INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

1. PRZEZNACZENIE PRODUKTU

- Urządzenie przeznaczone wyłącznie do spawania stali niskowęglowej, niskostopowej, stopowej, aluminium oraz jego stopów metodami MIG/MAG, FLUX oraz MMA (elektrodą otuloną).

2. ZAGROŻENIA

- **Porażenie prądem elektrycznym:** praca w wilgotnym otoczeniu lub przy nieprawidłowo wykonanej instalacji zasilającej.
- **Promieniowanie łuku spawalniczego i oparzenia:** uszkodzenie wzroku, narządu słuchu i poparzenia skóry odpryskami metali.
- **Pożar i wybuch:** iskry spawalnicze w sąsiedztwie materiałów łatwopalnych.
- **Uszkodzenie elektroniki IGBT:** szlifowanie metali w bezpośrednim sąsiedztwie spawarki (opiłki wciągnięte do wnętrza obudowy).
- **Toksyczne wyziewy:** wdychanie dymów i gazów powstających podczas łuku spawalniczego.

3. ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

- **Środki Ochrony Indywidualnej (PPE):** stosować przyłbicę spawalniczą z odpowiednim stopniem zaciemnienia, odzież ochronną, buty robocze i rękawice spawalnicze.
- **Wymagania sieci elektrycznej:** podłączać wyłącznie do sieci z zabezpieczeniem nadprądowym (40A) i różnicowoprądowym oraz uziemieniem.
- **Zabezpieczenie przed opiłkami:** NIE szlifować metali w pobliżu pracującej spawarki, aby opiłki nie dostały się do wnętrza źródła prądu.
- **Zabezpieczenie butli z gazem:** butlę przypiąć łańcuchem do wózka lub ściany, chroniąc przed przewróceniem.

4. NIEWŁAŚCIWE ZASTOSOWANIE

- ZAKAZ używania spawarki do rozmrażania rur wodociągowych.
- ZAKAZ przełączania trybów pracy i przewodów spawalniczych pod podłączonym zasilaniem sieciowym.
- ZAKAZ pracy na deszczu, na mokrej powierzchni oraz bez uziemienia.
- ZAKAZ spawania w słabo wentylowanych lub zamkniętych zbiornikach.

5. PROCEDURA PODSTAWOWA

1. **Przygotowanie:** Sprawdzić stan przewodów spawalniczych, podłączyć przewód masowy do spawanego elementu i dokręcić wtyk w gnieździe.
2. **Montaż drutu:** Założyć szpulę drutu na mechanizm, ustawić siłę docisku rolek i przeprowadzić drut przez pancerz do lancy.
3. **Butla z gazem:** Zamontować reduktor na butli, połączyć wąż gazowy z tyłu urządzenia i zabezpieczyć butlę łańcuchem.
4. **Spawanie:** Włączyć zasilanie 230V, wybrać tryb (MIG/MMA), ustawić napięcie oraz prędkość podawania drutu i prowadzić łuk pod kątem ≤10°.
5. **Zakończenie:** Odłączyć zasilanie, zakręcić zawór butli gazowej i wyczyścić dyszę z odprysków.

6. INFORMACJE DLA WERSJI SPECJALNYCH / KONSERWACJA

- **Czyszczenie obudowy:** co miesiąc czyścić wnętrze obudowy ze zgromadzonego pyłu za pomocą suchego sprężonego powietrza.

7. UTYLIZACJA

- Symbol przekreślonego kontenera (WEEE 2012/19/UE) – zużyty sprzęt spawalniczy przekazać do punktu selektywnej zbiórki elektroodpadów.

8. DANE TECHNICZNE I IDENTYFIKACJA

Nazwa / Typ:	Spawarka inwertorowa MIG/MAG / MMA

Model / Kod produktu:	M79366 / MAR-POL
Marka:	MAR-POL
Zasilanie / Układ:	230 V / 50 Hz (tranzystory IGBT)
Średnica drutu / elektrody:	Drut 0,6 - 0,8 mm / Elektrody 1,6 - 4,0 mm
Klasa ochrony:	IP21

9. PRODUCENT

MAR-POL Ściana Spółka komandytowa
Suchowola 6/a
26-020 Chmielnik, Polska
obsluga@mar-pol.sklep.pl