

## NÁVOD K OBSLUZE

**GORILLA POCKETMIG 225 SYNERGIC**  
**GORILLA POCKETMIG 230 SYNERGIC XL**

Svařovací invertor s technologií IGBT  
pro svařování s metodou MIG, Lift TIG  
a MMA

# GORILLA®

ÚVOD	3.
UPOZORNĚNÍ	4
HLAVNÍ PARAMETRY	5.
INSTALACE	6-7.
PROVOZ	8-11.
SVAŘOVACÍ PARAMETRY	12.
BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ A ÚDRŽBA	14.

# Úvod

Ze všeho nejdříve Vám děkujeme, že jste si vybrali svařovací inverter firmy iWELD!

Naším cílem je podpořit Vaši práci moderním a spolehlivým strojem, který je vhodný pro domácí i průmyslové práce. V tomto duchu vyvíjíme a vyrábíme naše stroje a příslušenství pro svařování.

Všechny naše svařovací stroje jsou založeny na pokročilé inverterové technologii, jehož výhodou je výrazně nižší hmotnost a velikost hlavního transformátoru. Ve srovnání s klasickým transformátorovým zařízením je účinnost až o 30% vyšší. Výsledkem použité moderní technologie a kvalitních součástek, je dosažení stabilních vlastností výrobku, vysokého výkonu, a zabezpečení energeticky účinné a ekologicky přátelského použití.

Mikroprocesorem řízené ovládání a podpůrné svařovací funkce neustále pomáhají udržovat optimální charakteristiky svařování a řezání.

Před použitím stroje si pečlivě přečtěte tento návod k použití ještě před uvedením zařízení do provozu!

Návod k použití popisuje zdroje nebezpečí během svařování, obsahuje technické parametry, funkce, a poskytuje podporu pro manipulaci a seřízení stroje, ale nezapomeňte, že neobsahuje znalosti o svařování!

Pokud vám návod neposkytne potřebné informace, požádejte o další informace svého distributora.

V případě závady nebo jiné záruky nebo záruční reklamace dodržujte podmínky v příloze „Všeobecné záruční podmínky a reklamace“.

Uživatelská příručka a související dokumenty jsou také k dispozici na našem webu v produktovém listu.

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

## UPOZORNĚNÍ!

Při nesprávném použití stroje může být svařování nebezpečné pro obsluhu stroje a pro osoby, které se v okolí stroje pohybují. Proto musí být svařování / řezání prováděno za přísného dodržování všech příslušných bezpečnostních předpisů. Přečtěte si prosím před instalací a provozem stroje pečlivě tento návod k obsluze.

- Přepínání funkčních režimů během svařování může vést k poškození stroje!
- Po ukončení svařování vypojte kabel držáku elektrod.
- Hlavní vypínač slouží k úplnému přerušení přívodu elektrického napětí do stroje.
- Používejte pouze kvalitní svařovací nástroje a pomůcky.
- Obsluha stroje musí být kvalifikovaná v oblasti svařování.
- **ÚDER ELEKTRICKÝM PROUDEM: Může dojít ke smrtelnému poranění!!!**

- Připojte zemnicí kabel podle platných norem.
- Vyhňte se kontaktu s částmi stroje, které jsou pod napětím, nedotýkejte se elektrod a drátů holými rukama. Je nutné, aby obsluha stroje používala suché svářečské rukavice během svařování.

- Obsluha stroje musí zajistit, aby byl obrobek izolovaný. Kouř a plyn vzniklý při svařování nebo řezání je škodlivý pro lidské zdraví.

### **Nedýchejte kouř a plyn vzniklý při svařování nebo řezání!**

- Zajistěte řádnou ventilaci pracovního prostoru. Záření svářečského oblouku: nebezpečí poranění očí a kůže!

### **Během svařování používejte svářečskou kuklu, ochranné brýle proti záření a ochranný oděv!**

- Osoby v okolí svářečského pracoviště také musí být chráněny proti záření!

### **NEBEZPEČÍ POŽÁRU**

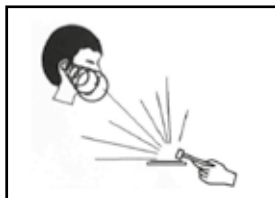
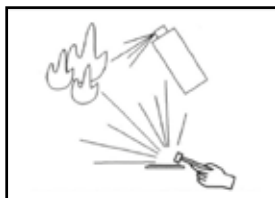
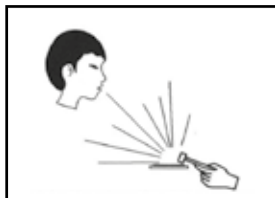
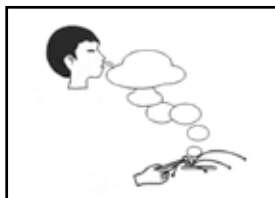
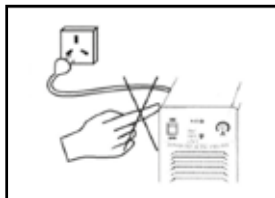
- Odstřík při svařování může způsobit požár, odstraňte proto hořlavé materiály z okolí pracoviště.

### **Hluk: Může poškodit sluch!**

- Hluk, který vzniká při svařování / řezání ohrožuje váš sluch. Během svařování je nutné používat ochranná sluchátka.

### **Porucha stroje:**

- Přečtěte si příručku. Požádejte svého prodejce nebo dodavatele ohledně dalšího postupu



# 1. Hlavní parametry

GORILLA		POCKETMIG 225 SYNERGIC	POCKETMIG 230 SYNERGIC XL
FUNKCE	Obj. č.	800MIG225SYN	800MIG230SYN
	Typ invertoru	IGBT	IGBT
	LCD	✓	✓
	Počet programů	-	-
	Synergie	✓	✓
	Změna polarity - FCAW	✓	✓
	2T/4T	✓	✓
	Kompaktní provedení	✓	✓
	Počet podávacích kladek	2	2
	Příslušenství MIG hořák	MIG IGrip 150 4m 4m	MIG IGrip 150 4m
PARAMETRY	MIG IGrip hořák v opci	-	-
	Počet fází	1	1
	Vstupní napětí	230V AC ±10%, 50/60 Hz	230V AC ±10%, 50/60 Hz
	Max./ Efektivní odběr proudu	35A / 20A	37A / 25A
	Účinník (cos φ)	0.93	0.93
	Účinnost	85 %	85 %
	<b>Dovolený zatěžovatel (10 min/40 °C)</b>	<b>196A/21.7V @ 60%</b> <b>152A/19V @ 100%</b>	<b>218A/21.8V @ 60%</b> <b>170A/20V @ 100%</b>
	Rozsah svařovacího proudu (A)	50A-200A	50A-220A
	Výstupní napětí (V)	10V-26V	10V-28V
	Napětí naprázdno	52V	53V
	Třída ochrany	F	F
	Třída krytí	IP21S	IP21S
	Průměr svářecího drátu	Ø 0.8 - 1.0 mm	Ø 0.8 - 1.0 mm
	Rozměr cívky drátu	Ø 200 mm, 5kg	Ø 300 mm, 15kg
	Hmotnost	13kg	19kg
	Rozměry (HxSxM)	520x220x390mm	570X265X460mm

## 2. Instalace

### 2-1. Síťové napájení

1. Každý stroj má svůj vlastní hlavní napájecí kabel, který musí být připojen do elektrické sítě přes zemnicí přípojky na pravé straně invertoru!
2. Napájecí kabel musí být zapojen do vhodné zásuvky!
3. Vždy zkontrolujte, zda napětí napájecího zdroje souhlasí s napětím na výkonnostním štítku!

### 2-2. Zapojení výstupních kabelů

1. Každý stroj je dodáván s příslušnými svařovacími kabely, které se připojují do výstupních svorek na přední straně svářečky. Zkontrolujte správnost připojení. Uvolněné, poškozené konektory se mohou přehřívat a poškodit.
2. Podle praxe připojte pracovní a zemnicí kabely k záporným a kladným svorkám.
3. Pokud je svarek příliš daleko od stroje (50–100 m) a prodlužovací kabel je příliš dlouhý, je třeba zvětšit průřez vodiče, aby nedošlo k poklesu napětí.
4. V režimu svařování metodou tavicí se elektrody (MIG / MAG / FCAW) odpojte kabel od držáku elektrody a připojte do správné svorky kabel hořáku (poz.8), podle potřebné polarity.

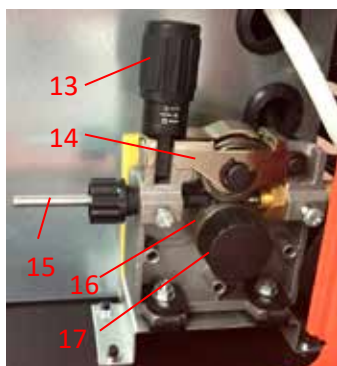
### 2-3. Připojení drátu do podavače

1. Vložte cívkou drátu na držák podavače drátu, otvor cívkou drátu by měl být zarovnan s pevným kolíkem na držáku.
2. Vyberte vhodnou podávací kladku podle velikosti a materiálu svařovacího drátu. Poznámka: pro svařování hliníku zvolte kladku s drážkou ve tvaru U, pro ocel zvolte kladku s drážkou ve tvaru V, pro svařování trubičkovým drátem vyberte (vroubkovanou) kladku ve tvaru R.
3. Utáhněte šroub na držáku cívkou, navlečte drát mezi otevřené podávací kladky, které následně zavřete pomocí přítlačných brzd
4. Upravte tlak na přítlačnou kladku a zajistěte, aby drát neklouzal mezi kladkami. Zabraňte nadměrného tlaku, který může způsobit deformaci drátu.
5. Drát se má odvíjet proti směru hodinových ručiček, odstříhnete ohnutý konec drátu před navlečením do podávacích kladek.
6. Stisknutím tlačítka „studený posun drátu“ se začne vysunovat drát. Tlačítko držte až dokud se v hořáku neobjeví svařovací drát.

### 2-4. Připojení láhve s ochranným plynem

1. Připojte hadici CO<sub>2</sub>, která vychází ze zadní strany k měděné přípojce plynové láhve. Systém přívodu plynu obsahuje plynovou láhev, regulační ventil a plynovou hadici. Kabel ohříváče by měl být zapojen do zásuvky na zadní straně stroje a pomocí hadicové svorky ho utáhněte, abyste zabránili úniku nebo vniknutí vzduchu, aby bylo chráněné místo svařování. **Poznámky**

1. Ochranný plyn s nedostatečným tlakem a průtokem snižuje kvalitu svařování elektrickým obloukem.
2. Dodržujte předpisy pro skladování a manipulaci s plynovou lahví. Je zakázáno klepat na plynovou láhev a pokládat láhev vodorovně.
3. Měřič výstupního množství plynu instalujte vertikálně, aby bylo zajištěno přesné měření.
4. Před instalací redukčního ventilu několikrát otevřete a zavřete ventil plynové láhve, tímto způsobem odstraníte veškerý prach z ventilu a zajistíte plynulý odtok plynu.



1.	Levý otočný knoflík: výběr režimu svařování / jemné nastavení napětí MIG
2.	Levé tlačítko „domů“
3.	Pravý otočný knoflík: nastavení parametrů
4.	Pravé tlačítko / nastavení parametrů / rychlost drátu / průměr drátu / indukce / 2T / 4T / horký start / Arc Force
5.	Eurokonektor pro MIG hořák
6.	Kladný (+) výstupní svorka
7.	Záporný (-) výstupní svorka
8.	Změna polarity na MIG hořáku
9.	Vypínač
10.	Připojení ochranného plynu
11.	Napájecí kabel
13.	Nastavení přítlačí kladek
14.	Horní přítlačná kladka
15.	Vedení drátu ke kladkám
16.	Podávací kladka
17.	Držák podávací kladky
18.	Držák cívky drátu
19.	Brzda cívky drátu

### 3. Provoz

#### 3-1. Nastavení parametrů v režimu svařování MIG / MAG.

Zapněte stroj pomocí hlavního vypínače (9). Vyčkejte 5 vteřin, než se načte řídicí program. Stisknutím levého tlačítka (2) přejděte do části režimu a vyberte režim levým knoflíkem (1). Stisknutím levého knoflíku (1) potvrďte.



Na multifunkčním digitálním displeji se zobrazí dvě čísla. Vlevo je přednastavené svařovací napětí, vpravo je přednastavená rychlost vedení drátu. Tyto hodnoty lze nastavit otáčením pravého knoflíku (3). Díky synergickému režimu se napětí a rychlost drátu mění společně.



Pro doladění svařovacího napětí otáčejte levým knoflíkem (1). Na obrazovce se ihned zobrazí nastavené parametry napětí.



Pomocí levého knoflíku (1) upravte svařovací napětí -5 ~ +5V ze standardního synergického nastavení. Rychlost podávání drátu se nezmění. Pro snadné použití se doporučuje nejprve upravit cílovou rychlost posuvu drátu a v případě potřeby doladit nastavení napětí. Doporučené parametry svařování naleznete ve stručné tabulce parametry svařování na straně 12 a také uvnitř dveří posuvu drátu.



Opětovným stiskem pravého tlačítka (4) upravíte indukčnost svařovacího oblouku. Pomocí pravého knoflíku (3) upravíte indukčnost od -10 (menší indukčnost) do +10 (více indukčnosti).



Krátká poznámka k indukčnosti - Indukcí se účinně upravuje intenzita svařovacího oblouku. indukčnost dělá oblouk "měkčím" s menším rozstříkem svaru. Vyšší indukčnost poskytuje silnější oblouk, který může zvýšit průvar. Optimální nastavení indukčnosti ovlivňuje mnoho svařovacích proměnných, jako například: typ materiálu, typ spoje ochranného plynu, svařovací proud, velikost drátu.

Výchozí hodnota indukčnosti je 10, doporučuje se ponechat tuto hodnotu, pokud obsluha není zkušeným svářečem.

- Opětovným stiskem pravého tlačítka (4) se vrátíte zpět na obrazovku nastavení rychlosti podávání drátu a napětí. Pokud nenastavíte ovládací panel do 5-ti sekund, vrátíte se do primárního režimu MIG nastavení. Pro návrat do primárního režimu MIG nastavení můžete stisknout tlačítko doleva /doprava (1) / (3).

- Během svařování se na displeji zobrazuje skutečné svařovací napětí a svařovací proud.



Funkce 2T / 4T: stiskněte pravé tlačítko (4), stiskem tlačítka zvolte volbu mezi režimy 2T a 4T. Provoz 4T znamená, že jedním stiskem spínače na hořáku se zahájí svařování a dalším stiskem se zastaví. To je užitečné při dlouhých svarových spojích. V režimu 2T musíte během svařování stlačit a držet spoušť.



Funkce studeného posuvu drátu: opětovným stisknutím pravého tlačítka (4) vstoupíte do režimu posuvu drátu, otáčením pravého knoflíku (3) zvolíte ON / OFF



### Navlečení drátu

- Sejměte z hořáku plynovou hubici a kontaktní špičku. Plynová hubice se odstraní otáčením ve směru hodinových ručiček a současným vytážením.
- Při stále otevřených dvířkách krytu podavače drátu stiskněte spoušť hořáku a zkontrolujte, zda drát hladce zajiždí mezi podávací kladky až do hořáku.
- Udržujte drát hořáku v rovné poloze a vyberte funkci kontroly drátu. Studený posuv drátu zajistí zavedení drátu do hořáku.
- Po vysunutí svařovacího drátu z konce hořáku, stiskněte spínač hořáku nebo libovolné tlačítko na displeji, tím zastavíte automatické odvíjení drátu.
- Zavřete dvířka krytu podavače svářecího drátu
- Nasadte kontaktní špičku a plynovou hubici zpět na hořák a přebytečný drát odstříhnete
- Nyní jste připraveni svařovat!

### Nastavení parametrů v režimu svařování MMA

Poznámka - MMA / Stick Welding vyžaduje sadu MMA elektrod.

- Připojte bajonet uzemňovacího kabelu (23) k zápornému (-) výstupu svařovacího terminálu (7).
- Připojte kabel držáku elektrody ke kladné (+) svorce výstupu svařování.
- **Poznámka:** některé typy svařovacích elektrod používají jinou polaritu připojení. V případě pochybností kontaktujte výrobce elektrod.
- Zapněte stroj pomocí hlavního vypínače (10).
- Stisknutím levého tlačítka (2) přejdete do části nastavení, kde vyberte režim levým knoflíkem (1). Stisknutím levého knoflíku (1) potvrďte výběr MMA.



Při svařování se displej změní tak, aby zobrazoval skutečné svařovací napětí a proud.

**VRD:** VRD znamená Voltage Reduction Device. Napětí naprázdno na výstupních svorkách zdroje MMA je dostatečně vysoké na to, aby při kontaktu se svorkami pod napětím mohlo způsobit úraz elektrickým proudem. VRD je bezpečnostní systém, který snižuje toto napětí otevřeného obvodu na úroveň, při níž je minimalizováno riziko úrazu elektrickým proudem. To však ztěžuje zapálení oblouku. Stisknutím pravého tlačítka (4) VRD zapnete / vypnete.

### Nastavení parametrů v režimu svařování Lift TIG.

Poznámka - Provoz TIG vyžaduje přívod argonového plynu, hořák TIG, spotřební materiál a regulátor plynu.

Toto příslušenství není standardně dodáváno se zařízením; další podrobnosti získáte od svého dodavatele.

- Připojte bajonet zemnicího kabelu na kladný (+) výstup konektoru (6).
- Upevněte svorku zemnicího kabelu k obrobku. Kontakt s obrobkem musí být v těsném kovovém kontaktu, čistý, bez koroze a v místě dotyku s barvou.
- Připojte napájecí kabel hořáku TIG na záporný (-) výstup konektoru (7).
- Připojte přívod plynu k hořáku TIG.
- Zapněte svařovací stroj hlavním vypínačem (9).
- Stisknutím levého tlačítka (2) přejdete do části provozního režimu, zvolte požadovaný režim (1) a dalším stisknutím levého tlačítka (1) potvrďte výběr LT TIG (Lift TIG).



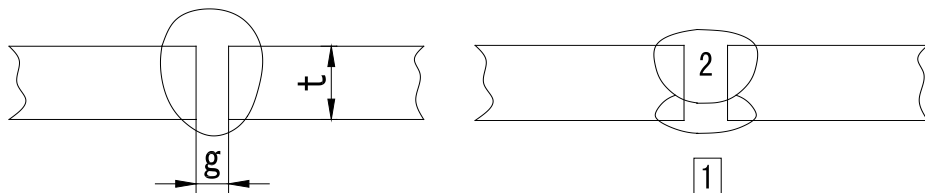
Na obrazovce se zobrazí přednastavený svařovací proud LIFT TIG. Otočením pravého knoflíku (3) je možné hodnoty upravit.

- Při svařování se hodnoty na displeji mění tak, aby se zobrazovalo skutečné svařovací napětí a proud.

## 4. Doporučené hodnoty parametrů svařování

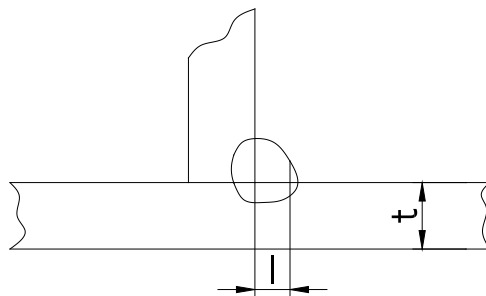
Uvedené hodnoty v tabulkách mají obecný charakter platné při standardních podmínkách svařování.

### 4.1. Parametry pro svařování tupých svarů (viz následující obrázek.)



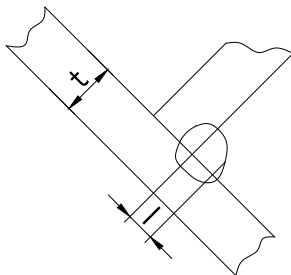
Tloušťka materiálu $t$ (mm)	Mezera $g$ (mm)	Průměr drátu $\varnothing$ (mm)	Svařovací proud (A)	Svařovací napětí (V)	Rychlost svařování (cm/min)	Průtok plynu (l/min)
0.8	0	0.8~0.9	60~70	16~16.5	50~60	10
1.0	0	0.8~0.9	75~85	17~17.5	50~60	10~15
1.2	0	1.0	70~80	17~18	45~55	10
1.6	0	1.0	80~100	18~19	45~55	10~15
2.0	0~0.5	1.0	100~110	19~20	40~55	10~15
2.3	0.5~1.0	1.0 or 1.2	110~130	19~20	50~55	10~15
3.2	1.0~1.2	1.0 or 1.2	130~150	19~21	40~50	10~15
4.5	1.2~1.5	1.2	150~170	21~23	40~50	10~15

### 4.2. Parametry pro svařování koutových svarů (viz následující obrázek.)

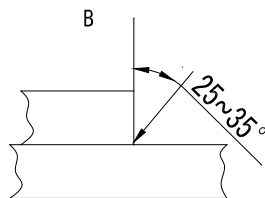
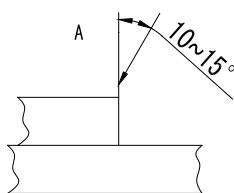
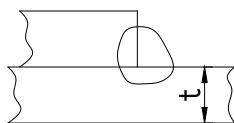


Tloušťka materiálu (mm)	Mezera $g$ (mm)	Průměr drátu $\varnothing$ (mm)	Svařovací proud (A)	Svařovací napětí (V)	Rychlost svařování (cm/min)	Průtok plynu (l/min)
1.0	2.5~3.0	0.8~0.9	70~80	17~18	50~60	10~15
1.2	2.5~3.0	1.0	70~100	18~19	50~60	10~15
1.6	2.5~3.0	1.0 ~ 1.2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3.0~3.5	1.0 ~ 1.2	100~130	19~20	50~60	10~20
2.3	2.5~3.0	1.0 ~ 1.2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3.0~4.0	1.0 ~ 1.2	130~170	19~21	45~55	10~20
4.5	4.0~4.5	1.2	190~230	22~24	45~55	10~20

#### 4.3. Parametry pro svařování koutových svarů v polohách (viz následující obrázek.)



Tloušťka materiálu $t$ (mm)	Mezera $g$ (mm)	Průměr drátu $\varnothing$ (mm)	Svařovací proud (A)	Svařovací napětí (V)	Rychlost svařování (cm/min)	Průtok plynu (l/min)
1.2	2.5~3.0	1.0	70~100	18~19	50~60	10~15
1.6	2.5~3.0	1.0 ~ 1.2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3.0~3.5	1.0 ~ 1.2	100~130	19~20	50~60	10~20
2.3	3.0~3.5	1.0 ~ 1.2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3.0~4.0	1.0 ~ 1.2	130~170	22~22	45~55	10~20
4.5	4.0~4.5	1.2	200~250	23~26	45~55	10~20
3.2	1.0~1.2	1.0 or 1.2	130~150	19~21	40~50	10~15
4.5	1.2~1.5	1.2	150~170	21~23	40~50	10~15



#### 4.4. Parametry pro svařování přeplátovaných svarů (viz následující obrázek.)

Tloušťka materiálu $t$ (mm)	Mezera $g$ (mm)	Průměr drátu $\varnothing$ (mm)	Svařovací proud (A)	Svařovací napětí (V)	Rychlost svařování (cm/min)	Průtok plynu (l/min)
0.8	A	0.8~0.9	60~70	16~17	40~45	10~15
1.2	A	1.0	80~100	18~19	45~55	10~15
1.6	A	1.0 ~ 1.2	100~120	18~20	45~55	10~15
2.0	A or B	1.0 ~ 1.2	100~130	18~20	45~55	15~20
2.3	B	1.0 ~ 1.2	120~140	19~21	45~50	15~20
3.2	B	1.0 ~ 1.2	130~160	19~22	45~50	15~20
4.5	B	1.2	150~200	21~24	40~45	15~20
4.5	1.2~1.5	1.2	150~170	21~23	40~50	10~15

# Bezpečnostní opatření

## Pracoviště

1. Svařovací stroj používejte v místnosti bez prachu, korozivních plynů, hořlavých materiálů a maximální vlhkosti 90%!
2. Zajistěte, aby bylo pracoviště suché, chráněné před přímým sluncem, prachem, korozivními plyny, maximální vlhkost vzduchu 80 % a okolní teplota v rozmezí -10 °C až +40 °C.
3. Umístěte spotřebič nejméně 30 cm od stěny.
4. Svařujte v dobře větrané místnosti.

## Bezpečnostní požadavky

Svařovací invertor poskytuje ochranu před nadměrným napětím, proudem a přehřátím. Pokud nastane některá z výše uvedených událostí, stroj se automaticky zastaví. Nadměrné zatěžování poškozuje stroj, dodržujte proto následující pokyny:

1. Větrání - Při svařování prochází strojem silný proud, takže přirozené větrání není dostatečné pro jeho chlazení. Abyste zajistili dostatečné chlazení, musí být mezi strojem a překážkou volný prostor alespoň 30 cm. Dobré větrání je nezbytné pro normální funkci a dlouhou životnost stroje.
2. Svařovací proud nesmí překročit maximální přípustnou hodnotu. Nadměrný proud může zkrátit životnost stroje nebo jej poškodit.
3. Nepřetěžujte stroj! Vstupní napětí musí odpovídat požadovanému napětí, které je uvedené v technických parametrech. Svařovací invertor poté automaticky vyrovnává napětí a zajišťuje, aby svařovací proud nepřesáhl maximální hodnotu. Pokud vstupní napětí překročí maximální hodnotu, může dojít k poškození stroje.
4. Stroj musí být uzemněn! Pokud používáte jako zdroj elektrické energie standardní uzemněnou AC zásuvku, je uzemnění provedeno automaticky. Pokud používáte elektrocentrálu nebo neznámý zdroj elektrické energie, uzemněte svařovací invertor pomocí uzemňovacího kabelu o minimálním průřezu 10 mm, abyste zabránili úderu elektrickým proudem.
5. Při přetížení nebo přehřátí stroje dojde k jeho okamžitému zastavení. V takovém případě stroj ihned nezapínejte. Nevypínejte jej a počkejte, dokud jej ventilátor řádně nezchladí.

## Pozor!

Pokud používáte svařecí stroj pro práci s vysokým odběrem proudu, který pravidelně přesahuje 180 A, nestačí pouze 16A síťová pojistka. Při vysokém odběru proudu, musí být síťová pojistka navýšena na 20A, 25A nebo dokonce 32A ! V tomto případě musí být v souladu s příslušnou normou zástrčka i zásuvka a musí být vyměněna za průmyslovou jednofázovou 32A! Tento úkon smí provádět pouze kvalifikovaná obsluha!

## Údržba

1. Svařovací stroj před údržbou nebo opravou vždy vypněte!
2. Ujistěte se, že je stroj řádně uzemněný!
3. Ujistěte se, že jsou všechny přípojky utažené, v případě potřeby je dotáhněte. Pokud přípojky vykazují známky oxidace, odstraňte ji smrkovým papírem a poté přípojky opět zapojte.
4. Nemějte ruce, vlasy a volný oděv v blízkosti kabelů pod napětím a ventilátoru stroje.
5. Pravidelně stroj čistěte pomocí stlačeného vzduchu. Při použití v prašném prostředí čistěte stroj každý den!
6. Tlak vzduchu nastavte tak, aby nedošlo k poškození stroje.
7. Pokud se do stroje dostane voda, nechejte jej řádně vysušit. Pokračujte ve svařování pouze, pokud zkontrolujete, že je stroj v pořádku!
8. V případě, že stroj delší dobu nepoužíváte, uskladněte jej v originálním balení v suchém prostředí!

## PROHLÁŠENÍ O SHODĚ CERTIFIKÁT CE

Výrobce:

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

Výrobek:

**MIG 225 SYNERGIC**  
**MIG 230 SYNERGIC XL**  
MIG/MAG IGBT Inverter Technology  
Synergic Control Welding Power Source

Plně odpovídá normám (1):

EN 60204-1:2005  
EN 60974-10:2014,  
EN 60974-1:2018

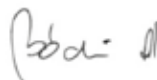
(1) Odkazy k zákonům, pravidlům a předpisům jsou chápány ve vztahu k zákonům, pravidlům a předpisům platných v současné době. Výrobce prohlašuje, že tento konkrétní produkt je v souladu se všemi výše uvedenými předpisy, a to také v souladu se všemi specifikovanými základními požadavky směrnice 2014/35 / EU, 2014/30 / EU a 2011/65 / EU.

Sériové číslo:



Halásztelek (Hungary),

14/03/20



Jednatel společnosti  
András Bódi