

Lasting Connections

URANOS 1500 URANOS 1500 RC

ISTRUZIONI PER L'USO

INSTRUCTION MANUAL

BETRIEBSANWEISUNG

MANUEL D'INSTRUCTIONS

INSTRUCCIONES DE USO

MANUAL DE INSTRUÇÕES

GEBRUIKSAANWIJZING

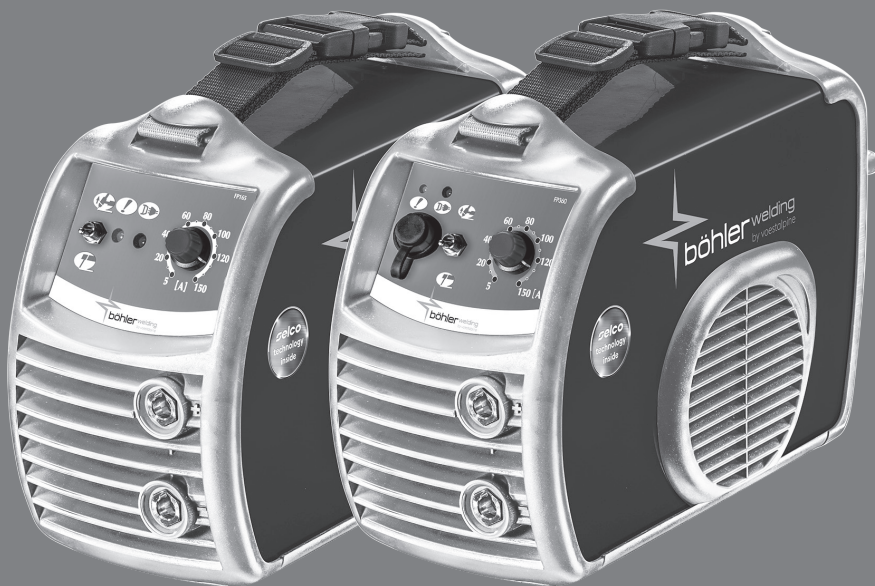
BRUKSANVISNING

BRUGERVEJLEDNING

BRUKSANVISNING

KÄYTTÖOHJEET

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ





Cod. 91.08.323
Data 27/06/2019
Rev.

ITALIANO	3
ENGLISH.....	15
DEUTSCH.....	27
FRANÇAIS.....	39
ESPAÑOL	51
PORTUGUÊS	63
NEDERLANDS.....	75
SVENSKA.....	87
DANSK.....	99
NORSK.....	111
SUOMI	123
ΕΛΛΗΝΙΚΑ.....	135
9 Targa dati, Rating plate, Leistungsschilder, Plaque données, Placa de características, Placa de dados, Technische gegevens, Märklåt, Dataskilt, Identifikasjonsplate, Arvokilpi, πινακίδα χαρακτηριστικών.....	147
10 Significato targa dati del generatore, Meaning of power source rating plate, Bedeutung der Angaben auf dem Leistungsschild des Generators, Signification de la plaque des données du générateur, Significado de la etiqueta de los datos del generador, Significado da placa de dados do gerador, Betekenis gegevensplaatje van de generator, Generatorns märklåt, Betydning af dataskiltet for strømkilden, Beskrivelse av generatorns informasjonsskilt, Generaattorin kilven sisältö, Σημασία πινακίδας χαρ ακτηριότικων της γεννητριασ	148
11 Schema, Diagram, Schaltplan, Schéma, Esquema, Diagrama, Schema, kopplingschema, Oversigt, Skjema, Kytentäkaavio, Διαγραμμα	149
12 Connettori, Connectors, Verbinderer, Connecteurs, Conectors, Conectores, Connectoren, Kontaktdon, Konnektorer, Skjøtemunstykken, Liittimet, Συνδετηρεσ	151
13 Lista ricambi, Spare parts list, Ersatzteilverzeichnis, Liste de pièces détachées, Lista de repuestos, Lista de peças de reposição, Reserveonderdelenlijst, Reservdelslista, Liste med reservedele, Liste over reservedeler, Varaosaluettelo, καταλογος ανταλλακτικων	152

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CE

La ditta

SELCO s.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 ONARA DI TOMBOLO (Padova) - ITALY
Tel. +39 049 9413111 - Fax +39 049 9413311 - E-mail: selco@selcoweld.com - www.selcoweld.com

dichiara che l'apparecchio tipo:

URANOS 1500
URANOS 1500 RC

è conforme alle direttive EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

e che sono state applicate le norme:

EN 60974-1:2018
EN 60974-10:2015 Class A

Ogni intervento o modifica non autorizzati dalla **SELCO s.r.l.** faranno decadere la validità di questa dichiarazione.

Onara di Tombolo (PADOVA)

Selco s.r.l.



Lino Frasson
Chief Executive

INDICE

1 AVVERTENZE	5
1.1 Ambiente di utilizzo.....	5
1.2 Protezione personale e di terzi.....	5
1.3 Protezione da fumi e gas	6
1.4 Prevenzione incendio/scoppio	6
1.5 Prevenzione nell'uso delle bombole di gas.....	6
1.6 Protezione da shock elettrico.....	6
1.7 Campi elettromagnetici ed interferenze	7
1.8 Grado di protezione IP	7
2 INSTALLAZIONE	8
2.1 Modalità di sollevamento, trasporto e scarico.....	8
2.2 Posizionamento dell'impianto	8
2.3 Allacciamento	8
2.4 Messa in servizio.....	8
3 PRESENTAZIONE DELL'IMPIANTO	9
3.1 Generalità.....	9
3.2 Pannello comandi frontale	9
3.3 Pannello posteriore	9
3.4 Pannello prese	10
4 ACCESSORI.....	10
4.1 Comando a distanza RC18	10
5 MANUTENZIONE	10
6 DIAGNOSTICA E SOLUZIONI.....	10
7 CENNI TEORICI SULLA SALDATURA	12
7.1 Saldatura con elettrodo rivestito (MMA).....	12
8 CARATTERISTICHE TECNICHE.....	13

SIMBOLOGIA



Pericoli imminenti che causano gravi lesioni e comportamenti rischiosi che potrebbero causare gravi lesioni



Comportamenti che potrebbero causare lesioni non gravi o danni alle cose



Le note precedute da questo simbolo sono di carattere tecnico e facilitano le operazioni

1 AVVERTENZE



Prima di iniziare qualsiasi operazione siate sicuri di aver ben letto e compreso questo manuale. Non apportate modifiche e non eseguite manutenzioni non descritte.

Il produttore non si fa carico di danni a persone o cose, occorsi per incuria nella lettura o nella messa in pratica di quanto scritto in questo manuale.



Per ogni dubbio o problema circa l'utilizzo dell'impianto, anche se qui non descritto, consultare personale qualificato.



1.1 Ambiente di utilizzo

- Ogni impianto deve essere utilizzato esclusivamente per le operazioni per cui è stato progettato, nei modi e nei campi previsti in targa dati e/o in questo manuale, secondo le direttive nazionali e internazionali relative alla sicurezza. Un utilizzo diverso da quello espressamente dichiarato dal costruttore è da considerarsi totalmente inappropriato e pericoloso e in tal caso il costruttore declina ogni responsabilità.
- Questo apparecchio deve essere usato solo a scopo professionale in un ambiente industriale. Il costruttore non risponderà di danni provocati dall'uso dell'impianto in ambienti domestici.
- L'impianto deve essere utilizzato in ambienti con temperatura compresa tra i -10°C e i +40°C (tra i +14°F e i +104°F). L'impianto deve essere trasportato e immagazzinato in ambienti con temperatura compresa tra i -25°C e i +55°C (tra i -13°F e i 311°F).
- L'impianto deve essere utilizzato in ambienti privi di polvere, acidi, gas o altre sostanze corrosive.
- L'impianto deve essere utilizzato in ambienti con umidità relativa non superiore al 50% a 40°C (104°F). L'impianto deve essere utilizzato in ambienti con umidità relativa non superiore al 90% a 20°C (68°F).
- L'impianto deve essere utilizzato ad una altitudine massima sul livello del mare di 2000m (6500 piedi).



Non utilizzare tale apparecchiatura per scongelare tubi.
Non utilizzare tale apparecchiatura per caricare batterie e/o accumulatori.
Non utilizzare tale apparecchiatura per far partire motori.

1.2 Protezione personale e di terzi



Il processo di saldatura è fonte nociva di radiazioni, rumore, calore ed esalazioni gassose.



Indossare indumenti di protezione per proteggere la pelle dai raggi dell'arco e dalle scintille o dal metallo incandescente.

Gli indumenti utilizzati devono coprire tutto il corpo e devono essere:

- integri e in buono stato
- ignifughi
- isolanti e asciutti
- aderenti al corpo e privi di risvolti



Utilizzare sempre calzature a normativa, resistenti e in grado di garantire l'isolamento dall'acqua.



Utilizzare sempre guanti a normativa, in grado di garantire l'isolamento elettrico e termico.



Sistemare una parete divisoria ignifuga per proteggere la zona di saldatura da raggi, scintille e scorie incandescenti.

Avvertire le eventuali terze persone di non fissare con lo sguardo la saldatura e di proteggersi dai raggi dell'arco o del metallo incandescente.



Utilizzare maschere con protezioni laterali per il viso e filtro di protezione idoneo (almeno NR10 o maggiore) per gli occhi.



Indossare sempre occhiali di sicurezza con schermi laterali specialmente nell'operazione manuale o meccanica di rimozione delle scorie di saldatura.



Non utilizzare lenti a contatto!!!



Utilizzare cuffie antirumore se il processo di saldatura diviene fonte di rumorosità pericolosa.

Se il livello di rumorosità supera i limiti di legge, delimitare la zona di lavoro ed accertarsi che le persone che vi accedono siano protette con cuffie o auricolari.

- Tenere sempre i pannelli laterali chiusi durante le operazioni di saldatura.



Evitare di toccare i pezzi appena saldati, l'elevato calore potrebbe causare gravi ustioni o scottature.

- Mantenere tutte le precauzioni precedentemente descritte anche nelle lavorazioni post saldatura in quanto, dai pezzi lavorati che si stanno raffreddando, potrebbero staccarsi scorie.
- Assicurarsi che la torcia si sia raffreddata prima di eseguire lavorazioni o manutenzioni.



Provvedere ad un'attrezzatura di pronto soccorso. Non sottovalutare scottature o ferite.



Prima di lasciare il posto di lavoro, porre in sicurezza l'area di competenza in modo da impedire danni accidentali a cose o persone.



1.3 Protezione da fumi e gas

- Fumi, gas e polveri prodotti dal processo di saldatura possono risultare dannosi alla salute. I fumi prodotti durante il processo di saldatura possono, in determinate circostanze, provocare il cancro o danni al feto nelle donne in gravidanza.
- Tenere la testa lontana dai gas e dai fumi di saldatura.
- Prevedere una ventilazione adeguata, naturale o forzata, nella zona di lavoro.
- In caso di aerazione insufficiente utilizzare maschere dotate di respiratori.
- Nel caso di saldature in ambienti angusti è consigliata la sorveglianza dell'operatore da parte di un collega situato esternamente.
- Non usare ossigeno per la ventilazione.
- Verificare l'efficacia dell'aspirazione controllando periodicamente l'entità delle emissioni di gas nocivi con i valori ammessi dalle norme di sicurezza.
- La quantità e la pericolosità dei fumi prodotti è riconducibile al materiale base utilizzato, al materiale d'apporto e alle eventuali sostanze utilizzate per la pulizia e lo sgrassaggio dei pezzi da saldare. Seguire attentamente le indicazioni del costruttore e le relative schede tecniche.
- Non eseguire operazioni di saldatura nei pressi di luoghi di sgrassaggio o verniciatura. Posizionare le bombole di gas in spazi aperti o con un buon ricircolo d'aria.



1.4 Prevenzione incendio/scoppio

- Il processo di saldatura può essere causa di incendio e/o scoppio.
- Sgomberare dalla zona di lavoro e circostante i materiali o gli oggetti infiammabili o combustibili. I materiali infiammabili devono trovarsi ad almeno 11 metri (35 piedi) dall'ambiente di saldatura o devono essere opportunamente protetti. Le proiezioni di scintille e di particelle incandescenti possono facilmente raggiungere le zone circostanti anche attraverso piccole aperture. Porre particolare attenzione nella messa in sicurezza di cose e persone.
- Non eseguire saldature sopra o in prossimità di recipienti in pressione.
- Non eseguire operazioni di saldatura o taglio su recipienti o tubi chiusi. Porre comunque particolare attenzione nella saldatura di tubi o recipienti anche nel caso questi siano stati aperti, svuotati e accuratamente puliti. Residui di gas, carburante, olio o simili potrebbe causare esplosioni.
- Non saldare in atmosfera contenente polveri, gas o vapori esplosivi.
- Accertarsi, a fine saldatura, che il circuito in tensione non possa accidentalmente toccare parti collegate al circuito di massa.
- Predisporre nelle vicinanze della zona di lavoro un' attrezzatura o un dispositivo antincendio.



1.5 Prevenzione nell'uso delle bombole di gas

- Le bombole di gas inerte contengono gas sotto pressione e possono esplodere nel caso non vengano assicurate le condizioni minime di trasporto, mantenimento e uso.
- Le bombole devono essere vincolate verticalmente a pareti o ad altro, con mezzi idonei, per evitare cadute o urti meccanici accidentali.
- Avvitare il cappuccio a protezione della valvola durante il trasporto, la messa in servizio e ogni qualvolta le operazioni di saldatura siano terminate.
- Evitare che le bombole siano esposte direttamente ai raggi solari, a sbalzi elevati di temperatura, a temperature troppo alte o troppo rigide. Non esporre le bombole a temperature troppo rigide o troppo alte.
- Evitare che le bombole entrino in contatto con fiamme libere, con archi elettrici, con torce o pinze porta elettrodo, con le proiezioni incandescenti prodotte dalla saldatura.
- Tenere le bombole lontano dai circuiti di saldatura e dai circuiti di corrente in genere.
- Tenere la testa lontano dal punto di fuoriuscita del gas quando si apre la valvola della bombola.
- Chiudere sempre la valvola della bombola quando le operazioni di saldatura sono terminate.
- Non eseguire mai saldature su una bombola di gas in pressione.
- Non collegare mai una bombola di aria compressa direttamente al riduttore della macchina! La pressione potrebbe superare la capacità del riduttore che quindi potrebbe esplodere!



1.6 Protezione da shock elettrico

- Uno shock da scarica elettrica può essere mortale.
- Evitare di toccare parti normalmente in tensione interne o esterne all'impianto di saldatura mentre l'impianto stesso è alimentato (torce, pinze, cavi massa, elettrodi, fili, rulli e bobine sono elettricamente collegati al circuito di saldatura).
- Assicurare l'isolamento elettrico dell'impianto e dell'operatore di saldatura utilizzando piani e basamenti asciutti e sufficientemente isolati dal potenziale di terra e di massa.
- Assicurarsi che l'impianto venga allacciato correttamente ad una spina e ad una rete provvista del conduttore di protezione a terra.
- Non toccare contemporaneamente due torce o due pinze portaelettrodo. Interrompere immediatamente le operazioni di saldatura se si avverte la sensazione di scossa elettrica.



Il dispositivo di innesco e stabilizzazione dell'arco è progettato per il funzionamento a guida manuale o meccanica.



L'aumento della lunghezza della torcia o dei cavi di saldatura ad oltre 8m aumenterà il rischio di scossa elettrica.



1.7 Campi elettromagnetici ed interferenze

- Il passaggio della corrente di saldatura attraverso i cavi interni ed esterni all'impianto, crea un campo elettromagnetico nelle immediate vicinanze dei cavi di saldatura e dell'impianto stesso.
- I campi elettromagnetici possono avere effetti (ad oggi sconosciuti) sulla salute di chi ne subisce una esposizione prolungata. I campi elettromagnetici possono interferire con altre apparecchiature quali peace-maker o apparecchi acustici.



I portatori di apparecchiature elettroniche vitali (pace-maker) devono consultare il medico prima di avvicinarsi alle operazioni di saldatura ad arco o di taglio al plasma.

Classificazione EMC dell'apparecchiatura in accordo con la norma EN/IEC 60974-10 (Vedi targa dati o caratteristiche tecniche)

L'apparecchiatura di classe B è conforme con i requisiti di compatibilità elettromagnetica in ambienti industriali e residenziali, incluse aree residenziali dove l'energia elettrica è fornita da un sistema pubblico a bassa tensione.

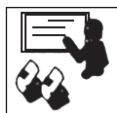
L'apparecchiatura di classe A non è intesa per l'uso in aree residenziali dove l'energia elettrica è fornita da un sistema pubblico a bassa tensione. Può essere potenzialmente difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di classe A in questi aree, a causa di disturbi irradiati e condotti.

Installazione, uso e valutazione dell'area

Questo apparecchio è costruito in conformità alle indicazioni contenute nella norma armonizzata EN60974-10 ed è identificato come di "CLASSE A".

Questo apparecchio deve essere usato solo a scopo professionale in un ambiente industriale.

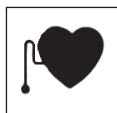
Il costruttore non risponderà di danni provocati dall'uso dell'impianto in ambienti domestici.



L'utilizzatore deve essere un esperto del settore ed in quanto tale è responsabile dell'installazione e dell'uso dell'apparecchio secondo le indicazioni del costruttore. Qualora vengano rilevati dei disturbi elettromagnetici, spetta all'utilizzatore dell'apparecchio risolvere la situazione avvalendosi dell'assistenza tecnica del costruttore.



In tutti i casi i disturbi elettromagnetici devono essere ridotti fino al punto in cui non costituiscono più un fastidio.



Prima di installare questo apparecchio, l'utilizzatore deve valutare i potenziali problemi elettromagnetici che si potrebbero verificare nell'area circostante e in particolare la salute delle persone circostanti, per esempio: utilizzatori di pace-maker e di apparecchi acustici.

Requisiti alimentazione di rete (Vedi caratteristiche tecniche)

Apparecchiature ad elevata potenza possono influenzare la qualità dell'energia della rete di distribuzione a causa della corrente assorbita. Conseguentemente, alcune restrizioni di connessione o alcuni requisiti riguardanti la massima impedenza di rete ammessa (Z_{max}) o la minima potenza d'installazione (S_{sc}) disponibile al punto di interfaccia con la rete pubblica (punto di accoppiamento comune - Point of Common Coupling PCC) possono essere applicati per alcuni tipi di apparecchiature (vedi dati tecnici).

In questo caso è responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore assicurarsi, con la consultazione del gestore della rete se necessario, che l'apparecchiatura possa essere connessa.

In caso di interferenza potrebbe essere necessario prendere ulteriori precauzioni quali il filtraggio dell'alimentazione di rete. Si deve inoltre considerare la possibilità di schermare il cavo d'alimentazione.

Cavi di saldatura

Per minimizzare gli effetti dei campi elettromagnetici, seguire le seguenti regole:

- Arrotolare insieme e fissare, dove possibile, cavo massa e cavo potenza.
- Evitare di arrotolare i cavi di saldatura intorno al corpo.
- Evitare di fraporsi tra il cavo di massa e il cavo di potenza (tenere entrambi dallo stesso lato).
- I cavi devono essere tenuti più corti possibile e devono essere posizionati vicini e scorrere su o vicino il livello del suolo.
- Posizionare l'impianto ad una certa distanza dalla zona di saldatura.
- I cavi devono essere posizionati lontano da eventuali altri cavi presenti.

Collegamento equipotenziale

Il collegamento a massa di tutti i componenti metallici nell'impianto di saldatura e nelle sue vicinanze deve essere preso in considerazione.

Rispettare le normative nazionali riguardanti il collegamento equipotenziale.

Messa a terra del pezzo in lavorazione

Dove il pezzo in lavorazione non è collegato a terra, per motivi di sicurezza elettrica o a causa della dimensione e posizione, un collegamento a massa tra il pezzo e la terra potrebbe ridurre le emissioni.

Bisogna prestare attenzione affinché la messa a terra del pezzo in lavorazione non aumenti il rischio di infortunio degli utilizzatori o danneggi altri apparecchi elettrici.

Rispettare le normative nazionali riguardanti la messa a terra.

Schermatura

La schermatura selettiva di altri cavi e apparecchi presenti nell'area circostante può alleviare i problemi di interferenza.

La schermatura dell'intero impianto di saldatura può essere presa in considerazione per applicazioni speciali.



1.8 Grado di protezione IP

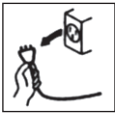
IP23S

- Involucro protetto contro l'accesso a parti pericolose con un dito e contro corpi solidi estranei di diametro maggiore/ uguale a 12,5 mm.
- Involucro protetto contro pioggia a 60° sulla verticale.
- Involucro protetto dagli effetti dannosi dovuti all'ingresso d'acqua, quando le parti mobili dell'apparecchiatura non sono in moto.

2 INSTALLAZIONE



L'installazione può essere effettuata solo da personale esperto ed abilitato dal produttore.



Per l'installazione assicurarsi che il generatore sia scollegato dalla rete di alimentazione.



E' vietata la connessione (in serie o parallelo) dei generatori.



2.1 Modalità di sollevamento, trasporto e scarico

- L'impianto è provvisto di una cinghia allungabile che ne permette la movimentazione sia a mano che a spalla.



Non sottovalutare il peso dell'impianto, vedi caratteristiche tecniche.

Non far transitare o sostare il carico sospeso sopra a persone o cose.



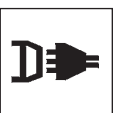
Non lasciare cadere o appoggiare con forza l'impianto o la singola unità.



2.2 Posizionamento dell'impianto

Osservare le seguenti norme:

- Facile accesso ai comandi ed ai collegamenti.
- Non posizionare l'attrezzatura in ambienti angusti.
- Non posizionare mai l'impianto su di un piano con inclinazione maggiore di 10° dal piano orizzontale.
- Collocare l'impianto in un luogo asciutto, pulito e con ventilazione appropriata.
- Proteggere l'impianto contro la pioggia battente e contro il sole.



2.3 Allacciamento

Il generatore è provvisto di un cavo di alimentazione per l'allacciamento alla rete.

L'impianto può essere alimentato con:

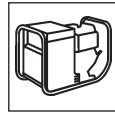
- 230V monofase



ATTENZIONE: per evitare danni alle persone o all'impianto, occorre controllare la tensione di rete selezionata e i fusibili PRIMA di collegare la macchina alla rete. Inoltre occorre assicurarsi che il cavo venga collegato a una presa fornita di contatto di terra.



Il funzionamento dell'apparecchiatura è garantito per tensioni che si discostano fino al +15-15% dal valore nominale.



E' possibile alimentare l'impianto attraverso un gruppo elettrogeno purchè questo garantisca una tensione di alimentazione stabile tra il $\pm 15\%$ rispetto al valore di tensione nominale dichiarato dal costruttore, in tutte le condizioni operative possibili e alla massima potenza erogabile dal generatore.



Di norma, si consiglia l'uso di gruppi elettrogeni di potenza pari a 2 volte la potenza del generatore se monofase e pari a 1.5 volte se trifase.



Si consiglia l'uso di gruppi elettrogeni a controllo elettronico.



Per la protezione degli utenti, l'impianto deve essere correttamente collegato a terra. Il cavo di alimentazione è provvisto di un conduttore (giallo - verde) per la messa a terra, che deve essere collegato ad una spina dotata di contatto a terra.



L'impianto elettrico deve essere realizzato da personale tecnico in possesso di requisiti tecnico-professionali specifici e in conformità alle leggi dello stato in cui si effettua l'installazione.

Il cavo rete del generatore è fornito di un filo giallo/verde, che deve essere collegato SEMPRE al conduttore di protezione a terra. Questo filo giallo/verde non deve MAI essere usato insieme ad altro filo per prelievi di tensione.

Controllare l'esistenza della "messa a terra" nell'impianto utilizzato ed il buono stato della presa di corrente.

Montare solo spine omologate secondo le normative di sicurezza.

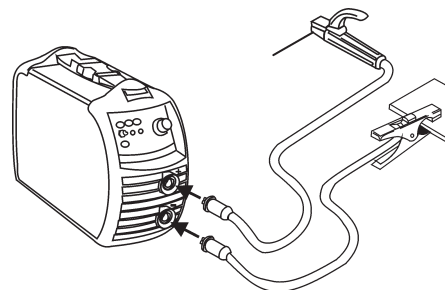


2.4 Messa in servizio

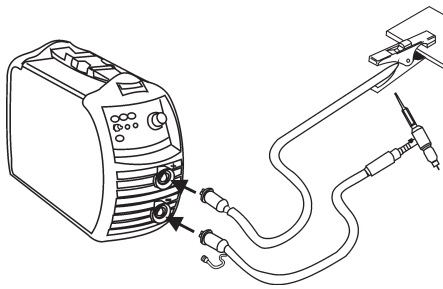
Collegamento per saldatura MMA



Il collegamento in figura dà come risultato una saldatura con polarità inversa. Per ottenere una saldatura con polarità diretta, invertire il collegamento.



Collegamento per saldatura TIG



- Collegare separatamente il connettore del tubo del gas della torcia alla distribuzione del gas stesso.



La regolazione del flusso del gas di protezione si attua agendo su un rubinetto generalmente posto sulla torcia.

3 PRESENTAZIONE DELL'IMPIANTO

3.1 Generalità

Questi generatori ad inverter a corrente costante sono in grado di eseguire in modo eccellente i procedimenti di saldatura:

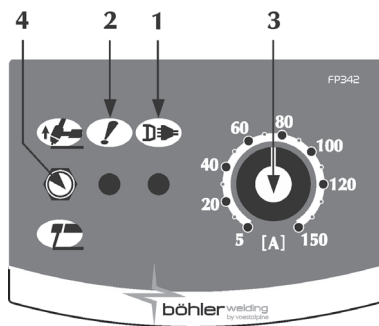
- MMA,
- TIG (con riduzione della corrente in corto circuito per URANOS 1500).

Nelle saldatrici ad inverter la corrente di uscita è insensibile alle variazioni della tensione di alimentazione e della lunghezza dell'arco ed è perfettamente livellata fornendo la migliore qualità nella saldatura.

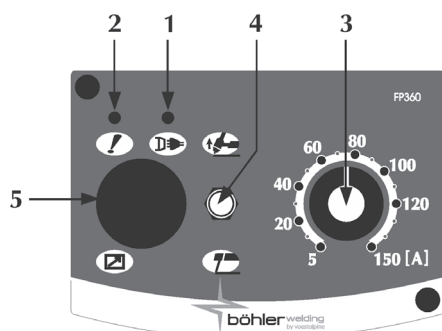
Sul generatore sono previsti:

- una presa positivo (+) e una presa negativo (-),
- un pannello frontale,
- un pannello comandi posteriore.

3.2 Pannello comandi frontale



URANOS 1500



URANOS 1500 RC

1



Si illumina non appena il generatore viene alimentato.

2



Indica l'eventuale intervento dei dispositivi di protezione quali la protezione termica.

3

Potenzimetro di impostazione corrente di saldatura

Permette di regolare con continuità la corrente di saldatura sia in TIG che in MMA. Tale corrente resta invariata durante la saldatura quando le condizioni di alimentazione e di saldatura variano dentro i range dichiarati nelle caratteristiche tecniche.

In MMA la presenza di HOT-START ed ARC-FORCE fa sì che la corrente media in uscita possa essere più elevata di quella impostata.

4

Selettore MMA/TIG

Con la levetta verso il basso si è in saldatura ad elettrodo (MMA) e sono quindi abilitati in modo automatico HOT-START, ARC-FORCE ed ANTI-STICKING.

Con la levetta verso l'alto si è in saldatura con elettrodo infusibile di tungsteno in atmosfera inerte (TIG). Le funzioni MMA sono tolte ed è abilitata la partenza in LIFT.

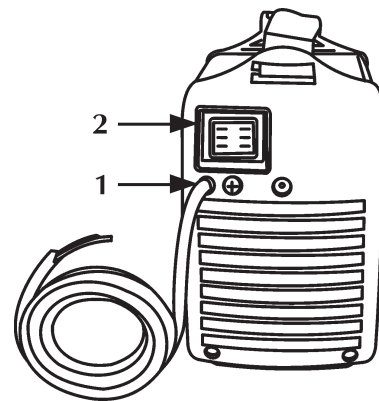
5

Connettore militare a 4 poli

Per l'allacciamento dei comandi a distanza RC18.



3.3 Pannello posteriore



1

Cavo di alimentazione

Permette di alimentare l'impianto collegandolo alla rete.

2

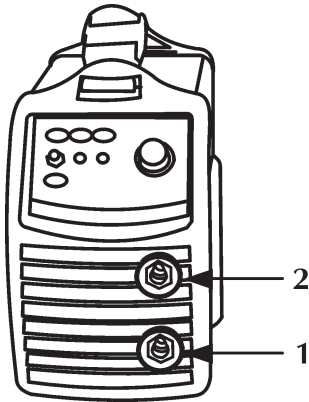
Interruttore di accensione

Comanda l'accensione elettrica della saldatrice.



Ha due posizioni "O" spento; "I" acceso.

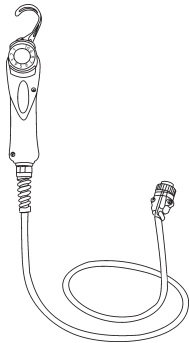
3.4 Pannello prese



- 1** **Presenza negativa di potenza**
- Permette la connessione del cavo di massa in elettrodo o della torcia in TIG.
- 2** **Presenza positiva di potenza**
+ Permette la connessione della torcia elettrodo in MMA o del cavo di massa in TIG.

4 ACCESSORI

4.1 Comando a distanza RC18



Questo dispositivo permette di variare a distanza la quantità di corrente necessaria, senza interrompere il processo di saldatura o abbandonare la zona di lavoro.

La connessione del comando a distanza all'apposito connettore, presente sui generatori, ne attiva il funzionamento. Tale connessione può avvenire anche con impianto acceso.

5 MANUTENZIONE



L'impianto deve essere sottoposto ad una manutenzione ordinaria secondo le indicazioni del costruttore.

L'eventuale manutenzione deve essere eseguita esclusivamente da personale qualificato.

Tutti gli sportelli di accesso e servizio e i coperchi devono essere chiusi e ben fissati quando l'apparecchio è in funzione.

L'impianto non deve essere sottoposto ad alcun tipo di modifica. Evitare che si accumuli polvere metallica in prossimità e sulle alette di areazione.



Togliere l'alimentazione all'impianto prima di ogni intervento!



Controlli periodici:

- Effettuare la pulizia interna utilizzando aria compressa a bassa pressione e pennelli a setola morbida.
- Controllare le connessioni elettriche e tutti i cavi di collegamento.

Per la manutenzione o la sostituzione dei componenti delle torce, della pinza portaelettrodo e/o del cavo massa:



Controllare la temperatura dei componenti ed accertarsi che non siano surriscaldati.



Utilizzare sempre guanti a normativa.



Utilizzare chiavi ed attrezzi adeguati.

In mancanza di detta manutenzione, decadono tutte le garanzie e comunque il costruttore viene sollevato da qualsiasi responsabilità.

6 DIAGNOSTICA E SOLUZIONI



L'eventuale riparazione o sostituzione di parti dell'impianto deve essere eseguita esclusivamente da personale tecnico qualificato.

La riparazione o la sostituzione di parti dell'impianto da parte di personale non autorizzato comporta l'immediata invalidazione della garanzia del prodotto.

L'impianto non deve essere sottoposto ad alcun tipo di modifica.

Nel caso l'operatore non si attenesse a quanto descritto, il costruttore declina ogni responsabilità.

Mancata accensione dell'impianto (led verde spento)

Causa Tensione di rete non presente sulla presa di alimentazione.

Soluzione Eseguire una verifica e procedere alla riparazione dell'impianto elettrico.
Rivolgersi a personale specializzato.

Causa Spina o cavo di alimentazione difettoso.

Soluzione Sostituire il componente danneggiato.
Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.

Causa Fusibile di linea bruciato.

Soluzione Sostituire il componente danneggiato.

Causa Interruttore di accensione difettoso.

Soluzione Sostituire il componente danneggiato.
Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.

Causa Elettronica difettosa.

Soluzione Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.

Assenza di potenza in uscita (l'impianto non salda)

- Causa Impianto surriscaldato (allarme termico - led giallo acceso).
 Soluzione Attendere il raffreddamento dell'impianto senza spegnere l'impianto.
- Causa Collegamento di massa non corretto.
 Soluzione Eseguire il corretto collegamento di massa. Consultare il paragrafo "Messa in servizio".
- Causa Elettronica difettosa.
 Soluzione Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.

Erogazione di potenza non corretta

- Causa Errata selezione del processo di saldatura o selettore difettoso.
 Soluzione Eseguire la corretta selezione del processo di saldatura. Sostituire il componente danneggiato. Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.
- Causa Errate impostazioni dei parametri e delle funzioni dell'impianto.
 Soluzione Eseguire un reset dell'impianto e reimpostare i parametri di saldatura.
- Causa Potenzimetro per la regolazione della corrente di saldatura difettoso.
 Soluzione Sostituire il componente danneggiato. Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.
- Causa Elettronica difettosa.
 Soluzione Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.

Instabilità d'arco

- Causa Parametri di saldatura non corretti.
 Soluzione Eseguire un accurato controllo dell'impianto di saldatura. Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.

Eccessiva proiezione di spruzzi

- Causa Lunghezza d'arco non corretta.
 Soluzione Ridurre la distanza tra elettrodo e pezzo. Ridurre la tensione di saldatura.
- Causa Parametri di saldatura non corretti.
 Soluzione Ridurre la corrente di saldatura.
- Causa Modalità di esecuzione della saldatura/taglio non corretta.
 Soluzione Ridurre l'inclinazione della torcia.

Insufficiente penetrazione

- Causa Modalità di esecuzione della saldatura non corretta.
 Soluzione Ridurre la velocità di avanzamento in saldatura.
- Causa Parametri di saldatura non corretti.
 Soluzione Aumentare la corrente di saldatura.
- Causa Elettrodo non corretto.
 Soluzione Utilizzare un elettrodo di diametro inferiore.
- Causa Preparazione dei lembi non corretta.
 Soluzione Aumentare l'apertura del cianfrino.

- Causa Collegamento di massa non corretto.
 Soluzione Eseguire il corretto collegamento di massa. Consultare il paragrafo "Messa in servizio".

- Causa Pezzi da saldare di consistenti dimensioni.
 Soluzione Aumentare la corrente di saldatura.

Inclusioni di scoria

- Causa Incompleta asportazione della scoria.
 Soluzione Eseguire una accurata pulizia dei pezzi prima di eseguire la saldatura.
- Causa Elettrodo di diametro troppo grosso.
 Soluzione Utilizzare un elettrodo di diametro inferiore.
- Causa Preparazione dei lembi non corretta.
 Soluzione Aumentare l'apertura del cianfrino.
- Causa Modalità di esecuzione della saldatura non corretta.
 Soluzione Ridurre la distanza tra elettrodo e pezzo. Avanzare regolarmente durante tutte le fasi della saldatura.

Incollature

- Causa Lunghezza d'arco non corretta.
 Soluzione Aumentare la distanza tra elettrodo e pezzo. Aumentare la tensione di saldatura.
- Causa Parametri di saldatura non corretti.
 Soluzione Aumentare la corrente di saldatura.
- Causa Pezzi da saldare di consistenti dimensioni.
 Soluzione Aumentare la corrente di saldatura. Aumentare la tensione di saldatura.

Incisioni marginali

- Causa Parametri di saldatura non corretti.
 Soluzione Ridurre la corrente di saldatura. Utilizzare un elettrodo di diametro inferiore.
- Causa Lunghezza d'arco non corretta.
 Soluzione Ridurre la distanza tra elettrodo e pezzo. Ridurre la tensione di saldatura.
- Causa Modalità di esecuzione della saldatura non corretta.
 Soluzione Ridurre la velocità di oscillazione laterale nel riempimento. Ridurre la velocità di avanzamento in saldatura.

Porosità

- Causa Presenza di grasso, vernice, ruggine o sporcizia sui pezzi da saldare.
 Soluzione Eseguire una accurata pulizia dei pezzi prima di eseguire la saldatura.
- Causa Presenza di grasso, vernice, ruggine o sporcizia sul materiale d'apporto.
 Soluzione Utilizzare sempre prodotti e materiali di qualità. Mantenere sempre in perfette condizioni il materiale d'apporto.
- Causa Presenza di umidità nel materiale d'apporto.
 Soluzione Utilizzare sempre prodotti e materiali di qualità.

Mantenere sempre in perfette condizioni il materiale d'apporto.

- Causa Lunghezza d'arco non corretta.
 Soluzione Ridurre la distanza tra elettrodo e pezzo. Ridurre la tensione di saldatura.

Causa Solidificazione del bagno di saldatura troppo rapida.
Soluzione Ridurre la velocità di avanzamento in saldatura.
 Eseguire un preriscaldamento dei pezzi da saldare.
 Aumentare la corrente di saldatura.

Cricche a caldo

Causa Parametri di saldatura non corretti.
Soluzione Ridurre la corrente di saldatura.
 Utilizzare un elettrodo di diametro inferiore.

Causa Presenza di grasso, vernice, ruggine o sporcizia sui pezzi da saldare.
Soluzione Eseguire una accurata pulizia dei pezzi prima di eseguire la saldatura.

Causa Presenza di grasso, vernice, ruggine o sporcizia sul materiale d'apporto.
Soluzione Utilizzare sempre prodotti e materiali di qualità.
 Mantenere sempre in perfette condizioni il materiale d'apporto.

Causa Modalità di esecuzione della saldatura non corretta.
Soluzione Eseguire le corrette sequenze operative per il tipo di giunto da saldare.

Causa Pezzi da saldare con caratteristiche dissimili.
Soluzione Eseguire una imbruttatura prima di realizzare la saldatura.

Cricche a freddo

Causa Presenza di umidità nel materiale d'apporto.
Soluzione Utilizzare sempre prodotti e materiali di qualità.
 Mantenere sempre in perfette condizioni il materiale d'apporto.

Causa Geometria particolare del giunto da saldare.
Soluzione Eseguire un preriscaldamento dei pezzi da saldare.
 Eseguire un postriscaldamento.
 Eseguire le corrette sequenze operative per il tipo di giunto da saldare.

Per ogni dubbio e/o problema non esitare a consultare il più vicino centro di assistenza tecnica.

7 CENNI TEORICI SULLA SALDATURA

7.1 Saldatura con elettrodo rivestito (MMA)

Preparazione dei lembi

Per ottenere buone saldature è sempre consigliabile operare su parti pulite, libere da ossido, ruggine o altri agenti contaminanti.

Scelta dell'elettrodo

Il diametro dell'elettrodo da impiegare dipende dallo spessore del materiale, dalla posizione, dal tipo di giunto e dal tipo di cianfrino.

Elettrodi di grosso diametro richiedono correnti elevate con conseguente elevato apporto termico nella saldatura.

Tipo di rivestimento	Proprietà	Impiego
Rutilo	Facilità d'impiego	Tutte le posizioni
Acido	Alta velocità fusione	Piano
Basico	Caratt. meccaniche	Tutte le posizioni

Scelta della corrente di saldatura

Il range della corrente di saldatura relativa al tipo di elettrodo impiegato viene specificato dal costruttore sul contenitore stesso degli elettrodi.

Accensione e mantenimento dell'arco

L'arco elettrico si stabilisce sfregando la punta dell' elettrodo sul pezzo da saldare collegato al cavo massa e, una volta scoccato l'arco, ritraendo rapidamente la bacchetta fino alla distanza di normale saldatura.

Per migliorare l'accensione dell'arco è utile, in generale, un incremento iniziale di corrente rispetto alla corrente base di saldatura (Hot Start).

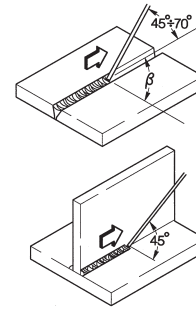
Una volta instauratosi l'arco elettrico inizia la fusione della parte centrale dell'elettrodo che si deposita sotto forma di gocce sul pezzo da saldare.

Il rivestimento esterno dell'elettrodo fornisce, consumandosi, il gas protettivo per la saldatura che risulta così di buona qualità. Per evitare che le gocce di materiale fuso, cortocircuitando l'elettrodo col bagno di saldatura, a causa di un accidentale avvicinamento tra i due, provochino lo spegnimento dell'arco è molto utile un momentaneo aumento della corrente di saldatura fino al termine del cortocircuito (Arc Force).

Nel caso in cui l'elettrodo rimanga incollato al pezzo da saldare è utile ridurre al minimo la corrente di cortocircuito (antisticking).

Esecuzione della saldatura

L'angolo di inclinazione dell'elettrodo varia a seconda del numero delle passate, il movimento dell'elettrodo viene eseguito normalmente con oscillazioni e fermate ai lati del cordone in modo da evitare un accumulo eccessivo di materiale d'apporto al centro.




Asportazione della scoria


La saldatura mediante elettrodi rivestiti impone l'asportazione della scoria successivamente ad ogni passata.

L'asportazione viene effettuata mediante un piccolo martello o attraverso la spazzolatura nel caso di scoria friabile.

8 CARATTERISTICHE TECNICHE

	URANOS 1500	URANOS 1500 RC
Tensione di alimentazione U1 (50/60 Hz)	1x230V	1x230V
Zmax (@PCC) *	264mΩ	264mΩ
Fusibile di linea ritardato	16A	16A
Tipo di comunicazione	ANALOGICO	ANALOGICO
Potenza massima assorbita (kVA)	6.6kVA	6.6kVA
Potenza massima assorbita (kW)	4.6kW	4.6kW
Fattore di potenza PF	0.70	0.70
Rendimento (μ)	87%	87%
Cosφ	0.99	0.99
Corrente massima assorbita I1max (x=30%)	28.7A	28.7A
Corrente assorbita I1 (x=100%)	20.4A	20.4A
Corrente effettiva I1eff	15.7A	15.7A
Fattore di utilizzo (40°C)		
(x=30%)	150A	150A
(x=60%)	125A	125A
(x=100%)	110A	110A
Gamma di regolazione I2	5-150A	5-150A
Tensione a vuoto Uo	85V	85V
Grado di protezione IP	IP23S	IP23S
Classe di isolamento	H	H
Dimensioni (lpxh)	260x120x190 mm	260x120x190 mm
Peso	2.6 kg	2.6 kg
Cavo di alimentazione	3x1.5 mm ²	3x1.5 mm ²
Lunghezza cavo di alimentazione	2 m	2 m
Norme di costruzione	EN60974-1/EN60974-10	EN60974-1/EN60974-10
Corrente assorbita con elettrodo 2.5 mm (80 A @ 40%)	9.2A	9.2A
Corrente assorbita con elettrodo 3.2 mm (110 A @ 30%)	13A	13A
Corrente assorbita con elettrodo 4.0 mm (150 A @ 30%)	15.7A	15.7A

*  Questa apparecchiatura è conforme ai requisiti della normativa EN/IEC 61000-3-11 se la massima impedenza di rete ammessa al punto di interfacciamento con la rete pubblica (punto di accoppiamento comune - point of common coupling, PCC) è inferiore o uguale al valore Zmax dichiarato. Se l'apparecchiatura è connessa alla rete pubblica a bassa tensione, è responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore assicurarsi, con l'eventuale consultazione del gestore della rete se necessario, che l'apparecchiatura possa essere connessa.

*  Questa apparecchiatura non è conforme alla normativa EN/IEC 61000-3-12. E' responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore (se necessario consultando il distributore della rete) assicurarsi che l'apparecchiatura possa essere collegata ad una linea pubblica in bassa tensione. (Consultare la sezione "Campi elettromagnetici ed interferenze" - " Classificazione EMC dell'apparecchiatura in accordo con la norma EN/IEC 60974-10").

CONFORMITY CERTIFICATE CE

Company
SELCO s.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 ONARA DI TOMBOLO (Padova) - ITALY
Tel. +39 049 9413111 - Fax +39 049 9413311 - E-mail: selco@selcoweld.com - www.selcoweld.com

hereby declares that the apparatus type:

URANOS 1500
URANOS 1500 RC

conforms to the EU directives:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE


and that the regulations have been duly applied :

EN 60974-1:2018
EN 60974-10:2015 Class A

Any operation or modification that has not been previously authorized by **SELCO s.r.l.** shall invalidate this certificate.

Onara di Tombolo (PADOVA)

Legal representative



Lino Frasson

INDEX

1	WARNING	17
1.1	Environment of use.....	17
1.2	Operator and other persons' protection	17
1.3	Protection against fumes and gases	18
1.4	Fire/explosion prevention.....	18
1.5	Prevention in using gas canisters	18
1.6	Protection from electrical shock.....	18
1.7	Electromagnetic fields & interferences.....	19
1.8	IP Protection rating.....	19
2	INSTALLATION.....	20
2.1	Lifting, transport and unloading procedures	20
2.2	Positioning of the system.....	20
2.3	Connection.....	20
2.4	Installation	20
3	SYSTEM PRESENTATION.....	21
3.1	Generalities.....	21
3.2	Front control panel	21
3.3	Rear panel	21
3.4	Sockets panel	22
4	ACCESSORY.....	22
4.1	RC18 remote control	22
5	MAINTENANCE.....	22
6	TROUBLESHOOTING.....	22
7	WELDING THEORY	24
7.1	Manual Metal Arc welding (MMA)	24
8	TECHNICAL SPECIFICATIONS	25

SYMBOLS



Imminent danger of serious body harm and dangerous behaviours that may lead to serious body harm



Important advice to be followed in order to avoid minor injuries or damage to property



Technical notes to facilitate operations

1 WARNING



Prior to performing any operation on the machine, make sure that you have thoroughly read and understood the contents of this manual. Do not perform modifications or maintenance operations which are not prescribed.

The producer cannot be held responsible for damage to persons or property caused by the operator's failure to read or apply the contents of this manual.



If you have any doubts or problems in using the system, even if it is not described here, consult qualified personnel.



1.1 Environment of use

- Any system must be used exclusively for the operations for which it was designed, in the ways and ranges stated in the data plate and/or in this manual, according to the national and international directives regarding safety. A use different from the one expressly declared by the manufacturer is to be considered totally inappropriate and dangerous and in this case the manufacturer shall refuse all responsibility.
- This device must be used for professional applications only, in industrial environments.
The manufacturer shall not be responsible for any damages caused by the system in domestic environments.
- The system must be used in environments with a temperature of between -10°C and +40°C (between +14°F and +104°F).
The system must be transported and stored in environments with a temperature of between -25°C and +55°C (between -13°F and 311°F).
- The system must be used in environments free from dust, acid, gas or any other corrosive substances.
- The system must be used in environments with a relative humidity no higher than 50% at 40°C (104°F).
The system must be used in environments with a relative humidity no higher than 90% at 20°C (68°F).
- The system must be used at a maximum altitude of 2,000 meters (6,500 feet) above sea level.



Don't use this machine to defrost pipes.
Do not use this equipment to charge batteries and/or accumulators.
Do not use this equipment to jump-start engines.

1.2 Operator and other persons' protection



The welding process is a noxious source of radiations, noise, heat and gas emissions.



Wear protective clothing to protect your skin from the arc rays, sparks or incandescent metal. The clothing used must cover the whole body and must be:

- intact and in good conditions
- fireproof
- insulating and dry
- well-fitting and without cuffs or turn-ups



Always use regulatory shoes that are strong and can ensure insulation from water.



Always use regulatory gloves that can ensure electrical and thermal insulation.



Position a fire-retardant partition to protect the surrounding area from rays, sparks and incandescent slags.

Advise any person in the vicinity not to stare at the arc or at the incandescent metal and to get an adequate protection.



Wear masks with side face guards and suitable protection filter (at least NR10 or above) for the eyes.



Always wear safety goggles with side guards, especially during the manual or mechanical removal of welding slags.



Do not wear contact lenses.



Use headphones if dangerous noise levels are reached during the welding.
If the noise level exceeds the limits prescribed by the law, delimit the work area and make sure that anyone getting near it is protected with headphones or earphones.

- Always keep the side panels closed while welding.



Avoid touching the items that have just been welded, the high heat might cause serious burning or scorching.

- Follow all the precautions described above also in all operations carried out after welding since slag might detach from the items while they are cooling off.

- Check the torch is cold before working or maintaining it.



Keep a first aid kit ready for use.
Do not underestimate any burning or injury.



Before leaving work, make your area safe in order to avoid accidental damage to people or property.



1.3 Protection against fumes and gases

- Fumes, gases and powders produced during the welding process can be noxious for your health. Under certain circumstances, the fumes caused by welding can cause cancer or harm the foetus of pregnant women.
- Keep your head far from any welding gas and fumes.
- Provide for proper ventilation, either natural or forced, in the work area.
- In case of poor ventilation, use masks and breathing apparatus.
- In case of welding in extremely small places the work of the operator carrying out the weld should be supervised by a colleague standing outside.
- Do not use oxygen for the ventilation.
- Verify the suction is working by checking regularly the quantity of harmful exhaust gases versus the values stated in the safety regulations.
- The quantity and the danger level of the fumes depends on the base material used, the weld material and any substances used to clean and degrease the pieces to be welded. Follow the manufacturer's instructions together with the instructions given in the technical sheets.
- Do not perform welding operations near degreasing or painting stations.
Position gas cylinders outdoors or in places with good ventilation.



1.4 Fire/explosion prevention

- The welding process may cause fires and/or explosions.
- Clear the work area and the surrounding area from any inflammable or combustible materials or objects. Flammable materials must be at least 11 metres (35 feet) from the welding area or they must be suitably protected. Sparks and incandescent particles might easily be sprayed quite far and reach the surrounding areas even through minute openings. Pay particular attention to keep people and property safe.
- Do not perform welding operations on or near containers under pressure.
- Do not perform welding operations on closed containers or pipes.
Pay particular attention to welding tubes or containers even if these are open, empty and have been cleaned thoroughly. Any residue of gas, fuel, oil or similar materials might cause an explosion.
- Do not weld in places where explosive powders, gases or vapours are present.
- At the end of welding, check that the live circuit cannot accidentally come into contact with any parts connected to the earth circuit.
- Position a fire-fighting device or material near the work area.



1.5 Prevention in using gas canisters

- Inert gas canisters contain pressurized gas and can explode if minimum safe conditions for transport, storage and use are not ensured.
- Canisters must be secured in a vertical position to a wall or other supporting structure, with suitable means so that they cannot fall or accidentally hit anything else.
- Screw the cap in to protect the valve during transport, commissioning and at the end of any welding operation.
- Do not expose canisters to direct sunlight, sudden changes of temperature, too high or too rigid temperatures. Do not expose canisters to temperatures too rigid or too high.
- Do not let canisters come into contact with naked flames, electric arcs, torches or electrode guns and with incandescent material sprayed by welding.
- Keep canisters far from welding circuits and electrical circuits in general.
- In opening the canister valve, keep your head far from the gas outlet.
- Always close the canister valve at the end of the welding operations.
- Never weld a pressurized gas canister.
- A compressed air canister must never be directly coupled to the machine pressure reducer. Pressure might exceed the capacity of the reducer which might consequently explode.



1.6 Protection from electrical shock

- Electrical shocks can kill you.
- Avoid touching live parts both inside and outside the welding system while this is active (torches, guns, earth cables, electrodes, wires, rollers and coils are electrically connected to the welding circuit).
- Ensure the system and the welder are isolated electrically by using dry bases and floors that are sufficiently isolated from the earth.
- Ensure the system is connected correctly to a socket and a power source fitted with an earthing lead.
- Do not touch two torches or two electrode holders at the same time.
If you feel an electric shock, interrupt the welding operations immediately.



The arc striking and stabilizing device is designed for manual or mechanically guided operation.



Increasing the length of torch or welding cables more than 8 m will increase the risk of electric shock.



1.7 Electromagnetic fields & interferences

- The welding current passing through the internal and external system cables creates an electromagnetic field in the proximity of the welding cables and the system itself.
- Electromagnetic fields can affect the health of people who are exposed to them for a long time (the exact effects are still unknown).
Electromagnetic fields can interfere with some equipment like pacemakers or hearing aids.



Persons fitted with pacemakers must consult their doctor before undertaking arc welding or plasma cut operations.

EMC equipment classification in accordance with EN/IEC 60974-10 (See rating plate or technical data)

Class B equipment complies with electromagnetic compatibility requirements in industrial and residential environments, including residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system.

Class A equipment is not intended for use in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility of class A equipment in those locations, due to conducted as well as radiated disturbances.

Installation, use and area examination

Questo apparecchio è costruito in conformità alle indicazioni contenute nella norma armonizzata EN60974-10 ed è identificato come di "CLASSE A".

Questo apparecchio deve essere usato solo a scopo professionale in un ambiente industriale.

Il costruttore non risponderà di danni provocati dall'uso dell'impianto in ambienti domestici.



The user must be an expert in the sector and as such is responsible for installation and use of the equipment according to the manufacturer's instructions.

If any electromagnetic disturbance is noticed, the user must solve the problem, if necessary with the manufacturer's technical assistance.



In any case electromagnetic disturbances must be reduced until they are not a nuisance any longer.



Before installing this apparatus, the user must evaluate the potential electromagnetic problems that may arise in the surrounding area, considering in particular the health conditions of the persons in the vicinity, for example of persons fitted with pacemakers or hearing aids.

Mains power supply requirements (See technical data)

High power equipment may, due to the primary current drawn from the mains supply, influence the power quality of the grid. Therefore connection restrictions or requirements regarding the maximum permissible mains impedance (Z_{max}) or the required minimum supply capacity (S_{sc}) at the interface point to the public grid (point of common coupling, PCC) may apply for some types of equipment (see technical data).

In this case it is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment may be connected.

In case of interference, it may be necessary to take further precautions like the filtering of the mains power supply. It is also necessary to consider the possibility of shielding the power supply cable.

Welding cables

To minimise the effects of electromagnetic fields follow the following instructions:

- Where possible, roll and secure the earth and power cables together.
- Avoid rolling the welding cables around your body.
- Avoid standing in between the earth and power cables (keep both on the same side).
- The cables must be kept as short as possible, positioned near one another and laid at or approximately at ground level.
- Position the system at some distance from the welding area.
- The cables must be far from any other cables.

Equipotential connection

The earth connection of all the metal component in the welding installation and near it must be taken in consideration.

The equipotential connection must be made according to the national regulations.

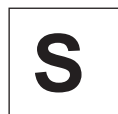
Earthing the workpiece

When the workpiece is not earthed for electrical safety reasons or due to its size and position, the earthing of the workpiece may reduce the emission. It is important to remember that the earthing of the workpiece should neither increase the risk of accidents for the operators, nor damage other electric equipment.

The earthing must be made according to the national regulations.

Shielding

The selective shielding of other cables and equipment present in the surrounding area may reduce the problems due to interference. The shielding of the entire welding installation can be taken in consideration for special applications.



1.8 IP Protection rating

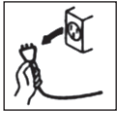
IP23S

- Casing protected against access to dangerous parts with fingers and against solid foreign bodies with diameter greater than/equal to 12.5 mm
- Casing protected against rain falling at 60° on the vertical line.
- Casing protected against harmful effects of water seeping in when the moving parts of the equipment are not operating.

2 INSTALLATION



Installation should be performed only by expert personnel authorised by the manufacturer.



For installation, ensure that the power source is disconnected from the mains.



The connection (series or parallel) of the generators is prohibited.



2.1 Lifting, transport and unloading procedures

- The power source is supplied with an extendible belt which can be used to move it in the hand or on the shoulder.



Do not underestimate the weight of the equipment: see technical specifications.

Do not move or position the suspended load above persons or things.



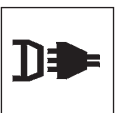
Do not drop or exert undue pressure on the system or individual unit.



2.2 Positioning of the system

Keep to the following rules:

- Easy access to the equipment controls and connections must be provided.
- Do not position the equipment in reduced spaces.
- Do not place the system on surfaces with inclination exceeding 10° with respect to the horizontal plane.
- Position the system in a dry, clean and suitably ventilated place.
- Protect the system against driving rain and the sun.



2.3 Connection

The power source is provided with a power supply cable for connection to the supply.

The system can be powered by:

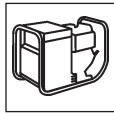
- single-phase 230V



CAUTION: to prevent injury to persons or damage to the system, the selected mains voltage and fuses must be checked BEFORE connecting the machine to the mains. Also check that the cable is connected to a socket provided with earth contact.



Operation of the equipment is guaranteed for voltage tolerances of up to +15-15% with respect to the rated value.



The system can be powered by a generating set on condition that it guarantees a stable power supply voltage of $\pm 15\%$ with respect to the rated voltage value declared by the manufacturer, in all possible operating conditions and at the maximum power that can be delivered by the power source.



Normally we recommend using generating sets with power twice that of the power source if single-phase and 1.5 times the power if three-phase.



You are advised to use electronic control generating sets.



In order to protect users, the system must be correctly earthed. The power supply voltage is provided with an earth lead (yellow - green), which must be connected to a plug provided with earth contact.



The electrical system must be made by skilled technicians with the specific professional and technical qualifications and in compliance with the regulations in force in the country where the equipment is installed.

The power source supply cable is provided with a yellow/green wire that must ALWAYS be earthed. This yellow/green wire must NEVER be used with other voltage conductors.

Verify the existence of the earthing in the used plant and the good condition of the socket/s

Install only plugs that are homologated according to the safety regulations.

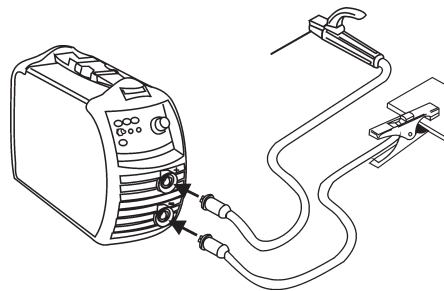


2.4 Installation

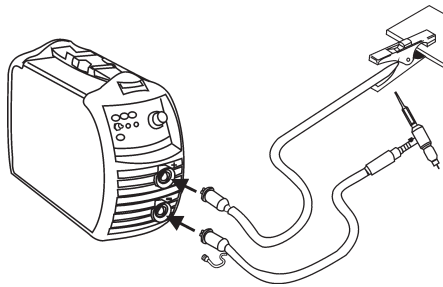
Connection for MMA welding



The connection shown in the figure produces reverse polarity welding. To obtain straight polarity welding, invert the connection.



Connection for TIG welding



- Separately connect the torch gas pipe connector to the gas distribution.



The protection gas flow is adjusted using the tap normally located on the torch.

3 SYSTEM PRESENTATION

3.1 Generalities

These constant current inverter power sources are able to perform the following types of welding with excellent results:

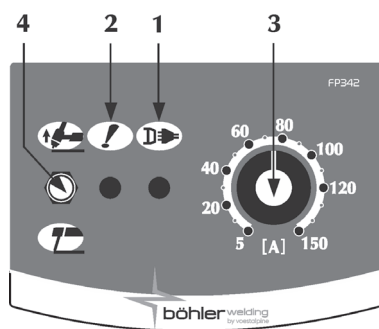
- MMA,
- TIG (with reduction in the current on short-circuiting for URANOS 1500).

In inverter welders, the output current is unaffected by variations in the supply voltage and the length of the arc, and is perfectly levelled, giving the best welding quality.

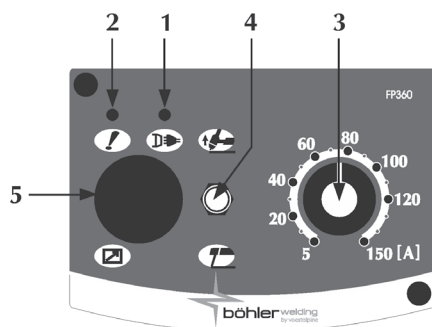
The generator is equipped with:

- positive (+) and negative (-) socket,
- front panel,
- rear control panel.






3.2 Front control panel



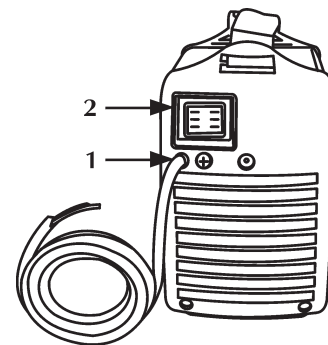
URANOS 1500





URANOS 1500 RC

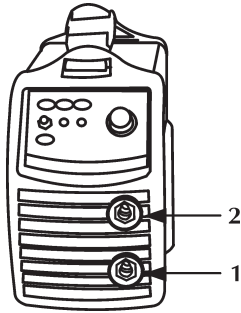
-  Comes on as soon as the power source is powered.
-  Indicates cut-in of any protection devices such as the thermal protection.
- Potentiometer for setting the welding current**
 Allows you to continuously adjust the current both in TIG and in MMA welding. This current stays unchanged when the supply and welding conditions vary within the allowed ranges.
 In MMA welding, the presence of HOT-START and ARC-FORCE means that the average output current may be higher than that set.
- MMA/TIG selection switch**
 With the lever down: it is in electrode welding (MMA) mode, and thus the HOT-START, ARC-FORCE and ANTI-STICKING are automatically activated.
 With the lever up: it is in the mode for welding with non-consumable tungsten electrode in an inert atmosphere (TIG). The MMA functions are removed, and the LIFT start is activated.
- 4-pole military standard connector**
 For connection of the remote controls RC18.

3.3 Rear panel



- Power supply cable**
 Connects the system to the mains.
- Off/On switch**
 Turns on the electric power to the welder.
 It has two positions, "O" off, and "I" on.

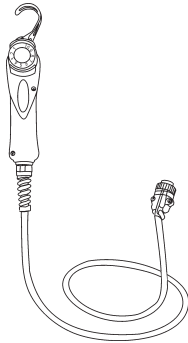
3.4 Sockets panel



- 1** **Negative power socket**
- For connection of earth cable in electrode welding or torch in TIG.
- 2** **Positive power socket**
+ For connection of electrode torch in MMA or earth cable in TIG.

4 ACCESSORY

4.1 RC18 remote control



This remote control unit allows to change linearly the output current without interrupting the welding process.

Operation of the remote control is activated when connected to the power sources. This connection can be made also with the system powered on.

5 MAINTENANCE



Routine maintenance must be carried out on the system according to the manufacturer's directives.

Any maintenance operation must be performed by qualified personnel only.

When the equipment is working, all the access and operating doors and covers must be closed and locked.

Unauthorized changes to the system are strictly forbidden.

Prevent conductive dust from accumulating near the louvers and over them.



Disconnect the power supply before every operation!



Carry out the following periodic controls on the power source:

- Clean the power source inside by means of low-pressure compressed air and soft bristle brushes.
- Check the electric connections and all the connection cables.

For the maintenance or replacement of torch component, electrode holder and/or earth cables:



Check the temperature of the component and make sure that they are not overheated.



Always use gloves in compliance with the safety standards.



Use suitable wrenches and tools.

Missing the above named maintenance will invalidate all warranties and exempt the manufacturer from all liability.

6 TROUBLESHOOTING



The repair or replacement of any parts in the system must be carried out only by qualified personnel.

The repair or replacement of any parts in the system by authorized personnel shall cause the product warranty to become null and void.

The system must not be modified in any way.

The manufacturer declines any responsibility in case the user not follow these instructions.

The system fails to come on (green LED off)

Cause No mains voltage at the socket.

Solution Check and repair the electrical system as needed. By use qualified personnel only.

Cause Faulty plug or cable.

Solution Replace the faulty component. Contact the nearest service centre to have the system repaired.

Cause Line fuse blown.

Solution Replace the faulty component.

Cause Faulty main switch.

Solution Replace the faulty component. Contact the nearest service centre to have the system repaired.

Cause Faulty electronics.

Solution Contact the nearest service centre to have the system repaired.

No output power (the system does not weld)

Cause The system has overheated (thermal alarm - yellow LED on).

Solution Wait for the system to cool down without switching it off (yellow LED off).

Cause Incorrect ground connection.

Solution Ground the system correctly. Read the paragraph "Installation".

Cause Faulty electronics.

Solution Contact the nearest service centre to have the system repaired.

Incorrect output power

Cause Incorrect selection in the welding process or faulty selector.

Solution Select the welding process correctly.
 Replace the faulty component.
 Contact the nearest service centre to have the system repaired.

Cause System parameters or functions set incorrectly.

Solution Reset the system and the welding parameters.

Cause Faulty potentiometer for the adjustment of the welding current.

Solution Replace the faulty component.
 Contact the nearest service centre to have the system repaired.

Cause Faulty electronics.

Solution Contact the nearest service centre to have the system repaired.

Arc instability

Cause Incorrect welding parameters.

Solution Check the welding system carefully.
 Contact the nearest service centre to have the system repaired.

Excessive spatter

Cause Incorrect arc length.

Solution Decrease the distance between the electrode and the piece.
 Decrease the welding voltage.

Cause Incorrect welding parameters.

Solution Decrease the welding voltage.

Cause Incorrect welding mode.

Solution Decrease the torch angle.

Insufficient penetration

Cause Incorrect welding mode.

Solution Decrease the welding travel speed.

Cause Incorrect welding parameters.

Solution Increase the welding current.

Cause Incorrect electrode.

Solution Use a smaller diameter electrode.

Cause Incorrect preparation of the workpieces.

Solution Increase the chamfering.

Cause Incorrect ground connection.

Solution Ground the system correctly
 Read the paragraph "Installation".

Cause Pieces to be welded too big.

Solution Increase the welding current.

Inclusions

Cause Poor cleanliness.

Solution Clean the pieces accurately before welding.

Cause Electrode diameter too big.

Solution Use a smaller diameter electrode.

Cause Incorrect preparation of the workpieces.

Solution Increase the chamfering.

Cause Incorrect welding mode.

Solution Decrease the distance between the electrode and the piece.

Move regularly during all the welding operations.

Sticking

Cause Incorrect arc length.

Solution Increase the distance between the electrode and the piece.

Increase the welding voltage.

Cause Incorrect welding parameters.

Solution Increase the welding current.

Cause Pieces to be welded too big.

Solution Increase the welding current.

Increase the welding voltage.

Undercut

Cause Incorrect welding parameters.

Solution Decrease the welding voltage.

Use a smaller diameter electrode.

Cause Incorrect arc length.

Solution Increase the distance between the electrode and the piece.

Increase the welding voltage.

Cause Incorrect welding mode.

Solution Decrease the side oscillation speed while filling.

Decrease the travel speed while welding.

Porosity

Cause Grease, varnish, rust or dirt on the workpieces to be welded.

Solution Clean the workpieces accurately before welding.

Cause Grease, varnish, rust or dirt on the filler material.

Solution Always use quality materials and products.
 Keep the filler material always in perfect conditions.

Cause Humidity in the filler material.

Solution Always use quality materials and products.

Keep the filler material always in perfect conditions

Cause Incorrect arc length.

Solution Increase the distance between the electrode and the piece.

Increase the welding voltage.

Cause The weld pool solidifies too quickly.

Solution Decrease the travel speed while welding.

Pre-heat the workpieces to be welded.

Increase the welding current.

Hot cracks

Cause Incorrect welding parameters.

Solution Decrease the welding voltage.

Use a smaller diameter electrode.

- Cause Grease, varnish, rust or dirt on the workpieces to be welded.
Solution Clean the workpieces accurately before welding.
- Cause Grease, varnish, rust or dirt on the filler material.
Solution Always use quality materials and products.
Keep the filler material always in perfect conditions.
- Cause Incorrect welding mode.
Solution Carry out the correct sequence of operations for the type of joint to be welded.
- Cause Pieces to be welded have different characteristics.
Solution Carry out buttering before welding.

Cold cracks

- Cause Humidity in the weld material.
Solution Always use quality materials and products.
Keep the weld material always in perfect conditions.
- Cause Particular geometry of the joint to be welded.
Solution Pre-heat the pieces to be welded.
Carry out post-heating.
Carry out the correct sequence of operations for the type of joint to be welded.

For any doubts and/or problems do not hesitate to contact your nearest customer service centre.

7 WELDING THEORY

7.1 Manual Metal Arc welding (MMA)

Preparing the edges

To obtain good welding joints it is advisable to work on clean parts, free from oxidations, rust or other contaminating agents.

Choosing the electrode

The diameter of the electrode to be used depends on the thickness of the material, the position, the type of joint and the type of preparation of the piece to be welded.

Electrodes with considerable diameter obviously require very high currents with consequent high heat supply during the welding.

Type of coating	Property	Use
Rutile	Easy to use	All positions
Acid	High melting speed	Flat
Basic	High quality of joint	All positions

Choosing the welding current

The range of welding current related to the type of electrode used is specified by the manufacturer usually on the electrode packaging.

Striking and maintaining the arc

The electric arc is produced by scratching the electrode tip on the workpiece connected to the earth cable and, once the arc has been struck, by rapidly withdrawing the electrode to the normal welding distance.

Generally, to improve the arc striking behaviour an initial current spot is given in order to heat suddenly the tip of the electrode and so aid the arc establishing (Hot Start).

Once the arc has been struck, the central part of the electrode starts melting forming tiny globules which are transferred into the molten weld pool on the workpiece surface through the arc stream.

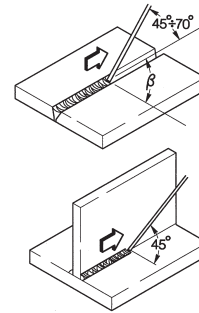
The external coating of the electrode is being consumed and this supplies the protective gas for the weld pool, ensuring the good quality of the weld.

To prevent the molten material globules cause the extinguishing of the the arc by short-circuiting and sticking the electrode with the weld pool, due to their proximity, a temporary increase of the welding current is given in order to melt the forming short-circuit (Arc Force).

If the electrode sticks to the workpiece, to the short circuit current is being reduced to the minimum in order to aid the electrode unsticking without damaging the electrode holder (antisticking).

Carrying out the welding

The welding position varies depending on the number of runs; the electrode movement is normally carried out with oscillations and stops at the sides of the bead, in such a way as to avoid an excessive accumulation of filler material at the centre.




Removing the slag


The welding using covered electrodes requires the removal of the slag after each run.

The slag is removed by a small hammer or is brushed away if friable.

8 TECHNICAL SPECIFICATIONS

	URANOS 1500	URANOS 1500 RC
Power supply voltage U1 (50/60Hz)	1x230V	1x230V
Z _{max} (@PCC) *	264mΩ	264mΩ
Slow blow line fuse	16A	16A
Communication bus	ANALOGICO	ANALOGICO
Maximum input power (kVA)	6.6kVA	6.6kVA
Maximum input power (kW)	4.6kW	4.6kW
Power factor PF	0.70	0.70
Efficiency (μ)	87%	87%
Cosφ	0.99	0.99
Max. input current I1 max (x=30%)	28.7A	28.7A
Input current I1 (x=100%)	20.4A	20.4A
Effective current I1eff	15.7A	15.7A
Duty factor (40°C)		
(x=30%)	150A	150A
(x=60%)	125A	125A
(x=100%)	110A	110A
Adjustment range I2	5-150A	5-150A
Open circuit voltage U _o	85V	85V
Protection rating IP	IP23S	IP23S
Insulation class	H	H
Dimensions (lxdxh)	260x120x190 mm	260x120x190 mm
Weight	2.6 kg	2.6 kg
Power supply cable	3x1.5 mm ²	3x1.5 mm ²
Length of power supply cable	2 m	2 m
Normative references	EN60974-1/EN60974-10	EN60974-1/EN60974-10
Absorbed current with 2.5 mm electrode (80 A @ 40%)	9.2A	9.2A
Absorbed current with 3.2 mm electrode (110 A @ 30%)	13A	13A
Absorbed current with 4.0 mm electrode(150 A @ 30%)	15.7A	15.7A

*  This equipment complies with EN/IEC 61000-3-11 if the maximum permissible mains impedance at the interface point to the public grid (point of common coupling, PCC) is smaller than or equal to the Z_{max} stated value. If it is connected to a public low voltage system, it is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment may be connected.

*  This equipment does not comply with EN/IEC 61000-3-12. If it is connected to a public low voltage system, it is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment may be connected. (Consult the "Electromagnetic fields & interferences" - " EMC equipment classification in accordance with EN/IEC 60974-10" section).

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG CE

Die Firma

SELCO s.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 ONARA DI TOMBOLO (Padova) - ITALY

Tel. +39 049 9413111 - Fax +39 049 9413311 - E-mail: selco@selcoweld.com - www.selcoweld.com

erklärt, dass das Gerät Typ:

**URANOS 1500
URANOS 1500 RC**

den folgenden EU Richtlinien entspricht:

**2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE**

dass folgende die Normen angewendet wurden:

**EN 60974-1:2018
EN 60974-10:2015 Class A**

Jede von der Firma SELCO s.r.l. nicht genehmigte Änderung hebt die Gültigkeit dieser Erklärung auf.

Onara di Tombolo (PADOVA)

Selco s.r.l.



Lino Frasson
Chief Executive

INDEX

1	WARNUNG.....	29
1.1	Arbeitsumgebung.....	29
1.2	Persönlicher Schutz und Schutz Dritter	29
1.3	Rauch- und Gasschutz	30
1.4	Brand-/Explosionsverhütung.....	30
1.5	Schutzmaßnahmen zum Gebrauch der Gasflaschen.....	30
1.6	Stromschlagschutz.....	30
1.7	Elektromagnetische Felder und Interferenzen.....	31
1.8	Schutzart IP	31
2	INSTALLATION.....	32
2.1	Heben, Transport und Abladen	32
2.2	Aufstellen der Anlage	32
2.3	Anschluss	32
2.4	Inbetriebsetzung	32
3	PRÄSENTATION DER ANLAGE.....	33
3.1	Allgemeines	33
3.2	Schaltfeld	33
3.3	Hinteres Schaltfeld	33
3.4	Tafel mit Steckerbuchsen	34
4	ZUBEHÖR.....	34
4.1	Fernsteuerung RC18.....	34
5	WARTUNG	34
6	DIAGNOSTIK UND ABHILFEN	34
7	THEORETISCHE HINWEISE ZUM SCHWEISSEN.....	36
7.1	Schweißen mit Mantelelektroden (MMA)	36
8	TECHNISCHE MERKMALE	37

SYMBOLE



Drohende Gefahren, die schwere Verletzungen verursachen und gefährliche Verhaltensweisen, die zu schweren Verletzungen führen können



Verhaltensweisen, die leichte Verletzungen oder Sachschäden verursachen könnten



Die mit diesem Symbol gekennzeichneten Anmerkungen sind technischer Art und erleichtern die Arbeitsschritte

1 WARNUNG



Vor Arbeitsbeginn lesen Sie das Anleitungsheft sorgfältig durch und vergewissern Sie sich ob Sie alles richtig verstanden haben. Nehmen Sie keine Änderungen vor und führen keine hier nicht beschriebenen Instandhaltungsarbeiten durch.

Die Firma der Hersteller haftet nicht für Personen- oder Sachschäden, die auf unaufmerksames Lesen bzw. auf Nachlässigkeit bei der Durchführung der in diesem Anleitungsheft beschriebenen Anweisungen zurückzuführen sind.



Wenden Sie sich im Fall von Zweifeln oder Problemen mit der Benutzung der Anlage, auch wenn hier nicht beschrieben, an Fachpersonal.



1.1 Arbeitsumgebung

- Jede Anlage darf ausschließlich für die Vorgänge benutzt werden, für die sie konzipiert wurde, auf die in den Technischen Daten und/oder im vorliegenden Handbuch vorgesehenen Arten und Weisen und innerhalb der entsprechenden Arbeitsbereiche sowie in Übereinstimmung mit den nationalen und internationalen Sicherheitsvorschriften. Ein anderer Einsatz als ausdrücklich vom Hersteller angegeben ist unsachgemäß und gefährlich, und der Hersteller übernimmt in solchen Fällen keinerlei Haftung.
- Dieses Gerät ist nur für Gewerbezwecke in einer industriellen Umgebung anzuwenden.
Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch den Gebrauch der Anlage im Haushalt verursacht sind.
- Die Anlage muss in einer Umgebung mit Temperaturen zwischen -10°C und +40°C (zwischen +14°F und +104°F) benutzt werden.
Die Anlage muss in einer Umgebung mit Temperaturen zwischen -25°C und +55°C (zwischen -13°F und 311°F) befördert und gelagert werden.
- Die Anlage muss in staub-, säure-, gas- und korrosionsfreier Umgebung benutzt werden.
- Die Anlage muss in einer Umgebung mit relativer Feuchtigkeit unter 50% bei 40°C (104°F) benutzt werden.
Die Anlage muss in einer Umgebung mit relativer Feuchtigkeit unter 90% bei 20°C (68°F) benutzt werden.
- Die Anlage muss auf einer max. Höhe über dem Meer von 2000m (6500 Fuß) benutzt werden.



Bedienen sie nicht solches Gerät, um die Röhre zu entfrosten.

Diese Apparatur nicht zum Laden von Batterien und/oder Akkus verwenden.

Diese Apparatur nicht zum Anlassen von Motoren verwenden.

1.2 Persönlicher Schutz und Schutz Dritter



Das Schweißverfahren ist eine schädliche Quelle von Strahlungen, Lärm, Wärme und gasförmigen Ausdünstungen.



Schutzkleidung anziehen, um die Haut vor Bogenstrahlen und Funken bzw. vor glühendem Metall zu schützen.

Die getragene Kleidung muss den ganzen Körper bedecken und wie folgend sein:

- unversehrt und in gutem Zustand
- feuerhemmend
- isolierend und trocken
- am Körper anliegend und ohne Aufschläge



Immer normgerechtes, widerstandsfähiges und wasserfestes Schuhwerk benutzen.



Immer normgerechte Handschuhe benutzen, die die elektrische und thermische Isolierung gewährleisten.



Eine feuerhemmende Trennwand aufstellen, um den Schweißbereich vor Strahlen, Funken und glühenden Schlacken zu schützen.

Die ggf. anwesenden dritten Personen darauf hinweisen, die Bogenstrahlen bzw. das glühende Metall nicht zu fixieren und sich davor zu schützen.



Schutzschilder mit seitlichem Schutz für das Gesicht und geeignetem Schutzfilter (mindestens NR10 oder mehr) für die Augen verwenden.



Bei der manuellen oder mechanischen Beseitigung der Schweißschlacken immer Schutzbrillen mit Seitenschutz aufsetzen.



Keine Kontaktlinsen verwenden!!!



Ohrenschützer verwenden, wenn das Schweißverfahren zu einer gefährlichen Lärmquelle wird.

Wenn der Geräuschpegel die gesetzlich festgelegten Grenzen überschreitet, den Arbeitsbereich abgrenzen und prüfen, ob die Personen, die diesen Bereich betreten, Hauben oder Ohrschützer tragen.

- Die Seitenpaneele bei den Schweißvorgängen immer geschlossen halten.



Soeben geschweißte Werkstücke nicht berühren: die starke Wärme könnte schwere Verbrennungen verursachen.

- Alle vorher beschriebenen Maßnahmen auch bei den Bearbeitungen nach dem Schweißen berücksichtigen, da sich Zunder von den bearbeiteten und sich abkühlenden Werkstücken ablösen könnte.

- Sicher sein, dass der Brenner abgekühlt ist, bevor man Arbeiten oder Wartung ausführt.



Einen Verbandkasten griffbereit halten.

Verbrennungen oder Verletzungen nicht unterschätzen.



Bevor man den Arbeitsplatz verlässt, muss der entsprechende Bereich gesichert werden, um Personen- und Sachschäden zu vermeiden.



1.3 Rauch- und Gasschutz

- Rauch, Gas und Staub, die durch das Schweißverfahren entstehen, können gesundheitsschädlich sein. Der beim Schweißen entstehende Rauch kann unter bestimmten Umständen Krebs oder im Fall von Schwangeren Auswirkungen auf das Ungeborene verursachen.
- Den Kopf fern von Schweißgasen und Schweißrauch halten.
- Im Arbeitsbereich eine angemessene natürliche Lüftung bzw. Zwangsbelüftung vorsehen.
- Bei ungenügender Belüftung sind Masken mit Atemgerät zu benutzen.
- Wenn Schweißungen in engen Räumen durchgeführt werden, sollte der Schweißer von einem außerhalb dieses Raums stehenden Kollegen beaufsichtigt werden.
- Wichtiger Hinweis: keinen Sauerstoff für die Lüftung verwenden.
- Die Wirksamkeit der Absaugung überprüfen, indem die abgegebene Schadgasmenge regelmäßig mit den laut Sicherheitsvorschriften zulässigen Werten verglichen wird.
- Die Menge und Gefährlichkeit des erzeugten Schweißrauchs hängt vom benutzten Grundmaterial, vom Zusatzmaterial und den eventuellen Stoffen ab, die man zur Reinigung und Entfettung der Werkstücke benutzt. Die Anweisungen des Herstellers und die entsprechenden technischen Datenblätter genau befolgen.
- Keine Schweißoperationen in der Nähe von Entfettungs und Lackierungsstellen durchführen. Die Gasflaschen im Freien oder in gut belüfteten Räumen aufstellen.



1.4 Brand-/Explosionsverhütung

- Das Schweißverfahren kann Brand und/oder Explosion verursachen.
- Die entzündbaren bzw. brennbaren Stoffe oder Gegenstände aus dem Arbeitsbereich sowie aus dem umliegenden Bereich entfernen. Entzündbares Material muss sich in mindestens 11 m (35 Fuß) Entfernung vom Ort befinden, an dem geschweißt wird, oder entsprechend geschützt sein. Herausgeschleuderte Funken und glühende Teilchen können benachbarte Bereiche auch durch kleine Öffnungen leicht erreichen. Bei der Sicherung von Personen und Gegenständen besonders aufmerksam sein.
- Keine Schweißungen über oder in der Nähe von Druckbehältern ausführen.
- Keine Schweiß- oder Schneidoperationen an geschlossenen Behältern oder Rohren durchführen. Beim Schweißen von Rohren oder Gefäßen besonders aufmerksam sein, auch wenn diese geöffnet, entleert und sorgfältig gereinigt sind. Reste von Gas, Kraftstoff, Öl oder ähnlichem könnten Explosionen verursachen.
- Nicht in Räumen schweißen, die explosive Staubteile, Gase oder Dämpfe enthalten.
- Nach dem Schweißen sicherstellen, dass der unter Spannung stehende Kreis nicht zufällig Teile berühren kann, die mit dem Massekreislauf verbunden sind.
- In der Nähe des Arbeitsbereichs eine Feuerlöschvorrichtung aufstellen.



1.5 Schutzmaßnahmen zum Gebrauch der Gasflaschen

- Inertgasflaschen enthalten unter Druck stehendes Gas und können explodieren, wenn die minimalen Sicherheitsanforderungen bei Transport, Instandhaltung und Gebrauch nicht gewährleistet sind.
- Die Flaschen müssen mit geeigneten Mitteln senkrecht an Wänden oder sonstigem verankert werden, damit sie nicht fallen können und keinen zufälligen Stößen ausgesetzt sind.
- Die Schutzkappe des Ventils bei der Beförderung, der Inbetriebnahme und nach Ende eines jeden Schweißvorgangs festschrauben.
- Gasflaschen sollten keinen direkten Sonnenstrahlen, starken Temperaturschwankungen, zu hohen oder zu niedrigen Temperaturen ausgesetzt werden. Die Flaschen keinen zu hohen oder zu niedrigen Temperaturen aussetzen.
- Die Gasflaschen dürfen mit freien Flammen, elektrischen Bögen, Brennern oder Schweißzangen und aufgrund des Schweißens herausgeschleuderten glühenden Teilchen nicht in Berührung kommen.
- Die Flaschen fern von den Schweiß- und Stromkreisen allgemein halten.
- Die Flaschen fern von den Schweiß- und Stromkreisen allgemein halten.
- Das Ventil der Gasflasche immer schließen, wenn die Schweißarbeiten beendet sind.
- Niemals Schweißungen an einer unter Druck stehenden Gasflasche ausführen.
- Eine Druckluft-Flasche darf nie direkt an den Reduzierer der Maschine angeschlossen sein! Der Druck könnte die Kapazität des Reduzierers übersteigen und daher zur Explosion führen!



1.6 Stromschlagschutz

- Ein Stromschlag kann tödlich sein.
- Üblicherweise unter Spannung stehende Innen- oder Außenteile der gespeisten Schweißanlage nicht berühren (Brenner, Zangen, Massekabel, Elektroden, Draht, Rollen und Spulen sind elektrisch mit dem Schweißkreislauf verbunden).
- Die elektrische Isolierung der Anlage und des Schweißers durch Benutzung trockener und ausreichend vom Erd- und Massepotential isolierter Flächen und Untergestelle sichern.
- Sicher stellen, dass die Anlage an einem Stecker und einem Stromnetz mit Erdschutzleiter korrekt angeschlossen wird.
- Achtung: zwei Schweißbrenner oder zwei Schweißzangen nicht gleichzeitig berühren. Die Schweißoperationen sofort abbrechen, wenn das Gefühl eines elektrischen Schlags wahrgenommen wird.



Die Lichtbogenzündungs- und Stabilisierungsvorrichtung ist für manuell oder maschinell ausgeführte Arbeitsprozesse entworfen.



Ein Verlängern der Brenner- oder Schweißkabel um mehr als 8m erhöht das Risiko eines Elektrischen Schlags.



1.7 Elektromagnetische Felder und Interferenzen

- Der Durchfluss des Schweißstroms durch die Kabel innen und außen an der Anlage erzeugt in der unmittelbaren Nähe der Schweißkabel und der Anlage selbst ein elektromagnetisches Feld.
- Elektromagnetische Felder können auf die Gesundheit jener, die diesen langfristig ausgesetzt sind, bis heute unbekanntes Auswirkungen haben.
Elektromagnetische Felder können mit anderen Geräten wie Pacemaker oder Hörgeräte interferieren.



Die Träger lebenswichtiger elektronischer Apparaturen (Pacemaker) müssen die Genehmigung des Arztes einholen, bevor sie sich Verfahren wie Bogenschweissen oder Plasmaschneiden nähern.

EMV Anlagenklassifizierung in Übereinstimmung mit EN/IEC 60974-10 (Siehe Typenschild oder Technische Daten)

Anlagen der Klasse B entsprechen den elektromagnetischen Kompatibilitätsanforderungen in Mischgebieten, einschließlich Wohngebieten, in denen die elektrische Leistung von dem öffentlichen Niederspannungsversorgungsnetz geliefert wird.

Anlagen der Klasse A sind nicht für die Nutzung in Wohngebieten konzipiert, in denen die elektrische Leistung vom öffentlichen Niederspannungsversorgungsnetz geliefert wird. Es können potenzielle Schwierigkeiten beim Sicherstellen der elektromagnetischen Kompatibilität von Anlagen der Klasse A in diesen Umgebungen auftreten, aufgrund der ausgestrahlten Störgrößen.

Installation, Gebrauch und Bewertung des Bereichs

Dieses Gerät ist in Übereinstimmung mit den Angaben in der harmonisierten Norm EN60974-10 hergestellt und als Gerät in "KLASSE A" gekennzeichnet.

Dieses Gerät ist nur für Gewerbezwecke in einer industriellen Umgebung anzuwenden.

Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch den Gebrauch der Anlage im Haushalt verursacht sind.

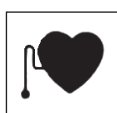


Der Benutzer muss erfahren auf dem Gebiet sein und ist als solcher für die Installation und den Gebrauch des Geräts gemäss der Herstelleranweisungen verantwortlich.

Wenn elektromagnetische Störungen festgestellt werden, muss der Benutzer des Geräts dafür sorgen, das Problem zusammen mit dem Kundendienst des Herstellers zu lösen.



In allen Fällen müssen die elektromagnetischen Störungen soweit reduziert werden, bis sie keine Belästigung mehr darstellen.



Bevor das Gerät installiert wird, muss der Benutzer die potentiellen elektromagnetischen Probleme, die sich im umliegenden Bereich ergeben können, und insbesondere die Gesundheit der sich in diesem Bereich aufhaltenden Personen - Träger von Pacemakern und Hörgeräten - prüfen.

Anforderungen an die Netzversorgung (Siehe Technische Daten)
Hochleistungsanlagen können, aufgrund der Stromentnahme des Primärstroms aus der Netzversorgung, die Leistungsqualität des Netzes beeinflussen. Deshalb können Anschlussrichtlinien oder -anforderungen, unter Beachtung der maximal zulässigen Netzimpedanz (Z_{max}) oder der erforderlichen minimalen Netzkapazität (S_{sc}) an der Schnittstelle zum öffentlichen Netz (Netzübergabestelle) für einige Anlagentypen angewendet werden (siehe Technische Daten). In diesem Fall liegt es in der Verantwortung des Installateurs oder Betreibers der Anlage sicherzustellen, dass die Anlage angeschlossen werden darf, indem, falls notwendig, der Netzbetreiber konsultiert wird.

Im Falle einer Störung können weitere Vorsichtsmassnahmen notwendig sein; beispielsweise Filterung der Netzversorgung. Es kann auch notwendig sein, das Versorgungskabel abzuschirmen.

Schweisskabel

Um die Wirkungen der elektromagnetischen Felder zu gering wie möglich zu halten, sind folgende Massnahmen zu treffen:

- Masse- und Leistungskabel, wo möglich, zusammenrollen und miteinander befestigen.
- Die Schweißkabel möglichst nicht um den Körper wickeln.
- Sich nicht zwischen Masse- und Leistungskabel stellen (beide Kabel auf derselben Seite halten).
- Die Kabel müssen so kurz wie möglich sein, nebeneinander liegen und am bzw. in der Nähe des Bodens verlaufen.
- Die Anlage in einem gewissen Abstand vom Bereich aufstellen, in dem geschweißt wird.
- Die Kabel müssen fern von anderen vorhandenen Kabeln verlegt sein.

Äquipotentialanschluss

Der Erdanschluss aller Metallteile in der Schweißanlage und in der Nähe derselben muss berücksichtigt werden.

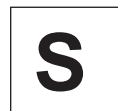
Die Vorschriften bezüglich Äquipotentialanschluss beachten.

Erdung des zu Bearbeitenden Stücks

Wenn das zu bearbeitende Stück aus Gründen der elektrischen Sicherheit oder aufgrund seiner Grösse und Stellung nicht geerdet ist, könnte ein Erdanschluss zwischen Stück und Erde die Emissionen reduzieren.

Abschirmung

Durch die selektive Abschirmung anderer im umliegenden Bereich vorhandenen Kabel und Geräte können die Interferenzprobleme reduziert werden. Die Abschirmung der gesamten Schweißanlage kann im Falle von Spezialanwendungen berücksichtigt werden.



1.8 Schutzart IP

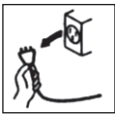
IP23S

- Gehäuse mit Schutz vor Zutritt zu gefährlichen Teilen mit einem Finger und vor Fremdkörpern mit einem Durchmesser von/über 12,5 mm.
- Gehäuse gegen Regen bei einer Neigung von 60° gegenüber der Vertikalen geschützt.
- Vor schädlichen Wirkungen aufgrund des Eindringens von Wasser geschütztes Gehäuse, wenn die beweglichen Teile der Apparatur nicht in Bewegung sind.

2 INSTALLATION



Die Installation darf nur von erfahrenem und vom Hersteller berechtigtem Personal ausgeführt werden.



Für die Installation ist sicher zu stellen, dass der Generator vom Versorgungsnetz abgetrennt ist.



Die Schaltung (Reihenoder Parallelschaltung) der Generatoren ist verboten.



2.1 Heben, Transport und Abladen

- Der Generator ist mit einem verlängerbaren Gurt versehen, der als Schultergurt oder zur Beförderung von Hand benutzt werden kann.



Das Gewicht der Anlage nicht unterschätzen, siehe Technische Merkmale.

Personen oder Gegenstände nicht unter der Hängelast durchgehen oder verweilen lassen.



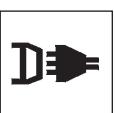
Die Anlage bzw. das einzelne Gerät nicht fallen lassen oder zu heftig ablegen.



2.2 Aufstellen der Anlage

Folgende Vorschriften beachten:

- Leicht zugängliche Schaltungen und Anschlüsse.
- Das Gerät nicht in engen Räumen aufstellen.
- Die Anlage nie auf einer Fläche mit einer Neigung über 10° anbringen.
- Den Anlage an einem trockenen und sauberen Ort mit geeigneter Belüftung aufstellen.
- Die Anlage vor Regen und Sonne schützen.



2.3 Anschluss

Der Generator ist mit einem Stromkabel für den Anschluss an das Stromnetz versehen.

Die Anlage kann gespeist werden mit:

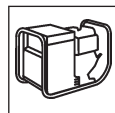
- 230V einphasig



ACHTUNG: um Schäden an Personen oder der Anlage zu vermeiden, müssen vor dem Anschluss der Maschine an das Stromnetz die gewählte Netzspannung und die Sicherungen kontrolliert werden. Weiterhin ist sicher zu stellen, dass das Kabel an eine geerdete Steckdose angeschlossen wird.



Der Betrieb des Geräts wird für Spannungsabweichungen vom Nennwert bis zu +15-15% garantiert.



Die Anlage kann mit einem Generatorsatz gespeist werden. Voraussetzung ist, dass dieser unter allen möglichen Betriebsbedingungen und bei vom Generator abgegebener Höchstleistung eine stabile Versorgungsspannung gewährleistet, mit Abweichungen zum vom Hersteller erklärten Spannungswert von $\pm 15\%$.



Gewöhnlich wird der Gebrauch von Generatorsätzen empfohlen, deren Leistung 2 Mal die Generatorleistung ist, falls einphasig, und 1,5 Mal, falls dreiphasig.



Der Gebrauch elektronisch gesteuerter Generatorsätze wird empfohlen.



Zum Schutz der Benutzer muss die Anlage korrekt geerdet werden. Das Versorgungskabel ist mit einem gelb-grünen Erdleiter versehen, der mit einem Stecker mit Erdkontakt verbunden werden muss.



Der elektrische Anschluss muss gemäss den am Installationsort geltenden Gesetzen von qualifizierten Technikern, die eine spezifische Ausbildung nachweisen können, ausgeführt werden.

Das Netzkabel des Generators wird mit einem gelb/roten Leiter geliefert, der IMMER an den Erdungsschutzleiter angeschlossen werden muss. Dieser gelb/rote Leiter darf NIE zusammen mit anderen Leitern für Spannungsentnahmen verwendet werden.

Prüfen, ob die verwendete Anlage "geerdet" ist und ob die Steckdose/n in gutem Zustand sind.

Nur Stecker montieren, die den Unfallverhütungsvorschriften entsprechen.

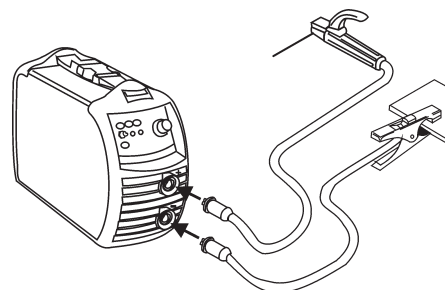


2.4 Inbetriebsetzung

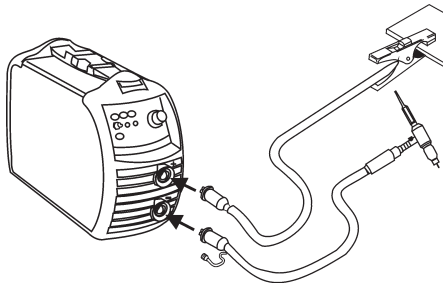
Anschluss für MMA-Schweissen



Der Anschluss in der Abbildung ergibt eine Schweissung mit Umpolung. Um eine Schweissung mit Direktpolung zu erhalten, muss der Anschluss umgekehrt werden.



Anschluss für WIG-Schweissen



- Den Verbinder des Brennergasschlauchs getrennt an die Gaszufuhr anschliessen.



Den Schutzgasstrom reguliert man durch Einwirken auf einen Hahn, der sich im allgemeinen auf der Schweißbrenner befindet.

3 PRÄSENTATION DER ANLAGE

3.1 Allgemeines

Diese Dauerstrom-Invertergeneratoren sind imstande, folgende Schweißverfahren auf hervorragende Weise auszuführen:

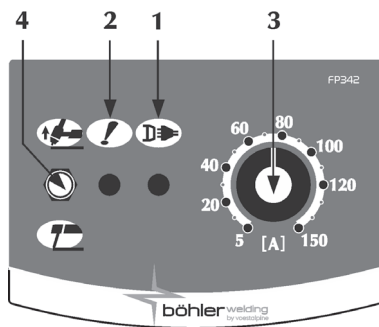
- MMA,
- WIG (mit Herabsetzung des Stroms bei Kurzschluß für URANOS 1500).

Bei Schweißmaschinen mit Inverter ist der Ausgangsstrom gegenüber den Speisespannungsschwankungen und der Lichtbogenlänge unempfindlich und perfekt nivelliert, was mit der besten Schweißqualität gleichzusetzen ist.

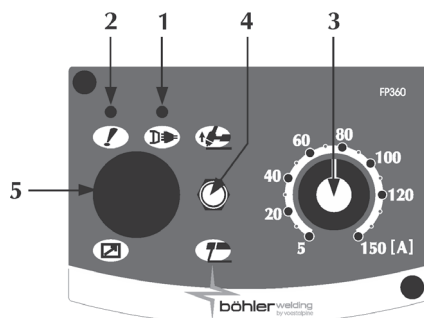
Am Generator sind vorgesehen:

- ein Plus- (+) und ein Minusanschluß (-),
- ein vorderes Schaltfeld,
- ein hinteres Schaltfeld.

3.2 Schaltfeld



URANOS 1500



URANOS 1500 RC

- 1  Leuchtet auf, sobald der Generator gespeist wird.

- 2  Gibt das eventuelle Ansprechen der Schutzvorrichtungen an, wie zum Beispiel die Auslösung des Wärmeschutzes.

- 3 **Potentiometer zum Einstellen des Schweißstroms**
Erlaubt sowohl beim WIG- als auch MMA-Schweissen das stufenlose Regulieren des Stroms. Während des Schweissens bleibt dieser Strom auch bei Veränderungen der Versorgungs- und Schweißbedingungen innerhalb der erklärten Bereiche konstant.

Beim MMA-Schweissen führt das Gegebensein von HOT-START und ARC-FORCE dazu, dass der durchschnittliche Ausgangsstrom höher als der eingestellte ist.

- 4 **Wählschalter MMA/WIG**

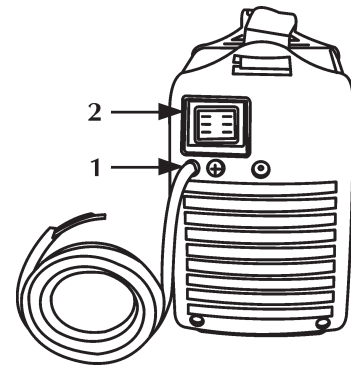
Mit dem Hebel nach unten ist man auf Elektrodenschweißung (MMA); es sind daher HOT-START, ARC-FORCE und ANTI-STICKING für den Automatikbetrieb befähigt.

Mit dem Hebel nach oben ist man auf Schweißung mit unerschmelzbarer Wolfram-Elektrode in Schutzatmosphäre (WIG). Die MMA-Funktionen sind aufgehoben und der LIFT-Start ist freigegeben.

- 5 **4-poliger Verbinder**

Für den Anschluss der Fernsteuerungen RC18.

3.3 Hinteres Schaltfeld



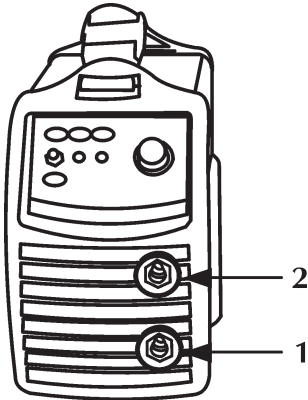
- 1 **Versorgungskabel**
Für den Netzstromanschluss und die Speisung der Anlage.

- 2 **Anlassschalter**
Steuert die elektrische Zündung der Schweißmaschine.



Er verfügt über zwei Positionen: "O" AUS; "I" EIN.

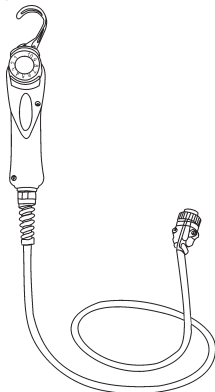
3.4 Tafel mit Steckerbuchsen



- 1 Negative Leistungssteckerbuchse**
 - Für den Anschluss des Massekabels an der Elektrode oder dem Brenner in WIG.
- 2 Positive Leistungssteckerbuchse**
 + Für den Anschluss des Elektrodenbrenners in MMA oder des Massekabels in WIG.

4 ZUBEHÖR

4.1 Fernsteuerung RC18



Mit dieser Vorrichtung kann die notwendige Strommenge von der Ferne aus variiert werden, ohne dass der Schweißprozess unterbrochen wird und ohne Verlassen des Arbeitsbereichs.

Durch den Anschluss der Fernsteuerung RC am dazu vorgesehenen Verbinder an den Generatoren wird die Fernsteuerung aktiviert. Dieser Anschluss kann auch bei eingeschalteter Anlage erfolgen.

5 WARTUNG



Die Anlage muss einer gewöhnlichen Wartung nach den Herstelleranweisungen unterzogen werden.

Die ggf. notwendige Wartung ist ausschliesslich von qualifiziertem Personal auszuführen.

Alle Zugangs- und Wartungstüren sowie die Abdeckungen müssen geschlossen und gut befestigt sein, wenn das Gerät in Betrieb ist. Die Anlage darf keinen Änderungen unterzogen werden. Vermeiden, dass Metallstaub in die Nähe oder auf die Kühlrippen kommt.

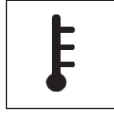


Vor jedem Wartungseingriff die Stromzuführung von der Anlage trennen.



Den Generator regelmässig prüfen:
 - Den Generator innen mit Druckluft mit niederem Druck und mit weichen Pinseln reinigen.
 - Elektrische Verbindungen und Anschlusskabel prüfen.

Für die Instandhaltung oder Ersetzung der Schweißbrennersbestandteile, der Schweißzange und/oder der Erdungskabel:



Die Temperatur der Teile kontrollieren und prüfen, ob sie nicht überhitzt sind.



Immer Schutzhandschuhe anziehen.



Geeignete Schlüssel und Vorrichtungen verwenden.

Falls die genannte Wartung fehlt, wird jegliche Garantie nichtig und der Hersteller wird von jeglicher Haftung befreit.

6 DIAGNOSTIK UND ABHILFEN



Reparaturen oder Ersatz von Anlagenteilen dürfen ausschliesslich von technischem Fachpersonal ausgeführt werden.

Reparaturen oder Ersatz von Anlagenteilen durch unberechtigtes Personal führt zur unverzüglichen Ungültigkeit der Produktgarantie.

Die Anlage darf keinen Änderungen unterzogen werden.

Der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung, falls sich der Benutzer nicht an das oben Beschriebene hält.

Kein Einschalten der Anlage (grüne LED aus)

Ursache Keine Netzspannung an Versorgungssteckdose.
 Abhilfe Überprüfen und elektrische Anlage ggf. reparieren. Fachpersonal zu Rate ziehen.

Ursache Stecker oder Versorgungskabel defekt.
 Abhilfe Schadhafes Teil ersetzen.
 Anlage von der nächsten Kundendienststelle reparieren lassen.

Ursache Liniensicherung durchgebrannt.
 Abhilfe Schadhafes Teil ersetzen.

Ursache Startschalter defekt.
 Abhilfe Schadhafes Teil ersetzen.
 Anlage von der nächsten Kundendienststelle reparieren lassen.

Ursache Elektronik defekt.
 Abhilfe Anlage von der nächsten Kundendienststelle reparieren lassen.

Keine Ausgangsleistung (Anlage schweißt nicht)

Ursache Anlage überhitzt (Wärmeschutzalarm - gelbe LED ein).
 Abhilfe Warten, bis die Anlage abkühlt, die Anlage aber nicht ausschalten.

Ursache Masseverbindung unkorrekt.
Abhilfe Korrekte Masseverbindung ausführen.
Siehe Par. "Inbetriebnahme".

Ursache Elektronik defekt.
Abhilfe Anlage von der nächsten Kundendienststelle reparieren lassen.

Unkorrekte Leistungsabgabe

Ursache Falsche Auswahl des Schweißverfahrens oder Wählschalter defekt.
Abhilfe Korrekte Auswahl des Schweißverfahrens ausführen.
Schadhaftes Teil ersetzen.
Anlage von der nächsten Kundendienststelle reparieren lassen.

Ursache Falsche Einstellungen der Parameter und der Funktionen der Anlage.
Abhilfe Ein Reset der Anlage ausführen und die Schweißparameter neu einstellen.

Ursache Potentiometer zur Regulierung des Schweißstroms defekt.
Abhilfe Schadhaftes Teil ersetzen.
Anlage von der nächsten Kundendienststelle reparieren lassen.

Ursache Elektronik defekt.
Abhilfe Anlage von der nächsten Kundendienststelle reparieren lassen.

Unstabiler Bogen

Ursache Schweißparameter unkorrekt.
Abhilfe Schweißanlage genau kontrollieren.
Anlage von der nächsten Kundendienststelle reparieren lassen.

Zu viele Spritzer

Ursache Bogenlänge unkorrekt.
Abhilfe Abstand zwischen Elektrode und Werkstück reduzieren.
Schweißspannung verringern.

Ursache Schweißparameter unkorrekt.
Abhilfe Schweißstrom reduzieren.

Ursache Durchführung des Schweißens unkorrekt.
Abhilfe Brennerneigung reduzieren.

Ungenügende Durchdringung

Ursache Durchführung des Schweißens unkorrekt.
Abhilfe Vorschubgeschwindigkeit beim Schweißen herabsetzen.

Ursache Schweißparameter unkorrekt.
Abhilfe Schweißstrom erhöhen.

Ursache Elektrode unkorrekt.
Abhilfe Eine Elektrode mit kleinerem Durchmesser benutzen.

Ursache Vorbereitung der Kanten unkorrekt.
Abhilfe Stemmeisselöffnung vergrößern.

Ursache Masseverbindung unkorrekt.
Abhilfe Korrekte Masseverbindung ausführen.
Siehe Par. "Inbetriebsetzung".

Ursache Große Werkstücke.
Abhilfe Schweißstrom erhöhen.

Zundereinschlüsse

Ursache Unvollständiges Entfernen des Zunders.
Abhilfe Werkstücke vor dem Schweißen sorgfältig reinigen.

Ursache Elektrode mit zu großem Durchmesser.
Abhilfe Eine Elektrode mit kleinerem Durchmesser benutzen.

Ursache Vorbereitung der Kanten unkorrekt.
Abhilfe Stemmeisselöffnung vergrößern.

Ursache Durchführung des Schweißens unkorrekt.
Abhilfe Abstand zwischen Elektrode und Werkstück reduzieren.
In allen Schweißphasen ordnungsgemäß vorgehen.

Verklebungen

Ursache Bogenlänge unkorrekt.
Abhilfe Abstand zwischen Elektrode und Werkstück vergrößern.
Schweißspannung erhöhen.

Ursache Schweißparameter unkorrekt.
Abhilfe Schweißstrom erhöhen.

Ursache Große Werkstücke.
Abhilfe Schweißstrom erhöhen.
Schweißspannung erhöhen.

Einschnitte an den Rändern

Ursache Schweißparameter unkorrekt.
Abhilfe Schweißstrom reduzieren.
Eine Elektrode mit kleinerem Durchmesser benutzen.

Ursache Bogenlänge unkorrekt.
Abhilfe Abstand zwischen Elektrode und Werkstück reduzieren.
Schweißspannung verringern.

Ursache Durchführung des Schweißens unkorrekt.
Abhilfe Seitliche Schwingungsgeschwindigkeit beim Füllen reduzieren.
Vorschubgeschwindigkeit beim Schweißen herabsetzen.

Porosität

Ursache Vorhandensein von Fett, Lack, Rost oder Schmutz auf den Werkstücken.
Abhilfe Werkstücke vor dem Schweißen sorgfältig reinigen.

Ursache Vorhandensein von Fett, Lack, Rost oder Schmutz auf dem Zusatzwerkstoff.
Abhilfe Immer Produkte und Materialien hochwertiger Qualität benutzen.
Zusatzwerkstoff immer in einwandfreiem Zustand halten.

Ursache Vorhandensein von Feuchtigkeit im Zusatzwerkstoff.
Abhilfe Immer Produkte und Materialien hochwertiger Qualität benutzen.

Zusatzwerkstoff immer in einwandfreiem Zustand halten

Ursache Bogenlänge unkorrekt.
Abhilfe Abstand zwischen Elektrode und Werkstück reduzieren.
Schweißspannung verringern.

Ursache Zu schnelles Erstarren des Schweißbads.
Abhilfe Vorschubgeschwindigkeit beim Schweißen herabsetzen.
Werkstücke vorwärmen.
Schweißstrom erhöhen.

Wärmerisse

Ursache Schweißparameter unkorrekt.
Abhilfe Schweißstrom reduzieren.
Eine Elektrode mit kleinerem Durchmesser benutzen.

Ursache Vorhandensein von Fett, Lack, Rost oder Schmutz auf den Werkstücken.
Abhilfe Werkstücke vor dem Schweißen sorgfältig reinigen.

Ursache Vorhandensein von Fett, Lack, Rost oder Schmutz auf dem Zusatzwerkstoff.
Abhilfe Immer Produkte und Materialien hochwertiger Qualität benutzen.
Zusatzwerkstoff immer in einwandfreiem Zustand halten.

Ursache Durchführung des Schweißens unkorrekt.
Abhilfe Die korrekten Arbeitsschritte für die zu schweißende Verbindung ausführen.

Ursache Ungleiche Eigenschaften der Werkstücke.
Abhilfe Vor dem Schweißen ein Puffern ausführen.

Kälterisse

Ursache Vorhandensein von Feuchtigkeit im Zusatzwerkstoff.
Abhilfe Immer Produkte und Materialien hochwertiger Qualität benutzen.
Zusatzwerkstoff immer in einwandfreiem Zustand halten.

Ursache Besondere Form der zu schweißenden Verbindung.
Abhilfe Werkstücke vorwärmen.
Ein Nachwärmen ausführen.
Die korrekten Arbeitsschritte für die zu schweißende Verbindung ausführen.

Wenden Sie sich für jeden Zweifel und/oder jedes Problem an die naechste Technische Kundendienststelle.

7 THEORETISCHE HINWEISE ZUM SCHWEISSEN

7.1 Schweißen mit Mantelelektroden (MMA)

Vorbereitung der Schweisskanten

Um gute Schweissergebnisse zu erhalten, ist es in jedem Fall ratsam, auf sauberen Teilen zu arbeiten, die von Oxydeinschlägen, Rost und anderen Schmutzpartikeln befreit wurden.

Wahl der Elektrode

Der Durchmesser der Schweisselektrode hängt von der Werkstoffdicke, der Position, dem Nahttyp und von der Vorbereitung des Werkstücks ab. Elektroden mit grossem Durchmesser erfordern natürlich weit mehr Stromzufuhr mit folgerichtiger, hoher Wärmezufuhr beim Schweißvorgang.

Art der Ummantelung	Eigenschaften	Verwendung
mit Rutil	Einfachheit in der Verwendung	alle Positionen
sauer hohe	Schmelzgeschwindigkeit	ebenflächig
basisch	mechanische Eigenschaften	alle Positionen

Wahl des Schweissstromes

Der dem Typ der verwendeten Elektrode entsprechende Schweissstrom-Bereich wird von den Elektrodenherstellern auf der Verpackung der Elektroden selbst angegeben.

Zündung und Aufrechterhaltung des Lichtbogens

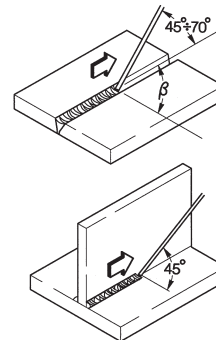
Der elektrische Lichtbogen wird durch Reibung der Elektrodenspitze am geerdeten Schweissstück und durch rasches Zurückziehen des Stabes bis zum normalen Schweißabstand nach erfolgter Zündung des Lichtbogens hergestellt.

In letzterem Fall wird die Befreiung durch einen seitlichen Ruck herbeigeführt. Um die Bogenzündung zu verbessern, ist es im allgemeinen von Vorteil, den Strom anfänglich gegenüber dem Grundsweissstrom zu erhöhen (Hot start). Nach Herstellung des Lichtbogens beginnt die Schmelzung des Mittelstückes der Elektrode, die sich tropfenförmig auf dem Schweissstück ablagert. Der äussere Mantel der Elektrode liefert durch seinen Verbrauch das Schutzgas für die Schweissung, die somit eine gute Qualität erreicht. Um zu vermeiden, dass die Tropfen des geschmolzenen Materials, infolge unbeabsichtigten Annäherns der Elektrode an das Schweißbad, einen Kurzschluss hervorrufen und dadurch das Erlöschen des Lichtbogens verursachen, ist es nützlich, den Schweissstrom kurzzeitig, bis zur Beendigung des Kurzschlusses, zu erhöhen (Arc Force).

Falls die Elektrode am Werkstück kleben bleibt, ist es nützlich, den Kurzschlussstrom auf das Geringste zu reduzieren (Antisticking).

Ausführung der Schweissung

Der Neigewinkel der Elektrode ist je nach der Anzahl der Durchgänge verschieden, die Bewegung der Elektrode wird normalerweise mit Schwingungen und Anhalten an den Seiten der Schweissnaht durchgeführt, wodurch eine übermässige Ansammlung von Schweissgut in der Mitte vermieden werden soll.




Entfernung des Abfalls


Das Schweißen mittels Mantelelektroden muss notwendigerweise von der Entfernung der Abfälle nach jedem Durchgang begleitet werden.

Die Entfernung der Abfälle erfolgt mittels eines kleinen Hammers oder - bei zerbröckelndem Abfall - durch Bürsten.

8 TECHNISCHE MERKMALE

	URANOS 1500	URANOS 1500 RC
Versorgungsspannung U1 (50/60 Hz)	1x230V	1x230V
Z _{max} (@PCC) *	264mΩ	264mΩ
Verzögerte Liniensicherung	16A	16A
Kommunikation-Bus	ANALOGICO	ANALOGICO
Höchstleistungsaufnahme (kVA)	6.6kVA	6.6kVA
Höchstleistungsaufnahme (kW)	4.6kW	4.6kW
Leistungsfaktor PF	0.70	0.70
Wirkungsgrad (μ)	87%	87%
cosφ	0.99	0.99
Max. Stromaufnahme I1max (x=30%)	28.7A	28.7A
Stromaufnahme I1 (x=100%)	20.4A	20.4A
Effektiver Strom I1eff	15.7A	15.7A
Nutzungsfaktor (40°C)		
(x=30%)	150A	150A
(x=60%)	125A	125A
(x=100%)	110A	110A
Arbeitsbereich I2	5-150A	5-150A
Leerlaufspannung U ₀	85V	85V
Schutzart IP	IP23S	IP23S
Isolationsklasse	H	H
Abmessungen (lxdxh)	260x120x190 mm	260x120x190 mm
Gewicht	2.6 kg	2.6 kg
Versorgungskabel	3x1.5 mm ²	3x1.5 mm ²
Länge des Versorgungskabel	2 m	2 m
Konstruktionsnormen	EN60974-1/EN60974-10	EN60974-1/EN60974-10
Effektiver Primärstrom mit Elektrode 2.5 mm (80 A @ 40%)	9.2A	9.2A
Effektiver Primärstrom mit Elektrode 3.2 mm (110 A @ 30%)	13A	13A
Effektiver Primärstrom mit Elektrode 4.0 mm (150 A @ 30%)	15.7A	15.7A

*  Die Anlage entspricht der Norm EN/IEC 61000-3-11, wenn die maximal zulässige Netzimpedanz an der Schnittstelle zum öffentlichen Netz (Netzübergabestelle) kleiner oder gleich dem festgelegten Wert Z_{max} ist. Wenn sie an ein öffentliches Niederspannungsversorgungsnetz angeschlossen wird, liegt es in der Verantwortung des Installateurs oder Betreibers der Anlage sicherzustellen, dass die Anlage angeschlossen werden darf, indem, falls notwendig, der Netzbetreiber konsultiert wird.

*  Die Anlage entspricht nicht der Norm EN/IEC 61000-3-12. Wird sie (die Anlage) an ein öffentliches Niederspannungsnetz angeschlossen, so ist es die Pflicht des Installateurs oder des Benutzers sicherzustellen(in Rücksprache mit dem Energieversorger), ob die Anlage angeschlossen werden darf. (Siehe Abschnitt "Elektromagnetische Felder und Störungen" - " EMV Anlagenklassifizierung in Übereinstimmung mit EN/IEC 60974-10").

DECLARATION DE CONFORMITE CE

Company

SELCO s.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 ONARA DI TOMBOLO (Padova) - ITALY

Tel. +39 049 9413111 - Fax +39 049 9413311 - E-mail: selco@selcoweld.com - www.selcoweld.com

déclare que l'appareil type:

**URANOS 1500
URANOS 1500 RC**

est conforme aux directives EU:

**2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE**

et que les normes ci-contre ont été appliquées:

**EN 60974-1:2018
EN 60974-10:2015 Class A**

Toute intervention ou modification non autorisée par **SELCO s.r.l.** annulera la validité de cette déclaration.

Onara di Tombolo (PADOVA)

Selco s.r.l.



Lino Frasson
Chief Executive

INDEX GENERAL

1 AVERTISSEMENT	41
1.1 Usage prévu.....	41
1.2 Protection personnelle et des autres personnes.....	41
1.3 Protection contre les fumées et les gaz.....	42
1.4 Prévention contre le risque d'incendia et d'explosion.....	42
1.5 Prévention concernant l'emploi de bouteilles de gaz.....	42
1.6 Protection contre les décharges électriques.....	42
1.7 Champs électromagnétiques et interférences	43
1.8 Degré de protection IP	44
2 INSTALLATION.....	44
2.1 Mode de soulèvement, de transport et de déchargement	44
2.2 Positionnement de l'appareil.....	44
2.3 Branchement et raccordement.....	44
2.4 Mise en service	45
3 PRÉSENTATION DE L'APPAREIL	45
3.1 Généralités	45
3.2 Panneau de commande frontal	45
3.3 Panneau arrière	46
3.4 Panneau prises.....	46
4 ACCESSOIRES	46
4.1 Commande à distance RC18.....	46
5 ENTRETIEN	46
6 DIAGNOSTIC ET SOLUTIONS	47
7 INFORMATIONS GÉNÉRALES SUR LA SOUDAGE	48
7.1 Soudage par électrode enrobée (MMA)	48
8 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.....	49

SYMBOLOGIE



Dangers imminents qui causent de graves lésions et comportements risqués qui pourraient causer de graves lésions



Comportements qui pourraient causer des lésions sans gravité ou des dommages aux biens



Les notes précédées par ce symbole sont de caractère technique et facilitent les opérations

1 AVERTISSEMENT



Avant de commencer toute opération, assurez-vous d'avoir bien lu et bien compris ce manuel. N'apportez pas de modifications et n'effectuez pas d'opérations de maintenance si elles ne sont pas indiquées dans ce manuel.

Le producteur n'est pas responsable des dommages causés aux personnes ou aux choses par une lecture inattentive ou une mise en pratique incorrecte des prescriptions de ce manuel.



Prière de consulter du personnel qualifié en cas de doute ou de problème sur l'utilisation de l'installation, même si elle n'est pas décrite ici.



1.1 Usage prévu

- Chaque installation ne doit être utilisée que dans le but pour lequel elle a été conçue, de la façon et dans les limites prévues sur la plaque des données et/ou dans ce manuel, selon les directives nationales et internationales relatives à la sécurité. Un usage autre que celui expressément déclaré par le fabricant doit être considéré comme inapproprié et dangereux et décharge ce dernier de toute responsabilité.
- Cet appareil ne doit être utilisé que dans un but professionnel, dans un local industriel. Le fabricant ne répond pas des dommages dus à l'emploi de l'installation dans un milieu domestique.
- L'installation doit être utilisée dans un local avec une température comprise entre -10 et +40°C (entre +14 et +104°F). L'installation doit être transportée et stockée dans un local avec une température comprise entre -25 et +55°C (entre -13 et 311°F).
- L'installation doit être utilisée dans un local sans poussière, acides, gaz ou autres substances corrosives.
- L'installation doit être utilisée dans un local avec une humidité relative non supérieure à 50% à 40°C (104°F). L'installation doit être utilisée dans un local avec une humidité relative non supérieure à 90% à 20°C (68°F).
- L'installation doit être utilisée à une altitude maximale au-dessus du niveau de la mer de 2 000 m (6 500 pieds).



Ne pas utiliser cet appareil pour décongeler de tubes.
Ne pas utiliser cet appareil pour recharger les batteries et/ou les accumulateurs.
Ne pas utiliser cet appareil pour faire démarrer des moteurs.

1.2 Protection personnelle et des autres personnes



Le procédé de soudage constitue une source nocive de radiations, de bruit, de chaleur et d'émanations gazeuses.



Porter des vêtements de protection afin de protéger la peau contre les rayons de l'arc et les étincelles ou contre le métal incandescent.

Les vêtements endossés doivent couvrir l'ensemble du corps et :

- être intègres et en bon état
- être ignifuges
- être isolants et secs
- coller au corps et ne pas avoir de revers



Toujours porter des chaussures conformes aux normes, résistantes et en mesure de bien isoler de l'eau.



Toujours utiliser des gants conformes aux normes et en mesure de garantir l'isolation électrique et thermique.



Installer une cloison de séparation ignifuge afin de protéger la zone de soudage des rayons, étincelles et déchets incandescents.

Rappeler éventuellement aux autres personnes de ne pas fixer les rayons de l'arc et de ne s'approcher ni des rayons ni du métal incandescent.



Utiliser un masque avec des protections latérales pour le visage et un filtre de protection adéquat (au moins NR10 ou supérieur) pour les yeux.



Toujours porter des lunettes de sécurité avec des coques latérales, particulièrement pour enlever, manuellement ou mécaniquement, les déchets de soudure.



Ne pas utiliser de lentilles de contact!!!



Utiliser un casque contre le bruit si le procédé de soudage atteint un niveau de bruit dangereux.

Si le niveau de bruit dépasse les limites prescrites par la loi, délimiter la zone de travail et s'assurer que les personnes qui y accèdent portent un casque ou des bouchons de protection.

- Toujours laisser les panneaux latéraux fermés durant les opérations de soudage.



Éviter de toucher les pièces qui viennent d'être soudées car la forte chaleur pourrait provoquer des brûlures graves.

- Prendre également toutes les précautions indiquées plus haut durant les opérations après le soudage car des résidus pourraient se détacher des pièces usinées qui sont en train de refroidir.

- S'assurer que la torche est froide avant d'effectuer un usinage ou une opération d'entretien quelconque.



Avoir à disposition une trousse de secours.
Ne pas sousestimer les brûlures ou les blessures.



Avant de quitter le poste de travail, mettre la zone intéressée en sécurité afin d'empêcher tout risque d'accident ou de dommages aux biens.



1.3 Protection contre les fumées et les gaz

- Les fumées, les gaz et les poussières produits par le procédé de soudage peuvent être nocifs pour la santé. Les fumées qui se dégagent durant le processus de soudage peuvent, dans certaines circonstances, provoquer le cancer ou nuire au fœtus chez les femmes enceintes.
- Veiller à ne pas être en contact avec les gaz et les fumées de soudage.
- Prévoir une ventilation adéquate, naturelle ou forcée, dans la zone de travail.
- En cas d'aération insuffisante, utiliser un masque à gaz spécifique.
- Si les soudures sont exécutées dans des locaux de petites dimensions, il est conseillé de faire surveiller l'opérateur par un collègue situé à l'extérieur.
- Ne pas utiliser d'oxygène pour la ventilation.
- S'assurer que l'aspiration est efficace en contrôlant régulièrement si les gaz nocifs ne dépassent pas les valeurs admises par les normes de sécurité.
- La quantité et le niveau de risque dû aux fumées produites dépendent du matériau de base, du matériau d'apport et des substances éventuelles utilisées pour nettoyer et dégraisser les pièces à souder. Suivre attentivement les indications du fabricant et les fiches techniques correspondantes.
- Ne pas effectuer d'opérations de soudage à proximité d'ateliers de dégraissage ou de peinture. Placer les bouteilles de gaz dans des endroits ouverts ou dans un local bien aéré.



1.4 Prévention contre le risque d'incendie et d'explosion

- Le procédé de soudage peut causer des incendies et/ou des explosions.
- Débarrasser la zone de travail et ses abords de tous les matériaux et objets inflammables ou combustibles. Les matériaux inflammables doivent se trouver à au moins 11 mètres (35 pieds) du lieu de soudage et être protégés comme il se doit. Les projections d'étincelles et de particules incandescentes peuvent facilement atteindre les zones environnantes, même à travers les fissures. Veiller à ce que les personnes et les biens soient à une distance de sécurité.
- Ne pas effectuer de soudures sur ou à proximité de récipients en pression.
- Ne pas effectuer d'opérations de soudage ou de découpage sur des récipients ou des tubes fermés. Faire très attention au moment de souder des tuyaux ou des récipients, même s'ils ont été ouverts, vidés et nettoyés soigneusement. Des résidus de gaz, de carburant, d'huile ou autre pourraient provoquer une explosion.
- Ne pas souder dans une atmosphère contenant des poussières, des gaz ou des vapeurs explosifs.
- S'assurer, en fin de soudage, que le circuit sous tension ne peut pas toucher accidentellement les parties branchées au circuit de masse.
- Installer à proximité de la zone de travail un équipement ou un dispositif anti-incendie.



1.5 Prévention concernant l'emploi de bouteilles de gaz

- Les bouteilles de gaz inertes contiennent du gaz sous pression et peuvent exploser si les conditions requises en matière de transport, de conservation et d'utilisation ne sont pas garanties.
- Les bouteilles doivent être rangées verticalement contre le mur ou contre un support et être maintenues par des moyens appropriés pour qu'elles ne tombent pas et éviter les chocs mécaniques accidentels.
- Visser le capuchon pour protéger la valve durant le transport ou la mise en service et chaque fois que les opérations de soudage sont terminées.
- Ne pas laisser les bouteilles au soleil et ne pas les exposer aux gros écarts de température ni à des températures trop élevées ou trop rigides. Ne pas exposer les bouteilles à des températures trop rigides ou trop élevées.
- Veiller à ce que les bouteilles ne soient pas en contact avec une flamme nue, avec un arc électrique, avec une torche ou une pince porte électrodes, ni avec les projections incandescentes produites par le soudage.
- Garder les bouteilles loin des circuits de soudage et des circuits électriques en général.
- Éloigner la tête de l'orifice de sortie du gaz au moment d'ouvrir la valve de la bouteille.
- Toujours refermer la valve de la bouteille quand les opérations de soudage sont terminées.
- Ne jamais souder une bouteille de gaz sous pression.
- Ne jamais relier une bouteille d'air comprimé directement au réducteur de la machine. Si la pression dépasse la capacité du réducteur, celui-ci pourrait exploser.



1.6 Protection contre les décharges électriques

- Une décharge électrique peut être mortelle.
- Éviter de toucher les parties normalement sous tension à l'intérieur ou à l'extérieur de l'installation de soudage quand cette dernière est alimentée (les torches, les pinces, les câbles de masse, les électrodes, les fils, les galets et les bobines sont branchés au circuit de soudage).
- Garantir l'isolation de l'installation et de l'opérateur en utilisant des plans et des bases secs et suffisamment isolés du potentiel de terre et de masse.
- S'assurer que l'installation est branchée correctement à une fiche et à un réseau muni d'un conducteur de mise à la terre.
- Ne pas toucher en même temps deux torches ou deux pinces porte-électrode. Interrompre immédiatement les opérations de soudage en cas de sensation de décharge électrique.



Le système d'amorçage et de stabilisation d'arc est conçu pour des opérations manuelles ou guidées mécaniquement.

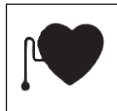


L'augmentation de la longueur des câbles de soudage ou de torche de plus de 8 m augmentera le risque de choc électrique.



1.7 Champs électromagnétiques et interférences

- Le passage du courant de soudage dans les câbles à l'intérieur et à l'extérieur de l'installation crée un champ électromagnétique à proximité de cette dernière et des câbles de soudage.
- Les champs électromagnétiques peuvent avoir des effets (jusqu'ici inconnus) sur la santé de ceux qui y sont exposés pendant un certain temps.
Les champs électromagnétiques peuvent interférer avec d'autres appareils tels que les stimulateurs cardiaques ou les appareils acoustiques.



Les personnes qui portent un stimulateur cardiaque (pacemaker) ou un appareil électronique doivent consulter le médecin avant d'effectuer des opérations de soudure à l'arc ou de coupe au plasma.

Compatibilité électromagnétique CEM selon la norme EN/IEC 60974-10 (Se reporter à la plaque signalétique ou aux caractéristiques techniques)

Le matériel de classe B est conforme aux exigences de compatibilité électromagnétique en milieu industriel et résidentiel, y compris en environnement résidentiel où l'alimentation électrique est distribuée par un réseau public basse tension.

Le matériel de classe A n'est pas conçu pour être utilisé en environnement résidentiel où l'alimentation électrique est distribuée par un réseau public basse tension. Il pourrait être difficile d'assurer la compatibilité électromagnétique d'appareils de classe A dans de tels environnements, en raison de perturbations par rayonnement ou conduction.

Installation, utilisation et évaluation de la zone

Cet appareil a été fabriqué conformément aux indications contenues dans la norme standardisée EN60974-10 et est considéré comme faisant partie de la " CLASSE A ".

Cet appareil ne doit être utilisé que dans un but professionnel, dans un local industriel.

Le fabricant ne répond pas des dommages dus à l'emploi de l'installation dans un milieu domestique.



L'utilisateur, qui doit être un expert du secteur, est responsable en tant que tel de l'installation et de l'utilisation de l'appareil selon les indications du constructeur.

Si des perturbations électromagnétiques sont relevées, c'est l'utilisateur de l'appareil qui doit se charger de résoudre la situation en demandant conseil au service après-vente du constructeur.



Dans tous les cas, les perturbations électromagnétiques doivent être réduites de manière à ne plus représenter une gêne.



Avant d'installer cet appareil, l'utilisateur devra évaluer les problèmes électromagnétiques potentiels qui pourraient se vérifier aux abords de la zone de travail et en particulier pour la santé des personnes situées à proximité (personnes portant un pacemaker ou un appareil acoustique).

Exigences de l'alimentation de secteur (Se reporter aux caractéristiques techniques)

Le courant primaire peut entraîner des distortions du réseau sur les appareils de forte puissance. Aussi les restrictions et exigences de connexion sur les impédances maximum autorisées du réseau (Z_{max}) ou sur la capacité d'alimentation minimum (S_{sc}) requise au point d'interface du réseau public (point de couplage commun, PCC), peuvent s'appliquer à quelques modèles d'appareils (se reporter aux caractéristiques techniques). Dans ce cas, il est de la responsabilité de l'installateur ou de l'utilisateur de l'appareil de s'assurer, en consultant l'opérateur de réseau de distribution si nécessaire, que l'appareil peut être connecté.

En cas d'interférence, il pourrait être nécessaire de prendre des précautions supplémentaires, telles que le filtrage de l'alimentation de secteur.

Il faut également envisager la possibilité de blinder le câble d'alimentation.

Cables de soudage

Se conformer aux règles suivantes pour réduire les effets des champs électromagnétiques :

- Enrouler l'un avec l'autre et fixer, quand c'est possible, le câble de masse et le câble de puissance.
- Éviter d'enrouler les câbles de soudage autour du corps.
- Éviter de rester entre le câble de masse et le câble de puissance (les mettre tous les deux du même côté).
- Les câbles doivent rester les plus courts possible, être positionnés à proximité et se dérouler au niveau ou près du niveau du sol.
- Placer l'installation à une certaine distance de la zone de soudage.
- Les câbles ne doivent pas être tout près des autres câbles éventuels.

Branchement equipotentiel

Le branchement à la masse de tous les composants métalliques dans l'installation de soudage et à proximité doit être envisagé. Respecter les normes nationales concernant la branchement equipotentiel.

Mise a la terre de la piece usinee

Quand la pièce usinée n'est pas branchée à la terre, pour des motifs de sécurité électrique ou à cause de la dimension et de la position, un branchement à la masse entre la pièce et la terre pourrait réduire les émissions.

Il faut veiller à ce que la mise à la terre de la pièce usinée n'augmente pas le risque d'accident pour les utilisateurs ou de dommages sur d'autres appareils électriques.

Respecter les normes nationales concernant la mise à la terre.

Blindage

Le blindage sélectif d'autres câbles et appareils présents à proximité de la zone peut réduire les problèmes d'interférence. Le blindage de toute l'installation de soudage peut être envisagé pour des applications spéciales.



1.8 Degré de protection IP

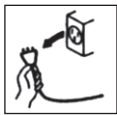
IP23S

- Boîtier de protection contre l'accès aux parties dangereuses avec un doigt et contre les corps solides étrangers ayant un diamètre supérieur/ égal à 12.5 mm.
- Carcasse protégée contre la pluie à 60° sur la verticale.
- Boîtier protégé contre les effets nuisibles dus à la pénétration d'eau, quand les parties mobiles de l'appareil ne sont pas encore en mouvement.

2 INSTALLATION



L'installation ne peut être effectuée que par du personnel expérimenté et agréé par le producteur.



Toujours contrôler d'avoir coupé le courant du générateur avant de procéder à l'installation.



Il est interdit de connecter, en série ou en parallèle, des générateurs.



2.1 Mode de soulèvement, de transport et de déchargement

- Le générateur est équipé d'une courroie allongeable qui permet de le déplacer en bandoulière ou à la main.



Ne pas sous-évaluer le poids de l'installation, voir caractéristiques techniques.

Ne pas faire passer ou arrêter la charge suspendue au-dessus des personnes ou des choses.



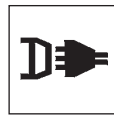
Ne pas laisser tomber l'installation ou l'unité ni les poser brusquement.



2.2 Positionnement de l'appareil

Observer les normes suivantes:

- Accès facile aux commandes et aux connexions.
- Ne pas positionner l'appareil dans des locaux de petites dimensions.
- Ne jamais placer la machine sur un plan ayant une inclinaison de plus de 10° par rapport à l'horizontale.
- Brancher l'installation dans un endroit sec, propre et avec une aération appropriée.
- Mettre l'installation à l'abri de la pluie battante et ne pas l'exposer aux rayons du soleil.



2.3 Branchement et raccordement

Le générateur est doté d'un câble d'alimentation pour le branchement au réseau.

L'appareil peut être alimenté en:

- 230V monophasé



ATTENTION: contrôler la tension sélectionnée et les fusibles AVANT de brancher la machine au réseau pour éviter des dommages aux personnes ou à l'installation. Contrôler également si le câble est branché à une prise munie d'un contact de terre.



Le fonctionnement de l'appareil est garanti pour des tensions avec un écart de +15-15% par rapport à la valeur nominale.



L'appareil peut être alimenté avec un groupe électrogène à condition que celui-ci garantisse une tension d'alimentation stable entre $\pm 15\%$ par rapport à la valeur de tension nominale déclarée par le fabricant, dans toutes les conditions de fonctionnement possibles et à la puissance maximale pouvant être fournie par le générateur.



Il est généralement conseillé d'utiliser un groupe électrogène dont la puissance est égale à 2 fois celle du générateur s'il est monophasé et à 1 fois $\frac{1}{2}$ s'il est triphasé.



Il est conseillé d'utiliser un groupe électrogène à contrôle électronique.



L'installation doit être branchée correctement à la terre pour garantir la sécurité des utilisateurs. Le conducteur (jaune - vert) pour la mise à la terre du câble d'alimentation doit être branché à une fiche munie d'un contact de terre.



L'installation électrique doit être réalisée par du personnel technique ayant une formation technico-professionnelle spécifique, et conformément aux lois du pays dans lequel est effectuée cette opération.

Le câble d'alimentation électrique au secteur de le générateur est muni d'un fil jaune/vert qui doit TOUJOURS être branché au conducteur de mise à la terre. Ce fil jaune/vert ne doit JAMAIS être utilisé avec un autre fil pour des prélèvements de tension.

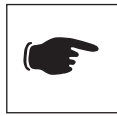
S'assurer que la mise à la terre est bien présente dans l'installation utilisée et contrôler la ou les prises de courant.

Monter exclusivement des fiches homologuées conformes aux normes de sécurité.

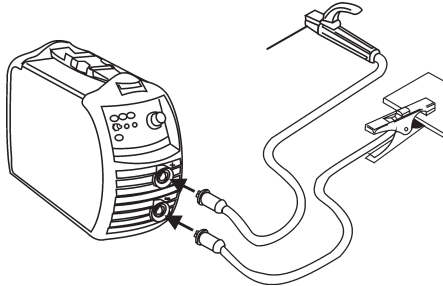


2.4 Mise en service

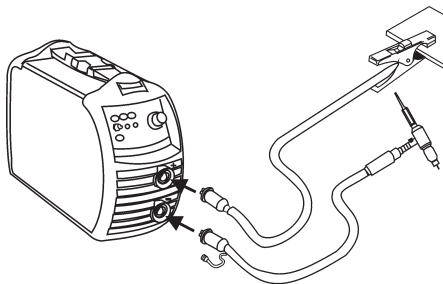
Raccordement pour le soudage MMA



Le branchement sur la figure donne comme résultat une soudure avec une polarité inverse. Inverser le branchement pour obtenir une soudure avec une polarité directe.



Raccordement pour le soudage TIG



- Brancher séparément le connecteur du tube du gaz de la torche au réseau de distribution du gaz.



On règle l'écoulement du gaz de protection à l'aide d'un robinet généralement positionné sur la torche.

3 PRÉSENTATION DE L'APPAREIL

3.1 Généralités

Ces générateurs à onduleur à courant constant sont en mesure d'exécuter parfaitement les procédés de soudure:

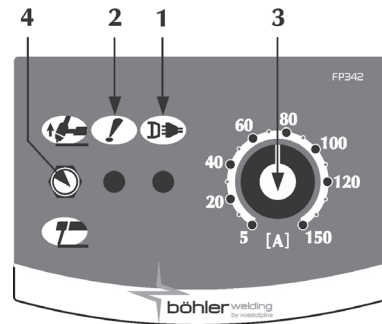
- MMA,
- TIG (avec diminution du courant en cas de court-circuit pour URANOS 1500).

Dans les soudeuses à onduleur, le courant de sortie est insensible aux variations de la tension d'alimentation et à celles de la longueur de l'arc. Il est parfaitement régulier, ce qui donne la meilleure qualité au niveau soudure.

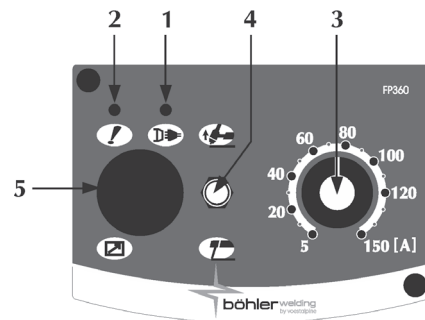
On trouve sur le générateur:

- une prise positive (+) et une prise négative (-)
- un tableau à l'avant
- un tableau des commandes à l'arrière.







3.2 Panneau de commande frontal



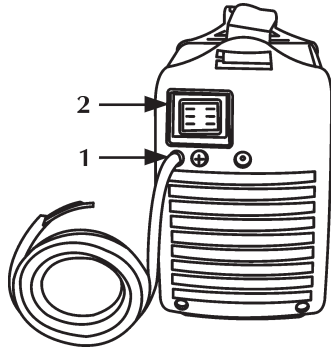
URANOS 1500



URANOS 1500 RC

-  S'allume dès que le générateur est alimenté.
-  Indique l'intervention éventuelle des dispositifs de protection tels que la protection thermique.
-  **Potentiomètre d'introduction du courant de soudage**
Il permet de régler le courant en continu, aussi bien en TIG qu'en MMA. Ce courant reste stable en cours de soudage quand les conditions d'alimentation et de soudage varient dans les plages de limites déclarées. En MMA, étant donné l'amorçage à chaud et l'incrément de courant pendant les moments de court-circuit entre l'électrode et le bain de soudage, le courant moyen à la sortie peut être plus fort que celui qui a été programmé.
-  **Sélecteur MMA/TIG**
Quand le bouton à levier est vers le bas on est en état de soudage par électrode (MMA), et les procédés suivants sont en service en automatique: amorçage à chaud, incrément de courant pendant les moments de court-circuit entre l'électrode et le bain de soudage, ANTIrémance.
-  Quand le bouton à levier est vers le haut on est en état de soudage par électrode infusible de tungstène en atmosphère inerte (TIG). Les fonctions MMA sont hors-service, mais l'amorçage en "LIFT" est en service.
-  **Connecteur à 4 broches**
Pour le branchement des commandes à distance RC18.

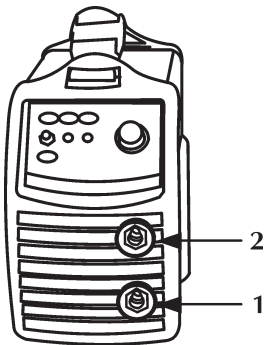
3.3 Panneau arrière



- 1 Câble d'alimentation**
Il permet d'alimenter l'installation en la branchant au secteur.
- 2 Interrupteur d'allumage**
Il commande l'allumage électrique de la soudeuse et a deux positions "O" éteint, "I" allumé.



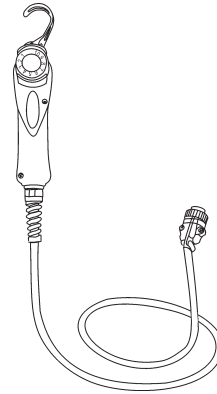
3.4 Panneau prises



- 1 Prise négative de puissance**
— Elle permet la connexion du câble de masse en électrode ou de la torche en TIG.
- 2 Prise positive de puissance**
+ Elle permet la connexion de la torche électrique en MMA ou du câble de masse en TIG.

4 ACCESSOIRES

4.1 Commande à distance RC18



Ce dispositif permet de modifier la quantité de courant nécessaire à distance, sans interrompre le processus de soudure ou abandonner la zone de travail.

Le branchement de la commande à distance au connecteur correspondant, prévu sur les générateurs, en active le fonctionnement. Ce branchement peut être effectué même quand l'installation est allumée.

5 ENTRETIEN



Effectuer l'entretien courant de l'installation selon les indications du constructeur.

Toute opération éventuelle de maintenance doit exclusivement être effectuée par du personnel qualifié.
Toutes les portes d'accès et de service et les couvercles doivent être fermés et bien fixés quand l'appareil est en marche.
L'installation ne doit subir aucun type de modification.
Eviter l'accumulation de poussière métallique à proximité et sur les ailettes d'aération.



Couper l'alimentation électrique de l'installation avant toute intervention!



Contrôles périodiques sur le générateur:

- Effectuer le nettoyage interne avec de l'air comprimé à basse pression et des pinces souples.
- Contrôler les connexions électriques et tous les câbles de branchement.

Pour la maintenance ou le remplacement des composants des torches, de la pince porte-électrode et/ou des câbles de masse:



Contrôler la température des composants et s'assurer qu'ils ne sont pas trop chauds.



Toujours porter des gants conformes aux prescriptions des normes.



Utiliser des clés et des outils adéquats.

Il y a déchéance de la garantie et le constructeur décline toute responsabilité si cet entretien n'est pas effectué.

6 DIAGNOSTIC ET SOLUTIONS



La réparation ou le remplacement de parties de l'installation doit exclusivement être effectué par du personnel technique qualifié.

La réparation ou le remplacement de parties de l'installation de la part de personnel non autorisé implique l'annulation immédiate de la garantie du produit.

L'installation ne doit être soumise à aucun type de modification.

Le constructeur décline toute responsabilité si l'opérateur ne s'en tient pas à ce qui est décrit.

L'installation ne s'allume pas (le voyant vert est éteint)

Cause Pas de tension de réseau au niveau de la prise d'alimentation.

Solution Effectuer une vérification et procéder à la réparation de l'installation électrique.
S'adresser à du personnel spécialisé.

Cause Connecteur ou câble d'alimentation défectueux.
Solution Remplacer le composant endommagé.
S'adresser au centre d'assistance le plus proche pour la réparation de l'installation.

Cause Fusible de ligne grillé.
Solution Remplacer le composant endommagé.

Cause Interrupteur d'allumage défectueux.
Solution Remplacer le composant endommagé.
S'adresser au centre d'assistance le plus proche pour la réparation de l'installation.

Cause Installation électronique défectueuse.
Solution S'adresser au centre d'assistance le plus proche pour la réparation de l'installation.

Absence de puissance à la sortie (l'installation ne soude pas)

Cause Installation surchauffée (alarme thermique - voyant jaune allumé).

Solution Attendre le refroidissement de l'installation sans éteindre l'installation.

Cause Connexion à la masse incorrecte.
Solution Procéder à la connexion correcte à la masse.
Consulter le paragraphe "Mise en service".

Cause Installation électronique défectueuse.
Solution S'adresser au centre d'assistance le plus proche pour la réparation de l'installation.

Débit de courant incorrect

Cause Sélection erronée du processus de soudage ou sélecteur défectueux.

Solution Procéder à la sélection correcte du processus de soudage.
Remplacer le composant endommagé.
S'adresser au centre d'assistance le plus proche pour la réparation de l'installation.

Cause Réglages erronés des paramètres et des fonctions de l'installation.

Solution Effectuer une procédure de remise à zéro de l'installation et régler de nouveau les paramètres de soudage.

Cause Potentiomètre pour le réglage du courant de soudage défectueux.

Solution Remplacer le composant endommagé.
S'adresser au centre d'assistance le plus proche pour la réparation de l'installation.

Cause Installation électronique défectueuse.

Solution S'adresser au centre d'assistance le plus proche pour la réparation de l'installation.

Instabilité de l'arc

Cause Paramètres de soudage incorrects.

Solution Effectuer un contrôle de l'installation de soudage.
S'adresser au centre d'assistance le plus proche pour la réparation de l'installation.

Projection d'éclaboussures excessive

Cause Longueur de l'arc incorrecte.

Solution Réduire la distance entre électrode et pièce.
Réduire la tension de soudage.

Cause Paramètres de soudage incorrects.

Solution Réduire le courant de soudage.

Cause Modalité d'exécution du soudage incorrecte.

Solution Réduire l'inclinaison de la torche.

Pénétration insuffisante

Cause Modalité d'exécution du soudage incorrecte.

Solution Réduire la vitesse de progression du soudage.

Cause Paramètres de soudage incorrects.

Solution Augmenter le courant de soudage.

Cause Electrode inadaptée.

Solution Utiliser une électrode de diamètre inférieur.

Cause Préparation incorrecte des bords.

Solution Augmenter l'ouverture du matoir.

Cause Connexion à la masse incorrecte.

Solution Procéder à la connexion correcte à la masse.
Consulter le paragraphe "Mise en service".

Cause Pièces aux dimensions importantes à souder.

Solution Augmenter le courant de soudage.

Inclusions de scorie

Cause Retrait complet de la scorie.

Solution Effectuer un nettoyage des pièces avant d'effectuer le soudage.

Cause Électrode avec trop gros diamètre.

Solution Utiliser une électrode de diamètre inférieur.

Cause Préparation incorrecte des bords.

Solution Augmenter l'ouverture du matoir.

Cause Modalité d'exécution du soudage incorrecte.

Solution Réduire la distance entre électrode et pièce.
Avancer régulièrement pendant toutes les phases de soudage.

Collages

Cause Longueur de l'arc incorrecte.

Solution Augmenter la distance entre électrode et pièce.
Augmenter la tension de soudage.

Cause Paramètres de soudage incorrects.
Solution Augmenter le courant de soudage.

Cause Pièces aux dimensions importantes à souder.
Solution Augmenter le courant de soudage.
Augmenter la tension de soudage.

Incisions marginales

Cause Paramètres de soudage incorrects.
Solution Réduire le courant de soudage.
Utiliser une électrode de diamètre inférieur.

Cause Longueur de l'arc incorrecte.
Solution Réduire la distance entre électrode et pièce.
Réduire la tension de soudage.

Cause Modalité d'exécution du soudage incorrecte.
Solution Réduire la vitesse d'oscillation latérale de remplissage.
Réduire la vitesse de progression du soudage.

Porosité

Cause Présence de graisse, peinture, rouille ou de saleté sur les pièces à souder.

Solution Effectuer un nettoyage des pièces avant d'effectuer le soudage.

Cause Présence de graisse, peinture, rouille ou de saleté sur le matériau d'apport.

Solution Toujours utiliser des produits et des matériaux de qualité.
Toujours maintenir le matériau d'apport en parfaites conditions.

Cause Présence d'humidité dans le matériau d'apport.
Solution Toujours utiliser des produits et des matériaux de qualité.

Toujours maintenir le matériau d'apport en parfaites conditions

Cause Longueur de l'arc incorrecte.
Solution Réduire la distance entre électrode et pièce.
Réduire la tension de soudage.

Cause Solidification du bain de soudure trop rapide.
Solution Réduire la vitesse de progression du soudage.
Augmenter le courant de soudage.

Criques à chaud

Cause Paramètres de soudage incorrects.
Solution Réduire le courant de soudage.
Utiliser une électrode de diamètre inférieur.

Cause Présence de graisse, peinture, rouille ou de saleté sur les pièces à souder.
Solution Effectuer un nettoyage des pièces avant d'effectuer le soudage.

Cause Présence de graisse, peinture, rouille ou de saleté sur le matériau d'apport.
Solution Toujours utiliser des produits et des matériaux de qualité.
Toujours maintenir le matériau d'apport en parfaites conditions.

Cause Modalité d'exécution du soudage incorrecte.
Solution Effectuer les séquences opérationnelles correctes pour le type de joint à souder.

Cause Pièces à souder présentant des caractéristiques différentes.
Effectuer un beurrage avant de procéder au soudage.

Criques à froid

Cause Présence d'humidité dans le matériau d'apport.
Solution Toujours utiliser des produits et des matériaux de qualité.
Toujours maintenir le matériau d'apport en parfaites conditions.

Cause Géométrie spéciale du joint à souder.
Solution Présence de graisse, peinture, rouille ou de saleté sur le matériau d'apport.
Effectuer un postchauffage.
Effectuer les séquences opérationnelles correctes pour le type de joint à souder.

En cas de doute et/ou de problème, n'hésitez pas à consulter le dépanneur agréé le plus proche.

7 INFORMATIONS GÉNÉRALES SUR LA SOUDAGE

7.1 Soudage par électrode enrobée (MMA)

Préparation des bords

Pour obtenir une bonne soudure, il est toujours conseillé de travailler sur des parties propres, sans oxyde, rouille ou autre agent contaminant.

Choix de l'électrode

Le diamètre de l'électrode à utiliser dépend de l'épaisseur du matériau, de la position, du type de joint et du type de préparation de la pièce à souder.

Les électrodes de grand diamètre ont besoin de courants très élevés impliquant un apport thermique durant le soudage élevé également.

Type d'enrobage	Propriétés	Utilisation
Rutile	Facilité d'emploi	Toutes le position
Acide	Haute vitesse fusion	Plat
Basique	Caract. mécaniques	Toutes le position

Choix du courant de soudage

La gamme du courant de soudage relative au type d'électrode utilisé est spécifiée sur le boîtier des électrodes.

Amorçage et maintien de l'arc

On amorce l'arc électrique en frottant la pointe de l'électrode sur la pièce à souder branchée sur le câble de masse, et une fois que l'arc a jailli, en retirant la baguette rapidement jusqu'à la distance de soudage normale.

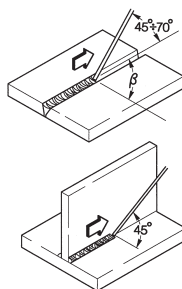
En général une augmentation initiale du courant par rapport au courant de base de soudure (Hot-Start) est utile pour améliorer l'amorçage de l'arc.

Après l'amorçage de l'arc la fusion de la partie centrale de l'électrode commence; celle-ci se dépose sur la pièce à souder sous forme de gouttes. L'usure de l'enduit extérieur de l'électrode fournit le gaz de protection pour la soudure, dont la qualité sera ainsi satisfaisante.

Pour éviter que les gouttes de matériau fondu éteignent l'arc en court-circuitant l'électrode avec le bain de soudure, à cause d'un rapprochement accidentel entre les deux éléments, une augmentation momentanée du courant de soudure jusqu'à la fin du court-circuit est très utile (Arc-Force). Réduire le courant de court-circuit au minimum (antisticking) si l'électrode reste collée à la pièce à souder.

Exécution de la soudure

L'angle d'inclinaison de l'électrode varie en fonction du nombre de passes, le mouvement de l'électrode est normalement exécuté avec oscillations et arrêts sur les bords du cordon de façon à éviter une accumulation excessive de matériau de remplissage au centre.





Prélèvement des déchets

Le soudage par électrodes enrobées implique obligatoirement le prélèvement des déchets après chaque passe. Le prélèvement a lieu au moyen d'un petit marteau ou par balayage en cas de déchets friables.

8 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	URANOS 1500	URANOS 1500 RC
Tension d'alimentation U1 (50/60 Hz)	1x230V	1x230V
Z _{max} (@PCC) *	264mΩ	264mΩ
Fusible de ligne retardé	16A	16A
Communication bus	ANALOGICO	ANALOGICO
Puissance maximum absorbée (kVA)	6.6kVA	6.6kVA
Puissance maximum absorbée (kW)	4.6kW	4.6kW
Facteur de puissance PF	0.70	0.70
Rendement (μ)	87%	87%
Cosφ	0.99	0.99
Courant maximum absorbé I1max (x=30%)	28.7A	28.7A
Courant absorbé I1 (x=100%)	20.4A	20.4A
Courant effectif I1eff	15.7A	15.7A
Facteur d'utilisation (40°C)		
(x=30%)	150A	150A
(x=60%)	125A	125A
(x=100%)	110A	110A
Gamme de réglage I2	5-150A	5-150A
Tension à vide U ₀	85V	85V
Degré de protection IP	IP23S	IP23S
Classe d'isolation	H	H
Dimensions (lxdxh)	260x120x190 mm	260x120x190 mm
Poids	2.6 kg	2.6 kg
Câble d'alimentation	3x1.5 mm ²	3x1.5 mm ²
Longueur du câble d'alimentation	2 m	2 m
Normes de construction	EN60974-1/EN60974-10	EN60974-1/EN60974-10
Courant absorbé avec électrode 2.5 mm (80 A @ 40%)	9.2A	9.2A
Courant absorbé avec électrode 3.2 mm (110 A @ 30%)	13A	13A
Courant absorbé avec électrode 4.0 mm (150 A @ 30%)	15.7A	15.7A

*  Ce matériel répond aux normes EN/IEC 61000-3-11 si l'impédance maximum possible du réseau au point d'interface du réseau public (point commun de couplage, PCC) est inférieure ou égale à la valeur donnée "Z_{max}". S'il est connecté à un réseau public basse tension, il est de la responsabilité de l'installateur ou de l'utilisateur de s'assurer, en consultant l'opérateur de réseau de distribution si nécessaire, que l'appareil peut être connecté.

*  Cet appareillage n'est pas conformément à la normative EN/IEC 61000-3-12. Il est de la responsabilité de l'installateur ou de l'utilisateur (si nécessaire en consultant l'opérateur de réseau de distribution) s'assurer que l'appareil peut être connecté à une ligne publique en basse tension. (Consulter le paragraphe "Champs électromagnétiques et interférences" - "Compatibilité électromagnétique CEM selon la norme EN/IEC 60974-10").

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

La ditta

SELCO s.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 ONARA DI TOMBOLO (Padova) - ITALY**Tel. +39 049 9413111 - Fax +39 049 9413311 - E-mail: selco@selcoweld.com - www.selcoweld.com**

declara que el aparato tipo:

**URANOS 1500
URANOS 1500 RC**

es conforme a las directivas EU:

**2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE**

que se han aplicado las normas:

**EN 60974-1:2018
EN 60974-10:2015 Class A**Toda reparación, o modificación, no autorizada por **SELCO s.r.l.** hará decaer la validez de esta declaración.

Onara di Tombolo (PADOVA)

Selco s.r.l.

Lino Frasson
Chief Executive

INDICE

1 ADVERTENCIA	53
1.1 Entorno de utilización	53
1.2 Protección personal y de terceros	53
1.3 Protección contra los humos y gases	54
1.4 Prevención contra incendios/explosiones	54
1.5 Prevención durante el uso de las botellas de gas.....	54
1.6 Protección de sacudidas eléctricas	54
1.7 Campos electromagnéticos e interferencias.....	55
1.8 Grado de protección IP	55
2 INSTALACIÓN.....	56
2.1 Modo de levantamiento, transporte y descarga.....	56
2.2 Colocación del equipo	56
2.3 Conexión	56
2.4 Puesta en servicio	56
3 PRESENTACIÓN DEL EQUIPO.....	57
3.1 Generalidades.....	57
3.2 Panel de mandos frontal	57
3.3 Panel trasero.....	57
3.4 Panel de las tomas	58
4 ACCESORIOS.....	58
4.1 Mando a distancia RC18.....	58
5 MANTENIMIENTO	58
6 DIAGNÓSTICO Y SOLUCIONES.....	58
7 NOCIONES TEÓRICAS SOBRE LA SOLDADURA.....	60
7.1 Soldaduras con electrodo recubierto (MMA).....	60
8 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	61

SÍMBOLOS



Peligros inminentes que causan lesiones graves y comportamientos peligrosos que podrían causar lesiones graves



Comportamientos que podrían causar lesiones no leves, o daños a las cosas



Las notas anteceditas precedidas de este símbolo son de carácter técnico y facilitan las operaciones

1 ADVERTENCIA



Antes de comenzar cualquier tipo de operación, tiene que haber comprendido el contenido del presente manual.

No efectúe modificaciones ni mantenimientos no descriptos.

El fabricante no es responsable por daños a personas o cosas causados por una lectura, o una puesta en práctica negligente de cuanto escrito en este manual.



En caso de dudas o problemas sobre la utilización del equipo, aunque no estén aquí descrito, consulte con personal cualificado.



1.1 Entorno de utilización

- El equipo debe utilizarse exclusivamente para las operaciones para las cuales ha sido diseñado, en los modos y dentro de los campos previstos en la placa de identificación y/o en este manual, según las directivas nacionales e internacionales sobre la seguridad. Un uso diferente de aquel declarado por el fabricante es considerado inadecuado y peligroso; en dicho caso, el fabricante no se asumirá ninguna responsabilidad.
- Este equipo tiene que ser utilizado sólo para fines profesionales en un local industrial.
El fabricante no responde de daños provocados por un uso del equipo en entornos domésticos.
- El equipo debe utilizarse en locales con temperatura comprendida entre -10°C y +40°C (entre +14°F y +104°F).
El equipo debe transportarse y almacenarse en locales con temperatura comprendida entre -25°C y +55°C (entre -13°F y 311°F).
- El equipo debe utilizarse en locales sin polvo, ácidos, gases ni otras sustancias corrosivas.
- El equipo debe utilizarse en locales con humedad relativa no superior al 50% a 40°C (104°F).
El equipo debe utilizarse en locales con humedad relativa no superior al 90% a 20°C (68°F)
- El equipo debe utilizarse a una altitud máxima sobre el nivel del mar de 2000 m (6500 pies).



No utilizar dicho aparato par descongelar tubos.
No utilice el equipo para cargar baterías ni acumuladores.
No utilice el equipo para hacer arrancar motores.

1.2 Protección personal y de terceros



El proceso de soldadura es una fuente nociva de radiaciones, ruido, calor y exhalaciones gaseosas.



Póngase prendas de protección para proteger la piel de los rayos del arco y de las chispas, o del metal incandescente.

Los indumentos utilizados deben cubrir todo el cuerpo y deben ser:

- íntegros y en buenas condiciones
- ignífugos
- aislantes y secos
- ceñidos al cuerpo y sin dobleces



Siempre utilice zapatos resistentes y herméticos al agua.



Siempre utilice guantes que garantice el aislamiento eléctrico y térmico.



Coloque una pared divisoria ignífuga para proteger la zona de soldadura de los rayos, chispas y escorias incandescentes.

Advierta a las demás personas que se protejan de los rayos del arco, o del metal incandescente y que no los miren.



Use máscaras con protecciones laterales para la cara y filtro de protección adecuado para los ojos (al menos NR10 o mayor).



Siempre póngase gafas de seguridad con aletas laterales, especialmente cuando tenga que quitar manual o mecánicamente las escorias de soldadura.



iiiNo use lentes de contacto!!!



Use auriculares si el proceso de soldadura es muy ruidoso.

Si el nivel de ruido supera los límites indicados por la ley, delimite la zona de trabajo y cerciórese de que las personas que entren en la misma estén protegidas con auriculares.

• Mantenga siempre los paneles laterales cerrados durante los trabajos de soldadura.



No toque las piezas apenas soldadas, el calor excesivo podría provocar graves quemaduras.

• Tome todas las medidas de precaución antedichas incluso durante los trabajos de post-soldadura, puesto que de las piezas que se están enfriando podrían saltar escorias.

• Controle que la antorcha se haya enfriado antes de efectuar trabajos o mantenimientos.



Tenga a disposición un equipo de primeros auxilios.

No subestime quemaduras o heridas.



Antes de abandonar el puesto de trabajo, tome todas las medidas de seguridad para dejar la zona de trabajo segura y así impedir accidentes graves a personas o bienes.



1.3 Protección contra los humos y gases

- Los humos, gases y polvos producidos por la soldadura pueden ser perjudiciales para la salud. El humo producido durante la soldadura, en determinadas circunstancias, puede provocar cáncer o daños al feto en las mujeres embarazadas.
- Mantenga la cabeza lejos de los gases y del humo de soldadura.
- Planee una ventilación adecuada, natural o forzada, en la zona de trabajo.
- En el caso de aeración insuficiente, utilice mascarillas con respiradores.
- En el caso de soldaduras en lugares angostos, se aconseja que una persona controle al operador desde afuera.
- No use oxígeno para la ventilación.
- Compruebe la eficiencia de la aspiración, comparando periódicamente las emisiones de gases nocivos con los valores admitidos por las normas de seguridad.
- La cantidad y el peligro de los humos producidos dependen del material utilizado, el material de soldadura y las sustancias utilizadas para la limpieza y el desengrase de las piezas a soldar. Respete escrupulosamente las indicaciones del fabricante y las fichas técnicas.
- No suelde en lugares en donde se efectúen desengrases o donde se pinte. Coloque las botellas de gas en espacios abiertos, o con una buena circulación de aire.



1.4 Prevención contra incendios/explosiones

- El proceso de soldadura puede originar incendios y/o explosiones.
- Retire de la zona de trabajo y de aquella circunstancia los materiales, o los objetos inflamables o combustibles. Los materiales inflamables deben estar a 11 metros (35 pies) como mínimo del local de soldadura o deben estar protegidos perfectamente. Las proyecciones de chispas y partículas incandescentes pueden llegar fácilmente a las zonas de alrededor, incluso a través de pequeñas aberturas. Observe escrupulosamente la seguridad de las personas y de los bienes.
- No suelde encima o cerca de recipientes bajo presión.
- No suelde ni corte recipientes o tubos cerrados. Tenga mucho cuidado durante la soldadura de tubos o recipientes, incluso si éstos están abiertos, vacíos y bien limpios. Residuos de gas, combustible, aceite o similares podrían provocar explosiones.
- No suelde en lugares donde haya polvos, gas, o vapores explosivos.
- Al final de la soldadura, controle que el circuito bajo tensión no puede tocar accidentalmente piezas conectadas al circuito de masa.
- Coloque en la cercanía de la zona de trabajo un equipo o dispositivo antiincendio.



1.5 Prevención durante el uso de las botellas de gas

- Las botellas de gas inerte contienen gas bajo presión y pueden explotar si no se respetan las condiciones mínimas de transporte, mantenimiento y uso.
- Las botellas deben estar sujetadas verticalmente a paredes u otros soportes con elementos adecuados para que no se caigan ni se golpeen accidentalmente.
- Enrosque la tapa de protección de la válvula durante el transporte, la puesta en servicio y cuando concluya las operaciones de soldadura.
- No exponga las botellas directamente a los rayos solares, a saltos de temperatura elevados, a temperaturas muy altas o muy bajas. No exponga las botellas a temperaturas muy rígidas ni muy altas.
- Las botellas no deben tener contacto con llamas libres, con arcos eléctricos, antorchas, pinzas portaelectrodos, ni con las proyecciones incandescentes producidas por la soldadura.
- Mantenga las botellas lejos de los circuitos de soldadura y de los circuitos de corriente en general.
- Mantenga la cabeza lejos del punto de salida del gas cuando abra la válvula de la botella.
- Cierre la válvula de la botella cuando haya terminado de soldar.
- Nunca suelde sobre una botella de gas bajo presión.
- No conectar una botella de aire comprimido directamente con el reductor de la máquina: si presión sobrepasa la capacidad del reductor, éste podría estallar.



1.6 Protección de sacudidas eléctricas

- Una sacudida provocada por una descarga eléctrica puede ser mortal.
- No toque las piezas internas ni externas bajo tensión del equipo de soldadura mientras el equipo esté alimentado (antorchas, pinzas, cables de masa, electrodos, hilos, rodillos y bobinas están conectados eléctricamente al circuito de soldadura).
- Controle el aislamiento eléctrico del equipo y del soldador, utilizando superficies y bases secas y aisladas perfectamente del potencia de tierra y de masa.
- Controle que el equipo esté conectado correctamente a una toma y a una red dotada de conductor de protección de tierra.
- No tocar simultáneamente dos antorchas, o dos pinzas portaelectrodos. Interrumpa inmediatamente la soldadura si advierte la sensación de descargas eléctricas.



El dispositivo de inicio y estabilización del arco se proyecta para el funcionamiento con guía manual o mecánica.



El aumento de la longitud de la antorcha o de los cables de soldadura de más de 8 m aumentará el riesgo de descarga eléctrica.



1.7 Campos electromagnéticos e interferencias

- El paso de la corriente de soldadura a través de los cables internos y externos del equipo crea un campo electromagnético cerca de los cables de soldadura y del mismo equipo.
- Los campos electromagnéticos pueden ser perjudiciales (actualmente se desconoce) para la salud de una persona expuesta durante mucho tiempo. Los campos electromagnéticos pueden interferir con otros equipos tales como marcapasos o dispositivos acústicos.



Las personas con aparatos electrónicos vitales (marcapasos) deberían consultar al médico antes de acercarse al área en donde se están efectuando soldaduras por arco, o corte por plasma.

Clasificación EMC de dispositivos de acuerdo con la Normativa EN/IEC 60974-10 (Consulte la tarjeta de datos o las características técnicas)

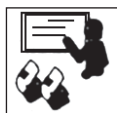
Los dispositivos de clase B cumplen con los requisitos de compatibilidad electromagnética en entornos industriales y residenciales, incluyendo las áreas residenciales en las que la energía eléctrica se suministra desde un sistema público de baja tensión.

Los dispositivos de clase A no están destinados al uso en áreas residenciales en las que la energía eléctrica se suministra desde un sistema público de baja tensión. Puede ser potencialmente difícil asegurar la compatibilidad electromagnética de los dispositivos de clase A en estas áreas, a causa de las perturbaciones irradiadas y conducidas.

Instalación, uso y evaluación del área

Este equipo responde a las indicaciones contenidas en la norma armonizada EN60974-10 y está identificado como de "CLASE A". Este equipo tiene que ser utilizado sólo para fines profesionales en un local industrial.

El fabricante no responde de daños provocados por un uso del equipo en entornos domésticos.

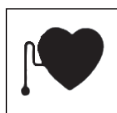


El usuario debe ser un experto del sector y como tal es responsable de la instalación y del uso del aparato según las indicaciones del fabricante.

Si se detectasen perturbaciones electromagnéticas, el usuario del equipo tendrá que resolver la situación sirviéndose de la asistencia técnica del fabricante.



Las perturbaciones electromagnéticas tienen que ser siempre reducidas hasta el punto en que no den más fastidio.



Antes de instalar este equipo, el usuario tiene que evaluar los potenciales problemas electro-magnéticos que podrían producirse en la zona circundante y, en particular, la salud de las personas expuestas, por ejemplo: personas con pace-maker y aparatos acústicos.

Requisitos de alimentación de red (Consulte las características técnicas)

Los dispositivos de elevada potencia pueden influir en la calidad de la energía de la red de distribución a causa de la corriente absorbida. Consiguientemente, para algunos tipos de dispositivos (consulte los datos técnicos) pueden aplicarse algunas restricciones de conexión o algunos requisitos en relación con la máxima impedancia de red admitida (Z_{max}) o la mínima potencia de instalación (S_{sc}) disponible en el punto de interacción

con la red pública (punto de acoplamiento común - "Point of Common Coupling" PCC). En este caso, es responsabilidad del instalador o del usuario, consultando al gestor de la red si es necesario, asegurarse de que el dispositivo se puede conectar.

En caso de interferencia, podría ser necesario tomar adicionales, como por ejemplo colocar filtros en la alimentación de la red. Además, considere la posibilidad de blindar el cable de alimentación.

Cables de soldadura

Para minimizar los efectos de los campos electromagnéticos, respete las siguientes reglas:

- Enrolle juntos y fije, cuando sea posible, el cable de masa y el cable de potencia.
- No enrolle los cables de soldadura alrededor del cuerpo.
- No se coloque entre el cable de masa y el cable de potencia (mantenga ambos cables del mismo lado).
- Los cables tienen que ser lo más cortos posible, estar colocados cercanos entre sí y pasar por encima, o cerca del nivel del piso.
- Coloque el equipo a una cierta distancia de la zona de soldadura.
- Los cables deben estar lejos de otros cables.

Conexión equipotencial

Tenga en consideración que todos los componentes metálicos de la instalación de soldadura y aquéllos que se encuentran cerca tienen que estar conectados a tierra.

Respete las normativas nacionales referidas a la conexión equipotencial.

Puesta a tierra de la pieza en elaboración

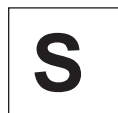
Cuando la pieza en elaboración no está conectada a tierra por motivos de seguridad eléctrica, o a causa de la dimensión y posición, una conexión a tierra entre la pieza y la tierra podría reducir las emisiones.

Es necesario tener cuidado en que la puesta a tierra de la pieza en elaboración no aumente el riesgo de accidente de los operadores, o dañe otros aparatos eléctricos.

Respete las normativas nacionales referidas a la puesta a tierra.

Blindaje

El blindaje selectivo de otros cables y aparatos presentes en la zona circundante pueden reducir los problemas de interferencia. El blindaje de todo el equipo de soldadura puede tomarse en consideración para aplicaciones especiales.



1.8 Grado de protección IP

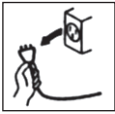
IP23S

- Envoltura protegida contra el acceso a partes peligrosas con un dedo y contra cuerpos sólidos extraños de diámetro mayor/igual a 12.5 mm.
- Envoltura protegida contra la lluvia a 60° sobre la vertical.
- Envoltura protegida contra los efectos dañinos debidos a la entrada de agua, cuando las partes móviles del aparato no están en movimiento.

2 INSTALACIÓN



La instalación puede ser sólo efectuada por personal experto y habilitado por el productor.



Para la instalación cerciorarse que el generador esté desconectado de la red de alimentación.



La conexión de los generadores en serie o paralelo está prohibida.



2.1 Modo de levantamiento, transporte y descarga

- El generador está dotado de una cintura alargable que permite el manejo sea a mano que en el hombro.



No subestime el peso del equipo, vease características técnicas.



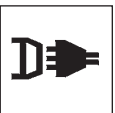
No haga transitar ni detenga la carga suspendida arriba de personas o cosas.



2.2 Colocación del equipo

Observe las siguientes normas:

- El acceso a los mandos y conexiones tiene que ser fácil.
- No coloque el equipo en lugares estrechos.
- No coloque nunca el equipo sobre una superficie con una inclinación superior a 10° respecto del plano horizontal.
- Colocar el equipo en un lugar seco, limpio y con ventilación apropiada.
- Proteja la instalación de la lluvia y del sol.



2.3 Conexión

El generador monta un cable de alimentación para la conexión a la red.

El equipo puede alimentarse con:

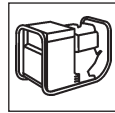
- 230V monofásica



ATENCIÓN: para evitar daños a las personas o a la instalación, es necesario controlar la tensión de red seleccionada y los fusibles ANTES de conectar la máquina a la red. Además, cerciorarse que el cable sea conectado a una toma con contacto de tierra.



El funcionamiento de la instrumentación está garantizado para tensiones que se alejan hasta el +15-15% del valor nominal.



Es posible alimentar el equipo mediante un grupo electrógeno, siempre que garantice una tensión de alimentación estable entre el $\pm 15\%$ respecto del valor de la tensión nominal declarada por el fabricante, en todas las condiciones de funcionamiento posibles y con la máxima potencia suministrable por el generador.



Por lo general, se aconseja utilizar grupos electrógenos de potencia equivalente a 2 veces la potencia del generador si es monofásico, y equivalente a 1,5 veces si es trifásico.



Se aconseja la utilización de grupos electrógenos con controlador electrónico.



Para la protección de los usuarios, la instalación debe estar correctamente conectada a tierra. El cable de alimentación cuenta con un conductor (amarillo - verde) para la puesta a tierra, que debe ser conectado a una clavija con contacto de tierra.



La instalación eléctrica tiene que ser efectuada por personal técnico con requisitos técnico profesionales específicos y de conformidad con las leyes del país en el cual se efectúa la instalación.

El cable de red del generador tiene un hilo amarillo/verde que SIEMPRE tiene que estar conectado al conductor de protección de tierra. NUNCA use el hilo amarillo/verde junto con otro hilo para tomar la corriente.

Controle que en la instalación se encuentre la "puesta a tierra" y que las tomas de corriente estén en buenas condiciones.

Instale sólo enchufes homologados de acuerdo con las normativas de seguridad.

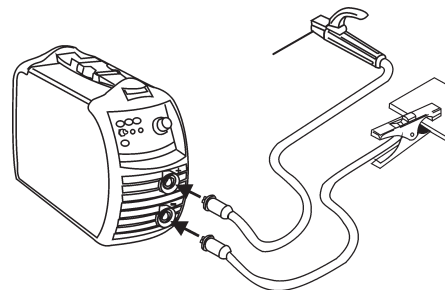


2.4 Puesta en servicio

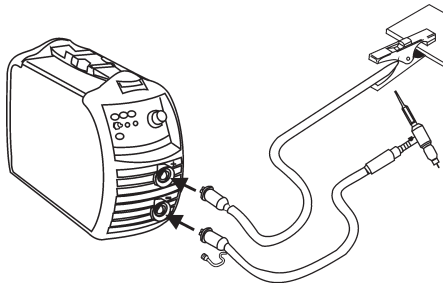
Conexión para la soldadura MMA



La conexión que muestra la figura da como resultado una soldadura con polaridad invertida. Para obtener una soldadura con polaridad directa, invierta la conexión.



Conexión para la soldadura TIG



- Conecte por separado el conector del tubo de gas de la antorcha a la distribución del gas.



La regulación del flujo del gas de protección se actúa procediendo sobre una llave generalmente puesta sobre la antorcha.

3 PRESENTACIÓN DEL EQUIPO

3.1 Generalidades

Estos generadores tipo inverter por corriente constante pueden efectuar perfectamente los procedimientos de soldadura:

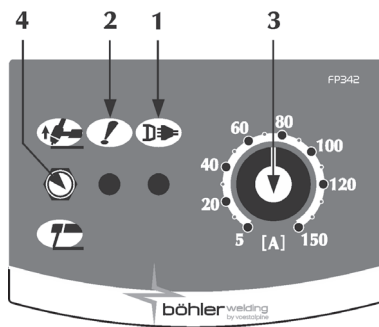
- MMA,
- TIG (con reducción de la corriente en corto circuito por URANOS 1500).

En las soldadoras a inverter, la corriente de salida es insensible a las variaciones de la tensión de alimentación y de la longitud del arco, y es perfectamente nivelada, suministrando la mejor calidad en la soldadura.

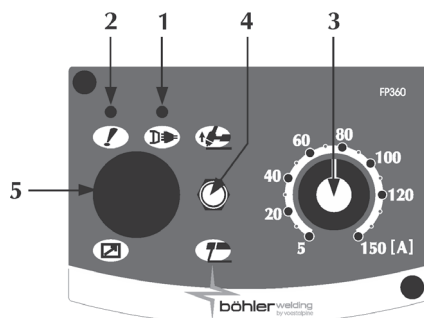
El generador cuenta con:

- una toma positiva (+) y una negativa (-),
- un tablero delantero,
- un cuadro de mandos trasero.

3.2 Panel de mandos frontal



URANOS 1500



URANOS 1500 RC

1



Se ilumina cuando el generador es alimentado.

2



Indica la eventual intervención de los aparatos de protección como la protección térmica.

3

Potenciómetro de regulación de la corriente de soldadura
Permite de regular con continuidad la corriente sea en TIG que en MMA.

Esta corriente permanece invariada en la soldadura al variar de las condiciones de alimentación y de soldadura dentro del rango declarado.

En MMA la presencia de (HOT-START) cebado en caliente y (ARC-FORCE incremento instantáneo de corriente en los momentos de corto circuito entre electrodo y baño de soldadura) hace que la corriente media en salida pueda ser mas alta de aquella establecida.

4



Selector MMA/TIG

Con el palanquita hacia abajo está en soldadura a electrodo (MMA) y son entonces habilitados en modo automático (HOT-START) cebado en caliente, (ARC-FORCE incremento instantáneo de corriente en los momentos de corto circuito entre electrodo y baño de soldadura) y (ANTI-STICKING) ANTI-PEGADO.



Con el enchufe hacia arriba está en soldadura con electrodo infusible de tungsteno en atmosfera inerte (TIG). Las funciones MMA se quitan y se habilita el arranque en LIFT.

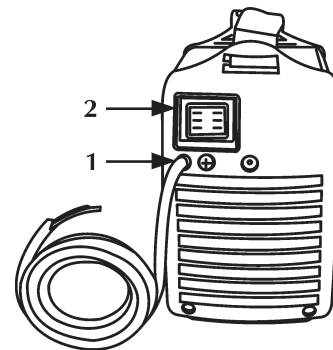
5

Conector militar de 4 contactos



Para la conexión de los mandos a distancia RC18.

3.3 Panel trasero



1

Cable de alimentación

Permite alimentar la instalación conectándola a la red.

2

Interruptores para encender la maquina

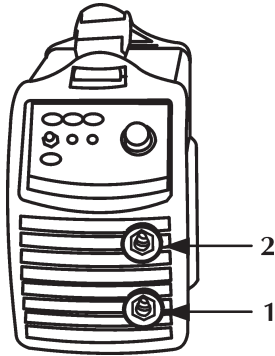


Comanda el encendido electrico de la soldadora.



Tiene dos posiciones "O" apagado; "I" encendido.

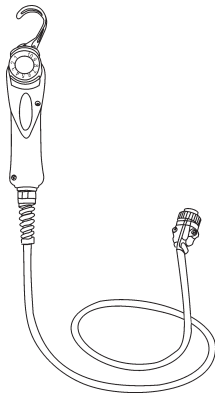
3.4 Panel de las tomas



- 1 Toma negativa de potencia**
Permite la conexión del cable de masa en electrodo o de la antorcha en TIG.
- 2 Toma positiva de potencia**
Permite la conexión de la antorcha electrodo en MMA o del cable de masa en TIG.

4 ACCESORIOS

4.1 Mando a distancia RC18



Este dispositivo permite modificar a distancia la cantidad de corriente necesaria, sin tener que interrumpir el proceso de soldadura o abandonar la zona de trabajo.

La conexión del control remoto al conector presente en los generadores activa su funcionamiento. Dicha conexión se puede realizar incluso con la instalación encendida.

5 MANTENIMIENTO



Efectúe el mantenimiento ordinario del equipo según las indicaciones del fabricante.

El mantenimiento tiene que ser efectuado exclusivamente por personal cualificado.

Cuando el aparato esté funcionando, todas las puertas de acceso y de servicio y las tapas tienen que estar cerradas y fijadas perfectamente.

El equipo no debe modificarse.

Trate de que no se forme polvo metálico en proximidad y sobre las aletas de ventilación.



¡Antes de cada operación, corte la alimentación al equipo!



Controles periódicos al generador:

- Limpie el interior con aire comprimido a baja presión y con pinceles de cerdas suaves.
- Controle las conexiones eléctricas y todos los cables de conexión.

Para el mantenimiento o la sustitución de los componentes de las antorchas, de la pinza portaelectrodo y/o de los cables de la masa:



Controle la temperatura de los componentes y compruebe que no estén sobrecalentados.



Siempre use guantes conformes a las normativas.



Use llaves y herramientas adecuadas.

La carencia de este mantenimiento, provocará la caducidad de todas las garantías y el fabricante se considerará exento de toda responsabilidad.

6 DIAGNÓSTICO Y SOLUCIONES



La reparación o sustitución de componentes del equipo debe ser hecha por personal técnico cualificado.

La reparación o la sustitución de componentes del equipo por personal no autorizado provoca la caducidad inmediata de la garantía del producto.

No debe hacerse ningún tipo de modificación en el equipo.

Si el operador no respetara las instrucciones descritas, el fabricante declina cualquier responsabilidad.

Falta de encendido del equipo (led verde apagado)

Causa No hay tensión de red en la toma de alimentación.
Solución Controle y repare la instalación eléctrica.
Consulte con personal experto.

Causa Enchufe o cable de alimentación averiado.
Solución Sustituya el componente averiado.
Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del equipo.

Causa Fusible de línea quemado.
Solución Sustituya el componente averiado.

Causa Interruptor de encendido averiado.
Solución Sustituya el componente averiado.
Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del equipo.

Causa Electrónica averiada.
Solución Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del equipo.

Falta de potencia de salida (el equipo no suelda)

Causa Equipo recalentado (alarma térmica - led amarillo encendido).
Solución Espere a que se enfríe el equipo sin apagarlo.

Causa Conexión de masa incorrecta.
Solución Conecte correctamente la masa.
Consulte el párrafo "Puesta en servicio".

Causa Electrónica averiada.
Solución Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del equipo.

Suministro de potencia incorrecto

Causa Selección incorrecta del proceso de soldadura o selector averiado.
Solución Seleccione correctamente el proceso de soldadura. Sustituya el componente averiado. Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del equipo.

Causa Configuraciones incorrectas de los parámetros y de las funciones de la instalación.
Solución Haga el reset de la instalación y vuelva a configurar los parámetros de soldadura.

Causa Potenciómetro para la regulación de la corriente de soldadura averiado.
Solución Sustituya el componente averiado. Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del equipo.

Causa Electrónica averiada.
Solución Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del equipo.

Inestabilidad del arco

Causa Parámetros de soldadura incorrectos.
Solución Controle cuidadosamente el equipo de soldadura. Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del equipo.

Proyecciones excesivas de salpicaduras

Causa Longitud de arco incorrecta.
Solución Reduzca la distancia entre electrodo y pieza.
Reduzca la tensión de soldadura.

Causa Parámetros de soldadura incorrectos.
Solución Reduzca la corriente de soldadura.

Causa Método de ejecución de la soldadura incorrecto.
Solución Reduzca la inclinación de la antorcha.

Insuficiente penetración

Causa Método de ejecución de la soldadura incorrecto.
Solución Reduzca la velocidad de avance en soldadura.

Causa Parámetros de soldadura incorrectos.
Solución Aumente la corriente de soldadura.

Causa Electrodo inadecuado.
Solución Utilice un electrodo de diámetro más pequeño.

Causa Preparación incorrecta de los bordes.
Solución Aumente la apertura del achaflanado.

Causa Conexión de masa incorrecta.
Solución Conecte correctamente la masa.
Consulte el párrafo "Puesta en servicio".

Causa Piezas a soldar de dimensiones grandes.
Solución Aumente la corriente de soldadura.

Inclusiones de escoria

Causa Eliminación incompleta de la escoria.
Solución Limpie perfectamente las piezas antes de la soldadura.

Causa Electrodo de diámetro muy grueso.
Solución Utilice un electrodo de diámetro más pequeño.

Causa Preparación incorrecta de los bordes.
Solución Aumente la apertura del achaflanado.

Causa Método de ejecución de la soldadura incorrecto.
Solución Reduzca la distancia entre electrodo y pieza.
Avance regularmente durante la soldadura.

Encoladura

Causa Longitud de arco incorrecta.
Solución Aumente la distancia entre electrodo y pieza.
Aumente la tensión de soldadura.

Causa Parámetros de soldadura incorrectos.
Solución Aumente la corriente de soldadura.

Causa Piezas a soldar de dimensiones grandes.
Solución Aumente la corriente de soldadura.
Aumente la tensión de soldadura.

Incisiones marginales

Causa Parámetros de soldadura incorrectos.
Solución Reduzca la corriente de soldadura.
Utilice un electrodo de diámetro más pequeño.

Causa Longitud de arco incorrecta.
Solución Reduzca la distancia entre electrodo y pieza.
Reduzca la tensión de soldadura.

Causa Método de ejecución de la soldadura incorrecto.
Solución Reduzca la velocidad de oscilación lateral en el llenado.
Reduzca la velocidad de avance en soldadura.

Porosidades

Causa Presencia de grasa, pintura, óxido o suciedad en las piezas a soldar.
Solución Limpie perfectamente las piezas antes de la soldadura.

Causa Presencia de grasa, pintura, óxido o suciedad en el material de aportación.
Solución Siempre utilice productos y materiales de calidad. Mantenga siempre en perfectas condiciones el material de aportación.

Causa Presión de humedad en el material de aportación.
Solución Siempre utilice productos y materiales de calidad.

Mantenga siempre en perfectas condiciones el material de aportación

Causa Longitud de arco incorrecta.
Solución Reduzca la distancia entre electrodo y pieza.
Reduzca la tensión de soldadura.

Causa Solidificación muy rápida de la soldadura de inserción.
Solución Reduzca la velocidad de avance en soldadura.
Precaliente las piezas a soldar.
Aumente la corriente de soldadura.

Grietas en caliente

Causa	Parámetros de soldadura incorrectos.
Solución	Reduzca la corriente de soldadura. Utilice un electrodo de diámetro más pequeño.
Causa	Presencia de grasa, pintura, óxido o suciedad en las piezas a soldar.
Solución	Limpie perfectamente las piezas antes de la soldadura.
Causa	Presencia de grasa, pintura, óxido o suciedad en el material de aportación.
Solución	Siempre utilice productos y materiales de calidad. Mantenga siempre en perfectas condiciones el material de aportación.
Causa	Método de ejecución de la soldadura incorrecto.
Solución	Siga las secuencias operativa correctas para el tipo de unión a soldar.
Causa	Piezas a soldar con características diferentes.
Solución	Aplique un depósito superficial preliminar antes de la soldadura.

Grietas en frío

Causa	Presión de humedad en el material de aportación.
Solución	Siempre utilice productos y materiales de calidad. Mantenga siempre en perfectas condiciones el material de aportación.
Causa	Forma especial de la unidad a soldar.
Solución	Precalente las piezas a soldar. Haga un postcalentamiento. Siga las secuencias operativa correctas para el tipo de unión a soldar.

Si tuviera dudas o problemas no dude en consultar al centro de asistencia técnica más cercano.

7 NOCIONES TEÓRICAS SOBRE LA SOLDADURA

7.1 Soldaduras con electrodo recubierto (MMA)

Preparación de los bordes

Para obtener buenas soldaduras es siempre aconsejable trabajar sobre piezas limpias, no oxidadas, sin herrumbre ni otros agentes contaminadores.

Elección del electrodo

El diámetro del electrodo que se ha de emplear depende del espesor del material, de la posición, del tipo de acoplamiento y del tipo de preparación de la pieza por soldar.

Los electrodos de mayor diámetro requieren corrientes muy elevadas y en consecuencia la aportación térmica en la soldadura será también elevada.

Tipo de revestimiento

Tipo de revestimiento	Propiedades	Uso
Rútilo	Facilidad de utilizzo	Todas la posiciones
Acido	Alta velocidad	Plano
Básico	Caract. mecánicas	Todas la posiciones

Elección de la corriente de soldadura

La gama de la corriente de soldadura relativa al tipo de electrodo utilizado está especificada por el fabricante en el mismo contenedor de los electrodos.

Encendido y mantenimiento del arco

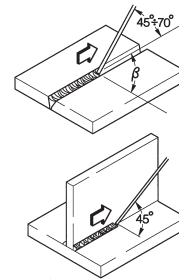
El arco eléctrico se produce al frotar la punta del electrodo sobre la pieza a soldar conectada a tierra, quitando rápidamente la varilla hasta la distancia de encendido del arco.

Para mejorar el encendido del arco es útil, en general, un incremento inicial de corriente respecto a la corriente base de soldadura (Hot Start). Una vez que se ha producido el arco eléctrico, empieza la fusión de la parte central del electrodo que se deposita como gotas en la pieza a soldar. El revestimiento externo del electrodo suministra, consumándose, el gas protector para la soldadura que resulta así de buena calidad. Para evitar que las gotas de material fundido, cortocircuitando el electrodo con el baño de soldadura, por un accidental acercamiento entre los dos, causen el apagamiento del arco, es muy útil un momentáneo aumento de la corriente de soldadura hasta el término del cortocircuito (Arc Force).

Si el electrodo quedara pegado a la pieza por soldar es útil reducir al mínimo la corriente de cortocircuito (antisticking).

Ejecución de la soldadura

El ángulo de inclinación del electrodo cambia según el número de las pasadas; el movimiento del electrodo se realiza normalmente con oscilaciones y paradas a los lados del cordón para evitar la excesiva acumulación del material adjunción en el




Remoción de la escoria


La soldadura mediante electrodos recubiertos obliga a la remoción de la escoria tras cada pasada.

La remoción se efectúa mediante un pequeño martillo o mediante cepilladura en caso de escoria friable.

8 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	URANOS 1500	URANOS 1500 RC
Tensión de alimentación U1 (50/60 Hz)	1x230V	1x230V
Zmax (@PCC) *	264mΩ	264mΩ
Fusible de línea retardado	16A	16A
Tipo de comunicación	ANALOGICO	ANALOGICO
Potencia máxima absorbida (kVA)	6.6kVA	6.6kVA
Potencia máxima absorbida (kW)	4.6kW	4.6kW
Factor de potencia PF	0.70	0.70
Rendimiento (μ)	87%	87%
Cos ϕ	0.99	0.99
Corriente máxima absorbida I1max (x=30%)	28.7A	28.7A
Corriente absorbida I1 (x=100%)	20.4A	20.4A
Corriente efectiva I1eff	15.7A	15.7A
Factor de utilización (40°C)		
(x=30%)	150A	150A
(x=60%)	125A	125A
(x=100%)	110A	110A
Gama de regulación I2	5-150A	5-150A
Tensión en vacío Uo	85V	85V
Clase de protección IP	IP23S	IP23S
Clase de aislamiento	H	H
Dimensiones (lpxh)	260x120x190 mm	260x120x190 mm
Peso	2.6 kg	2.6 kg
Cable de alimentación	3x1.5 mm ²	3x1.5 mm ²
Longitud de cable de alimentación	2 m	2 m
Normas de fabricación	EN60974-1/EN60974-10	EN60974-1/EN60974-10
Corriente absorbida con electrodo 2.5 mm (80 A @ 40%)	9.2A	9.2A
Corriente absorbida con electrodo 3.2 mm (110 A @ 30%)	13A	13A
Corriente absorbida con electrodo 4.0 mm (150 A @ 30%)	15.7A	15.7A

*  Este dispositivo cumple con los requisitos de la normativa EN/IEC 61000-3-11, si la máxima impedancia de red admitida en el punto de interacción con la red pública (punto de acoplamiento común - "point of common coupling", PCC) es inferior o igual al valor "Zmax" declarado. Si el dispositivo se conecta a la red pública de baja tensión, es responsabilidad del instalador o del usuario, consultando eventualmente al gestor de la red si es necesario, asegurarse de que el dispositivo se puede conectar.

*  Este equipo no responde a la norma EN/IEC 61000-3-12. Si está conectado con un sistema público de baja tensión, es la responsabilidad del instalador o del usuario del equipo asegurar, (por la consulta con el operador de la red de distribución en caso de necesidad) que el equipo pueda ser conectado.
(Consulte la sección "Campos electromagnéticos y interferencias" - " Clasificación EMC de dispositivos de acuerdo con la Normativa EN/IEC 60974-10").

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

A empresa

SELCO s.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 ONARA DI TOMBOLO (Padova) - ITALY
Tel. +39 049 9413111 - Fax +39 049 9413311 - E-mail: selco@selcoweld.com - www.selcoweld.com

declara que o aparelho tipo

URANOS 1500
URANOS 1500 RC

è conforme às directivas EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

e que foram aplicadas as normas:

EN 60974-1:2018
EN 60974-10:2015 Class A

Cada intervenção ou modificação não autorizada pela **SELCO s.r.l.** anulará a validade desta declaração.

Onara di Tombolo (PADOVA)

Selco s.r.l.



Lino Frasson
Chief Executive

ÍNDICE GERAL

1 ATENÇÃO	65
1.1 Ambiente de utilização	65
1.2 Protecção do operador e de terceiras pessoas.....	65
1.3 Protecção contra fumos e gases	66
1.4 Prevenção contra incêndios/explosões	66
1.5 Precauções na utilização das botijas de gás.....	66
1.6 Protecção contra o choque eléctrico.....	66
1.7 Campos electromagnéticos e interferências.....	67
1.8 Grau de protecção IP.....	68
2 INSTALAÇÃO	68
2.1 Modalidade de elevação, transporte e descarga	68
2.2 Colocação da instalação.....	68
2.3 Ligação	68
2.4 Colocação em serviço.....	69
3 APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO.....	69
3.1 Generalidades.....	69
3.2 Painel comandos frontal.....	69
3.3 Painel posterior	70
3.4 Painel tomadas	70
4 ACESSÓRIOS	70
4.1 Comando à distância RC18	70
5 MANUTENÇÃO	70
6 DIAGNÓSTICO E SOLUÇÕES.....	70
7 NOÇÕES TEÓRICAS SOBRE A SOLDADURA	72
7.1 Soldadura com eléctrodo revestido (MMA)	72
8 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	73

SIMBOLOS



Perigo iminente de lesões corporais graves e de comportamentos perigosos que podem provocar lesões corporais graves



Informação importante a seguir de modo a evitar lesões menos graves ou danos em bens



Todas as notas precedidas deste símbolo são sobretudo de carácter técnico e facilitam as operações

1 ATENÇÃO



Antes de iniciar qualquer tipo de operação na máquina, é necessário ler cuidadosamente e compreender o conteúdo deste manual. Não efectuar modificações ou operações de manutenção que não estejam previstas.

Do fabricante não se responsabiliza por danos causados em pessoas ou bens resultantes de leitura ou aplicação deficientes do conteúdo deste manual.



Para quaisquer dúvidas ou problemas relativos à utilização da instalação, ainda que não aqui descrita, consultar o pessoal qualificado.



1.1 Ambiente de utilização

- Cada instalação deve ser utilizada exclusivamente para as operações para as quais foi projectada, nos modos e nos campos previstos na chapa de características e/ou neste manual, de acordo com as directivas nacionais e internacionais relativas à segurança. Uma utilização diferente da expressamente declarada pelo construtor deve ser considerada completamente inapropriada e perigosa e, nesse caso, o construtor declina toda e qualquer responsabilidade.
- Esta unidade deverá ser apenas utilizada com fins profissionais, numa instalação industrial. O construtor declina qualquer responsabilidade por eventuais danos provocados pela utilização da instalação em ambientes domésticos.
- A instalação deve ser utilizada em ambientes com temperatura compreendida entre os -10°C e os +40°C (entre os +14°F e os +104°F). A instalação deve ser transportada e armazenada em ambientes com temperatura compreendida entre os -25°C e os +55°C (entre os -13°F e os 311°F).
- A instalação deve ser utilizada em ambientes sem poeira, ácidos, gases ou outras substâncias corrosivas.
- A instalação deve ser utilizada em ambientes com humidade relativa não superior a 50% e 40°C (104°F). A instalação deve ser utilizada em ambientes com humidade relativa não superior a 90% e 20°C (68°F).
- A instalação deve ser utilizada a uma altitude máxima sobre o nível do mar de 2.000 m (6500 pés).



Não utilizar o aparelho para descongelar tubos. Não utilizar este equipamento para carregar baterias e/ou acumuladores. Não utilizar este equipamento para fazer arrancar motores.

1.2 Protecção do operador e de terceiras pessoas



O processo de soldadura é uma fonte nociva de radiações, ruído, calor e exalação de gases.



Proteger a pele dos raios do arco, das faíscas ou do metal incandescente. As roupas utilizadas devem cobrir todo o corpo e devem:

- estar intactas e em bom estado
- ser à prova de fogo
- ser isolantes e estar secas
- ser aderentes ao corpo e não ter dobras



Utilizar sempre calçado conforme à normativa, resistentes e capazes de garantir isolamento contra a água.



Utilizar sempre luvas conforme à normativa, capazes de garantir o isolamento eléctrico e térmico.



Colocar uma parede divisória retardadora de fogo para proteger a área de soldadura de raios, faíscas e escórias incandescentes.

Avisar todas as pessoas que estejam por perto para não olharem o arco ou o metal incandescente e para usarem protecção adequada.



Usar máscaras com protectores laterais da face e filtros de protecção adequados para os olhos (pelo menos NR10 ou superior).



Usar sempre óculos de segurança, com protecções laterais, especialmente durante a remoção manual ou mecânica das escórias da soldadura.



Não utilizar lentes de contacto!!!



Usar auriculares se, durante o processo de soldadura, forem atingidos níveis de ruído perigosos.

Se o nível de ruído exceder os limites previstos pela lei, delimitar a área de trabalho e certificarse de que todas as pessoas que se aproximam da zona estão protegidas com auriculares.

- Durante as operações de soldadura, manter os painéis laterais sempre fechados.



Evitar tocar as peças acabadas de soldar, pois que o elevado calor das mesmas poderia causar graves queimaduras.

- Respeitar todas as precauções descritas anteriormente também nas laborações post soldadura pois que, das peças trabalhadas que se estão a arrefecer, poderiam desprender-se escórias.
- Verificar que a tocha se tenha arrefecido antes de executar trabalhos ou manutenções.



Manter perto de si um estojo de primeiros socorros, pronto a utilizar. Não subestimar qualquer queimadura ou ferida.



Antes de abandonar o posto de trabalho, deixar a área de trabalho de sua competência em condições de segurança de maneira a impedir danos materiais e pessoais acidentais.



1.3 Protecção contra fumos e gases

- Os fumos, gases e pós produzidos durante o processo de soldadura podem ser nocivos para a sua saúde. Os fumos produzidos durante o processo de soldadura podem, em determinadas situações, provocar o cancro ou danos no feto de mulheres grávidas.
- Manter a cabeça longe dos gases e dos fumos de soldadura.
- Providenciar uma ventilação correcta na zona de trabalho, quer natural quer artificial.
- Caso a ventilação seja insuficiente, utilizar máscaras equipadas com respiradores.
- No caso da operação de soldadura se efectuar numa área extremamente pequena, o operador deverá ser vigiado por um colega, que se deve manter no exterior durante todo o processo.
- Não utilizar oxigénio para a ventilação.
- Verificar a eficiência da aspiração comparando periodicamente a entidade das emissões de gases nocivos com os valores admitidos pelas normas de segurança.
- A quantidade e a periculosidade dos fumos produzidos está ligada ao material base utilizado, ao material de adição e às eventuais substâncias utilizadas para a limpeza e o desengorduramento das peças a soldar. Seguir com atenção as indicações do construtor e as relativas fichas técnicas.
- Não efectuar operações de soldadura perto de zonas de desengorduramento ou de pintura. Colocar as botijas de gás em espaços abertos ou em locais com boa ventilação.



1.4 Prevenção contra incêndios/explosões

- O processo de soldadura pode provocar incêndios e/ou explosões.
- Retirar da área de trabalho e das áreas vizinhas todos os materiais ou objectos inflamáveis ou combustíveis. Os materiais inflamáveis devem estar a pelo menos 11 metros (35 pés) do ambiente de soldadura ou devem estar adequadamente protegidos. A projecção de centelhas e de partículas incandescentes podem chegar facilmente às zonas circunstantes mesmo através de pequenas aberturas. Prestar especial atenção na actuação das condições de segurança de objectos e pessoas.
- Não efectuar operações de soldadura sobre ou perto de contentores sob pressão.
- Não efectuar operações de soldadura ou de corte em contentores fechados ou tubos. Prestar, em todo o caso, especial atenção na soldadura de tubos ou recipientes ainda que esses tenham sido abertos, esvaziados e cuidadosamente limpos. Resíduos de gás, combustível, óleo ou semelhantes poderiam causar explosões.
- Não efectuar operações de soldadura em locais onde haja pós, gases ou vapores explosivos.
- Verificar, no fim da soldadura, que o circuito sob tensão não possa tocar, acidentalmente, partes ligadas ao circuito de terra.
- Colocar nas proximidades da área de trabalho um equipamento ou um dispositivo anti-incêndio.



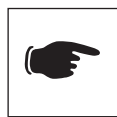
1.5 Precauções na utilização das botijas de gás

- As botijas de gás inerte contêm gás sob pressão e podem explodir no caso em que não sejam garantidas as condições mínimas de transporte, manutenção e utilização.
- As botijas devem estar fixadas verticalmente a paredes ou outros apoios, com meios adequados, para evitar quedas e choques mecânicos acidentais.
- Enroscar o capuz para a protecção da válvula, durante o transporte, a colocação em funcionamento e todas as vezes que se terminar as operações de soldadura.
- Evitar a exposição das botijas aos raios solares, à mudanças elevadas de temperatura, à temperaturas demasiado elevadas ou demasiado rígidas. Não expor as botijas a temperaturas demasiado rígidas ou demasiado elevadas.
- Evitar que as bombas entrem em contacto com chamas livres, arcos eléctricos, tochas ou pinças porta-eléctrodo, jactos incandescentes produzidos pela soldadura.
- Manter as botijas longe dos circuitos de soldadura e dos circuitos de corrente em geral.
- Quando se abre a válvula da botija, manter a cabeça longe do ponto de saída do gás.
- Quando se terminam as operações de soldadura, deve-se fechar sempre a válvula da botija.
- Nunca efectuar soldaduras sobre uma botija de gás sob pressão.
- Nunca ligar uma botija de ar comprimido directamente ao redutor da máquina! A pressão poderia superar a capacidade do redutor que conseqüentemente poderia explodir!



1.6 Protecção contra o choque eléctrico

- Um choque de descarga eléctrica pode ser mortal.
- Evitar tocar as partes normalmente sob tensão internas ou externas à instalação de soldadura enquanto a própria instalação estiver alimentada (tochas, pinças, cabos de terra, fios, rolos e bobinas estão electricamente ligados ao circuito de soldadura).
- Efectuar o isolamento eléctrico da instalação e do operador de soldadura, utilizando planos e bases secos e suficientemente isolados do potencial da terra.
- Verificar que a instalação seja correctamente ligada a uma ficha e a uma rede equipada com condutor de protecção de terra.
- Não tocar simultaneamente em duas tochas ou em dois porta-eléctrodos. Se sentir um choque eléctrico, interrompa de imediato as operações de soldadura.



O dispositivo de escorvamento e estabilização do arco foi concebido para uma utilização manual ou mecânica.



Se o comprimento do maçarico ou dos cabos de soldadura for superior a 8 m, o risco de choque eléctrico é maior.



1.7 Campos electromagnéticos e interferências

- A passagem da corrente de soldadura, através dos cabos internos e externos da instalação, cria um campo electromagnético nas imediatas proximidades dos cabos de soldadura e da própria instalação.
- Os campos electromagnéticos podem ter um efeito (até hoje desconhecidos) para a saúde de quem é submetido a uma exposição prolongada.
Os campos electromagnéticos podem interferir com outros equipamentos tais como marca-passo ou aparelhos auditivos.



Os portadores de aparelhos electrónicos vitais (marca-passo) devem consultar o médico antes de aproximar-se das operações de soldadura por arco ou de corte de plasma.

Classificação do equipamento (CEM), em conformidade com a norma EN/IEC 60974-10 (Consultar a placa sinalética ou os dados técnicos)

O equipamento Classe B cumpre os requisitos de compatibilidade electromagnética em ambientes industriais e residenciais, incluindo zonas residenciais em que o fornecimento de energia eléctrica é efectuado pela rede pública de baixa tensão.

O equipamento Classe A não deve ser utilizado em zonas residenciais em que o fornecimento de energia eléctrica é efectuado pela rede pública de baixa tensão, dado que eventuais perturbações de condutividade e radiação poderão dificultar a compatibilidade electromagnética do equipamento classe A nessas zonas.

Instalação, utilização e estudo da área

Este aparelho foi construído em conformidade com as indicações contidas na norma harmonizada EN60974-10 e está identificado como da "CLASSE A".

Esta unidade deverá ser apenas utilizada com fins profissionais, numa instalação industrial.

O construtor declina qualquer responsabilidade por eventuais danos provocados pela utilização da instalação em ambientes domésticos.



O utilizador deve ser um experto do sector e como tale é responsável pela instalação e pelo uso do aparelho, segundo as indicações do fabricante. Caso se detectem perturbações electromagnéticas, o operador do equipamento terá que resolver o problema, se necessário com a assistência técnica do fabricante.



As perturbações electromagnéticas têm sempre que ser reduzidas até deixarem de constituir um problema.



Antes de instalar este equipamento, o operador deverá avaliar os problemas electromagnéticos potenciais que poderão ocorrer nas zonas circundantes e, particularmente, os relativos às condições de saúde das pessoas expostas, por exemplo, das pessoas que possuam "pace-makers" ou aparelhos auditivos.

Requisitos da rede de energia eléctrica (Consultar os dados técnicos)

O equipamento de alta potência pode, em virtude da corrente primária distribuída pela rede de energia eléctrica, influenciar a qualidade da potência da rede. Por conseguinte, os requisitos ou restrições de ligação referentes à impedância da energia eléctrica máxima permitida (Z_{max}) ou à capacidade mínima de fornecimento (S_{sc}) exigida no ponto de ligação à rede pública (Ponto de Acoplamento Comum à rede pública (PAC)) podem aplicar-se a alguns tipos de equipamento (consultar os dados técnicos). Neste caso, compete ao instalador ou utilizador do equipamento garantir a ligação do equipamento, consultando o fornecedor da rede de distribuição, se necessário.

Em caso de interferência, poderá ser necessário tomar precauções adicionais tais como a colocação de filtros na rede de alimentação.

É também necessário considerar a possibilidade de blindar o cabo de alimentação.

Cabos de soldadura

Para minimizar os efeitos dos campos electromagnéticos, respeitar as seguintes regras:

- Enrolar juntos e fixar, quando possível, o cabo de terra e o cabo de potência.
- Evitar enrolar os cabos de soldadura à volta do corpo.
- Evitar colocar-se entre o cabo de terra e o cabo de potência (manter ambos os cabos do mesmo lado).
- Os cabos deverão ser mantidos tão curtos quanto possível, colocados juntos entre si e mantidos ao nível do chão.
- Colocar a instalação a uma certa distância da zona de soldadura.
- Os cabos devem ser colocados longe de outros cabos eventualmente presentes.

Conexão equipotencial

Deve-se ter em consideração que todos os componentes metálicos da instalação de soldadura e dos que se encontram nas suas proximidades devem ser ligados à terra.

A conexão equipotencial deverá ser feita de acordo com as normas nacionais.

Ligação da peça de trabalho à terra

Quando a peça de trabalho não está ligada à terra, por razões de segurança eléctrica ou devido às suas dimensões e posição, uma ligação de terra entre a peça e a terra poderá reduzir as emissões.

É necessário ter em consideração que a ligação de terra da peça de trabalho não aumenta o risco de acidente para o operador nem danifica outros equipamentos eléctricos.

A ligação de terra deverá ser feita de acordo com as normas nacionais.

Blindagem

A blindagem selectiva de outros cabos e equipamentos presentes na zona circundante, pode reduzir os problemas provocados por interferência. A blindagem de toda a instalação de soldadura pode ser considerada em aplicações especiais.



1.8 Grau de protecção IP

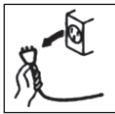
IP23S

- Invólucro protegido contra o acesso a partes perigosas com um dedo e contra corpos sólidos estranhos com diâmetro superior/ igual a 12,5 mm.
- Caixa à prova de chuva que caia a 60° na vertical.
- Invólucro protegido contra os efeitos danosos devidos à entrada de água, quando as partes amovíveis da aparelhagem não estão em movimento.

2 INSTALAÇÃO



A instalação pode ser executada somente por pessoal experiente e autorizado pelo fabricante.



Para executar a instalação, assegurar-se que o gerador esteja desligado da rede de alimentação.



É proibida a ligação dos geradores em série ou em paralelo.



2.1 Modalidade de elevação, transporte e descarga

- O gerador é fornecido com uma cinta extensível que permite que a sua deslocação seja feita à mão ou ao ombro.



Nunca subestimar o peso do equipamento, (ver características técnicas).

Nunca deslocar, ou deixar, a carga suspensa sobre pessoas ou bens.



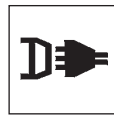
Não deixar cair o equipamento ou a unidade, nem os pousar com força no chão.



2.2 Colocação da instalação

Observar as seguintes regras:

- Fácil acesso aos comandos do equipamento e às ligações do mesmo.
- Não colocar o equipamento em lugares pequenos.
- Nunca colocar o equipamento num plano com inclinação superior a 10° em relação ao plano horizontal.
- Ligar a instalação num lugar seco, limpo e com ventilação apropriada.
- Proteger a instalação da chuva e do sol.



2.3 Ligação

O gerador está equipado de um cabo de alimentação para a ligação à rede.

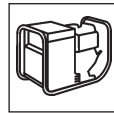
A instalação pode ser alimentada com:
-230V monofásico



ATENÇÃO: para evitar danos às pessoas ou ao equipamento, é preciso controlar a tensão de rede seleccionada e os fusíveis ANTES de ligar a máquina à rede de alimentação. Além disso, é preciso assegurar-se que o cabo seja ligado a uma tomada provida de contacto de terra.



O funcionamento do equipamento está garantido para tensões que se afastem até +15-15% do valor nominal.



É possível alimentar a instalação por meio de um grupo electrógeno desde que esse garanta uma tensão de alimentação estável entre $\pm 15\%$ em relação ao valor de tensão nominal declarado pelo fabricante, em todas as condições operativas possíveis e à máxima potência que pode ser fornecida pelo gerador.



Normalmente, é aconselhável o uso de grupos electrógenos de potência igual a 2 vezes a potência do gerador se for monofásico e igual a 1,5 vezes se for trifásico.



É aconselhável o uso de grupos electrógenos com controlo electrónico.



Para a protecção dos utilizadores, o equipamento deve ser correctamente ligado à terra. O cabo de alimentação está equipado de um condutor (amarelo - verde) para a ligação à terra, que deve ser ligado a uma ficha provida de contacto de terra.



A instalação eléctrica deve ser executada por pessoal técnico especializado, com os requisitos técnico-profissionais específicos e em conformidade com a legislação do País em que se efectua a instalação.

O cabo de rede do gerador é provido de um fio amarelo/verde, que deverá estar **SEMPRE** ligado ao condutor de protecção a terra. Este fio amarelo/verde **NUNCA** deve ser utilizado com outros condutores de corrente.

Certificar-se que o local de instalação possui "ligação de terra" e que as tomadas de corrente se encontrem em perfeitas condições.

Instalar somente fichas homologadas em conformidade com as normas de segurança.

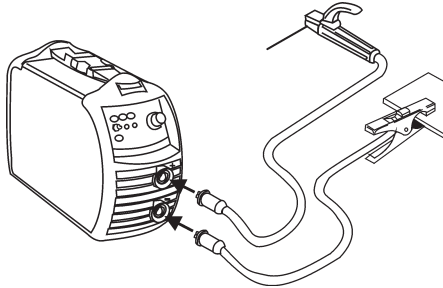


2.4 Colocação em serviço

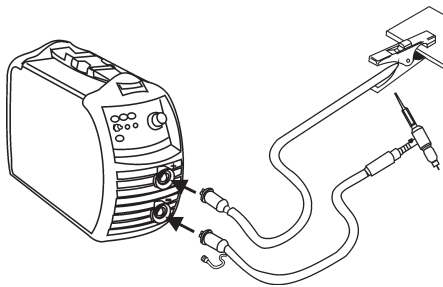
Ligação para a soldadura MMA



A ligação ilustrada na figura dá como resultado uma soldadura com polaridade inversa. Para obter uma soldadura com polaridade directa, inverte a ligação.



Ligação para a soldadura TIG



- Ligue separadamente o conector do tubo de gás da torcha à distribuição do próprio gás.



A regulação do fluxo de gás de protecção é feita através de uma rosca, normalmente localizada no próprio tocha.

3 APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO

3.1 Generalidades

Estes geradores de inverter com corrente constante são capazes de executar de modo excelente os procedimentos de soldadura:

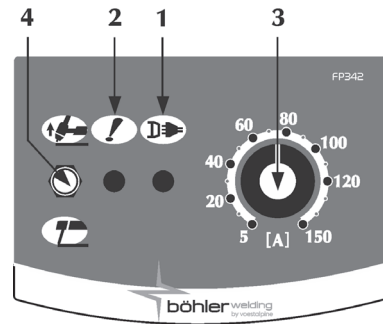
- MMA,
- TIG (com redução na corrente em curto circuito por URANOS 1500).

Em máquinas de soldar inversoras, a corrente de saída não é afectada por variações na tensão de alimentação e no comprimento do arco, e é perfeitamente nivelada, obtendo-se assim a melhor qualidade de soldadura.

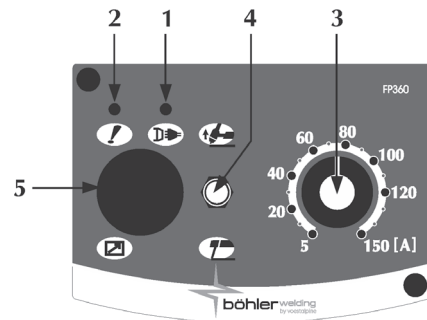
O gerador está equipado com:

- tomada positiva (+) e negativa (-);
- painel dianteiro,
- painel de comando traseiro.

3.2 Painel comandos frontal



URANOS 1500



URANOS 1500 RC

1



Ilumina-se assim que o gerador é alimentado.

2



Indica a eventual activação dos dispositivos de protecção, tais como, a protecção térmica.

3

Potenciómetro para fixação da corrente de soldadura
Permite a regulação contínua da corrente tanto na soldadura TIG como na MMA.

Esta corrente permanece inalterada na soldadura, quando as condições de fornecimento e de soldadura variam dentro dos limites permitidos.

Na soldadura MMA, a presença de ARRANQUE A QUENTE (HOT-START) e de POTÊNCIA DO ARCO (ARC-FORCE - aumento instantâneo de corrente entre o eléctrodo e o banho de soldadura nos períodos de curto circuito), significa que a corrente média de saída pode ser superior à fixada.

4



Interruptor de selecção MMA/TIG

Com a alavanca para baixo: está em modo de soldadura por eléctrodo (MMA), estando por conseguinte activados automaticamente o ARRANQUE A QUENTE, (HOT-START), o ARC-FORCE (aumento instantâneo de corrente entre o eléctrodo e o banho de soldadura nos períodos de curto circuito) e o ANTI-RETENÇÃO (ANTI-STICKING).



Com a alavanca para cima: está em modo de soldadura com eléctrodo não consumível de tungsténio numa atmosfera inerte (TIG). As funções MMA são retiradas e é activado o arranque em LIFT.

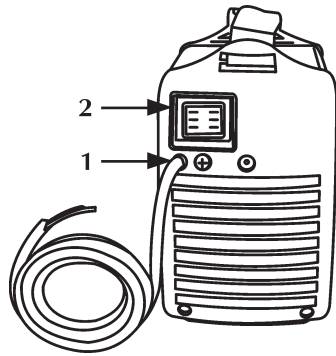
5



Conector militar de 4 pólos

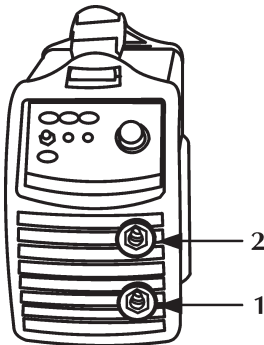
Para a ligação dos comandos à distância RC18.

3.3 Painel posterior



- 1 Cabo de alimentação**
Consente de alimentar a instalação ligando-a à rede.
- 2 Interruptor para ligar e desligar a máquina**
Liga a energia eléctrica à soldadura.
- 0** Liga a energia eléctrica à soldadura.
- I** Tem duas posições, "O" desligada e "I" ligada.

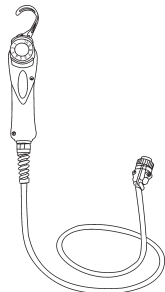
3.4 Painel tomadas



- 1 Tomada negativa de potência**
Consente a conexão do cabo de massa em eléctrodo ou da tocha em TIG.
- 2 Tomada positiva de potência**
Consente a conexão da tocha em MMA ou do cabo de massa em TIG.

4 ACESSÓRIOS

4.1 Comando à distância RC18



Este dispositivo permite de modificar, à distância, a quantidade de corrente necessária, sem interromper o processo de soldadura ou abandonar a zona de trabalho.

A conexão do comando à distância ao respectivo conector, presente nos geradores, activa o seu funcionamento. Essa conexão pode ser efectuada ainda que com o equipamento aceso.

5 MANUTENÇÃO



A instalação deve ser submetida a uma manutenção de rotina segundo as indicações do construtor.

As operações de manutenção deverão ser exclusivamente efectuadas por pessoal especializado.

Quando o equipamento está em funcionamento, todas as portas de acesso e de serviço deverão estar fechadas e fixadas. A instalação não deve sofrer algum tipo de modificação. Evitar a acumulação de pó de metal perto das aletas de ventilação e sobre as mesmas.



Antes da qualquer operação de manutenção desligar a corrente eléctrica do equipamento !



Efectuar periodicamente os seguintes operações:
- Limpar o interior do gerador com ar com primido de baixa pressão e com escovas de cerdas suaves.
- Verificar as ligações eléctricas e todos os cabos de conexão.

Para a manutenção ou substituição de componentes do tocha, do porta-eléctrodos e / ou dos cabos de terra:



Verificar a temperatura dos componentes e certificar-se de que não estão sobre-aquecidos.



Usar sempre luvas em conformidade com as normas de segurança.



Utilizar chaves de parafusos e ferramentas adequadas.

No caso em que não se executasse a referida manutenção, todas as garantias serão anuladas e, seja como for, o construtor isenta-se de toda e qualquer responsabilidade.

6 DIAGNÓSTICO E SOLUÇÕES



A eventual reparação ou substituição de partes da instalação deve ser executada exclusivamente por pessoal técnico qualificado.

A reparação ou a substituição de partes da instalação executada por pessoal não autorizado implica a imediata anulação da garantia do produto.

A instalação não deve ser submetida a nenhum tipo de modificação.

Caso o operador não respeitasse o descrito, o construtor declina toda e qualquer responsabilidade.

A instalação não se acende (led verde apagado)

Causa Tensão de rede ausente na tomada de alimentação.
Solução Fazer uma verificação e executar a reparação da instalação eléctrica.
Consultar pessoal especializado.

Causa Ficha ou cabo de alimentação defeituoso.
Solução Substituir o componente danificado.

	Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação da instalação.	Causa	Modo de execução da soldadura incorrecta.
		Solução	Reduzir a inclinação da tocha.
Causa	Fusível de linha queimado.	Penetração insuficiente	
Solução	Substituir o componente danificado.	Causa	Modo de execução da soldadura incorrecta.
		Solução	Reduzir a velocidade de avanço em soldadura.
Causa	Interruptor de ligação defeituoso.	Causa	Parâmetros de soldadura incorrectos.
Solução	Substituir o componente danificado. Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação da instalação.	Solução	Aumentar a corrente de soldadura.
Causa	Sistema electrónico defeituoso.	Causa	Eléctrodo incorrecto.
Solução	Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação da instalação.	Solução	Utilizar um eléctrodo com diâmetro inferior.
		Causa	Preparação incorrecta dos bordos.
		Solução	Aumentar a abertura do chanfro.
		Causa	Ligação à terra incorrecta.
		Solução	Executar a correcta ligação de terra. Consultar o parágrafo "Colocação em funcionamento".
Não há potência na saída (a instalação não solda)		Causa	Peças a soldar de grandes dimensões.
Causa	Instalação superaquecida (alarme térmico - led amarelo aceso).	Solução	Aumentar a corrente de soldadura.
Solução	Aguardar que a instalação se arrefeça sem desligar a instalação.		
Causa	Ligação à terra incorrecta.	Incrustações de escórias	
Solução	Executar a correcta ligação de terra. Consultar o parágrafo "Colocação em funcionamento".	Causa	Remoção incompleta da escória.
		Solução	Executar uma cuidadosa limpeza das peças antes de executar a soldadura.
Causa	Sistema electrónico defeituoso.	Causa	Eléctrodo com diâmetro demasiado grosso.
Solução	Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação da instalação.	Solução	Utilizar um eléctrodo com diâmetro inferior.
		Causa	Preparação incorrecta dos bordos.
		Solução	Aumentar a abertura do chanfro.
Fornecimento de potência incorrecto		Causa	Modo de execução da soldadura incorrecta.
Causa	Errada selecção do processo de soldadura ou selector defeituoso.	Solução	Reduzir a distância entre o eléctrodo e a peça. Avançar regularmente durante todas as fases da soldadura.
Solução	Executar a correcta selecção do processo de soldadura. Substituir o componente danificado. Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação da instalação.	Colagem	
Causa	Erradas definições dos parâmetros e das funções da instalação.	Causa	Comprimento incorrecto do arco.
Solução	Executar um reset da instalação e redefinir os parâmetros de soldadura.	Solução	Aumentar a distância entre o eléctrodo e a peça. Aumentar a tensão de soldadura.
Causa	Potenciómetro para a regulação da corrente de soldadura defeituoso.	Causa	Parâmetros de soldadura incorrectos.
Solução	Substituir o componente danificado. Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação da instalação.	Solução	Aumentar a corrente de soldadura.
Causa	Sistema electrónico defeituoso.	Causa	Peças a soldar de grandes dimensões.
Solução	Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação da instalação.	Solução	Aumentar a corrente de soldadura. Aumentare la tensione di saldatura.
		Incisões marginais	
Instabilidade do arco		Causa	Parâmetros de soldadura incorrectos.
Causa	Parâmetros de soldadura incorrectos.	Solução	Reduzir a corrente de soldadura. Utilizar um eléctrodo com diâmetro inferior.
Solução	Executar um cuidadoso controlo da instalação de soldadura. Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação da instalação.	Causa	Comprimento incorrecto do arco.
		Solução	Reduzir a distância entre o eléctrodo e a peça. Reduzir a tensão de soldadura.
Excessiva projecção de salpicos		Causa	Modo de execução da soldadura incorrecta.
Causa	Comprimento incorrecto do arco.	Solução	Reduzir a velocidade de oscilação lateral no enchimento. Reduzir a velocidade de avanço em soldadura.
Solução	Reduzir a distância entre o eléctrodo e a peça. Reduzir a tensão de soldadura.	Porosidade	
Causa	Parâmetros de soldadura incorrectos.	Causa	Presença de gordura, tinta, ferrugem ou sujidade nas peças a soldar.
Solução	Reduzir a corrente de soldadura.		

Solução Executar uma cuidadosa limpeza das peças antes de executar a soldadura.

Causa Presença de gordura, tinta, ferrugem ou sujidade no material de adição.

Solução Utilizar sempre produtos e materiais de qualidade. Manter sempre o material de adição em perfeitas condições.

Causa Presença de humidade no material de adição.
Solução Utilizar sempre produtos e materiais de qualidade.

Manter sempre o material de adição em perfeitas condições.

Causa Comprimento incorrecto do arco.
Solução Reduzir a distância entre o eléctrodo e a peça. Reduzir a tensão de soldadura.

Causa Solidificação do banho de soldadura demasiado rápida.

Solução Reduzir a velocidade de avanço em soldadura. Executar um pré-aquecimento das peças a soldar. Aumentar a corrente de soldadura.

Rachas a quente

Causa Parâmetros de soldadura incorrectos.
Solução Reduzir a corrente de soldadura. Utilizar um eléctrodo com diâmetro inferior.

Causa Presença de gordura, tinta, ferrugem ou sujidade nas peças a soldar.

Solução Executar uma cuidadosa limpeza das peças antes de executar a soldadura.

Causa Presença de gordura, tinta, ferrugem ou sujidade no material de adição.

Solução Utilizar sempre produtos e materiais de qualidade. Manter sempre o material de adição em perfeitas condições.

Causa Modo de execução da soldadura incorrecta.
Solução Executar as correctas sequências operativas para o tipo de junta a soldar.

Causa Peças a soldar com características diferentes.
Solução Executar um amateigamento antes de executar a soldadura.

Fendas a frio

Causa Presença de humidade no material de adição.
Solução Utilizar sempre produtos e materiais de qualidade. Manter sempre o material de adição em perfeitas condições.

Causa Geometria particular da junta a soldar.
Solução Executar um pré-aquecimento das peças a soldar. Executar um pós-aquecimento. Executar as correctas sequências operativas para o tipo de junta a soldar.

Se tiver quaisquer dúvidas e/ou problemas, não hesite em contactar o centro de assistência técnica mais perto de si.

7 NOÇÕES TEÓRICAS SOBRE A SOLDADURA

7.1 Soldadura com eléctrodo revestido (MMA)

Preparação dos bordos

Para obter boas soldaduras é sempre recomendável trabalhar peças limpas, não oxidadas, sem ferrugem nem outros agentes contaminadores.

Escolha do eléctrodo

O diâmetro do eléctrodo a usar depende da espessura do material, da posição, do tipo de junção e do tipo de chanfro. Eléctrodos com maior diâmetro exigem, como é lógico, correntes muito elevadas, com um consequente fornecimento de calor muito intenso durante a soldadura.

Tipo

de revestimento	Propriedades	Utilização
Rutilo	Facil. de utilização	Todas as posições
Ácido	Alta velocid. de fusão	Plano
Básico	Caract. Mecânicas	Todas as posições

Escolha da corrente de soldadura

Os valores da corrente de soldadura, relativamente ao tipo de eléctrodo utilizado, são referidos pelo fabricante na embalagem do eléctrodo.

Acender e manter o arco

O arco eléctrico é produzido por fricção da ponta do eléctrodo na peça de trabalho ligada ao cabo de terra e, logo que o arco estiver aceso, afastando rapidamente a vareta para a distância normal de soldadura.

Normalmente, para melhorar o acendimento do arco tornase muito útil um aumento da corrente inicial relativamente à corrente base de soldadura (Hot Start).

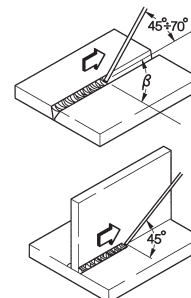
Uma vez o arco aceso, iniciase a fusão da parte central do eléctrodo que se deposita em forma de gotas na peça a soldar. O revestimento externo do eléctrodo é consumido, fornecendo o gás protector para a soldadura e assegurando assim que a mesma será de boa qualidade.

Para evitar que as gotas de material fundido apaguem o arco, por curto circuito entre o eléctrodo e o banho de solda devido a uma aproximação accidental entre ambos, tornase muito útil um aumento temporário da corrente de soldadura até ao fim do curto circuito (Arc Force).

No caso em que o eléctrodo permaneça colado na peça a soldar é útil reduzir ao mínimo a corrente de curto-circuito (antisticking).

Execução da soldadura

O ângulo de inclinação do eléctrodo varia consoante o número de passagens; o movimento do eléctrodo é normalmente efectuado com oscilações e paragens nos lados do rebordo, de modo a evitar uma acumulação excessiva de material de enchimento no centro.





Remoção da escória

A soldadura mediante eléctrodos revestidos obriga à remoção da escória após cada passagem. A escória é removida através de um pequeno martelo ou então, se friável, é escovada para fora.

8 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	URANOS 1500	URANOS 1500 RC
Tensão de alimentação U1 (50/60 Hz)	1x230V	1x230V
Z _{max} (@PCC) *	264mΩ	264mΩ
Fusível de linha atrasado	16A	16A
Bus de comunicação	ANALOGICO	ANALOGICO
Potência máxima absorvida (kVA)	6.6kVA	6.6kVA
Potência máxima absorvida (kW)	4.6kW	4.6kW
Factor de potência PF	0.70	0.70
Eficiência (μ)	87%	87%
Cosφ	0.99	0.99
Corrente máxima absorvida I _{1max} (x=30%)	28.7A	28.7A
Corrente absorvida I ₁ (x=100%)	20.4A	20.4A
Corrente efectiva I _{1eff}	15.7A	15.7A
Factor normal de utilização (40°C)		
(x=30%)	150A	150A
(x=60%)	125A	125A
(x=100%)	110A	110A
Gama de regulação I ₂	5-150A	5-150A
Tensão em vazio U ₀	85V	85V
Grau de protecção IP	IP23S	IP23S
Clase de isolamento	H	H
Dimensões (lpxh)	260x120x190 mm	260x120x190 mm
Peso	2.6 kg	2.6 kg
Cabo de alimentação	3x1.5 mm ²	3x1.5 mm ²
Comprimento do cabo de alimentação	2 m	2 m
Normas de construção	EN60974-1/EN60974-10	EN60974-1/EN60974-10
Corrente absorvida com eléctrodo 2.5 mm (80 A @ 40%)	9.2A	9.2A
Corrente absorvida com eléctrodo 3.2 mm (110 A @ 30%)	13A	13A
Corrente absorvida com eléctrodo 4.0 mm (150 A @ 30%)	15.7A	15.7A

*  Este equipamento está em conformidade com a norma EN/IEC 61000-3-11 se a impedância da energia eléctrica máxima permitida no ponto de ligação à rede pública (ponto de acoplamento comum à rede pública (PAC)) for inferior ou igual ao valor "Z_{max}" fixado. Se estiver ligado a uma rede pública de baixa tensão, compete ao instalador ou utilizador do equipamento garantir a ligação do equipamento, consultando o fornecedor da rede de distribuição, se necessário.

*  Este equipamento não está em conformidade com a norma EN/IEC 61000-3-12. Caso esteja ligado a um sistema público de baixa tensão, é da responsabilidade do instalador ou do utilizador do equipamento assegurar-se, se necessário consultando o distribuidor, de que o equipamento pode ser ligado.
(Consultar a secção "Campos electromagnéticos e interferências" - "Classificação do equipamento (CEM), em conformidade com a norma EN/IEC 60974-10").

GELIJKVORMIGHEIDS VERKLARING CE

De firma

SELCO s.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 ONARA DI TOMBOLO (Padova) - ITALY

Tel. +39 049 9413111 - Fax +39 049 9413311 - E-mail: selco@selcoweld.com - www.selcoweld.com

verklaart dat het apparaat type

**URANOS 1500
URANOS 1500 RC**

conform is met de normen EU:

**2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE**

en dat de volgende normen werden toegepast:

**EN 60974-1:2018
EN 60974-10:2015 Class A**

Elke ingreep of modificatie niet toegelaten door **SELCO s.r.l.** heeft de ongeldigheid van deze verklaring tot gevolg.

Onara di Tombolo (PADOVA)

Selco s.r.l.



Lino Frasson
Chief Executive

INHOUDSTABEL

1 WAARSCHUWING.....	77
1.1 Gebruiksomgeving	77
1.2 Bescherming van operator en andere personen	77
1.3 Voorzorgen tegen rook en gassen.....	78
1.4 Voorzorgen tegen brand en explosie	78
1.5 Preventie bij het gebruik van gasflessen	78
1.6 Beveiliging tegen elektrische schokken.....	78
1.7 Elektromagnetische velden en storingen.....	79
1.8 Beveiligingsgraad IP	80
2 INSTALLATIE	80
2.1 Wijze van optillen, transport en lossen.....	80
2.2 Plaatsen van de installatie	80
2.3 Aansluiting.....	80
2.4 Inbedrijfstelling	81
3 PRESENTATIE VAN DE INSTALLATIE	81
3.1 Algemene informatie.....	81
3.2 Voorpaneel	81
3.3 Paneel achterkant	82
3.4 Paneel met contactpunten	82
4 ACCESSOIRES	82
4.1 Bediening op afstand RC18	82
5 ONDERHOUD.....	82
6 DIAGNOSE EN OPLOSSINGEN.....	82
7 ALGEMENE INFORMATIE OVER HET LASSEN	84
7.1 Lassen met beklede elektrodes (MMA).....	84
8 TECHNISCHE KENMERKEN	85

SYMBOLLEN



Ernstig gevaar op zware verwondingen en waarbij onvoorzichtig gedrag zwaar letsel kan veroorzaken



Belangrijke aanwijzingen die moeten opgevolgd worden om lichte persoonlijke letsels en beschadigingen aan voorwerpen te vermijden



De opmerkingen die na dit symbool komen zijn van technische aard en ergemakkelijken de bewerkingen

1 WAARSCHUWING



Vooraleer met om het even welke bewerking te beginnen dient men deze handleiding grondig gelezen te hebben en er zeker van te zijn dat men alles begrepen heeft.

Breng geen veranderingen aan en voer geen onderhoudswerkszaamheden uit die niet vermeld zijn in deze handleiding.

De Fabrikant is niet verantwoordelijk voor beschadigingen aan personen of voorwerpen ten gevolge van een fout van de operator wegens gebrekkige kennis van deze handleiding en het niet nauwkeurig opvolgen van de erin vermelde voorschriften.



In geval van twijfel of problemen betreffende het gebruik van de installatie die hier niet beschreven zijn, vakbekwaam personeel raadplegen.



1.1 Gebruiksomgeving

- Iedere installatie mag alleen gebruikt worden voor de werkzaamheden waar hij voor ontworpen is, op de wijzen en in de sectoren zoals die op de gegevensplaat en/of in deze handleiding voorgeschreven zijn, in overeenstemming met de nationale en internationale richtlijnen inzake de veiligheid. Een ander gebruik dan uitdrukkelijk door de fabrikant verklaard is, moet als geheel oneigenlijk en gevaarlijk beschouwd worden en in dat geval kan de fabrikant niet aansprakelijk gesteld worden.
- Dit apparaat dient enkel gebruikt te worden voor professionele toepassingen in een industriële omgeving. De fabrikant kan niet aansprakelijk gesteld worden voor schade veroorzaakt door het gebruik van de installatie in huishoudelijke omgeving.
- De installatie moet gebruikt worden in een omgeving met temperatuur tussen -10°C en $+40^{\circ}\text{C}$ (tussen $+14^{\circ}\text{F}$ en $+104^{\circ}\text{F}$). De installatie moet vervoerd en opgeslagen worden in een omgeving met temperatuur tussen -25°C en $+55^{\circ}\text{C}$ (tussen -13°F en 311°F).
- De installatie moet gebruikt worden in een omgeving zonder stof, zuren, gas of andere corrosieve stoffen.
- De installatie moet gebruikt worden in een omgeving met relatieve vochtigheid onder de 50% bij 40°C (104°F). De installatie moet gebruikt worden in een omgeving met relatieve vochtigheid onder de 90% bij 20°C (68°F).
- De installatie moet gebruikt worden op een maximale hoogte boven zeeniveau van 2000m (6500 voet).



Gebruik deze apparatuur niet om leidingen te ontgooien.
Gebruik deze apparatuur niet voor het opladen van batterijen en/of accu's.
Gebruik deze apparatuur niet om motoren mee te starten.

1.2 Bescherming van operator en andere personen



Het lasproces is een bron van schadelijke stralingen, geluid, warmte en gasontwikkeling.



Draag veiligheidskledij om de huid te beschermen tegen straling en vonken afkomstig van de vlamboog en tegen gloeiende metaaldeeltjes,
De gebruikte kleding moet het hele lichaam bedekken en moet zijn:

- intact en in goede staat
- onbrandbaar
- isolerend en droog
- strak om het lichaam en zonder omslagen



Gebruik altijd schoeisel in overeenstemming met de normen, stevig en in staat isolatie te bieden tegen water.



Gebruik altijd handschoenen in overeenstemming met de normen, in staat elektrische en thermische isolatie te bieden.



Plaats een vuurvaste scheidingswand om het gebied waar gelast wordt te beschermen tegen straling, vonken en gloeiend afval.

Waarschuw eventuele derde personen niet direct in de las te kijken en zich te beschermen tegen de stralen van de boog of van het gloeiende metaal.



Draag een gezichtsmasker met zijdelingse bescherming en geschikt filter voor de ogen (minstens NR10 of hoger).



Draag een beschermbril met zijbeschermingen, vooral bij het met de hand of mechanisch verwijderen van het afval van het lasproces.



Draag geen contactlenzen!!!



Gebruik oorbeschermers als het geluidsniveau dat door het lasproces wordt veroorzaakt, gevaarlijk wordt.

Als het geluidsniveau de wettelijk toegelaten grenswaarden overschrijdt dan dient de werkzone afgebakend te worden en moet elke persoon die in de nabijheid komt een oorbescherming dragen.

- Houd tijdens het lassen altijd de zijpanelen gesloten.



Raak de zojuist gelaste delen niet aan, u zou ernstige brandwonden kunnen oplopen.

- Houd u ook aan alle tevoren beschreven voorzorgsmaatregelen tijdens de bewerkingen na het lassen omdat van de bewerkte werkstukken die aan het afkoelen zijn, slakken los kunnen laten.
- Verzekeer u ervan dat de toorts koud is alvorens bewerkingen of onderhoud te verrichten.



Zorg dat een tas "eerste hulp bij ongevallen" ter beschikking staat.
Onderschat brandwonden en andere kwetsuren niet.



Alvorens de werkplaats te verlaten, het werkgebied in veiligheid stellen zodat er vermeden wordt dat dingen of personen per ongeluk beschadigen of letsel oplopen.



1.3 Voorzorgen tegen rook en gassen

- De door het lasproces veroorzaakte rook, gas en stof kunnen schadelijk voor de gezondheid zijn. De tijdens het lassen geproduceerde rook kan, onder bepaalde omstandigheden, kanker of schade aan de foetus van zwangere vrouwen aanrichten.
- Houd uw gezicht uit de buurt van de gassen en lasrook.
- Voorzie een afdoende natuurlijke of geforceerde ventilatie in de arbeidszone.
- In geval van onvoldoende ventilatie, maskers met beademingssystemen gebruiken.
- In geval van laswerkzaamheden in nauwe ruimtes wordt er aangeraden de lasser door een collega buiten de ruimte onder controle te laten houden.
- Gebruik geen zuurstof voor ventilatie!
- Controleer de doeltreffendheid van de afzuiging door regelmatig de entiteit van de schadelijke gassen te controleren met de door de veiligheidsvoorschriften toegelaten waarden.
- De hoeveelheid en de mate van gevaar van de geproduceerde rook is herleidbaar tot het gebruikte basismateriaal, het toegevoegde materiaal en de eventueel voor het schoonmaken en ontvetten van de te lassen voorwerpen gebruikte stoffen. Volg zorgvuldig de aanwijzingen van de fabrikant en de bijbehorende technische kaarten.
- Las niet in de buurt van plaatsen waar ontvet of geverfd wordt. Plaats de gasflessen in open of goed geventileerde ruimtes.



1.4 Voorzorgen tegen brand en explosie

- Het lasproces kan brand en/of explosie veroorzaken.
- Verwijder alle brandbare voorwerpen en ontvlambare producten uit de arbeidszone en de omgeving ervan. Brandbaar materiaal moet zich op een afstand van minstens 11 meter (35 voet) van het lasgebied bevinden of moet naar behoren beschermd zijn. Wegspringende vonken en gloeiende deeltjes kunnen makkelijk de omliggende zones bereiken, ook door kleine openingen. Schenk extra veel aandacht aan het veilig stellen van zaken en personen.
- Las niet boven of in de buurt van onder druk staande reservoirs.
- Voer geen las- of snijwerk uit in gesloten containers of buizen. Let extra goed op bij het lassen van leidingen of reservoirs ook al zijn deze open gemaakt, gelegeerd en zorgvuldig schoon gemaakt. Restjes gas, brandstof, olie of soortgelijke stoffen kunnen explosies veroorzaken.
- Las niet in een atmosfeer met stof, gas of explosieve damp.
- Verzekert u ervan dat aan het eind van de lasprocedure het onder stroom staande circuit niet per ongeluk met delen in aanraking kan komen die met het massacircuit verbonden zijn.
- Installeer in de nabijheid van de werkzone een brandblusapparaat.



1.5 Preventie bij het gebruik van gasflessen

- De gasflessen met inert gas bevatten onder druk staand gas en kunnen ontploffen als er niet voor de minimale veiligheid gezorgd wordt bij het transport, het behoud en het gebruik.
- De gasflessen moeten met geschikte middelen verticaal vastgezet worden aan een wand of iets dergelijks om te voorkomen dat ze vallen of ergens tegen aan stoten.
- Draai de beschermdop van het ventiel tijdens het transport en de inbedrijfstelling vast en telkens nadat de laswerkzaamheden beëindigd zijn.
- Stel de gasflessen niet bloot aan direct zonlicht, hevige temperatuurschommelingen of te hoge of te lage temperaturen.
- Laat de gasflessen niet in aanraking komen met open vuur, elektrische bogen, toortsen of elektrodeklemmen of met door het lassen geproduceerde wegspringende gloeiende deeltjes.
- Houd de gasflessen uit de buurt van de lascircuits en stroomcircuits in het algemeen.
- Houd uw gezicht uit de buurt van de gasuitlaat wanneer u het ventiel van de gasfles open maakt.
- Sluit altijd het ventiel van de gasfles na de laswerkzaamheden beëindigd te hebben.
- Las nooit onder druk staande gasflessen.
- Verbind nooit direct een persluchtcilinder met het reduceerventiel van de machine! De druk zou hoger kunnen zijn dan het vermogen van het reduceerventiel dat dus zou kunnen ontploffen!



1.6 Beveiliging tegen elektrische schokken

- Een elektrische schok kan dodelijk zijn.
- Raak geen delen aan die gewoonlijk onder spanning staan binnen of buiten de lasinstallatie terwijl de installatie onder stroom staat (toortsen, klemmen, massakabels, elektroden, draden, rollen en spoelen zijn elektrisch met het lascircuit verbonden).
- Zorg voor de elektrische isolatie van de installatie en van de lasser door oppervlakken en basisplaten te gebruiken die droog zijn en voldoende geïsoleerd van het aardings- en massapotentiaal.
- Verzekert u ervan dat de installatie goed aangesloten wordt op een stekker en een net voorzien van aardingsgeleider.
- Raak nooit twee toortsen of twee elektrodeklemmen tegelijk aan. Houd onmiddellijk op met de lasprocedure als u meent elektrische schokken te voelen.



Het instrument om de boog te ontsteken en te stabiliseren is ontworpen voor handmatig of mechanisch gestuurd gebruik.



Door de lengte van de toorts of de laskabels met meer dan 8 m te vergroten zal het risico op een elektrische schok verhogen.



1.7 Elektromagnetische velden en storingen

- De doorgang van de lasstroom door de interne en externe kabels van de installatie veroorzaakt een elektromagnetisch veld rondom de laskabels en de installatie.
- De elektromagnetische velden kunnen een negatieve uitwerking (tot op heden onbekend) op de gezondheid hebben van degenen die er langdurig aan blootgesteld zijn.

De elektromagnetische velden kunnen interferenties veroorzaken bij andere apparatuur zoals bijvoorbeeld pacemakers of hoorapparaten.



De personen die vitale elektrische apparaten (pacemakers) dragen moeten hun arts raadplegen alvorens in de buurt te komen van booglaswerkzaamheden of plasmasnijwerkzaamheden.

EMC classificatie van apparatuur in overeenstemming met EN/IEC 60974-10 (Zie het kwalificatie plaatje of de technische informatie)

Klasse B apparatuur voldoet aan de elektromagnetische eisen van aansluiting zowel wat betreft de industriële omgeving als de woonomgeving, inclusief de woonomgeving waar de stroomvoorziening wordt betrokken van het netwerk en dus met een lage spanning.

Klasse A apparatuur is niet bedoeld om te gebruiken in de woonomgeving waar de stroom geleverd wordt via het normale netwerk met lage spanning.

In een dergelijke omgeving kunnen zich potentiële moeilijkheden voordoen bij het veilig stellen van de elektromagnetische aansluiting van klasse A apparatuur veroorzaakt door geleiding of storing door straling.

Installatie, gebruik en evaluatie van de zone

Dit apparaat is gebouwd in overeenstemming met de aanwijzingen in de geharmoniseerde norm EN60974-10 en wordt geïdentificeerd als van "KLASSE A".

Dit apparaat dient enkel gebruikt te worden voor professionele toepassingen in een industriële omgeving.

De fabrikant kan niet aansprakelijk gesteld worden voor schade veroorzaakt door gebruik van de installatie in huishoudelijke omgeving.



De gebruiker moet een expert in deze sector zijn en als zodanig is hij verantwoordelijk voor de installatie en het gebruik van het apparaat volgens de aanwijzingen van de fabrikant.

Wanneer elektromagnetische storingen vastgesteld worden is het de gebruiker die moet zorgen voor de oplossing van het probleem indien nodig met raadgevingen van de technische dienst van de constructeur.



In ieder geval moeten de elektromagnetische storingen zodanig gereduceerd worden dat ze geen hinder vormen voor de omgeving.



Voor de installatie van het apparaat moet de gebruiker de potentiële problemen evalueren van gebeurlijke elektro-magnetische storingen die zouden kunnen optreden in de omgeving van de arbeidszone en in het bijzonder met betrekking tot de gezondheid van personen (dragers van een pacemaker of een hoorapparaat).

Eisen voor het leidingnet (Zie de technische informatie)

Apparatuur op hoogspanning kan, ten gevolge van de eerste stroom die wordt betrokken van het gewone netwerk, de kwaliteit beïnvloeden van de stroom van het hoogspanningsnet. Daarom zijn aansluitingsbeperkingen of eisen ten aanzien van de maximaal toelaatbare stroomsterkte van wisselstroom (Z_{max}) of de noodzakelijke minimale toevoer (S_{sc}) capaciteit op de interface van het normale hoogspanning netwerk (punt van normale koppeling, PCC) kan van toepassing zijn bij sommige typen apparatuur. (zie de technische informatie). In dat geval is het de verantwoordelijkheid van de installateur of van de gebruiker van de apparatuur om zich ervan te vergewissen, zonedig door de netwerkbeheerder te raadplegen, dat de apparatuur mag worden aangesloten.

In het geval er storingen optreden kan het aanbeveling verdienen om verdere voorzorgmaatregelen te nemen zoals het filteren van de stroomtoevoer.

Het is ook noodzakelijk om de mogelijkheid te overwegen de stroomkabel af te schermen.

Kabels voor lussen

Volg de volgende regels om de gevolgen van de elektromagnetische velden te minimaliseren:

- Rol, waar mogelijk, de massakabel en de vermogenkabel samen op en maak ze vast.
- Rol de laskabels niet rond uw lichaam op.
- Ga niet tussen de massakabel en de vermogenkabel staan (houd ze aan dezelfde kant).
- De kabels moeten zo kort mogelijk zijn, zo dicht mogelijk bij elkaar blijven en op de vloer liggen of zo dicht mogelijk erbij.
- Plaats de installatie op een zekere afstand van het lasgebied.
- De kabels moeten op afstand van eventuele andere kabels gehouden worden.

Equipotentiaal verbinding

Men moet een massaverbinding van alle metalen onderdelen van de lasinstallatie en van de omgeving in overweging nemen. Houdt u de nationale voorschriften inzake equipotentiaal verbindingen.

Het werkstuk met de aarde verbinden

Wanneer het werkstuk niet met de aarde verbonden is om reden van elektrische veiligheid of wegens de afmetingen en de positie kan het met de aarde verbinden van het werkstuk de straling verminderen. Wel moet men er op letten dat door het werkstuk te aarden dit geen aanleiding mag geven tot verhoogd risico op ongevallen voor de operator nog tot beschadiging van andere elektrische apparaten. Respecteer de nationale voorschriften inzake het met de aarde verbinden.

Afscherming

Het selectief afschermen van andere kabels en apparaten in het eromheen liggende gebied kan de interferentieproblemen doen afnemen.

Voor speciale toepassingen kan de afscherming van de hele lasinstallatie in overweging genomen worden.



1.8 Beveiligingsgraad IP

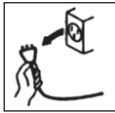
IP23S

- Omhulsel beveiligd tegen de toegang tot gevaarlijke onderdelen van vingers en vreemde voorwerpen met een diameter groter dan of gelijk aan 12,5 mm.
- Kast beschermt tegen regen die invalt onder een hoek van 60° t.o.v. een verticale.
- Omhulsel beschermd tegen de schadelijke gevolgen van het binnendringen van water, wanneer de beweegbare delen van het apparaat niet in beweging zijn.

2 INSTALLATIE



De koeleenheid mag alleen door ervaren en door de fabrikant bevoegd personeel geïnstalleerd worden.



Voor de installatie moet u er zich van verzekeren dat de generator van het stroomnet los geschakeld is.



Het is verboden generatoren in serie of in parallel te schakelen.



2.1 Wijze van optillen, transport en lossen

- De generator is voorzien van een instelbare draagriem zodat hij aan de schouder of in de hand kan gedragen worden.



Het gewicht van het apparaat niet onderschatten, (zie technische kenmerken).

De last nooit laten bewegen of laten hangen boven personen of voorwerpen.



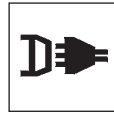
Het apparaat nooit laten vallen of bruusk neerzetten.



2.2 Plaatsen van de installatie

Hoe hierbij rekening met volgende richtlijnen:

- Zorg voor een gemakkelijke toegang tot de regelingen en de aansluitingen.
- Het apparaat niet opstellen in te kleine lokalen.
- Plaats de installatie nooit op een vlak dat meer dan 10° geheld is ten opzichte van het horizontale vlak.
- Verbind de installatie op een droge, schone en goed geventileerde plaats.
- Bescherm de installatie tegen slagregen en tegen de zon.



2.3 Aansluiting

De generator is voorzien van een stroomkabel voor de aansluiting op het net.

De installatie kan gevoed worden door:

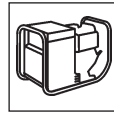
- 230V enkelfase



LET OP: ter voorkoming van letsel aan personen of schade aan de installatie, moeten de geselecteerde netspanning en de zekeringen gecontroleerd worden VOOR de machine op het net aan te sluiten. Bovendien moet er gecontroleerd worden of de kabel aangesloten wordt op een geaard stopcontact.



De werking van het apparaat wordt gegarandeerd voor spanningswaarden met afwijkingen tot +15-15% van de nominale spanning.



De installatie kan gevoed worden door een stroomaggregaat mits dit garandeert voor een stabiele voedingspanning tussen de $\pm 15\%$ van de door de fabrikant verklaarde nominale spanningswaarde, onder alle mogelijke werkomstandigheden en bij het maximaal door de generator afgegeven vermogen.



Gewoonlijk wordt het gebruik van stroomaggregaten met een vermogen van 2 maal het vermogen van de generator aangeraden in geval van enkelfase en 1.5 maal in geval van driefase.



Er wordt aangeraden stroomaggregaten met elektronische besturing te gebruiken.



Voor de bescherming van de gebruikers moet de installatie goed geaard zijn. De voedingskabel is voorzien van een geleider (geel-groen) voor de aardverbinding. Deze draad moet verbonden worden met een geaarde stekker.



De elektrische installatie moet uitgevoerd worden door technisch personeel dat een specifieke opleiding hiervoor heeft gekregen en volgens de voorschriften die gelden in het land waar het apparaat geïnstalleerd wordt.

De stroomkabel van de generator is voorzien van een geel/groene draad, die ALTIJD met de aardingsgeleider verbonden moet worden. Deze geel/groene draad mag NOOIT samen met een andere draad gebruikt worden om stroom op te nemen.

Controleer de "aardverbinding" van de gebruikte installatie en of het stopcontact in goede staat verkeert.

Monteer alleen gekeurde stekkers die beantwoorden aan de veiligheidsnormen.

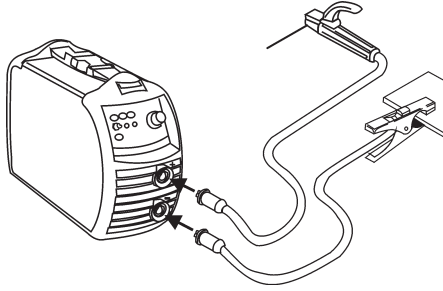


2.4 Inbedrijfstelling

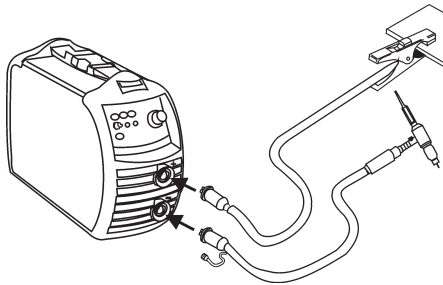
Toebehoren voor MMA lassen



De verbinding in de figuur geeft als resultaat het lassen met omgekeerde polariteit. Voor het lassen met directe polariteit, de verbinding omdraaien.



Toebehoren voor TIG lassen



- Verbind de connector van de gas slang van de brander apart met de gasvoorziening.



De toevoer van het beschermgas wordt ingesteld met een regelkraan die zich meestal op de lastang bevindt.

3 PRESENTATIE VAN DE INSTALLATIE

3.1 Algemene informatie

Deze inverter generatoren met constante stroom zijn in staat op voortreffelijke wijze de volgende lasprocedures uit te voeren:

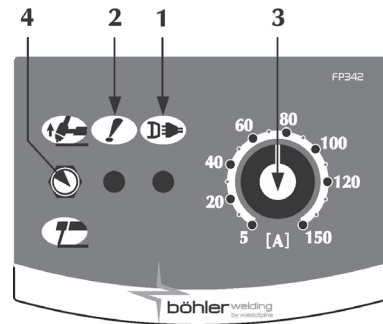
- MMA,
- TIG (met stroombegrenzing in geval van kortsluiting (URANOS 1500).

Bij lastoestellen met inverter is de uitgangsstroom onafhankelijk van variaties in de voedingsspanning en van de lengte van de boog. Hij blijft constant wat de beste kwaliteit voor de las mogelijk maakt.

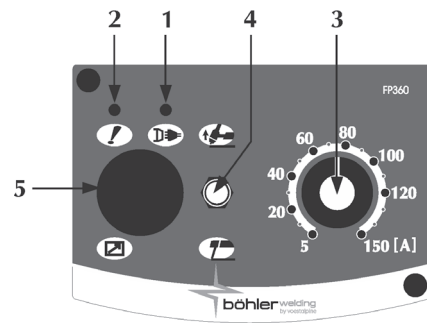
Op de generator bevinden zich:

- een positieve (+) en een negatieve (-) klem;
- een voorpaneel;
- een regelpaneel achteraan.






3.2 Voorpaneel



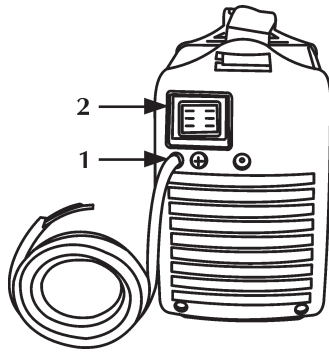
URANOS 1500



URANOS 1500 RC

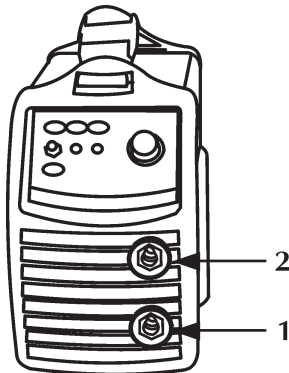
-  Gaat branden zodra de generator onder stroom gezet wordt.
-  Geeft aan dat er een beveiligingsinrichting ingegrepen heeft zoals bijvoorbeeld de thermische beveiliging.
-  **Potentiometer voor instelling van de lasstroom**
Laat een continue (traploze) regeling van de lasstroom toe dit zowel bij TIG als bij MMA. Deze stroom blijft stabiel tijdens het lassen tot zolang de variaties van de voeding en van het lassen binnen de toegelaten grenswaarden blijven.
Bij MMA lassen zorgen de HOT-START en de ARC-FORCE voorzieningen ervoor dat de gemiddelde uitgangsstroom hoger kan zijn dan de geprogrammeerde.
-  **Keuzeschakelaar MMA/TIG**
Met de schakelaar naar beneden is men in de stand MMA lassen en de volgende procédés HOT-START, ARC-FORCE en ANTI-STICKING zijn automatisch ingeschakeld.
Met de schakelaar naar boven is men in de stand TIG lassen met niet smeltbare tungsteen elektrode in een inert gas atmosfeer. De MMA functies zijn uitgeschakeld en de LIFT start is geactiveerd.
-  **4-polige militaire stekker**
Voor de aansluiting van de bedieningen op afstand RC18.

3.3 Paneel achterkant



- 1 Elektriciteitskabel**
Om de installatie van stroom te voorzien door hem op het net aan te sluiten.
- 2 Startschakelaar**
Schakelt de netspanning aan. Deze schakelaar heeft twee standen "O" uit, "I" in.

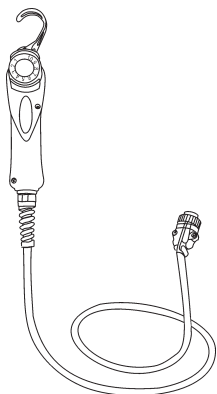
3.4 Paneel met contactpunten



- 1 Negatief contactpunt**
- Voor de aansluiting van de massakabel bij elektrodelassen of van de toorts bij TIG lassen.
- 2 Positief contactpunt**
+ Voor de aansluiting van de elektrode toorts bij MMA lassen of van de massakabel bij TIG lassen.

4 ACCESSOIRES

4.1 Bediening op afstand RC18



Met deze inrichting kunt u op afstand de hoeveelheid benodigde stroom variëren, zonder de lasprocedure te onderbreken of het werkgebied te verlaten.

Door de afstandsbediening met het daarvoor dienende contactpunt op een generator te verbinden, wordt de werking ervan geactiveerd. De draad kan ook verbonden worden als de installatie aan staat.

5 ONDERHOUD



De installatie moet aan het gewone onderhoud onderworpen worden volgens de indicaties van de fabrikant.

Alle onderhoudswerken dienen uitsluitend door gekwalificeerd personeel uitgevoerd te worden.

Alle deuren en deksels moeten gesloten zijn als het apparaat in werking is.

De installatie mag op geen enkele manier wijzigingen ondergaan. Vermijd opeenhoping van metaaldeeltjes in de buurt van en op de koelgaten.



Onderbreek de stroomtoevoer naar de installatie voor wat dan ook aan het apparaat te doen!



Periodieke controles aan de generator:

- Reinig het toestel binnenin met perslucht onder lage druk en penselen met zachte haren.
- Controleer de elektrische aansluitingen en alle verbindingkabels.

Voor het onderhoud of vervangen van onderdelen van de toortsen, van de elektrodenhouder en/of aardingskabels:



De temperatuur van de onderdelen controleren en u ervan verzekeren dat ze niet oververhit zijn.



Altijd handschoenen dragen die aan de veiligheidsvoorschriften voldoen.



Geschikte sleutels en gereedschap gebruiken.

Bij gebrek aan dit onderhoud, vervalt de garantie en wordt in ieder geval de fabrikant van alle aansprakelijkheid ontheven.

6 DIAGNOSE EN OPLOSSINGEN



Reparaties of vervangingen aan de installatie mogen alleen door vakbekwaam technisch personeel worden uitgevoerd.

In geval van reparaties of vervangingen aan de installatie door onbevoegd personeel vervalt onmiddellijk de garantie op het product.

Er mag geen enkel soort wijzigingen aan de installatie worden aangebracht.

Als de lasser zich niet aan deze regels houdt, kan de fabrikant niet aansprakelijk gesteld worden.

De installatie gaat niet aan (groene led uit)

Oorzaak Geen stroom op het stopcontact.

Oplossing Controleren en de elektrische installatie repareren. Wendt u tot gespecialiseerd personeel.

Oorzaak Stekker of stroomkabel defect.
Oplossing Beschadigde component vervangen.
Wendt u tot het dichtstbijzijnde servicecentrum om de installatie te laten repareren.

Oorzaak Lijnzekering doorgebrand.
Oplossing Beschadigde component vervangen.

Oorzaak Aan/uit schakelaar defect.
Oplossing Beschadigde component vervangen.
Wendt u tot het dichtstbijzijnde servicecentrum om de installatie te laten repareren.

Oorzaak Elektronica defect.
Oplossing Wendt u tot het dichtstbijzijnde servicecentrum om de installatie te laten repareren.

Geen uitgaand vermogen (de installatie last niet)

Oorzaak Installatie oververhit (thermisch alarm – gele led aan).
Oplossing Wacht tot de installatie afgekoeld is zonder hem uit te zetten.

Oorzaak Massa-aansluiting niet correct.
Oplossing Maak een correcte massa-aansluiting.
Raadpleeg de paragraaf “Inbedrijfstelling”.

Oorzaak Elektronica defect.
Oplossing Wendt u tot het dichtstbijzijnde servicecentrum om de installatie te laten repareren.

Uitgaand vermogen niet correct

Oorzaak Verkeerde keuze van het lasproces of schakelaar defect.
Oplossing Kies het juiste lasproces.
Beschadigde component vervangen.
Wendt u tot het dichtstbijzijnde servicecentrum om de installatie te laten repareren.

Oorzaak Verkeerde instellingen van de parameters en van de functies van de installatie.
Oplossing Reset de installatie en stel de lasparameters opnieuw in.

Oorzaak Potentiometer voor het afstellen van de lasstroom defect.
Oplossing Beschadigde component vervangen.
Wendt u tot het dichtstbijzijnde servicecentrum om de installatie te laten repareren.

Oorzaak Elektronica defect.
Oplossing Wendt u tot het dichtstbijzijnde servicecentrum om de installatie te laten repareren.

Instabiliteit van de boog

Oorzaak Lasparameters niet correct.
Oplossing Controleer zorgvuldig de lasinstallatie.
Wendt u tot het dichtstbijzijnde servicecentrum om de installatie te laten repareren.

Te veel spetters

Oorzaak Booglengte niet correct.
Oplossing Verklein de afstand tussen elektrode en werkstuk.
Verlaag de lassingspanning.

Oorzaak Lasparameters niet correct.
Oplossing Verlaag de lasstroom.

Oorzaak Wijze van lassen niet correct.
Oplossing Toorts minder hellen.

Onvoldoende penetratie

Oorzaak Wijze van lassen niet correct.
Oplossing Voortgangssnelheid lassen verlagen.

Oorzaak Lasparameters niet correct.
Oplossing Verhoog de lasstroom.

Oorzaak Elektrode niet correct.
Oplossing Gebruik een elektrode met kleinere diameter.

Oorzaak Randen niet goed voorbereid.
Oplossing Vergroot de las-opening.

Oorzaak Massa-aansluiting niet correct.
Oplossing Maak een correcte massa-aansluiting.
Raadpleeg de paragraaf “Inbedrijfstelling”.

Oorzaak Te lassen werkstukken met grote afmetingen.
Oplossing Verhoog de lasstroom.

Slakinsluiting

Oorzaak Slakken niet geheel verwijderd.
Oplossing Maak de werkstukken zorgvuldig schoon alvorens te lassen.

Oorzaak Elektrode met te grote diameter.
Oplossing Gebruik een elektrode met kleinere diameter.

Oorzaak Randen niet goed voorbereid.
Oplossing Vergroot de las-opening.

Oorzaak Wijze van lassen niet correct.
Oplossing Verklein de afstand tussen elektrode en werkstuk.
Tijdens alle lasfasen regelmatig vooruitgaan.

Plakken

Oorzaak Booglengte niet correct.
Oplossing Vergroot de afstand tussen elektrode en werkstuk.
Verhoog de lassingspanning.

Oorzaak Lasparameters niet correct.
Oplossing Verhoog de lasstroom.

Oorzaak Te lassen werkstukken met grote afmetingen.
Oplossing Verhoog de lasstroom.
Verhoog de lassingspanning.

Inkartelingen

Oorzaak Lasparameters niet correct.
Oplossing Verlaag de lasstroom.
Gebruik een elektrode met kleinere diameter.

Oorzaak Booglengte niet correct.
Oplossing Verklein de afstand tussen elektrode en werkstuk.
Verlaag de lassingspanning.

Oorzaak Wijze van lassen niet correct.
Oplossing Verlaag de laterale oscillatiesnelheid bij het vullen.
Voortgangssnelheid lassen verlagen.

Holtes (poreusachtig)

Oorzaak Aanwezigheid van vet, lak, roest of vuil op de te lassen werkstukken.
Oplossing Maak de werkstukken zorgvuldig schoon alvorens te lassen.

Oorzaak Aanwezigheid van vet, lak, roest of vuil op het lasmateriaal.

Oplossing Gebruik altijd kwaliteitsproducten en -materiaal. Houd het lasmateriaal altijd in perfecte staat.

Oorzaak Vocht in het lasmateriaal.

Oplossing Gebruik altijd kwaliteitsproducten en -materiaal.

Houd het lasmateriaal altijd in perfecte staat

Oorzaak Booglenge niet correct.

Oplossing Verklein de afstand tussen elektrode en werkstuk. Verlaag de lasspanning.

Oorzaak Lasbad stolt te snel.

Oplossing Voortgangssnelheid lassen verlagen. Te lassen werkstukken voorverwarmen. Verhoog de lasroom.

Warmzscheuren

Oorzaak Lasparameters niet correct.

Oplossing Verlaag de lasroom. Gebruik een elektrode met kleinere diameter.

Oorzaak Aanwezigheid van vet, lak, roest of vuil op de te lassen werkstukken.

Oplossing Maak de werkstukken zorgvuldig schoon alvorens te lassen.

Oorzaak Aanwezigheid van vet, lak, roest of vuil op het lasmateriaal.

Oplossing Gebruik altijd kwaliteitsproducten en -materiaal. Houd het lasmateriaal altijd in perfecte staat.

Oorzaak Wijze van lassen niet correct.

Oplossing Volg de juiste werkvolgorde voor het soort te lassen naad.

Oorzaak Te lassen werkstukken met verschillende eigenschappen.

Oplossing Oplassen voor de las te maken.

Koudscheuren

Oorzaak Vocht in het lasmateriaal.

Oplossing Gebruik altijd kwaliteitsproducten en -materiaal. Houd het lasmateriaal altijd in perfecte staat.

Oorzaak Bijzondere geometrische configuratie van de te lassen verbinding.

Oplossing Voortgangssnelheid lassen verlagen. Naverwarmen. Volg de juiste werkvolgorde voor het soort te lassen naad.

In geval van twijfel of bij problemen, aarzel niet de dichtst bijzijnde technische dienst te raadplegen.

7 ALGEMENE INFORMATIE OVER HET LASSEN

7.1 Lassen met beklede elektrodes (MMA)

Vorbereiden van de lasnaden

Om een goede las te bekomen dient men steeds te werken op zuivere onderdelen, zonder oxidatie, roest of enig andere verontreiniging.

Keuze van de elektrode

De diameter van de te gebruiken elektrode hangt af van de dikte van het materiaal, van de positie, van het type naad en van het type voorbereiding van het te lassen voorwerp. Elektrodes met grote diameter vereisen zeer hoge lasstromen wat vanzelfsprekend grote warmtetoevoer gedurende het lassen tot gevolg heeft.

Type van coating	Eigenschappen	Gebruik
Rutile	Gemakkelijk in gebruik	In alle posities
Acid	Vlugge smelting	Vlak
Basisch	Mechanische eigenschappen	In alle posities

Keuze van de lasroom

Het bereik voor de lasroom voor een bepaald type van elektrode staat vermeld op de verpakking.

Starten en aanhouden van de boog

Men start de boog door met de punt van de elektrode het werkstuk, dat met de massakabel verbonden is, aan te tikken. Eens de boog ontstaan is trekt men de elektrode snel terug op normale lasafstand.

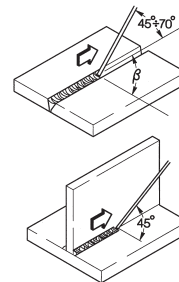
Meestal zal een verhogen van de lasroom t.o.v. de basis waarde (Hot Start) het starten van de boog vergemakkelijken. Eens de boog gevormd is zal het middelste deel van de elektrode beginnen smelten en onder vorm van druppels zich afzetten op het werkstuk. Het buitenste van de elektrode, de bekleding, wordt ontbonden en het gas dat vrijkomt dient als bescherming voor de las.

Om te vermijden dat de druppels gesmolten materiaal de boog uitdoven door kortsluiting van de elektrode met de gesmolten massa wanneer deze te dicht bijeen komen zal een tijdelijke verhoging van de lasroom, zolang de kortsluiting duurt, zeer nuttig zijn (Arc Force).

Als de elektrode aan het te lassen voorwerp plakt kunt u het beste de kortsluitstroom zoveel mogelijk beperken (antisticking).

Uitvoeren van de las

De hellingshoek van de elektrode varieert volgens het aantal doorgangen. De elektrode beweegt oscillerend en stopt aan de rand van de lasnaad om overtollig ophopen van materiaal in het midden te voorkomen.




Verwijderen van de slakken


Het lassen met beklede elektrodes houdt in dat men na elke lasdoorgang de slakken moet verwijderen.

Het verwijderen van de slakken gebeurt met een kleine hamer of met een borstel als de slakken brokkelig zijn.

8 TECHNISCHE KENMERKEN

	URANOS 1500	URANOS 1500 RC
Netspanning U1 (50/60 Hz)	1x230V	1x230V
Zmax (@PCC) *	264mΩ	264mΩ
Vertraagde lijnzekering	16A	16A
Can-bus aansluiting	ANALOOG	ANALOOG
Maximaal opgenomen vermogen (kVA)	6.6kVA	6.6kVA
Maximaal opgenomen vermogen (kW)	4.6kW	4.6kW
Vermogen factor PF	0.70	0.70
Rendement (μ)	87%	87%
Cosp	0.99	0.99
Maximum opgenomen stroom I1max (x=30%)	28.7A	28.7A
Opgenomen stroom I1 (x=100%)	20.4A	20.4A
Effectieve Stroom I1eff	15.7A	15.7A
Gebruiksfactor (40°C)		
(x=30%)	150A	150A
(x=60%)	125A	125A
(x=100%)	110A	110A
Instelbereik I2	5-150A	5-150A
Nullastspanning Uo	85V	85V
Beveiligingsgraad IP	IP23S	IP23S
Isolatieklasse	H	H
Afmetingen (lpxh)	260x120x190 mm	260x120x190 mm
Gewicht	2.6 kg	2.6 kg
Stroomtoevoerkabel	3x1.5 mm ²	3x1.5 mm ²
Lengte van de stroomtoevoerkabel	2 m	2 m
Constructienormen	EN60974-1/EN60974-10	EN60974-1/EN60974-10
Opgenomen stroom met elektrode		
2.5 mm (80 A @ 40%)	9.2A	9.2A
Opgenomen stroom met elektrode		
3.2 mm (110 A @ 30%)	13A	13A
Opgenomen stroom met elektrode		
4.0 mm (150 A @ 30%)	15.7A	15.7A

*  Deze apparatuur voldoet aan de norm EN/IEC 61000-3-11 als de maximaal toelaatbare stroom impedantie met betrekking tot de interface op het elektrische netwerk (bij een normale aansluiting) kleiner is dan of gelijk is aan de vastgestelde "Zmax" waarde. Wanneer het wordt aangesloten op het normale netwerk met een laag voltage, is het de verantwoordelijkheid van de installateur of de gebruiker van de apparatuur zich ervan te vergewissen, zondig door de netwerkbeheerder te raadplegen, dat de apparatuur mag worden aangesloten.

*  Dit apparaat stemt niet overeen met de norm EN/IEC 61000-3-12. De installateur of gebruiker draagt de verantwoording (raadpleeg indien nodig de distributeur van het netwerk) ervoor te zorgen dat het apparaat aangesloten kan worden op een openbare laagspanningsleiding. (Raadpleeg het gedeelte "Elektromagnetische velden en storingen" - "EMC classificatie van apparatuur in overeenstemming met EN/IEC 60974-10").

FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Företaget

SELCO s.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 ONARA DI TOMBOLO (Padova) - ITALY

Tel. +39 049 9413111 - Fax +39 049 9413311 - E-mail: selco@selcoweld.com - www.selcoweld.com

försäkrar att apparaten

**URANOS 1500
URANOS 1500 RC**

överensstämmer med direktiven EU:

**2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE**

och att följande bestämmelser har tillämpats:

**EN 60974-1:2018
EN 60974-10:2015 Class A**

Ingrepp eller modifieringar utan tillstånd av **SELCO s.r.l.** medför att denna försäkran inte längre är giltig.

Onara di Tombolo (PADOVA)

Selco s.r.l.



Lino Frasson
Chief Executive

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1 VARNING.....	89
1.1 Driftsmiljö.....	89
1.2 Personligt skydd och skydd för tredje man	89
1.3 Skydd mot rök och gas	90
1.4 Skydd mot bränder/explosioner	90
1.5 Försiktighetsåtgärder vid användning av gasbehållare	90
1.6 Skydd mot elektriska urladdningar	90
1.7 Elektromagnetiska fält och störningar	91
1.8 IP-skyddsgrad.....	91
2 INSTALLATION	91
2.1 Lyftning, transport och lossning.....	92
2.2 Aggregatet placering.....	92
2.3 Inkoppling	92
2.4 Igångsättning.....	92
3 BESKRIVNING AV AGGREGATET	93
3.1 Allmänt.....	93
3.2 Främre kontrollpanel.....	93
3.3 Bakre kontrollpanel.....	93
3.4 Kopplingstavla.....	93
4 TILLBEHÖR.....	94
4.1 Fjärrkontroll RC18.....	94
5 UNDERHÅLL.....	94
6 FELSÖKNING OCH TIPS.....	94
7 TEORETISKA PRINCIPER FÖR SVETSNING	96
7.1 Svetsning med belagd elektrod (MMA).....	96
8 TEKNISKA DATA.....	97

SYMBOLER



Överhängande fara som orsakar allvarlig skada och riskbeteende som kan orsaka allvarlig skada



Beteende som kan orsaka lättare personskador eller saksador



Tekniska anmärkningar som underlättar arbetet

1 VARNING



Läs den här instruktionsboken ordentligt och se till att du har förstått anvisningarna innan du börjar arbeta med maskinen.

Modifera inte maskinen och utför inget underhåll som inte anges här.

Tillverkaren påtar sig inget ansvar för person- eller sakskador som uppkommer till följd av att denna instruktionsbok inte har lästs uppmärksamt eller att instruktionerna i den inte har följts.



Rådfråga fackman om du är tveksam till hur aggregatet ska användas eller om du får problem.



1.1 Driftsmiljö

- Aggregaten får endast användas för de ändamål som de har konstruerats för, på de sätt och de områden som anges på märkplåten och/eller i denna instruktionsbok, i enlighet med nationella och internationella säkerhetsnormer. Användning som avviker från vad tillverkaren uttryckligen har föreskrivit ska betraktas som helt olämplig och farlig. Tillverkaren påtar sig inget ansvar i sådana fall.
- Denna apparat får endast användas för professionellt bruk i industrimiljö.
Tillverkaren påtar sig inget ansvar för skador som orsakas av att aggregatet används i hemmiljö.
- Aggregatet ska användas i omgivningar med temperatur på mellan -10 °C och +40 °C (mellan +14 °F och +104 °F).
Aggregatet ska transporteras och förvaras i omgivningar med temperatur på mellan -25 °C och +55 °C (mellan -13 °F och +311 °F).
- Miljön ska vara fri från damm, syror, gaser och andra frätande ämnen.
- Den relativa luftfuktigheten ska vara högst 50% vid 40 °C (104 °F).
Den relativa luftfuktigheten ska vara högst 90% vid 20 °C (68 °F).
- Aggregatet får användas på en höjd av högst 2 000 m över havet (6 500 fot).



Använd inte maskinen till att avfrosta rör.
Använd inte aggregatet för att ladda batterier och/eller ackumulatörer.
Använd inte aggregatet för att starta motorer.

1.2 Personligt skydd och skydd för tredje man



Svetsning ger upphov till skadlig strålning, buller, värme- och gasutveckling.



Använd skyddskläder samt svets hjälm för att skydda huden mot strålning.
Använd arbetskläder som täcker hela kroppen och är:
- hela och i gott skick
- brandhårdiga
- isolerande och torra
- åtsittande och utan slag



Använd alltid skor som uppfyller kraven i regler och bestämmelser och är motståndskraftiga och vattenisolerande.



Använd alltid handskar som uppfyller kraven i regler och bestämmelser och som ger elektrisk och termisk isolering.



Sätt upp en brandhårdig skiljevägg för att skydda svetsområdet från strålar, gnistor och het slag.
- Varna eventuella utomstående för att de inte ska stirra på svetsstället och uppmana dem att skydda sig emot strålning och het metall.



Använd masker med sidoskydd för ansiktet och lämpligt skyddsfilter (minst NR10) för ögonen.



Använd alltid skyddsglasögon med sidoskydd, särskilt vid manuell eller mekanisk slaggborttagning.



Använd inte kontaktlinser!!!



Använd hörselskydd om svetsningen ger upphov till skadligt buller.
Avgränsa arbetsområdet om bullernivån överskrider lagens gränser och tillse att de personer som kommer in i området har hörselskydd.

- Håll alltid sidopanelerna stängda under svetsningen.



Undvik att röra arbetsstycken som just har svetsats, eftersom den höga värmen kan medföra allvarliga brännskador.

Vidtag alla ovan beskrivna försiktighetsåtgärder också vid bearbetning efter svetsningen, eftersom slag kan lossna från arbetsstycken som håller på att svalna.

- Kontrollera att brännaren har svalnat innan du utför arbeten eller underhåll på den.



Ha första hjälpen-utrustning tillgänglig.
Banaliser inte brännskador eller sår.



Säkra det område du ansvarar för innan du lämnar arbetsplatsen, för att motverka risken för person- och sakskador.



1.3 Skydd mot rök och gas

- Rök, gas och damm som uppstår under svetsningen kan vara skadligt för hälsan.
Rök som uppstår under svetsningen kan under vissa omständigheter leda till cancer eller skador på gravida kvinnors foster.
- Håll huvudet på avstånd från svetsgaserna och svetsröken.
- Tillse att arbetsområdet har en tillräckligt god naturlig eller forcerad ventilation.
- Använd ansiktsmask med andningsapparat om ventilationen är otillräcklig.
- Vid svetsning i trånga utrymmen rekommenderar vi att operatören övervakas av en kollega som befinner sig utanför utrymmet i fråga.
- Använd inte syre för ventilationen.
- Kontrollera med jämna mellanrum att insugningen är effektiv genom att jämföra utsläppen av skadliga gaser med de värden som säkerhetsbestämmelserna tillåter.
- Hur mycket rök som produceras och hur farlig denna är beror på det använda grundmaterialet, svetsmaterialet och eventuella ämnen som används för att rengöra eller avfetta de arbetsstycken som ska svetsas. Följ tillverkarens anvisningar och tekniska instruktioner noggrant.
- Svetsa inte i närheten av platser där avfettning eller lackering pågår.
Placera gasbehållarna i öppna utrymmen eller i utrymmen med god luftcirkulation.



1.4 Skydd mot bränder/explosioner

- Svetsningen kan ge upphov till bränder och/eller explosioner.
- Avlägsna eldfarligt och brännbart material och föremål från arbetsområdet och dess omgivning.
Inget brännbart material får finnas inom 11 meter (35 fot) från svetsstället om det inte skyddas ordentligt.
Gnistor och glödande partiklar kan lätt komma ut i omgivningen också genom små öppningar. Var mycket noggrann med att sätta föremål och personer i säkerhet.
- Svetsa inte på eller i närheten av tryckutsatta behållare.
- Svetsa eller skär inte i stängda behållare eller rör.
Var mycket försiktig vid svetsning av behållare eller tuber, även om dessa har öppnats, tömts och rengjorts noggrant. Rester av gas, bränsle, olja eller liknande kan medföra explosioner.
- Svetsa inte i atmosfär som innehåller damm, gas eller explosiva ångor.
- Kontrollera att den spänningsförande kretsen inte av misstag kan komma i kontakt med delar som är anslutna till jordkretsen när svetsningen är avslutad.
- Anordna med brandsläckningsutrustning eller ett brandskyddssystem i närheten av arbetsområdet.



1.5 Försiktighetsåtgärder vid användning av gasbehållare

- Behållare med skyddsgas innehåller gas under tryck och kan explodera om inte minimivillkoren för transport, förvaring och användning är uppfyllda.
- Behållarna ska fästas i vertikalt läge i väggar eller annat på lämpligt sätt för att undvika fall och mekaniska sammanstötningar.
- Skruva på skyddshatten på ventilen under transport, idrifttagning och efter avslutad svetsning.
- Undvik att behållarna exponeras för direkt solljus, stora temperaturvariationer, för höga eller för låga temperaturer.
- Undvik att behållarna kommer i kontakt med öppna lågor, elektriska bågar, brännare eller elektrodhållare och gnistor från svetsningen.
- Håll behållarna på avstånd från svetskretsarna och strömkretsar i allmänhet.
- Håll huvudet på avstånd från gasutloppet när du öppnar ventilen på behållaren.
- Stäng alltid ventilen på behållaren efter avslutad svetsning.
- Svetsa aldrig på tryckutsatta gasbehållare.
- Anslut aldrig en tryckluftsbehållare direkt till maskinens tryckregulator! Trycket kan överstiga tryckregulatorns kapacitet och få denna att explodera!



1.6 Skydd mot elektriska urladdningar

- Elektriska urladdningar kan vara livsfarliga.
- Undvik att vidröra delar som normalt är spänningsförande inuti eller utanför svetsaggregatet när det är strömförsörjt (brännare, gripklor, jordledare, elektroder, trådar, valsar och rullar är elektriskt anslutna till svetskretsen).
- Se till att aggregatet och operatören isoleras elektriskt genom att använda torra plan och underreden som är tillfredsställande isolerade från nollpotentialen och jordpotentialen.
- Se till att aggregatet ansluts korrekt till en stickpropp och ett jordat elnät.
- Vidrör inte två brännare eller två elektrodhållare samtidigt.
Avbryt omedelbart svetsningen om du får en elektrisk stöt.



Bågens anslags- och stabiliseringsenhet har konstruerats för drift som styrs manuellt eller mekaniskt.



Om skärbrännar- eller svetskablar förlängs till mer än 8 m ökar risken för elstötar.



1.7 Elektromagnetiska fält och störningar

- När svetsströmmen passerar genom ledningarna i och utanför aggregatet skapas ett elektromagnetiskt fält i svetskablar och aggregatets omedelbara närhet.
- Elektromagnetiska fält kan ha (hittills okända) hälsoeffekter för den som exponeras långvarigt för dem. Elektromagnetiska fält kan interferera med annan utrustning som pacemakrar och hörapparater.



Bärare av livsuppehållande elektronisk apparatur (pace-maker) måste konsultera läkare innan de närmar sig platser där bågsvetsning eller plasmaskärning utförs.

Urustning som EMC-klassificeras i enlighet med EN/IEC 60974-10 (Se märkplåten eller tekniska data)

Urustning i klass B följer kraven på elektromagnetisk kompatibilitet för industri- och boendemiljöer, inklusive för bostadsområden där el levereras via det allmänna lågspanningsnätet.

Urustning i klass A är inte avsedd för bruk i bostadsområden där elen levereras via det allmänna lågspanningsnätet. Det kan vara svårt att garantera elektromagnetisk kompatibilitet för utrustning i klass A på sådana platser, på grund av såväl ledningsbundna som strålade störningar.

Installation, drift och omgivningsbedömning

Denna apparat är konstruerad i överensstämmelse med anvisningarna i den harmoniserade standarden EN60974-10 och tillhör Klass A.

Denna apparat får endast användas för professionellt bruk i industrimiljö.

Tillverkaren påtar sig inget ansvar för skador som orsakas av att aggregatet används i hemmiljö.



Användaren ska vara expert på området och är som sådan ansvarig för att apparaten installeras och används enligt tillverkarens anvisningar.

Vid eventuella elektromagnetiska störningar ska användaren lösa problemet med hjälp av tillverkarens tekniska service.



De elektromagnetiska störningarna måste alltid minskas så mycket att de inte medför besvär.



Innan han installerar apparaten ska användaren bedöma vilka eventuella elektromagnetiska problem som kan uppstå i det omgivande området och särskilt hälsotillståndet hos personalen i området, till exempel de som använder pace-makers eller hörapparater.

Krav på nätanslutningen (Se tekniska data)

På grund av att primärströmmen dras från nätanslutningen kan högeffektutrustning påverka ledningsnätets ström kvalitet. Av den anledningen kan det förekomma anslutningsbegränsningar eller krav på en maximal impedans som tillåts i elnätet (Z_{max}) eller en minsta tillförselskapacitet (S_{sc}) som krävs vid gränssnittet mot det allmänna ledningsnätet (leveranspunkten) för viss utrustning (se tekniska data). Om så är fallet är det den som installerar eller använder utrustningen som ansvarar för att kontrollera att utrustningen får anslutas (genom att rådfråga elnätsleverantören vid behov).

Vid störningar kan man behöva vidta ytterligare försiktighetsåtgärder, såsom filtrering av nätströmmen.

Man bör också överväga möjligheten att skärma strömförsörjningskabeln.

Svetskablar

Följ nedanstående anvisningar för att minimera effekterna av de elektromagnetiska fälten:

- Rulla ihop jordledaren och elkabeln och fäst dem när så är möjligt.
- Undvik att rulla ihop svetskablar i närheten av kroppen.
- Undvik att vistas mellan jordledaren och elkabeln (hålla båda på samma sida).
- Ledningarna ska hållas så korta som möjligt och ska placeras nära varandra och löpa på eller i närheten av golvnivån.
- Placera aggregatet på avstånd från svetszonen.
- Placera kablarna på avstånd från eventuella andra kablar.

Ekvipotentialförbindning

Man bör överväga att jorda alla metalldelar i svetsaggregatet och i dess närhet.

Följ nationella bestämmelser om ekvipotentialförbindning.

Jordning av arbetsstycket

Om arbetsstycket av elsäkerhetsskäl eller beroende på dess storlek eller placering inte är jordat kan en jordledning mellan arbetsstycket och jorden minska emissionerna.

Man måste se till att jordningen av arbetsstycket inte ökar risken att användarna skadas eller skadar andra elektriska apparater.

Följ nationella bestämmelser om jordning.

Skärmning

Selektiv skärmning av andra kablar och apparater i omgivningarna kan minska störningsproblemen. För speciella applikationer kan man överväga att skärma hela svetsaggregatet.



1.8 IP-skyddsgrad

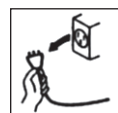
IP23S

- Höljet förhindrar att man kommer åt farliga delar med fingrarna och skyddar mot fasta främmande föremål med en diameter på 12,5 mm eller mer.
- Höljet skyddar mot regn i 60° vinkel mot vertikalled.
- Höljet är skyddat mot skador till följd av inträngande vatten när utrustningens rörliga delar inte är i rörelse.

2 INSTALLATION



Endast personal med specialkunskaper och tillstånd från tillverkaren får installera kylvätskylheten.



Se till att generatoren är ansluten till elnätet innan installationen görs.



Det är förbjudet att serie- eller parallellkoppla generatorerna.



2.1 Lyftning, transport och lossning

- Den förlängningsbara remmen gör att generatoren kan bäras antingen i handen eller över axeln.



Underskatta inte aggregatets vikt, se tekniska data.

Förflytta eller stoppa inte lasten ovanför människor eller föremål.



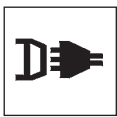
Låt inte aggregatet eller en enskild enhet falla eller ställas ned med en kraftig stöt.



2.2 Aggregatet placering

Tillämpa följande kriterier:

- Kommandon och kopplingar ska vara lättillgängliga.
- Placera inte utrustningen i trånga utrymmen.
- Placera inte aggregatet på ett plan som lutar mer än 10° i relation till horisontalplanet.
- Placera aggregatet på torr, ren plats med god ventilation.
- Skydda aggregatet mot regn och direkt solljus.



2.3 Inkoppling

Generatoren har en elsladd för anslutning till elnätet.

Strömförsörjningen till aggregatet kan vara:

- enfas 230 V

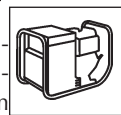


OBS: för att undvika personskador eller skador på aggregatet måste man kontrollera den valda nätspänningen och säkringarna INNAN maskinen ansluts till elnätet. Se dessutom till att kabeln ansluts till ett jordat uttag.



Aggregatets funktion garanteras för spänningar som avviker upp till +15-15% från det nominella värdet.

en elgenmatningsning som driftsför-maximala effekt.



Aggregatet kan få sin strömtillförsel via generator på villkor att denna ger en stabil ström på $\pm 15\%$ av den nominella spänntillverkaren uppger under alla tänkbara utsättningar och vid svetsgeneratorns



Som regel rekommenderas generatorer med 2 gånger så hög effekt som svetsgeneratorn vid enfasmatning och 1,5 gånger vid trefasmatning.



Vi rekommenderar elektroniskt styrda elgeneratorer.



Aggregatet måste vara korrekt jordat för att skydda användarna. Strömförsörjningskabeln innehåller en gul/grön jordledning som ska anslutas till en jordad stickpropp.



Elsystemet ska utformas av teknisk personal som besitter särskilda yrkeskunskaper och arbetar i enlighet med lagstiftningen i det land där installationen görs.

Generators nätkabel har en gul-grön ledning som ALLTID ska anslutas till jordledningen. Denna gul-gröna ledning får ALDRIG användas tillsammans med en annan ledning för att leda ström.

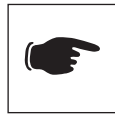
Kontrollera att elsystemet är jordat och att eluttaget är i gott skick.

Montera endast godkända kontakter som uppfyller säkerhetsbestämmelserna.

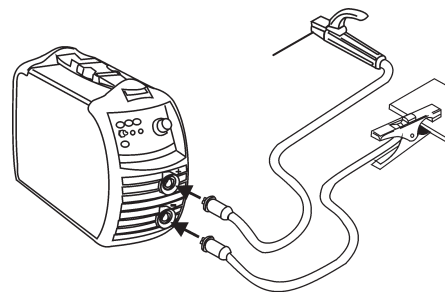


2.4 Igångsättning

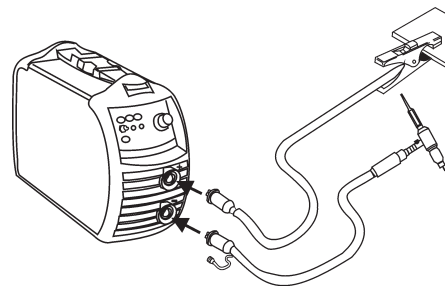
Anslutning för MMA-svetsning



En inkoppling som den i figuren resulterar i svetsning med omvänd polaritet. Kasta om kopplingarna för svetsning med normal polaritet.



Anslutning för TIG-svetsning



- Anslut brännarens gasrör till gasdistributionsnätet.



Skyddsgasflödet ställs in med en kran som i regel sitter på brännaren.

3 BESKRIVNING AV AGGREGATET

3.1 Allmänt

Tack vare generatorer med växelriktare med konstant ström kan svetsning av följande typer utföras på ett förstklassigt sätt:

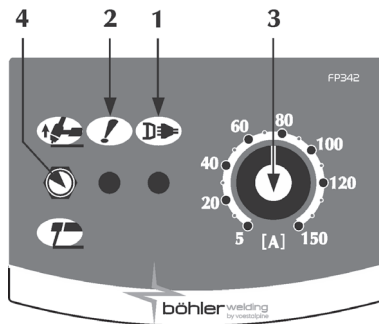
- MMA-svetsning,
- TIG-svetsning (med reducering av kortslutningsströmmen (URANOS 1500)).

I svetsaggregaten med växelriktare påverkas inte utgångsströmmen av variationer i matarspänningen eller bågens längd utan är helt jämn, vilket resulterar i bästa svetsningskvalitet.

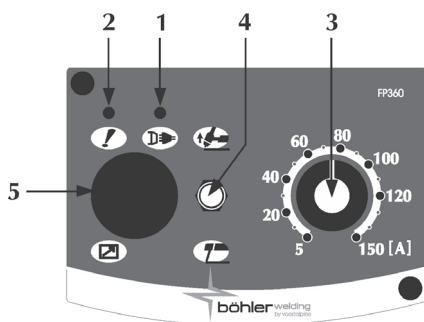
Generatoren är försedd med:

- en positiv utgång (+) och en negativ (-)
- en främre kontrollpanel
- en bakre kontrollpanel




3.2 Främre kontrollpanel



URANOS 1500



URANOS 1500 RC

- 1  Tänds så fort generatoren sätts under spänning.
- 2  Anger att en skyddsanordning, som t.ex. överhettningsskyddet, har slagit till.
- 3 **Potentiometer för inställning av svetsström**
För kontinuerlig reglering av svetsströmmen både vid TIG- och MMA-svetsning. Denna ström förblir oförändrad under svetsningen när matnings- och svetsningsförhållandena varierar inom de intervall som framgår av tekniska data.
Vid MMA-svetsning innebär funktionerna "HOT-START" och "ARC-FORCE" att den genomsnittliga utgångsströmmen blir något större än den inställda.
- 4  **Väljare MMA/TIG**
När spaken står i riktning nedåt utförs elektrodsvetsning (MMA-svetsning) och "HOT-START", "ARC-FORCE" och "ANTI-STICKING" är därför inkopplade automatiskt.



När spaken står i riktning uppåt utförs svetsning med icke avsmältande volframelektrod med skyddsgasmunstycke (TIG-svetsning). MMA-funktionerna är frångöpta och LIFT-tändning aktiverad.

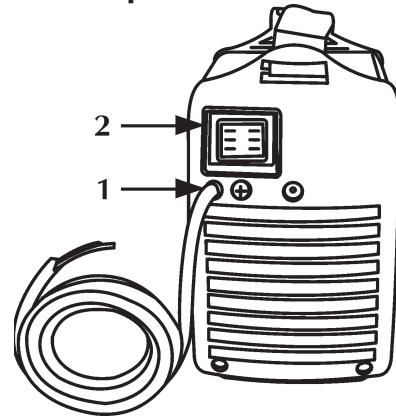
5

Militärt 4-poligt kontaktdon



Används för att ansluta fjärrkontrollerna RC8.

3.3 Bakre kontrollpanel



1 Strömförsörjningskabel

För att strömförsörja anläggningen via elnätet.

2 Huvudströmbrytare

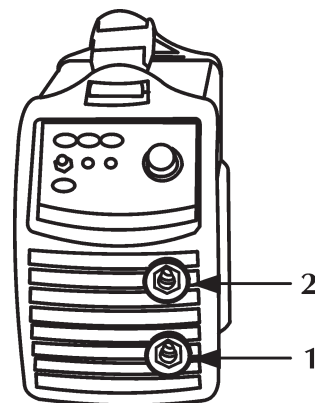
För påsättning och avstängning av svetsaggregatet.



Har två lägen: "O" avstängd och "I" påslagen.



3.4 Kopplingstavla



1 Negativt uttag

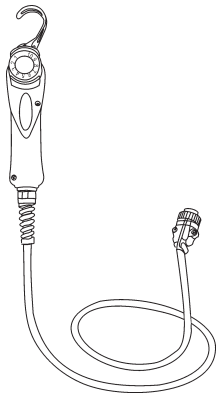
För anslutning av jordledningen vid elektrodsvetsning eller brännaren vid TIG-svetsning.

2 Positivt uttag

För anslutning av elektrodbrännaren vid MMA-svetsning eller jordledningen vid TIG-svetsning.

4 TILLBEHÖR

4.1 Fjärrkontroll RC18



Med denna anordning kan du på avstånd variera strömkvantiteten utan att avbryta svetsningen eller lämna arbetsstationen.

När fjärrstyrningen kopplas till uttaget som finns på generatorerna, aktiveras funktionen automatiskt. Koppling kan ske också när anläggningen är i drift.

5 UNDERHÅLL



Anläggningen ska genomgå löpande underhåll i enlighet med tillverkarens instruktioner.

Eventuellt underhåll får endast utföras av utbildad personal. Alla luckor och kåpor ska vara stängda och ordentligt fastsatta när apparaten är i drift.

Anläggningen får inte modifieras på något sätt.

Om detta underhåll inte utförs upphör alla garantier att gälla och tillverkaren kan inte utkrävas något ansvar för konsekvenserna.

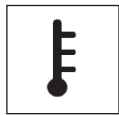


Stäng av strömförsörjningen till aggregatet före alla ingrepp!



Periodiska kontroller av generatoren:
- Rengör generatoren invändigt med tryckluft med lågt tryck och pensel med mjuk borst.
- Kontrollera de elektriska anslutningarna och alla kabelkopplingar.

Underhåll eller utbyte av komponenter i brännarna, elektrodhållaren och/eller jordledningen:



Kontrollera komponenternas temperatur och att de inte är överhettade.



Använd alltid handskar som uppfyller kraven i regler och bestämmelser.



Använd lämpliga nycklar och verktyg.

Om detta underhåll inte utförs upphör alla garantier att gälla och tillverkaren kan inte utkrävas något ansvar för konsekvenserna.

6 FELSÖKNING OCH TIPS



Eventuella reparationer och utbyte av delar av aggregatet får endast utföras av kompetent teknisk personal.

Om obehörig personal reparerar aggregatet eller byter ut delar av det upphör produktgarantin omedelbart att gälla. Aggregatet får inte modifieras på något sätt.

Tillverkaren påtar sig inget ansvar om operatören inte följer dessa anvisningar.

Aggregatet startar inte (den gröna kontrolllampan är släckt)

Orsak Ingen nätspänning i strömförsörjningsuttaget.
Lösning Kontrollera och reparera elsystemet.
Vänd dig till specialutbildad personal.

Orsak Fel på stickpropp eller elsadd.
Lösning Byt ut den skadade komponenten.
Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.

Orsak Linjesäkringen har gått.
Lösning Byt ut den skadade komponenten.

Orsak Fel på huvudströmbrytaren.
Lösning Byt ut den skadade komponenten.
Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.

Orsak Elektroniskt fel.
Lösning Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.

Ingen uteffekt (aggregatet svetsar inte)

Orsak Aggregatet är överhettat (överhettningsskydd - den gula kontrolllampan lyser).
Lösning Vänta tills aggregatet svalnar utan att stänga av det.

Orsak Felaktig jordning.
Lösning Jorda aggregatet ordentligt.
Se avsnittet "Igångsättning".

Orsak Elektroniskt fel.
Lösning Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.

Felaktig uteffekt

Orsak Felaktig inställning av svetsningen eller fel på väljaren.
Lösning Gör om inställningarna för svetsningen.
Byt ut den skadade komponenten.
Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.

Orsak Felaktig inställning av parametrar och funktioner för aggregatet.
Lösning Återställ aggregatet och ställ in parametrarna för svetsningen igen.

Orsak Fel på potentiometer för inställning av svetsström.
Lösning Byt ut den skadade komponenten.
Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.

Orsak Matarspänningen ligger utanför tillåtet intervall.
 Lösning Anslut aggregatet enligt anvisningarna.
 Se avsnittet "Anslutning".

Orsak Elektroniskt fel.
 Lösning Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.

Instabil båge

Orsak Felaktiga parametrar för svetsningen.
 Lösning Kontrollera svetsaggregatet noggrant.
 Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.

Mycket stänk

Orsak Felaktig båg längd.
 Lösning Minska avståndet mellan elektroden och arbetsstycket.
 Minska arbetsspänningen.

Orsak Felaktiga parametrar för svetsningen.
 Lösning Minska arbetsspänningen.

Orsak Felaktigt utförd svetsning/skärning.
 Lösning Minska brännarens lutning.

Otillräcklig inträngning

Orsak Felaktigt utförd svetsning.
 Lösning Sänk frammatningshastigheten för svetsning.

Orsak Felaktiga parametrar för svetsningen.
 Lösning Öka arbetsspänningen.

Orsak Felaktig elektrod.
 Lösning Använd en elektrod med mindre diameter.

Orsak Felaktig förberedelse av kanterna.
 Lösning Öka diktjärnets öppning.

Orsak Felaktig jordning.
 Lösning Jorda aggregatet ordentligt.
 Se avsnittet "Igångsättning".

Orsak Stora arbetsstycken som ska svetsas.
 Lösning Öka arbetsspänningen.

Slagginneslutningar

Orsak Otillräcklig slaggborttagning.
 Lösning Rengör arbetsstyckena ordentligt innan svetsningen.

Orsak För stor elektroddiameter.
 Lösning Använd en elektrod med mindre diameter.

Orsak Felaktig förberedelse av kanterna.
 Lösning Öka diktjärnets öppning.

Orsak Felaktigt utförd svetsning.
 Lösning Minska avståndet mellan elektroden och arbetsstycket.
 Arbeta jämnt under alla svetsmoment.

Ingen sammansmältning

Orsak Felaktig båg längd.
 Lösning Öka avståndet mellan elektroden och arbetsstycket.
 Öka arbetsspänningen.

Orsak Felaktiga parametrar för svetsningen.
 Lösning Öka arbetsspänningen.

Orsak Stora arbetsstycken som ska svetsas.
 Lösning Öka arbetsspänningen.
 Öka arbetsspänningen.

Sidoskåror

Orsak Felaktiga parametrar för svetsningen.
 Lösning Minska arbetsspänningen.
 Använd en elektrod med mindre diameter.

Orsak Felaktig båg längd.
 Lösning Minska avståndet mellan elektroden och arbetsstycket.
 Minska arbetsspänningen.

Orsak Felaktigt utförd svetsning.
 Lösning Sänk oscillationshastigheten i sidled under fyllningen.
 Sänk frammatningshastigheten för svetsning.

Porositet

Orsak Fett, färg, rost eller smuts på de arbetsstycken som ska svetsas.
 Lösning Rengör arbetsstyckena ordentligt innan svetsningen.

Orsak Fett, färg, rost eller smuts på svetsmaterialet.
 Lösning Använd alltid produkter och material med hög kvalitet.
 Håll alltid svetsmaterialet i perfekt skick.

Orsak Fukt i svetsmaterialet.
 Lösning Använd alltid produkter och material med hög kvalitet.

Håll alltid svetsmaterialet i perfekt skick

Orsak Felaktig båg längd.
 Lösning Minska avståndet mellan elektroden och arbetsstycket.
 Minska arbetsspänningen.

Orsak Smältbadet stelnar för snabbt.
 Lösning Sänk frammatningshastigheten för svetsning.
 Värm upp de arbetsstycken som ska svetsas i förväg.
 Öka arbetsspänningen.

Varmsprickor

Orsak Felaktiga parametrar för svetsningen.
 Lösning Minska arbetsspänningen.
 Använd en elektrod med mindre diameter.

Orsak Fett, färg, rost eller smuts på de arbetsstycken som ska svetsas.
 Lösning Rengör arbetsstyckena ordentligt innan svetsningen.

Orsak Fett, färg, rost eller smuts på svetsmaterialet.
 Lösning Använd alltid produkter och material med hög kvalitet.
 Håll alltid svetsmaterialet i perfekt skick.

Orsak Felaktigt utförd svetsning.
 Lösning Utför rätt driftmoment för den fog som ska svetsas.

Orsak Arbetsstycken med olika egenskaper.
 Lösning Buttra innan svetsningen.

Kallsprickor

Orsak Fukt i svetsmaterialet.
Lösning Använd alltid produkter och material med hög kvalitet.
Håll alltid svetsmaterialet i perfekt skick.

Orsak Speciell form på den fog som ska svetsas.
Lösning Värm upp de arbetsstyckena som ska svetsas i förväg.
Värm upp arbetsstyckena efteråt.
Utför rätt driftsmoment för den fog som ska svetsas.

Kontakta närmaste serviceverkstad vid tveksamheter och/eller problem.

7 TEORETISKA PRINCIPER FÖR SVETSNING

7.1 Svetsning med belagd elektrod (MMA)

Förberedelse av kanterna

För bästa resultat bör man alltid arbeta med rena delar, utan oxidering, rost eller andra förorenande ämnen.

Val av elektrod

Vilken diameter elektroden ska ha beror på materialets tjocklek, typ av fog och typ av diktjärn.
Elektroder med stor diameter fordrar hög strömstyrka vilket medför hög värmeutveckling under svetsningen.

Typ av beläggning	Egenskaper	Användning
Rutil	Lätthanterlighet	Alla positioner
Sur	Hög sammansmältningshastighet	Plan
Basisk	Mekaniska egenskaper	Alla positioner

Val av svetsström

Svetsströmsintervallen för den använda elektrodtypen framgår av elektrodförpackningen.

Att tända och bibehålla bågen

Den elektriska bågen skapas genom att man gnider elektrodspetsen mot det arbetsstycke som ska svetsas, vilket ska vara anslutet till jordledningen. När bågen har uppstått drar man snabbt tillbaka elektroden till normalt svetsningsavstånd.

För att förbättra tändningen är det i allmänhet lämpligt att öka strömstyrkan inledningsvis jämfört med den vanliga svetsströmmen (Hot Start).

När den elektriska bågen har bildats börjar elektrodens mittersta del smälta och lägger sig som droppar på arbetsstycket.

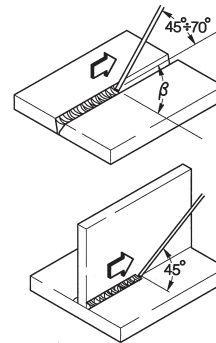
När elektrodens yttre beläggning förbrukas bildas skyddande gas som ger svetsningen hög kvalitet.

För att undvika att dropparna av smält material kortsluter elektroden med smältbadet om dessa av misstag kommer i kontakt med varandra och därmed släcker bågen kan man med fördel använda en tillfällig ökning av svetsströmmen till dess att kortslutningen har upphört (Arc Force).

Om elektroden fastnar i arbetsstycket bör man minska kortslutningsströmmen så mycket som möjligt (anti-sticking).

Svetsning

Elektrodens lutningsvinkel beror på antalet svetssträngar. Elektroden förs vanligen i en svängande rörelse med stopp vid ändarna av svetsstället för att undvika att för mycket svetsmaterial ansamlas i mitten.




Slaggborttagning


Vid svetsning med belagda elektroder tas slaggen bort efter varje svetssträng.

Borttagningen utförs med en liten hammare eller genom att borsta av lös slagg.

8 TEKNISKA DATA

	URANOS 1500	URANOS 1500 RC
Nätspänning U1 (50/60 Hz)	1x230V	1x230V
Z _{max} (@PCC) *	264mΩ	264mΩ
Trög linjesäkkring	16A	16A
Kommunikationsbuss	ANALOG	ANALOG
Maximal upptagen spänning (kVA)	6.6kVA	6.6kVA
Maximal upptagen spänning (kW)	4.6kW	4.6kW
Effektfaktor PF	0.70	0.70
Effektivitet (μ)	87%	87%
Cosφ	0.99	0.99
Maximal strömförbrukning I1 max (x=30%)	28.7A	28.7A
Strömförbrukning I1 (x=100%)	20.4A	20.4A
Strömmens effektivvärde I1eff	15.7A	15.7A
Utnyttjningsfaktor (40°C)		
(x=30%)	150A	150A
(x=60%)	125A	125A
(x=100%)	110A	110A
Inställningsintervall I2	5-150A	5-150A
Tomgångsström Uo	85V	85V
Skyddsgrad IP	IP23S	IP23S
Isoleringsklass	H	H
Mått (lxbxh)	260x120x190 mm	260x120x190 mm
Vikt	2.6 kg	2.6 kg
Nätkabelns	3x1.5 mm ²	3x1.5 mm ²
Nätkabelns längd	2 m	2 m
Konstruktionsbestämmelser	EN60974-1/EN60974-10	EN60974-1/EN60974-10
Strömförbrukning med		
2.5 mm-elektrod (80 A @ 40%)	9.2A	9.2A
Strömförbrukning med		
3.2 mm-elektrod (110 A @ 30%)	13A	13A
Strömförbrukning med		
4.0 mm-elektrod (150 A @ 30%)	15.7A	15.7A

*  Denna utrustning uppfyller kraven enligt EN/IEC 61000-3-11 om maximalt tillåten nätimpedans vid den gemensamma anslutningspunkten (PCC) till det allmänna elnätet är mindre än eller lika med angivet värde på "Z_{max}". Om den ansluts till ett allmänt lågspänningssystem är det den som installerar eller använder utrustningen som ansvarar för att kontrollera att utrustningen får anslutas (genom att rådfråga elnätsleverantören vid behov).

*  Denna utrustning uppfyller inte kraven enligt EN/IEC 61000-3-12. Om den ansluts till ett allmänt lågspänningssystem är det installatörens eller användarens ansvar att säkerställa, eventuellt efter samråd med elnätsoperatören, att utrustningen får anslutas.
(Se avsnittet "Elektromagnetiska fält och störningar" - "Utrustning som EMC-klassificeras i enlighet med EN/IEC 60974-10").

EF-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Firmaet

SELCO s.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 ONARA DI TOMBOLO (Padova) - ITALY

Tel. +39 049 9413111 - Fax +39 049 9413311 - E-mail: selco@selcoweld.com - www.selcoweld.com

erklærer at apparatet af typen

**URANOS 1500
URANOS 1500 RC**

er i overensstemmelse med følgende direktiver EU:

**2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE**

og at følgende standarder er bragt i anvendelse:

**EN 60974-1:2018
EN 60974-10:2015 Class A**

Ethvert indgreb eller ændring, der ikke er autoriseret af **SELCO s.r.l.** vil medføre at denne erklæring ikke længere vil være gyldig.

Onara di Tombolo (PADOVA)

Selco s.r.l.



Lino Frasson
Chief Executive

INDHOLDSFORTEGNELSE

1 ADVARSEL	101
1.1 Brugsomgivelser	101
1.2 Personlig beskyttelse og beskyttelse af andre	101
1.3 Beskyttelse mod røg og gas	102
1.4 Forebyggelse af brand/eksplosion	102
1.5 Forholdsregler ved brug af gasflasker	102
1.6 Beskyttelse mod elektrisk stød	102
1.7 Elektromagnetiske felter og forstyrrelser	103
1.8 Beskyttelsesgrad IP	103
2 INSTALLERING	104
2.1 Løfte-, transport- og aflæsningsanvisninger	104
2.2 Placering af anlægget	104
2.3 Tilslutning	104
2.4 Idriftsættelse	104
3 PRÆSENTATION AF ANLÆGGET	105
3.1 Almene oplysninger	105
3.2 Det frontale betjeningspanel	105
3.3 Bagpanel	105
3.4 Stikkontaktpanel	106
4 EKSTRAUDSTYR	106
4.1 Fjernbetjening RC18	106
5 VEDLIGEHODELSE	106
6 FEJLFINDING OG LØSNINGER	106
7 GODE RÅD OM SVEJSNING I	108
7.1 Svejsning med beklædt elektrode (MMA)	108
8 TEKNISKE KARAKTERISTIKA	109

SYMBOLER



Overhængende fare, der kan medføre alvorlige legemsbeskadigelser, samt farlige handlemåder, der kan forårsage alvorlige læsioner



Handlemåder, der kan medføre mindre alvorlige legemsbeskadigelser eller beskadigelse af ting



Bemærkninger med dette symbol foran er af teknisk karakter og gør indgrebene lettere at udføre

1 ADVARSEL



Inden der udføres nogen form for indgreb, skal man have læst og forstået denne vejledning.

Der må ikke udføres ændringer på maskinen eller vedligeholdelse, der ikke er beskrevet i vejledningen. Fabrikanten påtager sig intet ansvar for legemsbeskadigelser eller beskadigelse af ting, opstået på grund af manglende læsning eller udførelse af indholdet i denne vejledning.



Tag kontakt til en fagmand i tilfælde af tvivl eller problemer omkring anlæggets brug, også selvom problemet ikke omtales heri.



1.1 Brugsomgivelser

- Ethvert anlæg må udelukkende benyttes til dets forudsete brug, på de i dataskiltet og/eller i denne vejledning forudsete måder og områder og i henhold til de nationale sikkerhedsforskrifter. Anden brug, end hvad udtrykkeligt angivet af fabrikanten, skal betragtes som uforudset og farlig og vil fratage fabrikanten enhver form for ansvar for skade.
- Dette apparat må udelukkende anvendes til professionelle formål i industrielle omgivelser. Fabrikanten fralægger sig ethvert ansvar for skader forårsaget af anlæggets brug i private omgivelser.
- Anlægget skal anvendes i omgivelser med en temperatur på mellem -10°C og +40°C (mellem +14°F og +104°F). Anlægget skal transporteres og opbevares i omgivelser med en temperatur på mellem -25°C og +55°C (mellem -13°F og 311°F).
- Anlægget skal benyttes i omgivelser uden støv, syre, gas eller andre ætsende substanser.
- Anlægget skal benyttes i omgivelser med en relativ luftfugtighed på under 50% a 40°C (104°F). Anlægget skal benyttes i omgivelser med en relativ luftfugtighed på under 90% ved 20°C (68°F).
- Anlægget må kun benyttes i en højde over havet på højst 2000m (6500 fod).



Anvend ikke apparatet til optøning af rør. Benyt aldrig dette apparatur til opladning af batterier og/eller akkumulatorer. Benyt aldrig dette apparatur til start af motorer.

1.2 Personlig beskyttelse og beskyttelse af andre



Svejs-processen er kilde til skadelig stråling, støv, varme og gasudsendelse.



Bær beskyttelsestøj til beskyttelse af huden mod lysbuestrålerne og gnister eller glødende metal. Den benyttede beklædning skal dække hele kroppen og være:

- intakt og i god stand
- brandsikker
- isolerende og tør
- tætsiddende og uden opslag



Benyt altid godkendt og slidstærkt sikkerhedsfodtøj, der er i stand til at sikre isolering mod vand.



Benyt altid godkendte sikkerhedshandsker, der yder en elektrisk og termisk isolering.



Anbring en brandsikker skillevæg, for at beskytte svejseområdet imod glødende stråler, gnister og affald.

Oplys eventuelt andre tilstedeværende om at de ikke bør holde blikket direkte på svejsningen og om at de skal beskytte dem imod buens stråler eller glødende metalstykker.



Anvend masker med sideskærme for ansigtet og egnet beskyttelsesfilter (mindst NR10 eller højere) for øjnene.



Benyt altid beskyttelsesbriller med sideafskærmning, især ved de manuelle eller mekaniske handlinger omkring eliminering af svejseaffaldet.



Bær aldrig kontaktlinser!!!



Benyt hørebeskyttelse, hvis svejseprocessen kan opfattes som en skadelig støjkilde. Hvis støjniveauet overskrider grænserne fastlagt af lovgivningen, skal man afgrænse arbejdsområdet og sørge for, at de personer der har adgang, er beskyttet med hørevern.

- Hold altid sidepanelerne lukkede under svejsehandlingerne.



Undgå berøring af emner der lige er blevet svejset. Varmen vil kunne forårsage alvorlige skoldninger eller forbrændinger.

- Overhold alle de førhen beskrevne forholdsregler, også under bearbejdnings efter svejsningen da svejseaffald kan falde af de bearbejdede emner, der er ved at køle af.
- Kontrollér at brænderen er kølet af, inden der udføres bearbejdnings eller vedligeholdelse.



Sørg for at der er førstehjælpsudstyr til stede. Undervurder aldrig forbrændinger og sår.



Genopret sikre forhold i området, inden arbejdsområdet forlades, således at utilsigtet skade på personer og genstande undgås.



1.3 Beskyttelse mod røg og gas

- Røg, gas og støv fra svejse-arbejdet kan medføre sundhedsfare. Røgen, der produceres under svejseprocessen kan, under visse forhold, forårsage cancer eller fosterskade.
- Hold hovedet på lang afstand af svejsningens gas og røg.
- Sørg for at der findes passende udluftning i arbejdsområdet, der enten kan være naturlig eller forceret.
- Benyt svejsemasker med udsugning hvis lokalets ventilation er utilstrækkelig.
- Ved svejsning i snævre omgivelser anbefales det, at der er en kollega til stede udenfor området til overvågning af den medarbejder, der udfører selve svejsningen.
- Anvend aldrig ilt til udluftning.
- Undersøg udsugningens virkedygtighed ved, med jævne mellemrum, at sammenholde emissionsmængden af giftig gas med sikkerhedsforskrifternes tilladte værdier.
- Den producerede røgs mængde og farlighed kan tilbageføres til det anvendte basismateriale, til det tilførte materiale samt til eventuelt anvendte rengøringsmidler eller affedtningmidler på emnet, der skal svejses. Følg omhyggeligt fabrikantens anvisninger og de relevante tekniske skemaer.
- Udfør aldrig svejsning i nærheden af områder, hvor der foretages affedtning eller maling. Placer gasflaskerne i åbne områder med korrekt luftcirkulation.



1.4 Forebyggelse af brand/eksplosion

- Svejse-processen kan være årsag til brand og/eller eksplosion.
- Fjern antændelige eller brændbare materialer eller genstande fra arbejdsområdet og den omkringliggende plads. Brandbare materialer skal befinde sig på en afstand af mindst 11 meter (35 fod) fra svejseomgivelserne og skal beskyttes på passende vis. Gnister og glødende partikler kan nemt nå de omkringliggende områder, også gennem små åbninger. Udvis særlig opmærksomhed omkring sikring af personer og genstande.
- Udfør aldrig svejsning oven over, eller i nærheden af beholdere under tryk.
- Udfør aldrig svejsning eller skæring på lukkede beholdere eller rør. Udvis under alle omstændigheder særlig opmærksomhed under svejsning af rør eller beholdere, også i tilfælde hvor de er blevet åbnet, tømt og omhyggeligt rengjorte. Rester af gas, brændstof, olie og lignende kan forårsage eksplosioner.
- Udfør aldrig svejse-arbejde i atmosfære med støv eller eksplosionsfarlige gasser eller dampe.
- Kontrollér, efter afsluttet svejsning, at kredsløbet under spænding ikke utilsigtet kan komme i berøring med elementer, der er forbundet til jordforbindelseskredsløbet.
- Sørg for at der er brandslukningsudstyr til rådighed i nærheden af arbejdsområdet.



1.5 Forholdsregler ved brug af gasflasker

- Gasflasker med inert gas indeholder gas under tryk og kan eksplodere hvis transport-, vedligeholdelses- og brugsforholdene ikke sikres efter forskrifterne.
- Gasflaskerne skal fastspændes opretstående på væggen eller andet, med egnede midler, for at undgå at de kan falde eller støde sammen.
- Skru beskyttelseshætten på ventilen under transport, klargøring og hver gang svejsehandlingerne er fuldførte.
- Undgå at gasflaskerne udsættes for direkte solstråler, store temperaturudsving, for høje eller for lave temperaturer. Udsæt aldrig gasflaskerne for meget lave eller høje temperaturer.
- Undgå omhyggeligt at gasflaskerne kommer i berøring med åben ild, elektriske buer, brændere, elektrodeholdertænger eller med glødende partikler fra svejsningen.
- Hold gasflaskerne på lang afstand af svejsekredsløb og strømkredsløb i almindelighed.
- Hold hovedet på lang afstand af det punkt hvorfra gassen strømmer ud, når der åbnes for gasflaskens ventil.
- Luk altid for gasflaskens ventil, når svejsningen er fuldført.
- Udfør aldrig svejsning på en gasflaske under tryk.
- Tilslut aldrig en trykløftsflaske direkte til maskinens reduceringsenhed! Trykket kan overskride reduceringsenhedens kapacitet, således at der opstår fare for eksplosion!



1.6 Beskyttelse mod elektrisk stød

- Et elektrisk stød kan være dødbringende.
- Undgå berøring af svejseanlæggets interne eller eksterne elementer, der sædvanligvis er under spænding, så længe selve anlægget er under forsyning (brændere, tænger, jordforbindelseskabler, elektroder, ledninger, valser og spoler er elektrisk forbundet til svejsekredsløbet).
- Sørg for at anlæg og svejser er elektriske isoleret ved hjælp af tørre plader og sokler med tilstrækkelig isolering mod mulig jordforbindelse.
- Kontrollér at anlægget forbindes korrekt til et stik og et ledningsnet udstyret ed en leder til jordforbindelsen.
- Berør aldrig to svejsebrændere eller to elektrodeholdertænger samtidigt. Afbryd øjeblikkeligt svejsehandlingerne, hvis det føles som om der modtages elektrisk stød.



Dette udstyr til lysbuetænding og -stabilisering er fremstillet til manuel eller mekanisk styret betjening.



Øges længden af skærebrænderkabler eller svejsekabler med mere end 8 meter, vil det betyde øget risiko for elektrisk chok.



1.7 Elektromagnetiske felter og forstyrrelser

- Passagen af svejsestrøm igennem anlæggets interne og udvendige kabler skaber et elektromagnetisk felt i den umiddelbare nærhed af svejekablerne og af selve anlægget.
- Elektromagnetiske felter kan forårsage (på nuværende tidspunkt ukendte) helbredseffekter ved længerevarende påvirkning. De elektromagnetiske felter kan påvirke andet apparatur, så som pacemakere eller høreapparater.



Bærere af vitale elektroniske apparater (pacemaker) bør konsultere en læge, inden de kommer i nærheden af lysbuesvejning og plasmaskæring.

Klassificering af udstyrs elektromagnetiske kompatibilitet (EMC) i overensstemmelse med EN/IEC 60974-10 (Se typeskilt eller teknisk data)

Udstyr i klasse B overholder kravene vedrørende elektromagnetisk kompatibilitet i industrielle miljøer og private boliger, herunder boligområder, hvor elektriciteten leveres via det offentlige lavspændingsforsyningsnet.

Udstyr i klasse A er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor elektriciteten leveres via det offentlige lavspændingsforsyningsnet. Der kan være visse vanskeligheder med at sikre elektromagnetisk kompatibilitet for klasse A-udstyr i sådanne områder på grund af ledningsbårne forstyrrelser og strålingsforstyrrelser.

Installering, brug og vurdering af området

Dette apparat er bygget i overensstemmelse med anvisningerne i den harmoniserede standard EN60974-10 og er identificeret som af "KLASSE A".

Dette apparat må udelukkende anvendes til professionelle formål i industrielle omgivelser.

Fabrikanten fralægger sig ethvert ansvar for skader forårsaget af anlæggets brug i private omgivelser.



Brugeren skal have ekspertise indenfor arbejdsområdet, og han/hun er i dette henseende ansvarlig for installering og brug af apparatet i overensstemmelse med fabrikantens angivelser. Hvis der opstår elektromagnetiske forstyrrelser, er det brugerens opgave at løse problemet med hjælp fra fabrikantens tekniske servicetjeneste.



Hvis der opstår elektromagnetiske forstyrrelser, skal disse reduceres i en sådan grad, at de ikke længere har nogen indflydelse.



Inden dette apparat installeres, skal brugeren vurdere de eventuelle elektromagnetiske problemer, der kan opstå i det omkringværende område, specielt hvad angår de tilstedeværende personers sundhedstilstand, fx: brugere af pacemakere og høreapparater.

Krav til strømtilførsel (Se tekniske specifikationer)

Højspændingsudstyr kan på grund af primærstrømmen, som hentes fra forsyningsnettet, påvirke nettets strømkvalitet. For visse typer af udstyr (se tekniske specifikationer) kan der være restriktioner eller krav vedrørende strømtilslutningen med hensyn til strømforsyningsens højeste tilladte impedans (Z_{max}) eller den påkrævede minimumskapacitet (S_{sc}) ved tilslutningsstedet til det offentlige elnet (point of common coupling, PCC). Hvis det er tilfældet, er det montørens eller brugerens ansvar at sikre, at udstyret kan tilsluttes; eventuelt ved henvendelse til elskabet.

Ved interferens kan der opstå behov for yderligere forholdsregler, så som filtrering af netforsyningen.

Desuden skal man overveje muligheden for afskærmning af forsyningskablet.

Svejsekabler

Følg nedenstående regler, for at reducere virkningen af de elektromagnetiske felter:

- Rul, om muligt, jordforbindelses- og effektkablerne op og fastspænd dem.
- Undgå at vikle svejsekablet rundt om kroppen.
- Undgå at stå imellem jordforbindeskablet og effektkablet (hold begge kabler på samme side).
- Kablerne skal holdes så korte som muligt og de skal placeres nær gulvplan og føres nær eller på gulvplanet.
- Placer anlægget i en vis afstand af svejseområdet.
- Kablerne skal positioneres på lang afstand af eventuelt andre tilstedeværende kabler.

Potentialudligning

Der skal tages højde for stelforbindelse af alle metalkomponenter på svejse-anlægget og i den umiddelbare nærhed.

Overhold den nationale lovgivning vedrørende potentialudligning.

Jordforbindelse af arbejdsemnet

Hvis arbejdsemnet ikke er jordforbundet, af hensyn til den elektriske sikkerhed eller p.g.a. dimensionerne og placeringen, kan en stelforbindelse mellem emnet og jorden reducere udsendelserne.

Vær opmærksom på at jordforbindelsen af arbejdsemnet ikke må øge risikoen for arbejdsulykker for brugerne, eller beskadige andre elektriske apparater.

Overhold den nationale lovgivning vedrørende jordforbindelse.

Afskærmning

Afskærmning af udvalgte kabler og apparater i det omkringværende område kan løse interferensproblemer. Muligheden for afskærmning af hele svejse-anlægget kan vurderes ved specielle arbejdssituationer.



1.8 Beskyttelsesgrad IP

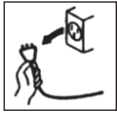
IP23S

- Afskærmningen er beskyttet mod indføring af fingre og faste fremmedlegemer, med en diameter større/ lig med 12,5 mm, og berøring af farlige elementer.
- Maskintildækningen er beskyttet mod regn ved 60° på den lodrette linje.
- Tildækningen er beskyttet mod skader forårsaget af vandindtrængning, når apparaturets bevægelige elementer ikke er i bevægelse.

2 INSTALLERING



Installeringen må kun udføres af erfarent personale, godkendt af svejsemaskinens fabrikant.



Ved installering skal man sørge for, at strømkilden er afbrudt fra forsyningsnettet.



Der er forbudt at forbinde strømkilderne (i serie eller parallelt).



2.1 Løfte-, transport- og aflæsningsanvisninger

- Strømkilden er udstyret med en indstillelig bærerem, der både giver mulighed for at bære den i hånden samt over skulderen.



Undervurder aldrig anlæggets vægt, (læs de tekniske karakteristika).

Lad aldrig læsset glide hen over - eller hænge stille over - mennesker eller ting.



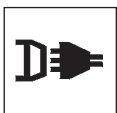
Lad aldrig anlægget eller de enkelte enheder falde eller støtte mod jordoverfladen med stor kraft.



2.2 Placering af anlægget

Overhold nedenstående forholdsregler:

- Der skal være umiddelbar adgang til betjeningsorganerne og tilslutningspunkterne.
- Placér aldrig udstyret i snævre områder.
- Anbring aldrig anlægget på en overflade med en hældning på over 10° i forhold til det vandrette plan.
- Slut anlægget til i et tørt, rent område med en passende udluftning.
- Beskyt anlægget mod direkte regn og solstråler.



2.3 Tilslutning

Strømkilden er udstyret med et forsyningskabel til tilslutning til ledningsnettet.

Anlægget kan forsynes med:

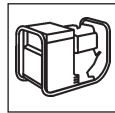
- 230V monofase



PAS PÅ: for at undgå personskader eller beskadigelse af anlægget, skal man kontrollere den valgte netspænding og sikringerne INDEN maskinen tilsluttes til nettet. Desuden skal man sikre, at kablet tilsluttes en stikkontakt, der er udstyret med jordkontakt.



Apparatets funktion er garanteret ved spændinger, der afviger op til +15-15% fra den nominelle værdi.



Det er muligt at forsyne anlægget gennem et generator-aggregat hvis dette blot sikrer en stabil forsyningspænding på $\pm 15\%$ af værdien af den nominelspænding som fabrikanten erklærer, under alle mulige driftsforhold og ved den maksimale effekt som strømkilden kan levere.



Det anbefales, som en norm, at benytte generator-aggregater med en effekt svarende til det dobbelte af strømkildens effekt, hvis den er monofaset, og svarende til 1,5 gang så stor, hvis den er trefaset.



Det anbefales at benytte elektronisk styrede generator-aggregater.



Af hensyn til brugernes sikkerhed skal anlægget være korrekt jordforbundet. Forsyningskablet er udstyret med en (gul-grøn) leder til jordforbindelse, der skal tilsluttes en stikkontakt med jordkontakt.



Elanlægget skal være udført af teknikere, der er opfylder de specifikke tekniske-professionelle krav, samt være i overensstemmelse med den nationale lovgivningen i det land, hvor installationen finder sted.

Strømkildens ledningskabel er udstyret med en gul/grøn ledning, der ALTID skal forbindes til jordforbindelsen. Denne gul/grønne ledning må ALDRIG benyttes sammen med andre ledninger til spændingsudtag.

Kontrollér at der findes en "jordforbindelse" på det anvendte anlæg, samt at stikkontakten er i korrekt stand.

Montér udelukkende typegodkendte stik i overensstemmelse med sikkerhedsreglerne.

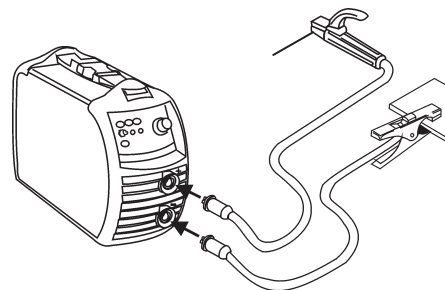


2.4 Idriftsættelse

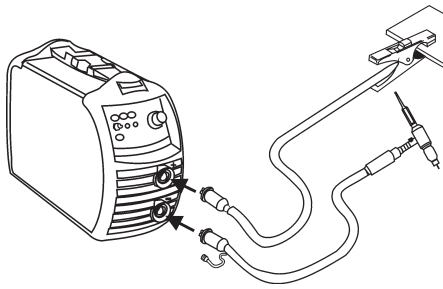
Tilslutning til MMA-svejsning



Tilslutningen vist på illustrationen giver svejsning med omvendt polaritet. Hvis man ønsker svejsning med direkte polaritet skal tilslutningen byttes om.



Tilslutning til TIG-svejsning



- Tilslut forbindelsesstykket på brænderens gasslange adskilt til selve gasforsyningen.



Beskyttelsesgassen reguleres ved hjælp af en hane, der normalt findes på brænderen.

3 PRÆSENTATION AF ANLÆGGET

3.1 Almene oplysninger

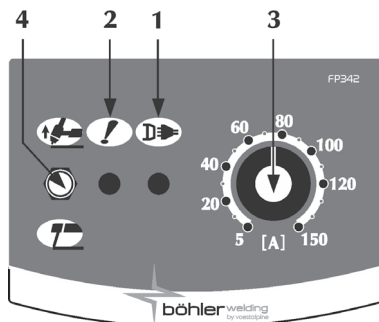
Strømkilderne med jævnstrømsinverter er i stand til at udføre følgende svejseprocedurer optimalt:

- MMA,
 - TIG (med strømreducering ved kortslutning (URANOS 1500)).
- Ved svejsemaskiner med inverter påvirkes udgangsstrømmen ikke af ændringer i forsyningsspændingen og lysbuelængden, og er også fuldstændigt jævn, således at der opnås optimal svejse kvalitet.

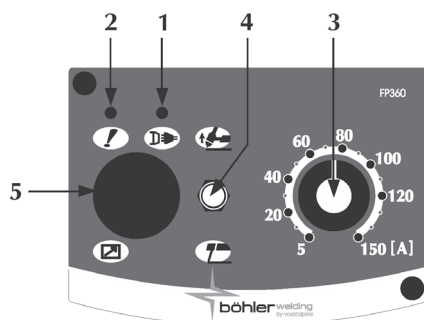
På strømkilden findes der følgende:

- et positivt stik (+) og et negativt stik (-),
- et frontpanel,
- et betjeningspanel bagpå.

3.2 Det frontale betjeningspanel



URANOS 1500



URANOS 1500 RC

1



Lyser op når strømkilden forsynes.

2



Tilkendegiver et eventuelt indgreb af beskyttelsesanordninger, såsom den termiske beskyttelsesanordning.

3

Potentiometer til indstilling af svejsestrømmen

Indstiller svejsestrømmen kontinuerligt både ved TIG og MMA. Denne strøm vil være uændret under svejsningen, når forsynings- og svejseforholdene varierer indenfor områderne anført i de tekniske karakteristika. Ved MMA vil tilstedeværelsen af HOT-START og ARC-FORCE medføre, at middelstrømmen i udgang kan være højere end den indstillede strøm.

4

MMA/TIG vælger



Når kontakten er stillet nedad, er maskinen indstillet på elektrodesvejsning (MMA) og HOT-START, ARC-FORCE, og ANTI-STICKING vil således være tilsluttet på automatisk funktionsmåde.



Når kontakten er stillet opad, er maskinen indstillet på svejsning med ikke smeltbar tungstenelektrode i inert atmosfære (TIG). MMA-funktionerne er ikke til rådighed, og start med LIFT er tilsluttet.

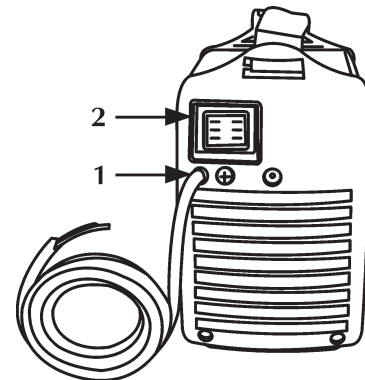
5

Militær standard konnektor med 4 poler



Til tilslutning af fjernbetjeningerne RC18.

3.3 Bagpanel



1

Forsyningskabel

Kablet giver mulighed for at forsyne anlægget og koble det til ledningsnettet.

2

Tændingskontakt

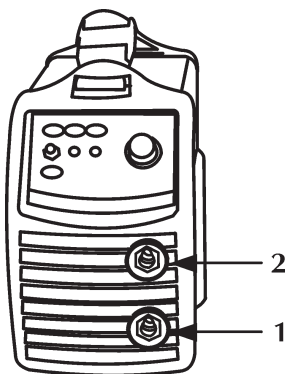


Styrer den elektriske tænding af svejsemaskinen.



Den kan stilles i to positioner: "O" slukket; "I" tændt.

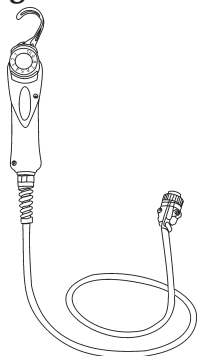
3.4 Stikkontaktpanel



- 1** **Negativt effektudtag**
- Giver mulighed for at tilslutte elektrodejordforbindelsen eller brænderens kabel i TIG.
- 2** **Positivt effektudtag**
+ Giver mulighed for at tilslutte elektrodebrænderen i MMA eller jordforbindelseskablet i TIG.

4 EKSTRAUDSTYR

4.1 Fjernbetjening RC18



Denne anordning giver mulighed for at variere den nødvendige strømmængde på afstand, uden behov for at afbryde svejseprocessen eller forlade arbejdsområdet.

Når fjernbetjeningen sluttet til den relevante konnektor, der forefindes på strømkilderne, aktiveres fjernbetjeningsfunktionen. Tilslutningen kan både udføres for tændt og slukket anlæg.

5 VEDLIGEHOELSE



Anlægget skal undergå en ordinær vedligeholdelse i henhold til fabrikantens anvisninger.

Den eventuelle vedligeholdelse må udelukkende udføres af kvalificeret personale.

Alle adgangslåger, åbninger og dæksler skal være lukket og korrekt fastgjort, når apparatet er i funktion.

Anlægget må aldrig udsættes for nogen form for modifikation. Undgå ophobning af metalstøv i nærheden af eller direkte på udluftningsvingerne.



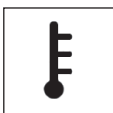
Afbryd strømforsyningen til anlægget inden enhver form for indgreb!



Regelmæssig kontrol af strømkilden:

- Rengør strømkilden indvendigt ved hjælp af trykluft med lavt tryk og bløde pensler.
- Kontrollér de elektriske tilslutninger og alle forbindelseskablerne.

Ved vedligeholdelse eller udskiftning af komponenter i brænderne, i elektrodeholdertangen og/eller stekablerne skal nedenstående fremgangsmåde overholdes:



Kontrollér temperaturen på komponenterne og sørg for, at de ikke er overopvarmet.



Anvend altid handsker, der opfylder sikkerhedsreglerne.



Anvend egnede nøgler og værktøj.

Ved manglende udførelse af vedligeholdelse vil alle garantier bortfalde, og fabrikanten vil i alle tilfælde være fritaget for alle former for ansvar.

6 FEJLFINDING OG LØSNINGER



Eventuel reparation eller udskiftning af anlægselementer må udelukkende udføres af teknisk, kvalificeret personale.

Reparation eller udskiftning af anlægselementer udført af uautoriseret personale medfører øjeblikkeligt bortfald af produktgarantien.

Anlægget må aldrig udsættes for nogen form for modifikation.

Fabrikanten fralægger sig ethvert ansvar, hvis operatøren ikke overholder disse forskrifter.

Manglende tænding af anlægget (grøn kontrollampe slukket)

Årsag Manglende ledningsnetsspænding i forsyningsstikket.
Løsning Udfør en kontrol og foretag en reparation af det elektriske anlæg.
Tag kontakt til specialiseret personale.

Årsag Defekt forsyningsstik eller -ledning.
Løsning Udskift den skadede komponent.
Tag kontakt til det nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.

Årsag Brændt linjesikring.
Løsning Udskift den skadede komponent.

Årsag Defekt tændingskontakt.
Løsning Udskift den skadede komponent.
Tag kontakt til det nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.

Årsag Defekt elektronik.
Løsning Tag kontakt til det nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.

Manglende udtageffekt (anlægget svejser ikke)

Årsag	Overophedet anlæg (termisk alarm – gul kontrol-lampe tændt).
Løsning	Afvent at anlægget køler af uden at slukke det.
Årsag	Ukorrekt tilslutning af jordforbindelsen.
Løsning	Udfør jordforbindelsestilslutningen korrekt. Jævnfør afsnittet "Igangsætning".
Årsag	Defekt elektronik.
Løsning	Tag kontakt til det nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.

Ukorrekt effektlevering

Årsag	Fejlagtig markering af svejseprocessen eller defekt omskifter.
Løsning	Udfør en korrekt markering af svejseprocessen. Udskift den skadede komponent. Tag kontakt til det nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
Årsag	Fejlagtig indstilling af parametre og af anlægsfunktionerne.
Løsning	Afvikl en anlægsnulstilling og indstil svejseparametrene igen.
Årsag	Defekt potentiometer til regulering af svejsestrøm.
Løsning	Udskift den skadede komponent. Tag kontakt til det nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
Årsag	Ledningsnetsspænding over interval.
Løsning	Udfør en korrekt tilslutning af anlægget. Jævnfør afsnittet "Tilslutning".
Årsag	Defekt elektronik.
Løsning	Tag kontakt til det nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.

Ustabil bue

Årsag	Ukorrekte svejseparametre.
Løsning	Udfør en omhyggelig kontrol af svejseanlægget. Tag kontakt til det nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.

Overdreven sprøjt-udslyngning

Årsag	Ukorrekt buelængde.
Løsning	Reducer afstanden mellem elektrode og emne. Reducer svejse-spændingen.
Årsag	Ukorrekte svejseparametre.
Løsning	Reducer svejsestrømmen.
Årsag	Ukorrekt svejseafviklingstilstand.
Løsning	Reducer brænderens hældning.

Utilstrækkelig gennemtrængning

Årsag	Ukorrekt svejseproces.
Løsning	Reducer fremføringshastigheden i svejsning.
Årsag	Ukorrekte svejseparametre.
Løsning	Forøg svejsestrømmen.
Årsag	Uegnet elektrode.
Løsning	Benyt en elektrode med en mindre diameter.

Årsag	Ukorrekt forberedelse af kanterne.
Løsning	Forøg rejfens åbning.

Årsag	Ukorrekt tilslutning af jordforbindelsen.
Løsning	Udfør jordforbindelsestilslutningen korrekt. Jævnfør afsnittet "Igangsætning"

Årsag	Emner af betydelige dimensioner, der skal svejses/ skæres.
Løsning	Forøg svejsestrømmen.

Slaggeinklusion

Årsag	Ukomplet bortbearbejdning af slaggen.
Løsning	Udfør en omhyggelig rengøring af emnet inden svejsningen udføres.
Årsag	Elektrode med overdreven stor diameter.
Løsning	Benyt en elektrode med en mindre diameter.
Årsag	Ukorrekt forberedelse af kanterne.
Løsning	Forøg rejfens åbning.
Årsag	Ukorrekt svejseafviklingstilstand.
Løsning	Reducer afstanden mellem elektrode og emne. Sørg for at fremføringen er regelmæssig under alle svejsefaserne.

Sammensmeltning

Årsag	Ukorrekt buelængde.
Løsning	Uforøg afstanden mellem elektrode og emne. Forøg svejse-spændingen.
Årsag	Ukorrekte svejseparametre.
Løsning	Forøg svejsestrømmen.
Årsag	Emner af betydelige dimensioner, der skal svejses.
Løsning	Forøg svejsestrømmen. Forøg svejse-spændingen.

Marginale graveringer

Årsag	Ukorrekte svejseparametre.
Løsning	Reducer svejsestrømmen. Benyt en elektrode med en mindre diameter.
Årsag	Ukorrekt buelængde.
Løsning	Reducer afstanden mellem elektrode og emne. Reducer svejse-spændingen.
Årsag	Ukorrekt svejseafviklingstilstand.
Løsning	Reducer sideoscillationshastigheden under påfyldning. Reducer fremføringshastigheden i svejsning.

Porøsitet

Årsag	Tilstedeværelse af fedt, maling, rust eller snavs på emnerne, der skal svejses.
Løsning	Udfør en omhyggelig rengøring af emnet inden svejsningen udføres.
Årsag	Tilstedeværelse af fedt, maling, rust eller snavs på det tilførte materiale.
Løsning	Benyt altid produkter og materialer af god kvalitet. Hold altid det tilførte materiale i perfekt stand.
Årsag	Fugtighedsforekomst i det tilførte materiale.
Løsning	Benyt altid produkter og materialer af god kvalitet.

Hold altid det tilførte materiale i perfekt stand

Årsag Ukorrekt buelængde.
Løsning Reducer afstanden mellem elektrode og emne.
Reducer svejsepændingen.

Årsag For hurtig størkning af svejsebadet.
Løsning Reducer fremføringshastigheden i svejsning.
Udfør en forvarmning af emnerne, der skal svejses.
Forøg svejsestrømmen.

Knagelyd ved opvarmning

Årsag Ukorrekte svejseparametre.
Løsning Reducer svejsestrømmen.
Benyt en elektrode med en mindre diameter.

Årsag Tilstedeværelse af fedt, maling, rust eller snavs på emnerne, der skal svejses.
Løsning Udfør en omhyggelig rengøring af emnet inden svejsningen udføres.

Årsag Tilstedeværelse af fedt, maling, rust eller snavs på det tilførte materiale.
Løsning Benyt altid produkter og materialer af god kvalitet.
Hold altid det tilførte materiale i perfekt stand.

Årsag Ukorrekt svejseproces.
Løsning Udfør de korrekte driftssekvenser til den sammenføjning der skal svejses.

Årsag Emner med uensartede karakteristika, som skal svejses.
Løsning Udfør en indsmøring inden svejsningen udføres.

Knagelyd ved kolde emner

Årsag Fugtighedsforekomst i det tilførte materiale.
Løsning Benyt altid produkter og materialer af god kvalitet.
Hold altid det tilførte materiale i perfekt stand.

Årsag Partikulær geometri på den sammenføjning, der skal svejses.
Løsning Udfør en forvarmning af emnerne, der skal svejses.
Udfør en forvarmning.
Udfør de korrekte driftssekvenser til den sammenføjning der skal svejses.

Ret henvendelse til det nærmeste servicecenter ved enhver tvivl og/eller problem.

7 GODE RÅD OM SVEJSNING I

7.1 Svejsning med beklædt elektrode (MMA)

Forberedelse af kanterne

For at opnå gode resultater anbefales det at arbejde på rene dele uden oxydering, rust eller andre forurenende stoffer.

Valg af elektroden

Diameteren på den elektrode, der skal anvendes, afhænger af materialets tykkelse, af positionen, af sammeføjningstypen og af svejsefugen.

Elektroder med stor diameter kræver høj strøm med deraf følgende højt termisk dannelsen under svejsningen.

Beklædningstype	Egenskaber	Brug
Rutil	Let at anvende	Alle positioner
Sur	Høj smeltehastighed	Flade
Basisk	Mekaniske karakteristika	Alle positioner

Valg af svejsestrømmen

Svejsestrømsområdet for den anvendte elektrodetype vil være specificeret på elektrodeemballagen af fabrikanten.

Tænding og opretholdelse af lysbuen

Den elektriske lysbue tændes ved gnidning af elektrodespid- sen på svejseemnet forbundet til stekablet og - når lysbuen er tændt - ved hurtigt at trække stangen tilbage til den normale svejseafstand.

Det vil normalt være nyttigt at have en højere indledende strøm i forhold til basis-svejsestrømmen (Hot Start) for at lette tændin- gen af lysbuen.

Når den elektriske lysbue er dannet påbegyndes smeltningen af den midterste del af elektroden, der aflægges i dråbeform på svejseemnet.

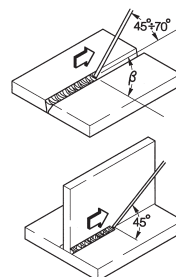
Elektrodens eksterne beklædning leverer under brugen beskyt- telsesgas til svejsningen, der således vil være af god kvalitet.

For at undgå, at dråber af smeltet materiale ved kortslutning af elektroden med svejsebadet medfører slukning af lysbuen p.g.a. en utilsigtet tilnærmelse af de to enheder, vil det være hensigts- mæssigt at øge svejsestrømmen forbigående, indtil kortslutnin- gen er afsluttet (Arc Force).

Hvis elektroden hænger fast i svejseemnet vil det være hen- sigtsmæssigt at sænke kortslutningsstrømmen til minimum (antisticking).

Udførelse af svejsningen

Elektrodens hældningsvinkel varierer afhængigt af antallet af afsættelser; elektrodebevægelsen udføres normalt med sving- ning og stop i siden af sømmen, således at man undgår for stor afsættelse af svejsemateriale i midten.




Fjernelse af slagger


Svejsning med beklædte elektroder kræver fjernelse af slagger efter hver afsættelse.

Slaggerne kan fjernes ved hjælp af en lille hammer eller ved børstning, hvis det drejer sig om skøre slagger.

8 TEKNISKE KARAKTERISTIKA

	URANOS 1500	URANOS 1500 RC
Forsyningsspænding U1 (50/60 Hz)	1x230V	1x230V
Z _{max} (@PCC) *	264mΩ	264mΩ
Forsinket linjesikring	16A	16A
Kommunikationstype	ANALOG	ANALOG
Max effekt optaget (kVA)	6.6kVA	6.6kVA
Max effekt optaget (kW)	4.6kW	4.6kW
Effektfaktor PF	0.70	0.70
Ydeevne (μ)	87%	87%
Cosφ	0.99	0.99
Max strøm optaget I1 _{max} (x=30%)	28.7A	28.7A
Strøm optaget I1 (x=100%)	20.4A	20.4A
Effektiv strøm I1 _{eff.}	15.7A	15.7A
Brugsfaktor (40°C)		
(x=30%)	150A	150A
(x=60%)	125A	125A
(x=100%)	110A	110A
Indstillingsområde I2	5-150A	5-150A
Spænding uden belastning U ₀	85V	85V
Beskyttelsesgrad IP	IP23S	IP23S
Isoleringsklasse	H	H
Dimensioner (lxdxh)	260x120x190 mm	260x120x190 mm
Vægt	2.6 kg	2.6 kg
Forsyningskabel	3x1.5 mm ²	3x1.5 mm ²
Længde af forsyningskabel	2 m	2 m
Bygningsstandarder	EN60974-1/EN60974-10	EN60974-1/EN60974-10
Optagen strøm ved elektrode		
2.5 mm (80 A @ 40%)	9.2A	9.2A
Optagen strøm ved elektrode		
3.2 mm (110 A @ 30%)	13A	13A
Optagen strøm ved elektrode		
4.0 mm (150 A @ 30%)	15.7A	15.7A

*  Dette apparat overholder kravene ifølge normen EN/IEC 61000-3-11 hvis den største net-impedans tilladt ved grænsefladen med det offentlige net (fælles koblingspunkt - Point of Common Coupling, PCC) er mindre end eller lig med den opgivne værdi "Z_{max}". Såfremt udstyret skal tilsluttes et offentligt lavspændingsforsyningsnet, er det montørens eller brugerens ansvar at sikre, at udstyret kan tilsluttes; eventuelt ved henvendelse til elselskabet.

*  Dette udstyr opfylder ikke kravene ifølge EN/IEC 61000-3-12. Det er installatørens og brugerens ansvar at sikre sig, at udstyret kan/må forbindes til et offentligt lavspændingsnet (kontakt om nødvendigt nettets distributør). (Se under "Elektromagnetiske felter og forstyrrelser" - "Klassificering af udstyrs elektromagnetiske kompatibilitet (EMC) i overensstemmelse med EN/IEC 60974-10").

SAMSVARERKLÆRING

Produsenten

SELCO s.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 ONARA DI TOMBOLO (Padova) - ITALY

Tel. +39 049 9413111 - Fax +39 049 9413311 - E-mail: selco@selcoweld.com - www.selcoweld.com

Erklærer at den nye maskinen

**URANOS 1500
URANOS 1500 RC**

er i samsvar med direktivene EU:

**2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE**

og at følgende lovforskrifter er benyttet:

**EN 60974-1:2018
EN 60974-10:2015 Class A**

Ethvert inngrep eller forandring som ikke er autorisert av **SELCO s.r.l.** gjør at denne erklæringen ikke lenger vil være gyldig. Vi setter CE-merke på maskinen.

Onara di Tombolo (PADOVA)

Selco s.r.l.



Lino Frasson
Chief Executive

INNHOLDSFORTEGNELSE

1	ADVARSEL	113
1.1	Bruksmiljø.....	113
1.2	Personlig beskyttelse og beskyttelse av tredje man.....	113
1.3	Beskyttelse mot røyk og gass	114
1.4	For å forebygge brann/eksplosjoner.....	114
1.5	Forebyggelse ved bruk av gassbeholder.....	114
1.6	Vern mot elektrisk støt	114
1.7	Elektromagnetiske felt og forstyrrelser.....	115
1.8	Vernegrad IP	115
2	INSTALLASJON.....	115
2.1	Løftemodus, transport og lessing	116
2.2	Plassering av anlegget.....	116
2.3	Kopling	116
2.4	Ingangsetting.....	116
3	PRESENTASJON AV ANLEGGET	117
3.1	Generell.....	117
3.2	Frontpanel med kontroller	117
3.3	Bakpanel	117
3.4	Støpselpanel	117
4	TILBEHØRSSETT	118
4.1	Fjernstyrt kontroll RC18	118
5	VEDLIKEHOLD.....	118
6	DIAGNOSTIKK OG LØSNINGER.....	118
7	TEORETISKE BESKRIVELSER AV SVEISING	120
7.1	Sveising med bekledd elektrode (MMA).....	120
8	TEKNISK BESKAFFENHET	121

SYMBOLNES FORKLARING



Store farer som forårsaker alvorlige skader på personer og farlig oppførsel som kan føre til alvorlige skader



Viktig råd for å unngå mindre skader på personer eller gjenstander



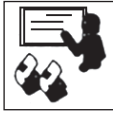
Tekniske merknader for å lette operasjonene

1 ADVARSEL



Før du begynner operasjonene, må du forsikre deg om at ha lest og forstått denne håndboka ordentlig. Utfør ikke modifikasjoner eller vedlikeholdsarbeid som ikke er beskrevet.

Produsenten er ikke ansvarlig for skader på personer eller ting som oppstår på grunn av mangelfull lesing eller manglende utførelse av instruksjonene i denne håndboka.



Ved tvil og problemer om bruket av anlegget, skal du henvende deg til kvalifisert personal.



1.1 Bruksmiljø

- Hvert anlegg skal kun brukes for operasjoner som det er prosjektert til, på den måte og i feltene som er angitt på skiltet og/eller i denne håndboka, i samsvar med nasjonale og internasjonale direktiver om sikkerhet. Et bruk som skiller seg fra bruket som er indikert av fabrikanten er ikke egnet og kan være farlig; i dette fallet frasier seg fabrikanten alt ansvar.
- Dette apparatet må brukes kun i profesjonelle applikasjoner i industrimiljøer.
Fabrikanten er ikke ansvarlig for skader som beror på bruk av anlegget i hjemmemiljø.
- Anlegget skal brukes i miljøer med en temperatur mellom -10°C og $+40^{\circ}\text{C}$ (mellom $+14^{\circ}\text{F}$ og $+104^{\circ}\text{F}$).
Anlegget skal transporteres og oppbevares i miljøer med en temperatur mellom -25°C og $+55^{\circ}\text{C}$ (mellom -13°F og 311°F).
- Anlegget skal brukes i miljøer frie fra støv, syre, gass og andre fretende stoffer.
- Anlegget skal brukes i miljøer med en luftfuktighet som ikke overstiger 50% ved 40°C (104°F).
Anlegget skal brukes i miljøer med en luftfuktighet som ikke overstiger 90% ved 20°C (68°F).
- Anlegget skal brukes på en maksimal høyde over havenivået på 2000m.



Ikke bruk denne typen apparat for å tine opp rørene. Bruk aldri apparatet for å lade batterier eller/og akkumulatorer.
Bruk ikke apparatet for å starte motorer.

1.2 Personlig beskyttelse og beskyttelse av tredje man



Sveiseprosedyren kan danne farlig stråling, støv, varme og gass.



Ha på deg beskyttelsesklær for å beskytte huden fra strålene, gnistene eller glødende metall og en hjelm eller en sveishjelm.

Du må ha på deg egnet klær som dekker hele kroppen og er:

- hele og i godt tilstand
- ikke brannfarlige
- isolerende og tøre
- nære kroppen og uten folder



Bruk alltid egnet skor som har godt motstand og er garantert vannrett.



Bruk alltid egnet hansker som kan isolere mot elektrisitet og varme.



Installer et brannsikkert skilleom for å beskytte sveisesonen fra stråler, gnister og glødende flis.

Du skal advare alle mennesker i nærheten at de ikke må feste blikken på sveisingen og verne seg mot buens stråler og glødende metall.



Bruk masker med sidebeskyttelser for ansiktet og lempelig beskyttelsesfilter (minst NR10 eller mere) for øyene dine.



Ha alltid på deg vernebriller med sideskjermer spesielt under manuelt bruk eller under mekanisk fjerning av sveiseskrap.



Bruk aldri kontaktlinser!!!



Bruk hørselvern hvis sveiseprosedyren årsaker farlig støy.

Hvis støynivået overstiger de tillatte grensene, må du avgrense arbeidssonen og forsikre deg om at personene som befinner seg i sonen er utstyrt med beskyttelseslurer eller hørebeskyttelse.

- Hold alltid sidepanelene lukket under sveiseprosedyren.



Unngå å røre ved delene som du sveiset, da den høye temperaturen kan føre til forbrenninger eller skader.

- Følg alle forholdsregler som er beskrevet også i bearbeidelsene etter sveiseprosedyren, da stykkene som du sveiset kan gi fra seg rester da de er avkjølet.

- Forsikre deg om at sveisebrenneren er avkjølet før du utfør bearbeidelser eller vedlikehold.



Forsikre deg om at det finnes et første hjelpen-kit i nærheten.

Ikke undervurder forbrenninger eller sår.



Før du går bort fra arbeidsplassen, skal du forsikre deg om at sonen er sikker for å forhindre ulykker som før til skader på formål eller personer.



1.3 Beskyttelse mot røyk og gass

- Røyk, gass og damm som dannes under sveisingen kan være farlige for helsen. Røyken som blir produsert under sveiseprosedyren kan noen ganger føre til kreft eller fosterskader på kvinner som er gravide.
- Hold hodet borte fra gass og sveiserøyk.
- Forsikre deg om at ventilasjonen er fullgod, naturlig eller luftkondisjonering, i arbeidssonen.
- Ved utilstrekkelig ventilasjon, skal du bruke ansiktsmask med åndningsenhet.
- Ved sveising i trange miljøer, anbefaler vi deg å kontrollere operatøren ved hjelp av en kollega som befinner seg ute.
- Bruk aldri oksygen for ventilasjon av maskinen.
- Kontroller oppsugets effektivitet ved å regelmessig kontrollere mengden av skadelig gass som blir slippet ut i forhold til verdiene som er tillatte i samsvar med sikkerhetsnormene.
- Mengden og farligheten av røyken som blir generert beror på basmaterialet som blir brukt, støttematerialet og alle eventuelle stoffer som er brukt for rengjøring og fjerning av smørefett fra stykkene som skal sveises. Følg nøye instruksene fra fabrikanten og tilhørende tekniske kort.
- Utfør ikke sveiseprosedyren i nærheten av plasser hvor avfetting eller maling skjer. Plasser gassbeholdene utendørs eller på en plass med en god luftsirkulasjon.



1.4 For å forebygge brann/eksplosjoner

- Sveiseprosedyren kan forårsake brann og/eller eksplosjoner.
- Fjern alle brannfarlige eller lettantennlige materialer eller formål fra arbeidssonen. Brannfarlige stoffer må være på minst 11 meter fra sveisemiljøen og beskyttes på egnet måte. Fremskyvende gnister og glødende partikler kan lett nå sone rundt enheten også gjennom små åpninger. Vær spesielt forsiktig for å beskytte formål og personer.
- Utfør ikke sveisingen over eller i nærheten av trykkbeholder.
- Utfør ikke sveiseoperasjoner eller kutteoperasjoner på stengte beholder eller rør. Vær meget forsiktig ved sveising av rør eller beholder også hvis de er åpnet, tømt og rengjort med stort omhu. Rester av gass, drivstoff, olje eller lignende kan føre til eksplosjon.
- Du skal ikke sveise i miljøer hvor der er støv, gass eller eksplosiv damp.
- Etter sveisingen skal du forsikre deg om at kretsen under spenning ikke kan komme bort i delene som er koplet til jordeledningskretsen.
- Plasser et anlegg eller maskin for å slekke brenner i nærheten av maskinen.



1.5 Forebyggelse ved bruk av gassbeholder

- Inerte gassbeholder inneholder gass under trykk og kan eksplodere hvis du ikke garanterer egnet betingelser for transport, vedlikehold og bruk.
- Gassbeholdene skal være feste vertikalt ved veggen eller andre formål med egnet utstyr for å unngå fall og plutselige mekaniske støter.
- Stram vernehetten på ventilen under transport, oppstart og hver gang du avslutter sveiseprosedyren.
- Unngå å utsette beholdene direkte for solstråler, høye temperaturforskjeller, altfor høye eller lave temperaturer. Utsett ikke gassbeholdene for altfor høye eller lave temperaturer.
- Unngå å stille beholdene i kontakt med flammer, med elektriske buer, med sveisebrennere eller elektrodholdertenger, med glødende deler som blir produsert under sveisingprosedyren.
- Hold beholdene borte fra sveisekretsene og strømkretsene.
- Hold hodet borte fra gassutslippet når du åpner beholderens ventil.
- Lukk alltid beholderens ventil når du avsluttet sveiseprosedyrene.
- Utfør aldri sveising på en gassbeholder under trykk.
- Kople aldri en trykkluftsbeholder direkte til maskinens reduserer! Trykket kan overstige redusererens kapasitet og eksplodere!



1.6 Vern mot elektrisk støt

- En elektrisk støt kan være dødelig.
- Unngå å røre ved innvendige eller utvendige deler som er forsynt med strøm i sveiseanlegget mens anlegget er forsynt med strøm (sveisebrenner, tenger, jordeledninger, elektroder, ledninger, ruller og spoler har en elektrisk kopling til sveisekretsen).
- Forsikre deg om at anleggets og operatørens elektriske isole-ring er korrekt ved å bruke tørre skiver og baser som skal være tilstrekkelig isolert fra jordeledning.
- Forsikre deg om at anlegget er korrekt koplet til uttaket og at nettet er utstyrt med en jordeledningskontakt.
- Rør aldri samtidig to sveisebrenner eller to elektrodholdertenger. Avbryt umiddelbart sveiseprosedyren hvis du føler elektriske støter.



Enheten for buetenning og stabilisering er laget for manuell eller mekanisk styrt operasjon.



Forlengelse av brenner- eller sveisekablene mere enn 8 m vil øke risikoen for elektrisk støt.



1.7 Elektromagnetiske felt og forstyrrelser

- Overgangen av sveiestrømmen gjennom de innvendige og utvendige kablene i anlegget danner elektromagnetiske felt i nærheten av sveisekablene og anlegget.
- De elektromagnetiske feltene kan ha effekter (som vi ikke har kjennedom om idag) på helsen til operatører som er utsatt for feltene under lange perioder.
De elektromagnetiske feltene kan påvirke andre apparater som pacemaker eller akustiske apparater.



Alle personer som har livsviktige elektroniske apparater (pace-maker) må henvende seg til legen før de nærmer seg til soner hvor sveiseoperasjoner eller plasmakutting blir utført.

EMC utstyrsklassifisering i overensstemmelse med EN/IEC 60974-10 (Se klassifiseringsmerke eller tekniske data)

Utstyr klasse B er i overensstemmelse med elektromagnetiske kompatibilitetskrav i industriell og beboelsesmiljø, inkludert boligområder hvor den elektriske kraft er forsynt fra det offentlige lavspennings forsyningssystem.

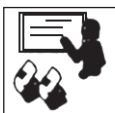
Utstyr klasse A er ikke ment for bruk i boligområder hvor den elektriske kraft er forsynt fra det offentlige lavspennings forsyningssystem. Det kan være potesielle vanskeligheter i å sikre elektromagnetisk kompatibilitet av utstyr klasse A i disse områder, på grunn av styrte såvel som utstrålte forstyrrelser.

Installasjon, bruk og vurdering av området

Dette apparatet er konstruert i samsvar med indikasjonene i den harmoniserte normen EN60974-10 og er identifisert som "KLASSE A".

Dette apparatet må brukes kun i profesjonelle applikasjoner i industrimiljøer.

Fabrikanten er ikke ansvarlig for skader som beror på bruk av anlegget hjemme.

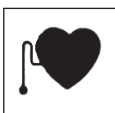


Brukeren må har erfaringer i sektorn og er ansvarlig for installasjonen og bruket av apparaten i overensstemmelse med tilverkerens anvisninger.

Hvis elektromagnetiske forstyrrelser oppstår, er det brukeren som må komme med løsninger på problemet ved hjelp av tilverkerens tekniske assistans.



I hvert fall må de elektromagnetiske forstyrrelsene bli redusert slik at de ikke utgør et problem lenger.



Før du installerer dette apparatet, må du ta i betraktning mulige elektromagnetiske problemer som kan oppstå i området og som kan være farlige for personene som er området, f.eks. personer som bruker pace-maker eller høreapparater.

Krav hovedforsyning (Se tekniske data)

Høyeffektutstyr kan, på grunn av primærstrøm trukket fra hovedforsyningen, influere på kraftkvaliteten på nettet. Derfor, tilkoplingsrestriksjoner eller krav angående maksimum tillatt impedanse på nettet (Z_{max}) eller den nødvendige minimum forsyningskapasitet (S_{sc}) på grensesnittspunktet til det offentlige nett (punkt for felles sammenkopling, PCC), kan bli brukt for enkelte typer utstyr (se tekniske data). I slike tilfeller er ansvaret hos installatør eller bruker av utstyret for å forsikre seg om, ved å konsultere operatøren av forsyningsnettverket om nødvendig, at utstyret kan tilkoples.

I tilfelle av forstyrrelser, kan det være nødvendig å utføre andre operasjoner, som f.eks. filtrering av strømforsyningen fra elnettet. Du må også kontrollere muligheten av å skjerme nettkabelen.

Sveisekabler

For å minke effektene av elektromagnetiske felt, skal du følge disse reglene:

- Hvis mulig skal du rulle sammen og feste jordeledningen og elkabelen.
- Unngå å linde sveisekablene rundt kroppen.
- Unngå å stille deg mellom jordeledningen og elkabelen (hold begge kablene på samme side).
- Kablene skal være så korte som mulig og plasseres nære påelller langs gulvnivået.
- Plasser anlegget på astand fra sveiseområdet.
- Kablene skal plasseres på avstand fra eventuelle andre kabler.

Kopling av flere maskiner med samme effekt

Jordeledning av alle metallkomponenter i sveiseanlegget og dens miljø må komme i betraktning.

Følg nasjonelle normer gjeldende kopling av maskiner med samme effekt.

Jordeledning av delen som skal bearbeides

Hvis delen som skal bearbeides ikke har jordeledning, på grunn av elektrisk sikkerhet eller på grunn av dens dimensjoner og plassering, kan du bruke en jordeledning mellom selve delen og jordekontakten for å minke forstyrrelsene.

Vær meget nøye med å kontrollere at jordeledningen av delen som skal bearbeides ikke øker risikoen for ulykker for brukene eller risikoen for skader på de andre elektriske apparatene. Følg gjeldende nasjonelle normer gjeldende jordeledning.

Skjerming

Skjerming av andre kabler og apparater i nærheten kan gi problemer med forstyrrelser. Skjerming av hele sveiseanlegget kan være nødvendig for spesielle applikasjoner.

1.8 Vernegrad IP



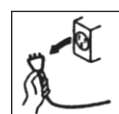
IP23S

- Chassis som er beskyttet mot adgang til farlige deler med fingerne og fremmede formål som har en diameter som overstiger/tilsvarer 12,5 mm.
- Bekledning som er beskyttet mot regn ved 60° på vertikalen.
- Strukturen er beskyttet mot skadelige effekter som beror på kontakt med vann, da apparatets bevegelige deler er igang.

2 INSTALLASJON



Installasjonen kan bli utført kun av profesjonel personal som autoriserts av tilverkeren.



For installasjonen, skal du forsikre deg om at generatoren er frakoplet fra strømmettet.



Det er forbudt å kople (seriale eller parallelt) av generatorene.



2.1 Løftemodus, transport og lessing

- Generatoren er utstyrt med en rem som kan forlenges for å muliggjøre bevegelser med hånd eller aksel.



Ikke undervurder anleggets vekt, (se teknisk beskaffenhets).

Ikke la lasten bevegges eller henges over personer eller ting.



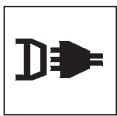
Ikke la anlegget eller hver enkelt del falle eller plasseres hardhendt.



2.2 Plassering av anlegget

Følg disse reglene:

- Lett adgang til kontrollene og kontaktene.
- Plasser ikke utstyret i trange rom.
- Still aldri anlegget på en skive med en skråning som overstiger 10° fra horisontalt nivå.
- Kople anlegget på en tør og ren plass hvor ventilasjonen er tilstrekkelig.
- Beskytt anlegget mot regn og sol.



2.3 Kopling

Generatoren er utstyrt med en strømforsyningskabel som skal koples til nettet.

Anlegget kan forsynes som følger:

- 230V enfas

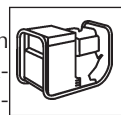


ADVARSEL: for å unngå skader på personer eller på anlegget, skal du kontrollere den nettspenning som du valgt og sikringene før du kople maskinen til nettet. Dessuten skal du forsikre deg om at kabeln blir koplet til et uttak med jordeledning.



Apparatens funksjon er garantert for spenninger som skiller seg maks. +15-15% fra nominell verdi.

hjelp av en
rer en sta-
nominall-
kanten, i
simal effekt



Det er mulig å forsyne anlegget ved elektrogen gruppe, hvis denne garanterer en stabil strømforsyning $\pm 15\%$ i forhold til spenningsverdi som er angitt av fabrikanter, i alle mulige bruksforhold och med maksimal effekt som gis fra generatoren.



I almindelighet, anbefaler vi bruk av elektrogene grupper med en effekt tilsvarende 2 ganger generatorens effekt hvis du bruker et enfasssystem eller 1,5 ganger effekten hvis du bruker et trefasystem.



Vi anbefaler deg å bruke elektrogene grupper med elektronisk kontroll.



For beskyttelse av brukeren, skal anlegget være korrekt koplet til jordeledning. Strømkabeln er utstyrt med en ledning (gul/grønn) for jordeledning og den skal koples til en kontakt med jordeledning.



El-anlegget må settes opp av teknisk kyndig personale, hvis tekniske arbeidskunnskaper er spesifikke og i samsvar med lovgivningen i det landet der installasjonen utføres.

Nettkabelen på generatoren er utstyrt med en gul/grønn kabel som ALLTID må koples til jordledningen. Denne gul/grønne kabel må ALDRI brukes sammen med andre kabler for spenningskoplere.

Sjekk at anlegget er jordet og at stikkkontakten er i god stand.

Bruk bare typegodkjente støpsler i samsvar med sikkerhetsforskriftene.

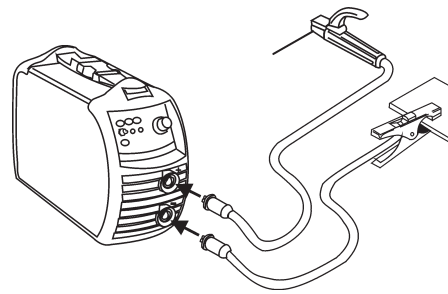


2.4 Inngangsetting

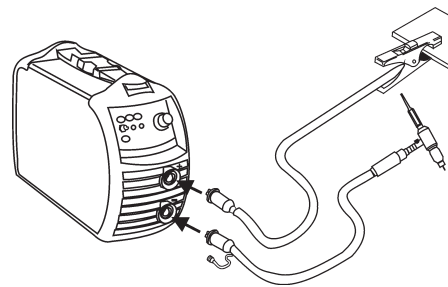
Tilkobling for MMA-sveising



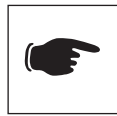
Tilkoblingen utført som i illustrasjonen gir som resultat sveising med omvendt polaritet. For å kunne sveise med direkte polaritet må man koble om.



Tilkobling for TIG-sveising



- Koble fakkelenes gasslanges rør separat til selve gassens fordeling.



Reguleringen av flyten beskyttelsesgassen skjer ved å dreie på en kran som normalt finnes på fakkelen.

3 PRESENTASJON AV ANLEGGET

3.1 Generell

Disse generatorene med statisk frekvensvender med konstant strøm er i stand til å utføre følgende sveiseinngrep på en aldeles utmerket måte:

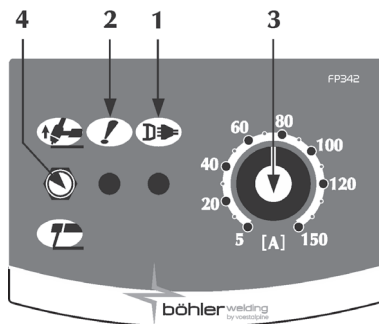
- MMA [Metal Manual Arc Welding],
- TIG [Tungsten Inert Gas] (med reduksjon av strømmen ved kortslutning (URANOS 1500)).

I sveisemaskinene med statisk frekvensvender påvirkes ikke utgangsstrømmen/sveisestrømmen av variasjonene i spenningen og lysbuelengden og den er uten krusninger og gir dermed beste sveisekvalitet.

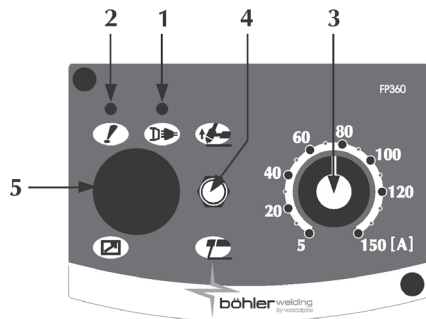
På generatoren finnes det:

- en positiv kontakt (+) og en negativ kontakt (-),
- et frontpanel,
- et bakre styringspanel.


3.2 Frontpanel med kontroller





URANOS 1500



URANOS 1500 RC

- 

Tennes da generatoren blir forsynt med strøm.
- 

Indikerer eventuelle inngrep av verneanleggen, f. eks. termiske verneanlegg.
- Potensiometer for innlegging av sveisestrøm**
Gjør det mulig å regulere kontinuerlig sveisestrømmen både i TIG og i MMA. Denne strømstyrken forblir den samme under sveisingen når strømtilførsels- og sveiseforholdene varierer innenfor verdiområdene som står oppført under tekniske egenskaper.
I MMA gjør HOT-START og ARC-FORCE at gjennomsnittlig utgangsstrøm kan være større enn den som er lagt inn.
- 

Valgbryter MMA/TIG
Med spaken nedover benyttes sveising med elektrode (MMA) og dermed brukes funksjonene HOT-START, ARC-FORCE og ANTI-STICKING automatisk.



Med spaken pekende oppover sveises det med en ikke smeltbar wolframelektrode i uvirksom atmosfære (TIG). Funksjonene MMA fjernes og det er mulig å starte i LIFT.

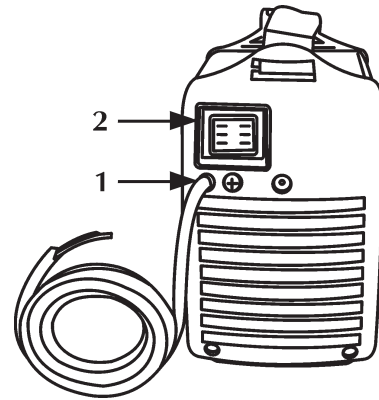
5




Militærkontakt med 4 poler

For kopling til fjernstyringssystemen RC18.

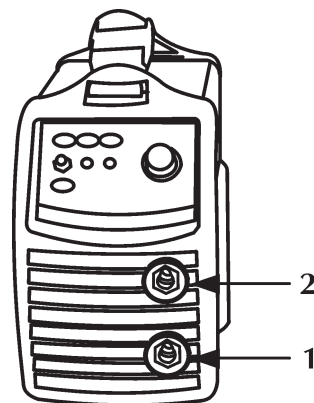
3.3 Bakpanel



- Strømforsyningskabel**
For å forsyne anlegget med strøm ved å kopling til nettet.
- Bryter**
Styrer den elektriske påslåingen av sveisemaskinen.

 Den har to posisjoner "O" slått av; "I" slått på.

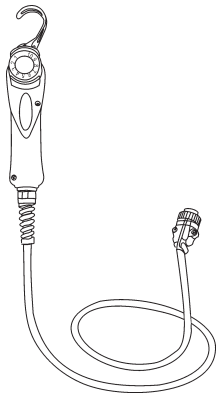
3.4 Støpselpanel



- Negativ strømuttak**
-
For kopling av jordeledning i elektroden eller i sveisebrenneren i TIG.
- Positiv strømuttak**
+
For kopling av elektrod sveisebrenneren i MMA eller jordeledning i TIG.

4 TILBEHØRSSETT

4.1 Fjernstyrt kontroll RC18



Denne anordning gjør at du kan variere nødvendig strømkvantitet med fjernstyrt kontroll, uten å avbryte sveiseprosessen eller gå bort fra arbeidsområdet.

Koplingen av fjernstyringskontrollen til tilsvarende kontakt som befinner seg på generatorene, aktiverer dens funksjon. Denne kopling kan også skje da anlegget er igang.

5 VEDLIKEHOLD



Du må utføre normalt vedlikehold på anlegget, i samsvar med fabrikantens indikasjoner.

Eventuelt vedlikeholdsarbeid må kun utføres av kvalifisert personal.

Alle adgangsdørene og vedlikeholdsdørene og lokk må være stengt og sitte godt fast når apparatet er igang.

Anlegget må ikke utsettes for forandringer av noen type.

Unngå at det hopper seg opp metallstøv nær eller på selve luf-teribbene.



Kutt strømtilførselen til anlegget før ethvert inngrep!

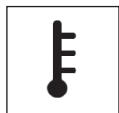


Periodiske inngrep på generatoren:

- Rengjør innvendig med lav trykkluft og pensler med myk bust.

- Kontroller de elektriske koplingene og alle koplingskablene.

For vedlikehold eller utskifting av fakkelenes komponenter, av elektroholderens tang og/eller jordingskablene:



Kontroller komponentenes temperatur og pass på at de ikke overopphetes.



Bruk alltid vernehansker i samsvar med forskriftene.



Bruk passende nøkler og utstyr.

Hvis det ordinære vedlikeholdsarbeidet ikke blir utført, blir garantien erklært ugyldig og tilverkeren fratras alt ansvar.

6 DIAGNOSTIKK OG LØSNINGER



Eventuelle reparasjoner eller utskiftninger av anleggets deler må kun utføres av kvalifisert teknisk personal.

Reparasjonen eller utskiftningen av anleggets deler av personal som ikke er autorisert betyr en umiddelbar annullering av produktets garanti.

Anlegget må ikke utsettes for endringer av noen type.

Hvis operatøren ikke følger indikasjonene, frasier seg fabrikanten alt ansvar.

Anlegget kan ikke startes opp (den grønne lysindikatoren tennes ikke)

Årsak Ingen nettspenning i forsyningsnettet.

Løsning Utfør en kontroll og gå frem med reparasjonen av det elektriske anlegg.

Henvend deg til spesialisert personal.

Årsak Defekt kontakt eller elektrisk strømforsyningskabel.

Løsning Skift ut den skadde komponenten.

Henvend deg til et senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.

Årsak Linjens sikring er gått.

Løsning Skift ut den skadde komponenten.

Årsak Defekt bryter.

Løsning Skift ut den skadde komponenten.

Henvend deg til et senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.

Årsak Defekt elektronisk seksjon.

Løsning Henvend deg til et senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.

Ingen strøm ved utgangen (anlegget sveiser ikke)

Årsak Overhettete anlegg (termisk larm – gul lysindikator lyser).

Løsning Vent til anlegget er avkjølet uten å slå fra strømmen.

Årsak Gal jordekopling.

Løsning Utfør korrekt jordekopling.

Se stykket "Igangsetting".

Årsak Defekt elektronisk seksjon.

Løsning Henvend deg til et senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.

Gal strømforsyning

Årsak Galt valg av prosedyren for sveising eller defekt velger.

Løsning Utfør et korrekt valg av prosedyren sveising.

Skift ut den skadde komponenten.

Henvend deg til et senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.

Årsak Gale parameterinnstillinger og funksjoner i anlegget.

Løsning Utfør en reset i anlegget og tilbakestill parametrene for sveising.

Årsak Defekt potensiometer for regulering av strømmen for sveising.

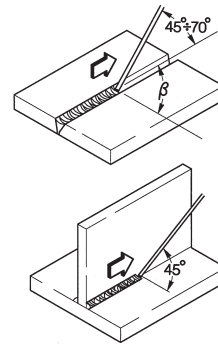
Løsning Skift ut den skadde komponenten.

	Henvend deg til et senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.	Årsak Løsning	Stykkene som skal sveises har ikke samme mål. Øk sveisestrømmen. Øk sveisespenningen.
Årsak Løsning	Defekt elektronisk seksjon. Henvend deg til et senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.	Sidekutt Årsak Løsning	Gale sveiseparametere. Reduser sveisestrømmen. Bruk en elektrode med mindre diameter.
Instabilitet i buen			
Årsak Løsning	Gale sveiseparametere. Utfør en korrekt kontroll av anlegget for sveising. Henvend deg til et senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.	Årsak Løsning	Gal buelengde. Reduser avstanden mellom elektroden og stykket. Reduser sveisespenningen.
Altfor mye sprøyt			
Årsak Løsning	Gal buelengde. Reduser avstanden mellom elektroden og stykket. Reduser sveisespenningen.	Årsak Løsning	Gal modus for utførelse av sveising. Senk oscillasjonshastigheten sidestilt ved påfylling. Gal modus for utførelse av sveising.
Årsak Løsning	Gale sveiseparametere. Reduser sveisestrømmen.	Porøsitet Årsak Løsning	Nærvær av fett, malfarge, rust eller skitt på stykkene som skal sveises. Utfør en korrekt rengjøring av stykkene før du utfører sveisingen.
Årsak Løsning	Gal modus for utførelse av sveising. Reduser sveisebrennerens skråning.	Årsak Løsning	Nærvær av fett, malfarge, rust eller skitt på materialene. Bruk alltid produkter eller materialer av høy kvalitet. Forsikre deg om at materialene alltid er i perfekt brukstilstand.
Utilstrekkelig penetrering			
Årsak Løsning	Gal modus for utførelse av sveising. Senk fremgangshastigheten for sveising.	Årsak Løsning	Der er fukt i støttematerialen. Bruk alltid produkter eller materialer av høy kvalitet.
Årsak Løsning	Gale sveiseparametere. Øk sveisestrømmen.	Forsikre deg om at materialene alltid er i perfekt brukstilstand Årsak Løsning	Gal buelengde. Reduser avstanden mellom elektroden og stykket. Reduser sveisespenningen.
Årsak Løsning	Gal elektrode. Bruk en elektrode med mindre diameter.	Årsak Løsning	Altfor hurtig overgang til fast form av sveisebadet. Senk fremgangshastigheten for sveising. Utfør ennå en oppvarming av stykkene som skal sveises. Øk sveisestrømmen.
Årsak Løsning	Gal forberedelse av endene. Øk riflenes åpning.	Krakelering på grunn av varme Årsak Løsning	Gale sveiseparametere. Reduser sveisestrømmen. Bruk en elektrode med mindre diameter.
Årsak Løsning	Gal jordekopling. Utfør korrekt jordekopling. Se stykket "Igangsetting".	Årsak Løsning	Nærvær av fett, malfarge, rust eller skitt på stykkene som skal sveises. Utfør en korrekt rengjøring av stykkene før du utfører sveisingen.
Årsak Løsning	Stykkene som skal sveises har ikke samme mål. Øk sveisestrømmen.	Årsak Løsning	Nærvær av fett, malfarge, rust eller skitt på materialene. Bruk alltid produkter eller materialer av høy kvalitet. Forsikre deg om at materialene alltid er i perfekt brukstilstand.
Inkludering av rester			
Årsak Løsning	Utilstrekkelig fjerning av rester. Utfør en korrekt rengjøring av stykkene før du utfører sveisingen.	Årsak Løsning	Gal modus for utførelse av sveising. Reduser avstanden mellom elektroden og stykket. La fremgangen skje regelmessig under alle fasene i sveising.
Årsak Løsning	Elektrodens diameter er altfor stor. Bruk en elektrode med mindre diameter.	Årsak Løsning	Gal modus for utførelse av sveising. Reduser avstanden mellom elektroden og stykket. Øk avstanden mellom elektroden og stykket. Øk sveisespenningen.
Årsak Løsning	Gal forberedelse av endene. Øk riflenes åpning.	Årsak Løsning	Gal modus for utførelse av sveising. Utfør korrekte funksjoner for den type av skjøte som skal sveises.
Årsak Løsning	Gal modus for utførelse av sveising. Reduser avstanden mellom elektroden og stykket. La fremgangen skje regelmessig under alle fasene i sveising.	Årsak Løsning	Stykkene som skal sveises har ulike karakteristikk. Utfør smøring før du utfører sveisingprosedyren.
Sammenliminger			
Årsak Løsning	Gal buelengde. Øk avstanden mellom elektroden og stykket. Øk sveisespenningen.		
Årsak Løsning	Gale sveiseparametere. Øk sveisestrømmen.		

Krakelering på grunn av kjøle

Årsak Der er fukt i støttematerialet.
Løsning Bruk alltid produkter eller materialer av høy kvalitet. Forsikre deg om at materialene alltid er i perfekt brukstilstand.

Årsak Spesiell geometri i føyen som skal sveises.
Løsning Utfør ennå en oppvarming av stykkene som skal sveises.
Utfør ennå en oppvarming.
Utfør korrekte funksjoner for den type av skjøte som skal sveises.



Ikke nøl med å ta kontakt med nærmeste tekniske assistansesenter hvis du skulle være i tvil eller det skulle oppstå problemer.

7 TEORETISKE BESKRIVELSER AV SVEISING

7.1 Sveising med bekledd elektrode (MMA)

Forberedelse av kantene

For å oppnå gode sveiseresultater anbefales det å alltid arbeide på rene deler, fri for oksid, rust eller annet smuss.

Valg av elektrode

Diameteren på elektroden som skal benyttes er avhengig av materialets tykkelse, av posisjonen, av typen skjøt og typen brodd.

Elektroder med stor diameter krever høy strøm med påfølgende høy termisk tilførsel i sveisingen.

Type bekleddning	Egenskap	Bruksområde
Rutil, titandioksid (Ti O ₂)	Enkel å bruke	Alle posisjoner
Syre	Høy smeltehastighet	Flate
Basisk	Mekaniske egenskaper	Alle posisjoner

Valg av sveisestrøm

Sveisestrømmens range for typen elektrode som benyttes angis av produsenten på elektrodens beholder.

Påtenning og opprettholdelse av buen

Den elektriske buen oppnås ved å gni elektrodens spiss på delen som skal sveises koblet til jordingskabelen, og når buen gnister trekkes stangen tilbake til normal sveiseavstand.

For å forbedre tenningen av buen kan det generelt være nyttig med en økning av strømmen i begynnelsen sett i forhold til sveisestrømmen (Hot Start).

Når buen er tent begynner den midterste delen av elektroden å smelte og renner ned i form av dråper på den delen som skal sveises.

Den ytre bekleddningen av elektroden, idet den forbrukes, gir ifra seg beskyttende gass for sveisingen som således blir av ypperlig kvalitet.

For å unngå at dråpene av smeltet materialet som kortslutter elektroden ved sveisebadet, på grunn av at de tilfeldigvis nærmeres hverandre, skal slukke buen, er det veldig nyttig å øke sveisestrømmen en kort stund til kortslutningen er forbi (Arc Force).

I tilfelle elektroden festes til delen som skal sveises anbefales det å redusere kortslutningsstrømmen til et minimum (antisticking).

Utføring av sveising

Hellningsvinkelen for elektroden varierer alt ettersom antallet sveisestrenger. Elektrodens bevegelse utføres normalt med svingninger og med stopp på sidene av strengen slik at man unngår en opphopning av tilførselsmateriale midt på.


Fjerning av metallslag


Sveising med bekleddte elektroder gjør at man må fjerne metallslagget etter hver sveisestreng.

Fjerningen skjer ved hjelp av en liten hammer eller slagget børstes vekk i tilfelle det dreier seg om skjørt metallslag.

8 TEKNISK BESKAFFENHET

	URANOS 1500	URANOS 1500 RC
Strømforsyningsspenning U1 (50/60 Hz)	1x230V	1x230V
Zmax (@PCC) *	264mΩ	264mΩ
Treg linjesikring	16A	16A
Kommunikasjonsbuss	ANALOG	ANALOG
Maksimal effect absorbert (kVA)	6.6kVA	6.6kVA
Maksimal effect absorbert (kW)	4.6kW	4.6kW
Potensfaktor PF	0.70	0.70
Yteevne (μ)	87%	87%
Cos ϕ	0.99	0.99
Maksimal absorbert strøm I1max (x=30%)	28.7A	28.7A
Absorbert strøm I1 (x=100%)	20.4A	20.4A
Faktisk strøm I1eff	15.7A	15.7A
Bruksfaktor (40°C)		
(x=30%)	150A	150A
(x=60%)	125A	125A
(x=100%)	110A	110A
Reguleringsfelt I2	5-150A	5-150A
Tomgangsspenning Uo	85V	85V
Beskyttelsesgrad IP	IP23S	IP23S
Isoleringsklasse	H	H
Mål (lxdxh)	260x120x190 mm	260x120x190 mm
Vekt	2.6 kg	2.6 kg
Nettkabel	3x1.5 mm ²	3x1.5 mm ²
Lengde på nettkabel	2 m	2 m
Produksjonsnormer	EN60974-1/EN60974-10	EN60974-1/EN60974-10
Absorbert strøm med elektrode		
2.5 mm (80 A @ 40%)	9.2A	9.2A
Absorbert strøm med elektrode		
3.2 mm (110 A @ 30%)	13A	13A
Absorbert strøm med elektrode		
4.0 mm (150 A @ 30%)	15.7A	15.7A

*  Dette utstyr samsvarer med EN/IEC 61000-3-11 hvis maximum tillatt nettimpedanse ved grensesnittpunktet til offentlig nett (felles kopleingspunkt, PCC) er mindre eller lik "Zmax" fastsatt verdi. Hvis det koples til et offentlig lavspenningssystem, er det installatørens eller utstyrets brukers ansvar, ved å konsultere operatøren av forsyningsnettverket om nødvendig, at utstyret kan tilkoples.

*  Dette utstyret samsvarer ikke med EN/IEC 61000-3-12. Hvis det er koplet til et offentlig lavspenningssystem, er det installatørens eller brukeren av utstyret sitt ansvar å undersøke, ved å konsultere nettleverandøren om nødvendig, at utstyret kan tilkoples.
(Konsulter seksjon "Elektromagnetiske felt og forstyrrelser" - "EMC utstyrsklassifisering i overensstemmelse med EN/IEC 60974-10").

YHDENMUKAISUUSILMOITUS CE

Yritys

SELCO s.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 ONARA DI TOMBOLO (Padova) - ITALY
Tel. +39 049 9413111 - Fax +39 049 9413311 - E-mail: selco@selcoweld.com - www.selcoweld.com

ilmoittaa, että laite tyyppiä

URANOS 1500
URANOS 1500 RC

on seuraavien direktiivien mukainen EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

ja, että seuraavia normeja on sovellettu:

EN 60974-1:2018
EN 60974-10:2015 Class A

Jokainen korjaus tai muutos ilman **SELCO s.r.l.:n** antamaa lupaa tekee tästä ilmoituksesta pätemättömän.

Onara di Tombolo (PADOVA)

SELCO s.r.l.:n



Lino Frasson
Chief Executive

SISÄLLYS

1 VAROITUS	125
1.1 Työskentelytila	125
1.2 Käyttäjän ja ulkopuolisten henkilöiden suojaaminen	125
1.3 Suojautuminen höyryiltä ja kaasuilta	126
1.4 Tulipalon tai räjähdysten ehkäisy	126
1.5 Kaasupullojen turvallinen käyttö.....	126
1.6 Suojaus sähköiskulta	126
1.7 Sähkömagneettiset kentät ja häiriöt.....	127
1.8 IP-luokitus.....	127
2 ASENNUS.....	127
2.1 Nosto, kuljetus ja purkaus.....	128
2.2 Laitteen asettelu.....	128
2.3 Kytkenä.....	128
2.4 Käyttöönnotto	128
3 LAITTEEN ESITTELY	129
3.1 Yleistä	129
3.2 Etuohjauspaneeli.....	129
3.3 Takapaneeli.....	129
3.4 Liitäntäpaneeli	129
4 LISÄVARUSTEET	130
4.1 Kauko-ohjain RC18	130
5 HUOLTO.....	130
6 VIANMÄÄRITYS JA RATKAISUT	130
7 TIETOPUOLISET SELITYKSET HITSAUKSESTA	132
7.1 Puikkohitsaus (MMA)	132
8 TEKNISET OMINAISUUDET	133

SYMBOLIT



Välitön vakava hengenvaara tai vaarallinen toiminta, joka voi aiheuttaa vakavan ruumiinvamman



Tärkeä neuvo, jota noudattamalla vältetään vähäiset vammat tai omaisuusvahingot



Huomautukset tämän symbolin jälkeen ovat pääosin teknisiä ja helpottavat työskentelyä

1 VAROITUS



Ennen työskentelyä laitteella, varmista että olet lue-
nut ja ymmärtänyt tämän käyttöohjeen sisällön.
Älä tee muutoksia tai huoltotoimenpiteitä joita ei
ole kuvattu tässä ohjeessa.

Valmistajaa ei voida pitää syyllisenä henkilö- tai
omaisuusvahinkoihin jotka aiheutuvat tämän materiaalin huoli-
mattomasta lukemisesta tai virheellisestä soveltamisesta.



Käänny ammattitaitoisen henkilön puoleen epäsel-
vissä tapauksissa sekä koneen käyttöön liittyvissä
ongelmassa, myös sellaisissa tapauksissa, joihin näis-
sä ohjeissa ei ole viitattu.



1.1 Työskentelytila

- Kaikkia laitteita tulee käyttää ainoastaan siihen käyttöön,
mihin ne on tarkoitettu, niiden arvokilvessä ja/tai tässä käyttö-
oppaassa olevien ohjeiden mukaisesti, noudattaen kansallisia
ja kansainvälisiä turvallisuusdirektiivejä. Kaikki muu käyttö
katsotaan sopimattomaksi ja vaaralliseksi, eikä valmistaja vas-
taa virheellisestä käytöstä johtuvista vahingoista.
- Tämä laite on suunniteltu vain ammattimaisen käyttöön teol-
lisessa ympäristössä.
Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka ovat aiheutuneet siitä,
että laitetta on käytetty kotitaloudessa.
- Laitetta tulee käyttää tiloissa, joiden lämpötila on -10°C ja
 $+40^{\circ}\text{C}$ välillä ($+14^{\circ}\text{F}$... $+104^{\circ}\text{F}$).
Laitetta tulee kuljettaa ja varastoida tiloissa, joiden lämpötila
on -25°C ja $+55^{\circ}\text{C}$ välillä (-13°F ... 311°F).
- Laitetta ei saa käyttää tiloissa, joissa on pölyä, happoja, kaasua
ja tai muita syövyttäviä aineita.
- Laitetta ei saa käyttää tiloissa, joiden suhteellinen kosteus on
yli 50%, 40°C :ssa (104°F).
- Laitetta ei saa käyttää tiloissa, joiden suhteellinen kosteus on
yli 90%, 20°C :ssa (68°F).
- Laitetta tulee käyttää korkeintaan 2000m (6500 jalkaa)
merenpinnan yläpuolella.



Laitteistoa ei saa käyttää putkien sulattamiseen.
Laitetta ei saa käyttää akkujen ja/tai varaajien lataa-
miseen.
Laitetta ei saa käyttää moottorien käynnistämiseen.

1.2 Käyttäjän ja ulkopuolisten henkilöiden suo- jaaminen



Hitsausprosessin muodostaa haitallisen säteily-,
melu-, lämpö- ja kaasupurkausten lähteen.



Pukeudu suojavaatteisiin suojataksesi ihosi säteilyl-
tä, roiskeilta tai sulalta metallilta.
Työvaatteiden tulee peittää koko keho ja niiden
tulee olla:
- ehjät ja hyväkuntoiset
- palonkestävät
- eristävät ja kuivat
- kehonmyötäiset, ilman käänteitä



Käytä aina standardin mukaisia, kestäviä ja vedenpi-
täviä jalkineita.



Käytä aina standardin mukaisia, kuumalta ja sähkön
aiheuttamilta vaaroilta suojaavia käsineitä.



Aseta palonkestävä väliseinä suojaamaan hitsaus
aluetta säteiltä, kipinöiltä ja hehkuilta kuona-
aineilta.

Neuvo muita läheisyydessä olevia henkilöitä välttä-
mään katsomasta hitsausta ja suojautumaan valo-
kaaren säteiltä tai sulametallilta.



Käytä silmien suojana hitsausmaskia tai muuta sopi-
vaa suojaa (vähintään NR10 tai enemmän).



Käytä aina sivusuojilla varustettuja suojalaseja, var-
sinkin poistettaessa hitsaus kuonaa mekaanisesti tai
käsini.



Älä käytä piilolinsskejä.



Käytä kuulonsuojaimia jos hitsaustapahtuma on
vaarallisen melun lähteenä.

Jos melutaso ylittää lain asettaman ylärajan, eristä
työskentelyalue ja varmista että alueelle tulevat
henkilöt ovat varustettu kuulosuojaimilla.

- Sivupaneelit on pidettävä aina suljettuina hitsaustoimenpitei-
den aikana.



Älä koske juuri hitsattuja kappaleita, kuumuus voi
aiheuttaa vakavia palovammoja tai -haavoja.

- Noudata edelläkuvattuja varotoimenpiteitä myös hitsauksen
jälkeisissä toimenpiteissä, sillä jäähtyvistä työkaluista saat-
taa irrota kuonaa.

- Tarkista, että poltin on jäähtynyt ennen huolto- tai työskente-
lytoimenpiteiden aloittamista.



Pidä ensiapupakkaus aina lähettyvillä.
Älä aliarvioi palovammojen tai muiden loukkaantu-
misten mahdollisuutta.



Ennen kuin poistut työpaikalta, varmista työskente-
lyalueen turvallisuus henkilö- ja esinevahinkojen
välttämiseksi.



1.3 Suojautuminen höyryiltä ja kaasuilta

- Hitsauksen muodostamat savut, kaasut ja pölyt voivat olla terveydelle haitallisia.
Hitsauksen aikana muodostuneet höyryt saattavat määrättyissä olosuhteissa aiheuttaa syöpää tai vahingoittaa sikiötä raskauden aikana.
- Pidä kasvat loitolla hitsauksessa muodostuneista kaasuista ja höyryistä.
- Järjestä kunnollinen ilmanvaihto, joko luonnollinen tai koneellinen, työskentelytilaan.
- Jos ilmanvaihto ei ole riittävä, on käytettävä kaasunsuodattimia varustettuja hengityksensuojaimia.
- Ahtaissa tiloissa hitsattaessa tulisi työoverin valvoa hitsaustyötä ulkopuolelta.
- Älä käytä happea ilmanvaihtoon.
- Varmista ilmanvaihdon tehokkuus tarkistamalla säännöllisesti, ettei myrkyllisten kaasujen määrä ylitä turvallisuussäännöksissä esitettyä rajaa.
- Muodostuneiden höyryjen määrä ja vaarallisuus voidaan määrittellä käytettävän perusmateriaalin, lisäaineen, sekä hitsattavien kappaleiden puhdistukseen ja rasvanpoistoon mahdollisesti käytettyjen aineiden perusteella.
- Älä hitsaa tiloissa, joissa käytetään rasvanpoisto- tai maalilaineita.
Sijoita kaasupullot avoimiin tiloihin tai paikkaan, jossa on hyvä ilmankierto.



1.4 Tulipalon tai räjähdysen ehkäisy

- Hitsausprosessi saattaa aiheuttaa tulipalon ja/tai räjähdysen.
- Tyhjennä työalue ja ympäristö kaikesta tulenarasta tai paloherkäästä materiaalista ja esineistä.
Helposti syttyvien materiaalien tulee olla vähintään 11 metrin (35 jalkaa) etäisyydellä hitsaustilasta, tai asianmukaisesti suojattuina.
Kipinät ja hehkuvat hiukkaset voivat helposti sinkoutua ympäristöön myös pienistä aukoista. Varmista tarkoin henkilöiden ja esineiden turvallisuus.
- Älä hitsaa paineistettujen säiliöiden päällä tai läheisyydessä.
- Älä tee hitsaustöitä säiliössä tai putkessa.
Ole erittäin tarkkana hitsatessasi putkia ja säiliöitä, myös silloin, kun ne ovat avoimia, tyhjennettyjä ja hyvin puhdistettuja. Kaasun, polttoaineen, öljyn tai muiden vastaavien aineiden jäännökset voivat aiheuttaa räjähdyksiä.
- Älä hitsaa tilassa, jonka ilmapiirissä on pölyjä, kaasuja tai räjähdysalttiita höyryjä.
- Tarkista hitsaustapahtuman päätteeksi, ettei jännitteinen piiri pääse vahingossa koskettamaan maadoituspiiriin kytkettyjä osia.
- Sijoita tulensammutusmateriaali lähelle työaluetta.



1.5 Kaasupullojen turvallinen käyttö

- Suojakaasupullot sisältävät paineenalaista kaasua ja voivat räjähtää huonoissa kuljetus-, säilytys- ja käyttöolosuhteissa.
- Kaasupullot tulee kiinnittää pystyasentoon seinälle tai muuhun telineeseen, jotta ne olisivat suojattuina kaatumiselta ja mekaanisilta iskuilta.
- Suojakuvun on aina oltava suljettuna kun pulloa siirretään, kun se otetaan käyttöön ja kun hitsaustoimenpiteet ovat päättyneet.
- Suojaa kaasupullot suoralta auringonsäteilyltä, äkillisiltä lämpötilanmuutoksilta, sekä erittäin korkeilta tai alhaisilta lämpötiloilta. Älä sijoita kaasupulloja erittäin korkeisiin tai alhaisiin lämpötiloihin.
- Kaasupullot eivät saa joutua kosketuksiin liekkien, sähkökaarien, polttimien tai elektrodinpitimien, eikä hitsauksen muodostamien hehkuvien säteiden kanssa.
- Pidä kaasupullot etäällä hitsauspiiristä sekä kaikista muista virtapiireistä.
- Pidä kasvosi etäällä kaasun ulostulopisteestä kaasupullon venttiiliä avattaessa.
- Sulje venttiili aina työskentelyn päätyttyä.
- Älä koskaan hitsaa paineenalaisen kaasun säiliötä.
- Älä ikinä kytkä paineilmapulloa suoraan laitteen paineenalennusventtiiliin! Paine saattaa ylittää paineenalennusventtiilin kapasiteetin ja aiheuttaa räjähdysen!



1.6 Suojaus sähköiskulta

- Sähköisku voi johtaa kuolemaan.
- Älä koske hitsauslaitteen sisä- tai ulkopuolella olevia jännitteisiä osia laitteen ollessa virtalähteeseen kytkettynä (polttimet, pihdit, maadoituskaapelit, elektrodit, rullat ja kelat on kytketty sähköisesti hitsauspiiriin).
- Varmista hitsauslaitteen ja sen käyttäjän sähköinen eristys käyttämällä tasoja ja alustoja, jotka on riittävästi eristetty potentiaalista maan ja maadoituksen suhteen.
- Varmista, että laite liitetään oikein pistokkeeseen sekä verkkoon, joka on varustettu maasulkusuojauksen johtimella.
- Älä koske kahta poltinta tai hitsauspuikonpidintä samanaikaisesti.
Jos tunnet sähköiskun, keskeytä hitsaustoimenpiteet välittömästi.



Kaaren sytytys- ja vakauslaite on suunniteltu käsin tai mekaanisesti ohjattuun käyttöön.

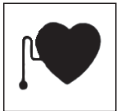


Poltin- tai hitsauskaapelien pituuden lisääminen yli 8 metriin lisää sähköiskun riskiä.



1.7 Sähkömagneettiset kentät ja häiriöt

- Laitteen sisäisten ja ulkoisten kaapelien läpi kulkeva hitsausvirta muodostaa sähkömagneettisen kentän hitsauskaapelien sekä itse laitteen läheisyyteen.
- Sähkömagneettiset kentät saattavat vaikuttaa niiden henkilöiden terveydentilaan, jotka ovat niille pitkitetyn ajan altistettuja (vaikutusten laatua ei vielä tunneta). Sähkömagneettiset kentät saattavat aiheuttaa toimintahäiriöitä muihin laitteisiin, esimerkiksi sydämentahdistimeen tai kuulolaitteeseen.



Henkilöiden, joilla on sydämentahdistin, täytyy ensin keskustella lääkärin kanssa, ennen kuin voivat mennä hitsauslaitteen läheisyyteen kaarihitsauksen tai plasmaleikkauksen aikana.

EMC-laiteluokitus standardin EN/IEC 60974-10 mukaisesti (Ks. arvokilpi tai tekniset tiedot)

Luokan B laite täyttää sähkömagneettisen yhteensopivuuden vaatimukset teollisuus- ja asuinympäristössä, mukaan lukien asuintalot, joissa sähkönjakelu tapahtuu julkisen matalajänniteverkon kautta.

Luokan C laitetta ei ole tarkoitettu käytettäväksi asuintaloissa, joissa sähkönjakelu tapahtuu julkisen matalajänniteverkon kautta. Luokan A laitteiden sähkömagneettisen yhteensopivuuden saavuttaminen voi olla vaikeaa näissä olosuhteissa johtuvien ja säteilevien häiriöiden takia.

Asennus, käyttö ja alueen tarkistus

Tämä laite on valmistettu yhdenmukaistettua standardia EN60974-10 noudattaen ja on luokiteltu "A LUOKKAAN".

Tämä laite on suunniteltu vain ammattimaisen käyttöön teollisessa ympäristössä.

Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka ovat aiheutuneet siitä, että laitetta on käytetty kotitaloudessa.



Laitteen käyttäjän tulee olla alan ammattilainen, joka on vastuussa laitteen asennuksesta ja sen käytöstä valmistajan ohjeita noudattaen. Jos jotain sähkömagneettista häiriötä on havaittavissa niin käyttäjän on ratkaistava ongelma, jos tarpeen yhdessä valmistajan teknisellä avulla.



Kaikissa tapauksissa sähkömagneettista häiriötä on vähennettävä kunnes se ei enää ole kiusallista.



Ennen laitteen asennusta käyttäjän on arvioitava sähkömagneettiset ongelmat, jotka mahdollisesti voivat tulla esiin lähiympäristössä, keskittyen erityisesti henkilöiden terveydentilaan, esimerkiksi henkilöiden, joilla on sydäntahdistin tai kuulokoje.

Verkköjännitevaatimukset (Ks. tekniset tiedot)

Suuritehoiset laitteet saattavat, sähköverkosta otettavan ensiövirran takia, vaikuttaa verkkojännitteen laatuun. Siksi suurinta sallittua verkkoimpedanssia (Zmax) tai pienintä sallittua syötön (Ssc) kapasitanssia koskevia liitännärajoituksia tai -vaatimuksia saattaa olla voimassa liittymässä julkiseen verkkoon (liitännäpiste, PCC) joitakin laitetyppejä koskien (ks. tekniset tiedot). Tällöin on laitteen asentajan tai käyttäjän vastuulla varmistaa, tarvittaessa yhdessä sähköyhtiön edustajan kanssa, että laitteen kytkeminen on luvallista.

Häiriötapauksissa voi olla välttämätöntä ottaa käyttöön pitemmälle meneviä turvatoimia kuten suojaerotusmuuntaja. On myös harkittava pitääkö sähkönsyöttöjohdot suojata.

Hitsauskaapelit

Sähkömagneettisten kenttien vaikutuksen vähentämiseksi:

- Kelaa maadoituskaapeli ja voimakaapeli yhdessä ja kiinnitä mahdollisuuksien mukaan.
- Älä kelaa hitsauskaapeleita kehosi ympärille.
- Älä mene maadoituskaapelin ja voimakaapelin väliin (pidä molemmat samalla puolella).
- Kaapelit on pidettävä mahdollisimman lyhyinä ja lähellä toisiaan, ja niiden tulee olla maassa tai lähellä maatasoa.
- Aseta laite määrätyn välimatkan päähän hitsausalueesta.
- Kaapelit tulee sijoittaa etäälle muista mahdollisista kaapeleista.

Maadoitus

Hitsauslaitteiston ja sen läheisyydessä olevien metalliosien maayhteyksessä on otettava huomioon. Suojamaadoituskytkentä on tehtävä kansallisten määräysten mukaisesti.

Työstettävän kappaleen maadoittaminen

Mikäli työstettävää kappaletta ei ole maadoitettu sähköisten turvatoimien tai kappaleen koon tai sijainnin vuoksi, työstettävän kappaleen maadoitus saattaa vähentää sähkömagneettisia päästöjä.

On tärkeää ymmärtää, että maadoitus ei saa lisätä onnettomuusrisiä eikä vahingoittaa sähköisiä laitteita. Maadoitus on tehtävä kansallisten määräysten mukaisesti.

Suojaus

Ympäristön muiden kaapeleiden ja laitteistojen valikoiva suojaus voi vähentää häiriöongelmia.

Koko hitsauslaitteiston suojaus voidaan ottaa huomioon erikoissovellutuksissa.



1.8 IP-luokitus

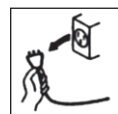
IP23S

- Kotelo on suojattu läpimitoiltaan 12,5 mm tai suurempien kiintoaineiden läpituikutumiselta, ja vaaralliset osat on kosketussuojattu sormilta.
- Kotelointi suojaa roiskevedeltä joka suuntautuu 60° kulmassa pystysuunnasta.
- Päällisy suojattu vaurioita vastaan, jotka aiheuttaa veden sisäänpääsy laitteiston liikkuvien osien ollessa liikkeessä.

2 ASENNUS



Ainoastaan valmistajan valtuuttama henkilöstö saa suorittaa asennuksen.



Varmista asennusta varten ettei generaattori irti syöttöverkosta.



Virtalähteitä ei saa kytkeä toisiinsa (sarjana tai rinnakkain).



2.1 Nosto, kuljetus ja purkaus

- Generaattorissa on säädettävä kantohihna, jonka avulla sitä voidaan kuljettaa sekä kädessä että olalla.



Älä koskaan aliarvioi laitteen painoa, katso kohta Tekniset ominaisuudet.

Älä koskaan kuljeta laitetta tai jätä sitä roikkumaan niin, että sen alla on ihmisiä tai esineitä.



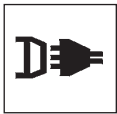
Älä anna laitteen kaatua äläkä pudota voimalla.



2.2 Laitteen asettelu

Noudata seuraavia sääntöjä:

- Varmista helppo pääsy laitteen säätöihin ja liitäntöihin.
- Älä sijoita laitetta ahtaaseen paikkaan.
- Älä aseta laitetta vaakasuoralle tasolle tai tasolle, jonka kaltevuus on yli 10°.
- Kytke laitteisto kuivaan ja puhtaaseen tilaan, jossa on sopiva ilmasto.
- Suojaa kone sateelta ja auringolta.



2.3 Kytkentä

Generaattorissa on syöttökaapeli verkkoon liitäntää varten.

Laitteen virransyöttö voi olla:

- 230V yksivaiheinen



HUOMIO: ihmis- ja laitevahingoilta säästymiseksi on hyvä tarkastaa valitun verkon jännite ja sulakkeet ENNEN laitteen liittämistä verkkoon. Lisäksi tulee varmistaa, että kaapeli liitetään maadoitettuun pistorasiaan.



Laitteiston toiminta taataan jännitteille, jotka sijoituvat +15-15% nimellisarvosta.



Laitteen virransyöttö voidaan suorittaa generaattorikoneikolla, mikäli se takaa stabiilin syöttöjännitteen $\pm 15\%$ valmistajan ilmoittamaan nimellisjännitteeseen nähden, kaikissa mahdollisissa toimintaolosuhteissa ja generaattorista saatavalla maksimiteholla.



Yleensä suositellaan käytettäväksi generaattorikoneikkoja, joiden teho on yksivaiheisessa 2 kertaa suurempi kuin generaattorin teho ja 1.5 kertaa suurempi kolmivaiheisessa.



On suositeltavaa käyttää elektronisäätöisiä generaattorikoneikkoja.



Käyttäjien suojelemiseksi laite on maadoitettava kunnolla. Syöttökaapeli on varustettu johtimella (kelta-vihreä) maadoitusta varten, joka on liitettävä maadoitettuun pistorasiaan.



Sähköasennusten pitää olla ammatillisesti pätevän sähköasentajan tekemiä ja voimassa olevien määräysten mukaisia.

Generaattorin verkkokaapeli on varustettu kelta/vihreällä johtimella, joka on AINA kytkettävä suojamaadoitukseen. Tätä kelta/vihreää johdinta ei saa KOSKAAN käyttää yhdessä muiden jännitejohdattimien kanssa.

Varmista laitteen maadoitus ja pistokkeiden kunto.

Käytä ainoastaan pistokkeita, jotka täyttävät turvallisuusmääräykset.

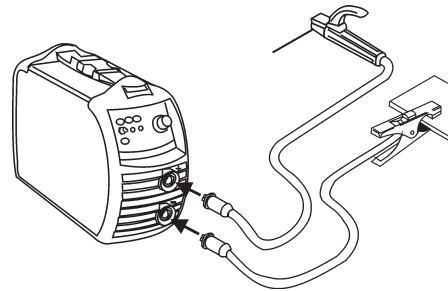


2.4 Käyttöönotto

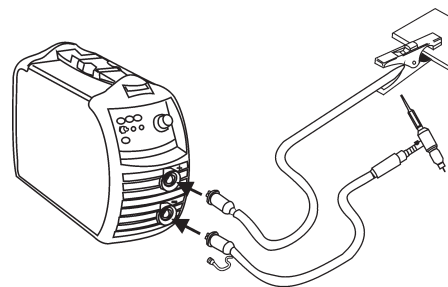
Kytkenät puikkohitsaukseen (MMA)



Liittäminen kuvan mukaan antaa tulokseksi vastanapaisuudella tapahtuvan hitsauksen. Jotta voidaan hitsata negatiivisilla navoilla on tarpeen tehdä kytkentä käänteisesti.



Kytkenät TIG-hitsaukseen



- Kiinnitä erikseen kaasuhitsauspoltin letkun liitinkappale kaasunjakeluun.



Suojakaasun virtausta säädetään yleensä polttimessa sijaitsevalla säätimellä.

3 LAITTEEN ESITTELY

3.1 Yleistä

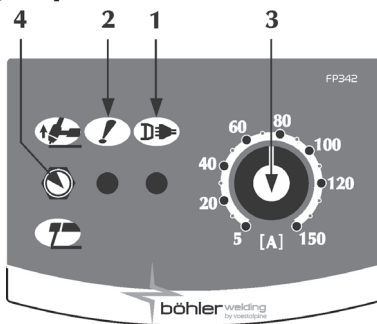
Nämä inverttoivat vakiovirtageneraattorit pystyvät suoriutumaan erinomaisesti seuraavanlaisista hitsaustoiminnoista:

- puikkohitsaus (MMA),
 - TIG-hitsaus (oikosulkuvirran vähentämisellä (URANOS 1500)).
- Inverterihitsauslaitteissa verkkovirran heilahtelut tai hitsauskaaren pituus eivät vaikuta hitsausvirtaan. Näin saavutetaan mahdollisimman hyvä tulos.

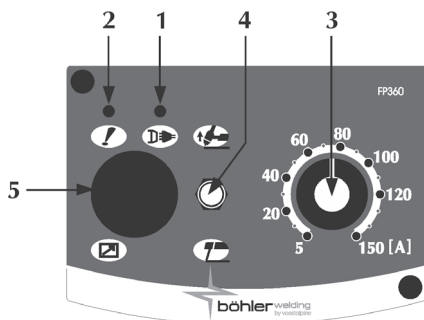
Laitteesta löytyvät:

- pikaliittimet hitsauskaapeleille (+ ja -),
- etusäätöpaneeli,
- takasäätöpaneeli.






3.2 Etuohjauspaneeli



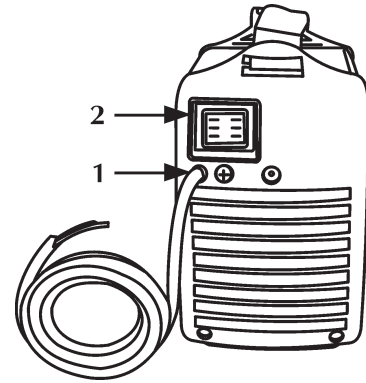
URANOS 1500





URANOS 1500 RC

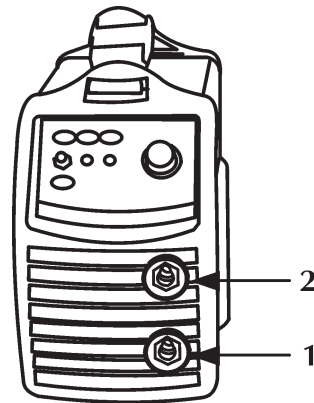
-  Syttyy heti kun generaattoriin tulee virtaa.
-  Osoittaa suojalaitteiden aktivoitumisen, joista lämpösuoja.
- Hitsausvirran säätö potentiometri**
Voit säätää hitsausvirtaa sekä puikko- että TIG-hitsauksessa. Virta pysyy vakiona vaikka hitsausolosuhteet ja verkko jännite vaihtelisivat tietyissä rajoissa. Puikkohitsauksessa (MMA) HOT-START ja ARC-FORCE aiheuttavat, että keskimääräinen virta saattaa olla korkeampi kuin asetettu.
- Puikko (MMA)/TIG valintakytkin**
 Ala-asennossa Kytkin on puikkohitsaus (MMA) asennossa, ja täten HOT-START, ARC-FORCE ja ANTI-STICKING ovat automaattisesti kytkettyinä.
 Yläasennossa kytkin on TIG-hitsaus asennossa. Puikkohitsaus toiminnot ovat poiskytketyt, ja LIFT start-toiminto kytkettyinä.
- 4-napainen kaukosäätöpistoke**
 RC18 kauko-ohjauslaitteiden liitäntään.

3.3 Takapaneeli



- Syöttökaapeli**
Syöttökaapelin avulla laite liitetään sähköverkkoon virransyöttöä varten.
- Pääkytkin**
 Kytkee verkkovirran hitsauskoneeseen.
 Kytkimessä on kaksi asentoa, "O" pois kytketty ja "I" päälle kytketty.

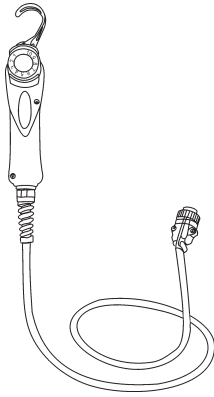
3.4 Liitäntäpaneeli



- Negatiivinen liitäntä**
- Maakaapelin kytkentä puikkohitsauksessa tai polttimen kytkentä TIG-hitsauksessa.
- Positiivinen liitäntä**
+ Elektrodipolttimen kytkentä MMA-hitsauksessa tai maakaapelin kytkentä TIG-hitsauksessa.

4 LISÄVARUSTEET

4.1 Kauko-ohjain RC18



Tämän laitteen avulla voidaan tarvittavan virran määrää muuttaa etäisyydeltä, keskeyttämättä hitsaustoimenpidettä ja työalueelta poistumatta.

Kun RC kaukosäädin liitetään generaattoreissa olevaan liittimeen, sen toiminta aktivoituu. Liitäntä voidaan suorittaa myös laitteen ollessa käynnissä.

5 HUOLTO



Laitteessa tulee suorittaa normaalihuolto valmistajan antamien ohjeiden mukaisesti.

Huoltotoimia voi tehdä vain niihin pätevyitynyt henkilö. Kun laite on toimiva, kaikki laitteen suoja- ja osat on suljettava.

Laitteessa ei saa suorittaa minkäänlaisia muutoksia. Estä metallipölyä kasaantumasta lähelle tuuletusaukkoja tai niiden päälle.



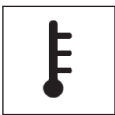
Irrota laite sähköverkosta ennen huoltotoimenpiteitä.



Suorita seuraavat määräaikaisten tarkastukset virtalähteelle:

- puhdista virtalähde sisältä alhaisella paineilmasuihkulla ja pehmeällä harjalla.
- tarkista sähköiset kytkennät ja kytkentäkaapelit.

Poltinkomponentin, puikon pitimen ja/tai maattokaapeleiden huoltoon tai vaihtoon:



Tarkista komponenttien lämpötila ja tarkista etteivät ne ole ylikuumentuneet.



käytä aina turvallisuusmääräysten mukaisia suojakäsineitä.



käytä aina sopivia ruuviavaimia ja työkaluja.

Ellei huoltoa suoriteta, kaikkien takuiden voimassaolo lakkaa eikä valmistaja vastaa aiheutuneista vahingoista.

6 VIANMÄÄRITYS JA RATKAISUT



Ainoastaan ammattitaitoiset teknikot saavat suorittaa laitteen mahdolliset korjaus- tai vaihtotoimenpiteet.

Takuun voimassaolo lakkaa, mikäli valtuuttamattomat henkilöt ovat suorittaneet laitteen korjaus- tai vaihtotoimenpiteitä. Laitteeseen ei saa tehdä minkäänlaisia muutoksia.

Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka ovat aiheutuneet siitä, ettei ylläolevia ohjeita ole noudatettu.

Laite ei käynnisty (vihreä merkkivalo ei pala)

Syy Ei jännitettä pistorasiassa.
Toimenpide Suorita tarkistus ja korjaa sähköjärjestelmä.
Käänny ammattitaitoisen henkilön puoleen.

Syy Virheellinen pistoke tai kaapeli.
Toimenpide Vaihda viallinen osa.
Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.

Syy Linjan sulake palanut.
Toimenpide Vaihda viallinen osa.

Syy Sytytyskytkin viallinen.
Toimenpide Vaihda viallinen osa.
Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.

Syy Elektroniikka viallinen.
Toimenpide Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.

Ulostulojännitteen poisjäänti (laite ei hitsaa)

Syy Laite on ylikuumentunut (lämpöhälytys – keltainen merkkivalo palaa).
Toimenpide Odota laitteen jäähtymistä sammuttamatta sitä.

Syy Maadoituskytkentä virheellinen.
Toimenpide Suorita maadoituskytkentä oikein.
Katso ohjeet kappaleessa "Käyttöönotto".

Syy Elektroniikka viallinen.
Toimenpide Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.

Tehoulostulo virheellinen

Syy Hitsausprosessin virheellinen valinta tai virheellinen valintakytkin.
Toimenpide Valitse oikea hitsausprosessi.
Vaihda viallinen osa.
Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.

Syy Hitsausparametrien ja toimintojen asetus virheellinen.
Toimenpide Suorita laitteen nollaus ja aseta hitsausparametrit uudelleen.

Syy Virransäätöpotentiometri viallinen viallinen.
Toimenpide Vaihda viallinen osa.
Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.

Syy Elektroniikka viallinen.
Toimenpide Käännä lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.

Kaaren epävakaisuus

Syy Hitsausparametrit väärä.
Toimenpide Tarkista huolellisesti hitsauslaite. Käännä lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.

Runsas roiske

Syy Pitkä valokaari.
Toimenpide Pienennä elektrodin ja kappaleen välistä etäisyyttä. Pienennä hitsattavien kappaleiden.

Syy Hitsausparametrit väärä.
Toimenpide Pienennä hitsausvirtaa.

Syy Hitsauksen suoritustapa väärä.
Toimenpide Vähennä polttimen kallistumista.

Riittämätön tunkeutuminen

Syy Hitsauksen suoritustapa väärä.
Toimenpide Pienennä hitsauksen etenemisnopeutta.

Syy Hitsausparametrit väärä.
Toimenpide Suurena hitsausvirtaa.

Syy Väärä elektrodi.
Toimenpide Käytä ohuempaa elektrodia.

Syy Reunojen valmistelu väärä.
Toimenpide Paranna railomuotoa.

Syy Maadoituskytkentä virheellinen.
Toimenpide Suorita maadoituskytkentä oikein. Katso ohjeet kappaleessa "Käyttöönotto".

Syy Huomattavan kokoiset hitsattavat kappaleet.
Toimenpide Suurena hitsausvirtaa.

Kuonasulkeumat

Syy Puutteellinen kuonanpoisto.
Toimenpide Puhdista kappaleet huolellisesti ennen hitsaamista.

Syy Elektrodin halkaisija liian suuri.
Toimenpide Käytä ohuempaa elektrodia.

Syy Reunojen valmistelu väärä.
Toimenpide Paranna railomuotoa.

Syy Hitsauksen suoritustapa väärä.
Toimenpide Pienennä elektrodin ja kappaleen välistä etäisyyttä. Etene säännöllisesti kaikkien hitsausvaiheiden aikana.

Takertuminen

Syy Pitkä valokaari.
Toimenpide Lisää elektrodin ja työkalun välistä etäisyyttä. Lisää hitsausjännitettä.

Syy Hitsausparametrit väärä.
Toimenpide Suurena hitsausvirtaa.

Syy Huomattavan kokoiset hitsattavat kappaleet.
Toimenpide Suurena hitsausvirtaa. Lisää hitsausjännitettä.

Reunahaavat

Syy Hitsausparametrit väärä.
Toimenpide Pienennä hitsausvirtaa. Käytä ohuempaa elektrodia.

Syy Pitkä valokaari.
Toimenpide Pienennä elektrodin ja kappaleen välistä etäisyyttä. Pienennä hitsattavien kappaleiden.

Syy Hitsauksen suoritustapa väärä.
Toimenpide Pienennä sivun värähtelynopeutta täytettäessä. Pienennä hitsauksen etenemisnopeutta.

Huokoisuus

Syy Öljyinen, maallinen ruosteinen tai likainen työkalu.
Toimenpide Puhdista kappaleet huolellisesti ennen hitsaamista.

Syy Öljyinen, maallinen, ruosteinen tai likainen lisäaine.
Toimenpide Käytä aina hyvälaatuisia tuotteita ja materiaaleja. Pidä lisäaine aina hyvässä kunnossa.

Syy Kosteaa lisäaine.
Toimenpide Käytä aina hyvälaatuisia tuotteita ja materiaaleja.

Pidä lisäaine aina hyvässä kunnossa

Syy Pitkä valokaari.
Toimenpide Pienennä elektrodin ja kappaleen välistä etäisyyttä. Pienennä hitsattavien kappaleiden.

Syy Hitsausliian liian nopea jähmettyminen.
Toimenpide Pienennä hitsauksen etenemisnopeutta. Esikuumenna hitsattavat kappaleet. Suurena hitsausvirtaa.

Kuumahalkeamat

Syy Hitsausparametrit väärä.
Toimenpide Pienennä hitsausvirtaa. Käytä ohuempaa elektrodia.

Syy Öljyinen, maallinen ruosteinen tai likainen työkalu.
Toimenpide Puhdista kappaleet huolellisesti ennen hitsaamista.

Syy Öljyinen, maallinen, ruosteinen tai likainen lisäaine.
Toimenpide Käytä aina hyvälaatuisia tuotteita ja materiaaleja. Pidä lisäaine aina hyvässä kunnossa.

Syy Hitsauksen suoritustapa väärä.
Toimenpide Suorita toimenpiteet oikeassa järjestyksessä hitsattavan sauman mukaisesti.

Syy Hitsattavat kappaleet toisistaan eroavilla ominaisuuksilla.
Toimenpide Rasvaa ennen hitsaamista.

Kylmähalkeamat

Syy Kosteaa lisäaine.
Toimenpide Käytä aina hyvälaatuisia tuotteita ja materiaaleja. Pidä lisäaine aina hyvässä kunnossa.

Syy Hitsattavan liitoksen erikoinen muoto.
Toimenpide Esikuumenna hitsattavat kappaleet. Suorita jälkilämpökäsittely. Suorita toimenpiteet oikeassa järjestyksessä hitsattavan sauman mukaisesti.

Jos sinulla on epäselvyyksiä tai ongelmia, älä epäröi ottaa yhteyttä lähimpään huoltokeskukseen.

7 TIETOPUOLISET SELITYKSET HITSAUKSESTA

7.1 Puikkohitsaus (MMA)

Reunojen viimeistely

Jotta saavutettaisiin hyvä hitsausauma tulee liituskappaleiden olla puhtaita liasta ja ruosteesta.

Puikon valinta

Käytettävän hitsauspuikon halkaisija riippuu materiaalin paksuudesta, asennosta, liitoksen tyypistä sekä hitsattavan kappaleen valmistustavasta.

Suuremman läpimitan omaavat hitsauspuikot vaativat suuremman hitsausvirran ja tuottavat paljon lämpöä hitsatessa.

Hitsauspuikon tyyppi	Puikon ominaisuus	Käyttökohde
Rutiilipuikko	Helppo hitsattavuus	Kaikkiin
Haponkestävä Puikko	Suuri sulamisnopeus	Tasaisiin
Emäspuikko	Mekaaniset ominaisuudet	Kaikkiin

Hitsausvirran valinta

Hitsauspuikon valmistaja on määrittelee oikean hitsausvirran alueen kullekin puikkotyypille erikseen. Ohjeet sopivan hitsausvirran raja-arvoista löytyvät hitsauspuikkopakkauksesta.

Valokaaren sytytys ja sen ylläpito

Hitsausvalokaari sytytetään raapimalla hitsauspuikon päätä maadoitettuun työkappaleeseen. Hitsauspuikon päätä vedetään poispäin työkappaleesta normaaliin työtäisyyteen heti, kun valokaari on syttynyt.

Hitsauspuikon sytyttämisen helpottamiseksi hitsauskoneessa on toiminto, joka kohottaa hitsausjännitettä hetkellisesti (Hot Start) Kun valokaari on syttynyt, hitsauspuikon sisäosa sulaa ja siirtyy pisaroiden muodossa työkappaleeseen.

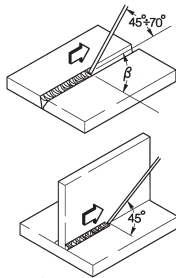
Hitsauspuikossa ulompana oleva lisäaineosa kaasuntuu ja muodostaa suojakaasun ja mahdollistaa korkeatasoisen hitsaussauman.

Hitsauskoneessa on toiminto, joka ehkäisee sulan metallin roiskeiden aiheuttaman valokaaren sammumisen (Arc Force).

Siinä tapauksessa, että hitsauspuikko juuttuu kiinni hitsattavaan kappaleeseen tulee oikosulkuvirta vähentää minimiin (antisticking).

Hitsaaminen

Hitsauspuikon kulma työkappaleeseen nähden vaihtelee sen mukaan, kuinka moneen kertaan sauma hitsataan; normaalisti hitsauspuikkoa heilutetaan sauman puolelta toiselle pysähtyen sauman reunalla. Näin vältetään täyteaineen kasautuminen sauman keskelle.





Kuonan poisto

Puikkohitsaukseen sisältyy kuonan poisto jokaisen hitsausvaiheen jälkeen. Kuona poistetaan kuonahakulla ja teräsharjalla.

8 TEKNISET OMINAISUUDET

	URANOS 1500	URANOS 1500 RC
Syöttöjännite U1 (50/60 Hz)	1x230V	1x230V
Z _{max} (@PCC) *	264mΩ	264mΩ
Hidastettu linjasulake	16A	16A
Tiedonsiirtoväylä	ANALOGINEN	ANALOGINEN
Maksimi absorboitunut teho (kVA)	6.6kVA	6.6kVA
Maksimi absorboitunut teho (kW)	4.6kW	4.6kW
Tehokerroin PF	0.70	0.70
Hyötysuhde (μ)	87%	87%
Cosφ	0.99	0.99
Maksimi absorptiovirta I _{1max} (x=30%)	28.7A	28.7A
Absorptiovirta I ₁ (x=100%)	20.4A	20.4A
Tehollinen virta I _{1eff}	15.7A	15.7A
Käyttökerroin (40°C)		
(x=30%)	150A	150A
(x=60%)	125A	125A
(x=100%)	110A	110A
Säätöalue I ₂	5-150A	5-150A
Tyhjäkäyntijännite U ₀	85V	85V
Kotelointiluokka IP	IP23S	IP23S
Eristysluokka	H	H
Mitat (lxsxk)	260x120x190 mm	260x120x190 mm
Paino	2.6 kg	2.6 kg
Syöttökaapeli	3x1.5 mm ²	3x1.5 mm ²
Virtakaapelin pituus	2 m	2 m
Standardit	EN60974-1/EN60974-10	EN60974-1/EN60974-10
Absorptiovirta		
2.5 mm puikolla (80 A @ 40%)	9.2A	9.2A
Absorptiovirta		
3.2 mm puikolla (110 A @ 30%)	13A	13A
Absorptiovirta		
4.0 mm puikolla (150 A @ 30%)	15.7A	15.7A

*  Tämä laite täyttää standardin EN/IEC 61000-3-11 vaatimukset, jos liitäntä yleiseen sähköverkkoon tapahtuu pisteessä (PCC), jonka suurin impedanssi on pienempi tai yhtä suuri kuin ilmoitettu arvo "Z_{max}". Jos se kytketään julkiseen matalajänniteverkkoon, on laitteen asentajan tai käyttäjän vastuulla varmistaa, tarvittaessa yhdessä sähköyhtiön edustajan kanssa, että laitteen kytkeminen on luovallista.

*  Tämä laite ei ole standardin EN/IEC 61000-3-12 mukainen. Laitteen asentajan tai käyttäjän vastuulla on varmistaa (tarvittaessa yhdessä sähköyhtiön edustajan kanssa), että laite voidaan kytkeä julkiseen pienjänniteverkkoon.
(Katso kappale "Sähkömagneettiset kentät ja häiriöt" - "EMC-laiteluokitus standardin EN/IEC 60974-10 mukaisesti").

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ CE

Η εταιρεία

SELCO s.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 ONARA DI TOMBOLO (Padova) - ΙΤΑΛΙΑ
Τηλ. +39 049 9413111 - Fax +39 049 9413311 - E-mail: selco@selcoweld.com - www.selcoweld.com

δηλώνει ότι η συσκευή

URANOS 1500
URANOS 1500 RC

συμμορφούται με τις οδηγίες EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

και ότι εφαρμόστηκαν τα πρότυπα:

EN 60974-1:2018
EN 60974-10:2015 Class A

Κάθε επέμβαση ή τροποποίηση που δεν εγκρίνεται από την **SELCO s.r.l.** ακυρώνουν την ισχύ της παραπάνω δηλώσεως.

Onara di Tombolo (PADOVA)

Selco s.r.l.



Lino Frasson
Chief Executive

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

1 ΑΣΦΑΛΕΙΑ.....	137
1.1 Περιβάλλον χρήσης	137
1.2 Προσωπική προστασία και προφύλαξη τρίτων	137
1.3 Προστασία από καπνούς και αέρια	138
1.4 Πρόληψη πυρκαγιών/εκρήξεων	138
1.5 Προληπτικά μέτρα για τη χρήση φιαλών αερίου.....	138
1.6 Προστασία από ηλεκτροπληξία	138
1.7 Ηλεκτρομαγνητικά πεδία και παρεμβολές	139
1.8 Βαθμός προστασίας IP.....	140
2 ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ	140
2.1 Τρόπος ανύψωσης, μεταφοράς και εκφόρτωσης	140
2.2 Τοποθέτηση της εγκατάστασης.....	140
2.3 Σύνδεση	140
2.4 θέση σε λειτουργία.....	141
3 ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΗΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ	141
3.1 Γενικά.....	141
3.2 Εμπρόσθιος πίνακας χειριστηρίων	141
3.3 Πίσω πίνακας.....	142
3.4 Πίνακας υποδοχών	142
4 ΑΞΕΣΟΥΑΡ	142
4.1 Χειριστήριο εξ αποστάσεως RC18	142
5 ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ	142
6 ΔΙΑΓΝΩΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ ΚΑΙ ΛΥΣΕΙΣ	142
7 ΣΥΝΤΟΜΗ ΘΕΩΡΗΤΙΚΗ ΕΞΗΓΗΣΗ ΓΙΑ ΤΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ	144
7.1 Συγκόλληση με επενδυμένο ηλεκτρόδιο (MMA).....	144
8 ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ.....	145

ΣΥΜΒΟΛΑ



Άμεσοι κίνδυνοι που προκαλούν σοβαρούς τραυματισμούς ή επικίνδυνες ενέργειες που μπορούν να προκαλέσουν σοβαρούς τραυματισμούς



Ενέργειες που μπορούν να προκαλέσουν μη σοβαρούς τραυματισμούς ή βλάβες σε αντικείμενα



Οι σημειώσεις που ακολουθούν αυτό το σύμβολο, έχουν τεχνικό χαρακτήρα και διευκολύνουν τις ενέργειες

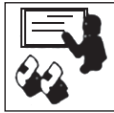
1 ΑΣΦΑΛΕΙΑ



Πριν ξεκινήσετε οποιαδήποτε ενέργεια, βεβαιωθείτε ότι έχετε διαβάσει και κατανοήσει το παρόν εγχειρίδιο.

Μην κάνετε τροποποιήσεις και μην εκτελείτε συντηρήσεις που δεν περιγράφονται.

Ο κατασκευαστής δεν φέρει ευθύνη για ατυχήματα ή βλάβες που οφείλονται σε πλημμελή ανάγνωση ή εφαρμογή των οδηγιών του παρόντος εγχειριδίου.



Απευθυνθείτε σε εξειδικευμένο προσωπικό για κάθε αμφιβολία ή πρόβλημα σχετικά με τη χρήση της εγκατάστασης, ακόμη και αν δεν περιγράφεται στο εγχειρίδιο.



1.1 Περιβάλλον χρήσης

- Κάθε εγκατάσταση πρέπει να χρησιμοποιείται μόνο για τις εργασίες για τις οποίες έχει μελετηθεί, με τις λειτουργίες και τις τιμές που ορίζονται στην πινακίδα χαρακτηριστικών ή/και στο παρόν εγχειρίδιο, σύμφωνα με τους εθνικούς και διεθνείς κανονισμούς ασφαλείας. Χρήση διαφορετική από αυτήν που ορίζει ο κατασκευαστής πρέπει να θεωρείται εντελώς ακατάλληλη και επικίνδυνη και στην περίπτωση αυτή ο κατασκευαστής δεν φέρει καμία ευθύνη.
- Η συσκευή πρέπει να προορίζεται μόνο για επαγγελματική χρήση σε βιομηχανικό περιβάλλον.
Ο κατασκευαστής δεν φέρει ευθύνη για βλάβες που προκαλεί η χρήση της εγκατάστασης σε οικιακό περιβάλλον.
- Η εγκατάσταση πρέπει να χρησιμοποιείται σε περιβάλλον με θερμοκρασία από -10°C έως $+40^{\circ}\text{C}$.
Η εγκατάσταση πρέπει να μεταφέρεται και να αποθηκεύεται σε περιβάλλον με θερμοκρασία από -25°C έως $+55^{\circ}\text{C}$.
- Η εγκατάσταση πρέπει να χρησιμοποιείται σε περιβάλλον χωρίς σκόνη, οξέα, αέρια ή άλλες διαβρωτικές ουσίες.
- Η εγκατάσταση πρέπει να χρησιμοποιείται σε περιβάλλον η σχετική υγρασία του οποίου δεν υπερβαίνει το 50% στους 40°C .
Η εγκατάσταση πρέπει να χρησιμοποιείται σε περιβάλλον η σχετική υγρασία του οποίου δεν υπερβαίνει το 90% στους 20°C .
- Η εγκατάσταση πρέπει να χρησιμοποιείται σε μέγιστο υψόμετρο από την επιφάνεια της θάλασσας 2000m (6500 πόδια).



Μη χρησιμοποιείτε αυτή τη συσκευή για να ξεπαγώσετε σωλήνες.

Μη χρησιμοποιείτε τη συσκευή για φόρτιση μπαταριών ή/και συσσωρευτών.

Μη χρησιμοποιείτε τη συσκευή για την εκκίνηση κινητήρων.

1.2 Προσωπική προστασία και προφύλαξη τρίτων



Η διαδικασία συγκόλλησης αποτελεί επιβλαβή πηγή ακτινοβολιών, θορύβου, θερμότητας και παραγωγής αερίων.



Χρησιμοποιείτε ενδυμασία ασφαλείας για να προστατεύσετε το δέρμα από τις ακτίνες της ηλεκτροσυγκόλλησης και από τους σπινθήρες

Τα ρούχα που χρησιμοποιούνται πρέπει να καλύπτουν όλο το σώμα και πρέπει να είναι:

- ακέραια και σε καλή κατάσταση
- από υλικό πυροπροστασίας
- μονωτικά και στεγνά
- εφαρμοστά στο σώμα και χωρίς ρεβέρ



Χρησιμοποιείτε πάντοτε υποδήματα βάσει των κανονισμών, ανθεκτικά και ικανά να εξασφαλίσουν τη μόνωση από το νερό.



Χρησιμοποιείτε πάντοτε γάντια βάσει των κανονισμών, ικανά να εξασφαλίσουν ηλεκτρική και θερμική μόνωση.



Τοποθετήστε διαχωριστικό τοίχωμα πυρασφαλείας για να προστατέψετε τη ζώνη συγκόλλησης από ακτίνες, σπινθήρες και πυρακτωμένα θραύσματα.

Ειδοποιήστε τους παρόντες να μη στρέφονται προς τη συγκόλληση και να προστατεύονται από τις ακτίνες του τόξου ή το πυρακτωμένο μέταλλο.

Χρησιμοποιείτε μάσκες με πλευρική προστασία για το πρόσωπο και κατάλληλο προστατευτικό φίλτρο (τουλάχιστον NR10 ή ανώτερο) για τα μάτια.



Χρησιμοποιείτε πάντα γυαλιά ασφαλείας με πλευρικά καλύμματα ειδικά στις χειροκίνητες ή μηχανικές ενέργειες απομάκρυνσης των υπολειμμάτων της συγκόλλησης.



Μη χρησιμοποιείτε φακούς επαφής!!!



Χρησιμοποιείτε καλύμματα ακοής αν η διαδικασία συγκόλλησης αποτελεί πηγή επικίνδυνου θορύβου.

Αν η στάθμη του θορύβου υπερβαίνει τα όρια που ορίζει ο νόμος, περιορίστε τη ζώνη εργασίας και βεβαιωθείτε ότι οι παρόντες προστατεύονται με ειδικά μέσα ή ωτοασπίδες.

- Διατηρείτε πάντα τα πλευρικά καλύμματα κλειστά κατά τη διάρκεια των εργασιών συγκόλλησης.



Αποφύγετε την επαφή με τεμάχια αμέσως μετά τη συγκόλληση. Η υψηλή θερμοκρασία μπορεί να προκαλέσει σοβαρά εγκαύματα.

- Τηρείτε όλα τα παραπάνω μέτρα ακόμα και στις επεξεργασίες μετά τη συγκόλληση, καθώς μπορεί να υπάρξει αποκόλληση υπολειμμάτων από τα επεξεργασμένα τεμάχια που ψύχονται.
- Βεβαιωθείτε ότι η τσιμπίδα έχει κρυώσει πριν ξεκινήσετε την επεξεργασία ή τη συντήρηση.



Προμηθευτείτε με εξοπλισμό πρώτων βοηθειών. Μην υποτιμάτε εγκαύματα ή τραυματισμούς.



Πριν εγκαταλείψετε τη θέση εργασίας, ασφαλίστε την περιοχή έτσι ώστε να εμποδίζονται ακούσιες βλάβες και ατυχήματα.



1.3 Προστασία από καπνούς και αέρια

- Καπνοί, αέρια και σκόνες που παράγονται από τη διαδικασία συγκόλλησης μπορεί να αποδειχθούν επιβλαβή για την υγεία. Υπό ορισμένες συνθήκες, οι καπνοί που παράγονται από τη συγκόλληση μπορούν να προκαλέσουν καρκίνο ή βλάβες στο έμβρυο στις εγκύους.
- Κρατάτε το κεφάλι μακριά από τα αέρια και τους καπνούς της συγκόλλησης.
- Εγκαταστήστε κατάλληλο εξαερισμό, φυσικό ή εξαναγκασμένο, στη ζώνη εργασίας.
- Σε περίπτωση ανεπαρκούς αερισμού χρησιμοποιήστε μάσκες με αναπνευστήρες.
- Σε περίπτωση συγκολλήσεων σε χώρους μικρών διαστάσεων, συνιστάται η επίβλεψη του χειριστή από συνάδελφο εκτός του χώρου αυτού.
- μη χρησιμοποιείτε οξυγόνο για τον εξαερισμό.
- Για να ελέγχετε την αποτελεσματικότητα της αναρρόφησης, συγκρίνετε κατά περιόδους την ποσότητα των εκπομπών επιβλαβών αερίων με τις επιτρεπτές τιμές από τους κανονισμούς ασφαλείας.
- Η ποσότητα και η επικινδυνότητα των παραγόμενων καπνών εξαρτάται από το βασικό υλικό που χρησιμοποιείται, από το υλικό συγκόλλησης και από ενδεχόμενες ουσίες που χρησιμοποιούνται για καθαρισμό και απολίπανση των τεμαχίων για συγκόλληση. Τηρείτε αυστηρά τις οδηγίες του κατασκευαστή και των τεχνικών δελτίων.
- Μην κάνετε συγκολλήσεις κοντά σε χώρους απολίπανσης ή βαφής. Τοποθετείτε τις φιάλες αερίου σε ανοικτούς χώρους ή σε χώρους με επαρκή ανακύκλωση του αέρα.



1.4 Πρόληψη πυρκαγιών/εκρήξεων

- Η διαδικασία συγκόλλησης μπορεί να αποτελέσει αιτία πυρκαγιάς και/ή έκρηξης.
- Απομακρύνετε από τη ζώνη εργασίας και τη γύρω περιοχή τα εύφλεκτα ή καύσιμα υλικά και αντικείμενα. Τα εύφλεκτα υλικά πρέπει να βρίσκονται σε απόσταση τουλάχιστον 11 μέτρων (35 ποδιών) από το χώρο συγκόλλησης ή πρέπει να προστατεύονται καταλλήλως. Οι σπινθήρες και τα πυρακτωμένα σωματίδια που εκσφενδονίζονται μπορούν να φτάσουν εύκολα στις γύρω περιοχές ακόμη και από πολύ μικρά ανοίγματα. Προσέξτε ιδιαίτερα την ασφάλεια αντικειμένων και ανθρώπων.
- Μην κάνετε συγκολλήσεις πάνω ή κοντά σε δοχεία υπό πίεση.
- Μην εκτελείτε συγκολλήσεις ή κοπές σε κλειστά δοχεία ή σωλήνες. Ιδιαίτερη προσοχή απαιτείται επίσης για τη συγκόλληση σωλήνων ή δοχείων ακόμη και σε περίπτωση που είναι ανοιχτά, άδεια και προσεκτικά καθαρισμένα. Τα υπολείμματα αερίων, καυσίμου, λαδιού ή παρόμοιων ουσιών μπορούν να προκαλέσουν εκρήξεις.
- Μην κάνετε συγκολλήσεις σε ατμόσφαιρα με σκόνη, εκρηκτικά αέρια ή αναθυμιάσεις.
- Μετά τη συγκόλληση βεβαιωθείτε ότι το κύκλωμα υπό τάση δεν μπορεί να ακουμπήσει κατά λάθος επιφάνειες συνδεδεμένες με το κύκλωμα της γείωσης.

- Εγκαταστήστε κοντά στη ζώνη εργασίας εξοπλισμό ή σύστημα πυρασφαλείας.



1.5 Προληπτικά μέτρα για τη χρήση φιαλών αερίου

- Οι φιάλες αδρανούς αερίου περιέχουν αέριο υπό πίεση και μπορούν να εκραγούν σε περίπτωση που δεν διασφαλίζονται οι ελάχιστες συνθήκες μεταφοράς, αποθήκευσης και χρήσης.
- Οι φιάλες πρέπει να είναι σταθερά στερεωμένες κατακόρυφα σε τοίχους ή άλλες κατασκευές με κατάλληλα μέσα για να αποφεύγονται πτώσεις ή τυχαία χτυπήματα.
- Βιδώνετε το κάλυμμα προστασίας κατά τη μεταφορά και την τοποθέτηση και κάθε φορά που ολοκληρώνονται οι διαδικασίες συγκόλλησης.
- Αποφύγετε την έκθεση των φιαλών στην άμεση ηλιακή ακτινοβολία, σε απότομες μεταβολές θερμοκρασίας και σε πολύ υψηλές ή πολύ χαμηλές θερμοκρασίες. Μην αφήνετε τις φιάλες σε πολύ χαμηλές ή πολύ υψηλές θερμοκρασίες.
- Αποφύγετε την επαφή των φιαλών με ακάλυπτες φλόγες, ηλεκτρικά τόξα, σιμπίδες συγκόλλησης ή ηλεκτροδίων και πυρακτωμένων θραυσμάτων που παράγονται από τη συγκόλληση.
- Κρατήστε τις φιάλες μακριά από τα κυκλώματα συγκόλλησης και από ηλεκτρικά κυκλώματα γενικότερα.
- Κρατάτε το κεφάλι μακριά από το σημείο εξόδου του αερίου όταν ανοίγετε τη βαλβίδα της φιάλης.
- Κλείνετε πάντα τη βαλβίδα της φιάλης όταν ολοκληρωθούν οι διαδικασίες συγκόλλησης.
- Μην εκτελείτε ποτέ συγκολλήσεις σε φιάλες αερίου υπό πίεση.
- Μην συνδέετε ποτέ φιάλη πεπιεσμένου αέρα απευθείας στο ρυθμιστή του μηχανήματος! Η πίεση μπορεί να υπερβεί την ικανότητα του ρυθμιστή και κατά συνέπεια να προκαλέσει έκρηξη!



1.6 Προστασία από ηλεκτροπληξία

- Η ηλεκτροπληξία μπορεί να είναι θανατηφόρα.
- Αποφύγετε την επαφή με τα σημεία που βρίσκονται συνήθως υπό τάση στο εσωτερικό ή στο εξωτερικό της εγκατάστασης συγκόλλησης όταν η εγκατάσταση τροφοδοτείται (οι σιμπίδες, οι σιμπίδες ηλεκτροδίων, τα καλώδια γείωσης, τα ηλεκτρόδια, τα καλώδια, τα ράουλα και οι μπομπίνες συνδέονται με το ηλεκτρικό κύκλωμα συγκόλλησης).
- Εξασφαλίστε την ηλεκτρική μόνωση της εγκατάστασης συγκόλλησης και του χειριστή χρησιμοποιώντας στεγνές επιφάνειες και βάσεις με επαρκή μόνωση από το δυναμικό του εδάφους και της γείωσης.
- Βεβαιωθείτε ότι η εγκατάσταση συνδέεται σωστά με φως σε δίκτυο που διαθέτει αγωγή γείωσης.
- Ο χειριστής δεν πρέπει να αγγίζει ταυτόχρονα δύο σιμπίδες ηλεκτροδίων. Διακόψτε αμέσως τη συγκόλληση εάν έχετε την αίσθηση ηλεκτροπληξίας.



Η διάταξη έναυσης και σταθεροποίησης του τόξου είναι σχεδιασμένη για λειτουργία με χειροκίνητο ή μηχανικό έλεγχο.



Η αύξηση του μήκους της τσιμπίδας ή των καλωδίων συγκόλλησης πάνω από τα 8 μ., αυξάνει το κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.



1.7 Ηλεκτρομαγνητικά πεδία και παρεμβολές

- Η διέλευση του ρεύματος συγκόλλησης από τα εσωτερικά και εξωτερικά καλώδια της εγκατάστασης, δημιουργεί ηλεκτρομαγνητικό πεδίο κοντά στα καλώδια συγκόλλησης και στην εγκατάσταση.
- Τα ηλεκτρομαγνητικά πεδία μπορούν να έχουν (άγνωστες σήμερα) επιπτώσεις στην υγεία μετά από παρατεταμένη έκθεση. Τα ηλεκτρικά πεδία μπορούν να προκαλέσουν παρεμβολές σε άλλες ηλεκτρικές συσκευές όπως βηματοδότες ή ακουστικά βαρηκοΐας.



Τα άτομα με βηματοδότες πρέπει να συμβουλευθούν έναν ιατρό πριν πλησιάσουν κοντά σε εργασίες συγκόλλησης τόξου ή κοπής πλάσματος.

Ταξινόμηση ΗΜΣ της συσκευής, σύμφωνα με το πρότυπο EN/IEC 60974-10 (βλ. πινακίδα αναγνώρισης ή τεχνικά χαρακτηριστικά)

Η συσκευή κατηγορίας Β είναι κατασκευασμένη σε συμμόρφωση με τις απαιτήσεις συμβατότητας σε βιομηχανικούς χώρους ή κατοικίες, συμπεριλαμβανόμενων των κατοικημένων περιοχών όπου η ηλεκτρική ενέργεια παρέχεται από κάποιο δημόσιο σύστημα χαμηλής τάσης.

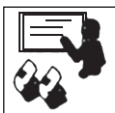
Η συσκευή κατηγορίας Α δεν προορίζεται για χρήση σε κατοικημένες περιοχές όπου η ηλεκτρική ενέργεια παρέχεται από κάποιο δημόσιο σύστημα χαμηλής τάσης. Θα ήταν δύσκολο να εξασφαλιστεί η ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα των συσκευών κατηγορίας Α σε αυτές τις περιοχές, εξαιτίας των παρεμβολών που εκπέμπονται και προσάγονται.

Εγκατάσταση, χρήση και αξιολόγηση του χώρου

Η παρούσα συσκευή κατασκευάζεται σύμφωνα με τις οδηγίες του εναρμονισμένου προτύπου EN60974-10 και κατατάσσεται στην "ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ Α".

Η συσκευή πρέπει να προορίζεται μόνο για επαγγελματική χρήση σε βιομηχανικό περιβάλλον.

Ο κατασκευαστής δεν φέρει ευθύνη για βλάβες που προκαλεί η χρήση της εγκατάστασης σε οικιακό περιβάλλον.



Ο χρήστης πρέπει να είναι έμπειρος στον τομέα αυτό και σαν έμπειρος είναι υπεύθυνος για την εγκατάσταση και τη χρήση της συσκευής σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή.

Εάν παρατηρηθούν ηλεκτρομαγνητικές παρεμβολές, ο χρήστης πρέπει να λύσει το πρόβλημα με την τεχνική υποστήριξη του κατασκευαστή.



Σε όλες τις περιπτώσεις, οι ηλεκτρομαγνητικές παρεμβολές πρέπει να περιορίζονται έως το σημείο που δεν δημιουργούν ενόχληση.



Πριν την εγκατάσταση της συσκευής, ο χρήστης πρέπει να εκτιμήσει τα ενδεχόμενα ηλεκτρομαγνητικά προβλήματα που μπορούν να παρουσιαστούν στη γύρω ζώνη και ιδιαίτερα στην υγεία των παρόντων, για παράδειγμα όσων χρησιμοποιούν βηματοδότες και ακουστικά βοήθημα.

Απαιτήσεις τροφοδοσίας (βλ. τεχνικά χαρακτηριστικά)

Οι συσκευές υψηλής ισχύος θα μπορούσαν να επηρεάσουν την ποιότητα της ενέργειας του δικτύου διανομής, εξαιτίας του απορροφούμενου ρεύματος. Συνεπώς, για μερικούς τύπους συσκευών (βλ. τεχνικά χαρακτηριστικά) θα μπορούσαν να υφίστανται κάποιοι περιορισμοί σύνδεσης ή μερικές απαιτήσεις που αφορούν την μέγιστη επιτρεπόμενη εμπέδηση δικτύου (Zmax) ή την ελάχιστη ισχύ εγκατάστασης (Ssc) που διατίθεται στο σημείο διεπαφής με το δίκτυο (Σημείο Κοινής σύνδεσης ΣΚΣ - Point of Common Coupling PCC). Στην περίπτωση αυτή, ο εγκαταστάτης ή ο χρήστης έχουν την υποχρέωση να εξακριβώσουν (συμβουλευόμενοι ενδεχομένως τον διαχειριστή του ηλεκτρικού δικτύου) αν η συσκευή μπορεί να συνδεθεί.

Σε περίπτωση παρεμβολών, μπορεί να είναι αναγκαία η λήψη πρόσθετων μέτρων, όπως η τοποθέτηση φίλτρων στο δίκτυο τροφοδοσίας.

Πρέπει επίσης να εκτιμήσετε αν είναι σκόπιμο να θωρακιστεί το καλώδιο τροφοδοσίας.

Καλώδια συγκόλλησης

Για την ελαχιστοποίηση των επιπτώσεων από τα ηλεκτρομαγνητικά πεδία, τηρείτε τους ακόλουθους κανόνες:

- Τυλίγεται και στερεώνεται όπου είναι δυνατόν μαζί το καλώδιο γείωσης με το καλώδιο ισχύος.
- Αποφεύγετε το τύλιγμα των καλωδίων συγκόλλησης γύρω από το σώμα.
- Μη στέκεστε μεταξύ καλωδίου γείωσης και καλωδίου ισχύος (τα δύο καλώδια πρέπει να βρίσκονται από την ίδια πλευρά).
- Τα καλώδια πρέπει να έχουν όσο το δυνατόν μικρότερο μήκος, να τοποθετούνται κοντά μεταξύ τους και να μετακινούνται πάνω ή κοντά στην επιφάνεια του δαπέδου.
- Τοποθετείτε την εγκατάσταση σε κάποια απόσταση από το σημείο συγκόλλησης.
- Τα καλώδια πρέπει να είναι τοποθετημένα μακριά από ενδεχόμενα άλλα καλώδια.

Ισοδυναμική συνδεση

Η γείωση όλων των μεταλλικών εξαρτημάτων της εγκατάστασης συγκόλλησης και της γύρω περιοχής πρέπει να λαμβάνεται υπόψη.

Τηρείτε τους τοπικούς κανονισμούς για την ισοδυναμική σύνδεση.

Γείωση του υπο επεξεργασία τεμαχίου

Όπου το υπό επεξεργασία τεμάχιο δεν είναι γειωμένο, για λόγους ηλεκτρικής ασφαλείας ή εξαιτίας των διαστάσεων και της θέσης του, η σύνδεση γείωσης μεταξύ τεμαχίου και εδάφους μπορεί να μειώσει τις εκπομπές.

Απαιτείται προσοχή ώστε η γείωση του υπο επεξεργασία τεμαχίου να μην αυξάνει τον κίνδυνο ατυχήματος για το χειριστή ή να προκαλεί βλάβες σε άλλες ηλεκτρικές συσκευές.

Τηρείτε τους τοπικούς κανονισμούς γείωσης.

Θωρακιση

Η επιλεκτική θωράκιση άλλων καλωδίων και συσκευών στη γύρω περιοχή μπορεί να μειώσει τα προβλήματα παρεμβολών.

Η θωράκιση όλης της εγκατάστασης συγκόλλησης μπορεί να ληφθεί υπόψη για ειδικές εφαρμογές.

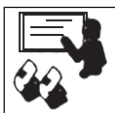


1.8 Βαθμός προστασίας IP

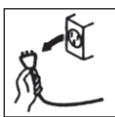
IP23S

- Περιβλήμα προστατευμένο από την πρόσβαση σε επικίνδυνα μέρη με ένα δάκτυλο και από ξένα στερεά σώματα με διάμετρο ίση ή μεγαλύτερη από 12,5 mm.
- Περιβλήμα προστατευμένο από βροχή υπό γωνία 60° ως προς την κάθετο.
- Περιβλήμα προστατευμένο από ζημιές λόγω εισόδου νερού όταν τα κινούμενα μέρη της συσκευής είναι ακίνητα.

2 ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ



Η εγκατάσταση μπορεί να γίνει μόνο από έμπειρο προσωπικό εξουσιοδοτημένο από τον κατασκευαστή.



Για την εγκατάσταση βεβαιωθείτε ότι η γεννήτρια είναι αποσυνδεδεμένη από το δίκτυο τροφοδοσίας.



Απαγορεύεται η σύνδεση (σε σειρά ή παράλληλα) των γεννητριών.



2.1 Τρόπος ανύψωσης, μεταφοράς και εκφόρτωσης

- Η γεννήτρια διαθέτει επεκτεινόμενο ιμάντα που επιτρέπει τη μετακίνησή της τόσο στο χέρι όσο και στον ώμο.



Μην υποτιμάτε το βάρος της εγκατάστασης, (βλέπε τεχνικά χαρακτηριστικά)

Μην μετακινείτε και μην κρατάτε το φορτίο αναρτημένο πάνω από ανθρώπους ή αντικείμενα.



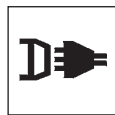
Μην αφήνετε την εγκατάσταση ή τη μονάδα να πέσει ή να χτυπήσει με δύναμη στο δάπεδο.



2.2 Τοποθέτηση της εγκατάστασης

Τηρήστε τις ακόλουθες οδηγίες:

- Εύκολη πρόσβαση στα χειριστήρια και στις συνδέσεις.
- Μην εγκαθιστάτε τον εξοπλισμό σε χώρους μικρών διαστάσεων.
- Ποτέ μην τοποθετείτε την εγκατάσταση πάνω σε μια επιφάνεια με κλίση μεγαλύτερη από 10° ως προς το οριζόντιο επίπεδο.
- Συνδέστε την εγκατάσταση σε στεγνό και καθαρό χώρο με επαρκή εξαερισμό.
- Προστατεύετε την εγκατάσταση από τη βροχή και τον ήλιο.



2.3 Σύνδεση

Η τροφοδοσία της εγκατάστασης μπορεί να γίνει με:
- 230V μονοφασικό



ΠΡΟΣΟΧΗ: προς αποφυγή ζημιών σε άτομα ή στην εγκατάσταση, πρέπει να ελέγξετε την επιλεγμένη τάση του δικτύου και τις ασφάλειες ΠΡΙΝ συνδέσετε το μηχάνημα στο ρεύμα. Επίσης πρέπει να βεβαιωθείτε ότι το καλώδιο είναι συνδεδεμένο σε μια πρίζα με γείωση.



Η λειτουργία της συσκευής είναι εγγυημένη για τάσεις με διακυμάνσεις έως +15-15% επί της ονομαστικής τιμής.



Η εγκατάσταση μπορεί να τροφοδοτηθεί από ηλεκτροπαραγωγό ζεύγος αρκεί να εξασφαλίζει σταθερή τάση τροφοδοσίας μεταξύ ±15% ως προς την ονομαστική τιμή τάσης που δηλώνει ο κατασκευαστής σε όλες τις πιθανές συνθήκες χρήσης και με τη μέγιστη παρεχόμενη ισχύ της γεννήτριας.



Κατά κανόνα, συνιστάται η χρήση ηλεκτροπαραγωγών ζευγών με ισχύ 2 φορές μεγαλύτερη από την ισχύ της γεννήτριας για μονοφασικό ρεύμα και 1.5 φορά για τριφασικό.



Συνιστάται η χρήση ηλεκτροπαραγωγών ζευγών με ηλεκτρονικό έλεγχο.



Για την προστασία των χειριστών, η εγκατάσταση πρέπει να είναι σωστά γειωμένη. Το καλώδιο τροφοδοσίας είναι εφοδιασμένο με έναν αγωγό (κίτρινος-πράσινος) για τη γείωση, που πρέπει να συνδεθεί σε ένα φως με επαφή γείωσης.



Η ηλεκτρική εγκατάσταση πρέπει να γίνει από διπλωματούχο ηλεκτρολόγο και σύμφωνα με τους νόμους της χώρας όπου γίνεται η εγκατάσταση.

Το καλώδιο τροφοδοσίας της γεννήτριας διαθέτει κίτρινο/πράσινο αγωγό που πρέπει να συνδέεται ΠΑΝΤΑ με τον αγωγό γείωσης. Ο κίτρινος/πράσινος αγωγός δεν πρέπει να χρησιμοποιείται ΠΟΤΕ μαζί με άλλο αγωγό για την παροχή τάσης.

Ελέγξτε την ύπαρξη γείωσης στην εγκατάσταση και την καλή κατάσταση της πρίζας του ρεύματος.

Χρησιμοποιείτε μόνο φως που τηρούν τους κανονισμούς ασφαλείας.

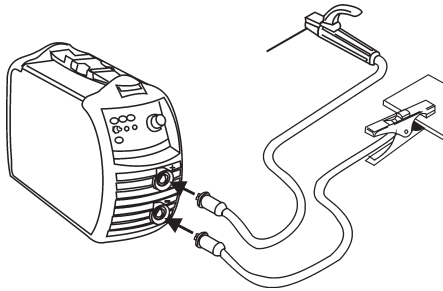


2.4 Θέση σε λειτουργία

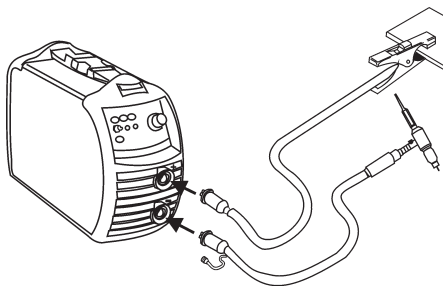
Σύνδεση για συγκόλληση MMA



Η σύνδεση της εικόνας έχει σαν αποτέλεσμα συγκόλληση ανεστραμμένης πολικότητας. Για να επιτευχθεί συγκόλληση ορθής πολικότητας, αντιστρέψτε τη σύνδεση.



Σύνδεση για συγκόλληση TIG



- Συνδέστε χωριστά το βύσμα του σωλήνα αερίου της τσιμπίδας στην παροχή αερίου.



Η ρύθμιση της παροχής του αερίου προστασίας επιτυγχάνεται ρυθμίζοντας τη βαλβίδα που συνήθως βρίσκεται στην τσιμπίδα.

3 ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΗΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ

3.1 Γενικά

Οι γεννήτριες αυτές με inverter σταθερού ρεύματος είναι σε θέση να εκτελέσουν με άριστο τρόπο τις διαδικασίες συγκόλλησης:

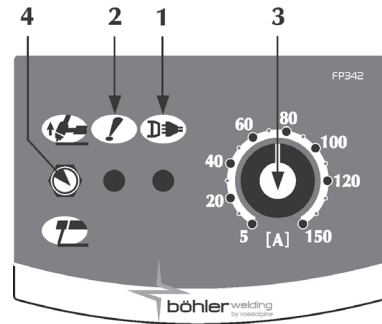
- MMA,
- TIG (με μείωση του ρεύματος σε βραχυκύκλωμα (URANOS 1500)).

Στα μηχανήματα συγκόλλησης με inverter, το ρεύμα εξόδου είναι δεν επηρεάζεται από τις μεταβολές τάσης τροφοδοσίας και από το μήκος του τόξου και είναι τέλεια εξισορροπημένο παρέχοντας την καλύτερη ποιότητα συγκόλλησης.

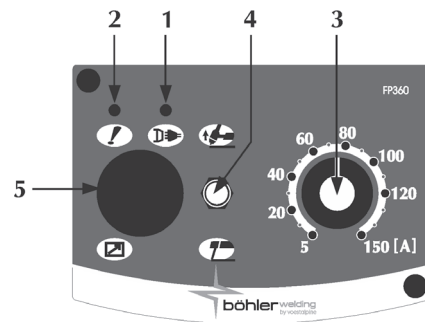
Στη γεννήτρια υπάρχουν:

- μια παροχή θετικού (+) και μία παροχή αρνητικού (-),
- ένας εμπρόσθιος πίνακας,
- ένας πίσω πίνακας χειριστηρίων.

3.2 Εμπρόσθιος πίνακας χειριστηρίων



URANOS 1500



URANOS 1500 RC

1



Ανάβει μόλις τροφοδοτήσετε τη γεννήτρια.

2



Δείχνει την ενδεχόμενη επέμβαση των προστατευτικών διατάξεων όπως η θερμική προστασία.

3

Ποτενσιόμετρο ρύθμισης ρεύματος συγκόλλησης
Επιτρέπει τη ρύθμιση του ρεύματος συγκόλλησης TIG και MMA. Το ρεύμα αυτό παραμένει αμετάβλητο κατά τη διάρκεια της συγκόλλησης, όταν οι συνθήκες τροφοδοσίας και συγκόλλησης αλλάζουν εντός των δηλωμένων ορίων στα τεχνικά χαρακτηριστικά. Στη συγκόλληση MMA, η παρουσία του HOT-START και του ARC-FORCE έχει σαν συνέπεια το μέσο ρεύμα στην έξοδο να είναι πιθανώς υψηλότερο από το επιλεγμένο.

4



Επιλογέας MMA/TIG

Με το διακόπτη προς τα κάτω, επιλέγεται συγκόλληση ηλεκτροδίου (MMA) και κατά συνέπεια ενεργοποιούνται αυτόματα οι λειτουργίες HOT-START, ARC-FORCE και ANTI-STICKING.



Με το διακόπτη προς τα πάνω, επιλέγεται η συγκόλληση με άηκτο ηλεκτρόδιο βολφραμίου σε αδρανή ατμόσφαιρα (TIG). Οι λειτουργίες MMA απενεργοποιούνται και ενεργοποιείται η εκκίνηση LIFT.

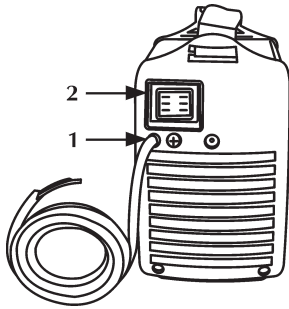
5



Στρατιωτικό 4-πολικό βύσμα

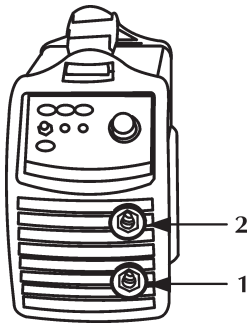
Για σύνδεση των χειριστηρίων εξ αποστάσεως RC18.

3.3 Πίσω πίνακας



- 1 Ηλεκτρικό καλώδιο**
Πιέστε για τροφοδοτήσετε την εγκατάσταση συνδέοντας την στο δίκτυο.
 - 2 Διακόπτης τροφοδοσίας**
Ελέγχει την ηλεκτρική τροφοδοσία του μηχανήματος συγκόλλησης.
- 0** Ελέγχει την ηλεκτρική τροφοδοσία του μηχανήματος συγκόλλησης.
- I** Διαθέτει δύο θέσεις: "0" σβηστό, "I" αναμμένο.

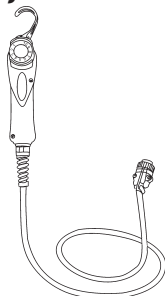
3.4 Πίνακας υποδοχών



- 1 Αρνητική υποδοχή ισχύος**
Επιτρέπει τη σύνδεση του καλωδίου γείωσης στο ηλεκτρόδιο ή της τσιμπίδας σε TIG.
- 2 Θετική υποδοχή ισχύος**
Επιτρέπει τη σύνδεση της τσιμπίδας ηλεκτροδίου σε MMA ή του καλωδίου γείωσης σε TIG.

4 ΑΞΕΣΟΥΑΡ

4.1 Χειριστήριο εξ αποστάσεως RC18



Το σύστημα αυτό επιτρέπει τη ρύθμιση εξ αποστάσεως του αναγκαίου ρεύματος, χωρίς να διακόπτεται η διαδικασία συγκόλλησης ή να εγκαταλείπεται η ζώνη εργασίας.

Η σύνδεση του τηλεχειριστηρίου RC στην ειδική υποδοχή που υπάρχει στις γεννήτριες ενεργοποιεί τη λειτουργία. Αυτή η σύνδεση μπορεί να γίνει ακόμα και με την εγκατάσταση αναμμένη.

5 ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ



Η εγκατάσταση πρέπει να υποβάλλεται σε τακτική συντήρηση σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή.

Η ενδεχόμενη συντήρηση πρέπει να εκτελείται μόνον από εξειδικευμένο προσωπικό.

Όλες οι θυρίδες πρόσβασης και συντήρησης και τα καπάκια πρέπει να είναι κλειστά και καλά στερεωμένα όταν λειτουργεί η συσκευή.

Απαγορεύεται οποιαδήποτε τροποποίηση της εγκατάστασης. Αποφύγετε τη συσσώρευση μεταλλικής σκόνης γύρω από τα πτερύγια αερισμού.



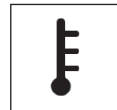
Διακόψτε την τροφοδοσία της εγκατάστασης πριν από κάθε επέμβαση!



Περιοδικοί έλεγχοι στη γεννήτρια:

- Καθαρίζετε το εσωτερικό με πεπιεσμένο αέρα σε χαμηλή πίεση και μαλακά πινέλα.
- Ελέγχετε τις ηλεκτρικές συνδέσεις και όλα τα καλώδια σύνδεσης.

Για τη συντήρηση ή την αντικατάσταση των εξαρτημάτων των τσιμπιδών, της λαβίδας ηλεκτροδίου και/ή των καλωδίων γείωσης:



Ελέγξτε τη θερμοκρασία των εξαρτημάτων και βεβαιωθείτε ότι δεν έχουν υψηλή θερμοκρασία.



Χρησιμοποιείτε πάντα εγκεκριμένα γάντια.



Χρησιμοποιείτε κατάλληλα κλειδιά και εργαλεία.

Σε περίπτωση που δεν γίνει η εν λόγω συντήρηση, παύει η ισχύς όλων των εγγυήσεων και πάντως ο κατασκευαστής δεν φέρει καμία ευθύνη.

6 ΔΙΑΓΝΩΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ ΚΑΙ ΛΥΣΕΙΣ



Η ενδεχόμενη επισκευή ή αντικατάσταση εξαρτημάτων της εγκατάστασης πρέπει να ανατίθεται αποκλειστικά σε εξειδικευμένο προσωπικό.

Η επισκευή ή η αντικατάσταση εξαρτημάτων της εγκατάστασης από μη εξειδικευμένο προσωπικό έχει ως συνέπεια την άμεση ακύρωση της εγγύησης του προϊόντος. Απαγορεύεται οποιαδήποτε τροποποίηση της εγκατάστασης.

Ο κατασκευαστής δεν φέρει καμία ευθύνη σε περίπτωση που ο χειριστής δεν εφαρμόζει τις οδηγίες.

Αποτυχία ανάμματος της εγκατάστασης (πράσινη λυχνία σβηστή)

- Αιτία Λύση
- Απουσία τάσης στην πρίζα τροφοδοσίας.
 - Ελέγξτε και εν ανάγκη επισκευάστε την ηλεκτρική εγκατάσταση.
 - Απευθυνθείτε σε εξειδικευμένο προσωπικό.

Αιτία	Ελαττωματικός ρευματολήπτης ή ηλεκτρικό καλώδιο.	Υπερβολικά πιτσιλίσματα	Αιτία	Λανθασμένο μήκος τόξου.
Λύση	Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα. Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο Σέρβις για την επισκευή της εγκατάστασης.		Λύση	Μειώστε την απόσταση μεταξύ ηλεκτροδίου και τεμαχίου. Μειώστε την τάση συγκόλλησης.
Αιτία	Καμένη ασφάλεια γραμμής.		Αιτία	Λανθασμένες παράμετροι συγκόλλησης.
Λύση	Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα.		Λύση	Μειώστε το ρεύμα συγκόλλησης.
Αιτία	Διακόπτης τροφοδοσίας ελαττωματικός.		Αιτία	Λανθασμένη μέθοδος συγκόλλησης.
Λύση	Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα. Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο Σέρβις για την επισκευή της εγκατάστασης.		Λύση	Μειώστε την κλίση της τσιμπιδας.
Αιτία	Ηλεκτρονικά ελαττωματικά.	Ανεπαρκής διείσδυση	Αιτία	Λανθασμένη μέθοδος συγκόλλησης.
Λύση	Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο Σέρβις για την επισκευή της εγκατάστασης.		Λύση	Μειώστε την ταχύτητα πρόωσης για συγκόλληση.
Απουσία ισχύος στην έξοδο (η συγκόλληση δεν εκτελείται)			Αιτία	Λανθασμένες παράμετροι συγκόλλησης.
Αιτία	Υπερθέρμανση εγκατάστασης (συναγεμμός θερμικής ασφάλειας - κίτρινη λυχνία αναμμένη).		Λύση	Αυξήστε το ρεύμα συγκόλλησης.
Λύση	Περιμένετε να κρυώσει η εγκατάσταση, χωρίς να την σβήσετε.		Αιτία	Ακατάλληλο ηλεκτρόδιο.
Αιτία	Λανθασμένη σύνδεση γείωσης.		Λύση	Χρησιμοποιήστε ηλεκτρόδιο με μικρότερη διάμετρο.
Λύση	Εκτελέστε σωστά τη σύνδεση γείωσης. Συμβουλευθείτε την παράγραφο "Θέση σε λειτουργία".		Αιτία	Λανθασμένη προετοιμασία άκρων.
Αιτία	Ηλεκτρονικά ελαττωματικά.		Λύση	Αυξήστε το άνοιγμα του συγκολλητικού.
Λύση	Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο Σέρβις για την επισκευή της εγκατάστασης.		Αιτία	Λανθασμένη σύνδεση γείωσης.
			Λύση	Εκτελέστε σωστά τη σύνδεση γείωσης. Συμβουλευθείτε την παράγραφο "Θέση σε λειτουργία".
Αιτία	Ηλεκτρονικά ελαττωματικά.		Αιτία	Μεγάλες διαστάσεις τεμαχίων προς συγκόλληση.
Λύση	Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο Σέρβις για την επισκευή της εγκατάστασης.		Λύση	Αυξήστε το ρεύμα συγκόλλησης.
Λανθασμένη παροχή ισχύος		Σύντηξη υπολειμμάτων		
Αιτία	Λανθασμένη επιλογή διαδικασίας συγκόλλησης ή ελαττωματικός επιλογέας.	Αιτία	Ατελής απομάκρυνση υπολειμμάτων.	
Λύση	Επιλέξτε τη σωστή διαδικασία συγκόλλησης. Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα. Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο Σέρβις για την επισκευή της εγκατάστασης.	Λύση	Καθαρίστε καλά τα τεμάχια πριν τη συγκόλληση.	
Αιτία	Λανθασμένες ρυθμίσεις παραμέτρων και λειτουργιών της εγκατάστασης.	Αιτία	Πολύ μεγάλη διάμετρος ηλεκτροδίου.	
Λύση	Reset εγκατάστασης και επαναπρογραμματισμός των παραμέτρων συγκόλλησης.	Λύση	Χρησιμοποιήστε ηλεκτρόδιο με μικρότερη διάμετρο.	
Αιτία	Ελαττωματικό ποτενσιόμετρο για τη ρύθμιση του ρεύματος συγκόλλησης.	Αιτία	Λανθασμένη προετοιμασία άκρων.	
Λύση	Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα. Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο Σέρβις για την επισκευή της εγκατάστασης.	Λύση	Αυξήστε το άνοιγμα του συγκολλητικού.	
Αιτία	Ηλεκτρονικά ελαττωματικά.	Αιτία	Λανθασμένη μέθοδος συγκόλλησης.	
Λύση	Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο Σέρβις για την επισκευή της εγκατάστασης.	Λύση	Μειώστε την απόσταση μεταξύ ηλεκτροδίου και τεμαχίου. Εκτελείτε ομαλές κινήσεις σε όλες τις φάσεις συγκόλλησης.	
Αστάθεια τόξου		Κακή ραφή		
Αιτία	Λανθασμένες παράμετροι συγκόλλησης.	Αιτία	Λανθασμένο μήκος τόξου.	
Λύση	Ελέγξτε προσεκτικά την εγκατάσταση συγκόλλησης. Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο Σέρβις για την επισκευή της εγκατάστασης.	Λύση	Αυξήστε την απόσταση μεταξύ ηλεκτροδίου και τεμαχίου. Αυξήστε την τάση συγκόλλησης.	
		Αιτία	Λανθασμένες παράμετροι συγκόλλησης.	
		Λύση	Αυξήστε το ρεύμα συγκόλλησης.	
		Αιτία	Μεγάλες διαστάσεις τεμαχίων προς συγκόλληση.	
		Λύση	Αυξήστε το ρεύμα συγκόλλησης. Αυξήστε την τάση συγκόλλησης.	
		Χαράξεις στα περιθώρια		
		Αιτία	Λανθασμένες παράμετροι συγκόλλησης.	
		Λύση	Μειώστε το ρεύμα συγκόλλησης. Χρησιμοποιήστε ηλεκτρόδιο με μικρότερη διάμετρο.	

Αιτία Λανθασμένο μήκος τόξου.
Λύση Μειώστε την απόσταση μεταξύ ηλεκτροδίου και τεμαχίου.
Μειώστε την τάση συγκόλλησης.

Αιτία Λανθασμένη μέθοδος συγκόλλησης.
Λύση Μειώστε την ταχύτητα πλευρικής ταλάντωσης στην πλήρωση.
Μειώστε την ταχύτητα πρόωσης για συγκόλληση.

Πόροι

Αιτία Γράσο, βερνίκι, σκουριά ή βρωμιά στα τεμάχια προς συγκόλλησης.

Λύση Καθαρίστε καλά τα τεμάχια πριν τη συγκόλληση.

Αιτία Γράσο, βερνίκι, σκουριά ή βρωμιά στο υλικό συγκόλλησης.

Λύση Χρησιμοποιείτε πάντα προϊόντα και υλικά ποιότητας.

Διατηρείτε πάντοτε σε τέλεια κατάσταση το υλικό συγκόλλησης.

Αιτία Υγρασία στο υλικό συγκόλλησης.

Λύση Χρησιμοποιείτε πάντα προϊόντα και υλικά ποιότητας.

Διατηρείτε πάντοτε σε τέλεια κατάσταση το υλικό συγκόλλησης

Αιτία Λανθασμένο μήκος τόξου.

Λύση Μειώστε την απόσταση μεταξύ ηλεκτροδίου και τεμαχίου.
Μειώστε την τάση συγκόλλησης.

Αιτία Πολύ γρήγορη στερεοποίηση στη λεκάνη τήγματος.

Λύση Μειώστε την ταχύτητα πρόωσης για συγκόλληση.
Προθερμαίνετε τα τεμάχια προς συγκόλληση.
Αυξήστε το ρεύμα συγκόλλησης.

Ρωγμές εν θερμώ

Αιτία Λανθασμένες παράμετροι συγκόλλησης.

Λύση Μειώστε το ρεύμα συγκόλλησης.
Χρησιμοποιήστε ηλεκτρόδιο με μικρότερη διάμετρο.

Αιτία Γράσο, βερνίκι, σκουριά ή βρωμιά στα τεμάχια προς συγκόλλησης.

Λύση Καθαρίστε καλά τα τεμάχια πριν τη συγκόλληση.

Αιτία Γράσο, βερνίκι, σκουριά ή βρωμιά στο υλικό συγκόλλησης.

Λύση Χρησιμοποιείτε πάντα προϊόντα και υλικά ποιότητας.

Διατηρείτε πάντοτε σε τέλεια κατάσταση το υλικό συγκόλλησης.

Αιτία Λανθασμένη μέθοδος συγκόλλησης.

Λύση Εφαρμόστε τη σωστή διαδικασία για τον τύπο του συνδέσμου προς συγκόλλησης.

Αιτία Τεμάχια προς συγκόλληση με διαφορετικά χαρακτηριστικά.

Λύση Εκτελέστε μια επίστρωση συγκολλητικού υλικού πριν τη συγκόλληση.

Ρωγμές εν ψυχρώ

Αιτία Υγρασία στο υλικό συγκόλλησης.

Λύση Χρησιμοποιείτε πάντα προϊόντα και υλικά ποιότητας.

Διατηρείτε πάντοτε σε τέλεια κατάσταση το υλικό συγκόλλησης.

Αιτία Ιδιαίτερη γεωμετρία του συνδέσμου προς συγκόλλησης.

Λύση Προθερμαίνετε τα τεμάχια προς συγκόλλησης.
Θέρμανση μετά τη συγκόλλησης.

Εφαρμόστε τη σωστή διαδικασία για τον τύπο του συνδέσμου προς συγκόλλησης.

Για κάθε αμφιβολία ή και πρόβλημα μην διστάσετε να απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο σέρβις.

7 ΣΥΝΤΟΜΗ ΘΕΩΡΗΤΙΚΗ ΕΞΗΓΗΣΗ ΓΙΑ ΤΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ

7.1 Συγκόλληση με επενδυμένο ηλεκτρόδιο (MMA)

Προετοιμασία των άκρων

Για την επίτευξη σωστής συγκόλλησης είναι πάντοτε σκόπιμο τα άκρα να είναι καθαρά, χωρίς οξειδία, σκουριά ή άλλους ρυπογόνους παράγοντες.

Επιλογή ηλεκτροδίου

Η διάμετρος του ηλεκτροδίου για χρήση εξαρτάται από το πάχος του υλικού, τη θέση, τον τύπο της σύνδεσης και τον τύπο του συγκολλητικού.

Ηλεκτρόδια μεγάλης διαμέτρου απαιτούν υψηλά ρεύματα με συνεπακόλουθη υψηλή θερμική παροχή στη συγκόλλησης.

Τύπος επένδυσης	Ιδιότητες	Χρήση
Τιτανοξειδιούχα	Ευκολία χρήσης	Όλες οι θέσεις
Όξινη	Υψηλή ταχύτητα τήξης	Επίπεδη
Βασική	Μηχανικά χαρακτηριστικά	Όλες οι θέσεις

Επιλογή ρεύματος συγκόλλησης

Το πεδίο του ρεύματος συγκόλλησης για κάθε τύπο χρησιμοποιούμενου ηλεκτροδίου δηλώνεται από τον κατασκευαστή στη θήκη των ηλεκτροδίων.

Έναυση και διατήρηση τόξου

Το ηλεκτρικό τόξο παράγεται τρίβοντας το άκρο του ηλεκτροδίου στο τεμάχιο για συγκόλληση που είναι συνδεδεμένο με το καλώδιο γείωσης και, μετά τη δημιουργία του τόξου, μετακινώντας γρήγορα τη λαβίδα ως την κανονική απόσταση συγκόλλησης.

Για να βελτιωθεί η έναυση του τόξου, είναι συνήθως χρήσιμη η αρχική αύξηση του ρεύματος ως προς το κανονικό ρεύμα συγκόλλησης (Hot Start).

Μετά τη δημιουργία του ηλεκτρικού τόξου, αρχίζει η τήξη του κεντρικού τμήματος του ηλεκτροδίου με την εναπόθεση υπό μορφή σταγόνων στο τεμάχιο για συγκόλλησης.

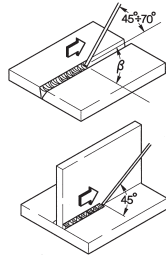
Η εξωτερική επένδυση του ηλεκτροδίου παρέχει ενώ καταναλώνεται, το προστατευτικό αέριο συγκόλλησης για την επίτευξη της καλής ποιότητας.

Για να αποφευχθεί το σβήσιμο του τόξου από τις σταγόνες του λειωμένου υλικού που βραχυκυκλώνουν το ηλεκτρόδιο με το συγκολλητικό, λόγω τυχαίας προσέγγισης των δύο, είναι πολύ χρήσιμη η στιγμιαία αύξηση του ρεύματος συγκόλλησης στο τέλος του βραχυκυκλώματος (Arc Force).

Σε περίπτωση που το ηλεκτρόδιο παραμένει κολλημένο στο τεμάχιο για συγκόλληση, είναι χρήσιμη η μείωση στο ελάχιστο του ρεύματος βραχυκυκλώματος (antisticking).

Εκτέλεση της συγκόλλησης

Η γωνία κλίσης του ηλεκτροδίου αλλάζει ανάλογα με τον αριθμό των περασμάτων και η κίνηση του ηλεκτροδίου είναι συνήθως παλινδρομική και με στάσεις στα πλευρά της ραφής ώστε να αποφεύγεται η υπερβολική συσσώρευση υλικού συγκόλλησης στο κέντρο.





Απομάκρυνση υπολειμμάτων

Η συγκόλληση με επενδυμένα ηλεκτρόδια απαιτεί την απομάκρυνση των υπολειμμάτων μετά από κάθε πέρασμα. Η απομάκρυνση γίνεται με μικρή σφύρα ή μεταλλική βούρτσα σε περίπτωση ψαθυρών υπολειμμάτων.







8 ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ







	URANOS 1500	URANOS 1500 RC
Τάση τροφοδοσίας U1 (50/60Hz)	1x230V	1x230V
Z _{max} (@PCC) *	264mΩ	264mΩ
Ασφάλεια γραμμής με καθυστέρηση	16A	16A
Τύπος επικοινωνίας	ΑΝΑΛΟΓΙΚΟΣ	ΑΝΑΛΟΓΙΚΟΣ
Μέγ. απορροφούμενη ισχύς (kVA)	6.6kVA	6.6kVA
Μέγ. απορροφούμενη ισχύς (kW)	4.6kW	4.6kW
Συντελεστής ισχύος PF	0.70	0.70
Απόδοση (μ)	87%	87%
Συνφ	0.99	0.99
Μέγιστη κατανάλωση ρεύματος I _{1max} (x=30%)	8.7A	28.7A
κατανάλωση ρεύματος I ₁ (x=100%)	20.4A	20.4A
Πραγματικό ρεύμα I _{1eff}	5.7A	15.7A
Συντελεστής χρήση (40°C)		
(x=30%)	150A	150A
(x=60%)	125A	125A
(x=100%)	110A	110A
Πεδίο ρύθμισης I ₂	5-150A	5-150A
Τάση χωρίς φορτίο U ₀	85V	85V
Βαθμός προστασίας IP	IP23S	IP23S
Κλάση μόνωσης	H	H
Διαστάσεις (πxβxυ)	260x120x190 mm	260x120x190 mm
Βάρος	2.6 kg	2.6 kg
Καλώδιο τροφοδοσίας	3x1.5 mm ²	3x1.5 mm ²
Μήκος καλωδίου τροφοδοσίας	2 m	2 m
Πρότυπα κατασκευής	EN60974-1/EN60974-10	EN60974-1/EN60974-10
Κατανάλωση ρεύματος με ηλεκτρόδιο 2.5 mm (80 A @ 40%)	9.2A	9.2A
Κατανάλωση ρεύματος με ηλεκτρόδιο 3.2 mm (110 A @ 30%)	13A	13A
Κατανάλωση ρεύματος με ηλεκτρόδιο 4.0 mm (150 A @ 30%)	15.7A	15.7A

*  Αυτή η συσκευή πληροί τις απαιτήσεις του προτύπου EN/IEC 61000-3-11, αν η μέγιστη επιτρεπόμενη εμπέδηση δικτύου στο σημείο διεπαφής με το δημόσιο δίκτυο (σημείο Κοινής σύνδεσης, ΣΚΣ - point of common coupling, PCC) είναι χαμηλότερη ή ίση με την αναφερόμενη τιμή "Z_{max}". Αν η συσκευή είναι συνδεδεμένη στο δημόσιο δίκτυο παροχής χαμηλής τάσης, ο εγκαταστάτης ή ο χρήστης έχουν την υποχρέωση να εξακριβώσουν (συμβουλευόμενοι ενδεχομένως τον διαχειριστή του ηλεκτρικού δικτύου) αν η συσκευή μπορεί να συνδεθεί.

*  Αυτή η συσκευή δεν πληροί τις απαιτήσεις του προτύπου EN/IEC 61000-3-12. Ο εγκαταστάτης ή ο χρήστης έχουν την υποχρέωση να εξακριβώσουν (συμβουλευόμενοι ενδεχομένως τον διαχειριστή του ηλεκτρικού δικτύου) αν η συσκευή μπορεί να συνδεθεί σε μία δημόσια γραμμή χαμηλής τάσης.
(βλ. παράγραφο " Ηλεκτρομαγνητικά πεδία και παρεμβολές" - " Ταξινόμηση ΗΜΣ της συσκευής, σύμφωνα με το πρότυπο EN/IEC 60974-10").

9 Targa dati, Rating plate, Leistungsschilder, Plaque données, Placa de características, Placa de dados, Technische gegevens, Märklåt, Dataskilt, Identifikasjonsplate, Arvokilpi, πινακίδα χαρακτηριστικών

		SELCO S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY			
Type URANOS 1500		N°			
		EN 60974-1 EN 60974-10 Class A			
		5A/10.2V - 150A/16V			
		X _(40°C)	30%	60%	100%
S	U ₀ V	I ₂	150A	125A	110A
	U ₂		16V	15V	14.4V
		5A/20.2V - 150A/26V			
		X _(40°C)	30%	60%	100%
S	U ₀ V	I ₂	150A	125A	110A
	U ₂		26V	25V	24.4V
	U ₁ V	I _{1max} A	I _{1eff.} A		
	50/60 Hz	230	28.7	15.7	
IP	23 S				

		SELCO S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY			
Type URANOS 1500 RC		N°			
		EN 60974-1 EN 60974-10 Class A			
		5A/10.2V - 150A/16V			
		X _(40°C)	30%	60%	100%
S	U ₀ V	I ₂	150A	125A	110A
	U ₂		16V	15V	14.4V
		5A/20.2V - 150A/26V			
		X _(40°C)	30%	60%	100%
S	U ₀ V	I ₂	150A	125A	110A
	U ₂		26V	25V	24.4V
	U ₁ V	I _{1max} A	I _{1eff.} A		
	50/60 Hz	230	28.7	15.7	
IP	23 S				



Prodotto europeo
European product
Erzeugt in Europa
Produit d'Europe
Producto Europeo



Non collocare l'apparecchiatura elettrica tra i normali rifiuti!
In osservanza alla Direttiva Europea 2002/96/EC sui Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche e alla sua implementazione in accordo con le leggi nazionali, le apparecchiature elettriche che hanno raggiunto la fine del ciclo di vita devono essere raccolte separatamente e inviate ad un centro di recupero e smaltimento. Il proprietario dell'apparecchiatura dovrà identificare i centri di raccolta autorizzati informandosi presso le Amministrazioni Locali.
L'applicazione della Direttiva Europea permetterà di migliorare l'ambiente e la salute umana.

Do not dispose of electrical equipment together with normal waste!
In observance of European Directive 2002/96/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation in accordance with national law, electrical equipment that has reached the end of its life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. As the owner of the equipment, you should get information on approved collection systems from our local representative.
By applying this European Directive you will improve the environment and human health!

Das Elektrogerät nicht zum normalen Müll geben!
Unter Beachtung der Europäischen Richtlinie 2002/96/EC über Elektro- und Elektronikaltgeräte und mit Bezug auf ihre Anwendung in Vereinbarung mit den nationalen Gesetzen müssen Elektrogeräte, die am Ende ihrer Lebensdauer angelangt sind, gesondert gesammelt und einer Recycling- und Entsorgungsstelle übergeben werden. Der Inhaber des Geräts muss sich bei den Örtlichen Verwaltungen über die autorisierten Sammelstellen informieren.
Die Anwendung der Europäischen Richtlinie wird eine Verbesserung der Umwelt und der Gesundheit der Menschen ermöglichen.

Ne pas éliminer les équipements électriques avec les déchets ménagers !
En application de la Directive Européenne 2002/96/EC relative aux déchets d'équipements Électriques et Electroniques et de son implémentation conformément aux lois nationales, les équipements électriques à éliminer doivent être jetés séparément et envoyés à un centre de récupération et d'élimination. Le propriétaire de l'appareillage devra s'informer sur les centres de collecte autorisés auprès des Administrations Locales.
L'application de la Directive Européenne permettra de respecter l'environnement et la santé des êtres humains.

iNo arroje nunca el equipo eléctrico entre los residuos comunes!
Respetando la Directiva Europea 2002/96/EC sobre los Residuos de Equipos eléctricos y Electrónicos y a su aplicación de acuerdo con las leyes nacionales, los equipos eléctricos que llegaron al final de su ciclo de vida deben recogerse por separado y enviarse a un centro de recuperación y eliminación. El propietario del equipo deberá identificar los centros de recogida autorizados, informándose en las Administraciones locales.
La aplicación de la Directiva Europea permitirá mejorar el medio ambiente y la salud humana.

10 Significato targa dati del generatore, Meaning of power source rating plate, Bedeutung der Angaben auf dem Leistungsschild des Generators, Signification de la plaque des données du générateur, Significado de la etiqueta de los datos del generador, Significado da placa de dados do gerador, Betekenis gegevensplaatje van de generator, Generatorns märkplåt, Betydning af dataskiltet for strømkilden, Beskrivelse av generatorns informasjonskilt, Generaattorin kilven sisältö, Σημασία πινακίδας χαρ ακτηριότικών της γεννητριας

1		2			
3		4			
5		6			
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15 A	16 A	17 A
		14	15 B	16 B	17 B
18		19	20	21	
22					

ITALIANO

- 1 Marchio di fabbricazione
- 2 Nome ed indirizzo del costruttore
- 3 Modello dell'apparecchiatura
- 4 N° di serie
- 5 Simbolo del tipo di saldatrice
- 6 Riferimento alle norme di costruzione
- 7 Simbolo del processo di saldatura
- 8 Simbolo per le saldatrici idonee a lavorare in un ambiente a rischio accresciuto di scossa elettrica
- 9 Simbolo della corrente di saldatura
- 10 Tensione assegnata a vuoto
- 11 Gamma della corrente assegnata di saldatura massima e minima e della corrispondente tensione convenzionale di carico
- 12 Simbolo del ciclo di intermittenza
- 13 Simbolo della corrente assegnata di saldatura
- 14 Simbolo della tensione assegnata di saldatura
- 15-16-17 Valori del ciclo di intermittenza
- 15A-16A-17A Valori della corrente assegnata di saldatura
- 15B-16B-17B Valori della tensione convenzionale di carico
- 18 Simbolo per l'alimentazione
- 19 Tensione assegnata d'alimentazione
- 20 Massima corrente assegnata d'alimentazione
- 21 Massima corrente efficace d'alimentazione
- 22 Grado di protezione

ENGLISH

1. Trademark
2. Name and address of manufacturer
3. Machine model
4. Serial no.
5. Welding unit symbol
6. Reference to construction standards
7. Welding process symbol
8. Symbol for equipments suitable for operation in environments with increased electrical shock risk
9. Welding current symbol
10. Assigned loadless voltage
11. Max-Min current range and corresponding conventional load voltage
12. Intermittent cycle symbol
13. Assigned welding current symbol
14. Assigned welding voltage symbol
- 15-16-17 Intermittent cycle values
- 15A-16A-17A Assigned welding current values
- 15B-16B-17B Conventional load voltage values
18. Power supply symbol
19. Assigned power supply voltage
20. Maximum assigned power supply current
21. Maximum effective power supply current
22. Protection rating

DEUTSCH

- 1 Marke
- 2 Herstellername und -adresse
- 3 Gerätemodell
- 4 Seriennr.
- 5 Symbol des Schweißmaschinentyps
- 6 Bezugnahme auf die Konstruktionsnormen
- 7 Symbol des Schweißprozesses
- 8 Symbol für die Schweißmaschinen, die sich zum Betrieb in Räumen mit großer Stromschlaggefahr eignen
- 9 Symbol des Schweißstroms
- 10 Zugeteilte Leerlaufspannung
- 11 Bereich des zugeteilten Höchst- und Mindestschweißstroms und der entsprechenden Ladespannung
- 12 Symbol für den intermittierenden Zyklus
- 13 Symbol des zugeteilten Schweißstroms
- 14 Symbol der zugeteilten Schweißspannung
- 15-16-17 Werte des intermittierenden Zyklus
- 15A-16A-17A Werte des zugeteilten Schweißstroms
- 15B-16B-17B Werte der üblichen Ladespannung
- 18 Symbol der Versorgung
- 19 Zugeteilte Versorgungsspannung
- 20 Zugeteilter, maximaler Versorgungsstrom
- 21 Maximaler, wirksamer Versorgungsstrom
- 22 Schutzart

FRANÇAIS

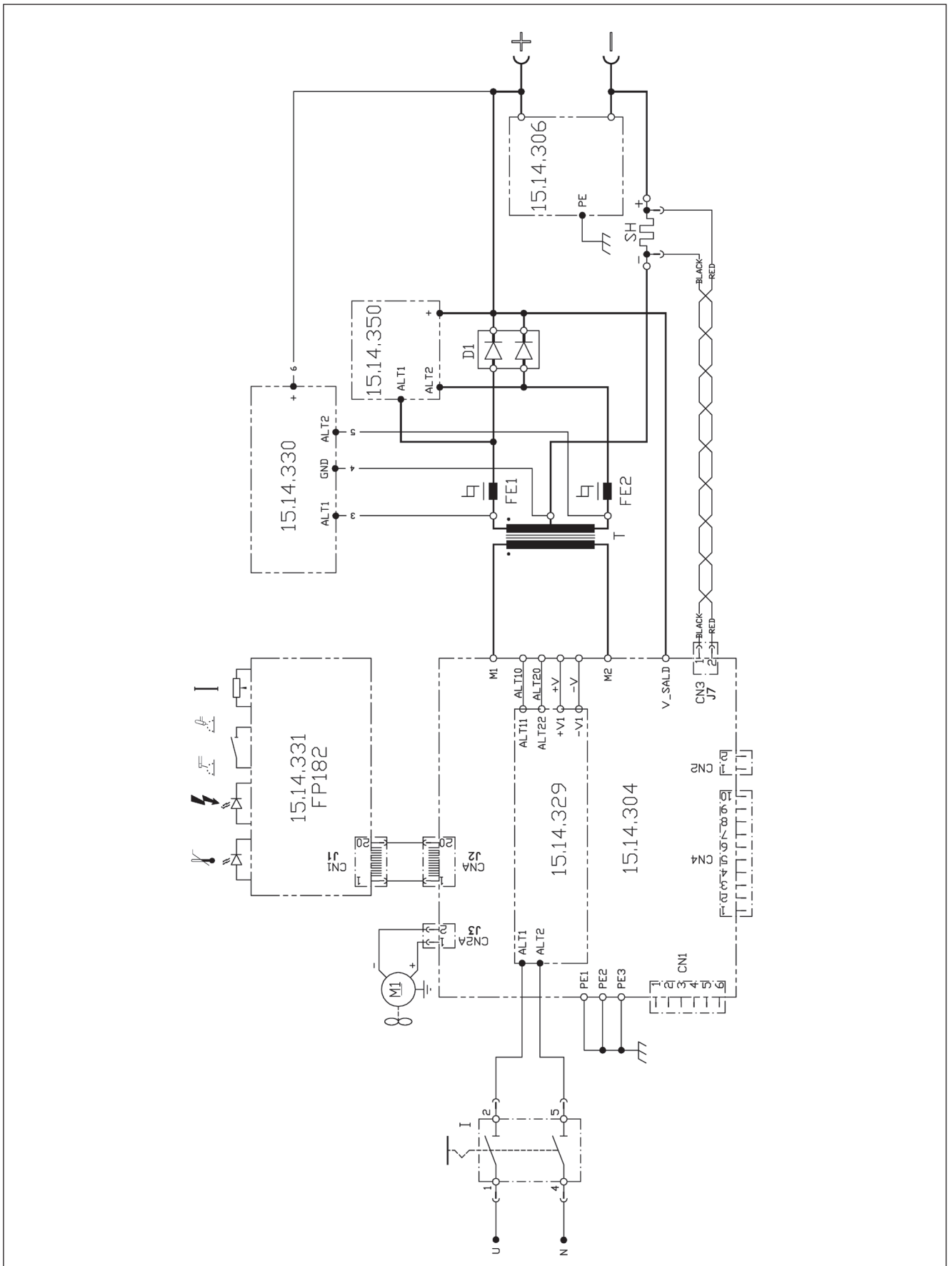
- 1 Marque de fabrique
- 2 Nom et adresse du constructeur
- 3 Modèle de l'appareil
- 4 N° de série
- 5 Symbole du type de soudeuse
- 6 Référence aux normes de construction
- 7 Symbole du processus de soudure
- 8 Symbole pour les soudeuses en mesure de travailler dans un local où il y a un gros risque de secousse électrique
- 9 Symbole du courant de soudure
- 10 Tension attribuée à vide
- 11 Gamme du courant de soudure maximum et minimum attribué et de la tension conventionnelle de charge correspondante
- 12 Symbole du cycle d'intermittence
- 13 Symbole du courant attribué de soudure
- 14 Symbole de la tension attribuée de soudure
- 15-16-17 Valeurs du cycle d'intermittence
- 15A-16A-17A Valeurs du courant attribué de soudure
- 15B-16B-17B Valeurs de la tension conventionnelle de charge
- 18 Symbole pour l'alimentation
- 19 Tension attribuée d'alimentation
- 20 Courant maximum attribué d'alimentation
- 21 Courant maximum efficace d'alimentation
- 22 Degré de protection

ESPAÑOL

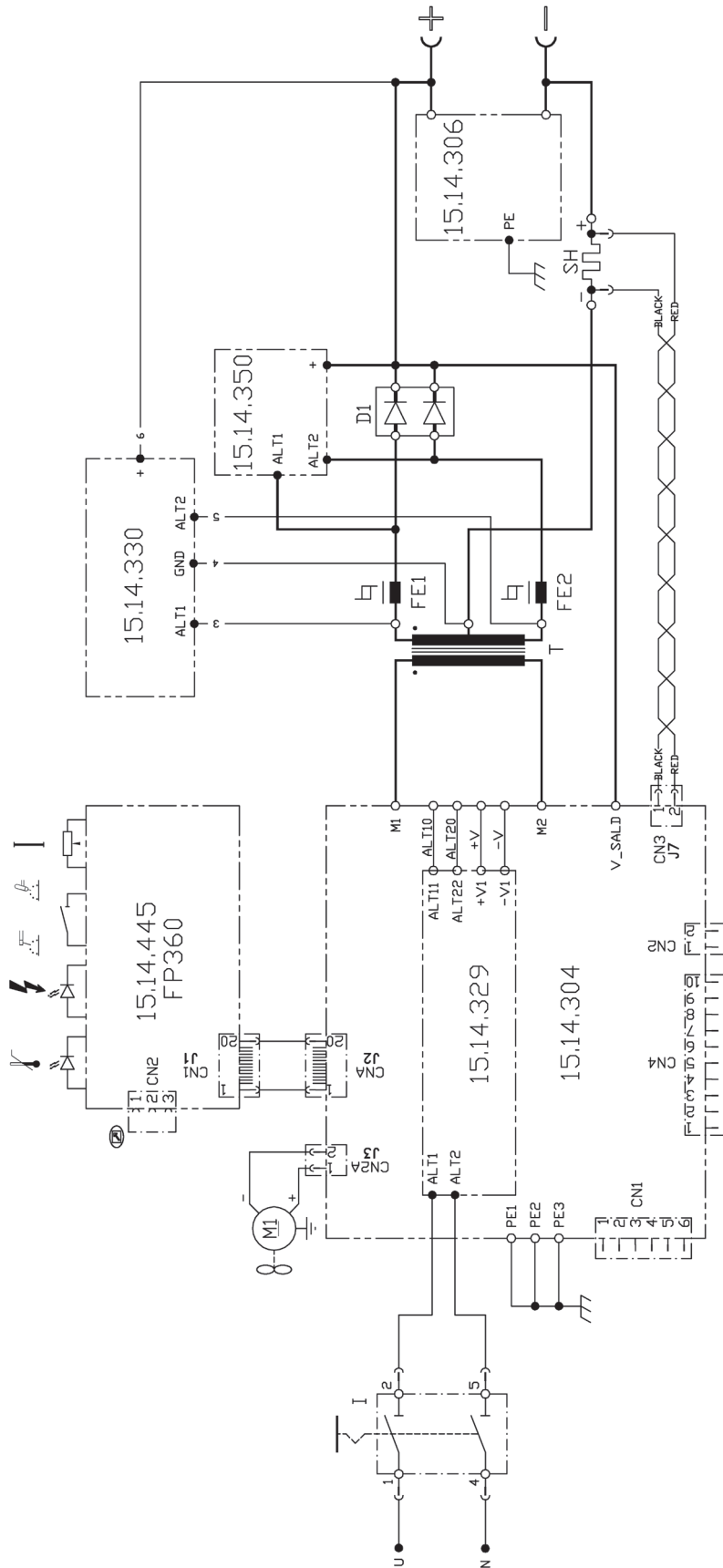
- 1 Marca de fabricación
- 2 Nombre y dirección del constructor
- 3 Modelo del aparato
- 4 N° de serie
- 5 Símbolo del tipo de soldadora
- 6 Referencia a las normas de construcción
- 7 Símbolo del proceso de soldadura
- 8 Símbolo por las soldadoras idóneas para trabajar en un entorno con riesgo elevado de descarga eléctrica
- 9 Símbolo de la corriente de soldadura
- 10 Tensión asignada a vacío
- 11 Gama de la corriente asignada de soldadura máxima y mínima, y de la correspondiente tensión convencional de carga
- 12 Símbolo del ciclo de intermitencia
- 13 Símbolo de la corriente asignada de soldadura
- 14 Símbolo de la tensión asignada de soldadura
- 15-16-17 Valores del ciclo de intermitencia
- 15A-16A-17A Valores de la corriente asignada de soldadura
- 15B-16B-17B Valores de la tensión convencional de carga
- 18 Símbolo para la alimentación
- 19 Tensión asignada de alimentación
- 20 Máxima corriente asignada de alimentación
- 21 Máximas corrientes eficaces de alimentación
- 22 Grado de protección

11 Schema, Diagram, Schaltplan, Schéma, Esquema, Diagrama, Schema, kopplingschema, Oversigt, Skjema, Kytentäkaavio, Διαγραμμα

URANOS 1500

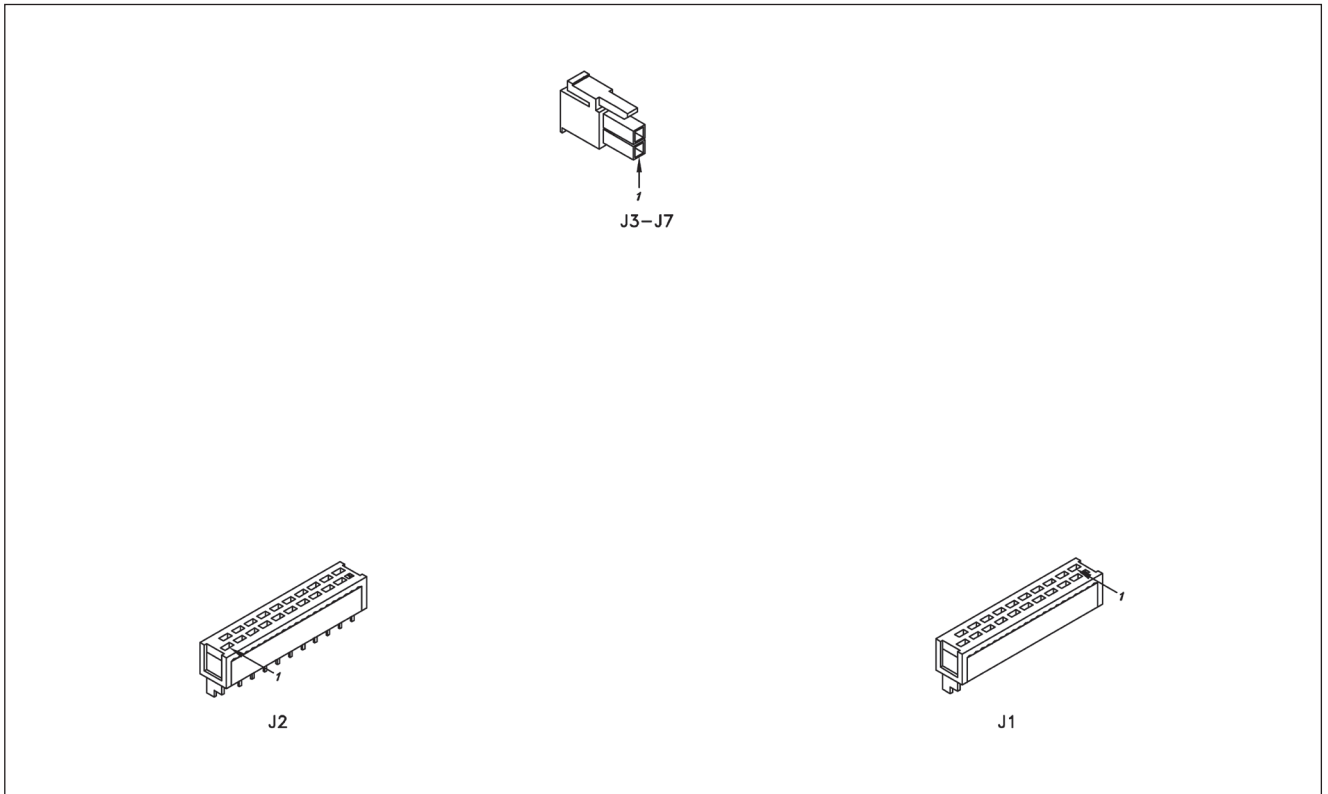


URANOS 1500 RC

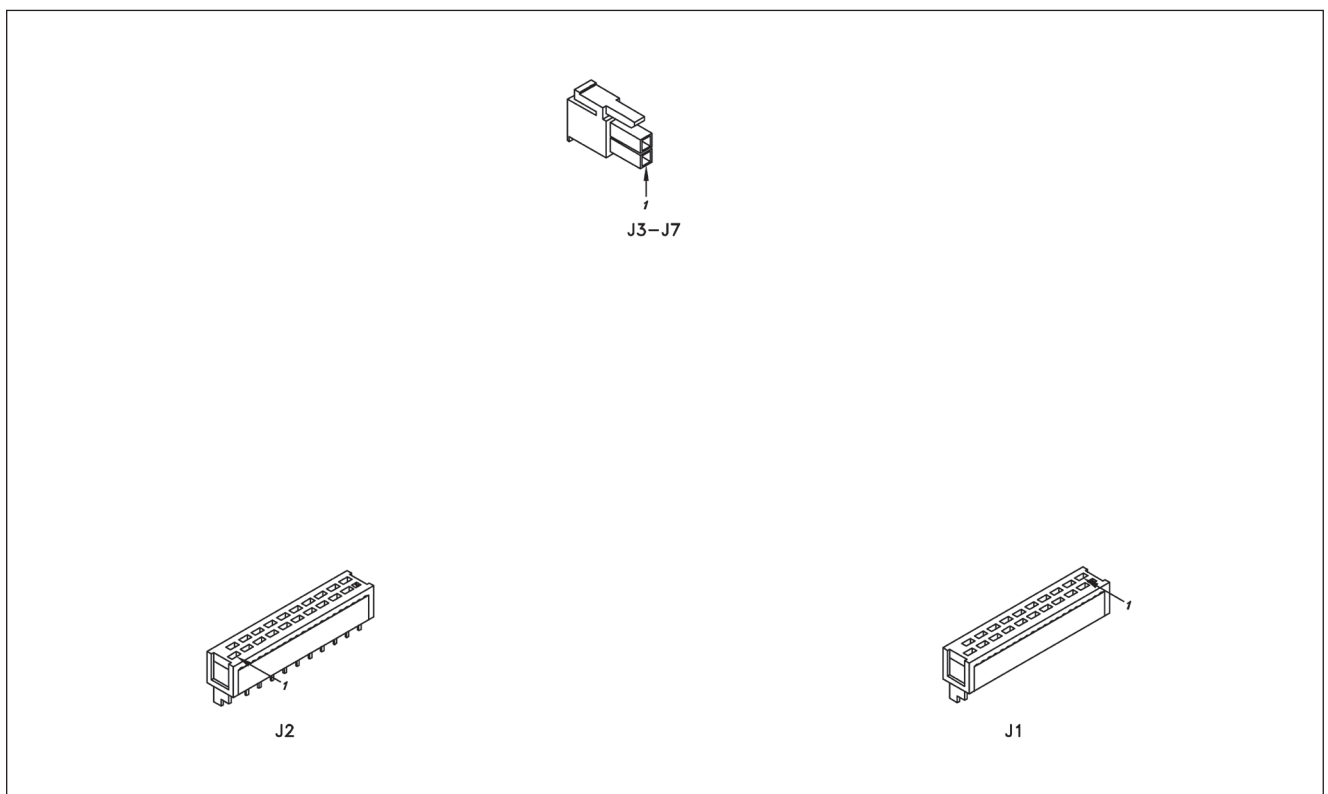


12 Connettori, Connectors, Verbinderer, Connecteurs, Conectors, Conectores, Connectoren, Kontaktдон, Konnektorer, Skjøtemunstykken, Liittimet, Συνδετήρες

URANOS 1500

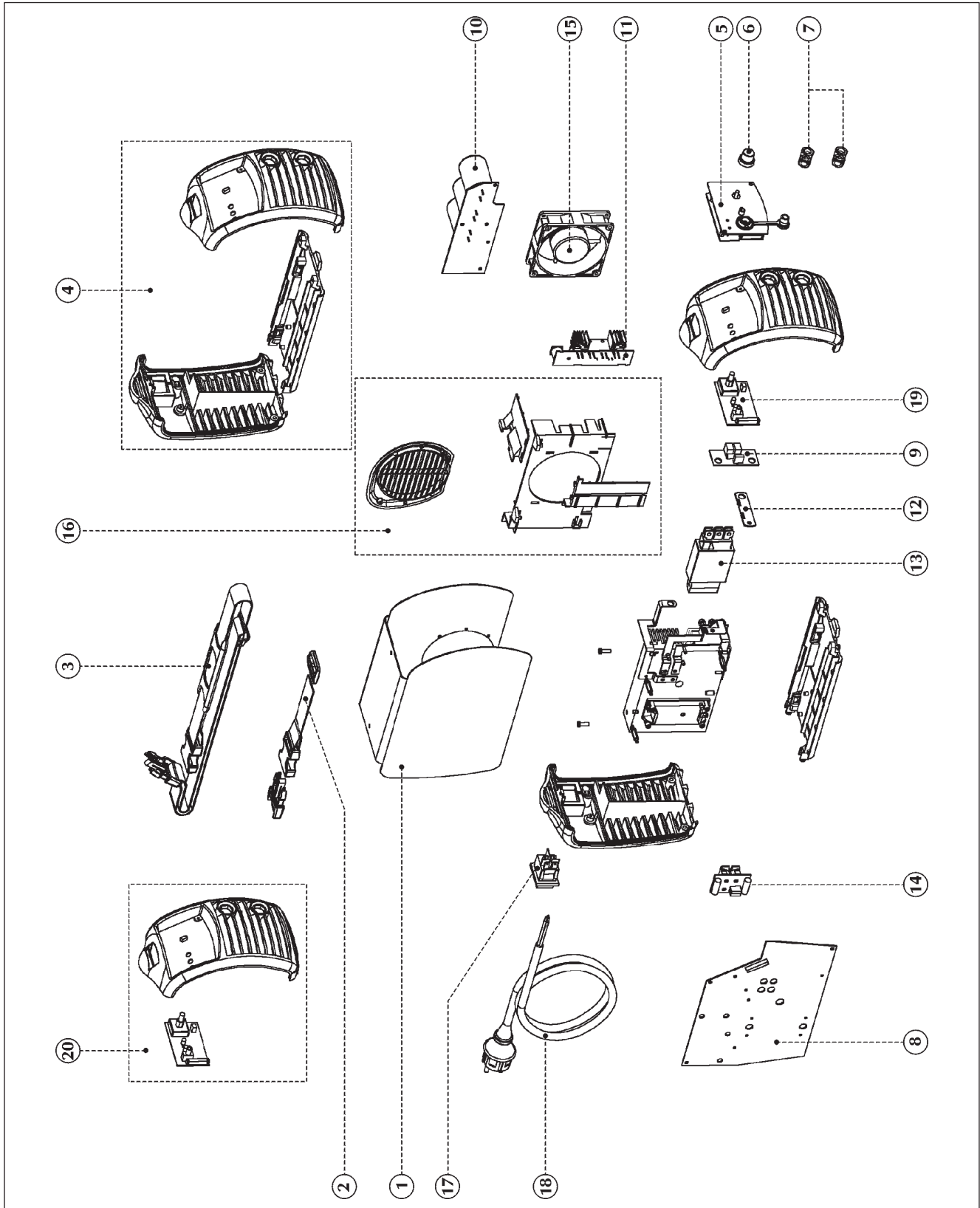


URANOS 1500 RC



13 Lista ricambi, Spare parts list, Ersatzteilverzeichnis, Liste de pièces détachées, Lista de repuestos, Lista de peças de reposição, Reserveonderdelenlijst, Reservdelslista, Liste med reservedele, Liste over reservedeler, Varaosaluettelo, καταλογος ανταλλακτικων

74.05.016 URANOS 1500
74.05.017 URANOS 1500 RC



POS.	CODE	ITALIANO	ENGLISH	DEUTSCH	FRANÇAIS	ESPAÑOL
1	03.07.10303	Cofano superiore	Wraparound - upper cover (metal)	Oberes Gehäuse	Cartier supérieur	Chapa superior
2	21.06.012	Cinghia	Carrying strap	Riemen	Courroie	Correa
3	21.06.009	Prolunga cinghia	Carrying strap extension	Riemenverlängerung	Rallonge courroie	Prolongación correa
4	74.90.077	Kit plastiche esterne	Outside plastic parts - spare kit	Kit Kunststoffteile Außen	Kit parties en plastique externes	Kit partes plásticas externas
5	15.22.360	Pannello comandi FP360	Control panel FP360	Steuerpult FP360	Panneau commandes FP360	Panel mandos FP360
6	09.11.228	Manopola	Knob	Drehknopf	Bouton	Empuñadura
7	10.13.010	Presa fissa 25mmq	Current socket (panel) - 25mm2	Feste Steckdose 25mm2	Prise fixe 25mm2	Base conector 25mm2
8	15.14.304	Scheda elettronica	P.C. board	Elektronische Platine	Platine électronique	Tarjeta electrónica
9	15.14.306	Scheda elettronica	P.C. board	Elektronische Platine	Platine électronique	Tarjeta electrónica
10	15.14.329	Scheda elettronica	P.C. board	Elektronische Platine	Platine électronique	Tarjeta electrónica
11	15.14.330	Scheda elettronica	P.C. board	Elektronische Platine	Platine électronique	Tarjeta electrónica
12	14.56.010	Shunt cablato	Wire leaded shunt	Shunt, Verdrahtet	Shunt câble	Shunt cableado
13	05.02.027	Trasformatore inverter	Power transformer	Invertertransformator	Transformateur onduleur	Transformador inverter
14	73.12.004	Kit diodo secondario	Output rectifier kit	Kit Sekundärdiode	Kit diode secondaire	Kit diodo secundario
15	14.70.041	Ventilatore	Fan	Ventilator	Ventilateur	Ventilador
16	74.90.078	Kit plastiche interne	Inside plastic parts - spare kit	Kit Kunststoffteile innen	Kit parties en plastique internes	Kit partes plásticas internas
17	09.04.101	Interruttore bipolare	Switch - 2 poles	Zweipoliger Schalter	Interrupteur bipolaire	Interruptor bipolar
18	49.04.064	Cavo alimentazione 3x1.5mmq	Input line cord 3x1.5mm2	Netzleitung 3x1.5mm2	Câble d'alimentation 3x1.5mm2	Cable alimentación 3x1.5mm2
19	15.14.331	Scheda elettronica	P.C. board	Elektronische Platine	Platine électronique	Tarjeta electrónica
20	14.70.066	Pannello frontale assemblato	Front panel assembly	Vorderpaneel, Montiert	Panneau frontal assemblé	Panel frontal ensamblado
*	91.08.323	Manuale istruzioni "A"	"A" instruction manual	Bedienungsanweisungen "A"	Manuel d'instructions "A"	Manual instrucciones "A"
*	91.08.352	Manuale istruzioni "B"	"B" instruction manual	Bedienungsanweisungen "B"	Manuel d'instructions "B"	Manual instrucciones "B"

"A" = IT-GB-DE-FR-ES-NL-DK-FI-SE-NO-GR-PT

"B" = CZ-PL-RU-TR-RO-BG-SK

voestalpine

ONE STEP AHEAD.

voestalpine Böhler Welding
www.voestalpine.com/welding