

INSTRUKCJA OBSŁUGI**UWAGA:**

PRZED ROZPOCZĘCIEM UŻYTKOWANIA NALEŻY SZCZEGÓŁOWO ZAPOZNAĆ SIĘ Z INSTRUKCJĄ OBSŁUGI.

Dokładne stosowanie się do niniejszej instrukcji pozwoli na bezpieczne użytkowanie oraz pozwoli uniknąć tobie i innym uszczerbków na zdrowiu.

**I. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA:**

W celu uniknięcia śmiertelnego zagrożenia należy przestrzegać poniższych zasad:

1. Należy ściśle stosować się do niniejszej instrukcji użytkowania w celu uniknięcia uszkodzenia ciała lub śmiertelnego wypadku.
2. Budowa zasilania wejściowego, odpowiednie miejsce dla urządzenia, ciśnienie używanego gazu etc. Wszystko powyższe musi być dostosowane do odpowiednich przepisów.
3. Osoby postronne nie powinny przebywać w miejscu spawania.
4. Osoby z rozrusznikiem serca nie mogą przebywać w pobliżu miejsca spawania bez uprzedniej zgody lekarza.
5. Instalacja i naprawy powinny być wykonywane tylko przez osoby uprawnione do tego.
6. Praca na deszczu nie jest dozwolona.
7. Dla bezpieczeństwa użytkowania należy właściwie rozumieć treść specyfikacji.

**ABY UNIKNĄĆ PORAŻENIA PRĄDEM NALEŻY PRZESTRZEGAĆ PONIŻSZYCH ZASAD:**

1. Unikać kontaktów z obwodem spawania.
2. Wykonać instalację elektryczną zgodnie z obowiązującymi normami i przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy.
3. Podłączanie przewodów spawalniczych, kontrola lub naprawa powinny być wykonywane po odłączeniu zasilania urządzenia.
4. Nie używać przewodów roboczych z uszkodzoną izolacją i/lub poluzowanymi połączeniami.
5. Należy upewnić się, że kabel zasilający nie jest uszkodzony.
6. Nie używać urządzenia, gdy zdjęta jest obudowa.
7. Należy nosić rękawice ochronne
8. Nie wolno dotykać jednocześnie uchwytu masowego i palnika.
9. Nigdy nie zanurzać elektrody w wodzie w celu schłodzenia
10. Zabrania się spawania operatorom znajdującym się nad podłożem, z wyjątkiem ewentualnych przypadków zastosowania platform bezpieczeństwa.
11. Należy przestrzegać terminów przeglądów urządzenia.
12. Nie wolno używać uszkodzonego sprzętu.
13. Należy odłączyć urządzenie od zasilania, jeśli nie jest używane.
14. Urządzenie powinno być podłączone tylko i wyłącznie do instalacji wyposażonej w przewód uziemiający (PE).

**UWAGA:**

W celu uniknięcia zaprószenia ognia, wybuchu należy przestrzegać poniższych zasad:

- Nie spawać w pobliżu materiałów łatwopalnych.
- Iskry i gorący materiał mogą spowodować pożar.

- Nie spawać pojemników lub rur, które zawierają lub zawierały ciekłe lub gazowe substancje łatwopalne
- Nie pracować na materiałach czyszczonych rozpuszczalnikiem chlorowanym, a także nie przechowywać urządzenia w ich pobliżu
- W pobliżu miejsca pracy trzymać gaśnicę

UWAGA:

W celu uniknięcia przewrócenia butli z gazem lub wybuchu reduktora gazu należy przestrzegać poniższych zasad:

Wywrócenie się butli z gazem może spowodować śmiertelny wypadek

1. Należy właściwie używać butli z gazem.
2. Należy stosować nasze lub polecane przez nas reduktory gazu.
3. Należy zapoznać się z instrukcją używania reduktorów i właściwie ją stosować.
4. Należy zamocować butlę za pomocą odpowiedniego pasa lub łańcucha znajdującego się na wyposażeniu urządzenia.
5. Przechowywać butlę z daleka od źródeł ciepła i chronić przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.
6. Przy otwarciu zaworu nie zbliżać twarzy do wylotu gazu. Należy odciąć dopływ gazu, kiedy spawarka nie jest używana.
7. Nie opierać uchwytu spawalniczego o butlę oraz nie dotykać elektrodą do butli



UWAGA:

Prace spawalnicze są źródłem potencjalnych zagrożeń dla życia i zdrowia:

- Łuk może spowodować uszkodzenie oczu i skóry.
- Odpryski i opary spawalnicze mogą powodować uszkodzenie oczu lub oparzenia.
- Hałas może powodować uszkodzenie słuchu.

W celu uniknięcia zranienia siebie oraz innych w pobliżu konieczne jest stosowanie właściwych środków ochrony:

1. Należy stosować okulary ochronne (przyłbicę spawalniczą) z odpowiednimi szklami przyciemnianymi z filtrem UV
2. Należy nosić odpowiednią odzież ochronną,
3. Należy rozszerzyć zabezpieczenie na inne osoby znajdujące się w pobliżu miejsca spawania za pomocą osłon lub zasłon nieodbijających.

UWAGA:

Opary spawalnicze zagrażają zdrowiu:

1. Należy stosować środki ochrony w celu uniknięcia zagrożenia sadzą lub gazami
2. Należy unikać wdychania kurzu
3. Należy upewnić się czy w miejscu pracy spawarki jest odpowiednia wentylacja i czy znajdują się odpowiednie środki do usuwania oparów spawalniczych.
4. Należy pamiętać w przypadku pracy na materiałach galwanicznych, iż gazy powstające wskutek ich parowania są szkodliwe dla zdrowia.
5. Spawacz powinien pracować w obecności drugiej osoby na wypadek zatrucia.

II. OGÓLNA CHARAKTERYSTYKA:

Niniejsze urządzenie COOLER 300 (od tej chwili nazywane chłodnicą) zostało zaprojektowane do chłodzenia cieczą uchwytów spawalniczych MIG/MAG, TIG oraz podzespołów w urządzeniach spawalniczych.

Chłodnica na wyposażeniu posiada:

- przewód hydrauliczny doprowadzający ciecz 3 m
 - przewód hydrauliczny odprowadzający ciecz 3 m
 - przyłącze wlotowe cieczy (szybkozłącz mini typ 21)
 - przyłącze wylotowe cieczy (szybkozłącz mini typ 21)
- Chłodnica działa w zamkniętym obiegu płynu chłodzącego (czynnikiem jest glikol etylenowy)

III. DANE TECHNICZNE:

MODEL	COOLER 300
NAPIĘCIE ZASILANIA	230V/50Hz
MOC POMPY	370 W
MOC CHŁODNICZA	1,5 kW
MAX PRZEPŁYW	9 L/MIN
MAX CIŚNIENIE	3,5 BAR
MAX WYSOKOŚĆ ŚŁUPA CIECZY	30 M
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA	10 L
TEMPERATURA OTOCZENIA	OD -10°C DO +40°C
CHŁODZENIE	WENTYLATOR
STOPIEŃ ZABEZPIECZENIA	IP 21
WYMIARY	50x25x35 cm
WAGA	16 kg

IV. BUDOWA



Na przednim panelu chłodnicy są umieszczone szybkozłączna wlotowe cieczy gorącej (górne, czerwone) i wylotowe zimnej (dolne, niebieskie), wskaźnik poziomu cieczy z oznaczeniem poziomu maksymalnego, wyłącznik główny.

Korek wlewu cieczy jest umieszczony w pokrywie dolnej, a korek spustu pod obudową.

V. INSTALACJA

Ustawić chłodnicę na równej i suchej powierzchni o nośności odpowiedniej do jej wagi celem uniknięcia jej wywrócenia.

Urządzenie powinno być umieszczone w dobrze wentylowanym pomieszczeniu, ze swobodną cyrkulacją powietrza, z dala od łatwopalnych przedmiotów.

Upewnić się czy nie dostają się do chłodnicy pyły, opary korozyjne, opady atmosferyczne, wilgoć.

Urządzenie powinno być ustawione w takim miejscu, by nie dostały się do niego odpryski ze spawania.

PODŁĄCZENIE DO SIECI

Przed przystąpieniem do podłączenia elektrycznego należy:

- sprawdzić czy dane znajdujące się na tabliczce chłodnicy odpowiadają wartościom napięcia i częstotliwości sieci w miejscu pracy urządzenia
- sprawdzić czy sieć zasilająca pokrywa zapotrzebowanie mocy wejściowej
- sprawdzić czy wartości bezpieczników są zgodne z podanymi w danych technicznych
- skontrolować połączenia przewodów uziemiających chłodnicy.

Chłodnica zasilana jest przewodem z wtyczką 230V.

PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE POWINNY BYĆ WYKONYWANE WYŁĄCZNIE PRZEZ PERSONEL DOŚWIADCZONY LUB WYKWALIFIKOWANY

PRZYGOTOWANIE DO PRACY:

- 1) przed podłączeniem chłodnicy do sieci należy upewnić się czy wyłącznik główny umieszczony na przednim panelu jest w pozycji wyłączonej O
- 2) ciecz chłodzącą (nierozcieńczoną) wlać do zbiornika chłodnicy przez otwór umieszczony w górnej pokrywie
- 3) przewód hydrauliczny doprowadzający gorącą ciecz należy podłączyć do szybkozłącza czerwonego
- 4) przewód hydrauliczny odprowadzający zimną ciecz należy podłączyć do szybkozłącza niebieskiego
- 5) włączyć wyłącznik główny

Powyższe czynności należy wykonywać WYŁĄCZNIE gdy chłodnica jest odłączona od zasilania.

UWAGA !

Uszkodzenia powstałe w wyniku stosowania niewłaściwego czynnika chłodzącego np. wody są traktowane jako uszkodzenia z winy użytkownika i jako takie nie podlegają gwarancji.

VI. UŻYTKOWANIE

Z chwilą, gdy chłodnica jest gotowa do pracy, włączamy wyłącznik główny. Po zakończeniu pracy wyłączamy chłodnicę wyłącznikiem głównym.

VII. POTENCJALNE NIEPRAWIDŁOWOŚCI W PRACY:

Objawy	Przyczyna	Postępowanie
Zbyt mały przepływ	Zanieczyszczone lub nieszczelne przewody przewodzące ciecz	Sprawdzić i oczyścić
	Zagięte przewody hydrauliczne	Sprawdzić i rozprostować
Spadek wydajności	Pompa zapowietrzona	Odpowietrzyć pompę
	Obieg cieczy zatkany	Sprawdzić instalację
	Zbyt mała ilość cieczy chłodzącej w układzie	Uzupełnić poziom cieczy w układzie
	Uszkodzona pompa	Skontaktować się z serwisem
Wyciek cieczy	Instalacja nieszczelna	Sprawdzić i uszczelnić instalację
	Uszkodzona pompa	Skontaktować się z serwisem
	Uszkodzony zbiornik	
Zbyt słabe chłodzenie	Zbyt wysoka temperatura otoczenia	Obniżyć temperaturę wokół chłodnicy
	Zbyt wysoka temperatura w chłodnicy	Sprawdzić chłodzenie urządzenia
	Uszkodzony wentylator	Skontaktować się z serwisem

VIII. KONSERWACJA

Przed przystąpieniem do konserwacji należy odłączyć chłodnicę od zasilania i pozwolić by ostygła.

Czynności konserwacji codziennej:

- sprawdzić stan przewodów hydraulicznych i ich połączenia
- sprawdzić poziom cieczy chłodzącej

Czynności konserwacji okresowej:

- oczyścić wnętrze chłodnicy sprężonym powietrzem
- sprawdzić połączenia elektryczne wewnątrz spawarki
- sprawdzić elementy związane z podawaniem drutu

IX. GWARANCJA:

Producent gwarantuje prawidłowe funkcjonowanie urządzeń i zobowiązuje się do bezpłatnej wymiany części, które zepsują się w wyniku złej jakości materiału lub wad fabrycznych w ciągu 12 miesięcy od daty uruchomienia urządzenia, poświadczonej na gwarancji. Koszt przesłania urządzenia do producenta oraz od producenta do użytkownika w okresie gwarancyjnym pokrywa użytkownik urządzenia.

Urządzenia, które zostały sprzedane w krajach członkowskich UE jako dobra konsumpcyjne, objęte są 24 miesięcznym okresem gwarancji, koszt przesłania urządzenia do producenta oraz od producenta do użytkownika w okresie gwarancyjnym pokrywa producent urządzenia, zgodnie z dyrektywą europejską 1999/44/WE.

Karta gwarancyjna jest ważna wyłącznie, jeżeli towarzyszy jej paragon fiskalny lub faktura zakupu. Trudności wynikające z nieprawidłowego użytkowania, naruszenia lub niedbałości o urządzenie nie są objęte gwarancją. Producent nie ponosi odpowiedzialności za wszelkie szkody pośrednie lub bezpośrednie.

Karta gwarancyjna.

Model:	
Nr:	
Data sprzedaży:	Sprzedawca:

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Importer firma DELTA-TECHNIKA Sp. z o. o. z siedzibą w Lublinie przy ulicy Stanisława Lema 26 na podstawie deklaracji Producenta, deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że urządzenie spełnia wymagania następujących dyrektyw: EN 60974-10: 2014, EN 60974-2:2013 LVD 2014/35/EU, EMC 2014/30/EU



Symbol, który oznacza sortowanie odpadów aparatury elektrycznej i elektronicznej. Zabrania się likwidowania aparatury jako mieszanych odpadów miejskich stałych, obowiązkiem użytkownika jest skierowanie się do autoryzowanych ośrodków gromadzących odpady.