěnou a varujte je aby se nedívali do záření el.oblouku nebo se nevystavovali jeho účinkům. |

|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p><b>JISKRY OD SVAŘOVÁNÍ MOHOU ZAPŘÍČINIT POŽÁR NEBO VÝBUCH:</b> Odstraňte nebezpečné látky a materiály z místa svařování a jeho okolí a mějte připraven vhodný hasicí přístroj. Jiskry a horký materiál od svařovacího procesu mohou snadno projít malými otvory a trhlinami do sousední oblasti. Nesvařujte na jakýchkoli nádržích, sudech, kontejnerech nebo materiálech do té doby než učiníte důležité kroky k zabezpečení, že nejsou přítomny hořlavé nebo toxické výpary a látky. Nikdy nepoužívejte toto zařízení jsou-li přítomny hořlavé plyny, výpary nebo hořlavé kapaliny.</p>                                                                                                                                        |
|  | <p><b>SVAŘOVANÝ MATERIÁL MŮŽE POPÁLIT:</b> Svařování vytváří velké množství tepla. Horký materiál a materiál v oblasti svařování může způsobit vážný popáleniny. Použijte ochranné rukavice a kleště když se dotýkáte nebo přemísťujete materiál v pracovní zóně.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|  | <p><b>LAHVE NA STLAČENÉ PLYNY, JSOU-LI POŠKOZENÉ, MOHOU EXPLODOVAT:</b> Používejte pouze lahve na stlačené plyny obsahující správný ochranný plyn pro použitou metodu svařování a správně fungující regulační ventil, určený pro použití příslušný plyn a tlak. Lahve mějte vždy ve svislé bezpečné poloze zajištěné řetězem k pevnému držáku. Netransportujte nebo nepohybujte s plynovými lahvemi, které nemají ochranný klobouček. Nepřipusťte aby došlo k dotyku lahve s držákem elektrod, pracovní svorkou nebo jakoukoli jinou elektricky živou částí. Lahve na stlačené plyny musí být umístěny mimo prostory kde by mohly být vystaveny fyzikálnímu poškození nebo svařovacím procesu včetně jisker a tepelných zdrojů.</p> |
|  | <p><b>BEZPEČNOSTNÍ ZNÁMKA:</b> Toto zařízení je vhodné pro dodávání energie pro svářečské operace prováděné v prostředí se zvýšeným nebezpečím úrazu elektrickým proudem.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |

Výrobce si vyhrazuje právo provést změny a/nebo zlepšení konstrukce ve stejné době bez aktualizace v Příručce uživatele.

# Úvod

Svařovací zařízení **PRESTOMIG 185MP** umožňuje svařování:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-SS
- SMAW (MMA)

Svařovací zařízení **PRESTOMIG 210MP** umožňuje svařování:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-SS
- SMAW (MMA)
- GTAW (zapalování oblouku umožňuje lift TIG)

Následující zařízení bylo přidáno k **PRESTOMIG 185MP** a **PRESTOMIG 210MP**:

- Pracovní kabel – 3m
- Plynová hadice – 2m
- Podávací kladky V0.8/V1.0 pro plný drát (namontované v podavači drátu).

Pro metody GMAW a FCAW-SS, technická specifikace popisuje:

- Typ svařovacího drátu
- Průměr drátu

Doporučené vybavení, které může být zakoupeno uživatelem, je uvedeno v kapitole "Accessories"- "Příslušenství".

## Instalace a instrukce pro provoz

Přečtěte si celou sekci před instalací a provozem zařízení.

### Umístění a protředí

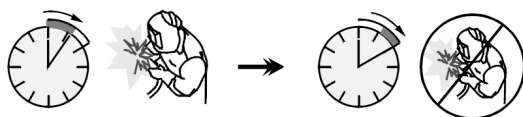
Toto svařovací zařízení může pracovat i v drsných podmínkách. Nicméně je důležité, aby byla dodržována jednoduchá preventivní opatření zajišťující dlouhou životnost a spolehlivý provoz:

- Neumísťujte svařovací zařízení na povrchu, který má sklon od horizontální roviny větší než 15°.
- Nepoužívejte zařízení pro rozmrazování potrubí.
- Toto svařovací zařízení musí být umístěno tam, kde je volná cirkulace čistého vzduchu bez překážek pro pohyb vzduchu do a z větracích otvorů. Nezakrývejte svařovací zařízení papírem, látkou nebo hadry, pokud je zařízení v provozu.
- Nečistoty a prach, které mohou vniknout do svařovacího zařízení, musí být omezeny na minimum.
- Toto svařovací zařízení má ochranu IP 23. Udržujte je v suchu jak je to jen možné a neumísťujte je na mokrou zem nebo do louží.
- Umístěte toto svařovací zařízení mimo zařízení řízená radiem. Běžný provoz svařovacího zařízení může nepříznivě ovlivnit provoz zařízení řízených radiem, která jsou vedle, což může mít za následek zranění nebo poškození zařízení. Přečtěte si část týkající se elektromagnetické kompatibility v této příručce.
- Neuvádějte svařovací zařízení do provozu v místech s okolní teplotou vyšší než 40°C.

### Dovolенý zatěžovatel a přetížení

Dovolенý zatěžovatel (DZ) svařovacího zařízení je procento z času 10 minutového cyklu, po který svářeč může zatížit zařízení jmenovitým svařovacím proudem.

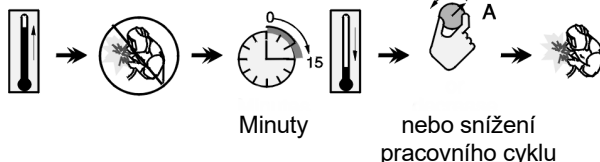
Příklad:



Svařování 6 minut

Přestávka 4 minut

60% DZ znamená, že je možné svařovat 6 minut a potom přestat na 4 minut.



Přílišné prodloužení DZ způsobí aktivaci obvodu tepelné ochrany. Zařízení je chráněno proti přehřátí termostatem.

### Připojení vstupu napájení

#### ⚠ VÝSTRAHA

Pouze kvalifikovaný elektrikář může připojit svařovací zařízení k napájecí síti. Instalace musí být provedena podle příslušných National Electrical Code-národních elektrických předpisů a místních pravidel.

Než zapnete toto svařovací zařízení zkontrolujte vstupní napětí, fáze a frekvenci.

Ověřte, že je provedeno připojení uzemňovacích vodičů od svařovacího zařízení k přírodním zdroji.

Svařovací zařízení **PRESTOMIG 185MP**, **PRESTOMIG 210MP** musí být připojeny a správně instalována zástrčka se zemnicím kolíkem.

Dovolенé vstupní napětí je 230V, 50/60Hz. Další informace týkající se vstupu napájení jsou v oddíle technické specifikace této Příručky a na výkonovém štítku zařízení.

Ujistěte se, zda velikost příkonu z místa připojení je adekvátní pro běžný provoz svařovacího zařízení. Nutné zpoždovací pojistky (nebo jistič s „B“ charakteristikou) a velikost kabelů jsou udány v příslušné části technické specifikace této příručky.

#### ⚠ VÝSTRAHA

Svařovací zařízení může být napájeno z generátoru s výstupním výkonem alespoň o 30% větším než je příkon svařovacího zařízení.

## ! VÝSTRAHA

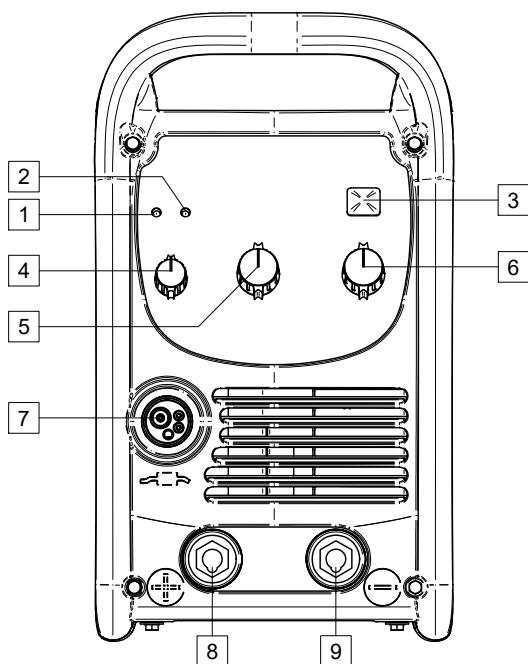
Aby bylo zabráněno poškození svářečky, ujistěte se, že v případě, je-li svářečka poháněna z generátoru, že je svářečka napřed vypnutá před tím než vypnete generator.

## Připojení výstupu

Viz body [7], [8] a [9] na obrázcích níže.

## Řídící a provozní charakteristiky

1. LED kontrolka síťového vypínače (pouze PRESTOMIG 185MP): Tato LED kontrolka svítí když je svařovací zařízení zapnuto (ON) a je připraveno ke svařování.



Obrázek 1.

2. Indikátor tepelného přetížení: Indikuje, že svařovací zařízení je přetíženo nebo že není dostatečně chlazeno. V závislosti na:

|  |                                                                                                     |
|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | PRESTOMIG 185MP: Přetížení nebo nedostatečnost znázorňuje svítící LED kontrolka pod tímto symbolem. |
|  | PRESTOMIG 210MP: Tato zpráva znázorněná na displeji na obrázku [13].                                |

3. Vypínač pro metodu svařování:

|  |                                                                          |
|--|--------------------------------------------------------------------------|
|  | GMAW (MIG/MAG) metoda<br><b>Upozornění:</b> Může být pro metodu FCAW-SS. |
|  | SMAW (MMA) metoda                                                        |

## ! VÝSTRAHA

Když je zařízení znovu zapnuto, poslední metoda svařování bude znovu vyvolána.

## ! VÝSTRAHA

Je-li stlačeno tlačítko pro metodu GMAW, výstupní terminály budou pod napětím.

## ! VÝSTRAHA

V během metody SMAW jsou výstupní terminály stále pod napětím.

4. Regulační knoflík: V závislosti na metodě svařování se použije tento regulační prvek:

|             |  |                                                                                                                                                 |
|-------------|--|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| GMAW metoda |  | Indukční odpor: Regulace oblouku je řízena tímto knoflíkem. Jestliže je hodnota vyšší, oblouk bude měkčí a během svařování bude menší rozstřík. |
| SMAW metoda |  | INTENZITA OBLOUKU: Výstupní proud je přechodně zvýšen pro překonání zkratu mezi elektrodou a pracovním kusem.                                   |

5. Regulace WFS/Hot Start: Tento regulační knoflík v závislosti na metodě svařování :

|             |  |                                                                                                                                                                                         |
|-------------|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| GMAW metoda |  | Rychlost podávání drátu WFS: Hodnota v procentech nominální hodnoty rychlosti podávání drátu.                                                                                           |
| SMAW metoda |  | HOT START: Hodnota v procentech nominální hodnoty svařovacího proudu během zapalování oblouku. Regulace je používána k nastavení úrovně zvýšeného proudu a proudu při zapálení oblouku. |

6. Svařovací napětí při zatížení / knoflík regulace proudu: Závisí na svařovací metodě, tento knoflík reguluje:

|             |  |                                                                                          |
|-------------|--|------------------------------------------------------------------------------------------|
| GMAW metoda |  | Svařovací napětí při zatížení a nastavení tímto knoflíkem [6] (též v průběhu svařování). |
| SMAW metoda |  | Svařovací proud je nastaven tímto knoflíkem [6] (též v průběhu svařování).               |

7. EURO zásuvka: Pro připojení svařovací pistole (pro metody GMAW/FCAW-SS).

8. Kladná (pozitivní) výstupní zásuvka pro svařovací obvod: Pro připojení držáku elektrod s kabelem/pracovním kabelem.

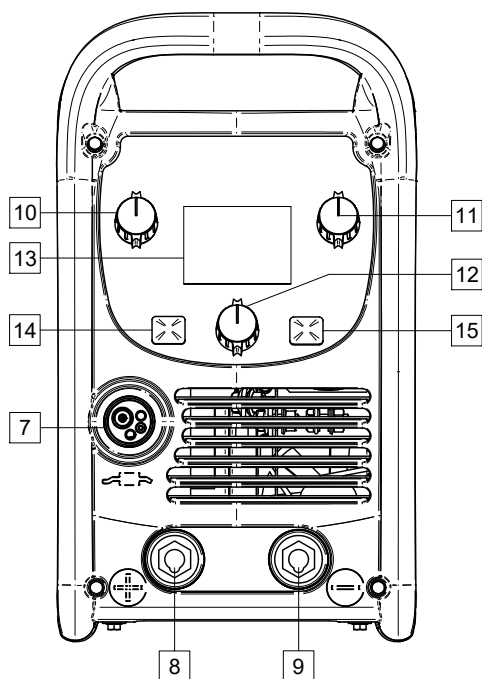


9. Záporná (negativní) zásuvka pro svařovací obvod: připojení držáku elektrod s kabelem/pracovním kabelem.

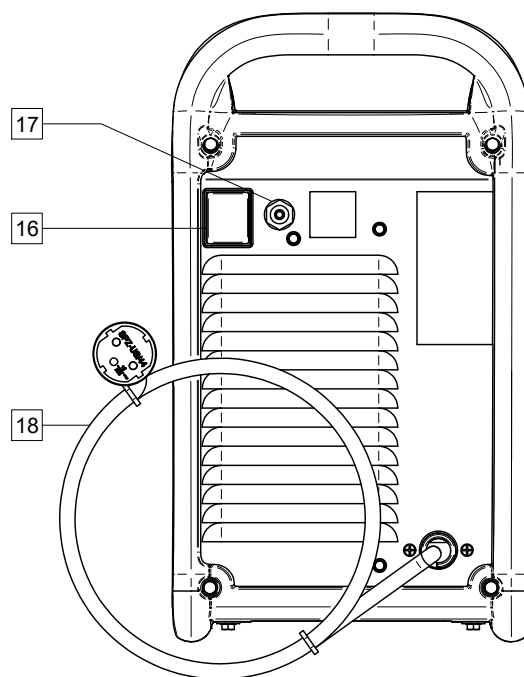


10. Levý knoflík: Hodnota parametrů v horní levé části displeje [13] je nastavena.

11. Pravý knoflík: Hodnota parametrů v horní pravé části displeje [13] je nastavena.
12. Seřizovací knoflík: Typ metody svařování a nastavení svařování se mění tímto knoflíkem.
13. Displej: Parametry svařovacího procesu jsou znázorněny zde.
14. Uživatelské tlačítko (vlevo): Tlačítkem může být nastavena funkce:
  - Progresivní nabídka:
    - Vyvolání progresivní nabídky (standard)
    - Vyvolání uživatelské paměti
    - Indukční odpor.
    - Zajištění WFS (rychlost podávání drátu).
    - Burnback (zpětné zahoření).
  - Základní nabídka – změna základní nabídky na progresivní nabídku.
15. Ukončovací tlačítko (vpravo):
  - Ukončení činnosti / výstupní nabídka.
  - Uzamykací a odemykací knoflíky a tlačítka na panelu (stlače a podržte tlačítko 4 sekundy).

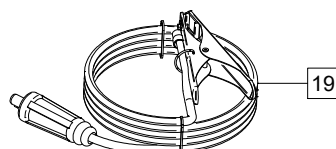
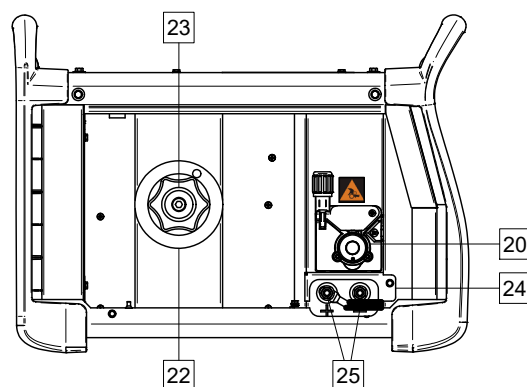


Obrázek 2.



Obrázek 3.

16. Síťový vypínač ON/OFF-zapnuto/vypnuto (I/O): Ovládá výkon zařízení. Ujistěte se, že zdroj proudu je připojen k napájení ze sítě před zapnutím ("I"). Po připojení výkonu, síťový vypínač je zapnut, indicator bude svítit a signalizovat, že zařízení je připraveno ke svařování.
17. Připojení plynu: Připojení plynového potrubí. 
18. Přívodní kabel se zástrčkou (2m): Přívodní kabel se zástrčkou je standardní vybavení. Připojte přívodní kabel se zástrčkou k napájení ze sítě před zapnutím napájení.



Obrázek 4.

19. Pracovní (svařovací) kabel.
20. Podávání drátu (pro metody GMAW, FCAW-SS): 2podávací kladky.
21. Svařovací drát (pro GMAW / FCAW-SS).

22. Cívka drátu (pro GMAW / FCAW-SS): Zařízení je bez cívky drátu.

23. Držák cívky drátu: Maximálně 5kg cívky  
Akceptovatelné jsou plastové, ocelové a laminátové cívky pro hřídel 51 mm.

24. Kryt měniče polarity.

25. Blok svorek pro změnu polarity (pro metody GMAW / FCAW-SS): Tento blok svorek umožňuje nastavit polaritu svařování (+ ; -), která je dána svařovacím držákem elektrod.



#### **VÝSTRAHA**

Pozitivní (kladná) (+) polarita je nastavena výrobcem.



#### **VÝSTRAHA**

Před svařováním zkontrolujte polaritu pro používání elektrod a drátů.

Jestliže svařovací polarita musí být změněna, uživatel musí:

- Vypnout zařízení.
- Určit polaritu drátu pro drát, který bude použit. Vztít v úvahu údaje elektrody pro tuto informaci. Sejmout kryt bloku svorek [24].
- Konec vodiče na blok svorek [25] a pracovní kabel upevněte jak je zobrazeno v tabulce 1 nebo 2.
- Nasadte zpět kryt pro blok svorek.



#### **VÝSTRAHA**

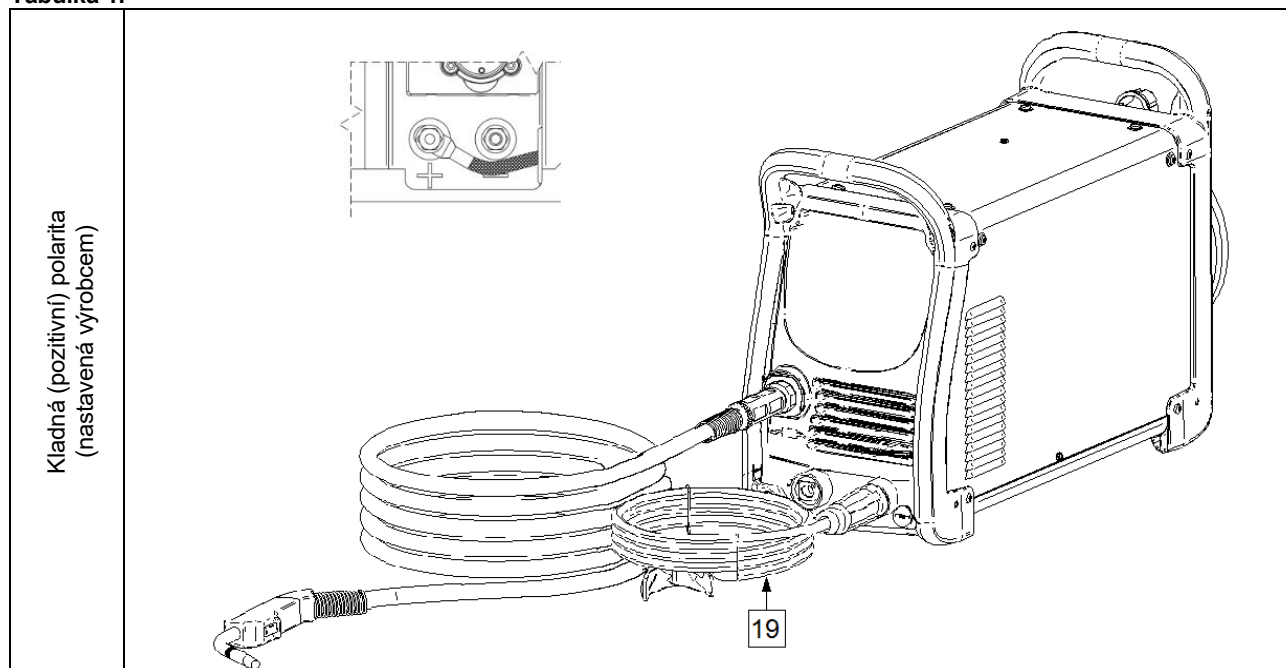
Zařízení se musí používat během svařování se zavřenými dveřmi.



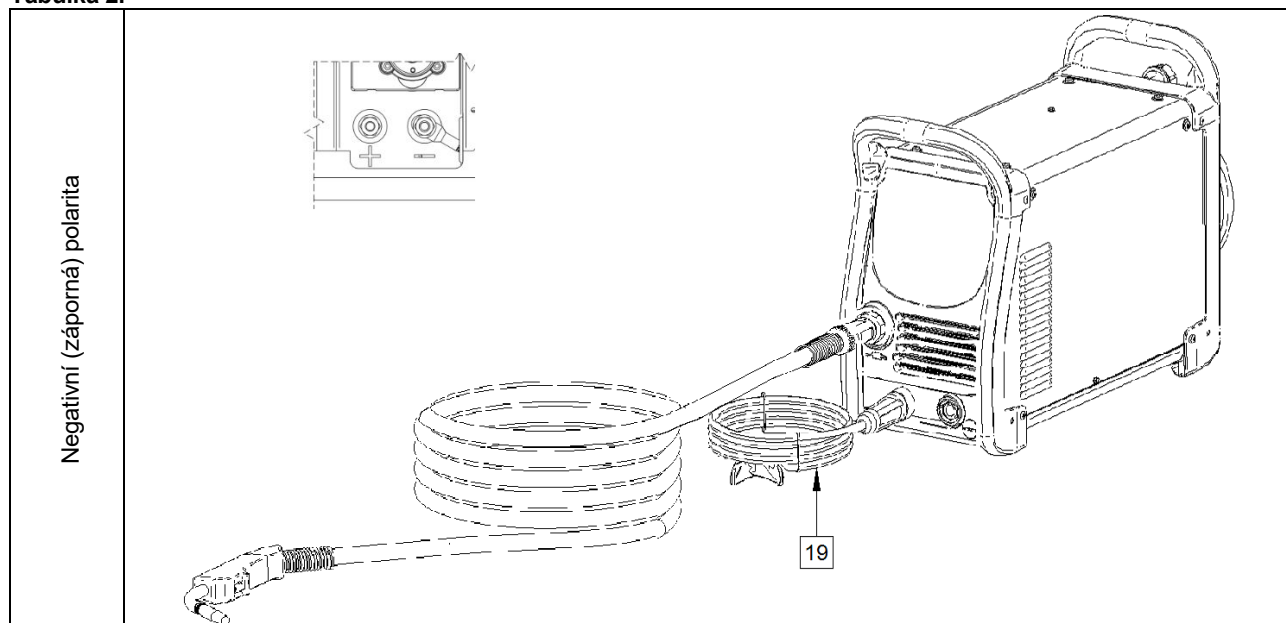
#### **VÝSTRAHA**

Nepoužívejte držadlo během prací k přesunování.

**Tabulka 1.**



**Tabulka 2.**



## Zakládání svařovacího drátu

- Vypněte svařovací zařízení.
- Otevřete postraní kryt zařízení.
- Odšroubujte upevňovací víčko objímky.
- Založte cívku s drátem [22] na objímku tak, že se cívka otáčí proti směru hodinových ručiček když drát [21] je podáván do podavače drátu.
- Ujistěte se, že čep vytyčující polohu cívky směřuje do vhodného otvoru na cívce.
- Zašroubujte upevňovací víčko objímky.
- Nasadte kladku pro drát mající správnou drážku korespondující s průměrem drátu.
- Uvolněte konec drátu a ustříhněte ohnutý konec a ujistěte se, že nemá otřepty.



### VÝSTRAHA

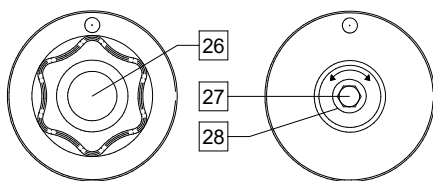
Ostrý konec drátu může způsobit zranění.

- Otáčejte cívku drátu proti směru hodinových ručiček a navlékněte konec drátu do podavače drátu až k Euro objímce.
- Nastavte správně přitlačnou sílu kladky podavače drátu.

## Seřízení brzdového momentu objímky

Aby bylo zamezeno samovolnému odvinutí svařovacího drátu je objímka vybavena brzdou.

Seřízení je prováděno otáčením šroubu M 8, který je umístěn uvnitř konstrukce objímky po odšroubování upevňovacího krytu objímky.



Obrázek 5.

26. Upevňovací kryt.

27. Seřizovací šroub M8.

28. Přitlačná pružina.

Otáčením šroubu M 8 ve směru hodinových ručiček se zvyšuje napětí pružiny a vy tak můžete zvýšit brzdový moment.

Otáčením šroubu M 8 proti směru hodinových ručiček se snižuje napětí pružiny a vy tak můžete zmenšit brzdový moment.

Po dokončení seřízení opět zašroubujte upevňovací kryt.

## Seřízení přitlačné síly kladky

Přítlačné rameno reguluje velikost síly podávací kladky působící na drát.

Přítlačná síla se seřizuje otáčením seřizovací matice pro zvýšení síly ve směru hodinových ručiček, pro zmenšení síly proti směru hodinových ručiček.

Správné nastavení přítlačného ramene vede ke správnému provedení svařování.



### VÝSTRAHA

Jestliže je tlak na kladku příliš malý, potom bude kladka po drátu klouzat. Jestliže je tlak na kladku nastavena příliš velký, drát může být deformován, což může způsobit problémy při jeho podávání ve svařovací pistol. Přítlačná síla musí být nastavena správně. Snižte pomalu přítlačnou sílu až do okamžiku, kdy drát začne klouzat po podávací kladce a potom sílu nepatrně zvýšte otáčením seřizovací matice o jednu otáčku.

## Zavedení drátu do svařovací pistole

- Vypněte svařovací zařízení.
- V závislosti na metodě svařování připojte správnou svařovací pistol do euro objímky, stanovené parametry svařovací pistole a svařovacího zařízení musí být odpovídající.
- Sejměte hubici a kontaktní špičku ze svařovací pistole. Dále, napřimte svařovací pistol na plochu ven.
- Zapněte svařovací zařízení.
- Stlačte spouštěč svařovací pistole pro podávání drátu přes vložku svařovací pistole až drát svým koncem projde ven.
- Když je spouštěč uvolněn, cívka drátu se nebude odvíjet.
- Seřídte adekvátně brzdu cívky drátu.
- Vypněte svařovací zařízení.
- Nainstalujte správnou kontaktní špičku. V závislosti na metodě svařování a typu svařovací pistole, instalujte hubici (GMAW metoda) nebo ochranný kryt (FCAW-SS metoda).



### VÝSTRAHA

Mějte oči a ruce dostatečně vzdáleny od konce svařovací pistole v době kdy je podáván drát.

## Výměna podávacích kladek

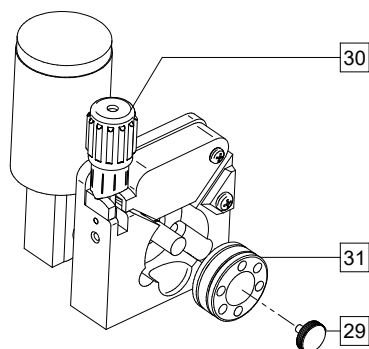


### VÝSTRAHA

Vypněte příkon proudu svařovacího zdroje před instalací nebo výměnou podávacích kladek.

**PRESTOMIG 185MP a PRESTOMIG 210MP** je vybaven podávacími kladkami V0.8/V1.0 pro ocelový drát. Pro ostatní průměry drátů jsou dostupné správné sady podávacích kladek (viz oddíl "Accessories"- příslušenství) a následující instrukce:

- Vypněte svařovací zařízení.
- Uvolněte přítlačné rameno kladky [30].
- Odšroubujte fixační víčko [29].
- Vyměňte podávací kladky [31] se zaměnitelnými, které korespondují s použitým drátem.



Obrázek 6.

- Přišroubujte upevňovací víčko [29].

## Připojení plynu

Tlaková plynová láhev musí být instalována se správným průtokovým regulátorem. Tlaková láhev s průtokovým regulátorem bude bezpečně instalována, připojena plynová hadice od regulátoru ke konektoru vstupu plynu na zařízení. Odkaz k bodu (17) na obrázku 3.



### VÝSTRAHA

Svařovací zařízení podporuje všechny vhodné ochranné plyny včetně kyslíčnicku uhličitého, argonu a helia při maximálním tlaku 5,0 bar.

## Metody svařování GMAW, FCAW-SS

**PRESTOMIG 185MP** a **PRESTOMIG 210MP** mohou být použity pro svařování metodami GMAW a FCAW-SS.

**PRESTOMIG 210MP** je vybaven synergetickou metodou GMAW.

**PRESTOMIG 185MP** a **PRESTOMIG 210MP** nejsou vybaveny svařovací pistolí nutnou pro svařování GMAW nebo FCAW-SS. V závislosti na metodě svařování mohou být zakoupeny separátně (viz oddíl "Accessories"-příslušenství).

## Příprava zařízení pro svařování metodou GMAW a FCAW-SS.

Postupy nutné při svařování metodami GMAW nebo FCAW-SS:

- Určete polaritu drátu pro drát, který bude použit. Vezměte v úvahu údaje drátu pro tuto informaci.
- Připojte výstup gas-cooled (plyn-chlazení) svařovací pistole pro metody GMAW/FCAW-SS k Euro zásuvce (7).
- V závislosti na použitém drátu, připojte pracovní kabel (19) k zásuvce výstupu (8) nebo (9). Viz bod (25) blok svorek pro změnu polarity.
- Připojte pracovní kabel svařovací svorkou ke svařovanému kusu.
- Instalujte správný drát.
- Instalujte správné kladky.
- Ujistěte se, jestli je to nutné (metoda GMAW), že je připojen ochranný plyn.
- Zapněte svařovací zařízení.
- Stlačte spínač svařovací pistole k posouvání drátu přes vložku ve svařovací pistolí až konec drátu vyjde ven.
- Nainstalujte správnou kontaktní špičku.
- V závislosti na metodě svařování a typu svařovací pistole, nainstalujte hubici (metoda GMAW) nebo ochranný kryt (metoda FCAW-SS).
- Uzavřete panel na levé straně.
- Svařovací zařízení je nyní připraveno ke svařování.
- Aplikujte principy zdraví při práci a bezpečnosti při svařování, můžete začít svařovat.

## Metoda svařování GMAW, FCAW-SS ruční způsob

V závislosti na svařovacím zařízení, může být nastaven ruční způsob:

| PRESTOMIG 185MP                                                                                                                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"><li>• Svařovací napětí při zatížení</li><li>• WFS – rychlost podávání drátu</li><li>• Indukční odpor</li></ul> |                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| PRESTOMIG 210MP                                                                                                                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| Základní nabídka                                                                                                                                 | Progresivní nabídka                                                                                                                                                                                                                                                      |
| <ul style="list-style-type: none"><li>• Svařovací napětí při zatížení</li><li>• WFS-rychlost podávání drátu</li><li>• 2-krok / 4-krok</li></ul>  | <ul style="list-style-type: none"><li>• Svařovací napětí při zatížení</li><li>• WFS-rychlost podávání drátu</li><li>• Burnback</li><li>• Run-in WFS</li><li>• Čas bodování</li><li>• Čas předfuku/ čas dofuku</li><li>• 2-krok/4-krok</li><li>• Indukční odpor</li></ul> |

**2-krok - 4-krok** mění funkci spínačem svařovací pistole.

- 2 krok spínače mění operaci svařování na on (zapnutí) a off (vypnutí) v přímé reakci na spínač. Svařovací process je uskutečněn když spínač svařovací pistole je zmáčknutý.
- 4-krok módu umožňuje pokračovat ve svařování, když je spínač svařovací pistole uvolněn. K zastavení svařování je spínač pistole opět stlačen. 4-krok usnadňuje provádění dlouhých svarů.



### VÝSTRAHA

4-krok během bodového svařování není funkční.

**The Burnback Time (čas zpětného zahoření)** je doba, kterou výkon svařování pokračuje po zastavení podávání drátu. Ochraňuje drát před přilepením v tavné lázni a připraví konec drátu pro další zapálení elektrického oblouku.

**Run-in WFS** nastavuje rychlost podávání drátu od doby stlačení spínače svařovací pistole až do stabilizování elektrického oblouku.

**Spot Timer** nastavená doba svařování bude stejně pokračovat jestliže je spínač stále stlačen. Tato volba nemá účinek ve 4-kroku módu spínače.



### VÝSTRAHA

Spot Timer nemá účinek při 4-kroku módu spínače.

**Preflow Time** Seřizuje dobu po kterou plyn proudí po stlačení spínače na pistolí a po předchozím podávání drátu.

**Postflow Time** Seřizuje dobu po kterou plyn proudí po vypnutí výkonu svařování.

## Svařování metodou GMAW v synergickém módu (pouze PRESTOMIG 210MP)

V synergickém módu svařovací napětí při zatížení není nastaveno uživatelem. Tato hodnota je vyvolána na základě údajů (vložené údaje), které byly uloženy:

| PRESTOMIG 210MP                                                                                            |                                                                                                            |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Základní nabídka                                                                                           | Progresivní nabídka                                                                                        |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>Typ drátu (materiál)</li> <li>Průměr drátu</li> <li>Plyn</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Typ drátu (materiál)</li> <li>Průměr drátu</li> <li>Plyn</li> </ul> |

Svařovací napětí při zatížení může být změněno v závislosti na hodnotě parametrů nasatvených operátorem:

| PRESTOMIG 210MP                                                                                                           |                                                                                                                           |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Základní nabídka                                                                                                          | Progresivní nabídka                                                                                                       |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>WFS-rychlost drátu</li> <li>Svařovací proud</li> <li>Tloušťka materiálu</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>WFS-rychlost drátu</li> <li>Svařovací proud</li> <li>Tloušťka materiálu</li> </ul> |

Jestliže je to nutné, svařovací napětí při zatížení může být seřízeno  $\pm 2V$  pravým knoflíkem [11]. Dodatečně uživatel může ručně nastavit:

| PRESTOMIG 210MP  |                                                                                                                                                                                       |
|------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Základní nabídka | Progresivní nabídka                                                                                                                                                                   |
| Nejsou možnosti  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Burnback</li> <li>Run-in WFS</li> <li>Časovič bodování</li> <li>Doba předfuku/dofuku</li> <li>2-krok/4-krok</li> <li>Indukční odpor</li> </ul> |

### 2-krok - 4-krok Mění funkci spínače na svařovací pistoli.

- 2 Krok činnosti spínače mění svařování na on (zapnuto) a off (vypnuto) v přímé odezvě na spínač. Svařování se provádí když je spínač na pistoli stlačen.
- 4- Krok módu umožňuje pokračovat ve svařování když je spínač svařovací pistole uvolněn. K zastavení svařování je spínač pistole opět stlačen. 4-krok usnadňuje provádění dlouhých svarů.



### VÝSTRAHA

4-krok není funkční při Spot Welding-bodovém svařování.

**The Burnback Time (čas zpětného zahoření)** je doba, kterou výkon svařování pokračuje po zastavení podávání drátu. To ochraňuje drát před přilepením v tavné lázni a připraví konec drátu pro další zapálení elektrického oblouku.

**Run-in WFS** nastavuje rychlost podávání drátu od doby stlačení spínače svařovací pistole až do stabilizování elektrického oblouku.

**Spot Timer** nastavená doba svařování bude stejně pokračovat jestliže je spínač stále stlačen. Tato volba nemá účinek ve 4-kroku módu spínače. Seřizovací rozsah:



### VÝSTRAHA

Spot Timer nemá účinek při 4-krok módu spínače.

**Preflow Time** Seřizuje dobu po kterou plyn proudí po stlačení spínače na pistoli a po předchozím podávání drátu.

**Postflow Time** Seřizuje dobu po kterou plyn proudí po vypnutí výkonu svařování.

## Metoda svařování SMAW (MMA)

**PRESTOMIG 185MP a PRESTOMIG 210MP** ve výbavě není držák elektrod s kabelem nutnými pro SMAW svařování, ale mohou být zakoupeny separátně.

Postup zahájení svařování metodou SMAW:

- Zprvu vypněte zařízení (off).
- Určete polaritu elektrody pro elektrodu, která bude použita.
- V závislosti na polaritě použité elektrody připojte pracovní svařovací kabel (19) a držák elektrody s kabelem na výstupní zásuvku (8) nebo (9) a uzamkněte je. Viz tabulka 3.

Tabulka 3.

|          |        |  |                                    | Výstupní zásuvka |   |
|----------|--------|--|------------------------------------|------------------|---|
| POLARITA | DC (+) |  | Držák elektrody s kabelem pro SMAW | [8]              | + |
|          |        |  | Pracovní svařovací kabel           | [9]              | — |
|          | DC (-) |  | Držák elektrody s kabelem pro SMAW | [9]              | — |
|          |        |  | Pracovní svařovací kabel           | [8]              | + |

- Připojte pracovní kabel k pracovnímu kusu svařovací svorkou.
- Vložte správnou elektrodu do držáku elektrody.
- Zapněte svařovací zařízení.
- Nastavte svařovací parametry.
- Svařovací zařízení je nyní připraveno ke svařování.
- Při dodržování zdravotních principů při práci a bezpečnosti při svařování může svařování začít.

V závislosti na svařovacím zařízení může uživatel nastavit funkce:

| PRESTOMIG 185MP                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                   |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>Svařovací proud</li> <li>HOT START (teplý start)</li> <li>ARC FORCE (intenzita oblouku)</li> </ul>   |                                                                                                                                                                                   |
| PRESTOMIG 210MP                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                   |
| Základní nabídka                                                                                                                            | Progresivní nabídka                                                                                                                                                               |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>Svařovací proud</li> <li>Zapnutí (on)/vypnutí (off) výstupního napětí na výstupním kabelu</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Svařovací proud</li> <li>Zapnutí (on)/vypnutí (off) výstupního napětí na výstupním kabelu</li> <li>HOT START</li> <li>ARC FORCE</li> </ul> |

## Metoda svařování GTAW (pouze PRESTOMIG 210MP)

**PRESTOMIG 210MP** může být použito pro metodu GTAW s DC (-). Zapálení elektrického oblouku může být dosaženo s pouze lift TIG metodou (dotykové zapálení nebo lift zapálení).

**PRESTOMIG 210MP** není včetně hořáku pro GTAW, ale může být zakoupeno separátně. Viz kapitola "Accessories"-Příslušenství.

Postup zahájení metodou svařování GTAW:

- Zaprvé vypněte zařízení (off).
- Připojte GTAW hořák na výstupní zásuvku (9).
- Připojte pracovní kabel na výstupní zásuvku (8).
- Připojte pracovní kabel k pracovnímu kusu svařovací svorkou.
- Instalujte správnou wolframovou elektrodu do GTAW hořáku.
- Zapněte svařovací zařízení,
- Nastavte svařovací parametry.
- Svařovací zařízení je nyní připraveno ke svařování.
- Při dodržování zdravotních principů při práci a bezpečnosti při svařování může svařování začít.

V průběhu svařování metodou GMAW může uživatel nastavit funkce:

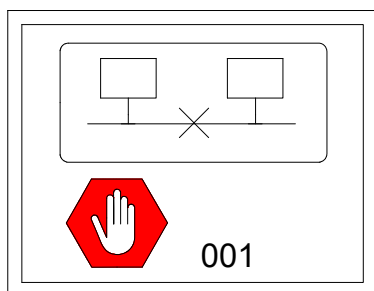
| PRESTOMIG 210MP                                                                                                                                |                                                                                                                                                |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Základní nabídka                                                                                                                               | Progresivní nabídka                                                                                                                            |
| <ul style="list-style-type: none"><li>• Svařovací proud</li><li>• Zapnutí (on) / vypnutí (off) výstupního napětí na výstupním kabelu</li></ul> | <ul style="list-style-type: none"><li>• Svařovací proud</li><li>• Zapnutí (on) / vypnutí (off) výstupního napětí na výstupním kabelu</li></ul> |

## Paměť – Uchování, Vyvolání, Vymazání (pouze PRESTOMIG 210MP)

**PRESTOMIG 210MP** umožňuje uchování, vyvolání a vymazání nastavených parametrů. 9 pamětí může být použito uživatelem. Uchování, vyvolání a vymazání procesu nastavení je dostupné v progresivní nabídce **PRESTOMIG 210MP**.

## Hlášení chyb (pouze PRESTOMIG 210MP)

Kontaktujte Technické servisní centrum (Technical Service Center) nebo Lincoln Electric, když displej zařízení ukazuje zprávu na obrázku 7 nebo podobnou.



Obrázek 7.

## Směrnice klasifikující vzájemný vztah PRESTOMIG 210MP

Popis vzájemného vztahu uživatele v kapitole "Quick Guide"-rychlý návod.

|  |                                     |  |                                                |  |                                                |
|--|-------------------------------------|--|------------------------------------------------|--|------------------------------------------------|
|  | Vyberte metodu svařování            |  | SMAW (MMA) svařování                           |  | Základní nabídka                               |
|  | Burnback                            |  | GMAW (MIG/MAG) Ruční svařování                 |  | Úroveň jasu                                    |
|  | Run-in WFS-rychlost podávání drátu  |  | FCAW-vlastní ochrana Ruční svařování           |  | Informace, zobrazení verze Software a Hardware |
|  | Doba předfuku                       |  | GMAW (MIG/MAG) Synergetické svařování          |  | Uživatelský knoflík                            |
|  | Doba dofuku                         |  | Výběr metody podle čísla                       |  | Zrušení činnosti                               |
|  | Indukční odpor                      |  | Výběr plynu                                    |  | Zapnutí výstupního napětí (TIG/MMA pouze)      |
|  | Nastavení bodového svařování        |  | Volba typu drátu (materiál)                    |  | Vypnutí výstupního napětí (TIG/MMA pouze)      |
|  | Časovač bodů                        |  | Volba průměru drátu                            |  | Odemknutý panel                                |
|  | Vypnutí bodového svařování          |  | Volba funkce spínače pistole (2-krok / 4-krok) |  | Odemknutý panel pomocí kódu                    |
|  | 2-krok                              |  | Konfigurace a nastavení                        |  | Hot Start                                      |
|  | 4-krok                              |  | uzamknout / odemknout panel                    |  | Intenzita elektrického oblouku                 |
|  | Paměť                               |  | Uzamčený panel                                 |  | Seřízení napětí                                |
|  | Uchování paměti                     |  | Uzamčení panelu pomocí kódu                    |  | Tloušťka svařovaného materiálu                 |
|  | Vyvolání paměti (uživatelská paměť) |  | Vyvolání paměti od výrobce                     |  | Svařovací proud                                |
|  | Odstranění paměti                   |  | Volba nabídky (základní / progresivní)         |  | (WFS)-rychlost podávání drátu                  |
|  | GTAW (TIG) svařování                |  | Progresivní nabídka                            |  |                                                |

## Údržba



### VÝSTRAHA

Pro jakoukoli údržbu nebo opravy je doporučeno kontaktovat nejbližší středisko technických služeb nebo Lincoln Electric. Údržba nebo opravy provedené neautorizovaným střediskem technických služeb nebo neautorizovanou osobou bude neplatná a záruky výrobce nebudou poskytovány.

Jakákoli pozoruhodná poškození musí být ohlášena okamžitě a opravena.

### Rutinní údržba (každodenní)

- Zkontrolujte stav izolace a spojení pracovních kabelů a izolaci přívodního kabelu.
- Odstraňte rozstřík z hubice svařovací pistole. Rozstřík může nepříznivě ovlivnit proudění ochranného plynu k elektrickému oblouku.
- Zkontrolujte stav svařovací pistole a pokud je to nutné vyměňte ji.
- Zkontrolujte stav a provoz chladicího ventilátoru. Udržujte v čistotě jeho šterbiny pro proudění vzduchu.

Periodická údržba (každých 200 pracovních hodin, ale ne více než výjimečně jednou v roce)

Provedte rutinní údržbu a navíc:

- Udržujte svařovací zařízení v čistotě. Používejte suchý (a nízký tlak) proud vzduchu, odstraňte prach z vnějšího povrchu a z vnitřku skříně.
- Pokud je to požadováno, vyčistěte a utáhněte všechny spoje na svařovací svorkovnici.

Frekvence údržby může kolísat v podle pracovního prostředí kde je svařovací zařízení umístěno.



### VÝSTRAHA

Nedotýkejte se částí pod elektrickým napětím.



### VÝSTRAHA

Před sejmutím krytu svařovacího zařízení, svařovací zařízení musí být vypnuto a přívodní kabel musí být odpojen od zásuvky napájecí sítě.



### VÝSTRAHA

Napájecí přívod ze sítě musí být odpojen od svařovacího zařízení před každou údržbou nebo servisem. Po každé opravě proveďte důkladnou zkoušku pro zajištění bezpečnosti.

## Zásady zákaznické podpory

Společnost Lincoln Electric Company vyrábí a prodává vysoce kvalitní svařovací zařízení, spotřební materiál a řezací zařízení. Naším cílem je uspokojit potřeby našich zákazníků a překonat jejich očekávání. Občas mohou kupující požádat společnost Lincoln Electric o radu nebo informace o tom, jak používat naše výrobky. Odpovídáme našim zákazníkům na základě nejlepších informací, které máme v té době k dispozici. Společnost Lincoln Electric není v takové pozici, aby mohla zaručit nebo garantovat takové rady, a nepřebírá žádnou odpovědnost, pokud jde o takové informace nebo rady. Výslovně odmítáme jakékoliv záruky všeho druhu, a to včetně všech záruk způsobilosti pro konkrétní účel zákazníka, s ohledem na tyto informace nebo rady. Z praktických důvodů také nemůžeme převzít žádnou odpovědnost za aktualizaci nebo opravu takových informací či rad, jakmile byly poskytnuty, a poskytnutí informací nebo rad nevytváří, nerozšiřuje ani nemění žádné záruky, pokud jde o prodej našich produktů.

Společnost Lincoln Electric je vnímavý výrobce, ale výběr a použití konkrétních produktů, které společnost Lincoln Electric prodává, má výlučně pod kontrolou zákazník, a je tedy za tuto činnost výhradně zákazník odpovědný. Mnoho rozličných věcí mimo kontrolu společnosti Lincoln Electric ovlivňuje výsledky dosažené při uplatnění těchto druhů výrobních postupů a požadavků na servis.

Změny vyhrazeny – tyto informace jsou přesné podle našich nejlepších znalostí v době tisku. Veškeré aktualizované informace naleznete na adrese [www.saf-fro.com](http://www.saf-fro.com).



Nelikvidujte elektrické zařízení společně s normálním domovním odpadem.

Na základě dodržování evropské směrnice 2012/19/ES o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (WEEE) a její implementaci v souladu s národními právními předpisy, musí být elektrická zařízení, která dosáhla konce své životnosti, shromážděna odděleně a odevzdána do ekologicky vhodného recyklačního zařízení. Jako vlastník zařízení byste měli obdržet informace o schváleném recyklačním systému od svého místního zástupce.

Dodržováním této evropské směrnice budete chránit životní prostředí a zdraví osob.

## Náhradní díly

### Seznam dílů instrukce k interpretaci

- Nepoužívejte tento seznam náhradních dílů pro zařízení jestliže není uveden jeho číselný kód. Pro jakýkoli kód, který není uveden kontaktujte oddělení Lincoln Electric Service.
- Pro určení kódu zařízení použijte ilustrační stránku montážní sestavy a tabulku viz níže, kde je část umístěna.
- Použijte pouze díly označené "X" ve sloupci pod číselným záhlavím uvedeným na montážní stránce (# označující změnu v tomto výtisku).

Nejprve přečtěte Seznam dílů instrukce k interpretaci nahoře, potom se obraťte na „Spare part“-náhradní díly v Příručce dodané se zařízením, která obsahuje obrázky – popisující odkazy na čísla dílů.

## REACH

### Komunikace v souladu s článkem 33.1 nařízení (ES) č. 1907/2006 – REACH.

Některé části obsažené v tomto produktu obsahují:

|                           |                              |
|---------------------------|------------------------------|
| Bisfenol A, BPA,          | EC 201-245-8, CAS 80-05-7    |
| Kadmium,                  | EC 231-152-8, CAS 7440-43-9  |
| Olovo,                    | EC 231-100-4, CAS 7439-92-1  |
| Fenol, 4-nonyl-, větvený, | EC 284-325-5, CAS 84852-15-3 |

v objemu vyšším než 0,1 % w/w v homogenním materiálu. Tyto látky jsou zahrnuty do „seznamu potenciálních látek velmi důležitého významu určených k povolování“, nařízení REACH.

Váš specifický produkt může obsahovat jednu nebo více uvedených látek.

Pokyny pro bezpečné použití:

- používejte podle pokynů výrobce, po použití si omyjte ruce;
- udržujte mimo dosah dětí, nekládejte do úst;
- likvidujte v souladu s místními předpisy.

## Umístění autorizovaných servisů

- Kupující musí kontaktovat společnost Lincoln Electric nebo autorizované servisní středisko o jakékoliv závadě v záruční době.
- Obraťte se na místního obchodního zástupce, který vám pomůže s nalezením nejbližšího autorizovaného servisního střediska.

## Electrické schéma

Odkaz na "Spare Parts" – náhradní díly v příručce dodané se zařízením.

## Příslušenství

|                                                                                   |                |                                                                                                                       |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | W10429-15-3M   | Svařovací pistole chlazená plynem LGS2 150 G-3.0M pro metodu GMAW – 3m.                                               |
|                                                                                   | W10429-24-3M   | Svařovací pistole chlazená plynem LGS2 240 G-3.0M pro metodu GMAW – 3m.                                               |
|                                                                                   | W10429-25-3M   | Svařovací pistole chlazená plynem LGS2 250 G-3.0M pro metodu GMAW – 3m.                                               |
|  | W10529-17-4V   | WTT2 17V 4M 1/4G 35-50                                                                                                |
|  | E/H-200A-25-3M | Svařovací kabel s držákem elektrod pro metodu SMAW – 3 m.                                                             |
|  | W000260684     | WELDLINE Sada kabelů pro metodu SMAW:<br>• Držák elektrod s kabelem pro metodu SMAW – 3 m.<br>• Pracovní kabel – 3 m. |
|                                                                                   | KIT-200A-25-3M | Sada kabelů pro metodu SMAW:<br>• Držák elektrod s kabelem pro metodu SMAW – 3 m.<br>• Pracovní kabel – 3 m.          |
|                                                                                   | KIT-200A-35-5M | Sada kabelů pro metodu SMAW:<br>• Držák elektrod s kabelem pro metodu SMAW – 5 m.<br>• Pracovní kabel – 5 m.          |

| Hnací kladky s 2 hnanými kladkami |                                          |
|-----------------------------------|------------------------------------------|
| KP14016-0.8<br>KP14016-1.0        | Plný drát:<br>V0.6 / V0.8<br>V0.8 / V1.0 |
| KP14016-1.2A                      | Hliníkové dráty:<br>U1.0 / U1.2          |
| KP14016-1.1R                      | Trubičkové dráty:<br>VK0.9 / VK1.1       |