

CenCOOL 1300

Brugsvejledning

User guide

Betriebsanleitung

Guide de l'utilisateur

Bruksanvisning

Guida per l'utilizzatore

Gebruikershandleiding

Návod k obsluze

Podręcznik użytkownika

Guía de usuario

Kezelési útmutató

Manual de instruções



MIGTRONIC

50115087 Valid from 2024 week 23

Dansk	3
English.....	7
Deutsch.....	11
Français	16
Svenska	19
Italiano	23
Nederlands.....	27
Česky.....	31
Polski.....	35
Español	39
Magyar	43
Português.....	47

Advarsel



Lysbuesvejsning og -skæring kan ved forkert brug være farligt for såvel bruger som omgivelser. Derfor må udstyret kun anvendes under iagttagelse af relevante sikkerhedsforskrifter. Især skal man være opmærksom på følgende:

Installation og ibrugtagning

- Svejseudstyret skal installeres og bruges af autoriseret personel i henhold til EN IEC60974-9:2018. Migatronic kan ikke gøres ansvarlig ved utilsigtet brug eller brug udenfor maskinens/kabernes specifikationer.

Opfylder kravene til værdier for el

- Alle Migatronics svejsemaskiner er fremstillet i overensstemmelse med de tekniske sikkerhedsbestemmelser, som er gældende i EU.

Svejsemaskinerne er designet og konstrueret efter sikkerhedskravene i Lavspændingsdirektivet og opfylder de europæiske standarder og krav til svejseudstyr iht. EN IEC60974-3:2019.

Svejsemaskinerne overholder de maksimale værdier målt iht. EN IEC60974-3:2019 for manuelt betjente svejse-pistoler.

Spidsspænding: 15kV

Elektrisk ladning: 8uC

Middelenergi (periode på 1 sekund): 4J

Elektrisk stød

- Svejse/skæreudstyret skal installeres forskriftsmæssigt. Maskinen skal jordforbindes via netkablet.
- Sørg for regelmæssig kontrol af maskinens sikkerhedstilstand.
- Beskadiges kabler og isoleringer, skal arbejdet omgående afbrydes og reparation foretages.
- Kontrol, reparation og vedligeholdelse af udstyret skal foretages af en person med den fornødne faglige indsigt.
- Undgå berøring af spændingsførende dele på skærebrænder, steklemme eller elektroder med bare hænder.
- Hold tøjet tørt og brug aldrig defekte eller fugtige svejsehandsker.
- Isolér dig selv fra jorden og svejseemnet (brug f.eks. fodtøj med gummisål).
- Brug en sikker arbejdsstilling (undgå f.eks. fare for fald).
- Følg reglerne for "Svejsning under særlige arbejdsforhold".
- Afbryd maskinen før brænderen adskilles ved udskiftning af f.eks. elektrode eller anden service.
- Brug kun specificeret svejse/skærebrænder og reservedele (se reservedelslisten).

Stød fra højfrekvenstænding (TIG/PLASMA)

- Hvis du har installeret din TIG-/plasmaevejsemaskine korrekt, og du vedligeholder og anvender den i overensstemmelse med anvisningerne, bringer maskinen ikke din eller andres sikkerhed i fare.

Ved forkert brug af svejsemaskinen kan du få stød fra en højfrekvenstænding (HF). Det er ikke farligt at få stød fra en højfrekvenstænding på en svejsemaskine. Men du skal altid søge læge, hvis uheldet er ude, og du føler ubehag efter at have fået elektrisk stød fra en højfrekvenstænding.

Svejse- og skæreløs

- Beskyt øjnene, idet selv en kortvarig påvirkning kan give varige skader på synet. Brug svejsehjelm med foreskrevet filtertæthed.

- Beskyt kroppen mod lyset fra lysbuen, idet huden kan tage skade af stråling. Brug beskyttende beklædning, der dækker alle dele af kroppen.
- Arbejdsstedet bør om muligt afskærmes, og andre personer i området advares mod lyset fra lysbuen.

Røg og gas

- Røg og gasser, som dannes ved svejsning/skæring, er meget farlige at indånde. Sørg for passende udsugning og ventilation.

Brandfare

- Stråling og gnister fra lysbuen kan forårsage brand. Letantændelige genstande fjernes fra svejsepladsen.
- Arbejdstøjet skal være sikret mod gnister og sprøjte fra lysbuen. Brug evt. brandsikkert forklæde og pas på åbenstående lommer.
- Særlige regler er gældende for rum med brand- og eksplorationsfare. Følg disse forskrifter.

Støj

- Lysbuen frembringer akustisk og elektromagnetisk støj, og støjniveauet er betinget af svejse-/skære-opgaven. Det vil ofte være nødvendigt at beskytte sig med hørevarer.
- Især brugere af pacemakere og høreapparater skal være opmærksomme på elektromagnetisk støj og minimere forstyrrelser, bl.a. ved at sikre at plus- og minuskabel ligger tæt på hinanden i gulvniveau og ved så vidt muligt at undgå at anvende lange kabler.

Farlige områder

- Stik ikke fingrene ind i de roterende tandhjul i trådfremføringsenheden.
- Særlig forsigtighed skal udvises, når svejse/skærearbejdet foregår i lukkede rum, eller i højder hvor der er fare for at falde ned.

Placering af svejse/skæremaskinen

- Placer svejse/skæremaskinen således, at der ikke er risiko for, at den vælter.
- Særlige regler er gældende for rum med brand- og eksplorationsfare. Følg disse forskrifter.

Løft af svejse/skæremaskinen

- VÆR FORSIGTIG ved løft af svejse/skæremaskinen. For at forebygge rygskade, bør der anvendes et hejseapparat, hvor det er muligt. Se løftevejledning i brugsanvisningen.

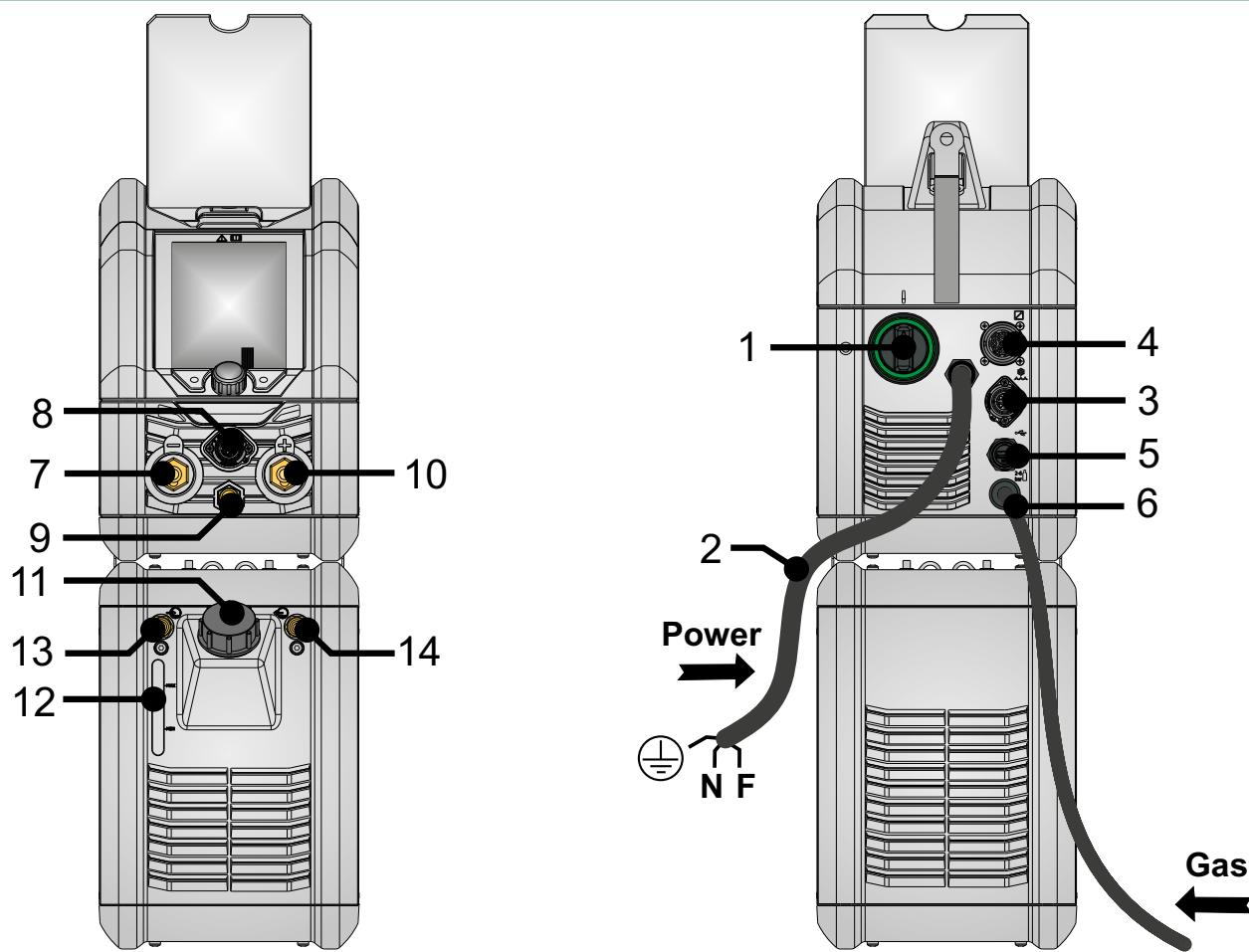
Anvendelse af maskinen til andre formål end det, den er beregnet til (f.eks. optønning af vandrør) frarådes og sker i givet tilfælde på eget ansvar.

Tilslutning og ibrugtagning



Advarsel

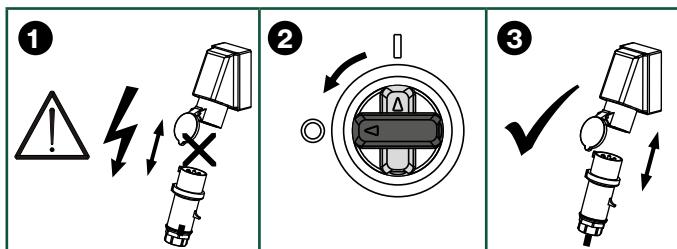
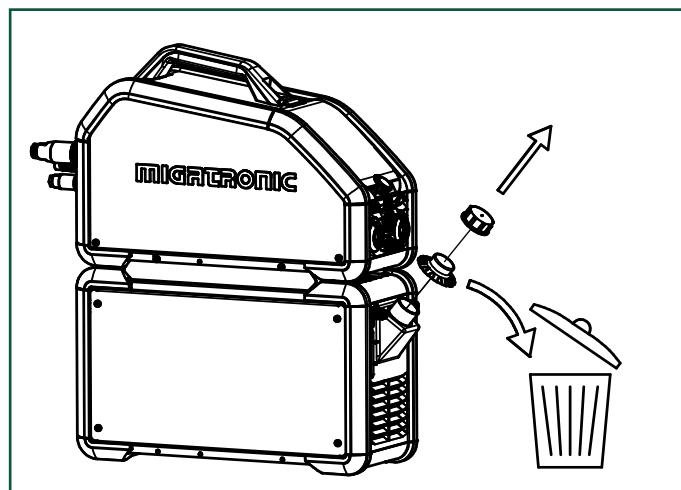
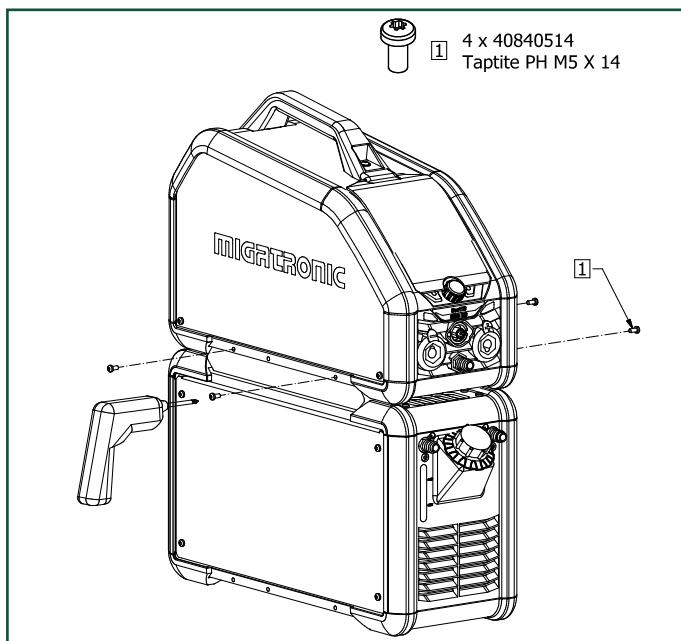
Læs advarsel og brugsanvisning omhyggeligt igennem inden installation og ibrugtagning og gem til senere brug.



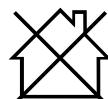
1. Tænd - sluk knap on/off
Tændt - grøn (konstant lys)
Fejl - rød (konstant lys)
Advarsel - gul (konstant lys)
Standby - grøn/hvid (blinkende med 5 sek. mellemrum)
SW opdatering - grøn/hvid (blinkende med 1 sek. mellemrum)
2. Nettiltrutning
3. 230V forsyning til kølemodul, 4-polet stik
4. CAN-tilslutning til kølemodul, 9-polet stik
5. Tilslutning USB-stik
6. Gasslange
7. Minus-udtag: Tilslutning svejseslange (TIG) eller stelklemme (MMA)
8. 7-polet stik - kontrolsignaler fra TIG-brænder
9. Tilslutning - beskyttelsesgas
10. Plus-udtag: tilslutning stelklemme (TIG) eller elektrodeholder (MMA)
11. Påfyldning af kølevæske
12. Aflæsning af kølevæskestand (Min/Max)
13. Tilslutning køleslange, fremløb (blå)
14. Tilslutning køleslange, tilbageløb (rød)

Tilslutning og ibrugtagning

Montering af maskine og køleenhed



I følge EU-direktiverne 2012/19/EU og 2006/66/EU skal udtjent elektrisk udstyr og batterier indsammles separat og afleveres til genindvinding. Bortskaf produktet i overensstemmelse med gældende regler og forskrifter. Mere information findes under Politikker på www.migatronic.com.



Elektromagnetisk støjudstråling

Dette svejseudstyr af emissionsklasse A er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor strømmen leveres fra den offentlige lavspændingsforsyning. Der kan potentielt opstå problemer med at sikre elektromagnetisk kompatibilitet i disse områder pga. ledningsbåren såvel som udstrålet radiofrekvente forstyrrelser. Udstyret beregnet for professionel anvendelse, overholder kravene i den europæiske standard EN IEC60974-10:2014/A1:2015. Standarden har til formål at sikre, at svejseudstyr ikke forstyrrer eller bliver forstyrret af andet elektrisk udstyr som følge af elektromagnetisk støjudstråling. Da også lysbuen udsender støj, forudsætter anvendelse uden forstyrrelser, at der tages forholdsregler ved installation og anvendelse. Brugeren skal sikre, at andet elektrisk udstyr i området ikke forstyrres.

Følgende skal tages i betragtning i det omgivne område:

1. Netkabler og signalkabler i svejseområdet, som er tilsluttet andre elektriske apparater.
2. Radio- og fjernsynssendere og modtagere.
3. Computere og elektroniske styresystemer.
4. Sikkerhedskritisk udstyr, f.eks. overvågning og processtyring.
5. Brugere af pacemakere og høreapparater.
6. Udstyr som anvendes til kalibrering og måling.
7. Tidspunkt på dagen hvor svejsning og andre aktiviteter, afhængig af elektrisk udstyr, foregår.
8. Bygningers struktur og anvendelse.

Metoder til minimering af forstyrrelser:

1. Undgå anvendelse af udstyr, som kan blive forstyrret.
2. Anvend korte svejsekabler.
3. Læg plus- og minuskabel tæt på hinanden.
4. Placer svejsekablerne på gulniveau.
5. Fjern signalkabler i svejseområdet fra netkabler.
6. Beskyt signalkabler i svejseområdet f.eks med skærmning.
7. Benyt isoleret netforsyning til følsomme apparater.
8. Overvej skærmning af den komplette svejeinstallations.

Fejhåndtering

Kølefejl

Kølefejl vises i tilfælde af at kølevandet ikke kan cirkulere som følge af forkert tilslutning eller tilstopning.

Kontroller at køleslangerne er korrekt tilsluttet, efterfyld beholder til kølevæske og efterse svejseslange og tilslutningsstudser. Hvis kølevæskens viskositet er reduceret grundet lave temperaturer, skal Migatronic standard kølevæske udskiftes med 99290515 BTC-20 NF kølevæske, der er kendtegnet ved sin ekstremt lave ledningsevne og høje viskositet ved temperaturer ned til -17°C.

Skyl systemet igennem inden påfyldning af ny type kølevæske.

Kølefejlen afmeldes med et kort tryk på ✓-tasten.



Tekniske data

Kølemodul	CenCOOL 1300
Køleeffekt (l/min), W	1300
Tankkapacitet, liter	2,5
Flow, bar - °C / l/min	1,2 - 60 - 1,9
Maks. tryk, bar	3,0
Normer	IEC60974-2, IEC60974-10 CL.A
IP-klassificering	IP23S
Dimensioner (HxBxL), mm	342x210x562
Vægt inkl. væske, kg	15,0

EU-OVERENSSTEMMELSESKLÆRING

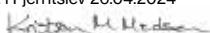


MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Danmark

erklærer, at nedenstående maskine

Type: CenCOOL 1300
er i overensstemmelse med bestemmelserne i
direktiverne: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU
Europæiske
standarder: EN IEC60974-2:2019
Forordning: 2019/1784/EU

Udfærdiget i Fjerritslev 26.04.2024


Kristian M. Madsen
CEO

- 1) Maskinen er godkendt til indendørs og udendørs brug i henhold til beskyttelseskasse IP23S.
IP23S: Maskinen kan opbevares men er ikke beregnet til at blive brugt udendørs under nedbør, medmindre den er afskærmet.

Warning



Arc welding and cutting can be dangerous to user and surroundings in case of improper use. Therefore, the equipment must be used only under the strict observance of all relevant safety instructions. In particular, your attention is drawn to the following:

Installation and use

- The welding equipment must be installed and used by authorized personnel according to EN IEC60974-9:2018. Migatronic takes no responsibility for unintended use or use beyond the specifications of the machine/cables.

Meeting requirements for electricity values

- All Migatronic welding machines are manufactured according to the technical safety regulations valid in the EU.

The welding machines are designed according to the Low-voltage directive of the Danish Safety Technology Authority and meet the requirements of EN IEC60974-3:2019.

The welding machines comply with maximum values according to EN IEC60974-3:2019 for manually operated torches.

Peak voltage: 15kV

Electric load: 8uC

Average energy (period: 1 second): 4J

Electricity

- The welding/cutting equipment must be installed according to regulations. The machine must be connected to earth through the mains cable.
- Make sure that the welding equipment is regularly inspected.
- In case of damaged cables or insulation, work must be stopped immediately in order to carry out repairs.
- Inspection, repair and maintenance of the equipment must be carried out by a properly trained and qualified person.
- Avoid all contact with live components in the cutting torch, earth clamp or electrodes if you have bare hands.
- Keep your clothes dry and never use defective or wet welding gloves.
- Make sure that you are properly and safely earthed (e.g. use shoes with rubber sole).
- Use a safe and stable working position (avoid risk of falling).
- Observe the rules for "Welding under special working conditions".
- Disconnect the machine prior to disassembling the torch in case of change of electrode or other service.
- Use specified welding/cutting torches and spare parts only (see spare parts list).

Shocks from high frequency ignition (TIG/PLASMA)

- If your TIG/Plasma welding machine is installed correctly and you maintain and use it according to instructions, the welding machine will not jeopardize the safety of you and other persons.

Improper use of the welding machine may cause shocks from a high frequency (HF) ignition. Getting shocks from a high frequency ignition on a welding machine is not dangerous but you are advised to consult a doctor if you feel unwell.

Light and heat emissions

- Protect the eyes as even short-term exposure may cause permanent eyesight damage. Use welding helmet with prescribed radiation protection glass.
- Protect the body against the light from the arc as the skin may be damaged by welding radiation. Use protective clothes, covering all parts of the body.
- Shield the place of work, if possible, and warn other persons in the area against the light from the arc.

Smoke and gases

- Inhalation of smoke and gases emitted during welding/cutting is very damaging to health. Ensure proper ventilation and extraction.

Fire hazard

- Radiation and sparks from the arc represent a fire hazard. Keep combustible materials away from the place of welding/cutting.
- Working clothes should be protected against sparks and spatter from the arc (use a welding apron and beware of open pockets).
- The special regulations for rooms with danger of fire and explosion must be observed.

Noise

- The arc generates acoustic and electromagnetic noise, the level of which depends on the welding/cutting operation, which is why the use of hearing protection will often be necessary.
- Welders using pacemakers or hearing aids should minimize electromagnetic interference by using the shortest possible plus and minus cables, arranged side by side at floor level.

Dangerous areas

- Avoid putting your fingers into the rotating gear wheels in the wire feed unit.
- Take the necessary precautions when welding/cutting is carried out in confined spaces or at heights where there is a risk of falling.

Positioning of the machine

- Place the welding/cutting machine in such a way that the risk of tipping over is avoided.
- The special regulations for rooms with danger of fire and explosion must be observed.

Lifting the welding/cutting machine

- CAUTION SHOULD BE EXERCISED when lifting the welding/cutting machine. Use a lifting device if possible in order to prevent back injuries. Read lifting instructions in the instruction manual.

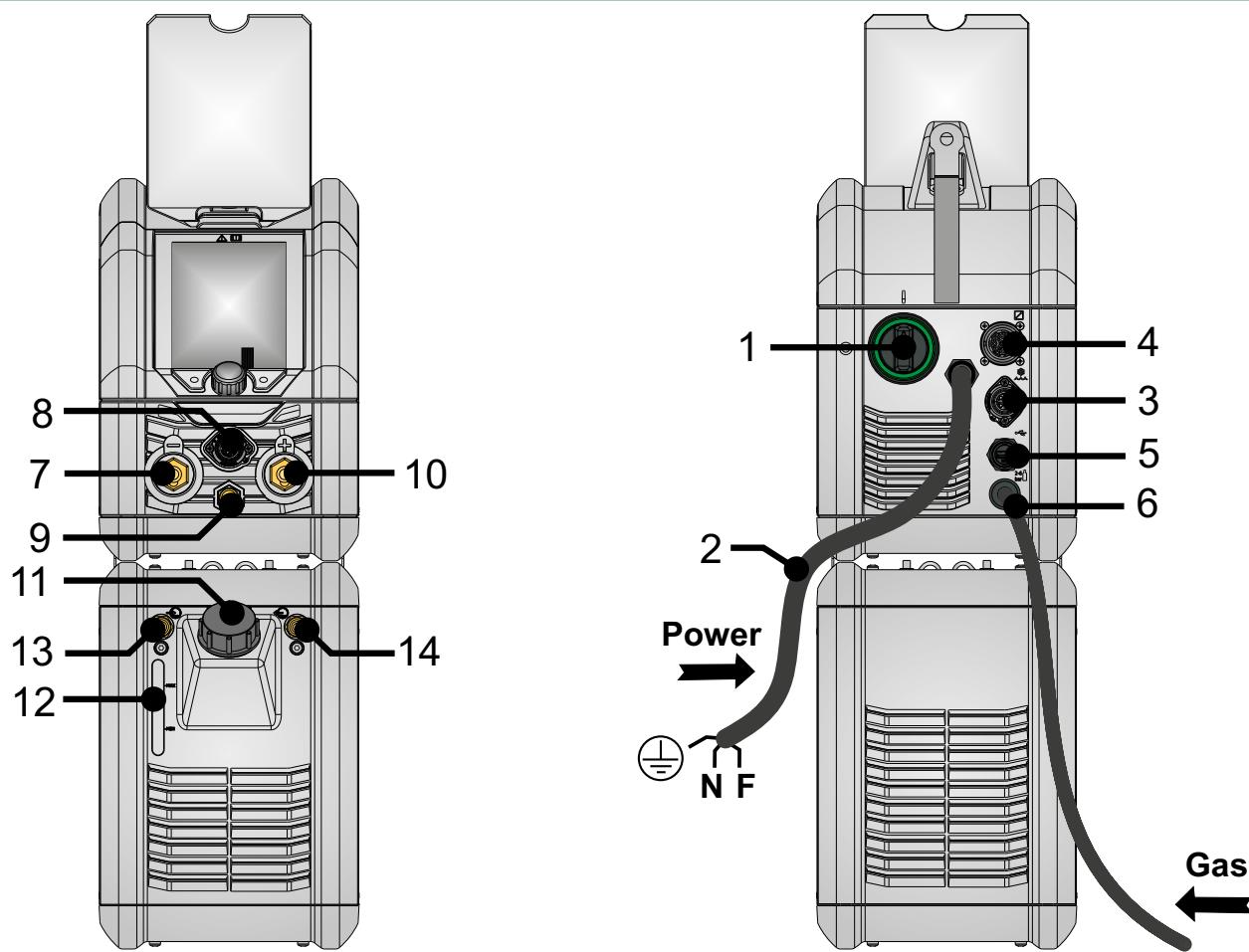
Use of the machine for other purposes than it is designed for (e.g. thawing frozen water pipes) is not advisable and will be on user's own responsibility.

Connection and start-up



Warning

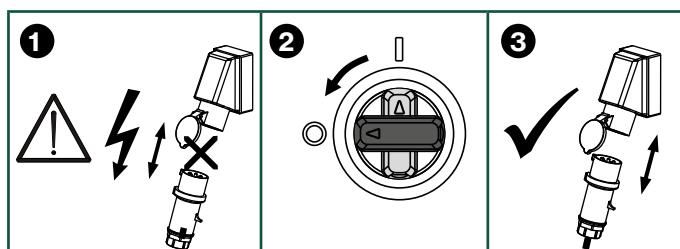
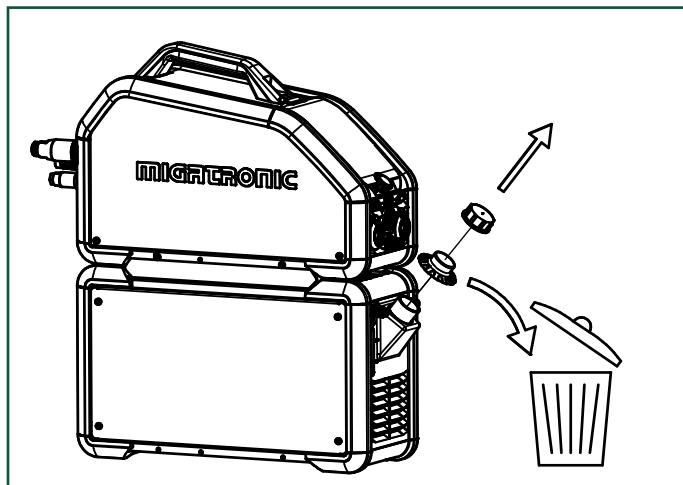
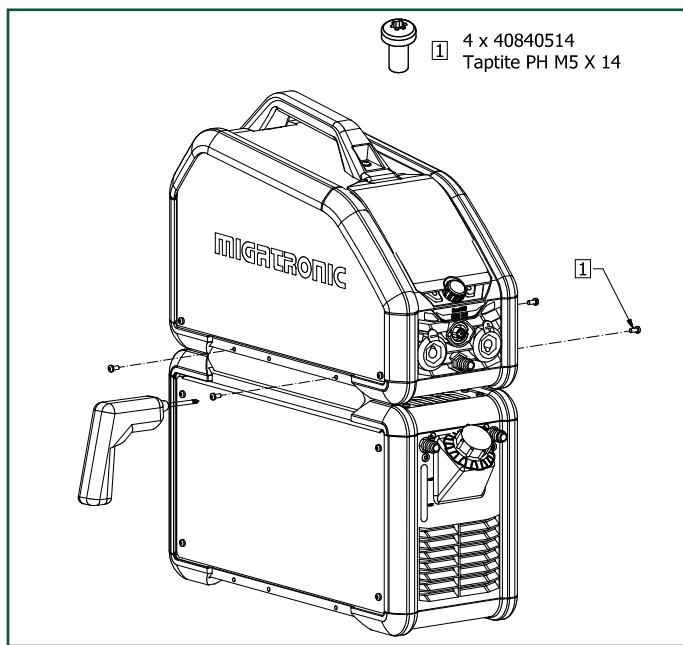
Read warning notice and instruction manual carefully prior to initial operation and save the information for later use.



1. Power switch on/off
ON - green (constant light)
Error - red (constant light)
Warning - yellow (constant light)
Standby - green/white (flashing at 5 sec. intervals)
SW update - green/white (flashing at 1 sec. intervals)
2. Mains connection
3. 230V supply for water cooling unit, 4-pin plug
4. CAN connection for water cooling unit, 9-pin plug
5. Connection of USB-plug
6. Gas hose
7. Minus-socket: Connection of welding hose (TIG) or earth clamp (MMA)
8. 7-pole plug - control signals from the TIG torch
9. Connection of shielding gas
10. Plus-socket: Connection of earth clamp (TIG) or electrode holder (MMA)
11. Refill of cooling liquid
12. Cooling liquid level control (Min/Max)
13. Connection of cooling hose, flow (blue)
14. Connection of cooling hose, return (red)

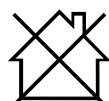
Connection and start-up

Mounting of machine and cooling unit



com.

Worn-out electrical equipment and batteries must be separately collected and handed over for reuse according to EU-directives 2012/19/EU and 2006/66/EU. Dispose of the product according to local standards and regulations. More information can be found under Policies at www.migatronic.com.



Elektromagnetic emissions and the radiation of electromagnetic disturbances

This Class A welding equipment is not intended for use in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system. There can be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in those locations, due to conducted as well as radiated radio-frequency disturbances. This welding equipment for industrial and professional use is in conformity with the European Standard EN IEC60974-10:2014/A1:2015. The purpose of this standard is to prevent the occurrence of situations where the equipment is disturbed or is itself the source of disturbance in other electrical equipment or appliances. The arc radiates disturbances, and therefore, a trouble-free performance without disturbances or disruption, requires that certain measures are taken when installing and using the welding equipment. The user must ensure that the operation of the machine does not occasion disturbances of the above mentioned nature.

The following shall be taken into account in the surrounding area:

1. Supply and signalling cables in the welding area which are connected to other electrical equipment.
2. Radio or television transmitters and receivers.
3. Computers and any electrical control equipment.
4. Critical safety equipment e.g. electrically or electronically controlled guards or protective systems.
5. Users of pacemakers and hearing aids etc.
6. Equipment used for calibration and measurement.
7. The time of day that welding and other activities are to be carried out.
8. The structure and use of buildings.

Methods of reducing electromagnetic emissions:

1. Avoid using equipment which is able to be disturbed.
2. Use short welding cables.
3. Place the positive and the negative cables close together.
4. Place the welding cables at or close to floor level.
5. Remove signalling cables in the welding area from the supply cables.
6. Protect signalling cables in the welding area, e.g. with selective screening.
7. Use separately-insulated mains supply cables for sensitive electronic equipment.
8. Screening of the entire welding installation may be considered under special circumstances and for special applications.

Error handling

Torch cooling fault

Cooling fault is indicated on machines in case of insufficient circulation of the cooling liquid due to faulty connection, defective parts or choking. Check that the cooling hoses are correctly connected, top up the liquid container and check welding hose and branches.

If the coolant viscosity is reduced due to low temperatures, the Migatronic standard coolant must be exchanged with 99290515 BTC-20 NF coolant, which is characterised by its extremely low conductance and high viscosity down to temperatures at -17°C.

Flush the system before adding new type of coolant.

The cooling fault is cancelled by pressing shortly on the ✓-key.



Technical data

Cooling Unit	CenCOOL 1300
Cooling efficiency (l/min), W	1300
Tank capacity, litre	2.5
Flow, bar - °C - l/min	1.2 - 60 - 1.9
Pressure max, bar	3.0
Standards	IEC60974-2, IEC60974-10 CL.A
^③ Protection class	IP23S
Dimensions (HxWxL), mm	342x210x562
Weight incl. cooling liquid, kg	15.0

EC DECLARATION OF CONFORMITY



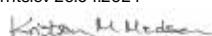
MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

hereby declare that our machine as stated below

Type: CenCOOL 1300
conforms to directives: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

European standards: EN IEC60974-2:2019
EN IEC60974-10:2014/A1:2015
Regulation: 2019/1784/EU

Issued in Fjerritslev 26.04.2024


Kristian M. Madsen
CEO

- 1) The machine is designed for indoor and outdoor use according to protection class IP23S.
IP23S: The machine may be stored but is not intended to be used outside during precipitation unless sheltered.

Warnung



Durch unsachgemäße Anwendung kann Lichtbogenschweißen und -schneiden sowohl für den Benutzer als auch für die Umgebungen gefährlich sein. Deshalb dürfen die Geräte nur unter Einhaltung aller relevanten Sicherheitsvorschriften betrieben werden. Bitte insbesondere folgendes beachten:

Installation und Verwendung

- Das Schweißgerät muss durch autorisiertes Fachpersonal gemäß EN IEC60974-9:2018 installiert und verwendet werden. Migatronic übernimmt keine Verantwortung durch unbeabsichtigte Anwendung oder Verwendung außerhalb der Spezifikationen der Maschine / Kabel.

Erfüllung der Anforderungen bezüglich Spannungs- und Strom-Richtwerten

- Alle Migatronic-Schweißmaschinen werden nach den technischen Sicherheitsbestimmungen der EU hergestellt.

Die Schweißmaschinen sind nach der Niederspannungs-richtlinie der dänischen Behörden für Sicherheitstechnologie konzipiert und gebaut und erfüllen die Anforderungen der EN IEC60974-3:2019.

Die Schweißmaschinen entsprechen den Höchstwerten gemäß EN IEC60974-3:2019 für manuell bediente Schweißbrenner.

Spitzenspannung: 15 kV

Elektrische Ladung: 8UC

Durchschnittliche Energie (Dauer: 1 Sekunde): 4J

Elektrizität

- Das Schweiß-/Schneidgerät vorschriftsmäßig installieren. Die Maschine muß durch das Netzkabel geerdet werden.
- Korrekte Wartung des Schweiß-/Schneidgeräts durchführen.
- Bei Beschädigung der Kabel oder Isolierungen die Arbeit umgehend unterbrechen und den Fehler beheben lassen.
- Reparatur und Wartung des Schweiß-/Schneidgerätes dürfen nur vom Fachmann durchgeführt werden.
- Jeglichen Kontakt mit bloßen Händen mit stromführenden Teilen im Schneidbrenner, in Masseklemme oder Elektroden vermeiden.
- Immer trockene Kleider und nie defekte oder feuchte Schweißerhandschuhe verwenden.
- Eine gute Erdverbindung sichern (z.B. Schuhe mit Gummisohlen anwenden).
- Eine sichere Arbeitsstellung einnehmen (z.B. Fallunfälle vermeiden).
- Die Regeln für "Schweissen unter Sonderverhältnissen" befolgen.
- Die Maschine abschalten vor Auseinandernehmen des Brenners, z.B. bei Austausch der Elektrode oder anderer Wartung.
- Nur spezifizierte Brenner und Ersatzteile anwenden (siehe Ersatzteilliste).

Elektrische Schläge von Hochfrequenz-Zündung (WIG/PLASMA)

- Bei fachgerechter Installation, Wartung und Anwendung Ihrer WIG-/Plasma-Schweißmaschine wird die Schweißmaschine Ihre Sicherheit und die Sicherheit anderer nicht gefährden.

Unsachgemäßes Gebrauch der Schweißmaschine kann jedoch elektrische Schläge von einer Hochfrequenz-(HF) Zündung verursachen. Schläge durch die Hochfrequenz-Zündung einer Schweißmaschine sind nicht gefährlich, es empfiehlt sich aber bei Unwohlsein einen Arzt aufzusuchen.

Licht- und Hitzestrahlung

- Die Augen schützen, weil selbst kurzzeitige Einwirkung zu Dauerschäden führen kann. Schweißerhelm mit vorgeschriebenen Schutzgläsern benutzen.
- Den Körper gegen das Licht vom Lichtbogen schützen, weil die Haut durch Strahlung geschädigt werden kann. Arbeitsschutanzüge verwenden, die alle Teile des Körpers bedecken.
- Die Arbeitsstelle ist wenn möglich abzuschirmen, und Personen in der näheren Umgebung sind vor der Strahlung zu warnen.

Rauch und Gase

- Das Einatmen von Rauch und Gasen, die beim Schweißen/Schneiden entstehen, sind gesundheitsschädlich; für gute Absaugung und Ventilation sorgen.

Feuergefahr

- Die Hitzestrahlung und der Funkenflug vom Lichtbogen stellen eine Brandgefahr dar. Leicht entzündbare Stoffe müssen vom Schweiß-/Schneidbereich entfernt werden.
- Die Arbeitskleidung sollte vor Funken während dem Schweißen/Schneiden schützen. Eventuell eine feuerfeste Schürze tragen und auf Falten oder offenstehende Taschen achten.
- Für Räume mit Feuer- und Explosionsgefahr gelten besondere Vorschriften, die befolgt werden müssen.

Geräusch

- Der Lichtbogen erzeugt ein akustisches und elektromagnetisches Geräusch. Der Geräuschpegel hängt von der Schweiß-/Schneidaufgabe ab. Die Verwendung von Gehörschutz ist deshalb erforderlich.
- Besonders sollten Anwender mit Herzschriftermachern und Hörgeräten elektromagnetische Störungen minimieren bzw. vermeiden. Eine Minimierung dieser Effekte kann durch möglichst kurze, eng und parallel am Boden verlegte Plus- und Minus-Leitungen erreicht werden.

Gefährliche Gebiete

- Die Finger nicht in die rotierenden Zahnräder in der Drahtvorschubeinheit hineinstecken.
- Vorsicht ist geboten beim Schweißen/Schneiden in geschlossenen Räumen oder in Höhen, wo Sturzgefahr besteht.

Platzierung der Schweiß-/Schneidmaschine

- Die Schweiß-/Schneidmaschine so platzieren, dass kein Risiko für Umkippen besteht.
- Für Räume mit Feuer- und Explosionsgefahr gelten besondere Vorschriften, die befolgt werden müssen.

Heben der Schweiß-/Schneidmaschine

- Vorsicht ist geboten beim Heben der Schweiß-/Schneidmaschine. Zur Vorbeugung gegen Rückenverletzungen wenn möglich eine Hebevorrichtung anwenden (siehe Hebe-anleitung in der Betriebsanleitung).

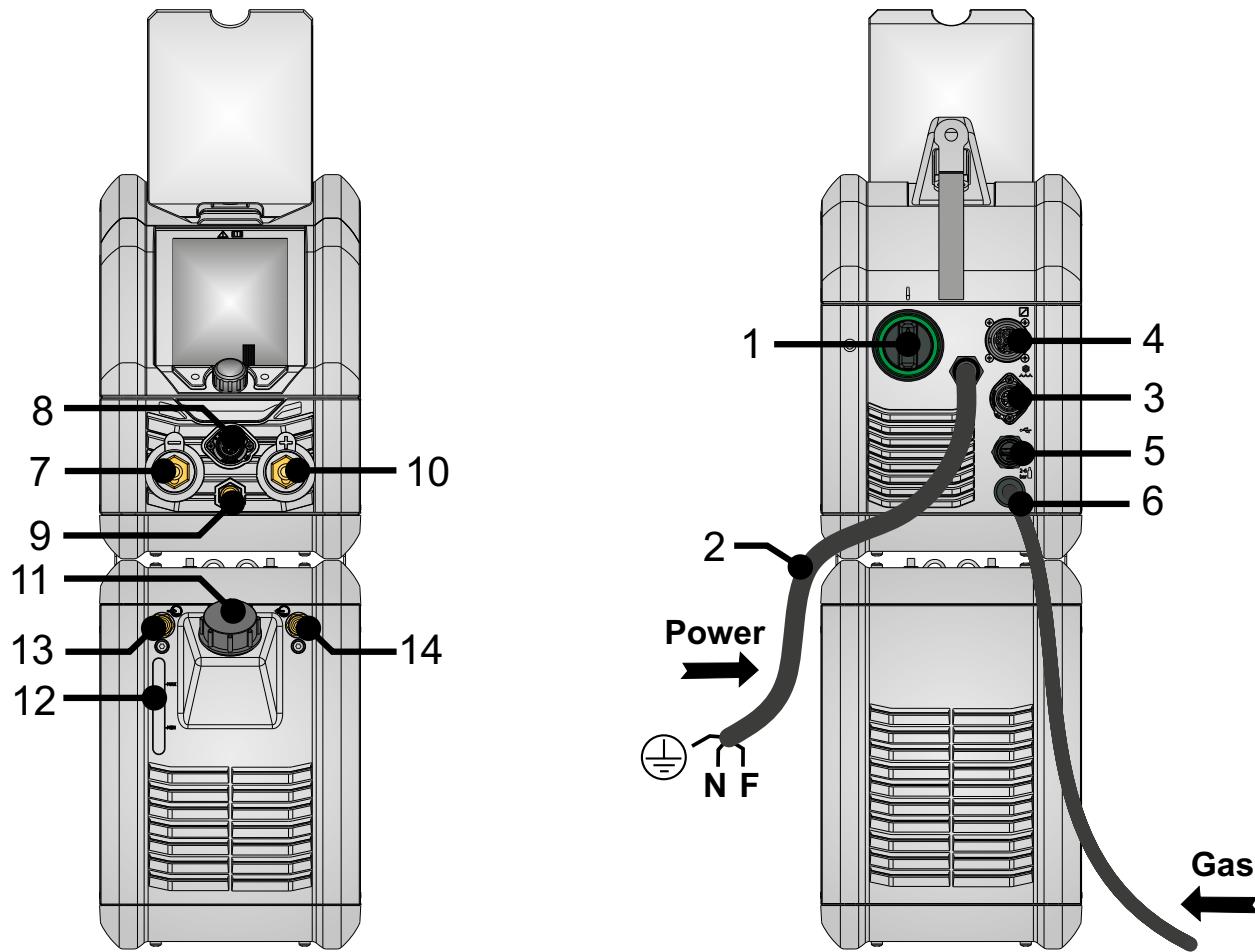
Wir warnen vor falscher oder zweckwidriger Anwendung der Maschine (z.B. Abtauen gefrorener Wasserleitungen), welche ggf. auf eigene Verantwortung erfolgt.

Anschluss und Inbetriebnahme



Warnung

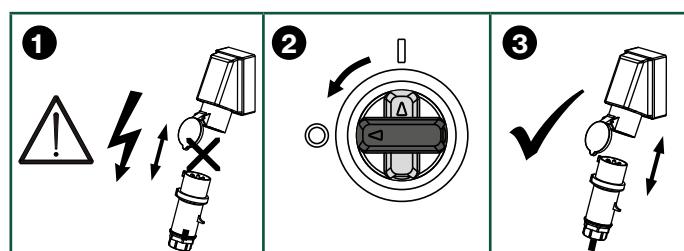
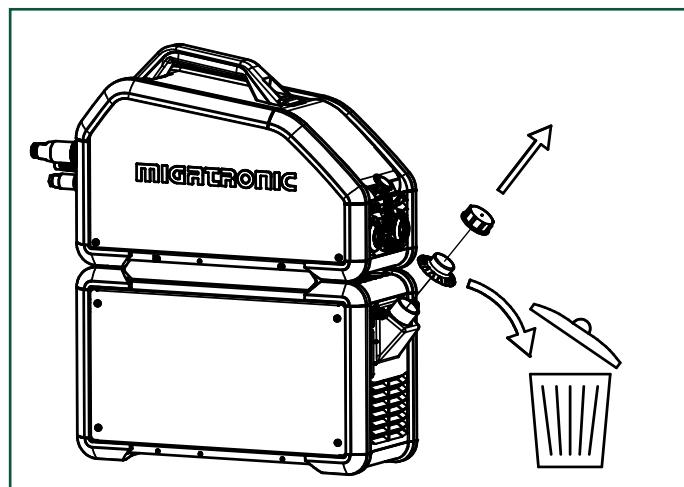
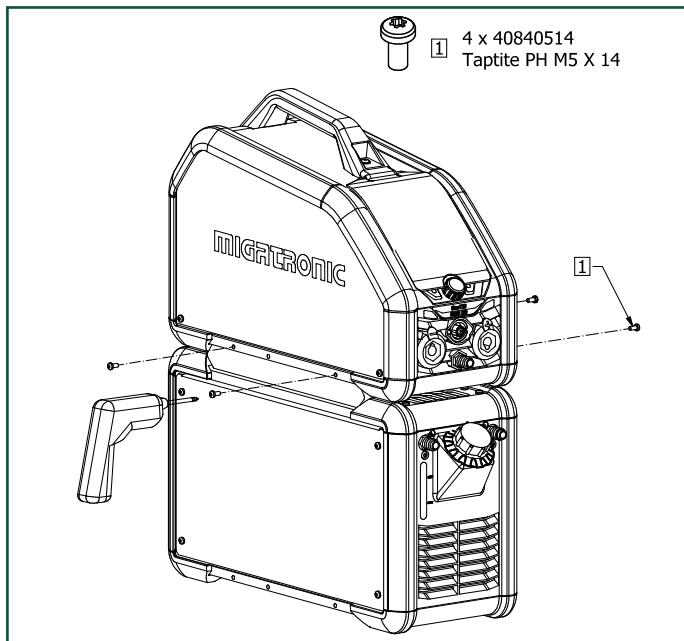
Lesen Sie die Warnhinweise und Betriebsanleitung sorgfältig vor der Inbetriebnahme und speichern Sie die Information für den späteren Gebrauch.



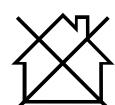
1. Ein- und Ausschalter
Ein - grün (Dauernd)
Fehler - rot (Dauernd)
Warnung - gelb (Dauernd)
Standby - grün/weiß (Blinkt alle 5 Sekunden)
SW-Aktualisierung - grün/weiß (Blinkt jede Sekunde)
2. Netzanschluss
3. 230V-Versorgung für Kühlmodul, 4-poliger Stecker
4. CAN-Anschluss für Kühlmodul, 9-poliger Stecker
5. Anschluss USB-Stecker
6. Gasschlauch
7. Minusbuchse: Anschluß WIG-Schweißschlauch oder Masseklemme (MMA)
8. 7-poliger Stecker - Kontrollsignale vom WIG-Brenner
9. Schutzgasanschluss
10. Plusbuchse: Anschluss für Masseklemme (WIG) oder Elektrodenhalter (MMA)
11. Nachfüllen von Kühlflüssigkeit
12. Ablesen von Kühlflüssigstand (Min/Max)
13. Schnellkupplung für Kühlshlauch, Vorlauf (blau)
14. Schnellkupplung für Kühlshlauch, Rücklauf (rot)

Anschluss und Inbetriebnahme

Montierung der Maschine und Küleinheit



Gemäss den EU-Richtlinien 2012/19/EU und 2006/66/EU müssen ausgediente elektrischen Ausrüstungen und Batterien separat eingesammelt und für Wiedergewinnung abgeliefert werden. Entsorgen Sie das Produkt gemäß den örtlichen Standards. Weitere Information finden Sie unter Geschäftsbedingungen auf www.migatronic.com



Elektromagnetische Störungen

Dieses Klasse A Schweißgerät ist nicht für den Einsatz in Wohngebieten vorgesehen, in denen die Stromversorgung über das öffentliche Niederspannungsversorgungssystem erfolgt. Potenzielle Schwierigkeiten können bei der Gewährleistung der elektromagnetischen Verträglichkeit an diesen Orten entstehen, die sowohl auf leitungsgebundene als auch auf abgestrahlte Hochfrequenzstörungen zurückzuführen sind. Diese Maschine für den professionellen Einsatz ist in Übereinstimmung mit der Europäischen Norm EN IEC60974-10:2014/A1:2015. Diese Norm regelt die Ausstrahlung und die Anfälligkeit elektrischer Geräte gegenüber elektromagnetischer Störung. Da das Lichtbogen auch Störungen aussendet, setzt ein problemfreier Betrieb voraus, dass gewisse Maßnahmen bei Installation und Benutzung getroffen werden. Der Benutzer trägt die Verantwortung dafür, dass andere elektrischen Geräte im Gebiet nicht gestört werden.

In der Arbeitsumgebung sollte folgendes geprüft werden:

1. Netzkabel und Signalkabel in der Nähe der Schweißmaschine, die an andere elektrischen Geräte angeschlossen sind.
2. Rundfunksender- und empfänger.
3. Computeranlagen und elektronische Steuersysteme.
4. Sicherheitssensible Ausrüstungen, wie z.B. Steuerung und Überwachungseinrichtungen.
5. Personen mit Herzschrittmacher und Hörgeräten.
6. Geräte zum Kalibrieren und Messen.
7. Tageszeit, zu der das Schweißen und andere Aktivitäten stattfinden sollen.
8. Baukonstruktion und ihre Anwendung.

Maßnahmen um die Aussendung von elektromagnetischen Störungen zu reduzieren:

1. Nicht Geräte anwenden, die gestört werden können.
2. Kurze Schweißkabel.
3. Plus- und Minuskabel dicht aneinander anbringen.
4. Schweißkabel auf Bodenhöhe halten.
5. Signalkabel im Schweißgebiet von Netzkabel entfernen.
6. Signalkabel in Schweißgebiet schützen, z.B. durch Abschirmung.
7. Separate Netzversorgung für sensible Geräte z.B. Computer.
8. Abschirmung der kompletten Schweißanlage kann in Sonderfällen in Betracht gezogen werden.

Fehlerhandhabung

Kühlungsfehler

Kühlungsfehler wird angezeigt auf Geräte, falls der Kühlkreislauf unterbrochen oder der Kühlmitteldurchfluss zu gering ist.

Kontrollieren Sie bitte, dass die Kühleinheit korrekt angeschlossen ist und der Kühlmittelbehälter ausreichend gefüllt ist. Überprüfen Sie den Schweißbrenner und die Wasserkühlanschlüsse.

Wenn die Kühlmittelviskosität wegen niedrigen Temperaturen reduziert ist, muss das Migatronic-Standardkühlmittel gegen das BTC-20 NF Kühlmittel 99290515 ausgetauscht werden, das sich durch seinen extrem niedrigen Leitwert und seine hohe Viskosität bis zu Temperaturen von -17 °C auszeichnet. Spülen Sie das System, bevor Sie eine neue Art von Kühlmittel hinzufügen.

Durch kurzes Drücken auf die ✓ -Taste wird der Kühlungsfehler abgemeldet.



Technische Daten

Kühleinheit	CenCOOL 1300
Kühleistung (l/min), W	1300
Tankkapazität, Liter	2,5
Durchflussmenge, bar - °C - l/min	1,2 - 60 - 1,9
Druck max., bar	3,0
Norm	IEC60974-2, IEC60974-10 CL.A
^{a)} Schutzklasse	IP23S
Maße (HxBxL), mm	342x210x562
Gewicht inkl. Kühlflüssigkeit, kg	15,0

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Dänemark

erklärt, dass das unten erwähnte Gerät

Typ: CenCOOL 1300

den Bestimmungen der EU-Richtlinien
2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU entspricht

Europäische EN IEC60974-2:2019
EN IEC60974-10:2014/A1:2015
Verordnung: 2019/1784/EU

Ausgestellt in Fjerritslev am 26.04.2024

Kristian M. Madsen
CEO

- Die Maschine ist für den Innen- und Außenbereich gemäß der Schutzklasse IP23S ausgelegt.
IP23S: Die Maschine kann gelagert werden, darf jedoch nicht während eines Niederschlags im Freien verwendet werden. Es sei denn, sie wird dagegen geschützt.

Avertissement



Le soudage et le coupage à l'arc peuvent s'avérer dangereux pour l'utilisateur et son entourage. Afin de prévenir tout risque, l'équipement doit être utilisé en stricte conformité avec toutes les consignes de sécurité applicables. Vous devez notamment respecter les règles suivantes :

Installation et utilisation

- L'équipement de soudage doit être installé et utilisé par du personnel habilité, conformément à la norme EN IEC60974-9:2018. Migatronic ne peut en aucun cas être tenu responsable d'un usage inapproprié ou contraire aux spécifications de la machine/des câbles.

Normes électriques

- Toutes les machines de soudage Migatronic sont fabriquées dans le respect des réglementations applicables au sein de l'UE en matière de sécurité technique.
Conçues conformément à la directive basse tension de l'Autorité danoise en charge des technologies de sécurité, nos machines respectent les exigences de la norme EN IEC60974-3:2019.
Les machines de soudage observent les valeurs maximales prescrites par la norme EN IEC60974-3:2019 pour les torches à commande manuelle.
Tension maximale : 15 kV
Charge électrique : 8 µC
Énergie moyenne (durée : 1 seconde) : 4J

Risque électrique

- L'équipement de soudage/coupage doit être installé conformément aux réglementations en vigueur. La machine doit être raccordée à la terre par le câble d'alimentation principale.
- L'équipement de soudage doit faire l'objet d'une inspection régulière.
- Si les câbles sont endommagés ou l'isolation défaillante, vous devez interrompre le travail immédiatement afin de procéder aux réparations nécessaires.
- Les opérations d'inspection, de réparation et de maintenance de l'équipement doivent être effectuées par du personnel qualifié et formé à cet effet.
- Évitez de manipuler les composants sous tension de la torche de coupage, de la pince de mise à la terre ou des électrodes les mains nues.
- Veillez à ce que vos vêtements restent secs et ne portez jamais de gants de soudeur abîmés ou humides.
- Vérifiez que vous êtes correctement isolé de la terre (utilisez par exemple des chaussures à semelle de caoutchouc).
- Adoptez une position de travail stable et sûre (pour éviter tout risque de chute).
- Respectez les règles de soudage en conditions de travail particulières.
- Débranchez la machine avant de détacher la torche lors du changement d'électrode ou de toute autre opération de maintenance.
- Utilisez uniquement les torches de soudage/coupage et les pièces de rechange spécifiées (consultez la liste des pièces de rechange).

Chocs et amorçage haute fréquence (TIG/PLASMA)

- Une machine de soudage TIG/Plasma installée correctement et entretenue/utilisée conformément aux instructions ne présente aucun risque pour votre sécurité ni pour celle d'autrui.

En revanche, l'amorçage haute fréquence (HF) est associé à un risque de chocs en cas de mauvaise utilisation. Si ces chocs ne sont pas dangereux, il est néanmoins conseillé de consulter un médecin en cas de malaise.

Lumière et production de chaleur

- Les yeux doivent être protégés. En effet, une exposition brève suffit pour affecter la vue de manière irréversible. Utilisez un casque de soudeur doté d'un verre de protection contre le rayonnement.
- Protégez le corps contre la lumière de l'arc, le rayonnement émis lors du soudage pouvant endommager la peau. Utilisez des vêtements de protection couvrant tout le corps.
- Dans la mesure du possible, le lieu de travail doit être protégé et les personnes à proximité doivent être informées du risque inhérent à la lumière de l'arc.

Fumées et gaz

- L'inhalation des fumées et gaz émis lors du soudage/coupage peut être très dangereuse pour la santé. Un dispositif d'aspiration et d'aération efficace doit être installé.

Risque d'incendie

- Le rayonnement et les étincelles de l'arc peuvent provoquer un incendie. Eloignez les matériaux inflammables du lieu de soudage/coupage.
- Les vêtements de travail doivent être protégés contre les étincelles et les projections de l'arc (utilisez un tablier de soudeur et faites attention aux poches bénates).
- Les réglementations spécifiques aux salles présentant un risque d'incendie ou d'explosion doivent être respectées.

Bruit

- L'arc génère un niveau de bruit acoustique et électromagnétique, qui varie en fonction de l'opération de soudage/découpe et qui exige souvent le port de protections auditives.
- En présence d'un stimulateur cardiaque ou de prothèses auditives, l'utilisation de câbles de polarité positive/négative les plus courts possible et disposés côté à côté au niveau du sol permettra de limiter au maximum les interférences électromagnétiques.

Zones dangereuses

- Il est fortement déconseillé de placer les doigts dans l'engrenage du dévidoir.
- Des précautions particulières doivent être prises lorsque les opérations de soudage/coupage ont lieu en milieu confiné ou à des hauteurs comportant un risque de chute.

Positionnement de la machine

- Le positionnement de la machine de soudage/coupage doit prévenir tout risque de basculement.
- Les réglementations spécifiques aux salles présentant un risque d'incendie ou d'explosion doivent être respectées.

Levage de la machine de soudage/coupage

- DES PRÉCAUTIONS PARTICULIÈRES DOIVENT ÊTRE PRISES pour le levage de la machine de soudage/coupage. Dans la mesure du possible, utilisez un dispositif de levage afin de préserver votre dos. Reportez-vous aux instructions relatives au levage dans le manuel d'utilisation.

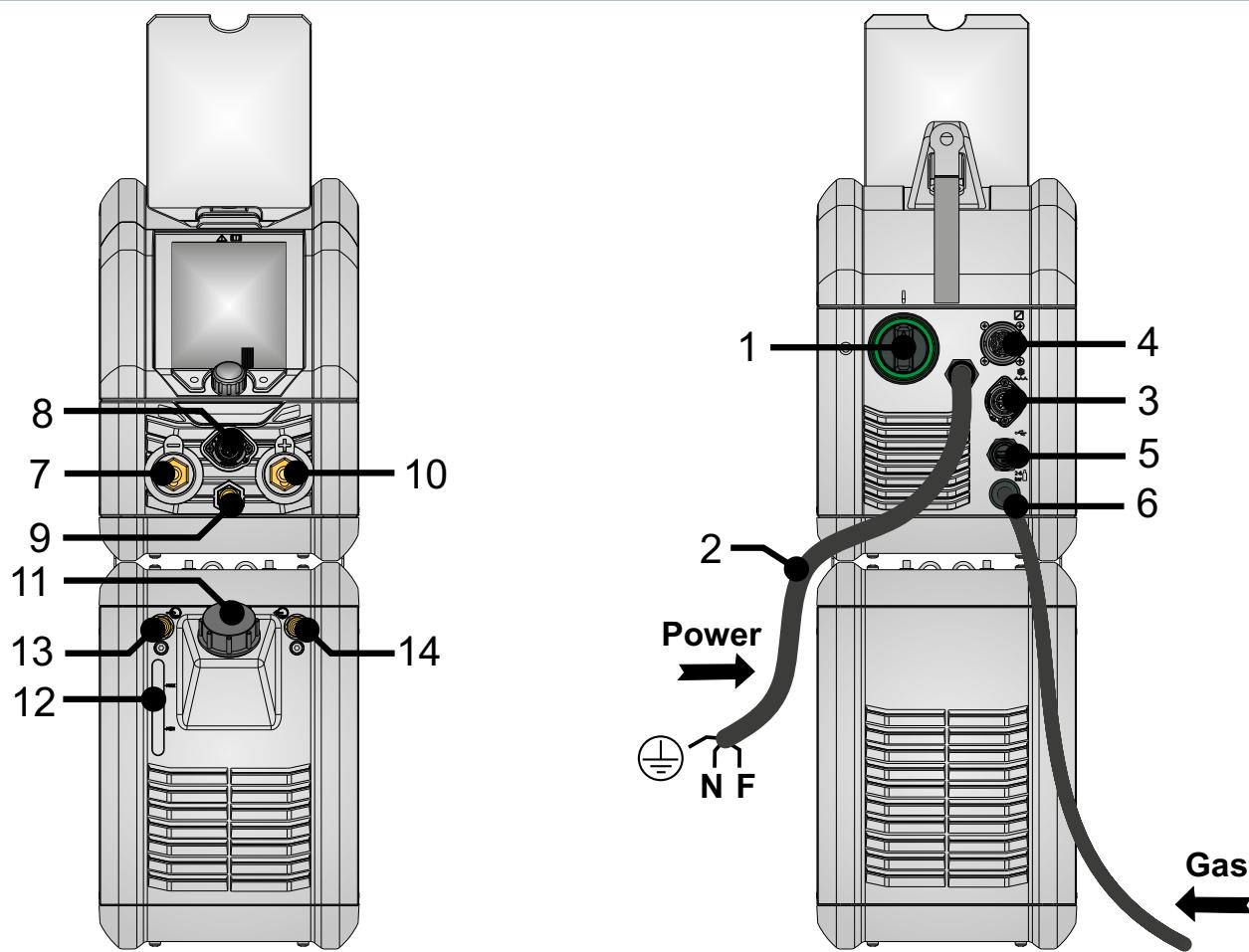
L'utilisation de la machine à des fins autres que celles prévues initialement (ex. dégeler une canalisation d'eau) est déconseillée ; un tel usage se fait aux risques et périls de l'utilisateur.

Branchement et fonctionnement



Attention

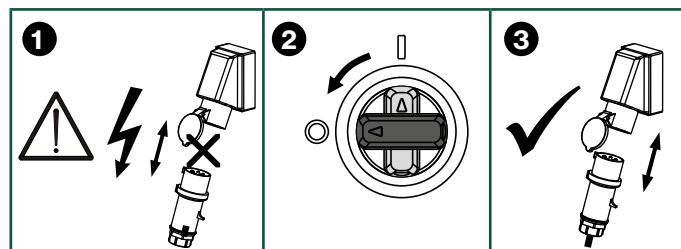
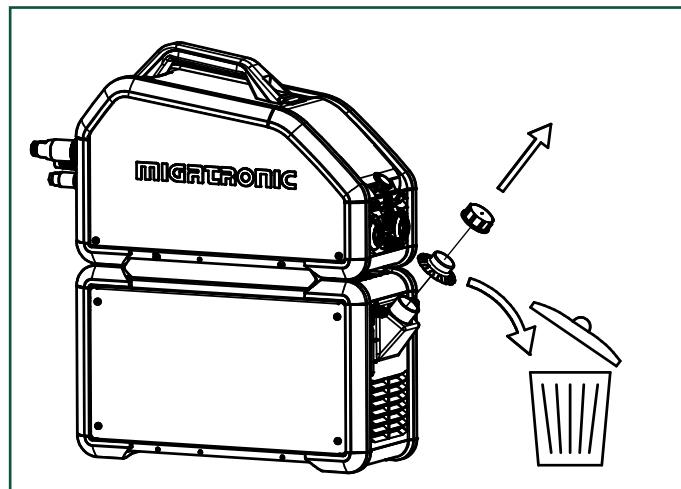
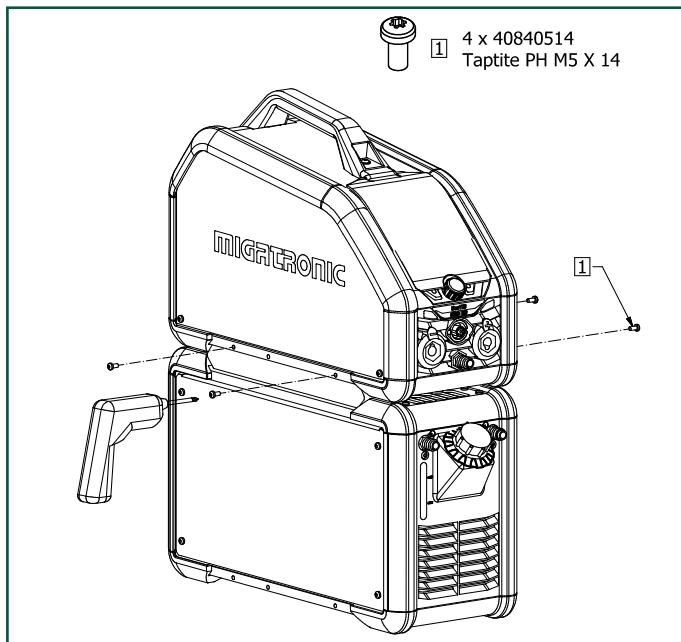
Lisez attentivement la fiche de mise en garde/le mode d'emploi avant la première utilisation et conservez ces informations en vue de leur utilisation ultérieure.



1. Interrupteur d'alimentation marche/arrêt
Marche - vert (voyant fixe)
Erreur - rouge (voyant fixe)
Avertissement - jaune (voyant fixe)
Veille - vert/blanc (clignote toutes les 5 s)
Mise à jour logicielle - vert/blanc (clignote toutes les secondes)
2. Raccordement électrique
3. Alimentation 230V pour module de refroidissement, fiche 4 broches
4. Connexion CAN pour module de refroidissement, fiche 9 broches
5. Connexion d'une prise USB
6. Tuyau de gaz
7. Prise moins (-) : Raccordement de la torche de soudage (TIG) ou de la pince de mise à la terre (MMA)
8. prise à 7 broches - signaux de commande de la torche TIG
9. Raccordement au gaz de protection
10. Prise plus (+) : Raccordement de la pince de mise à la terre (TIG) ou du porte-électrode (MMA)
11. Remplissage du liquide de refroidissement
12. Niveau du liquide de refroidissement (Min/Max)
13. Raccordement de tuyau du système de refroidissement, arrivée (bleu)
14. Raccordement de tuyau du système de refroidissement, retour (rouge)

Branchement et fonctionnement

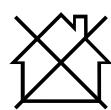
Montage de la machine et de l'unité de refroidissement



Les équipements électriques et batteries en fin de vie doivent être collectés et recyclés conformément aux directives européennes 2012/19/EU et 2006/66/EU.

Veillez à respecter les normes et réglementations locales pour la mise au rebut du produit.

Vous trouverez plus d'informations sur notre site www.migatronic.com sur la page « policies »



Émissions électromagnétiques et production d'interférences électromagnétiques

Cet équipement de soudage de classe A n'est pas destiné à être utilisé dans les endroits résidentiels où l'électricité est fournie par le système public par une alimentation à basse tension. En raison des niveaux de perturbations conduites ou rayonnées Il peut y avoir dans ces endroits des difficultés potentielles à assurer la compatibilité électromagnétique.

Cet équipement de soudage est conçu pour une utilisation industrielle et professionnelle conforme à la norme européenne EN IEC60974-10:2014/A1:2015. L'objectif de cette norme est de faire en sorte que l'équipement de soudage ne soit pas perturbé par d'autres équipements ou appareils électriques installés à proximité ou ne devienne pas lui-même source de perturbations. L'arc génère des interférences électromagnétiques ; des mesures doivent donc être prises lors de l'installation et de l'utilisation de l'équipement de soudage afin de prévenir ces interférences ou l'interruption éventuelle de la machine. L'utilisateur doit s'assurer que le fonctionnement de la machine ne génère pas d'interférences électromagnétiques telles que décrites ci-dessus.

Choses à considérer dans l'espace ambiant:

1. Câbles d'alimentation et câbles pilotes sur le lieu de soudage qui sont connectés aux autres appareils électriques.
2. Emetteurs et récepteurs radioélectrique et de télévision.
3. Ordinateurs et systèmes de contrôle électroniques.
4. Equipements de sécurité comme équipements de contrôle et de surveillance de processus.
5. Personnes qui utilisent stimulateurs cardiaques et appareils acoustiques.
6. Equipement de calibrage et de mesurage.
7. L'heure du jour où auront lieu le soudage et autres activités.
8. La structure et l'emploi du bâtiment.

Méthode pour minimiser l'émission de bruit électromagnétique:

1. Eviter l'utilisation d'équipement qui sera dérangé.
2. Utiliser les câbles de soudage courts.
3. Placer les câbles de soudage négatif et positif près l'un à l'autre.
4. Placer les câbles de soudage au niveau du plancher.
5. Séparer les câbles pilotes des câbles d'alimentation.
6. Protéger les câbles pilotes par un écran par exemple.
7. Isoler l'alimentation des appareils sensibles.
8. Protection de l'installation complète peut être considérée dans des cas particuliers.

Traitemet des erreurs

Défaut refroidissement torche

Un défaut de refroidissement est signalé lorsque le volume de liquide de refroidissement en circulation est insuffisant, en raison d'un problème de raccordement, de pièces défectueuses ou d'une obstruction. Contrôler si les tuyaux du système de refroidissement sont correctement branchés, compléter le niveau de liquide du réservoir et vérifier la torche de soudage et les branchements.

Si la viscosité du liquide de refroidissement est réduite en raison des basses températures, le liquide de refroidissement standard doit être remplacé par le 99290515 BTC-20 NF, qui se caractérise par sa conductibilité extrêmement faible et sa haute viscosité jusqu'à des températures de -17°C. Rincez le système avant d'ajouter un nouveau type de liquide de refroidissement.

Cette erreur peut être annulée par une pression brève sur la touche ✓ .



Caractéristiques techniques

Module de refroidissement	CenCOOL 1300
Capacité de refroidissement (l/min), W	1300
Contenance du réservoir, litres	2,5
Débit, bar - °C - l/min	1,2 - 60 - 1,9
Pression max., bar	3,0
Normes	IEC60974-2, IEC60974-10 CL.A
3)Classe de protection	IP23S
Dimensions (hxlxlo), mm	342x210x562
Poids y compris de liquide de refroidissement, kg	15,0

CERTIFICAT DE CONFORMITE CE



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Danemark

déclarons par la présente que notre machine portant les références ci-dessous

Type : CenCool 1300

respecte les directives : 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Normes européennes : EN IEC60974-2:2019
EN IEC60974-10:2014/A1:2015

Réglementation : 2019/1784/EU

Fait à Fjerritslev, 26.04.2024

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) La machine est conçue pour une utilisation intérieure et extérieure selon les classes de protection I IP23S.
IP23S : La machine peut être entreposée mais n'est pas destinée à être utilisée à l'extérieur pendant les précipitations à moins d'être abritée.

Varning



Ljusbågssvetsning och -skärning kan vid fel användning vara farlig för såväl användare som omgivning. Därför får utrustningen endast användas under iakttagande av relevanta säkerhetsföreskrifter. Var särskilt uppmärksam på följande:

Installation och igångsättning

- Svetsutrustningen skall installeras och användas av auktoriserad personal enligt EN IEC60974-9:2018. Migatronic kan icke ställas ansvarig vid oavsiktlig användning eller bruk utanför maskinens/kablarnas specifikationer.

Uppfyller kraven på värderna för el

- Alla Migatronics svetsmaskiner är framställda enligt överensstämmelser med de tekniska säkerhetsbestämmelser, som är gällande i EU.

Svetsmaskinerna är designade och konstruerade efter säkerhetskraven i Lågspänningssdirektivet och uppfyller de europeiska standarder och krav på svetsutrustning enl. EN IEC60974-3:2019.

Svetsmaskinerna uppfyller de maximala värderna mätt enl. EN IEC60974-3:2019 för manuellt använda svets-pistoler.

Spetsspänning: 15kV

Elektrisk laddning: 8uC

Medelenergi (period på 1 sekund): 4J

Elektrisk stöt

- Svets/skärutrustningen skall installeras föreskriftsmässigt. Maskinen skall jordförbindas via nätkabel.
- Sörj för regelbunden kontroll av maskinens säkerhets-tillstånd.
- Skadas kablar och isoleringar skall arbetet omgående avbrytas och reparation utföras.
- Kontroll, reparation och underhåll av utrustning skall utföras av en person med nödvändig fackmannamässig kunskap.
- Undvik beröring av spänningsförande delar på skärbrännare, återledarkabel eller elektroder med bara händer.
- Håll kläder torra och använd aldrig defekta eller fuktiga svetshandskar.
- Isolera dig själv från jord och svetsobjektet (anvärd t.ex. skor med gummisula).
- Använd en säker arbetsställning (undvik t.ex. ställning med fallrisk).
- Följ reglerna för "Svetsning under särskilda arbets-förhållanden".
- Stäng av maskinen innan brännaren avskiljs vid byte av t.ex. elektrod och annan service.
- Använd endast specificerad svets/skärbrännare och reservedelar (se reservedelslistan).

Stöd från högfrekvenständing (TIG/PLASMA)

- Om du har installerat din TIG-/plasmasvetsmaskin korrekt, och du underhåller och använder den enligt anvisningarna, så sätter maskinen inte din eller andras säkerhet i fara.

Vid felaktig användning av svetsmaskinen kan du få stötar från en högfrekvenständing (HF). Det är inte farligt att få stötar från en högfrekvenständing på en svetsmaskin. Men du skall alltid uppsöka läkare, om olyckan är framme, och du känner obehag efter att ha fått en elektrisk stöt från en högfrekvenständing.

Svets- och skärljus

- Skydda ögonen då även kortvarig påverkan kan ge bestående skador på synen. Använd svetshjälm med föreskriven filtertäthet.
- Skydda kroppen mot ljuset från ljusbågen då huden kan ta skada av strålningen. Använd skyddskläder som skyddar alla delar av kroppen.
- Arbetsplatsen bör om möjligt avskärmas och andra personer i området varnas för ljuset från ljusbågen.

Rök och gas

- Rök och gaser, som uppkommer vid svetsning/skärning, är farliga att inandas. Använd lämplig utsugning samt ventilation.

Brandfara

- Strålning och gnistor från ljusbågen kan förorsaka brand. Lättantändliga saker avlägsnas från svetsplatsen.
- Arbetskläder skall också vara skyddade från gnistor och sprut från ljusbågen (använd ev. brandsäkert förkläde och var aktsam för öppna fickor).
- Särskilda regler är gällande för rum med brand- och explosionsfara. Följ dessa föreskrifter.

Störning

- Ljusbågen frambringer akustisk och elektromagnetisk oväsen, och ljudnivån beror på svets-/skäruppdraget. Det är ofta nödvändigt att använda hörselskydd.
- Säkerskilt användare av pacemakare och hörapparater skall vara uppmärksamma på elektromagnetisk oväsen och minimera störningarna, bl.a. genom att säkra att plus- och minuskabel ligger tätt intill varandra i golvväv och genom att så långt som möjligt undgå att använda långa kablar.

Farliga områden

- Stick inte fingrarna i de roterande tandhjulen i tråd-matningsenheten.
- Särskild försiktighet skall visas, när svets/skärarbetet föregår i stängda rum, eller i höjder där det är fara för att falla ned.

Placering av svets/skärmaskinen

- Placera svets/skärmaskinen således, att där ej är risk för, att den välter.
- Särskilda regler är gällande för rum med brand- och explosionsfara. Följ dessa förskrifter.

Lyft av svets/skärmaskinen

- VAR FÖRSIKTIG vid lyft av svets/skärmaskinen. För att förebygga ryggskada, bör man använd et lyftapparatur där det är möjligt. Se lyftvägledning i bruksanvisningen.

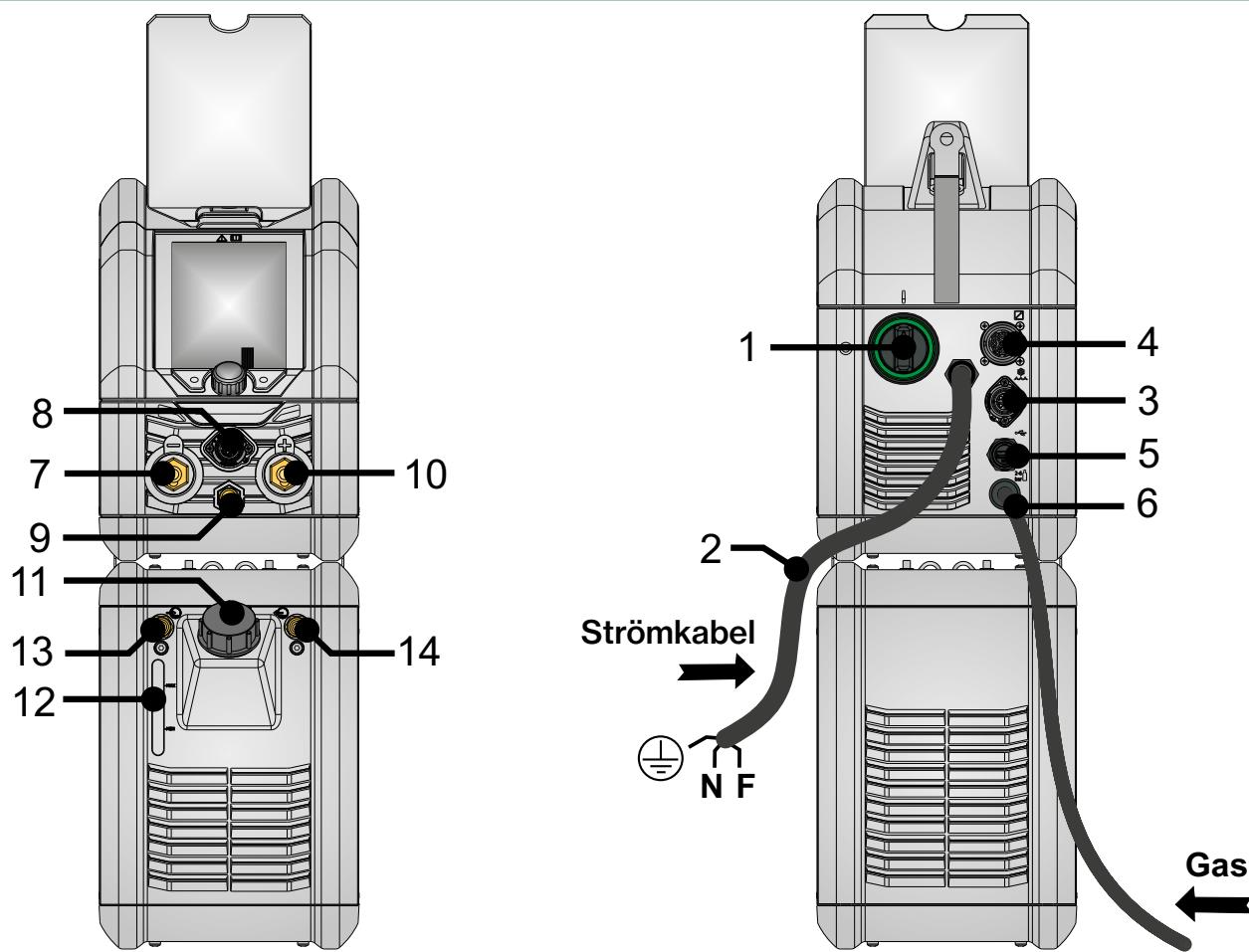
Användning av maskinen till andra ändamål än det den är tillägnad (t.ex. upptining av vattenrör) undanbedes och sker i annat fall på egen risk.

Anslutning och igångsättning



Varng

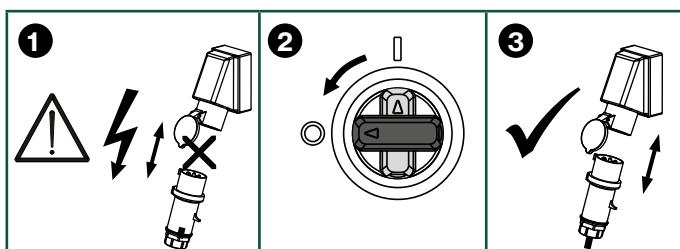
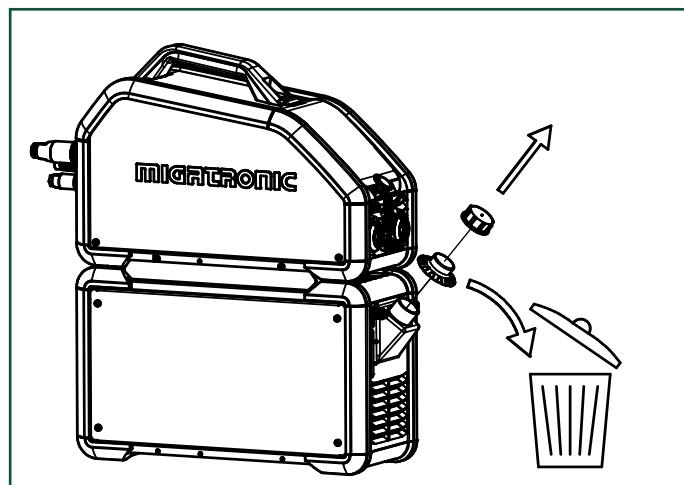
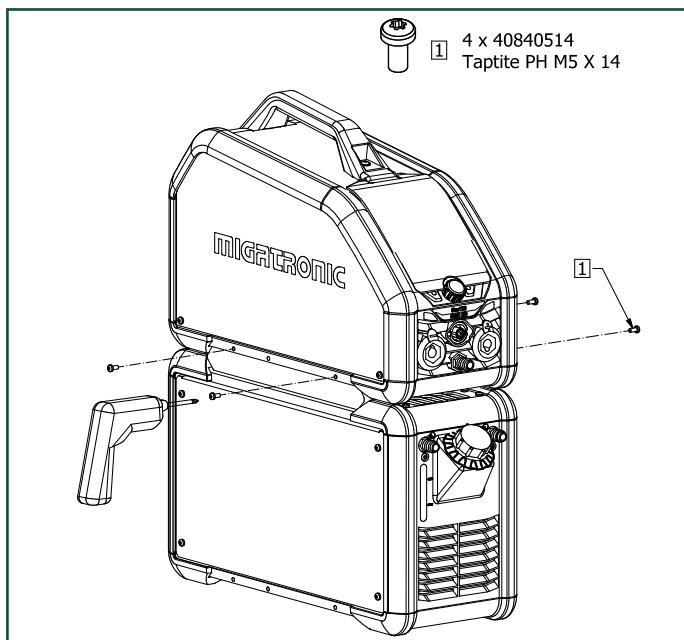
Läs varnings text och bruksanvisning noggrant innan installation och igångsättning och spara till senare användning.



1. På / Av knapp on/off
På - grönt (fast sken)
Fel - rött (fast sken)
Varng - gul (fast sken)
Standby - grön/vit (blinkar med 5 sekunders intervall)
SW uppdatering - grön/vit (blinkar med 1 sekunds intervall)
2. Nätanslutning
3. 230V försörjning för kylmodul, 4-polig kontakt
4. CAN-anslutning för kylmodul, 9-polig kontakt
5. Anslutning USB-kontakt
6. Gasslang
7. Minus-uttag: DIX-anslutning av slangpaket (TIG) eller återledarklämma (MMA)
8. 7-polig kontakt - kontrollsinyaler från TIG-brännaren
9. Anslutning - skyddsgas
10. Plus-uttag: anslutning av återledarklämma (TIG) eller elektrodhållare (MMA)
11. Påfyllning av kylarvätska
12. Avläsning av kylvätskenivå (Min/Max)
13. Anslutning för kylslang, utlopp (blå)
14. Anslutning för kylslang, inlopp (röd)

Anslutning och igångsättning

Installation av maskin och kylmodul



Enligt EU-direktiven 2012/19/EU och 2006/66/EU
skall uttjänad elektrisk utrustning och batterier
insamlas separat och avlevereras till återvinning.
Bortskaffa produkten i överensstämmelse med
gällande regler och föreskrifter. Mer information
finns under Om Migatronic på www.migatronic.se



Elektromagnetiska störfält

Denna svetsutrustning av emissionsklass A är
ej avsedd för användning i bostadsområden,
där strömmen levereras från den offentliga
lågspänningsförserjningen. Där kan potentiellt uppstå
problem med att säkerställa elektromagnetisk kompatibilitet
i dessa områden pga. ledningsbären såväl som utstrålad
radiofrekvenstörning. Utrustningen är ägnad för professionell
användning, uppfyller kraven i den europeiska standarden
EN IEC60974-10:2014/A1:2015. Standarden är till för att
säkra att svetsutrustning inte stör eller blir störd av annan
elektrisk utrustning till följd av elektromagnetiska störfält. Då
även ljusbågen stör förutsätter störningsfri drift att man följer
förhållningsregler vid installation och användning. Användaren
skall säkra att annan elektrisk utrustning i området inte störs.

Följande skall kontrolleras i det berörda området:

1. Nätkablar och signalkablar i svetsområdet, som är anslutna till annan elektrisk utrustning.
2. Radio- och tv-sändare och mottagare.
3. Datorer och elektroniska styrsystem.
4. Säkerhetskriticisk utrustning, t.ex. övervakning och processstyrning.
5. Användare av pacemaker och hörapparater.
6. Utrustning som används till kalibrering och mätning.
7. Tidpunkt på dagen, när svetsning och andra aktiviteter förekommer.
8. Byggnadens struktur och användning.

Metoder för minimering av störningar:

1. Undvik användning av utrustning som kan störas ut.
2. Korta svetskablar.
3. Lägg plus och minuskablar tätt tillsammans.
4. Placera svetskablarna på golvnivå.
5. Signalkablar i svetsområdet tas bort från nätslutningar.
6. Signalkablar i svetsområdet skyddas, t.ex. med avskärmning.
7. Isolerad nätförserjning av strömkänsliga apparater.
8. Avskärmning av den kompletta svetsinstallationen kan övervägas vid särskilda tillfällen..

Felhantering

Teknisk data

Kylfel

Kylfel visas i händelse av att kylvattnet ej kan cirkulera till följd av felaktig anslutning eller tillstoppning.

Kontrollera att kylslangarna är korrekt anslutna, fyll på kylvätskebehållaren och se över slangpaket och anslutningsrör. Om kylvätskans viskositet minskar på grund av låga temperaturer, skall Migatronic standard kylvätska bytas ut till 99290515 BTC-20 NF kylvätska, som kännetecknas av sin extremt låga ledningsförmåga och höga viskositet vid temperaturer ned till -17°C. Skölj igenom systemet innan påfyllning av ny typ av kylvätska.

Kylfelen avanmäls med et kort tryck på ✓-knappen.



Kylmodul	CenCOOL 1300
Kyleffekt (1l/min), W	1300
Tankkapacitet, liter	2,5
Flow, bar - °C / l/min	1,2 - 60 - 1,9
Tryck max., bar	3,0
Norm	IEC60974-2, IEC60974-10 CL.A
• Skyddsklass	IP23S
Mått (HxBxL), mm	342x210x562
Vikt inkl. kylvätska, kg	15,0

EU FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Danmark

Härmed försäkrar vi att våra maskiner enligt nedan

Typ: CenCOOL 13000

överensstämmer med riktlinjerna

Direktiven: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Europeiska standarder: EN IEC60974-2:2019
EN IEC60974-10:2014/A1:2015
Förordning: 2019/1784/EU

Utfärdad i Fjerritslev 26.04.2024

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) Maskinen är godkänd till inomhus och utomhus användning enligt skyddsklass P23S.
IP23S: Maskinen kan förvaras men är inte beräknad för att användas utomhus vid nederbörd, om den inte är avskärmad.

Attenzione



Le macchine per saldatura e taglio possono causare pericoli per l'utilizzatore, le persone vicine e l'ambiente se l'impianto non e' maneggiato o usato correttamente. La macchina pertanto deve essere usata nella stretta osservanza delle istruzioni di sicurezza. In particolare e' necessario prestare attenzione a quanto segue:

Installazione e uso

- L'impianto di saldatura deve essere installato ed usato da personale autorizzato in accordo con la norma EN IEC60974-9:2018. Migatronic declina ogni responsabilità per un uso non previsto o al di fuori delle specifiche di macchina e cavi.

Compatibilità normative elettriche

- Tutte le macchine saldatrici Migatronic sono realizzati secondo le norme tecniche di sicurezza vigenti nell'UE. Le saldatrici sono progettate secondo la direttiva bassa tensione dell'Autorità tecnologia della sicurezza danese e soddisfano i requisiti della EN IEC60974-3:2019.
Le saldatrici rispettano i valori massimi secondo EN IEC60974-3:2019 per torce manuali.
Tensione di picco: 15kV
Carico elettrico: 8UC
Energia media (periodo: 1 secondo): 4J

Elettricità

- L'impianto di saldatura/taglio deve essere installato in accordo alle norme di sicurezza vigenti e da personale qualificato. La macchina deve essere collegata a terra tramite il cavo di alimentazione.
- Assicurarsi che l'impianto riceva una corretta manutenzione.
- In caso di danni ai cavi o all'isolamento il lavoro deve essere interrotto immediatamente per eseguire le opportune riparazioni.
- La riparazione e la manutenzione dell'impianto deve essere eseguita da personale qualificato.
- Evitare contatti a mani nude con componenti sotto tensione nella torcia di taglio nella pinza di massa e sugli elettrodi.
- Mantenere i vestiti asciutti e usare sempre guanti di saldatura asciutti ed in buone condizioni.
- Assicurarsi di usare indumenti di sicurezza (scarpe con suola di gomma etc.).
- Assumere sempre una posizione di lavoro stabile e sicura (per evitare incidenti e cadute).
- Osservare le regole elencate in "Saldatura in condizioni di lavoro speciali"
- Scollegare la macchina dalla rete prima di smontare la torcia per cambio di componenti o riparazione.
- Usare torce di saldatura/taglio e ricambi specifici (vedi lista parti di ricambio).

Shocks da alta frequenza (TIG/PLASMA)

- Se le saldatrici TIG / Plasma sono installate correttamente e utilizzate secondo le istruzioni non compromettono la vostra o altrui sicurezza.

L'uso improprio della saldatrice può causare shock da alta frequenza (HF). Subire scosse da una accensione ad alta frequenza dalla saldatrice non è pericoloso, ma si consiglia di consultare un medico in caso di malessere.

Emissioni luminose

- Proteggere gli occhi in quanto anche esposizioni di breve durata possono causare danni permanenti. Usare elmetti di saldatura con un adeguato grado di protezione.
- Proteggere il corpo dalle radiazioni che possono causare danni alla pelle. Usare indumenti che coprano tutto il corpo.
- Il posto di lavoro deve essere, se possibile, schermato e altre persone che operano nell'area devono essere avvertite del pericolo.

Fumi e gas

- La respirazione di fumi e gas emessi durante la saldatura/ taglio e' dannosa per la salute. Assicurarsi che gli impianti di aspirazione siano funzionanti e che ci sia sufficiente ventilazione.

Incendio

- Le radiazioni e le scintille dell'arco rappresentano un pericolo di incendio. Il materiale combustibile deve essere rimosso dalle vicinanze.
- Gli indumenti utilizzati devono essere sicuri contro le scintille dell'arco (usare materiale ignifugo, senza pieghe o tasche).
- Aree a rischio di incendio e/o esplosione sono soggette a specifiche regole di sicurezza: queste regole devono essere seguite rigorosamente.

Rumorosità

- L'arco genera rumore acustico ed elettromagnetico, la cui entità dipende dalla saldatura / operazione di taglio, che è il motivo per cui l'uso di protezione dell'udito sarà spesso necessario.
- Saluatori con pacemaker o protesi acustiche devono ridurre al minimo le interferenze elettromagnetiche, utilizzando cavi più corti e vicino possibili, mantenedoli a livello del pavimento

Area Pericolose

- Non avvicinarsi con le dita a parti meccaniche in movimento, come gli ingranaggi del sistema trainafilo.
- Prestare particolare attenzione quando si opera in ambienti chiusi o poco ventilati o ad altezze dal suolo tali da costituire pericolo di caduta.

Posizionamento della macchina

- Collocare la macchina sul piano, in posizione stabile, per evitarne il rischio di ribaltamento.
- Aree a rischio di incendio e/o esplosione sono soggette a specifiche regole di sicurezza: queste regole devono essere seguite rigorosamente.

Sollevamento dell'impianto di saldatura/taglio

- PRESTARE ATTENZIONE nel sollevare l'impianto. Usare mezzi di sollevamento se possibile per evitare danni alla schiena. Leggere le istruzioni di sollevamento nel manuale.

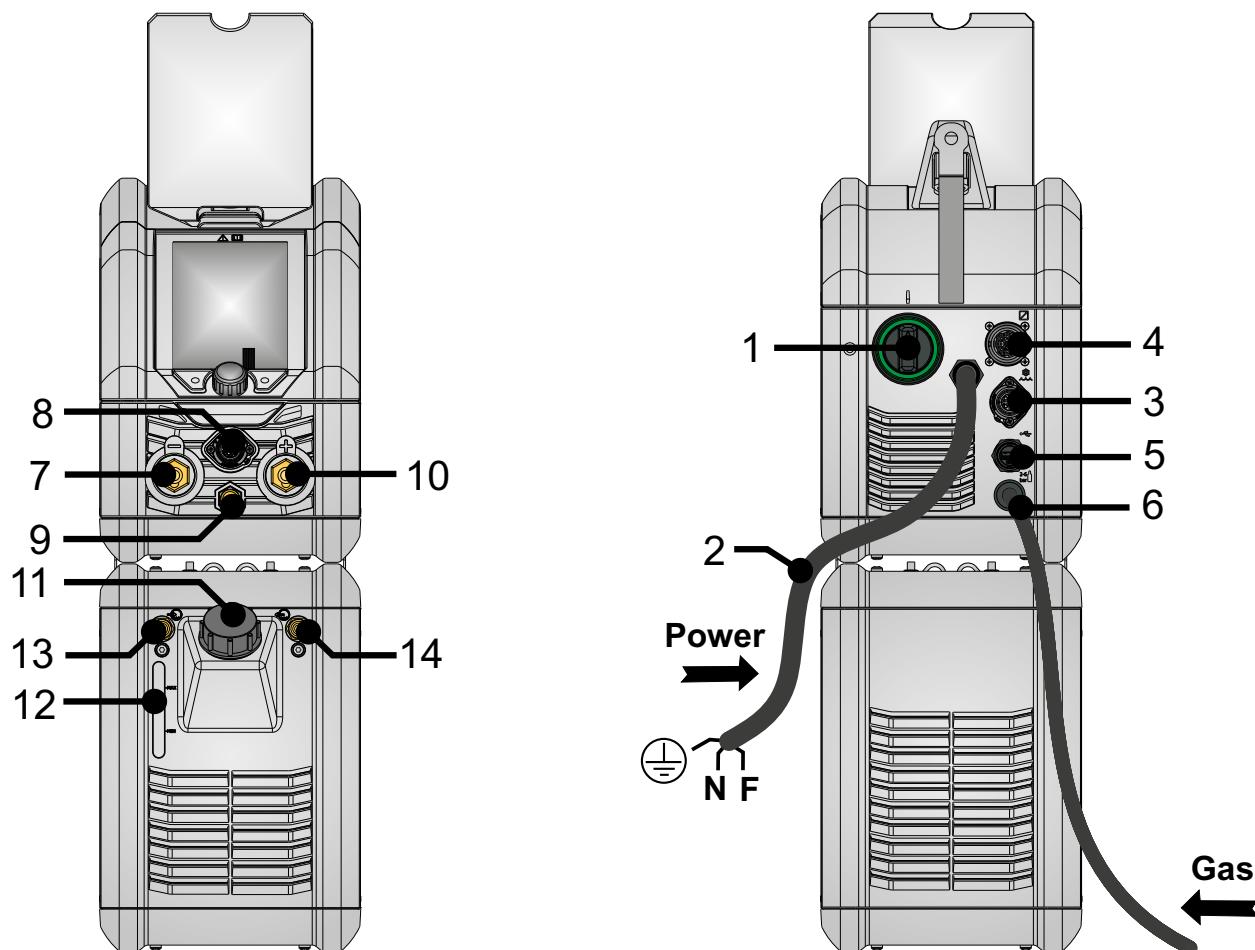
L'uso di questo impianto per finalità diverse da quelle per le quali e' stato progettato, ad esempio scongelamento di condotte d'acqua etc, e' assolutamente vietato. In tal caso la responsabilità dell'operazione ricade interamente su colui che la esegue.

Collegamenti ed uso



Attenzione

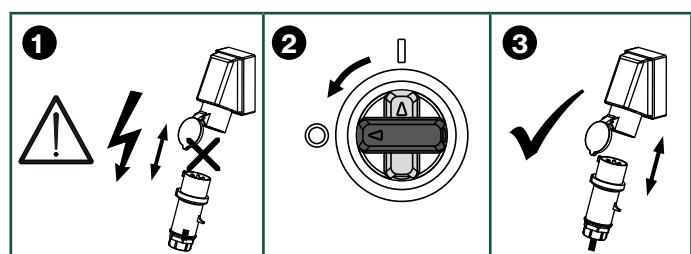
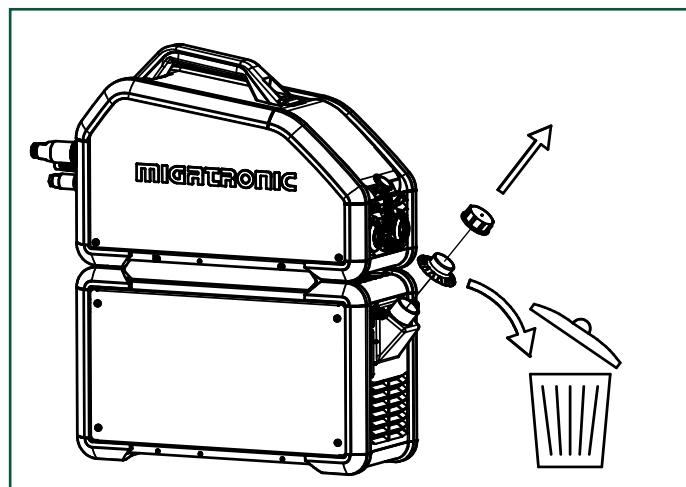
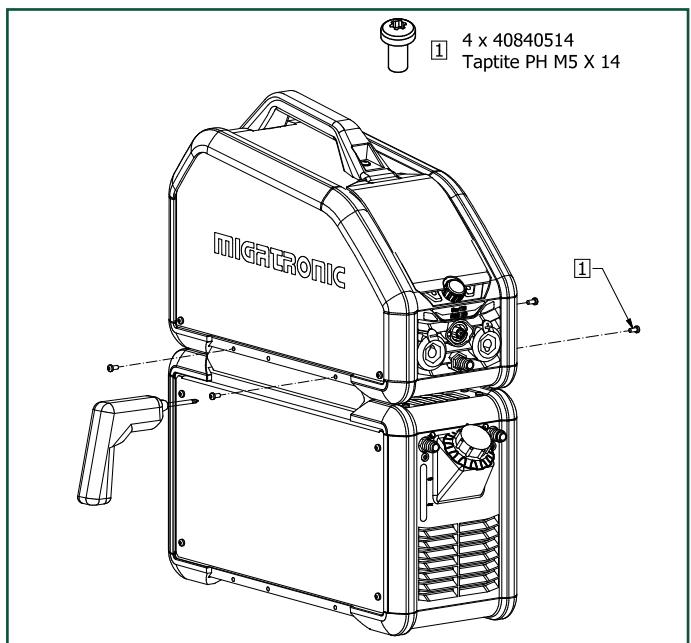
Leggere attentamente le avvertenze e il manuale prima della messa in funzione e salvare le informazioni per un uso futuro



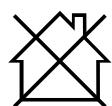
1. Interruttore ON/OFF
ON - verde (luce fissa)
Errore - rosso (luce fissa)
Avviso - giallo (luce fissa)
Standby - verde/bianco (lampeggiante a intervalli di 5 sec.)
Aggiornamento SW - verde/bianco (lampeggiante a intervalli di 1 sec.)
2. Collegamento elettrico
3. Alimentazione 230V per gruppo di raffreddamento ad acqua, spina a 4 poli
4. Collegamento CAN per gruppo di raffreddamento ad acqua, connettore a 9 poli
5. Presa USB
6. Tubo gas
7. Polo negativo: Collegamento della torcia (TIG) o cavo di massa (MMA)
8. Connnettore a 7 poli - segnali di controllo dalla torcia TIG
9. Collegamento del gas di protezione
10. Polo positivo: Collegamento cavo di massa (TIG) o cavo portaelettrodo (MMA)
11. Rabbocco liquido raffreddamento
12. Controllo livello liquido di raffreddamento (Min/Max)
13. Collegamento tubo raffreddamento, mandata (blu)
14. Collegamento tubo raffreddamento, ritorno (rosso)

Collegamenti ed uso

Installazione della macchina e del unità di raffreddamento



Le apparecchiature elettriche e le batterie usurate devono essere raccolte separatamente e consegnate per il riutilizzo in base alla le direttive UE 2012/19/EU e 2006/66/EU. Smaltire il prodotto secondo gli standard e le normative locali. Ulteriori informazioni sono disponibili nelle Politiche sul sito www.migatronic.com



Le emissioni elettromagnetiche e le radiazioni da disturbi elettromagnetici

Questa apparecchiatura di saldatura di Classe A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'alimentazione elettrica è fornita dal sistema di alimentazione pubblico a bassa tensione. Possono esserci potenziali difficoltà nell'assicurare la compatibilità elettromagnetica in quei luoghi, a causa di disturbi a radiofrequenza condotti e irradiati. Questo impianto per saldatura per uso industriale e professionale e' costruito in conformità allo Standard Europeo EN IEC60974-10:2014/A1:2015. Lo scopo di questo Standard e' di evitare situazioni in cui la macchina sia disturbata, o sia essa stessa fonte di disturbo, da altre apparecchiature elettriche. L'arco irradia disturbi e pertanto si richiede che vengano prese alcune precauzioni nell'installazione e nell'uso dell'impianto. L'utilizzatore deve assicurarsi che la macchina non causi disturbi di tale natura.

E' necessario valutare l'area circostante su quanto segue :

1. Cavi di alimentazione o di segnale collegati ad altre apparecchiature elettriche
2. Trasmettitori o ricevitori radio e televisivi
3. Computer ed apparecchiature elettriche di controllo.
4. Apparecchiature critiche di sicurezza come sistemi di protezione e di allarme.
5. Utilizzatori di pace-maker e di apparecchi acustici.
6. Apparecchiature di misura e calibrazione.
7. Ore del giorno in cui la macchina viene utilizzata.
8. La struttura e la destinazione dell'edificio.

Metodi per ridurre le emissioni elettromagnetiche :

1. Non utilizzare apparecchiature in grado di creare disturbi.
2. Usare cavi di saldatura il più corti possibile.
3. Stendere i cavi negativo e positivo vicini.
4. Stendere i cavi di saldatura sul pavimento o comunque il più vicino possibile ad esso.
5. Separare, nella zona di saldatura, i cavi di alimentazione da quelli di segnale.
6. Proteggere i cavi di segnale (ad esempio con schermature).
7. Usare cavi di alimentazione schermati per le apparecchiature elettroniche particolarmente sensibili.
8. La schermatura dell'intero impianto di saldatura deve essere considerata in speciali circostanze.

Gestione errori

Dati tecnici

Allarme raffreddamento torcia

L'anomalia di raffreddamento viene segnalata sulle macchine in caso di circolazione insufficiente del liquido di raffreddamento a causa di collegamenti difettosi, parti difettose o intasamento. Verificare che i tubi di raffreddamento siano collegati correttamente, rabboccare il contenitore del liquido e controllare il tubo e le derivazioni di saldatura.

Se la viscosità del liquido di raffreddamento si riduce a causa delle basse temperature, il liquido di raffreddamento standard Migatronic deve essere sostituito con il liquido di raffreddamento 99290515 BTC-20 NF, che si caratterizza per la sua conducibilità estremamente bassa e l'elevata viscosità fino a temperature di -17°C.

Lavare il sistema prima di aggiungere un nuovo tipo di refrigerante.

L'allarme raffreddamento si cancella schiacciando brevemente il tasto ✓.



Unità di raffreddamento	CenCOOL 1300
Efficienza di raffreddamento (l/min), W	1300
Capacità serbatoio, litri	2,5
Portata, bar - °C - l/min	1,2 - 60 - 1,9
Pressione max., bar	3,0
Norme	IEC60974-2, IEC60974-10 CL.A
Classe protezione	IP23S
Dimensioni (AxLxP), mm	342x210x562
Peso incl. liquido di raffreddamento, kg	15,0

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

Con la presente si dichiara che la nostra macchina

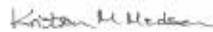
Tipo: CenCOOL 1300

conforme alle direttive: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Standard Europei: EN IEC60974-2:2019
EN IEC60974-10:2014/A1:2015

Regolamento: 2019/1784/EU

Emesso in Fjerritslev 26.04.2024


Kristian M. Madsen
CEO

- La macchina è progettata per uso interno ed esterno secondo la classe di protezione IP23.
IP23S: la macchina può essere conservata ma non è concepita per essere utilizzata all'esterno durante le precipitazioni a meno che non sia riparata.

Waarschuwing



**Bij onjuist gebruik kunnen booglassen en snijden zowel voor de gebruiker als de omgeving gevaarlijk zijn.
Daarom mag de apparatuur uitsluitend gebruikt worden op voorwaarde dat alle relevante veiligheidsinstructies strikt nageleefd worden. Uw speciale aandacht wordt gevraagd voor het volgende:**

Installatie en gebruik

- In overeenstemming met EN IEC60974-9:2018 mag de lasapparatuur uitsluitend worden geïnstalleerd en gebruikt door geautoriseerd personeel. Migatronic aanvaardt geen enkele aansprakelijkheid in geval van onbedoeld gebruik of gebruik buiten de specificaties van de machine/kabels om.

Eisen voor de elektrische waarden

- Alle Migatronic lasmachines worden vervaardigd overeenkomstig de technische veiligheidsvoorschriften die gelden binnen de EU.

De lasmachines zijn ontworpen volgens de richtlijnen Laag-voltage van de Deense Autoriteiten voor Technologie en Veiligheid en voldoen aan de eisen van EN IEC60974-3:2019.

De lasmachines voldoen aan de grenswaarden volgens EN IEC60974-3:2019 voor handbediende toortsen.

Piekspanning: 15kV

Elektrische lading: 8uC

De gemiddelde energie (periode: 1 seconde):

Elektriciteit

- De las-/snijapparatuur moet in overeenstemming met de geldende voorschriften worden geïnstalleerd. De machine moet via de voedingskabel geaard zijn.
- Zorg ervoor dat de lasapparatuur regelmatig geïnspecteerd wordt.
- In het geval van beschadigde kabels of isolatie, meteen de werkzaamheden stoppen en de benodigde herstelwerkzaamheden uitvoeren.
- Inspectie-, reparatie- en onderhoudswerkzaamheden aan de apparatuur moeten door een daartoe opgeleide en gekwalificeerde persoon worden uitgevoerd.
- Als u blote handen hebt, moet u al het contact met onder stroom staande componenten, zoals de snijtoorts, aardklem of elektroden, vermijden.
- Houd uw kleding droog en maak nooit gebruik van kapotte of natte lashandschoenen.
- Zorg voor een degelijke en veilige isolatie (bv. draag schoenen met rubber zolen).
- Zorg ervoor dat u op correcte wijze en veilig geaard bent (gebruik bijv. schoenen met rubberen zolen).
- Houd u altijd aan de voorschriften voor "Lassen in speciale werkomgevingen".
- Ontkoppel de machine bij het verwisselen van een elektrode of een andere onderhoudshandeling altijd van de stroom voordat u de toorts uit elkaar haalt.
- Maak uitsluitend gebruik van de omschreven las-/snijtoortsen en reserveonderdelen (zie lijst reserveonderdelen).

Schokken van hoogfrequent ontsteking (TIG/PLASMA)

- Als uw TIG/Plasma lasapparaat correct is geïnstalleerd en u onderhoudt en gebruikt het volgens de instructies, dan zal het lasapparaat de veiligheid van u en andere personen niet in gevaar brengen.

Oneigenlijk gebruik van de lasmachine kan schokken van de hoog frequent (HF) ontsteking veroorzaken.

Schokken van de HF ontsteking van een lastapparaat zijn niet gevaarlijk, maar u wordt geadviseerd een arts te raadplegen indien u zich niet goed voelt.

Emissie van straling en warmte

- Bescherm de ogen altijd omdat zelfs een kortdurende blootstelling blijvend oogletsel kan veroorzaken. Gebruik een lashelm met het juiste lasglas tegen de straling.
- Bescherm ook het gehele lichaam tegen de boogstraling, omdat de huid door de straling kan worden beschadigd. Draag beschermende kleding, die het lichaam totaal bedekt.
- De werkplek kan het best worden afgeschermd; mensen in de nabijheid dienen te worden gewaarschuwd voor de boogstraling.

Rook en gassen

- Scherm de werkplek indien mogelijk af en waarschuw andere personen in de omgeving voor het licht van de boog.

Brandgevaar

- Straling en vonken kunnen brand veroorzaken. Daarom moeten brandbare stoffen uit de las/snijomgeving worden verwijderd.
- Bescherm werkkleeding tegen vonken en spatten vanuit de boog (gebruik een lasshort en let goed op open zakken).
- De speciale voorschriften voor ruimten met gevaar voor brand en explosie moeten altijd worden nageleefd.

Geluid

- De boog genereert akoestische en elektromagnetische geluid/ruis. Het niveau daarvan hangt af van de instelling van de machine, daarom is het gebruik van gehoorbescherming vaak noodzakelijk.
- Lassers met pacemakers of gehoorapparaten moeten de elektromagnetische interferentie minimaliseren met behulp van zo kort mogelijke plus en min kabels naast elkaar te rangschikken op vloerniveau.

Gevaarlijke plaatsen

- Zorg ervoor dat u nooit met uw vingers in de draaiende tandwielen van de draadaanvoerunit komt.
- Tref altijd alle noodzakelijke voorzorgmaatregelen bij het lassen/snijden in afgesloten ruimten of op hoogten waarbij er een valgevaar is.

Plaatsen van de machine

- Plaats de las-/snijmachine altijd zodanig dat deze niet kan kantelen.
- De speciale voorschriften voor ruimten met gevaar voor brand en explosie moeten altijd worden nageleefd.

Heffen van las-/snijmachine

- GA ALTIJD UITERMATE VOORZICHTIG TE WERK als de las-/snijmachine geheven moet worden. Maak om rugproblemen te voorkomen indien mogelijk gebruik van een hefapparaat. Lees de hefinstructies in de instructiehandleiding door.

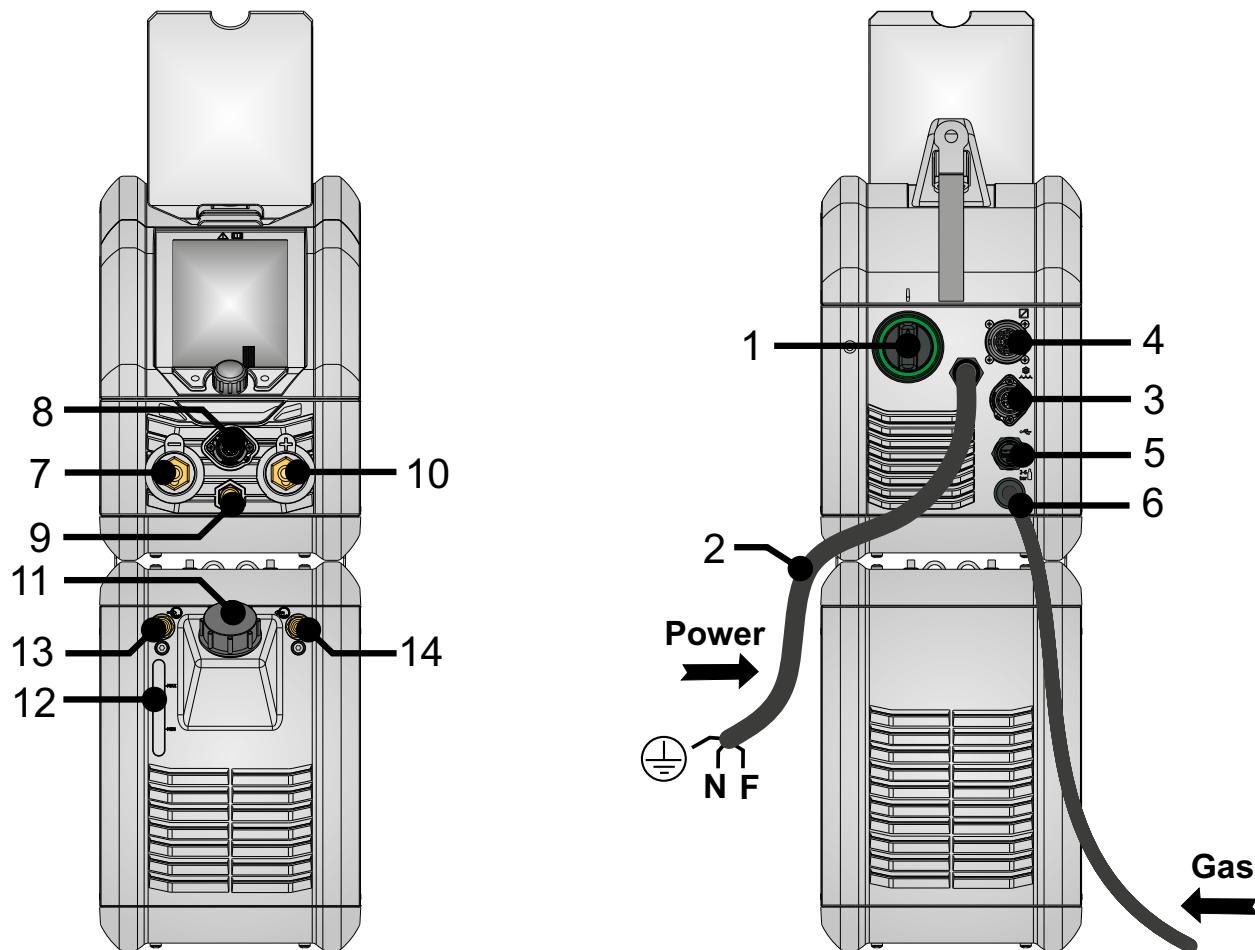
Gebruik van de machine voor een ander doeleinde dan waarvoor deze is ontworpen (bijv. ontdooien van bevroren waterleidingen) wordt afgeraden en is volledig voor eigen risico van de gebruiker.

Aansluiting en bediening



Waarschuwing

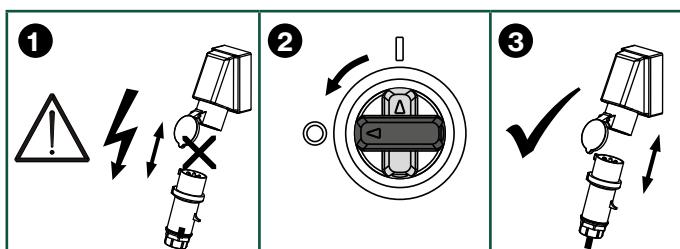
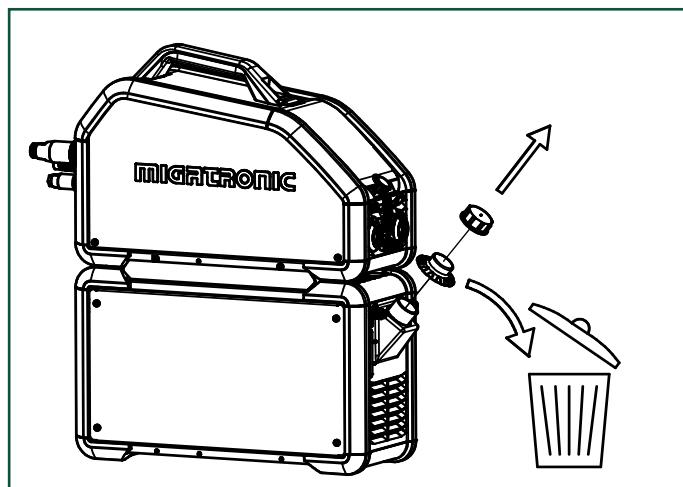
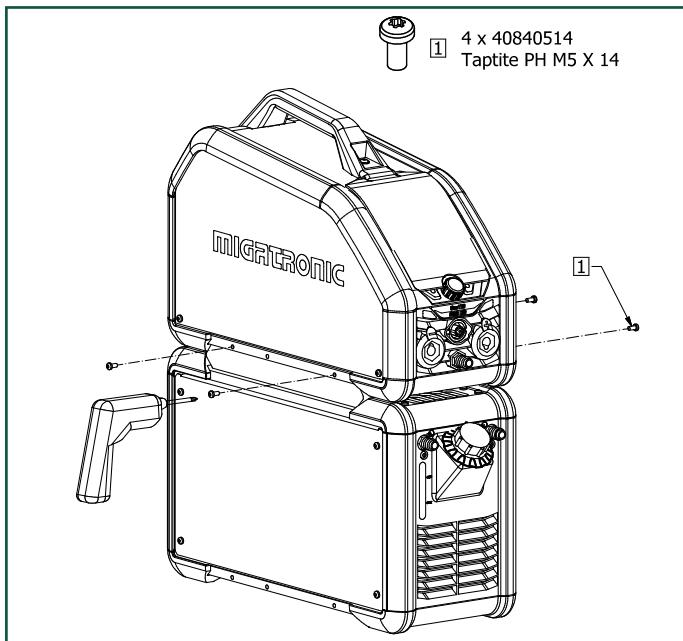
Lees de waarschuwingen en deze gebruikers-handleiding zorgvuldig door voordat u de apparatuur aansluit en in gebruik neemt en bewaar de informatie eventueel voor gebruik later.



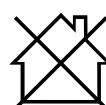
1. Hoofdschakelaar aan/uit
AAN - groen (licht constant op)
Error - rood (licht constant op)
Waarschuwing - geel (licht constant op)
Stand-by - groen/wit (knippert met intervallen van 5 sec.)
SW update - groen/wit (knippert met intervallen van 1 sec.)
2. Netaansluiting
3. 230V voeding voor koelunit 4-pins plug
4. CAN-verbinding voor Waterkoelunit, 9-polige stekker
5. Verbinding voor USB stick
6. Gasslang
7. Min (-) zitting: Aansluiting van de lastoorts (TIG) of de aardklem (MMA)
8. 7-polige stekker - stuursignalen van de TIG-toorts
9. Aansluiting van het beschermgas
10. Plus (+) zitting: Aansluiting van de aardklem (TIG) of de elektrodenhouder (MMA)
11. Bijvullen van de koelvloeistof
12. Peilen van het koelvloeistofniveau (Min/Max)
13. Aansluiting van de koelslang, aanvoerslang (blauw)
14. Aansluiting van de koelslang, retourslang (rood)

Aansluiting en bediening

Montage van machine en koelunit



Versleten elektrische producten en batterijen moeten conform de EU-richtlijnen 2012/19/EU en 2006/66/EU gescheiden worden verzameld en voor hergebruik worden aangeboden. Voer het product af volgens lokale standaards en regelingen. Meer informatie kunt u vinden onder Beleid/Algemene Voorwaarden op www.migatronic.com



Electromagnetische straling en het uitzenden van elektromagnetische storing

Deze klasse A lasapparatuur is niet bedoeld voor gebruik in woongebieden waar de elektriciteit wordt geleverd door het openbare laagspanningsnet. Vanwege zowel geleide, als uitgestraalde radiofrequentstoringen, kunnen er potentiële problemen optreden, die de elektrische compatibiliteit op die locaties niet kunnen garanderen. Deze lasmachine voor industrieel en professioneel gebruik is in overeenstemming met de Europese norm EN IEC60974-10:2014/A1:2015. Het doel van deze standaard is het voorkomen van situaties waarbij de machine gestoord wordt, of zelf een storingsbron is voor andere elektrische apparatuur of toepassingen.

De vlamboog zendt storing uit; daarom vereist een probleemloze inzet zonder storing of onderbreking, het nemen van bepaalde voorzorgsmaatregelen bij het aansluiten en gebruiken van de lasapparatuur. De gebruiker moet zich ervan vergewissen dat het gebruik van deze machine geen storing veroorzaakt van bovenvermelde aard.

Met de volgende zaken in de omgeving moet rekening gehouden worden:

1. Voedingskabels voor andere apparatuur, stuurleidingen, telecommunicatiekabels in de nabijheid van de lasmachine.
2. Radio- of televisiezenders en ontvangers.
3. Computers met besturingsapparatuur van uiteenlopende aard.
4. Gevoelige beveiligingsapparatuur, bijvoorbeeld elektronische of elektrische beveiligingsapparatuur of beveiligingen rond productieapparatuur.
5. De gezondheidstoestand van mensen in de omgeving, bijvoorbeeld het gebruik van pacemakers, en gehoorapparaten enz.
6. Apparatuur voor meten en kalibreren.
7. De periode van de dag dat het lassen en de andere activiteiten moeten worden uitgevoerd.
8. De structuur en het gebruik van het gebouw.

Methoden voor het verminderen van elektromagnetische storing:

1. Vermijd het gebruik van storingsgevoelige apparatuur.
2. Houd de laskabels zo kort mogelijk.
3. De laskabels, zowel de positieve als de negatieve, moeten zo dicht mogelijk naast elkaar gelegd worden.
4. Leg de laskabels op of dicht bij de vloer.
5. De voedingskabels en andere kabels van bv. telefoon, computer en stuurkabels, moeten niet parallel worden gelegd en dicht bij elkaar, bv. niet in dezelfde kabelgoot of kabelkoker.
6. Het apart afschermen van kabels moet onder bepaalde omstandigheden overwogen worden.
7. Galvanisch geïsoleerde voedingskabels voor gevoelige elektronische apparatuur, zoals bv. computer.
8. Het afschermen van de gehele lasinstallatie moet overwogen worden onder speciale omstandigheden en bij speciale toepassingen

Omgaan met fouten

Technische gegevens

Toortskoelfout

Koelfoutindicator licht op door verkeerde aansluiting of een verstopping zodat er geen circulatie van het koelvloeistof plaatsvindt.

Controleer of de koelslangen juist zijn aangesloten, voldoende koelvloeistof aanwezig is, en controleer de lastoorts of aanverwante slangen.

Als de koelvloeistof viscositeit wordt gereduceerd door lage temperaturen, moet de Migatronic standaard koelvloeistof worden vervangen door 99290515 BTC-20 NF koelvloeistof, die wordt gekenmerkt door zijn extreem lage geleidbaarheid en hoge viscositeit tot temperaturen van -17°C. Spoel het koelsysteem goed door voordat er een nieuwe type koelvloeistof wordt toegevoegd.

De koelfout wordt opgeheven door kort de ✓-knop in te drukken.



Koelunit	CenCOOL 1300
Koelvermogen (l/min), W	1300
Inhoud tank, liter	2,5
Waterdoorstroom, bar - °C - l/min	1,2 - 60 - 1,9
Maximale druk, bar	3,0
Norm	IEC60974-2, IEC60974-10 CL.A
Beschermingsklasse	IP23S
Afmetingen (HxBxL), mm	342x210x562
Gewicht incl. koelvloeistof, kg	15,0

VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING



MIGATRONIC A/S
Agerlundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

Verklaart dat onderstaande machine

Type: CenCOOL 1300

voldoet aan richtlijn: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Europese standaarden: EN IEC60974-2:2019
Regelgeving: EN IEC60974-10:2014/A1:2015
EN IEC60974-1:2019/A1:2015
2019/1784/EU

Fjerritslev 26.04.2024

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) De machine is ontworpen voor gebruik binnen en buiten volgens beschermingsklasse IP23S.
IP23S: De machine mag worden opgeslagen, maar is niet bedoeld om tijdens neerslag buiten te worden gebruikt, tenzij onder een beschutting.

Upozornění



**Obloukové svařování a řezání může být nebezpečné pro uživatele a okolí v případě nesprávného použití.
Proto při použití zařízení musí být přísně dodržena všechny příslušné pokyny, zvýšenou pozornost věnujte následujícím:**

Instalace a použití

- Svařovací zařízení musí být instalovány a používány oprávněnými pracovníky v souladu s EN IEC60974-9:2018. Migatronic nenese žádoucí odpovědnost za poruchy vzniklé v důsledku nesprávného používání, špatné údržby, poškození či záměny provedené kýmkoliv jiným než výrobcem či servisem výrobcem stanoveným.

Splnění požadavků na elektrické veličiny

- Všechny svařovací stroje Migatronic jsou vyráběny podle technických bezpečnostních předpisů platných v EU.

Svařovací stroje jsou konstruovány podle nízkonapěťových norem dánského bezpečnostního technického úřadu a plní požadavky EN IEC60974-3:2019.

Svařovací stroje splňují maximální hodnoty dle EN IEC60974-3:2019 pro ruční svařování.

Špičkové napětí: 15kV

Elektrická zátěž: 8uC

Průměrná energie (perioda: 1 sec.): 4J

Elektřina

- Svařovací zařízení musí být instalováno dle příslušných bezpečnostních předpisů vyškoleným a kvalifikovaným personálem.
- Ujistěte se, že je prováděna správná a pravidelná údržba zařízení.
- V případě poškozených kabelů nebo izolace musí být práce se zařízením okamžitě ukončena a provedena oprava.
- Opravy a údržba zařízení smí být prováděna pouze vyškoleným a kvalifikovaným personálem.
- Nedotýkejte se živých částí řezacího obvodu (řezací hořák, zemnící kleště) holýma rukama.
- Dbejte na náležité a bezpečné uzemnění (používejte obuv s gumovou podrážkou)
- Mějte na sobě suché oblečení a nikdy nepoužívejte mokré či poškozené svařovací rukavice.
- Dodržujte pravidla pro „Provádění svářecích prací za zvláštních podmínek“.
- Pracujte v bezpečné a stabilní pracovní pozici (vylučte nebezpečí pádu).
- Odpojte zdroj od napájecí soustavy v případě výměny dílů nebo dalšího servisu.
- Používejte pouze schválené příslušenství, spotřební i náhradní díly.

Šoky z vysokofrekvenčního zapalování (TIG/PLASMA)

- Pokud je váš TIG/Plasma svařovací stroj instalován správně a jeho údržba a použití jsou v souladu s instrukcemi, svařovací stroj neohrozí bezpečnost vaší ani bezpečnost dalších osob.

Nesprávné použití svařovacího stroje může způsobit šoky vysokofrekvenčním (HF) zapalováním. Šok způsobený vysokofrekvenčním zapalováním svařovacího stroje není nebezpečný, doporučujeme vám ale konzultaci s lékařem, pokud se necítíte dobře.

Světelné a tepelné záření

- Chraňte svůj zrak. Dokonce i krátké expozice záření mohou způsobit trvalé poškození očí. Používejte svářecí kukly s příslušným ochranným filtrem.
- Chraňte si tělo před světlem oblouku, protože může dojít k poškození kůže. Používejte ochranné oblečení kryjící všechny části těla.
- Místo svařování, řezání by mělo být odstíněno od okolí a ostatní pracovníci by měli být varováni před nebezpečím, které jím hrozí.

Svařovací dým, prach a plyny

- Zplodiny vzniklé při svařování poškozují zdraví. Ujistěte se, že je zajištěna dobrá ventilace a že odsávací zařízení správně funguje.

Nebezpečí požáru

- Záření a rozstřík od oblouku představuje požární nebezpečí. Preventivně odstraňte všechny hořlavé materiály z okolí místa svařování.
- Pracovní oblečení musí být odolné rozstříku oblouku (používejte nehořlavé materiály a vyhněte se záhybům látky a otevřeným kapsám).
- Pro místa s nebezpečím požáru nebo výbuchu platí obvykle speciální předpisy. Dodržujte je.

Hluk

- Oblouk generuje akustický a elektromagnetický hluk, jehož velikost závisí na svařovací/řezací operaci, použití ochrany sluchu je proto často nezbytné.
- Svářecí používající kardiostimulátory nebo naslouchátka by měli minimalizovat elektromagnetické rušení použitím co nejkratších plus a minus svařovacích kabelů uspořádaných vedle sebe na podlaze.

Nebezpečná oblast

- Zabraňte kontaktu prstů, vlasů a oděvu s rotujícími součástmi v podavači drátu.
- Při svařování, řezání v uzavřených prostorách nebo ve výškách s nebezpečím pádu je třeba brát tyto podmínky v úvahu.

Umístění stroje

- Umístěte svařovací stroj tak, aby nedošlo k jeho převrácení.
- Pro místa s nebezpečím požáru nebo výbuchu platí obvykle speciální předpisy. Dodržujte je.

Zdvihání stroje

- Při zdvihání stroje JE NUTNÁ ZVÝŠENÁ OPATRNOST. Dodržujte pokyny k bezpečnému ovládání svařovacího stroje obsažené v návodu k obsluze.

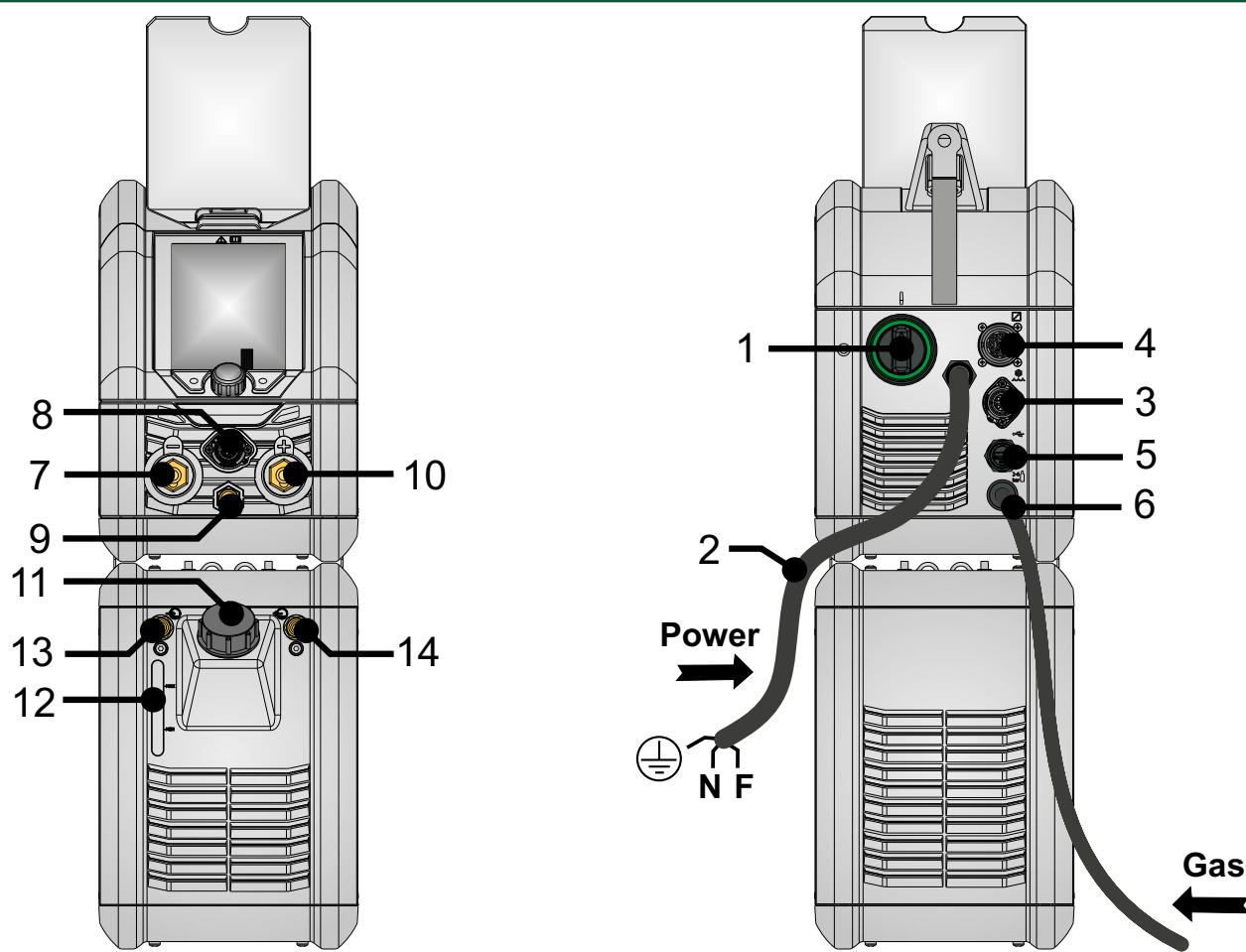
Použití stroje pro jiný účel, než pro který je určen (např. rozmrazování zamrzlého vodovodního potrubí) se nedoporučuje, a je přechází na vlastní zodpovědnost spotřebitele.

Připojení a provoz



Upozornění

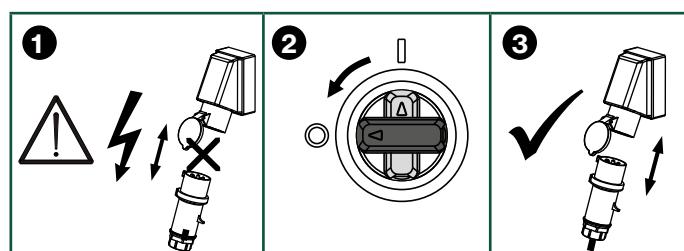
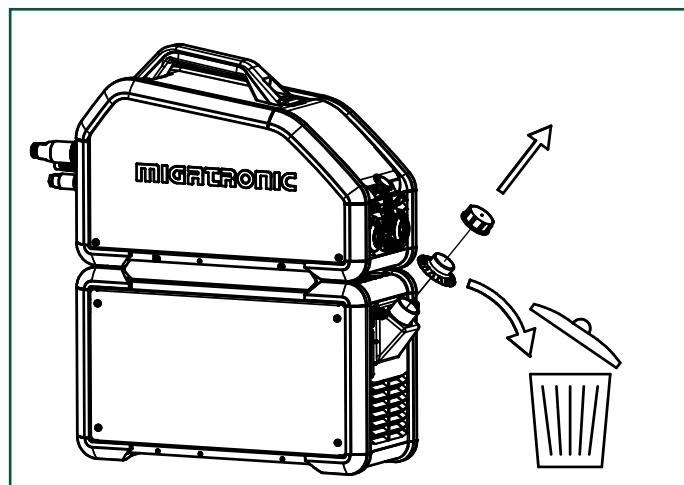
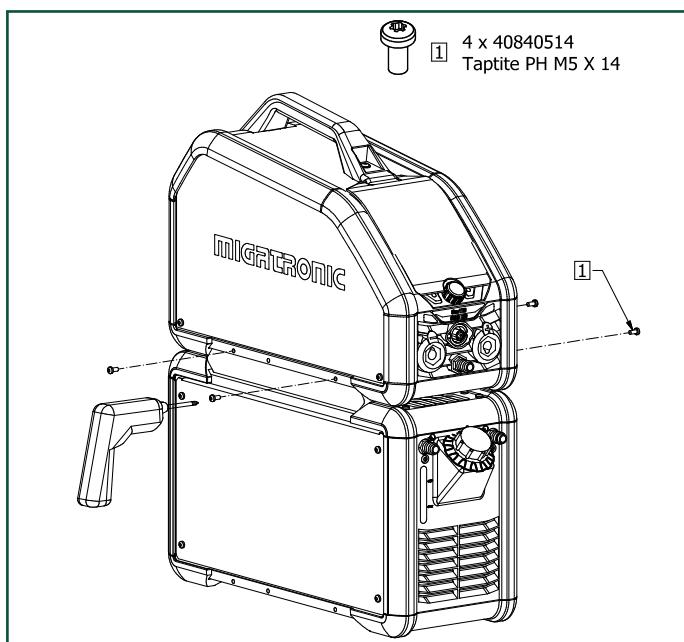
Přečtěte si upozornění a tento návod k obsluze před instalací zařízení a uložte je pro jejich pozdější použití.



1. Hlavní vypínač on/off
ON - zelená (trvale)
Error - červená (trvale)
Upozornění - žlutá (trvale)
Pohotovost - zelená/bílá (bliká v 5s intervalu)
SW update - zelená/bílá (bliká v 1s intervalu)
2. Síťové připojení
3. Zásuvka 230V pro vodní modul, 4-pólová
4. CAN konektor pro vodní modul, 9-pólový
5. Zásuvka USB
6. Plynová hadice
7. Minus konektor: Připojení hořáku (TIG) nebo zemnící svorky (MMA)
8. Zásuvka 7-pólová pro připojení TIG hořáku
9. Připojení plynu
10. Plus konektor: Připojení zemnící svorky (TIG) nebo držáku elektrody (MMA)
11. Doplňování chladicí kapaliny
12. Stavoznak chladicí kapaliny (Min/Max)
13. Připojení hadičky chlazení, vývod (modrá)
14. Připojení hadičky chlazení, zpětná (červená)

Připojení a provoz

Montáž stroje a chladicí jednotky



Opotřebované elektrické spotřebiče a baterie musí být shromázděny v odděleném elektroodpadu a odevzdány k recyklaci v souladu se Směrnicemi EU č. 2012/19/EU a 2006/66/EU. Výrobek zlikvidujte v souladu s místními normami a předpisy. Více informací najdete na www.migatronic.com



Elektromagnetické vyzařování a elektromagnetické rušení

Toto svařovací zařízení třídy A není určené k použití v místech určených k bydlení s veřejnou nízkonapěťovou elektrickou sítí. Potenciálně totiž mohou v těchto místech vzniknout potíže s elektromagnetickou kompatibilitou v důsledku vyzařování vysokofrekvenčního rušení. Toto svařovací zařízení pro průmyslové a profesionální použití splňuje Evropskou normu EN IEC60974-10:2014/A1:2015. Účelem této normy je prevence výskytu situace, kdy zařízení je v rušeno nebo je samo zdrojem rušení dalších elektrických spotřebičů. Elektrický oblouk vyzařuje rušení, a proto je třeba pro bezproblémové používání (bez rušení a bez poruch) zajistit při instalaci a použití jeho ověření. Uživatel musí zajistit, aby provoz zařízení nezpůsoboval rušení ve svém okolí.

Věnujte zvýšenou pozornost následujícím důležitým bodům:

1. Silové a signální kabely ve svařovací oblasti, které jsou připojeny k dalším elektrickým zařízením.
2. Rádio a televizní vysílače a přijímače.
3. Počítače a ostatní elektrické přístroje.
4. Důležité bezpečnostní systémy (elektrické a elektronické zabezpečení a hlásiče).
5. Lidé se stimulátory a naslouchátky.
6. Kalibrační a měřicí přístroje.
7. Doba použití zařízení.
8. Konstrukce a způsob použití budovy.

Metody pro snížení elektromagnetického vyzařování:

1. Nepoužívejte poškozená zařízení.
2. Použijte krátké svařovací kabely.
3. Položte + a - svařovací kabely blízko sebe.
4. Položte svařovací kabely na zem nebo co nejbliže k ní.
5. Signální a řídící kabely dejte v zóně svařování co nejdále od přívodních kabelů.
6. Chraňte signální a řídící kabely v zóně svařování (např. dalším zastíněním).
7. Použijte samostatně izolované silové kabely pro citlivá elektronická zařízení
8. Kontrola instalace zařízení může podléhat speciálním předpisům.

Odstraňování poruch

Technická data

Porucha chlazení hořáku

Porucha chlazení je indikována na strojích vybavených čidlem průtoku vody v případě, že nedochází k cirkulaci chladicí kapaliny v důsledku vadného připojení nebo škrcení průtoku. Zkontrolujte, že jsou hadice chlazení správně připojené, doplňte kapalinu a zkontrolujte hořák a chladicí okruh. Pokud se snižuje viskozita chladicí kapaliny vlivem nízké teploty prostředí, musí být standardní chladicí kapalina Migatronic nahrazena chladicí kapalinou BTC-20 NF (obj. č. 99290515), která má extrémně nízkou vodivost a vysokou viskozitu při nízkých teplotách (až -17°C).

Před výměnou chladicí kapaliny propláchněte celý chladicí systém. Poruchu chlazení lze zrušit krátkým stisknutím klávesy ✓.



Chladicí jednotka	CenCOOL 1300
Výkon chlazení (l/min), W	1300
Objem nádrže, litry	2,5
Průtok, bar - °C - l/min	1,2 - 60 - 1,9
Tlak max., bar	3,0
Norma	IEC60974-2, IEC60974-10 CL.A
◦Krytí	IP23S
Rozměry (v x š x d), mm	342x210x562
Hmotnost vč. kapaliny, kg	15,0

ES PROHLÁŠENÍ O SHODE (překlad)



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Dánsko

tímto prohlašuje, že stroj níže uvedený

typ: CenCOOL 1300

se shoduje se
směrnicemi:
2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Evropské normy:
EN IEC60974-2:2019
EN IEC60974-10:2014/A1:2015
Směrnice:
2019/1784/EU

Vystaveno ve Fjerritslev 26.04.2024

Kristian M. Madsen
CEO

1) Ařízení je konstruované pro vnitřní i venkovní použití podle třídy krytí I IP23S. IP23S: Zařízení může být venku, nesmí ale být provozováno bez ochrany před srázkami přístřeškem.

Ostrzeżenie



Spawanie i cięcie łukiem elektrycznym może być niebezpieczne dla spawacza oraz otoczenia w przypadku niewłaściwej obsługi. Wobec tego spawarka może być używana wyłącznie pod warunkiem ścisłego przestrzegania wszystkich właściwych instrukcji bezpieczeństwa. W szczególności należy zwracać uwagę na poniższe:

Instalacja i obsługa

- Sprzęt spawalniczy może być instalowany i obsługiwany wyłącznie przez personel do tego upoważniony zgodnie z EN IEC60974-9:2018. Migatronic nie przyjmuje odpowiedzialności za korzystanie w sposób niezgodny z przeznaczeniem lub ze specyfikacjami spawarki/przewodów.

Spełnienie wymogów dot. wartości prądu elektrycznego

- Wszystkie spawarki Migatronic produkowane są zgodnie z obowiązującymi w UE przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa technicznego.

Spawarki zostały zaprojektowane zgodnie z wymogami Dyrektywy Niskonapięciowej Duńskiego Urzędu ds. Bezpieczeństwa Technologicznego i spełniają wymogi EN IEC60974-3:2019.

Spawarki spełniają wymogi dotyczące maksymalnych wartości podanych w EN IEC60974-3:2019 dla ręcznych palników spawalniczych.

Napięcie szczytowe: 15kV

Ładunek elektryczny: 8mikroC

Średnia energia (okres: 1 sekunda): 4J

Energia elektryczna

- Spawarka/przecinarka musi zostać zainstalowana zgodnie z przepisami. Urządzenie należy połączyć z ziemią poprzez przewód sieci zasilającej.
- Należy zadbać o regularną konserwację urządzenia spawalniczego.
- W przypadku uszkodzenia przewodów lub ich izolacji należy natychmiast przerwać pracę w celu wykonania naprawy.
- Przeglądy, naprawy i konserwacja urządzenia mogą być wykonywane wyłącznie przez odpowiednio wyszkolony personel, z odpowiednimi kwalifikacjami.
- Należy unikać dotykania gołymi rękami elementów pod napięciem, w tym palnika do cięcia, zacisku do masy lub elektrod.
- Należy zawsze używać suchej odzieży, natomiast nigdy nie używać wadliwych lub mokrych rękawic spawalniczych.
- Należy zapewniać właściwe i bezpieczne uziemienie (np. przez używanie butów na gumowych podezwach).
- Praca powinna odbywać się w bezpiecznej i stabilnej pozycji (tj. zapobiegającej przypadkowemu upadkowi).
- Należy przestrzegać zasad „Spawania w szczególnych warunkach”.
- Przed demontażem palnika przy wymianie elektrody lub wykonywaniu innego rodzaju obsługi należy odłączyć urządzenie od sieci.
- Należy używać wyłącznie wymaganych palników spawalniczych/do cięcia oraz części zamiennych (patrz lista części zamiennych).

Porażenie spowodowane wysokoczęstotliwościowym zatarzeniem łuku (TIG/PLASMA)

- Jeśli spawarka TIG/Plasma została prawidłowo podłączona i jest konserwowana i użytkowana zgodnie z instrukcją obsługi, to nie stwarza zagrożenia dla bezpieczeństwa operatora ani innych osób.

Nieprawidłowa eksploatacja spawarki może spowodować porażenie podczas wysokoczęstotliwościowego zatarzenia łuku (HF). Porażenie zatarzeniem wysokoczęstotliwościowym nie stwarza zagrożenia, ale zaleca się, aby w przypadku złego samopoczucia

skonsultować się z lekarzem.

Emisja światła i ciepła

- Należy chronić oczy nawet przed krótkotrwałym promieniowaniem łuku, które może spowodować trwałe uszkodzenie wzroku. Należy stosować kask spawalniczy z odpowiednią szybką chroniącą przed promieniowaniem.
- Należy chronić ciało przed promieniowaniem łuku, które może uszkadzać skórę. Należy stosować odzież ochronną osłaniającą wszystkie części ciała.
- Miejsce spawania należy w miarę możliwości osłonić, a innych pracowników przebywających w pobliżu ostrzec przed promieniowaniem łuku.

Spaliny i gazy pochodzące ze spawania

- Wdychanie spalin i gazów pochodzących ze spawania/cięcia jest bardzo szkodliwe dla zdrowia. Należy zapewnić poprawną wentylację i wyciąg.

Zagrożenie pożarowe

- Promieniowanie i iskry pochodzące z łuku stanowią zagrożenie pożarowe. Z miejsca spawania/cięcia należy usuwać materiały palne.
- Odzież robocza powinna być zabezpieczona przed iskrami i odpryskami z łuku (należy używać fartucha spawalniczego i unikać noszenia otwartych kieszeni).
- W pomieszczeniach z zagrożeniem pożarowym i wybuchowym obowiązują specjalne przepisy, które muszą być przestrzegane.

Hałas

- Łuk generuje hałas akustyczny i zakłócenie elektromagnetyczne, których poziom zależy od prowadzonej operacji spawania/cięcia, dlatego często konieczne będzie użycie ochronników słuchu.
- Spawacze posiadający rozruszniki serca lub aparaty słuchowe powinni minimalizować zakłócenia elektromagnetyczne stosując możliwie najkrótsze przewody dodatnie i ujemne ułożone obok siebie na podłodze.

Strefy niebezpieczne

- Nie wolno dotykać wirujących kół zębatych w zespole podajnika drutu spawalniczego.
- W przypadku spawania/cięcia w zamkniętych strefach lub na wysokości (z której może nastąpić upadek) należy podejmować wymagane środki ostrożności.

Ustawianie urządzenia

- Spawarkę/przecinarkę należy ustawiać w sposób zapobiegający jej przewróceniu się.
- W pomieszczeniach z zagrożeniem pożarowym i wybuchowym obowiązują specjalne przepisy, które muszą być przestrzegane.

Podnoszenie spawarki/przecinarki

- NALEŻY ZACHOWAĆ OSTROŻNOŚĆ przy podnoszeniu spawarki/przecinarki.
- Tam gdzie to możliwe, należy stosować urządzenia dźwigowe, w celu uniknięcia uszkodzenia kręgosłupa. Należy zapoznać się zaleceniami zawartymi w instrukcji.

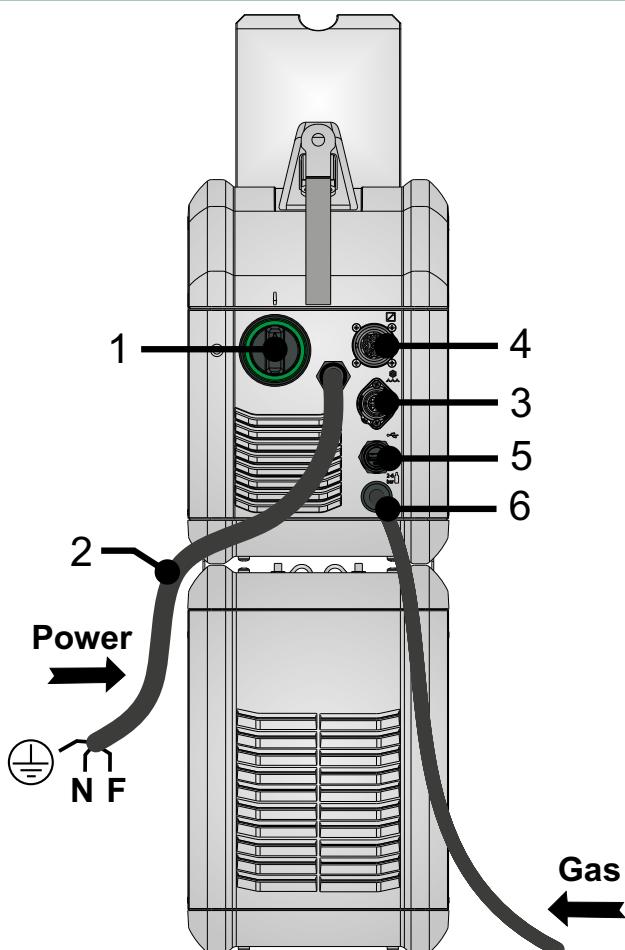
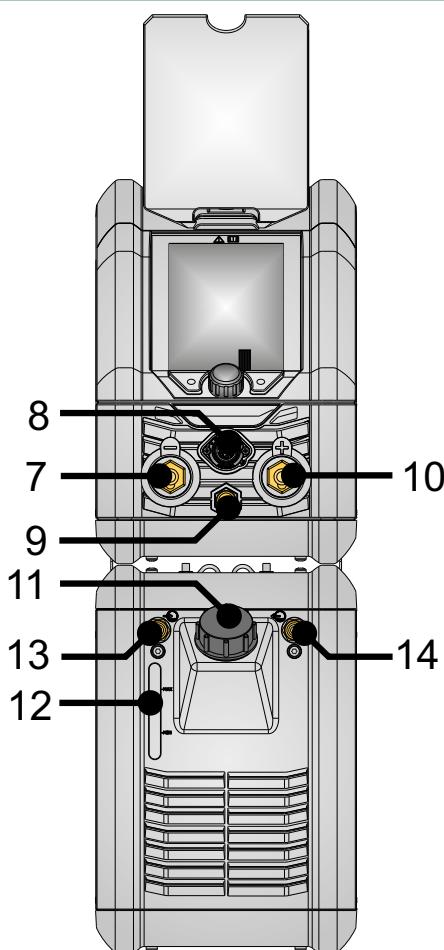
Używanie urządzenia dla celów niezgodnych z jego przeznaczeniem (np. do rozmrzania rur wodociągowych) jest niezalecane i dokonywane na własną odpowiedzialność spawacza.

Podłączenie i uruchomienie



Ostrzeżenie

Przed rozpoczęciem pracy należy uważnie przeczytać wskazówki ostrzegawcze i instrukcję oraz zapisać wprowadzone dane do późniejszego wykorzystania.



1. Przełącznik zasilania Zat./Wył.

ON [Zat.] -na zielono (stałe świecenie)

Error [Błąd] -na czerwono (stałe świecenie)

Warning [Ostrzeżenie] -na żółto (stałe świecenie)

Standby [Gotowość do pracy] -na zielono/biało (impulsowe świecenie w cyklu 5 sek.)

SW update [Aktualizacja oprogramowania] -na zielono/biało (impulsowe świecenie w cyklu 1 sek.)

2. Podłączenie sieciowe

3. Wtyczka 4-pinowa zasilania 230V jednostki chłodzonej wodą

4. Wtyczka 9-pinowa podłączenia magistrali CAN jednostki chłodzonej wodą

5. Podłączenie pamięci USB

6. Wąż gazowy

7. Gniazdo minus: Podłączanie węża spawalniczego (TIG) lub zacisku masy (MMA)

8. Wtyczka 7-biegunkowa sygnałów sterowania z palnika TIG

9. Podłączenie gazu osłonowego

10. Gniazdo plus: Podłączenie zacisku masy (TIG) lub uchwytu elektrody (MMA)

11. Korek uzupełniania stanu cieczy chłodzącej

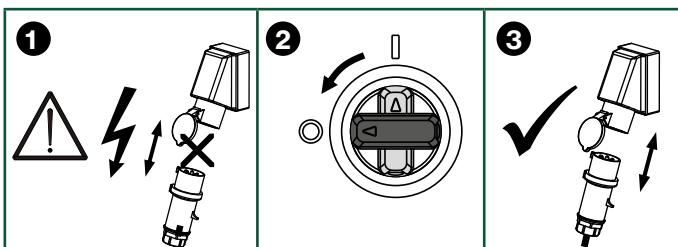
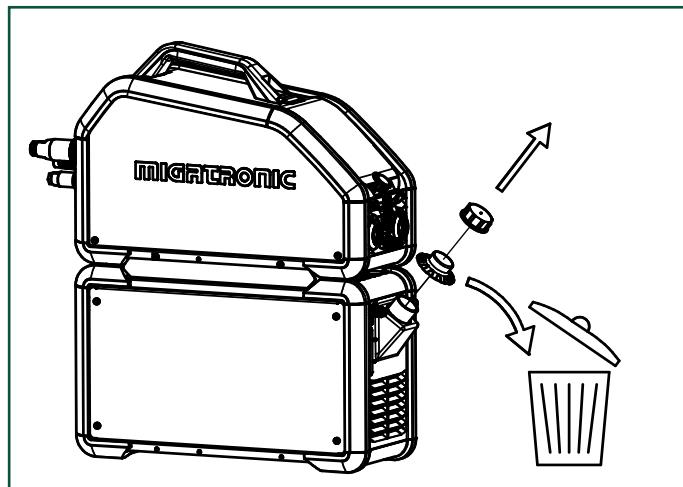
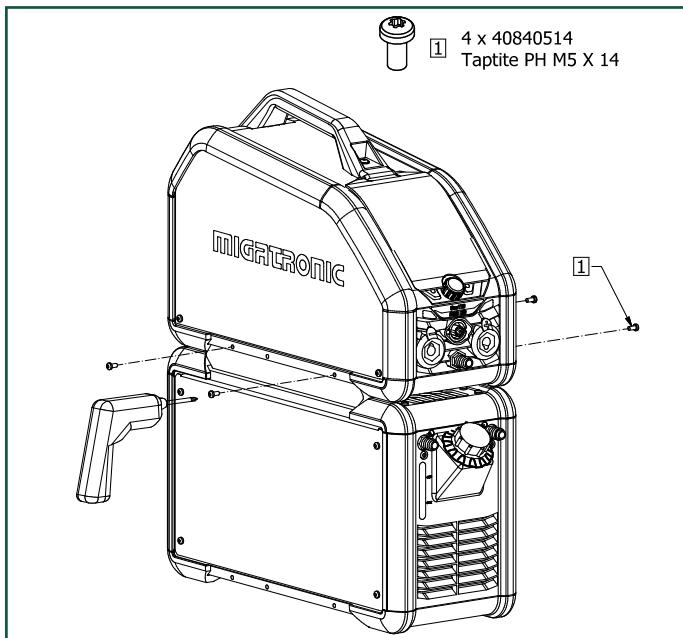
12. Wskaźnik poziomu cieczy chłodzącej (Min/Max)

13. Przyłącze węża chłodzenia, zasilanie (niebieskie)

14. Przyłącze węża chłodzenia, powrót (czerwony)

Podłączenie i uruchomienie

Montaż maszyny i zespół chłodzenia



Zużyty sprzęt elektryczny i akumulatory należy przechowywać oddzielnie i przekazywać do powtórnego wykorzystania w sposób zgodny z Dyrektywą 2012/19/EU oraz Dyrektywą 2006/66/EU. Produkt należy utylizować zgodnie z lokalnymi normami i przepisami. Więcej informacji można znaleźć w sekcji „Polityki i certyfikaty” na stronie www.migatronic.com



Emisja elektromagnetyczna i generowanie zakłóceń elektromagnetycznych

Opisywana spawarka klasy A nie jest przeznaczona do stosowania w obiektach mieszkalnych, gdzie zasilanie elektryczne jest dostarczane przez publiczną sieć niskiego napięcia. W takich miejscach mogą występować trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej ze względu na przewodzone i promieniowane zakłócenia o częstotliwości radiowej. Opisywana spawarka dla zastosowań przemysłowych i profesjonalnych jest zgodna z normą europejską EN IEC60974-10:2014/A1:2015. Celem powyższej normy jest zapobieganie powstawaniu sytuacji, w których praca urządzenia jest zakłócona lub jest źródłem zakłóceń dla innych urządzeń elektrycznych. Łuk generuje zakłócenia, a więc uzyskanie działania urządzenia bez zakłóceń lub przerw wymaga podjęcia odpowiednich środków podczas instalowania i działania spawarki. Użytkownik musi upewnić się, czy działanie urządzenia nie powoduje powstawania zakłóceń o określonym powyżej charakterze.

W otoczeniu spawarki należy uwzględniać poniższe elementy:

1. Kable zasilające i sygnalizacyjne w strefie spawania, podłączone do innych urządzeń elektrycznych.
2. Nadajniki i odbiorniki radiowe i telewizyjne.
3. Komputery i inne elektryczne urządzenia sterownicze.
4. Urządzenia bezpieczeństwa o zasadniczym znaczeniu, np. sterowane elektrycznie lub elektronicznie osłony lub układy zabezpieczające.
5. Użytkowanie rozruszników serca, aparatów słuchowych, itp.
6. Urządzenia do kalibracji i pomiarów.
7. Porę dnia, w której mają być prowadzone operacje spawania lub inne czynności.
8. Konstrukcja i użytkowanie budynków.

Metody zmniejszania promieniowania elektromagnetycznego:

1. Unikanie stosowania urządzeń wrażliwych na zakłócenia.
2. Stosowanie możliwie krótkich przewodów spawalniczych.
3. Przewód dodatni i ujemny umieszczać blisko siebie.
4. Umieszczać przewody spawalnicze na poziomie podłogi lub w jego pobliżu.
5. Przewody sygnalizacyjne w strefie spawania należy odsuwać od przewodów zasilania.
6. Chronić przewody sygnalizacyjne w strefie spawania poprzez np. przez ekranowanie.
7. Dla wrażliwych urządzeń elektronicznych należy stosować oddzielne przewody zasilające.
8. W specjalnych okolicznościach i specjalnych zastosowaniach można rozważyć ekranowanie całej instalacji spawalniczej.

Obsługa błędów

Usterka chłodzenia palnika

W przypadku niewystarczającej cyrkulacji cieczy chłodzącej z powodu wadliwego połączenia, uszkodzonych części lub zatkania przewodu, spawarka sygnalizuje usterkę chłodzenia. Sprawdź, czy węże systemu chłodzenia są prawidłowo podłączone, uzupełnij zbiornik płynu i sprawdź palnik spawalniczy oraz przewody cieczy.

Jeśli lepkość płynu chłodzącego zmniejszy się z powodu niskich temperatur, standardowy płyn Migatronic należy wymienić na płyn 99290515 BTC-20 NF, który charakteryzuje się wyjątkowo niską przewodnością i wysoką lepkością przy temperaturach nawet do -17°C.

Przed dodaniem nowego rodzaju płynu chłodzącego przepłukać układ.

Usterka chłodzenia zostanie skasowana przez krótkie naciśnięcie przycisku ✓



Dane techniczne

Zespół chłodzenia	CenCOOL 1300
Wydajność chłodzenia (l/min), W	1300
Pojemność zbiornika, litry	2.5
Przepływ, bar - °C - l/min	1.2 - 60 - 1.9
Maks. ciśnienie, bar	3.0
Norma	IEC60974-2, IEC60974-10 CL.A
⁹Klasa ochrony	IP23S
Wymiary (wys. x szer. x gł.), mm	342x210x562
Masa wraz z cieczą chłodzącą, kg	15.0

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

Niniejszym oświadczamy, że spawarka wymieniona poniżej:

Typ: CenCOOL 1300

spełnia wymagania następujących dyrektyw:

: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Normy europejskie: EN IEC60974-2:2019

EN IEC60974-10:2014/A1:2015

Rozporządzenie: 2019/1784/EU

I Wystawiono w Fjerritslev, 26.04.2024

Kristian M. Madsen
CEO

- Spawarka jest przeznaczona do użytku wewnętrznego i zewnętrznego, zgodnie z klasą ochrony IP23S.
IP23S: Spawarka może być pod przykryciem przechowywana w warunkach zewnętrznych, ale podczas opadów atmosferycznych nie może być użytkowana, o ile nie jest osłonięta.

Atención



La soldadura por arco y corte pueden ser peligrosas para el usuario y el entorno en caso de un uso incorrecto. Por lo tanto, el equipo debe usarse sólo bajo la estricta observancia de las normas de seguridad pertinentes. En particular, preste atención a lo siguiente:

Instalación y uso

- El equipo de soldadura debe ser instalado y utilizado por personal autorizado de acuerdo con EN IEC60974-9:2018. Migatronic no se hace responsable por un uso malintencionado o uso fuera de las especificaciones de la máquina/cables.

Cumplimiento de requisitos para los valores eléctricos

- Todas las máquinas de soldadura Migatronic se fabrican de acuerdo con las normas de seguridad técnicas vigentes en la EU.

Las máquinas de soldadura están diseñadas de acuerdo con la directiva de Baja tensión de la Autoridad de seguridad tecnológica danesa y cumple los requisitos de EN IEC60974-3:2019.

Las máquinas de soldadura cumplen con los valores máximos según EN IEC60974-3:2019 para antorchas manuales.

Tensión máxima: 15kV

Carga eléctrica: 8uC

Energía media (periodo: 1 segundo): 4J

Electricidad

- El equipo de soldadura/corte lo ha de instalar personal cualificado siguiendo las normas de seguridad. La máquina debe estar conectada a tierra a través del cable de red.
- Asegúrese de que la máquina se somete al mantenimiento que precisa.
- Si encuentra cables o aislamientos en mal estado, interrumpa su trabajo inmediatamente para que se lleven a cabo las reparaciones pertinentes.
- Las reparaciones y el mantenimiento del equipo sólo los debe efectuar personal cualificado.
- Evite todo contacto con los componentes con corriente en la antorcha de corte, cable de masa o electrodos si tiene las manos desnudas.
- Mantenga su ropa seca y se deben de usar siempre guantes de soldadura secos y en buen estado.
- Asegúrese personalmente de que cuenta con la protección y el aislamiento personales adecuados (por ejemplo, utilice calzado con suela de goma).
- Adopte una posición de trabajo estable y segura (evite el riesgo de caídas accidentales).
- Observe las normas de soldadura para "Soldadura bajo condiciones especiales de trabajo".
- Desconecte la máquina antes de desmontar la antorcha en caso de cambio de electrodo o de otro servicio.
- Use solamente antorchas de soldadura/corte y repuestos especificados (mirar listado de repuestos).

Perturbaciones del encendido de alta frecuencia

(TIG/PLASMA)

- Si su máquina de soldadura TIG/Plasma es correctamente instalada y su mantenimiento y uso es de acuerdo a las instrucciones, la máquina de soldadura no pondrá en peligro la seguridad de usted ni de otras personas.

El uso inadecuado de la máquina de soldar puede causar perturbaciones desde el encendido de alta frecuencia (HF). Recibir perturbaciones del encendido de alta frecuencia de una máquina de soldadura no es peligroso pero se aconseja consultar a un médico si no se encuentra bien.

Emisiones luminosas y térmicas

- Protéjase los ojos, pues las exposiciones, aunque sean breves, pueden causarle daños permanentes en la vista. Utilice siempre una máscara de soldar con vidrios de protección adecuados.
- Protéjase de las emisiones luminosas del arco, que pueden dañar la piel. Utilice una indumentaria protectora que le cubra todo el cuerpo.
- Siempre que sea posible, el puesto de trabajo debe estar apantallado. Se debe alertar acerca de las emisiones luminosas a las personas que trabajen cerca de la máquina.

Gases y humos producidos por la soldadura/corte

- Respirar los gases y humos emitidos durante la soldadura/corte es perjudicial para la salud. Asegúrese de que el sistema de aspiración funciona correctamente y de que la ventilación es suficiente.

Riesgo de incendio

- Las radiaciones y las chispas producidas por el arco constituyen un posible riesgo de incendio; por lo tanto, se deben retirar todos los materiales combustibles situados en la zona de soldadura/corte.
- La indumentaria del soldador debe ser eficaz contra el fuego (debe utilizar ropa confeccionada con material ignífugo y sin pliegues ni bolsillos).
- Deben ser respetadas las normas especiales para lugares de trabajo con riesgo de incendio y explosión.

Ruidos

- El arco genera ruido eléctrico y electromagnético, cuyo nivel depende de la operación de soldadura/corte, por lo que a menudo será necesario el uso de protección auditiva.
- Los soldadores que usen marcapasos o audífonos deben minimizar las interferencias electromagnéticas usando los menos cables posibles y más cortos y dispuestos uno junto al otro a nivel del suelo.

Zonas peligrosas

- Evite poner sus dedos dentro de los rodillos giratorios del motor de arrastre de hilo.
- Tome las precauciones necesarias cuando la soldadura/corte se lleva a cabo en espacios cerrados o en alturas donde existe el riesgo de caídas.

Posicionamiento de la máquina

- Coloque la máquina de soldadura/corte de manera que evite cualquier riesgo de vuelco.
- Deben ser respetadas las normas especiales para lugares de trabajo con riesgo de incendio o explosión.

Levantamiento de la máquina de soldadura/corte

- PRECAUCIÓN, DEBE TENER CUIDADO cuando levante la máquina de soldadura/corte. Si es posible utilice un sistema de elevación con el fin de evitar lesiones en la espalda. Lea las instrucciones de elevación en el manual de instrucciones.

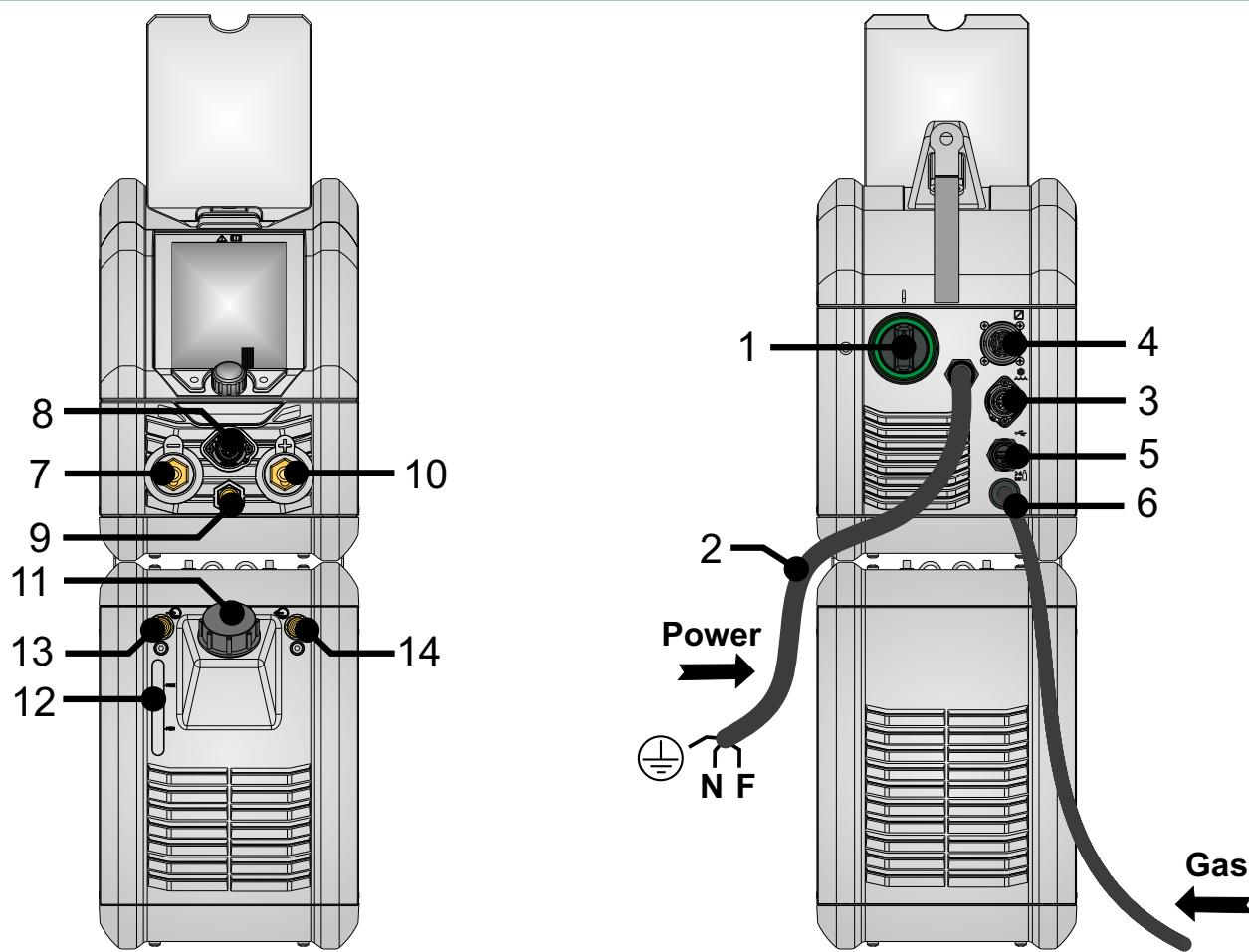
Queda absolutamente prohibido usar este equipo con fines distintos de aquéllos para los que se ha diseñado, como la descongelación de tuberías de agua. En caso de que no se respete esta prohibición, la responsabilidad de las operaciones realizadas recaerá enteramente en el infractor de esta norma.

Conexiones y puesta en marcha



Atención

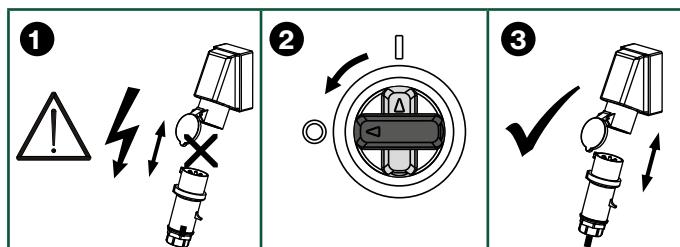
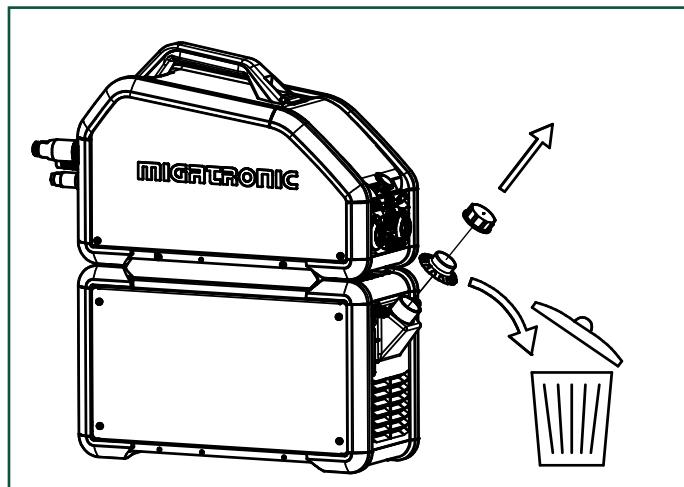
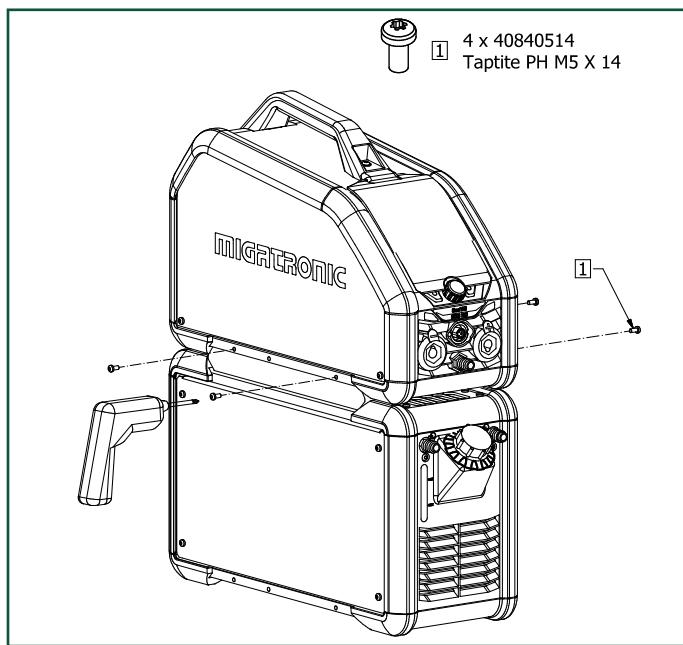
Leer la nota de advertencia y el manual de instrucciones cuidadosamente antes de la puesta en marcha inicial y guardar la información para su posterior uso.



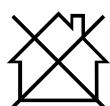
1. Interruptor de encendido on/off
ENCENDIDO - verde (luz constante)
Error - rojo (luz constante)
Advertencia: amarillo (luz constante)
En espera: verde/blanco (parpadeando a intervalos de 5 segundos)
SActualización de software: verde/blanco (parpadeando a intervalos de 1 segundo)
2. Conexión eléctrica
3. 230V alimentación eléctrica de unidad de refrigeración de la antorcha, enchufe de 4 pines
4. Conexión CAN y alimentación de unidad de refrigeración por agua, enchufe de 9 pines
5. Conexión de enchufe USB
6. Manguera de gas
7. **Conector negativo:** Conexión de la antorcha de soldadura (TIG) o pinza porta-electrodo (MMA)
8. El enchufe circular de siete polo - Las señales de control que la antorcha TIG
9. Conexión del gas protector
10. La caja positiva : Conexión de la pinza de masa o pinza porta-electrodo (MMA)
11. Rellenado de líquido refrigerante
12. Control del nivel del líquido refrigerante (Min/Max)
13. Conexión de la manguera de refrigeración, ida (blue)
14. Conexión de la manguera de refrigeración, retorno (red)

Conecciones y puesta en marcha

Montagem da máquina e unidade de refrigeración



El equipo eléctrico y baterías al final de su vida útil debe ser recogido por separado y entregado para su reutilización de acuerdo con las directivas europeas 2012/19/EU y 2006/66/EU. Deseche el producto de acuerdo con las normas y reglamentos locales. Más información se puede encontrar en Políticas en www.migatronic.com.



Emisiones electromagnéticas y radiaciones producidas por interferencias electromagnéticas

Este equipo de soldadura de Clase A no está diseñado para su uso en ubicaciones residenciales donde la energía eléctrica es proporcionada por el sistema público de suministro de bajo voltaje. Puede haber dificultades potenciales para garantizar la compatibilidad electromagnética en esos lugares, debido a perturbaciones de radiofrecuencia tanto conducidas como radiadas. De conformidad con las Directivas de compatibilidad electromagnética (EMC) de la Unión Europea, esta máquina de soldar de alta calidad y de uso profesional e industrial está diseñada, fabricada y ensayada con arreglo a la Norma Europea EN IEC60974-10:2014/A1:2015, en lo referente a las radiaciones y los incidentes debidos a las emisiones producidas por interferencias electromagnéticas. El objetivo de dicha norma es impedir que el equipo se averíe o sea causa de avería en otros aparatos eléctricos. El arco eléctrico irradia interferencias y, para que el funcionamiento del equipo se vea libre de defectos y averías causados por emisiones electromagnéticas, es necesario que durante la instalación y el uso de la máquina se respeten ciertas normas. Por lo tanto, es responsabilidad del usuario cerciorarse de que el uso de esta máquina no es fuente de interferencias de esta naturaleza.

En el entorno de la máquina se ha de prestar atención a los puntos que siguen:

1. Cables de alimentación de otros equipos, cables de control, cables de señal y telefónicos cercanos a la máquina.
2. Transmisores o receptores de radio o televisión.
3. Equipos de control y ordenadores.
4. Equipos de seguridad críticos, como alarmas eléctricas o electrónicas y sistemas de protección para dispositivos de proceso.
5. Cuestiones relacionadas con la salud del personal presente en la zona, como uso de marcapasos, aparatos auditivos, etc.
6. Aparatos de calibrado y medición.
7. Horas del día en que está previsto soldar.
8. Estructura y uso del edificio.

Métodos de reducción de las emisiones electromagnéticas:

1. Conviene evitar el uso de aparatos sensibles a las interferencias.
2. Los cables de soldadura deben ser lo más cortos posible.
3. Los cables de soldadura se han de colocar de modo que el positivo y el negativo estén cerca.
4. Los cables de soldadura se han de extender sobre el suelo o lo más cercanos posible a éste.
5. Los cables de señal se han de separar de los de soldadura.
6. Los cables de señal se han de proteger con blindajes.
7. Para los equipos electrónicos sensibles, como los ordenadores, se han de utilizar cables de alimentación aislados y separados.
8. En determinadas circunstancias puede resultar necesario proteger todo el equipo de soldadura contra emisiones electromagnéticas.

Manejo de errores

Datos técnicos

Alarma de refrigeración de la antorcha

El error de refrigeración es indicado en las máquinas en caso de insuficiente circulación del líquido de refrigeración debido a una mala conexión, piezas defectuosas o estrangulación. Compruebe que las mangas de refrigeración están correctamente conectadas, el depósito de agua está lleno y compruebe la antorcha de soldadura. Si la viscosidad del refrigerante se reduce debido a las bajas temperaturas, el refrigerante estándar Migatronic debe cambiarse por Refrigerante 99290515 BTC 20 NF, que se caracteriza por su extremadamente baja conductancia y alta viscosidad hasta temperaturas de -17°C. Lave el sistema antes de agregar un nuevo tipo de refrigerante. El error de refrigeración escaneado mediante una corta presión sobre la almohadilla ✓



UNIDAD DE REFRIGERACIÓN	CenCool 1300
Eficiencia de refrigeración (1 l/min), W	1300
Tank capacity, litre	2.5
Capacidad del tanque, litres	1.2 - 60 - 1.9
Presión máxima, bar	3.0
Normas	IEC60974-2. IEC60974-10 CL.A
Clase de protección	IP23S
Dimensiones (AxAnxL), mm	342x210x562
Peso incl. agua, kg	15.0

DECLARACION DE CONFORMIDAD CE



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

por la presente declaramos nuestra máquina como se indica a continuación

Tipo: CenCool 1300
conforme a las directivas: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU
Normas Europeas: EN IEC60974-1:2018/A1:2019
EN IEC60974-3:2019

Reglamento: 2019/1784/EU

IPublicado en Fjerritslev 26.04.2024


Kristian M. Madsen
CEO

- 1) La machine est conçue pour une utilisation intérieure et extérieure selon les classes de protection I IP23S.
IP23S : La machine peut être entreposée mais n'est pas destinée à être utilisée à l'extérieur pendant les précipitations à moins d'être abritée.

Figyelmeztetés



Nem megfelelő használat esetén az ívhegesztés és vágás úgy a felhasználóra, mint a környezetre veszélyes lehet. Ezért a készülékeket csak az összes biztonsági előírás figyelembevételével szabad használni. Kérjük különösen az alábbiak figyelembevételét:

Üzembe helyezés és használat

- A hegesztőgépet az EN IEC60974-9:2018-nek megfelelően az arra jogosult személyeknek kell telepíteni és használni. A Migatronic nem vállal felelősséget a gép funkciójától, vagy a gép / kábel specifikaciójától eltérő használata miatt.

Feszültség és áram referenciaértékek követelményeinek való megfelelés

- Minden Migatronic hegesztőgép az EU műszaki biztonsági követelményei szerint gyártott. A hegesztő gépeket a dán hatóságok kisfeszültségű biztonsági technológiai irányelvi szerint terveztek és gyártották és megfelelnek a EN IEC60974-3:2019. előírásainak.
A hegesztő gépek megfelelnek a EN IEC60974-3:2019 határértékeknek, kézi működtetésű hegesztőpisztolyokra vonatkozóan.
Csúcs feszültség: 15 KV
Elektromos töltés: 8UC
Átlagos energia (idő: 1 másodperc): 4J

Elektromosság

- A hegesztő/vágó gépet előírás szerint kell beüzemelni. A gépet a hálózati kábelrel földelni kell.
- Végezzen megfelelő karbantartást a hegesztő / vágó gépen.
- A kábel vagy szigetelés meghibásodása esetén a munkát azonnal meg kell szakítani és a javításokat el kell végezni.
- A hegesztő/vágó gépek javítását és karbantartását csak szakember végezheti.
- A vágófejben, testcsipeszben, vagy elektródában lévő áramvezető alkatrészek csupasz kézzel történő mindenmű érintését kerülni kell.
- Mindig száraz ruházatot viseljen és soha ne használjon hibás, vagy nedves hegesztőkesztyűt.
- Biztosítson jó szigetelést (pld. gumiitalpas cipő használata).
- Használjon biztonságos munkaállást (pld. elesés elkerülése).
- Tartsa be a „hegesztés különleges körülmények között” szabályait.
- Kapcsolja ki a gépet a kábelek szétszerelése előtt, pld. elektróda csere, vagy más karbantartás.
- Csak specifikált pisztolyt és alkatrészt használjon (lásd alkatrészlista).

Áramütés nagyfrekvenciás gyújtástól (AVI/plazma)

- A megfelelő telepítés, karbantartás és használat esetén a TIG / plazma hegesztőgépe nem veszélyezteti a saját és mások biztonságát.
A hegesztőgép helytelen használata azonban okozhat áramütést a nagyfrekvenciás (HF) gyújtással. A hegesztőgép nagyfrekvenciás gyújtása nem veszélyes, de célszerű orvoshoz fordulni, ha rosszul érzi magát.

Fény és hősugárzás

- A szemeket védje, mert egy rövid idejű sugárzás is tartós károsodáshoz vezethet. Ezért szükséges

egy megfelelő hegesztőpajzs használata megfelelő sugárzás elleni betéttel.

- Védje a testet az ívfénytől, mert a bőrt a sugarak károsíthatják. Mindig viseljen munkavédelmi ruhát, mely a test minden részét fedi.
- Amennyiben lehetséges árnyékolja a munkahelyet és a környezetben lévő más személyeket figyelemzetessen a fény káros hatására.

Hezesztőfüst és gázok

- A hegesztésnél keletkezett hegesztőfüstök és gázok belélegzése egészségre ártalmas. Ezért jó elszívás és szellőztetés szükséges.

Tűzveszély

- Az ívfényből keletkező hősugárzás és szikráképződés tűzveszélyt okoz. Gyúlékony anyagokat ezért a hegesztési területről el kell távolítani.
- A munkaruhának az ívből keletkező szikra ellen védetnek kell lennie. (pld. tűzálló kötény használata, melynél a redőkre és nyitott zsebekre figyelni kell.)
- Egyedi szabályok vonatkoznak tűz és robbanásveszélyes helyiségekre. Ezeket az előírásokat be kell tartani!

Zaj

- Az ív akusztikus és elektromágneses zajt generál. A zajszint függ a hegesztő/vágó feladattól. Ezért hallásvédő használata szükséges.
- Különösen pészmékert és hallókészüléket használóknak kell minimalizálni vagy elkerülni az elektromágneses interferenciákat. Minimalizálni lehet ezeket a hatásokat lehetőleg rövid, szorosan a talajjal párhuzamosan lefektetett plusz és mínusz vezetőkkel.

Veszélyes helyek

- Az újakat nem szabad a huzaltolóban lévő forgó fogaskerekek közé dugni.
- Elővigyázatosan kell eljárni, ha a hegesztést zárt helyen, vagy magasban kell végezni, ahol a felbukás veszélye áll fenn.

A hegesztő/vágó gépek elhelyezése

- A hegesztő/vágó gépeket úgy kell elhelyezni, hogy azok ne borulhassonak fel.
- Egyedi szabályok vonatkoznak tűz és robbanásveszélyes helyiségekre. Ezeket az előírásokat be kell tartani!

A hegesztő/vágó gépek emelése

- A hegesztő/vágó gépek emelésekor óvatosan kell eljárni.
- A hátsérülések megakadályozásához, ha lehetséges, használjon emelőszerkezet (lásd emelési utasításokat a használati útmutatóban).

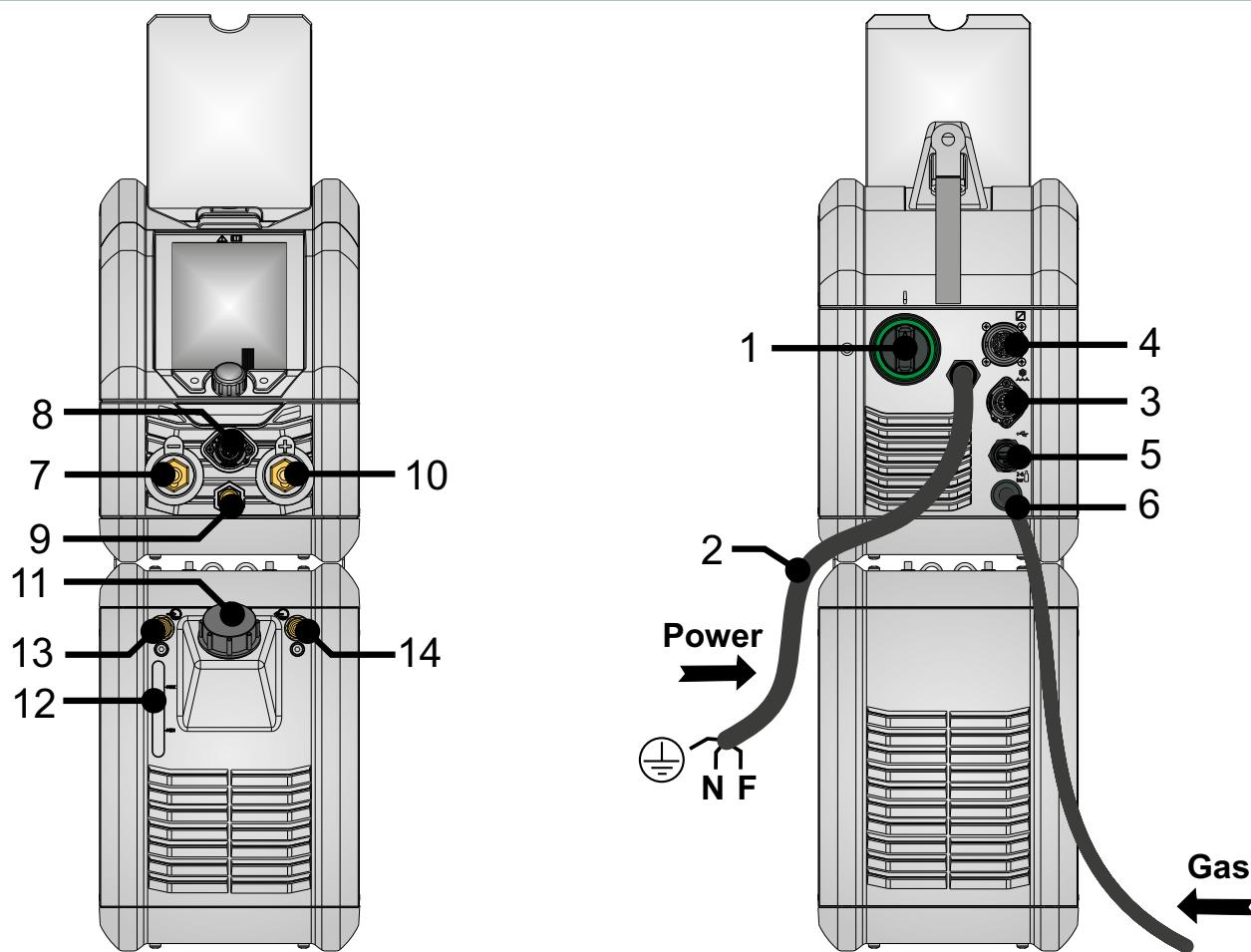
Nem tanácsoljuk a gépnek a megadottól eltérő célra történő használatát (pld. vízcső leolvasztása). Nem megfelelő használat saját felelősségre történik.

Csatlakoztatás és üzembe helyezés



Figyelem

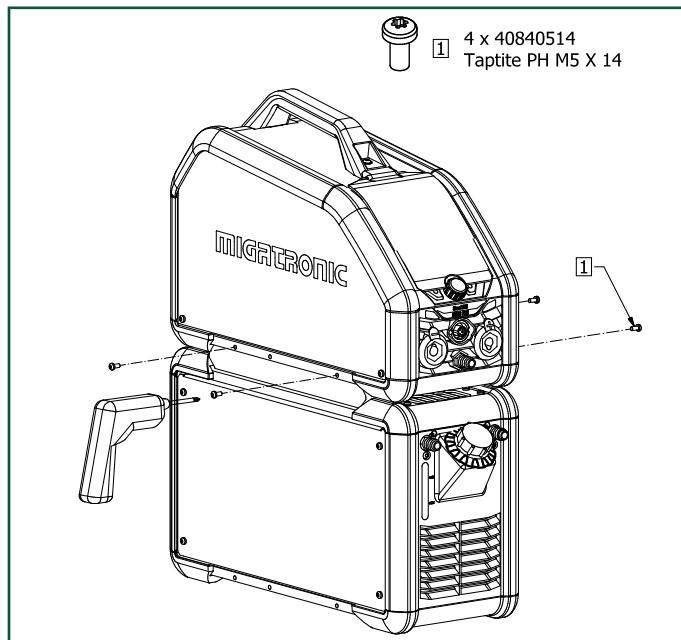
A berendezés üzembe helyezése előtt, kérjük olvassa el alaposan a figyelmeztetéset és használati útmutatót ésőrizze meg az információkat a későbbi használathoz!



1. Be és kikapcsoló
ON - zöld (folyamatos)
Hiba - piros (folyamatos)
Figyelmeztetés - sárga (folyamatos)
Készzenlét - zöld/fehér (villogó 5mp-enként)
SW frissítés - zöld/fehér (villogó 1mp-enként)
2. Hálózati csatlakoztatás
3. 230 V a vízhűtő egységnek, 4 pin csatlakozó
4. CAN csatlakozása a vízhűtő egységnek, 9 pin csatlakozó
5. USB csatlakozó
6. Gázcső
7. Negatív pólus: Csatlakozó - hegesztőpisztoly (AVI) vagy testfogóhoz (MMA)
8. 7 pólusú csatlakozó - Távszabályzó csatlakoztatása
9. Védőgáz csatlakozás - Hegesztőkábel
10. Pozitív pólus: Csatlakozó a testfogóhoz (AVI) vagy elektródafogóhoz (MMA)
11. Hűtőfolyadék utántöltése
12. Hűtőfolyadék-szint leolvasása (Min/Max)
13. A vízhűtés csatlakoztatása elmenő (kék)
14. Připojení hadičky chlazení, zpětná (červená)

Csatlakoztatás és üzembe helyezés

Gép és hűtőegység felszerelése



A 2012/19/EU és 2006/66/EU-Irányelvek szerint a használt elektronikus alkatrészeket és elemeket külön kell gyűjteni és újrahasznosításra elszállítani. A terméket a helyi előirásoknak megfelelően semmisítse meg. További információkat a www.migatronic.com honlapon, a szállítási feltételek alatt talál.



Elektromágneses zavarok

Ez az 'A' osztályú hegesztő berendezés nem lakóhelyi használata készült, ahol az elektromos áram az alacsony feszültségellátású nyilvános hálózatról érkezik. Az elektromágneses kompatibilitás biztosítása ezeken helyeken nehézségeket okozhat a sugárzott rádiófrekvenciás zavarjelek miatt. Ez a professzionális ipari felhasználásra kifejlesztett hegesztőgép megfelel az EN IEC60974-10:2014/A1:2015 szabványnak. Ez a szabvány szabályozza az elektromos készülékek sugárzását és hajlamosságát az elektromágneses zavarokkal szemben. Mivel az ív zavaró jeleket is sugároz, a problémamentes üzemeltetés megköveteli hogy bizonyos intézkedéseket az üzembe helyezéskor és használatkor megtegyenek.

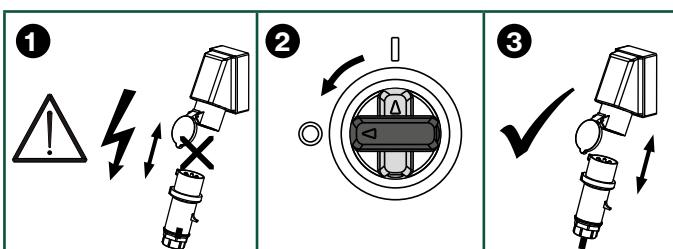
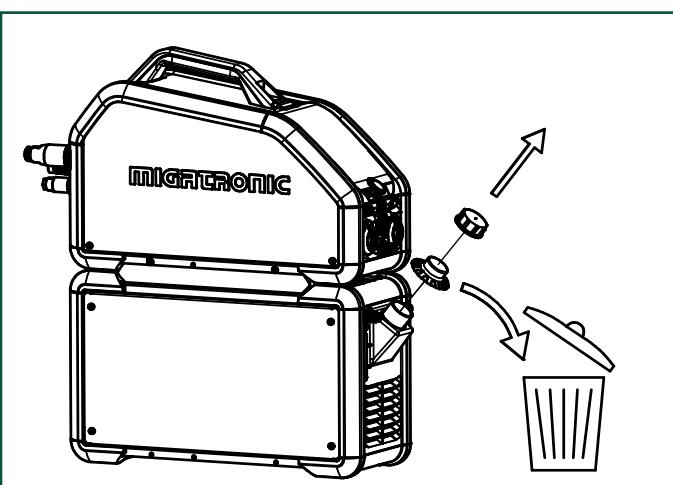
A felhasználó dolga biztosítani, hogy a készülék a környezetében lévő más elektromos készülékeket ne zavarja.

A munkaterületen az alábbiakat kell ellenőrizni:

1. A hegesztőgép közelében lévő más készülék hálózati és vezérlőkábelei.
2. Rádió adók és vevők.
3. Számítógépek és más vezérlési rendszerek.
4. Biztonságvédelmi berendezések, mint pld. vezérlő és figyelő rendszerek.
5. Szírvitmusszabályzóval és hallókészülékkel rendelkező személyek.
6. Kalibráló és mérő készülékek.
7. Időpont, amikor a hegesztés és más tevékenység végezhető.
8. Szerkezetek és azok használata.

Intézkedések az elektromágneses zavarok kibocsátásának csökkentése érdekében:

1. Ne használunk olyan készüléket, amely zavart okozhat.
2. Rövid hegesztőkábelek.
3. A plusz és mínusz kábelek szorosan egymás mellett legyenek.
4. A hegesztőkábeleket tartsuk a talajszinten.
5. A hegesztés területén lévő jelzőkábel a hálózati kábeltől távolítsuk el.
6. A hegesztés területén lévő jelzőkábel pld. árnyékolással védjük.
7. Külön hálózati ellátás érzékeny készülékekhez, pld. számítógép.
8. Különleges esetekben a komplett hegesztőgép leárnyékolása is szükséges válhat.



Hibakeresés

Műszaki adatok

Hűtési hiba

A hűtési hiba a hűtőfolyadéknak a nem kielégítő keringetése, hibás csatlakozás,vagy a hibás alkatrészek esetén jelzi a gép. Ellenőrizze a hűtő megfelelő csatlakoztatását és a tartály telítettségét. Ellenőrizze a pisztoly és vízcsatlakozókat. Ha a hűtőfolyadék viszkozitása csökkeni kezd a hideg idő miatt, a Migatronic szstandard hűtőfolyadékot a 99290515 BTC 20 NF hűtőfolyadékra ki kell cserélni. Ez a folyadék extrém jó viszkozitással bír -17 °C-ig. Teljesen ürítse ki a rendszerből a régi folyadékot, mielőtt beletölti az újat. A ✓ -gomb rövid megnyomásával a hűtési hiba megszűnik.



Hűtőegység	CenCool 1300
Hűtési teljesítmény (l/min), W	1300
Tartály kapacitás, l	2.5
Atfolyasi mennyisége, bar - °C - l/min	1.2 - 60 - 1.9
Max. nyomas	3.0
Szabvány	IEC60974-2. IEC60974-10 CL.A
Protection class	IP23S
Méret (MxSzxH) , mm	342x210x562
Súly incl. hűtőfolyadék, kg	15.0

EU-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

kinyilatkozza, hogy nevezett készülék

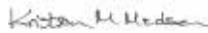
Típus: CenCOOL 1300

a: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU irányelveknek megfelel.

Európai szabványok: EN IEC60974-2:2019
EN IEC60974-10:2014/A1:2015

Rendelet: 2019/1784/EU

Kelt: Fjerritslev 26.04.2024


Kristian M. Madsen
CEO

- La machine est conçue pour une utilisation intérieure et extérieure selon les classes de protection I IP23S.
IP23S : La machine peut être entreposée mais n'est pas destinée à être utilisée à l'extérieur pendant les précipitations à moins d'être abritée.

Aviso



Soldadura e corte com arco elétrico pode ser perigoso para o utilizador e para a área envolvente em caso de uso impróprio. Portanto, o equipamento deve ser usado apenas sob a estrita observância de todas as instruções de segurança relevantes. Em particular, chama-se a sua atenção para o seguinte:

Instalação e uso

- O equipamento de soldadura deve ser instalado e usado apenas por pessoal autorizado de acordo com EN IEC60974-9:2018. A Migatronic não se responsabiliza pelo uso não intencional ou uso além das especificações da máquina/cabos.

Atendendo aos requisitos para valores de eletricidade

- Todas as máquinas de soldadura Migatronic são fabricadas de acordo com as normas técnicas de segurança válidas na UE.

As máquinas de soldadura são projetadas de acordo com a diretiva de baixa tensão da Autoridade Dinamarquesa de Tecnologia de Segurança e atendem aos requisitos da EN IEC60974-3:2019.

As máquinas de soldadura atendem aos valores máximos de acordo com EN IEC60974-3:2019 para tochas operadas manualmente.

Pico de tensão: 15kV

Carga elétrica: 8uC

Energia média (período: 1 segundo): 4J

Eletricidade

- O equipamento de soldadura/corte deve ser instalado de acordo com os regulamentos. A máquina deve ser ligada à terra através do cabo de alimentação.
- Certifique-se de que o equipamento de soldadura é inspecionado regularmente.
- Em caso de cabos ou isolamento danificados, o trabalho deve ser interrompido imediatamente para realizar as reparações necessárias.
- A inspeção, reparação e manutenção do equipamento devem ser realizados por uma pessoa devidamente treinada e qualificada.
- Evite qualquer contato com componentes energizados como na tocha de corte, cabo de massa ou elétrodos se estiver com as mãos desprotegidas.
- Mantenha as suas roupas secas e nunca use luvas de solda defeituosas ou molhadas.
- Certifique-se de que esta devidamente seguro e isolado. (Exemplo. use sapatos c/ sola de borracha.)
- Use uma posição de trabalho segura e estável (evitando o risco de queda).
- Leia as regras para "Soldadura sob condições especiais de trabalho".
- Desconecte a máquina antes de desmontar a tocha em caso de troca de elétrodo ou outro serviço.
- Use apenas tochas de soldadura/corte e peças de reposição originais (consulte a lista de peças de reposição).

Choques por ignição de alta frequência (TIG/PLASMA)

- Se a sua máquina de soldadura TIG/Plasma estiver instalada corretamente e você a usar de acordo com as instruções, a máquina de soldadura não colocará em risco a sua segurança nem a de outras pessoas.

O uso inadequado da máquina de soldadura pode causar choques devido à ignição por alta frequência (HF). Os choques causados pela ignição de alta frequência de uma máquina de soldadura não são perigosos, mas é aconselhável consultar um médico se não se sentir bem.

Emissões de luz e calor

- Proteja os olhos, pois mesmo a exposição de curto prazo pode causar danos permanentes à visão. Use capacete de soldadura com vidro de proteção contra a radiação da soldadura.
- Proteja o corpo contra a luz do arco, pois a pele pode ser danificada pela radiação da soldadura. Use roupas de proteção, cobrindo todas as partes do corpo.
- Proteja o local de trabalho, se possível, e avise as pessoas na área contra a luz do arco.

Fumo e gases

- A inalação de fumo e gases emitidos durante a soldagem/corte é muito prejudicial à saúde. Garanta ventilação e extração adequadas.

Risco de incêndio

- A radiação e as faíscas do arco representam um risco de incêndio. Mantenha materiais combustíveis longe do local de soldadura/corte.
- As roupas de trabalho devem ser protegidas contra faíscas e respingos do arco (use um avental de soldadura e tenha cuidado com os bolsos abertos).
- Devem ser observadas as normas especiais para ambientes com risco de incêndio e explosão.

Ruído

- O arco gera ruído acústico e eletromagnético, cujo nível depende da operação de soldadura/corte, razão pela qual muitas vezes será necessário o uso de proteção auditiva.
- Os soldadores que usam pacemakers ou aparelhos auditivos devem minimizar interferências usando os cabos + e - o mais curto possível, dispostos lado a lado ao nível do chão.

Áreas perigosas

- Evite colocar os dedos nas engrenagens giratórias do alimentador de arame.
- Tome as precauções necessárias quando a soldadura/corte for realizada em espaços confinados ou em alturas com risco de queda.

Posicionamento da máquina

- Coloque a máquina de soldadura/corte de modo a que o risco de queda seja evitado.
- Os regulamentos especiais para espaços com perigo de incêndio e explosão devem ser observados.

Levantar a máquina de soldadura/corte

- DEVE-SE TER CUIDADO ao levantar a máquina de soldadura/corte. Use um dispositivo de elevação, se possível, para evitar lesões nas costas. Leia as instruções de elevação no manual de instruções.

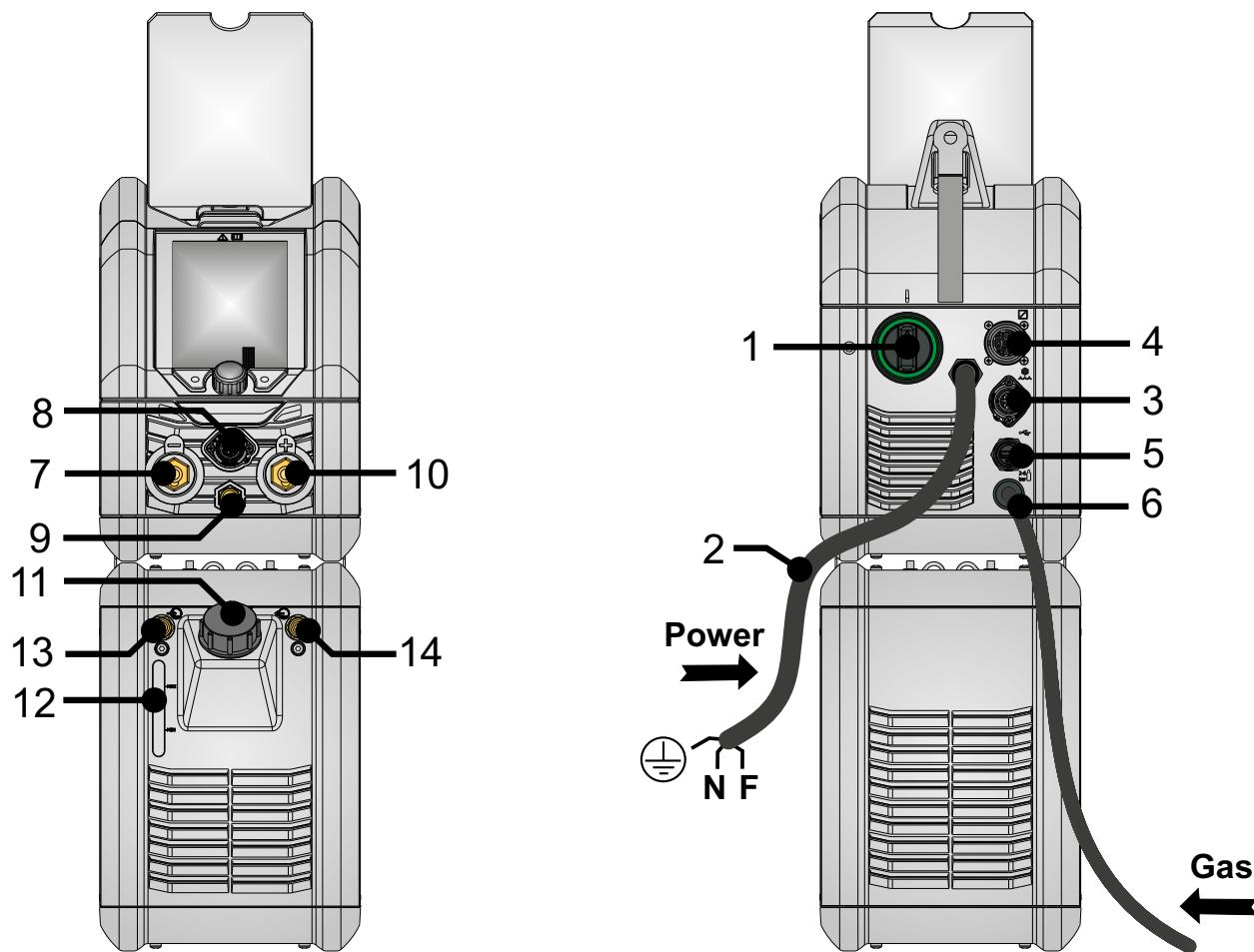
O uso da máquina para outros fins que não os destinados (por exemplo, descongelamento de tubos de água congelada) não é aconselhável e será da responsabilidade do utilizador.

Conexão e funcionamento



Atención

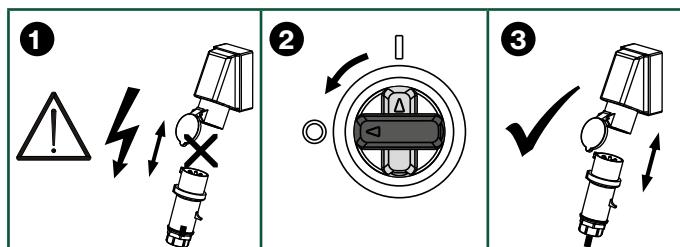
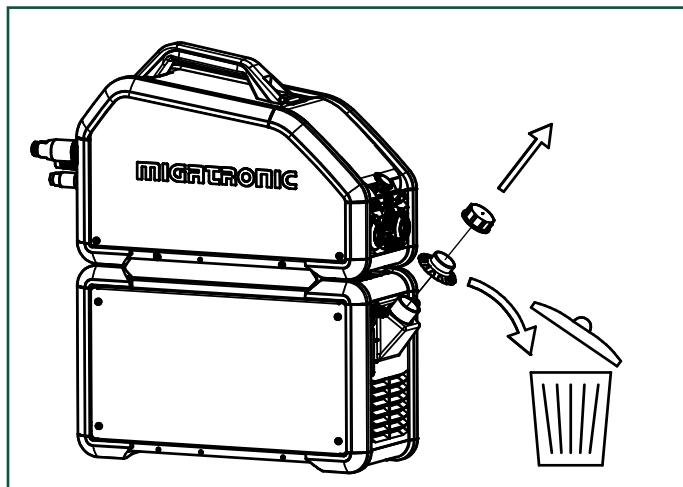
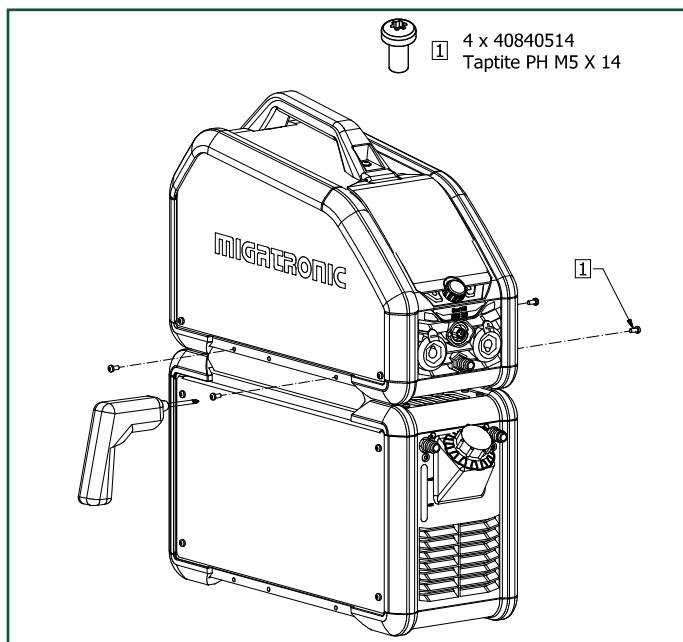
Leer la nota de advertencia y el manual de instrucciones cuidadosamente antes de la puesta en marcha inicial y guardar la información para su posterior uso.



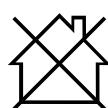
1. Interruptor de alimentação on/of
ON - Verde (luz constante)
Erro - Vermelho (luz constante)
Perigo - Amarelo (luz constante)
Standby - Verde/branco (piscar a cada 5 seg.)
Atualização software - Verde/branco (piscar a cada 1 seg.)
2. Ligação á rede
3. Alimentação para o módulo de regrieração 230V - ficha 4 polos
4. Ligação Can para o módulo de regrieração - ficha 9 polos
5. Ligação pen usb
6. Ligação do gás de proteção
7. Conector negativo: Ligação da tocha (TIG) ou cabo de massa (MMA)
8. Ficha 7 polos - Ligação do cabo de controlo da tocha TIG
9. Ligação do gás de protecção
10. Conector positivo: Ligação do cabo de massa (MMA) ou porta eléctrodo (MMA)
11. Recarga de líquido de refrigeração
12. Controle de nível de líquido de refrigeração (Min/Max)
13. Ligação da mangueira de refrigeração, saída (azul)
14. Ligação da mangueira de refrigeração, retorno (vermelho)

Conexão e funcionamento

Montagem de máquina e unidade de refrigeração



Equipamentos elétricos e baterias danificadas devem ser recolhidos separadamente e entregues para reutilização de acordo com as diretrizes da UE 2012/19/EU e 2006/66/EU. Descarte o produto de acordo com normas e regulamentos locais. Mais informações podem ser encontradas nas Políticas em www.migatronic.com



Emissões eletromagnéticas e radiações de distúrbios eletromagnéticos

Os equipamento de soldadura de classe A não se destina ao uso em locais residenciais onde a energia elétrica fornecida pelo sistema público é de baixa tensão. Pode haver dificuldades em garantir compatibilidade eletromagnética nesses locais devido a perturbações de radiofrequência conduzidas e irradiadas. Este aparelho de soldadura é para a indústria e uso profissional e está em conformidade c/ o padrão Europeu EN IEC60974-10:2014/A1:2015. O objetivo desta norma é para evitar situações em que o equipamento é perturbado ou ele mesmo é a fonte de perturbação noutros equipamentos ou aparelhos.

O arco irradia perturbações e, portanto, um desempenho sem problemas e interrupções requer que certas medidas sejam tomadas quando usado e instalado o aparelho de soldadura. O utilizador deve assegurar que o funcionamento da máquina não ocasiona perturbações de natureza acima mencionada.

Devem ser tidos em conta na área envolvente:

1. Cabos de alimentação e sinalização na área de soldadura que são conectados a outros equipamentos elétricos.
2. Transmissores e receptores de rádio ou televisão.
3. Computadores e qualquer equipamento de controlo elétrico.
4. Equipamentos de segurança críticos, por exemplo, barreiras ou sistemas de proteção controlados eletricamente ou eletronicamente.
5. Utilizadores com pacemakers e aparelhos auditivos etc.
6. Equipamento usado para medição e calibração.
7. A hora do dia em que a soldadura e outras atividades devem ser realizadas.
8. A estrutura e uso dos edifícios.

Métodos de redução de emissões eletromagnéticas:

1. Evite usar equipamentos que possam ser perturbados.
2. Use cabos de soldadura curtos.
3. Coloque os cabos positivo e negativo juntos.
4. Coloque os cabos de soldadura ao nível do piso ou próximo ao mesmo.
5. Remova os cabos de sinalização na área de soldadura dos cabos de alimentação.
6. Proteja os cabos de sinalização na área de soldadura, por ex. com proteção seletiva.
7. Use cabos de alimentação separados para equipamentos eletrônicos sensíveis.
8. Verificar toda a área de instalação de soldadura, pode ser considerada sob circunstâncias especiais e para aplicações especiais.

Manejo de erros

Datos técnicos

Erro de refrigeração da tocha

A falha de refrigeração é indicada nas máquinas em caso de circulação insuficiente do líquido de refrigeração devido a uma conexão defeituosa, peças defeituosas ou estrangulação. Verifique se as mangueiras de refrigeração estão conectadas corretamente, o depósito de agua está cheio e verifique a tocha de soldadura e as ramificações.

Se a viscosidade do refrigerador é reduzida devido a baixas temperaturas, este deve ser trocado pelo 99290515 BTC-20 NF, um refrigerador caracterizado pela sua extrema baixa condutividade a alta viscosidade, suportando temperaturas até -17°C.

Limpe o sistema antes de adicionar o novo refrigerador.

A falha de refrigeração é cancelada pressionando brevemente o botão ✓ .



UNIDADE DE REFRIGERAÇÃO t	CenCool 1300
Eficiência de refrigeração (1 l/min), W	1300
Capacidade do tanque, litros	2.5
Fluxo, bar - °C / l/min	1.2 - 60 - 1.9
Pressão max., bar	3.0
Normas	IEC60974-2; IEC60974-10 CL.A
³⁾ Classe de proteção	IP23S
Dimensões (HxWxL), mm	342x210x562
Peso incluindo o líquido de refrigeração, kg	15.0

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

declara pela presente que a máquina mencionada abaixo

Tipo: CenCOOL 1300

Está conforme as EN IEC60974-7:2019
diretivas

E as normas EN IEC60974-7:2019
Europeias: EN IEC60974-3:2019

Regulamento: 2019/1784/EU

Emitido em Fjerritslev 26.04.2024

Kristian M. Madsen
CEO

1) A máquina foi projetada para uso em ambientes fechados e ao ar livre de acordo com a classe de proteção IP23 / IP23S.
IP23S: A máquina pode ser armazenada, mas não deve ser usada ao ar livre durante a precipitação, a menos que esteja protegida.

DENMARK

Main office

MIGATRONIC A/S

Aggersundvej 33, DK-9690 Fjerritslev, Denmark
Tel. +45 96 500 600, www.migatronic.com

MIGATRONIC AUTOMATION A/S

Knøsgårdvej 112, DK-9440 Aabybro, Denmark
Tel. +45 96 96 27 00, www.migatronic-automation.com

MIGATRONIC EUROPE:

Great Britain

MIGATRONIC WELDING EQUIPMENT LTD

1 Sarah Court, Armthorpe
GB-Doncaster DN3 3FD, Great Britain
Tel. +44 2080730100, www.migatronic.com

France

MIGATRONIC EQUIPEMENT DE SOUDURE S.A.R.L.

Parc Avenir II, 313 Rue Marcel Merieux
FR-69530 Brignais, France
Tel. +33 04 78 50 65 11, www.migatronic.com

Italy

MIGATRONIC s.r.l. IMPIANTI PER SALDATURA

Via Dei Quadri 40, IT-20871 Vimercate (MB), Italy
Tel. +39 039 9278093, www.migatronic.com

Norway

MIGATRONIC NORGE AS

Langmyra 10, N-4344 Bryne, Norway
Tel. +47 32 25 69 00, www.migatronic.com

Czech Republic

MIGATRONIC CZ a.s.

Tolstého 451, CZ-415 03 Teplice 3, Czech Republic
Tel. +420 411 135 600, www.migatronic.com

Sweden

MIGATRONIC SVETSMASKINER AB

Tomasgårdsvägen 13 B, S-441 39 Alingsås, Sweden
Tel. +46 031 44 00 45, www.migatronic.com

Germany

MIGATRONIC SCHWEISSMASCHINEN GMBH

Sandusweg 12, D-35435 Wettenberg-Launsbach, Germany
Tel. +49 0641/98284-0, www.migatronic.com

MIGATRONIC ASIA:

India

MIGATRONIC INDIA PRIVATE LTD.

No.22 & 39/20H Sowri Street,
IN-Alandur, Chennai – 600 016, India
Tel. +91 44 2233 0074 www.migatronic.com