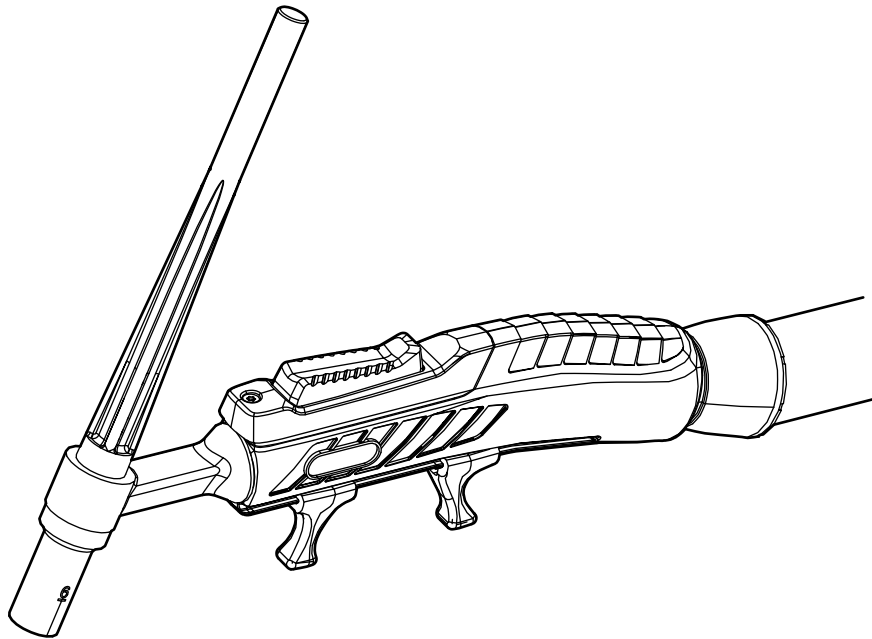




ADAPTIG

G9 - G9F - G17 - G17F - G24 - G24F - G26 - G26F
W20F - W20 - W18F - W18 - W24 - W24F



IT Manuale d'uso e manutenzione

EN Operating and maintenance manual

DE Bedienungsanleitung und Wartungshandbuch

FR Manuel d'utilisation et d'entretien

ES Manual de instrucciones y mantenimiento

TR Kullanım ve bakım kılavuzu

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ



Trafimet Group Spa, azienda manifatturiera italiana regolarmente registrata, con sede in Via del Lavoro 8, 36020 Castegnero (VI), dichiara che i prodotti identificati e descritti nel presente manuale sono conformi a quanto previsto dalla Direttiva 2014/35 UE sulle basse tensioni e agli standard stabiliti dalla EN 60974-7 Attrezzatura per la saldatura ad arco - Parte 7.



Trafimet Group Spa, azienda manifatturiera italiana regolarmente registrata, con sede in Via del Lavoro 8, 36020 Castegnero (VI), dichiara che i prodotti identificati e descritti nel presente manuale sono conformi a quanto previsto dalle Normative del 2016 sulle apparecchiature elettriche (sicurezza) e dalle Normative del 2012 sull'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche.

NOTE IMPORTANTI



Leggere attentamente tutte le istruzioni. Per garantire la sicurezza propria e dell'ambiente di lavoro, prestare particolare attenzione alle istruzioni per la sicurezza fornite con l'attrezzatura.



Smaltire questo prodotto in modo responsabile dopo l'uso. Le torce e le parti usate devono essere adeguatamente riciclate in conformità ai requisiti e alle normative locali.



Prima di maneggiare i cavi elettrici o di eseguire la manutenzione della torcia, scollegare la fonte di alimentazione dall'alimentazione di rete.



Prima di collegare la torcia, spegnere la fonte di alimentazione, staccare la spina e disattivare la fornitura di gas.



Usare sempre parti di ricambio e materiali di consumo originali Trafimet.

I punti del manuale che richiedono una particolare attenzione per ridurre al minimo eventuali danni materiali e lesioni personali sono segnalati dai simboli descritti in basso. Leggere attentamente queste sezioni e osservare le istruzioni.



Nota: fornisce informazioni utili.



Attenzione: descrive una situazione che potrebbe comportare danni all'attrezzatura o al sistema.



Avviso: descrive una situazione potenzialmente pericolosa. Se non evitata, comporta danni personali o lesioni mortali.

INFORMAZIONI SULL'ATTREZZATURA

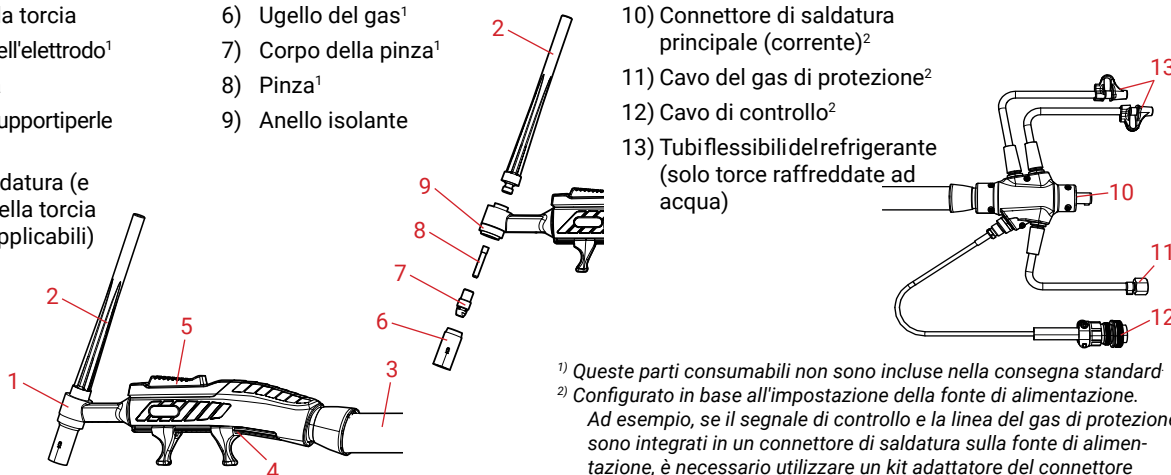
Adaptig è una torcia di saldatura TIG di fascia alta configurabile progettata per la saldatura ad arco a gas inerte con elettrodi di tungsteno. La gamma di selezione Adaptig è composta da diversi corpi della torcia, controlli remoti della torcia e oltre 400 opzioni di collegamento alla fonte di alimentazione. Le lunghezze disponibili del cavo della torcia sono 4, 8 e 16 metri. La torcia TIG Adaptig può essere configurata per un'esigenza di saldatura specifica tramite lo strumento di configurazione della torcia online di Trafimet al momento dell'acquisto e la torcia di saldatura viene consegnata completamente assemblata.

L'attrezzatura include gli elementi seguenti (i dettagli visivi esatti possono differire tra i diversi modelli di torce):

- 1) Corpo e collo della torcia
- 2) Tappoposteriore dell'elettrodo¹
- 3) Cavo di saldatura
- 4) Impugnatura con supporti per le dita regolabili
- 5) Interruttore di saldatura (e controlli remoti della torcia di saldatura, se applicabili)

- 6) Ugello del gas¹
- 7) Corpo della pinza¹
- 8) Pinza¹
- 9) Anello isolante

- 10) Connettore di saldatura principale (corrente)²
- 11) Cavo del gas di protezione²
- 12) Cavo di controllo²
- 13) Tubi flessibili del refrigerante (solo torce raffreddate ad acqua)



- ¹) Queste parti consumabili non sono incluse nella consegna standard
²) Configurato in base all'impostazione della fonte di alimentazione. Ad esempio, se il segnale di controllo e la linea del gas di protezione sono integrati in un connettore di saldatura sulla fonte di alimentazione, è necessario utilizzare un kit adattatore del connettore corrispondente.



Per i generatori multifunzione in cui è richiesto l'utilizzo del collegamento di tipo EURO, la torcia TIG Adaptig può essere utilizzata solo in modalità "Lift Arc". È vietato utilizzarla in modalità "High Frequency (HF)".



Classificazione dei comandi elettrici della torcia: pulsante di comando 0,05 A (32 V CC)/potenziometro (se previsto) 0,25 W a 70°C.

INSTALLAZIONE



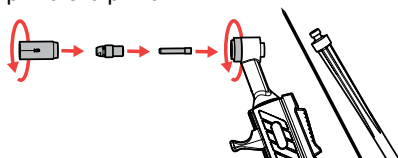
- Assicurarsi che l'attrezzatura per la saldatura non sia collegata alla rete elettrica durante la relativa installazione.
- Garantire la conformità ai requisiti di sicurezza locali e nazionali per quanto riguarda l'installazione e l'uso di unità ad alta tensione.
- Controllare i contenuti delle confezioni e verificare che non vi siano parti danneggiate.
- Non modificare o apportare modifiche strutturali alla torcia o a suoi componenti.

Installazione/sostituzione di parti consumabili

Selezionare le parti consumabili in base alla propria applicazione di saldatura.

Ugello del gas, corpo della pinza, pinza:

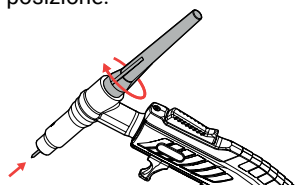
- Assicurarsi che l'anello isolante sia in posizione.
- Installare l'ugello del gas, il corpo della pinza e la pinza.



Elettrodo:

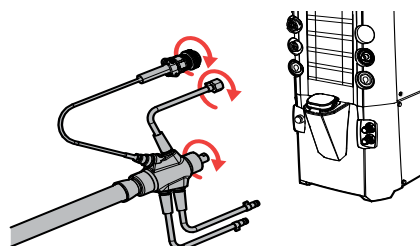
Prima di installare l'elettrodo, affilare la punta dell'elettrodo alle dimensioni appropriate per l'applicazione di saldatura.

- Segià installato, allentare il tappo posteriore dell'elettrodo sulla torcia di saldatura ruotandolo in senso antiorario.
- Spingere l'elettrodo nella torcia e attraverso la pinza e l'ugello del gas.
- Serrare il tappo posteriore dell'elettrodo in senso orario per bloccare l'elettrodo in posizione.



Se si desidera, rimuovendo il tappo posteriore dell'elettrodo, l'elettrodo può essere installato anche spingendolo nella torcia dal lato del tappo posteriore dell'elettrodo.

Collegamento della torcia



- Verificare che la configurazione del connettore della torcia di saldatura corrisponda a quella dell'attrezzatura disaldatura.
- A) Per un cavo di controllo separato e collegamenti del gas di protezione: collegare il cavo della corrente di saldatura, il cavo di controllo e i connettori del tubo del gas all'attrezzatura di saldatura.
B) Per un collegamento del cavo di controllo separato: collegare il cavo del gas di saldatura/corrente e il cavo di controllo all'attrezzatura di saldatura.
C) Per una configurazione di connessione integrata: collegare il cavo del gas di saldatura/corrente/controllo all'attrezzatura di saldatura.

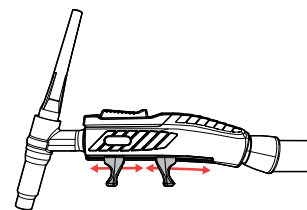
- Fissare i connettori ruotando i collari in senso orario.
- Se si utilizza il raffreddamento ad acqua, collegare i tubi flessibili di raffreddamento ad acqua nell'ordine corretto di ingresso e uscita ai connettori dell'unità di raffreddamento.



Serrare manualmente i connettori della torcia. I connettori allentati possono surriscaldarsi, creare disturbi nei contatti, causare danni meccanici e perdite di acqua o gas.

Regolazione dei supporti per le dita

I supporti per le dita sull'impugnatura della torcia di saldatura possono essere regolati spingendoli avanti e indietro. La regolazione è indipendente per ogni supporto.



I supporti per le dita possono anche essere rimossi dall'impugnatura spingendoli in avanti e fuori dalla scanalatura nell'impugnatura.

FUNZIONAMENTO

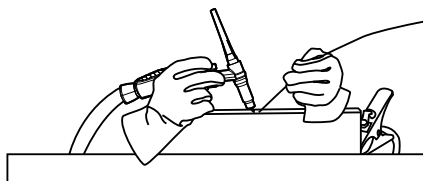


Le radiazioni e gli spruzzi dell'arco di saldatura possono causare danni agli occhi e alla pelle, se non vengono protetti. Durante la saldatura, indossare sempre un casco da saldatore con la protezione per gli occhi, nonché calzature, abbigliamento e guanti protettivi.

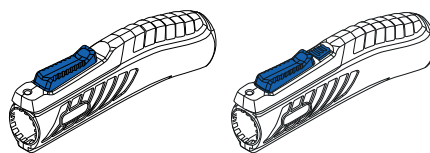


Prima di utilizzare la torcia, assicurarsi che tutti i cavi siano in buone condizioni e che i connettori siano fissati correttamente. Non piegare cavi e tubi flessibili, altrimenti potrebbero verificarsi danni che impediscono la corretta circolazione del gas e del refrigerante.

- Controllare che il cavo di ritorno a terra sia collegato all'attrezzatura di saldatura e al pezzo da saldare.
- Verificare che la dimensione dell'elettrodo sia corretta per l'applicazione di saldatura e la corrente.
- Per avviare la saldatura, premere l'interruttore di saldatura sull'impugnatura della torcia di saldatura.

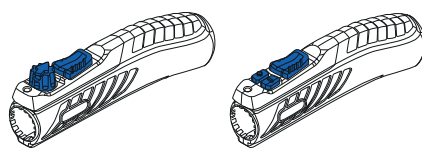


Funzionamento del controllo remoto della torcia



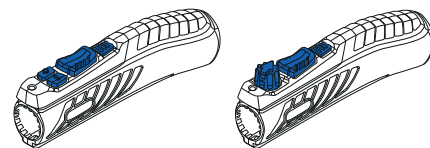
Pulsante 1: avvio/arresto della saldatura

Pulsante 2: avvio/arresto della saldatura e funzionamento



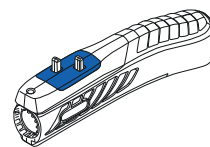
Manopola + pulsante 1: regolazione della corrente di saldatura (con manopola di controllo) e avvio/arresto della saldatura

Pulsante 3: regolazione della corrente di saldatura (con pulsanti +/-) e avvio/arresto della saldatura



Pulsante 4: regolazione della corrente di saldatura (con pulsanti +/-), avvio/arresto della saldatura e funzionamento

Manopola + pulsante 2: regolazione della corrente di saldatura (con manopola di controllo), avvio/arresto della saldatura e funzionamento



Multileva: avvio/arresto della saldatura (leva destra indietro), funzionamento (leva destra avanti) e regolazione della corrente di saldatura o del funzionamento (leva sinistra avanti/indietro).

MANUTENZIONE



Spegnere l'attrezzatura di saldatura e scollegare la torcia di saldatura prima di eseguire la manutenzione della torcia. La sostituzione delle parti di ricambio o attività di manutenzione di altro tipo non devono essere effettuate finché la torcia non si è raffreddata.

Per eventuali riparazioni, rivolgersi a un rivenditore autorizzato o a un'officina di assistenza.

Manutenzione quotidiana

Sulla testa della torcia verificare che:

1. Tutti gli isolamenti siano integri e intatti.
2. L'ugello del gas sia intatto e adatto all'operazione da eseguire.
3. Il gas di protezione fluisca liberamente e costantemente.
4. L'elettrodo sia intatto e adatto all'operazione da eseguire.
5. Le parti di fissaggio dell'elettrodo siano intatte e l'elettrodo sia fissato saldamente in posizione.
6. Verificare tutti i cavi e i connettori. Non utilizzarli se sono danneggiati.

Sul cavo della torcia verificare che:

1. Gli isolamenti del cavo della torcia e i connettori siano intatti.
2. Non ci siano curve a gomito nel cavo della torcia.
3. I componenti siano fissati saldamente.
4. Controllare che la superficie di trasferimento della corrente sul connettore della torcia sia pulita e non danneggiata.
5. Verificare se il tubo di protezione del cavo presenta eventuali danni.

Manutenzione periodica



La manutenzione periodica può essere effettuata esclusivamente da personale di assistenza qualificato.

I connettori elettrici dell'unità devono essere controllati almeno una volta ogni sei mesi. Periodicamente è necessario anche pulire eventuali parti ossidate e serrare i connettori allentati.

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI



L'elenco dei problemi indicati, e delle loro possibili cause, non è completo, ma suggerisce alcune situazioni tipiche che possono presentarsi durante il normale utilizzo dell'attrezzatura di saldatura. Per assistenza e ulteriori informazioni, rivolgersi al rivenditore autorizzato più vicino o all'officina di assistenza.

Informazioni generali

La saldatura non si avvia:

- Verificare che il cavo di ritorno a terra sia collegato correttamente.
- Verificare che anche il sistema di saldatura funzioni in modo appropriato.

Il sistema di saldatura ha smesso di funzionare:

- La torcia potrebbe essersi surriscaldata. Attendere che si raffreddi.
- Verificare che i cavi non si siano allentati.

Torcia di saldatura

La torcia si sta surriscaldando:

- Accertarsi che il corpo torcia sia collegato correttamente.
- Accertarsi che i parametri di saldatura siano compresi nell'intervallo della torcia di saldatura. Se diversi componenti della torcia hanno limiti separati per la corrente massima, il valore più basso tra i due è la corrente massima utilizzabile.
- Assicurarsi che la circolazione del refrigerante funzioni normalmente (in caso di sistemi raffreddati ad acqua).

- Accertarsi di utilizzare materiali di consumo e ricambi originali Trafimet. Anche l'uso di materiali di ricambio errati può causare surriscaldamento.
- Assicurarsi che i connettori siano puliti, non danneggiati e correttamente fissati.

Qualità della saldatura

Saldatura sporca e/o di scarsa qualità:

- Verificare che il gas di protezione non sia esaurito.
- Verificare che la portata del gas di protezione non subisca ostruzioni.
- Verificare che il tipo di gas sia idoneo all'applicazione.
- Controllare la polarità della torcia / dell'elettrodo.
- Verificare che la procedura di saldatura sia idonea all'applicazione.

Prestazioni di saldatura variabili:

- Controllare le dimensioni, il tipo e l'usura dell'elettrodo per saldatura.
- Verificare che la torcia di saldatura non si stia surriscaldando.
- Verificare che il morsetto di messa a terra sia collegato correttamente ad una superficie pulita del pezzo.

L'arco non si accende:

- L'elettrodo della torcia è altamente ossidato.
- Il tubo di protezione o un altro isolamento della torcia è danneggiato e la scintilla di innesco sta "fuoriuscendo".
- La torcia è bagnata.
- Si sta utilizzando un elettrodo troppo grande o smussato con correnti basse.

Lo scudo di gas non è ottimale (il bagno di saldatura "bolle", l'elettrodo si ossida):

- Ci sono impurità nel gas di protezione (umidità, aria).
- Ci sono impurità nel materiale di base (ruggine, fondo, grasso).
- Impurità attaccate sull'ugello del gas o sul corpo della pinza.
- La rete della lente a gas è danneggiata.

CONFIGURAZIONI E MATERIALI DI CONSUMO

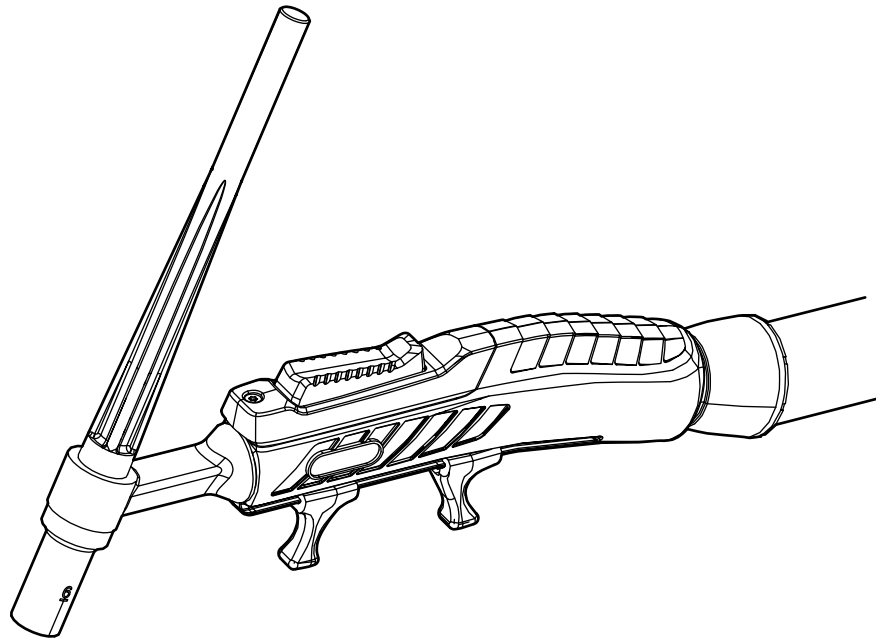
Le diverse opzioni di configurazione di Adaptig sono disponibili su configurator.trafimet.com.

I materiali di consumo di Adaptig disponibili sono elencati nella brochure e su trafimet.com.



ADAPTIG

G9 - G9F - G17 - G17F - G24 - G24F - G26 - G26F
W20F - W20 - W18F - W18 - W24 - W24F



IT Manuale d'uso e manutenzione

EN Operating and maintenance manual

DE Bedienungsanleitung und Wartungshandbuch

FR Manuel d'utilisation et d'entretien

ES Manual de instrucciones y mantenimiento

TR Kullanım ve bakım kılavuzu

DECLARATION OF CONFORMITY



Trafimet Group Spa, a duly registered Italian Manufacturing Company, located in Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), hereby declares that products identified and described in this manual are in conformity with the provisions of the Low Voltage Directive 2014/35 EU the products and in compliance with the standards set by EN 60974-7 Arc Welding Equipment - Part 7.



Trafimet Group Spa, a duly registered Italian Manufacturing Company, located in Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), hereby declares that the products identified and described in this manual comply with the provisions of the Electrical Equipment (Safety) Regulations 2016 and the Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012.

IMPORTANT NOTES



Read through the instructions carefully. For your own safety, and that of your working environment, pay particular attention to the safety instructions delivered with the equipment.



Dispose of this product responsibly after use. Torches and used parts should be properly recycled according to local requirements and regulations.



Disconnect the power source from the mains power supply before handling electrical cables or performing torch maintenance.



Before connecting the torch, switch off the power source, disconnect the power plug and turn off the gas supply.



Always use original Trafimet spare parts and consumables.

Items in the manual that require particular attention in order to minimize damage and harm are indicated by the symbols shown below. Read these sections carefully and follow the instructions.



Note: Provides useful information



Caution: Describes a situation that may result in damage to the equipment or system.



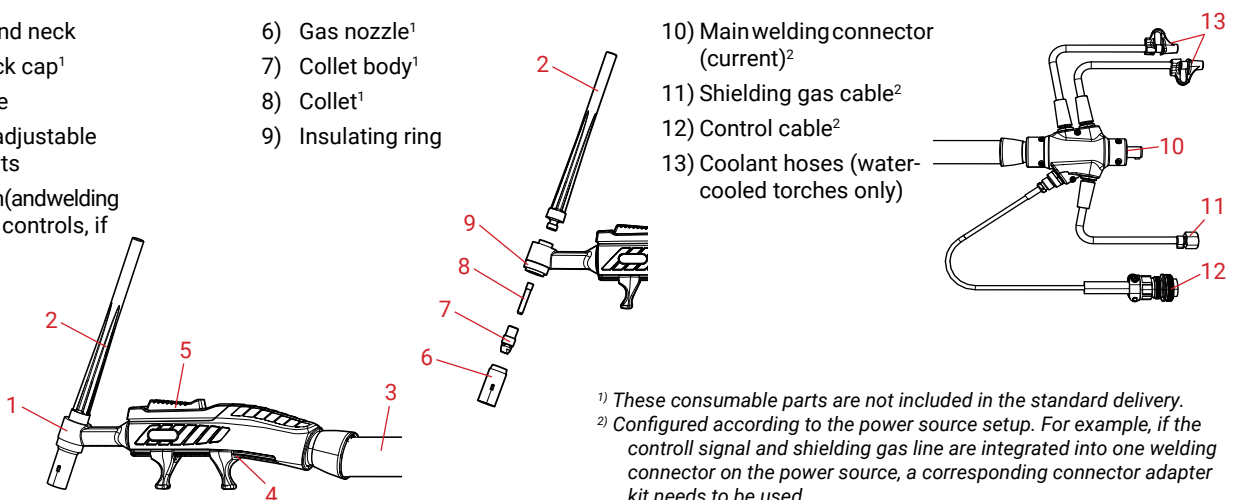
Warning: Describes a potentially dangerous situation. If not avoided, it will result in personal damage or fatal injury.

ABOUT THE EQUIPMENT

Adaptig is a configurable high-end TIG welding torch designed for inert gas arc welding with tungsten electrodes. The Adaptig selection range consists of several different torch bodies, torch remote controls and more than 400 power source connection options. The available torch cable lengths are 4, 8 and 16 meters. You configure the Adaptig TIG Torch for your specific welding needs using Trafimet's online torch configurator tool at the welding torch is delivered to you fully assembled.

The equipment includes the following elements (the exact visual details may differ between different torch models):

- | | | |
|--|-----------------------------|---|
| 1) Torch body and neck | 6) Gas nozzle ¹ | 10) Main welding connector (current) ² |
| 2) Electrode back cap ¹ | 7) Collet body ¹ | 11) Shielding gas cable ² |
| 3) Welding cable | 8) Collet ¹ | 12) Control cable ² |
| 4) Handle with adjustable finger supports | 9) Insulating ring | 13) Coolant hoses (water-cooled torches only) |
| 5) Welding switch (and welding torch remote controls, if applicable) | | |



- ¹) These consumable parts are not included in the standard delivery.
²) Configured according to the power source setup. For example, if the control signal and shielding gas line are integrated into one welding connector on the power source, a corresponding connector adapter kit needs to be used.



For multi-function generators where the use of the EURO type connection is required, the Adaptig TIG torch can only be used in "Lift Arc" mode. It is forbidden to use it in "High Frequency (HF)" mode.



Rating of electrical controls incorporated in the torch: Control button 0.05A (32VDC) / Potentiometer (if provided) 0.25W @70°C.

INSTALLATION



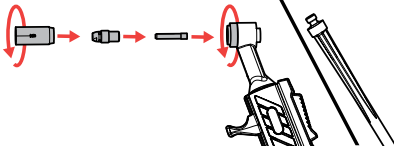
- Ensure that the welding equipment is not connected to the mains when installing the equipment.
- Ensure compliance with your local and national safety requirements regarding the installation and use of high voltage units.
- Check the contents of the packages and make sure the parts are not damaged.
- Do not modify or make structural changes to the torch or torch components.

Installing/replacing consumable parts

Select consumable parts according to your welding application.

Gas nozzle, collet body, collet:

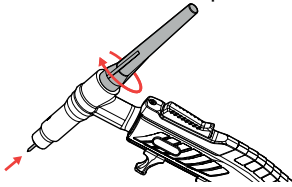
1. Ensure that the insulating ring is in place.
2. Install gas nozzle, collet body and collet.



Electrode:

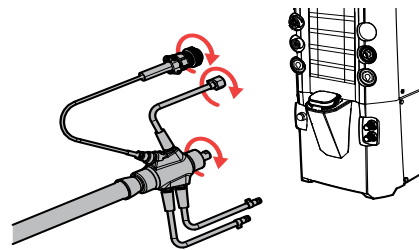
Prior to installing the electrode, grind the electrode tip to the appropriate dimensions for your welding application.

1. If already installed, loosen the electrode back cap on the welding torch by turning it counter-clockwise.
2. Push the electrode into the torch and through the collet and gas nozzle.
3. Tighten the electrode back cap clockwise to lock the electrode in place.



Optionally, by removing the electrode back cap, the electrode can be installed also by pushing it into the torch from the electrode back cap side.

Connecting torch



1. Check that the welding torch connector setup matches the setup on your welding equipment.
2. A) For a separate control cable and shielding gas connections: connect the welding current cable, control cable and gas hose connectors to your welding equipment.
B) For a separate control cable connection: connect the welding gas/current cable and the control cable to your welding equipment.
C) For an integrated connection setup: connect the welding gas/current/control cable to your welding equipment.

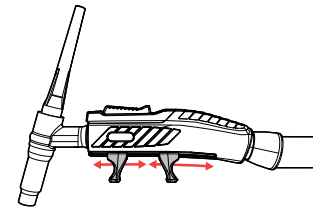
3. Secure the connectors in place by turning the collars clockwise.
4. If water cooling is used, connect the water cooling hoses in the correct inlet and outlet order to your cooling unit connectors.



Hand tighten the torch connectors. Loose connectors may overheat, create contact disturbances, cause mechanical damage and water or gas leakage.

Adjusting finger supports

The finger supports on the welding torch handle can be adjusted by pushing them backward and forward. The adjustment is independent for each support.



The finger supports can also be removed from the handle by pushing them forward and out of the groove in the handle.

OPERATION

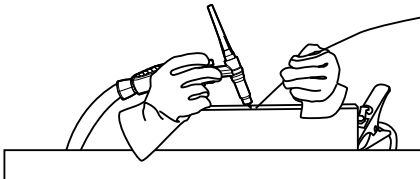


Welding arc radiation and spatters cause damage to eyes and unprotected skin. Always wear a welding helmet with eye protection, protective gloves, clothing and footwear when welding.

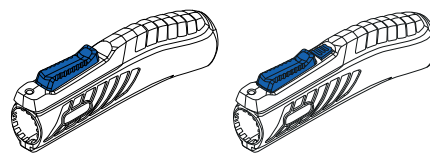


Before using the torch, ensure that all the cables are in serviceable condition and that the connectors are correctly fastened. Do not bend cables and hoses, as this can cause damage that may prevent proper gas and coolant circulation.

1. Check that the earth return cable is connected to the welding equipment and to the piece to be welded.
2. Check that the electrode size is correct for your welding application and current.
3. To start welding, press the welding switch on the welding torch handle.

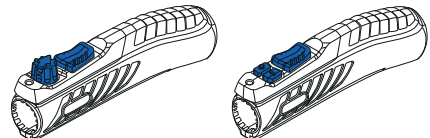


Torch remote control operation



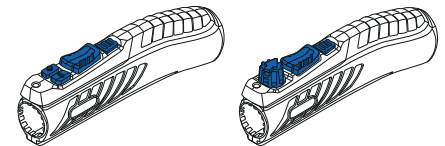
Button 1: Welding start/stop

Button 2: Welding start/stop and function



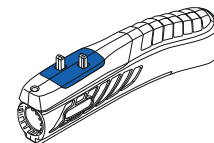
Knob + Button 1: Welding current adjustment (with control knob) and welding start/stop

Button 3: Welding current adjustment (with +/- buttons) and welding start/stop



Button 4: Welding current adjustment (with +/- buttons), welding start/stop and function

Knob + Button 2: Welding current adjustment (with control knob), welding start/stop and function



Multilever: Welding start/stop (right lever backward), function (right lever forward) and welding current or function adjustment (left lever forward/backward).

MAINTENANCE



Turn off the welding equipment and disconnect the welding torch before performing torch maintenance. Replacement of spare parts or other maintenance must not be performed until the torch has cooled down.

For any repairs, contact an authorized dealer or service workshop.

Daily maintenance

On the torch head, check that:

1. All insulations are undamaged and intact.
2. Gas nozzle is intact and suitable for work.
3. Shielding gas flows freely and steadily.
4. Electrode is intact and suitable for work.
5. Fastening parts of the electrode are intact and the electrode is fastened tightly in place.
6. Check all the cables and connectors. Do not use them if they are damaged.

On the torch cable, check that:

1. Torch cable insulations and connectors are intact.
2. There are no sharp bends in the torch cable.
3. Components are tightly fastened.
4. Check that the current transfer surface on the torch current connector is clean and undamaged.
5. Check the protective hose on the cable for damage.

Periodic maintenance



Only qualified service personnel is allowed to carry out periodic maintenance.

The electric connectors of the unit require checks at least every six months. Also oxidized parts need to be cleaned and loose connectors tightened on a periodic basis.

TROUBLESHOOTING



The problems and the possible causes listed are not definitive, but suggest some typical situations that may turn up during normal use of the welding equipment. For further information and assistance, contact your nearest authorized dealer or service workshop.

General

Welding does not start:

- Check that the earth return cable is properly connected.
- Check that the welding system is in proper working order.

Welding system has stopped working:

- The torch may have overheated. Wait for it to cool down.
- Check that the cables have not become loose.

Welding torch

The torch is overheating:

- Make sure the torch body is properly connected.
- Make sure that the welding parameters are within the range of the welding torch. If different torch components have separate limits for maximum current; the lower value is the maximum current that can be used.
- Make sure the coolant circulation is working normally (in the case of water-cooled systems).

- Make sure you are using original Trafimet consumable and spare parts. Incorrect spare part materials may also cause overheating.
- Make sure the connectors are clean, undamaged and properly fastened.

Weld quality

Dirty and/or poor weld quality:

- Check that the shielding gas has not run out.
- Check that the shielding gas flow is unobstructed.
- Check that the gas type is correct for the application.
- Check the polarity of the torch/electrode.
- Check that the welding procedure is correct for the application.

Varying welding performance:

- Check the welding electrode size, type and wear.
- Check that the welding torch is not overheating.
- Check that the earth return clamp is properly attached to a clean surface of the workpiece.

Arc is not ignited:

- The torch electrode is highly oxidized.
- The protective hose or other insulation on the torch is broken and the ignition spark is "escaping".
- Torch is wet.
- An excessively large or blunt electrode is used at low currents.

Gas shielding is bad (weld pool "boils", electrode gets oxidized):

- There are impurities in the shielding gas (moisture, air).
- There are impurities in the base material (rust, base coat, grease).
- Impurities stuck on gas nozzle or on collet body.
- Net of gas lens is damaged.

CONFIGURATIONS AND CONSUMABLES

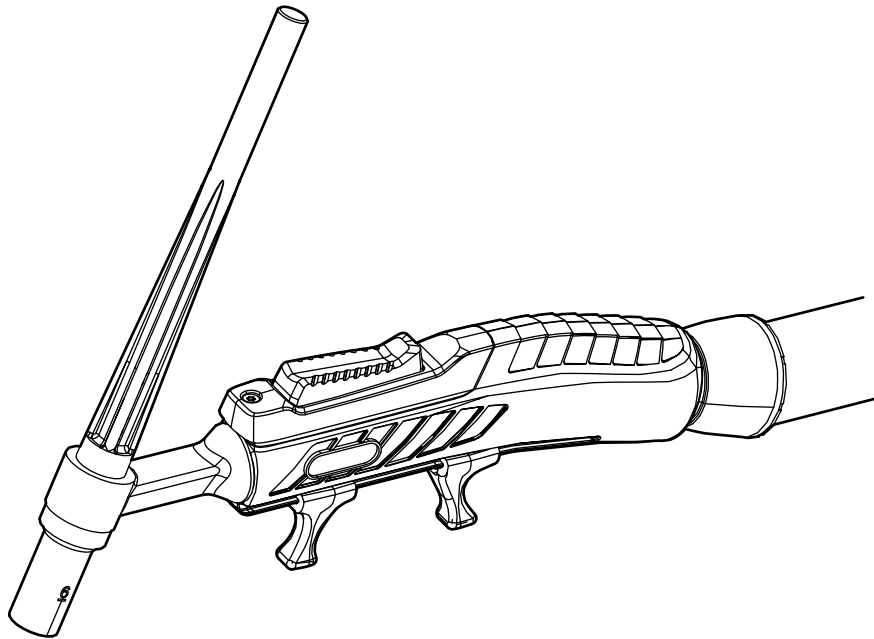
The different Adaptig configuration options are available at configurator.trafimet.com.

The available Adaptig consumables are listed in the brochure and at trafimet.com.



ADAPTIG

G9 - G9F - G17 - G17F - G24 - G24F - G26 - G26F
W20F - W20 - W18F - W18 - W24 - W24F



IT Manuale d'uso e manutenzione

EN Operating and maintenance manual

DE Bedienungsanleitung und Wartungshandbuch

FR Manuel d'utilisation et d'entretien

ES Manual de instrucciones y mantenimiento

TR Kullanım ve bakım kılavuzu

KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG



EN 60974-7

Trafimet Group Spa, ein ordnungsgemäß eingetragenes italienisches Produktionsunternehmen mit Sitz in der Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), erklärt hiermit, dass die in diesem Handbuch bezeichneten und beschriebenen Produkte den Bestimmungen der Niederspannungsrichtlinie 2014/35 EU und den von der EN 60974-7 Lichtbogenschweißeinrichtungen – Teil 7 festgelegten Normen entsprechen.



Trafimet Group Spa, ein ordnungsgemäß eingetragenes italienisches Produktionsunternehmen mit Sitz in der Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), erklärt hiermit, dass die in diesem Handbuch bezeichneten und beschriebenen Produkte den Bestimmungen im Hinblick auf die Sicherheit von Elektrogeräten aus dem Jahr 2016 und der Beschränkung der Verwendung bestimmter Gefahrstoffe in Elektro- und Elektronikgeräten aus dem Jahr 2012 entsprechen.

WICHTIGE HINWEISE



Lesen Sie die Anweisungen aufmerksam durch. Zu Ihrer eigenen Sicherheit und der Ihres Arbeitsumfelds beachten Sie bitte insbesondere die Sicherheitshinweise, die im Lieferumfang des Geräts enthalten sind.



Entsorgen Sie das Produkt nach Gebrauch verantwortungsbewusst. Brenner und gebrauchte Teile sind immer ordnungsgemäß entsprechend den geltenden lokalen Anforderungen und Vorschriften zu recyceln.



Trennen Sie die Stromquelle vom Stromnetz, bevor Sie mit elektrischen Kabeln hantieren oder Wartungsarbeiten am Brenner durchführen.



Schalten Sie vor dem Anschließen des Brenners die Stromquelle aus, ziehen Sie den Netzstecker und schalten Sie die Gaszufuhr ab.



Verwenden Sie immer die Original-Ersatzteile und Verbrauchsmaterialien von Trafimet.

Bemerkungen in diesem Handbuch, denen besondere Aufmerksamkeit geschenkt werden muss, um die Gefahr von Personen- und Sachschäden zu minimieren, sind mit den nachstehenden Symbolen gekennzeichnet. Lesen Sie diese Abschnitte sorgfältig durch und befolgen Sie die entsprechenden Anweisungen.



Hinweis: Gibt nützliche Informationen.



Vorsicht: Beschreibt eine Situation, die zu Schäden am Gerät oder am System führen kann.



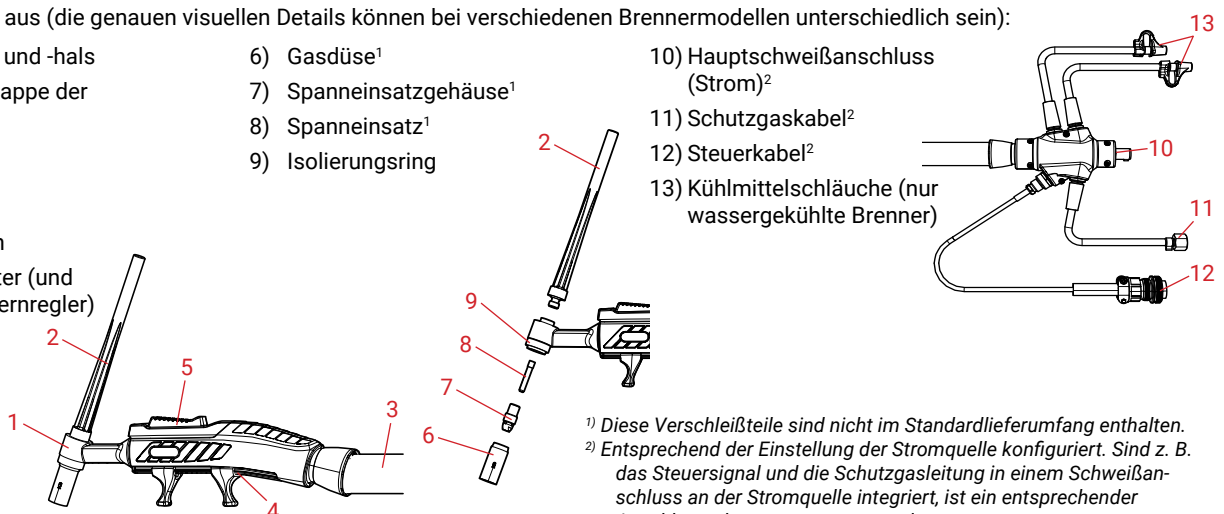
Achtung: Beschreibt eine möglicherweise gefährliche Situation. Wird diese nicht vermieden, kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen kommen.

ÜBER DAS GERÄT

Adaptig ist ein konfigurierbarer High-End-WIG-Schweißbrenner, der für das Schutzgasschweißen mit Wolfram-Elektroden entwickelt wurde. Das Adaptig-Sortiment besteht aus mehreren verschiedenen Brennerkörpern, Brenner-Fernreglern und mehr als 400 Anschlussmöglichkeiten für Stromquellen. Die verfügbaren Brennerkabeln sind 4, 8 und 16 Meter. Sie konfigurieren den Adaptig-WIG-Brenner beim Kauf unter Verwendung des Online-Brennerkonfigurators von Trafimet für Ihren spezifischen Schweißbedarf; außerdem wird der Schweißbrenner komplett montiert an Sie geliefert.

Das Gerät besteht aus (die genauen visuellen Details können bei verschiedenen Brennermodellen unterschiedlich sein):

- | | | |
|--|-------------------------------------|--|
| 1) Brennerkörper und -hals | 6) Gasdüse ¹ | 10) Hauptschweißanschluss (Strom) ² |
| 2) Rückwärtige Kappe der Elektrode ¹ | 7) Spanneinsatzgehäuse ¹ | 11) Schutzgaskabel ² |
| 3) Schweißkabel | 8) Spanneinsatz ¹ | 12) Steuerkabel ² |
| 4) Handgriff mit verstellbaren Fingerauflagen | 9) Isolierungsring | 13) Kühlmittelschläuche (nur wassergekühlte Brenner) |
| 5) Schweißschalter (und ggf. Brenner-Fernregler) | | |



¹⁾ Diese Verschleißteile sind nicht im Standardlieferumfang enthalten.

²⁾ Entsprechend der Einstellung der Stromquelle konfiguriert. Sind z. B. das Steuersignal und die Schutzgasleitung in einem Schweißanschluss an der Stromquelle integriert, ist ein entsprechender Anschlussadaptersatz zu verwenden.



Bei Multifunktionsgeneratoren, die die Verwendung des EURO-Anschlusses erforderlich machen, kann der Adaptig-WIG-Brenner nur im „Lift Arc“-Modus verwendet werden. Die Verwendung im „Hochfrequenz (HF)“-Modus ist verboten.



Nennwerte der im Brenner integrierten elektrischen Steuerungen: Steuertaste 0,05 A (32 V DC)/Potenziometer (falls vorhanden) 0,25 W bei 70 °C

INSTALLATION



Vergewissern Sie sich, dass das Schweißgerät nicht an das Stromnetz angeschlossen ist, wenn Sie das Gerät installieren.

Stellen Sie sicher, dass Ihre örtlichen und nationalen Sicherheitsanforderungen an die Installation und Nutzung von Hochspannungsgeräten eingehalten werden.

Prüfen Sie den Inhalt der Verpackungen und stellen Sie sicher, dass die Teile nicht beschädigt sind.

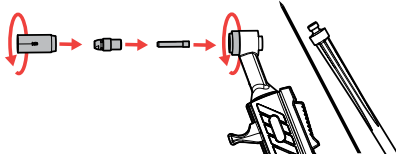
Nehmen Sie keine Modifikationen oder baulichen Veränderungen am Brenner oder an den Brennerteilen vor.

Einbau/Auswechseln von Verschleißteilen

Wählen Sie die Verschleißteile entsprechend Ihrer Schweißanwendung aus.

Gasdüse, Spanneinsatzgehäuse, Spanneinsatz:

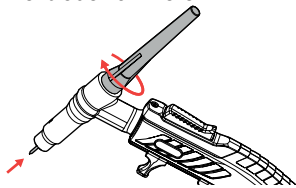
1. Vergewissern Sie sich, dass der Isoliering an seinem Platz ist.
2. Installieren Sie Gasdüse, Spanneinsatzgehäuse und Spanneinsatz.



Elektrode:

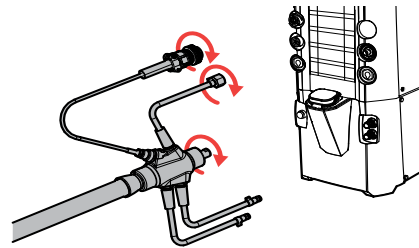
Schleifen Sie vor dem Einbau der Elektrode die Elektrodenspitze auf die für Ihre Schweißanwendung geeigneten Maße.

1. Falls bereits installiert, lösen Sie die rückwärtige Kappe der Elektrode am Schweißbrenner, indem Sie sie gegen den Uhrzeigersinn drehen.
2. Schieben Sie die Elektrode in den Brenner, durch den Spanneinsatz und die Gasdüse.
3. Ziehen Sie die rückwärtige Kappe der Elektrode im Uhrzeigersinn fest, um die Elektrode zu fixieren.



Optional kann die Elektrode durch Entfernen der rückwärtigen Kappe der Elektrode auch durch Einschieben in den Brenner von der Seite der rückwärtigen Kappe der Elektrode aus installiert werden.

Anschließen des Brenners



1. Vergewissern Sie sich, dass der Anschluss für den Schweißbrenner mit dem Anschluss an Ihrer Schweißausrüstung übereinstimmt.
2. A) Bei getrennten Steuerkabel- und Schutzgasanschlüssen: Schließen Sie das Schweißstromkabel, das Steuerkabel und die Gasschlauchanschlüsse an Ihr Schweißgerät an.
B) Bei einem separaten Steuerkabelanschluss: Schließen Sie das Schweißgas-/Stromkabel und das Steuerkabel an Ihr Schweißgerät an.
C) Im Falle einer integrierten Anschlussanordnung: Schließen Sie das Schweißgas-/Strom-/Steuerkabel an Ihr Schweißgerät an.
3. Sichern Sie die Anschlüsse durch Drehen der Ringe im Uhrzeigersinn.

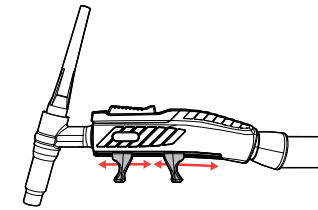
4. Wenn Sie eine Wasserkühlung verwenden, schließen Sie die Wasserkühlungsschläuche in der richtigen Reihenfolge an die Anschlüsse Ihrer Kühleinheit an.



Ziehen Sie die Brenneranschlüsse handfest an. Lockere Anschlüsse können überhitzen oder Kontaktstörungen, mechanische Beschädigungen und Wasser- oder Gasaustritt verursachen.

Einstellen der Fingerauflagen

Die Fingerauflagen am Handgriff des Schweißbrenners können durch Vor- und Zurückschieben verstellt werden. Die Einstellung ist für jeden Träger unabhängig.



Die Fingerauflagen können auch vom Griff entfernt werden, indem man sie nach vorne und aus der Nut im Griff herauschiebt.

BETRIEB

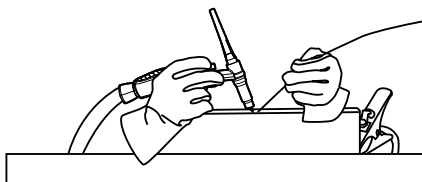


Die Strahlung des Lichtbogens und Spritzer können die Augen und ungeschützte Haut schädigen. Tragen Sie beim Schweißen immer einen Schweißhelm mit Augenschutz, Schutzhandschuhe, Kleidung und Schuhe.

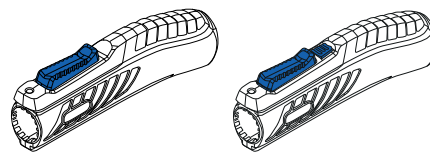


Vergewissern Sie sich vor der Verwendung des Brenners, dass alle Kabel in betriebsbereitem Zustand sind und die Anschlüsse richtig befestigt sind. Biegen Sie Kabel und Schläuche nicht, um Schäden zu vermeiden, die eine ordnungsgemäße Gas- und Kühlmittelzirkulation verhindern könnten.

1. Überprüfen Sie, ob das Massekabel mit dem Schweißgerät und dem zu schweißenden Teil verbunden ist.
2. Prüfen Sie, ob die Elektrodengröße für Ihre Schweißanwendung und Stromstärke geeignet ist.
3. Um mit dem Schweißen zu beginnen, drücken Sie den Schweißschalter am Griff des Schweißbrenners.

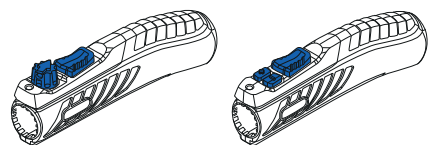


Funktion des Brenner-Fernreglers



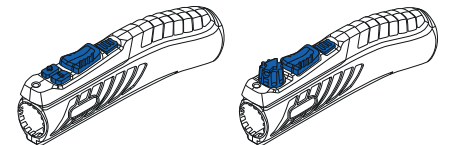
1 Taste: Start/Stop des Schweißvorgangs

2 Taste: Start/Stop des Schweißvorgangs und Funktion



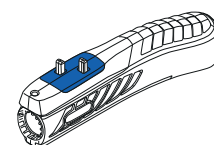
Knopf + 1 Taste: Schweißstrom-einstellung (mit Drehknopf) und Start/Stop des Schweißvorgangs

3 Taste: Schweißstrom-einstellung (mit +/- Tasten) und Start/Stop des Schweißvorgangs



4 Taste: Schweißstrom-einstellung (mit +/- Tasten), Start/Stop des Schweißvorgangs und Funktion

Knopf + 2 Taste: Schweißstrom-einstellung (mit Drehknopf), Start/Stop des Schweißvorgangs und Funktion



Multilever: Start/Stop des Schweißvorgangs (rechter Hebel rückwärts), Funktion (rechter Hebel vorwärts) und Schweißstrom- oder Funktionseinstellung (linker Hebel vorwärts/rückwärts)

WARTUNG



Schalten Sie das Schweißgerät aus und trennen Sie den Schweißbrenner ab, bevor Sie Wartungsarbeiten am Brenner durchführen. Der Austausch von Ersatzteilen oder andere Wartungsarbeiten dürfen erst durchgeführt werden, nachdem sich der Brenner abgekühlt hat. Wenden Sie sich für eventuelle Reparaturen an einen autorisierten Händler oder eine Servicewerkstatt.

Tägliche Wartung

Überprüfen Sie am Brennerkopf, dass:

1. alle Isolierungen unbeschädigt und intakt sind
2. die Gasdüse intakt und für die Arbeit geeignet ist
3. das Schutzgas frei und gleichmäßig strömt
4. die Elektrode intakt und für die Arbeit geeignet ist
5. die Befestigungsteile der Elektrode intakt sind und die Elektrode fest verankert ist
6. Prüfen Sie alle Kabel und Anschlüsse. Verwenden Sie sie nicht, wenn sie beschädigt sind.

Überprüfen Sie am Brennerkabel, dass:

1. die Isolierungen und Anschlüsse der Brennerkabel intakt sind
2. das Brennerkabel keine scharfen Knickstellen aufweist
3. die Komponenten fest miteinander verbunden sind
4. Prüfen Sie, ob die Stromübertragungsfläche auf dem Brenneradapter sauber und unbeschädigt ist.
5. Prüfen Sie den Schutzschlauch um das Kabel auf Beschädigungen.

Periodische Instandhaltung



Die regelmäßige Wartung darf nur von qualifizierten Servicemitarbeitern ausgeführt werden.

Die elektrischen Anschlüsse des Geräts müssen mindestens alle sechs Monate überprüft werden. Auch die Reinigung aller oxidierten Teile und das Festziehen loser Verbindungen ist regelmäßig erforderlich.

FEHLERBEHEBUNG



Die Liste der Probleme und der möglichen Ursachen ist nicht vollständig, behandelt aber einige typische Situationen, die bei normalen Betriebsbedingungen des Schweißgeräts eintreten können. Für weitere Informationen und Hilfe wenden Sie sich bitte an den nächsten autorisierten Händler oder die nächste Servicewerkstatt.

Allgemeines

Der Schweißvorgang beginnt nicht:

- Prüfen Sie, ob das Massekabel richtig angeschlossen ist.
- Überprüfen Sie, ob das Schweißsystem auch sonst einwandfrei funktioniert.

Das Schweißsystem stoppt:

- Der Brenner ist möglicherweise überhitzt. Warten Sie, bis er abgekühlt ist.
- Überprüfen Sie, ob sich die Kabel nicht gelockert haben.

Schweißbrenner

Der Brenner überhitzt:

- Stellen Sie sicher, dass das Brennergehäuse ordnungsgemäß angeschlossen ist.
- Stellen Sie sicher, dass sich die Schweißparameter im Bereich des Schweißbrenners bewegen. Falls verschiedene Brennerkomponenten separate Grenzwerte für die maximale Stromstärke haben, so ist der niedrigere dieser Werte die maximale Stromstärke, die verwendet werden kann.

- Stellen Sie sicher, dass der Kühlmittelkreislauf normal funktioniert (bei wassergekühlten Systemen).
- Stellen Sie sicher, dass Sie Trafimet Originalersatzteile und -verbrauchsmaterialien verwenden. Falsche Ersatzteile können zu Überhitzung führen.
- Stellen Sie sicher, dass die Stecker sauber, unbeschädigt und richtig befestigt sind.

Schweißqualität

Schmutzige und/oder minderwertige Schweißnaht:

- Prüfen Sie, ob das Schutzgas aufgebraucht ist.
- Prüfen Sie, ob das Schutzgas ungehindert fließen kann.
- Prüfen Sie, ob es sich um den richtigen Gastyp für die Anwendung handelt.
- Prüfen Sie die Polarität von Brenner/Elektrode.
- Prüfen Sie, ob der richtige Schweißprozess für die Anwendung eingestellt ist.

Unterschiedliche Schweißleistung:

- Prüfen Sie Größe, Art und Verschleiß der Schweißelektrode.
- Prüfen Sie, ob der Schweißbrenner nicht überhitzt ist.
- Prüfen Sie, ob das Massekabel an einer sauberen Oberfläche des Werkstücks befestigt ist.

Lichtbogen wird nicht gezündet:

- Die Brennerelektrode ist stark oxidiert.
- Der Schutzschlauch oder eine andere Isolierung des Brenners ist unterbrochen und der Zündfunke „entweicht“.
- Der Schweißbrenner ist nass.
- Eine zu große oder stumpfe Elektrode wird bei niedrigen Strömen verwendet.

Gasabschirmung ist fehlerhaft (Schweißbad „kocht“, Elektrode ist oxidiert):

- Es gibt Verunreinigungen im Schutzgas (Feuchtigkeit, Luft).
- Es gibt Verunreinigungen im Ausgangsmaterial (Rost, Grundbeschichtung, Fett).
- Verunreinigungen haften an Gasdüse oder Spanneinsatzgehäuse.
- Das Netz der Gaslinse ist beschädigt.

KONFIGURATIONEN UND VERSCHLEISSTEILE

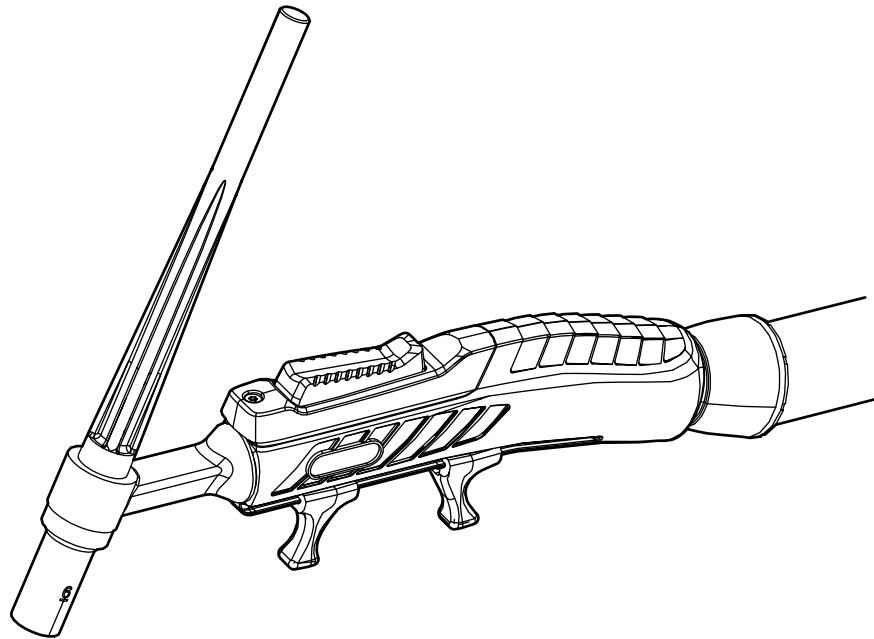
Die verschiedenen Adaptig-Konfigurationsoptionen finden Sie unter configurator.trafimet.com.

Die verfügbaren Adaptig-Verschleißteile sind in der Broschüre und auf trafimet.com aufgeführt.



ADAPTIG

**G9 - G9F - G17 - G17F - G24 - G24F - G26 - G26F
W20F - W20 - W18F - W18 - W24 - W24F**



IT Manuale d'uso e manutenzione

EN Operating and maintenance manual

DE Bedienungsanleitung und Wartungshandbuch

FR Manuel d'utilisation et d'entretien

ES Manual de instrucciones y mantenimiento

TR Kullanım ve bakım kılavuzu

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ



Trafimet Group Spa, entreprise de fabrication italienne dûment immatriculée, sise Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), déclare par la présente que les produits identifiés et décrits dans ce manuel sont conformes aux dispositions de la directive Basse tension 2014/35/UE et conformes aux normes établies par EN 60974-7 Équipement de soudage à l'arc – Partie 7.



Trafimet Group Spa, entreprise de fabrication italienne dûment immatriculée, sise Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), déclare par la présente que les produits identifiés et décrits dans ce manuel sont conformes aux dispositions des règlements 2016 relatifs à la sécurité des équipements électriques ainsi qu'aux dispositions des règlements 2012 de limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques.

REMARQUES IMPORTANTES



Lisez les instructions attentivement. Pour votre propre sécurité et celle de votre environnement de travail, prêter une attention particulière aux consignes de sécurité fournies avec l'équipement.



Éliminez ce produit de manière responsable après utilisation. Les torches et les pièces usagées doivent être correctement recyclées conformément aux exigences et aux réglementations locales.



Débranchez le poste à souder de l'alimentation secteur avant de manipuler les câbles électriques. ou d'effectuer l'entretien de la torche.



Avant de connecter la torche, éteignez le poste à souder, débranchez la fiche électrique et coupez l'alimentation en gaz.



Utilisez toujours les pièces détachées et les consommables Trafimet d'origine.

Les points qui requièrent une attention particulière afin de limiter les risques de dommages et de blessures corporelles sont signalés par ces symboles. Prière de lire attentivement ces instructions et de les respecter scrupuleusement.



Remarque : Information utile.



Attention : Description d'une situation susceptible de provoquer des dommages à l'équipement ou au système.



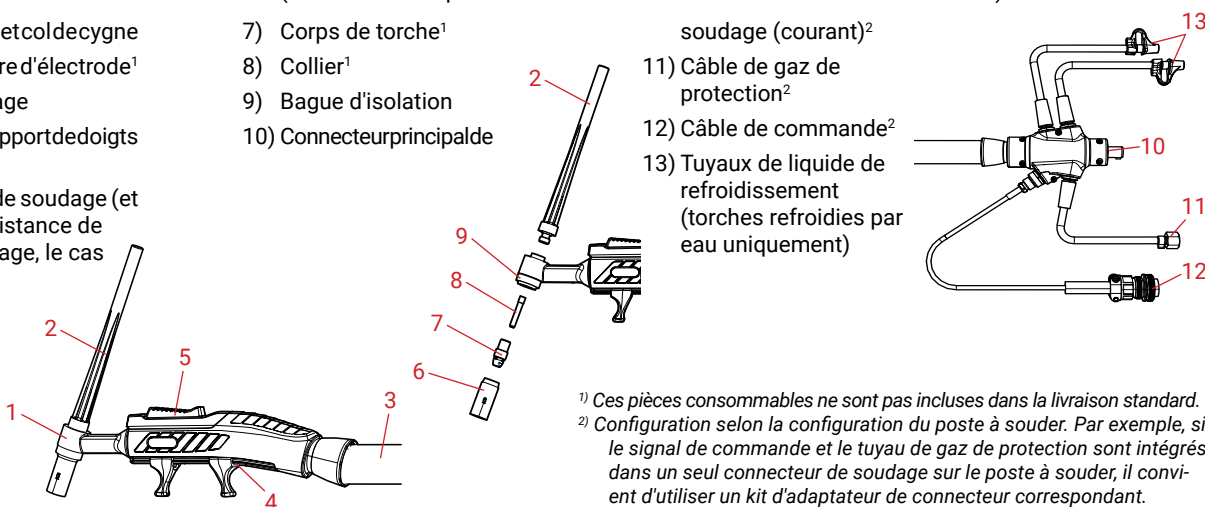
Avertissement : Description d'une situation potentiellement dangereuse, susceptible de provoquer des dommages corporels ou des blessures mortelles.

PRÉSENTATION DE L'ÉQUIPEMENT

Adaptig est une torche de soudage TIG haut de gamme configurable conçue pour le soudage à l'arc sous gaz inerte avec des électrodes de tungstène. La gamme Adaptig se compose de plusieurs corps de torche différents, de commandes à distance de torche et de plus de 400 options de raccordement à un poste à souder. Les longueurs de câble de torche disponibles sont de 4, 8 et 16 mètres. Vous pouvez configurer la torche TIG Adaptig selon vos besoins de soudage spécifiques à l'aide de l'outil de configuration de torche en ligne de Trafimet au moment de l'achat. La torche de soudage vous est livrée entièrement assemblée.

L'équipement comprend les éléments suivants (les illustrations peuvent différer selon les différents modèles de torche) :

- | | | |
|---|-------------------------------------|--|
| 1) Corps de torche et coldecygne | 7) Corps de torche ¹ | soudage (courant) ² |
| 2) Capuchon arrière d'électrode ¹ | 8) Collier ¹ | 11) Câble de gaz de protection ² |
| 3) Câble de soudage | 9) Bague d'isolation | 12) Câble de commande ² |
| 4) Poignée avec support de doigts réglables | 10) Connecteur principal de soudage | 13) Tuyaux de liquide de refroidissement (torches refroidies par eau uniquement) |
| 5) Commutateur de soudage (et commande à distance de torche de soudage, le cas échéant) | | |
| 6) Buse ¹ | | |



¹ Ces pièces consommables ne sont pas incluses dans la livraison standard.

² Configuration selon la configuration du poste à souder. Par exemple, si le signal de commande et le tuyau de gaz de protection sont intégrés dans un seul connecteur de soudage sur le poste à souder, il convient d'utiliser un kit d'adaptateur de connecteur correspondant.



Pour les générateurs multifonctions où l'utilisation de la connexion de type EURO est requise, la torche TIG Adaptig ne peut être utilisée qu'en mode « amorçage de l'arc par contact ». L'utilisation en mode « haute Fréquence (HF) » est interdite.



Calibre des commandes électriques intégrées à la torche : bouton de commande 0,05 A (32 V DC) / potentiomètre (si fourni) 0,25 W à 70 °C.

INSTALLATION



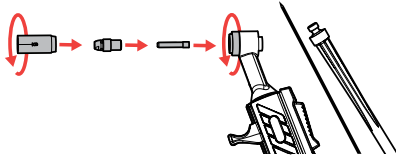
Assurez-vous que l'équipement de soudage n'est pas connecté au secteur lors de l'installation de l'équipement. Veillez à respecter les critères de sécurité locaux et nationaux en matière d'installation et d'utilisation d'appareils à haute tension. Vérifiez le contenu des emballages et assurez-vous que les pièces ne sont pas endommagées. Ne modifiez pas et n'apportez pas de changements structurels à la torche ou aux composants de la torche.

Installation/remplacement des consommables

Sélectionnez les consommables en fonction de votre application de soudage.

Buse de gaz, corps de torche, collier :

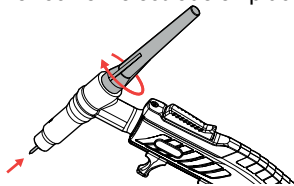
1. Assurez-vous que la bague d'isolation est en place.
2. Installez la buse de gaz, le corps de torche et le collier.



Electrode :

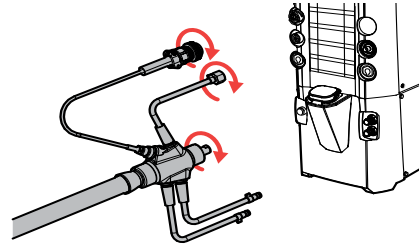
Avant de mettre en place l'électrode, rectifiez son extrémité aux dimensions appropriées à la tâche de soudage prévue.

1. S'il est déjà installé, desserrez le capuchon arrière d'électrode sur la torche de soudage en le tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
2. Poussez l'électrode dans la torche, puis via le collier et la buse de gaz.
3. Serrez le capuchon arrière d'électrode dans le sens des aiguilles d'une montre pour verrouiller l'électrode en place.



Il est également possible, en retirant le capuchon arrière d'électrode, d'installer l'électrode en l'insérant dans la torche du côté du capuchon arrière d'électrode.

Raccordement de la torche



1. Vérifiez que la configuration du connecteur de la torche de soudage correspond à la configuration de votre équipement de soudage.
2. A) Avec des raccords séparés de câble de commande et de gaz de protection : connectez le câble de courant de soudage, le câble de commande et les connecteurs du tuyau de gaz à votre équipement de soudage.
B) Avec un raccord séparé de câble de commande : connectez le câble gaz/courant de soudage et le câble de commande à votre équipement de soudage.
C) Avec une configuration de raccord intégré : connectez le câble de soudage/de courant/de commande à votre équipement de soudage.

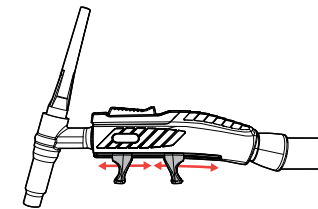
3. Fixez les connecteurs en place en tournant la bague dans le sens des aiguilles d'une montre.
4. Si vous utilisez un système de refroidissement par eau, raccordez les tuyaux de refroidissement par eau aux connecteurs de votre unité de refroidissement en veillant à respecter les entrées et les sorties.



Serrez les connecteurs de la torche à la main. Des connecteurs mal serrés sont susceptibles de surchauffer, de causer des problèmes de contact, des dégâts mécaniques ou des fuites d'eau ou de gaz.

Réglage des supports de doigts

Vous pouvez régler les supports de doigts sur la poignée de la torche de soudage en les poussant vers l'arrière et vers l'avant. Chaque support doit être réglé indépendamment.



Les supports de doigts peuvent également être retirés de la poignée en les poussant vers l'avant puis en les retirant de la rainure de la poignée.

UTILISATION

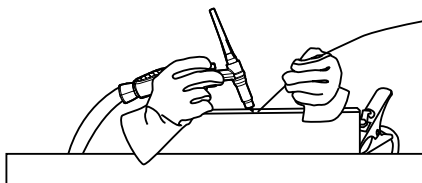


Le rayonnement et les projections de l'arc de soudage provoquent des lésions oculaires et cutanées lorsque ces parties du corps ne sont pas protégées. Veillez à toujours porter un masque de soudage et des lunettes, des gants, des vêtements et des chaussures de protection lorsque vous soudez.

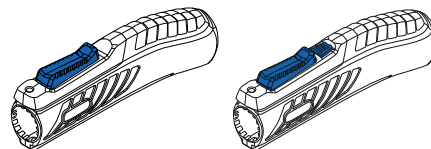


Avant d'utiliser la torche, assurez-vous que tous les câbles sont en bon état de fonctionnement et que les connecteurs sont correctement fixés. Ne pliez pas les câbles et les tuyaux afin d'éviter des dommages qui pourraient empêcher une circulation correcte du gaz et du liquide de refroidissement.

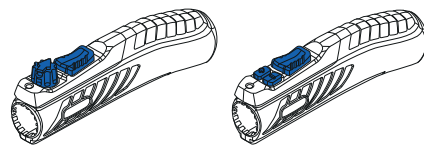
1. Vérifiez que le câble de masse est connecté à l'équipement de soudage et à la pièce à souder.
2. Vérifiez que la taille d'électrode est adaptée à votre application de soudage et au courant.
3. Pour commencer à souder, appuyer sur le commutateur de soudage situé sur la poignée de la torche.



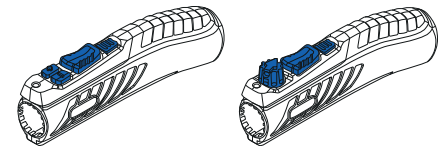
Utilisation de commande à distance de torche



Bouton 1 : Démarrage/arrêt du soudage
Bouton 2 : Fonction de démarrage et d'arrêt du soudage

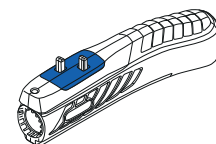


Touche (bouton) + bouton 1 : Réglage du courant de soudage (avec bouton de commande) et démarrage/arrêt du soudage
Bouton 3 : Réglage du courant de soudage (avec boutons +/-) et démarrage/arrêt du soudage



Bouton 4 : Réglage du courant de soudage (avec boutons +/-), démarrage/arrêt du soudage et fonction

Touche (bouton) + bouton 2 : Réglage du courant de soudage (avec bouton de commande), démarrage/arrêt du soudage et fonction



Multi-levier : Démarrage/arrêt de soudage (levier droit vers l'arrière), fonction (levier droit vers l'avant) et réglage du courant de soudage ou de la fonction (levier gauche vers l'avant/l'arrière).

ENTRETIEN



Éteignez l'équipement de soudage et déconnectez la torche de soudage avant d'effectuer l'entretien de la torche. Le remplacement des pièces de rechange et les autres opérations d'entretien doivent être effectués une fois que la torche a refroidi.

Pour toute réparation, contactez un distributeur agréé ou un atelier de réparation.

Entretien quotidien

Vérifiez les éléments suivants sur la tête de torche :

1. Tous les isolants sont intacts.
2. La buse de gaz est intacte et fonctionnelle.
3. Le gaz de protection s'écoule librement et régulièrement.
4. L'électrode est intacte et fonctionnelle.
5. Les pièces de fixation de l'électrode sont intactes et l'électrode est fixée fermement.
6. Contrôler tous les câbles et connecteurs. S'ils sont endommagés, ne pas les utiliser, et contacter le service d'assistance pour les remplacer.

Vérifiez les éléments suivants sur le câble de torche :

1. Les isolants et les connecteurs du câble de la torche sont intacts.
2. Le câble de la torche ne présente pas de torsades ou de courbures prononcées.
3. Tous les composants sont bien fixés.
4. Vérifiez que la surface de transfert de courant du connecteur d'alimentation de la torche est propre et intacte.
5. Vérifiez que le tuyau de protection du câble n'est pas endommagé.

Entretien périodique



Seul le personnel d'entretien qualifié est autorisé à effectuer les maintenances périodiques.

Vérifiez les connecteurs électriques de l'appareil au moins tous les six mois. Veillez à nettoyer toutes les parties oxydées et à reserrer les connecteurs desserrés régulièrement.

RÉSOLUTION DES PANNES



Les problèmes et leurs origines possibles énumérés ici ne sont pas exhaustifs mais représentent des situations typiques, susceptibles de se produire lors de l'utilisation normale de l'équipement de soudage. Pour plus d'informations et d'assistance, prière de contacter votre distributeur agréé ou votre atelier de réparation le plus proche.

Généralités

Le soudage ne démarre pas :

- Vérifiez que le câble de masse est bien connecté.
- Vérifiez également que le système de soudage est en bon état de fonctionnement.

Le système de soudage a cessé de fonctionner :

- La torche a peut-être surchauffé. Attendez qu'elle refroidisse.
- Vérifiez que les câbles ne sont pas desserrés.

Torche de soudage

La torche est en surchauffe.

- Assurez-vous que le corps de la torche est correctement connecté.
- Vérifiez que les paramètres de soudage sont dans la plage de fonctionnement de la torche de soudage. Si la torche et le col ont des limites de courant maximal différentes, la valeur la plus faible définit le courant maximal qui peut être utilisé.
- Assurez-vous que le liquide de refroidissement circule normalement (avec les systèmes refroidis par eau).

- Veillez à utiliser des consommables et pièces de rechange d'origine Trafimet. Des pièces de rechange incorrectes peuvent également provoquer une surchauffe.
- Assurez-vous que les connecteurs sont propres, non endommagés et correctement fixés.

Qualité des soudures

Soudure sale et/ou de mauvaise qualité :

- Vérifiez que le gaz de protection n'a pas manqué pendant le soudage.
- Vérifiez que le circuit du gaz de protection n'est pas obstrué.
- Vérifiez que le type de gaz est adapté à l'application.
- Vérifiez la polarité de la torche ou de l'électrode.
- Vérifiez que le procédé de soudage est adapté à la tâche en cours.

Performances de soudage irrégulières :

- Vérifiez la taille, le type et l'usure du tube de contact.
- Vérifiez que la torche de soudage ne surchauffe pas.
- Vérifiez que la pince de masse est correctement fixée sur une surface propre de la pièce ouvrée.

L'arc ne s'amorce pas :

- L'électrode de la torche est très oxydée.
- Le tuyau de protection ou un autre isolant de la torche est cassé et l'étincelle se forme hors de la zone.
- La torche est humide.
- Une électrode trop grande ou émoussée est utilisée avec un courant trop faible.

Le gaz de protection n'est pas efficace (le bain de soudure « bouillonne », l'électrode s'oxyde) :

- Présence d'impuretés dans le gaz de protection (humidité, air).
- Présence d'impuretés dans le matériau de base (rouille, revêtement, graisse).
- Impuretés collées sur la buse de gaz ou sur le corps de torche.
- Le grillage du diffuseur de gaz est endommagé.

CONFIGURATIONS ET CONSOMMABLES

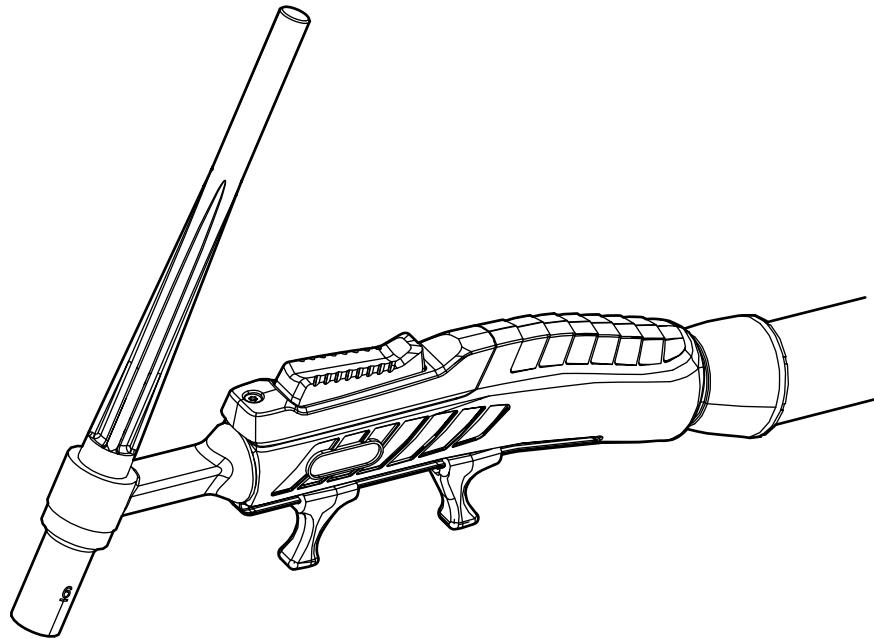
Les différentes options de configuration d'Adaptig sont disponibles sur configurator.trafimet.com.

Les consommables Adaptig disponibles sont répertoriés dans la brochure et sur trafimet.com.



ADAPTIG

G9 - G9F - G17 - G17F - G24 - G24F - G26 - G26F
W20F - W20 - W18F - W18 - W24 - W24F



IT Manuale d'uso e manutenzione

EN Operating and maintenance manual

DE Bedienungsanleitung und Wartungshandbuch

FR Manuel d'utilisation et d'entretien

ES Manual de instrucciones y mantenimiento

TR Kullanım ve bakım kılavuzu

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD



EN 60974-7

Trafimet Group Spa, empresa de fabricación italiana debidamente registrada, con sede en Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), por la presente declara que los productos que se identifican y describen en el presente manual están en conformidad con las disposiciones de la Directiva de Baja Tensión 2014/35 UE y cumplen las normas estipuladas por la EN 60974-7 Equipos de soldadura por arco - Apartado 7.



Trafimet Group Spa, empresa de fabricación italiana debidamente registrada, con sede en Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), por la presente declara que los productos que se identifican y describen en el presente manual cumplen las disposiciones del Reglamento sobre equipos eléctricos (seguridad) de 2016 y el Reglamento sobre restricciones a la utilización de determinadas sustancias peligrosas en equipos eléctricos y electrónicos de 2012.

NOTAS IMPORTANTES



Lea cuidadosamente las instrucciones. Por su propia seguridad y la de su entorno de trabajo, preste especial atención a las instrucciones de seguridad entregadas con el equipo.



Después de utilizar este producto, deséchelo de forma responsable. Las antorchas y las piezas usadas se deben reciclar de forma adecuada según los requisitos y reglamentos locales.



Desconecte la fuente de potencia de la red eléctrica antes de manipular los cables eléctricos o efectuar el mantenimiento de la antorcha.



Antes de conectar la antorcha, apague la fuente de potencia, desconecte el enchufe y corte el suministro de gas.



Use siempre los repuestos y los consumibles originales de Trafimet.

Los elementos del manual que requieren una atención particular para minimizar los daños se indican con los símbolos que se muestran a continuación. Lea cuidadosamente estas secciones y siga las instrucciones.



Nota: proporciona información útil.



Precaución: Describe una situación que puede acabar perjudicando al equipo o al sistema.



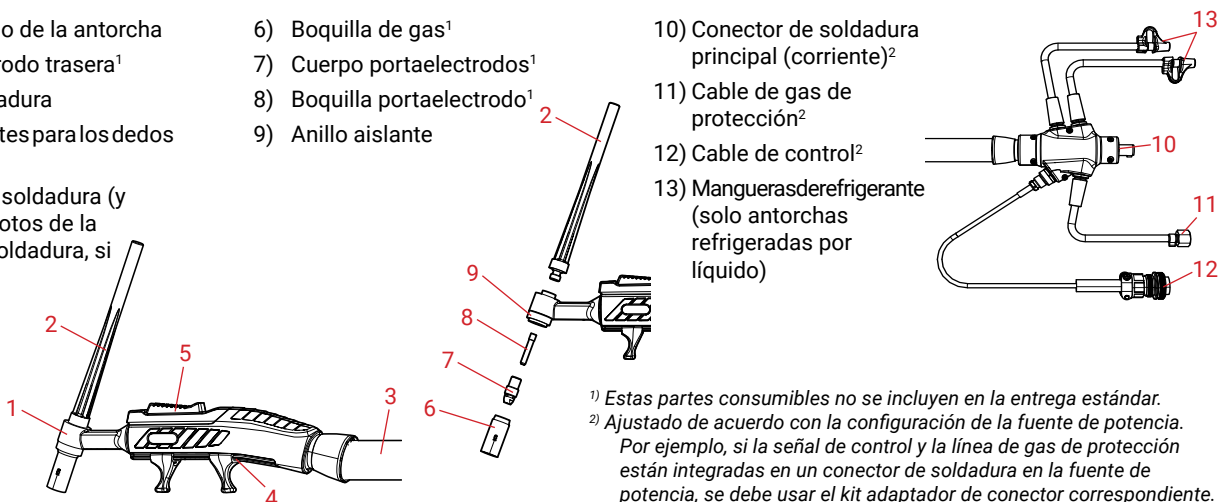
Advertencia: Describe una situación potencialmente peligrosa. De no evitarla, provocará daños personales o lesiones fatales.

ACERCA DEL EQUIPO

Adaptig es una antorcha de soldadura TIG configurable de alta gama diseñada para la soldadura por arco de gas inerte con electrodos de tungsteno. La gama de selección Adaptig consta de varios cuerpos de antorcha diferentes, controles remotos de la antorcha y más de 400 opciones de conexión a la fuente de potencia. Las longitudes de cable de antorcha disponibles son de 4, 8 y 16 metros. Puede configurar la antorcha TIG Adaptig para satisfacer sus necesidades de soldadura específicas mediante la herramienta de configuración de antorchas en línea de Trafimet en el momento de la compra y la antorcha de soldadura se le entrega completamente montada.

El equipo incluye los siguientes elementos (los detalles visuales exactos pueden variar según los diferentes modelos de antorcha):

- | | | |
|---|---|---|
| 1) Cuerpo y cuello de la antorcha | 6) Boquilla de gas ¹ | 10) Conector de soldadura principal (corriente) ² |
| 2) Tapa de electrodo trasera ¹ | 7) Cuerpo portaelectrodos ¹ | 11) Cable de gas de protección ² |
| 3) Cable de soldadura | 8) Boquilla portaelectrodo ¹ | 12) Cable de control ² |
| 4) Asa con soportes para los dedos ajustables | 9) Anillo aislante | 13) Mangueras de refrigerante (solo antorchas refrigeradas por líquido) |
| 5) Interruptor de soldadura (y controles remotos de la antorcha de soldadura, si corresponde) | | |



¹⁾ Estas partes consumibles no se incluyen en la entrega estándar.

²⁾ Ajustado de acuerdo con la configuración de la fuente de potencia. Por ejemplo, si la señal de control y la línea de gas de protección están integradas en un conector de soldadura en la fuente de potencia, se debe usar el kit adaptador de conector correspondiente.



Para los generadores multifunción que requieran el uso de la conexión tipo EURO, la antorcha TIG Adaptig solo se puede utilizar en modo "Lift Arc". Está prohibido utilizarlo en modo de "Alta frecuencia (HF)".



Clasificación de los controles eléctricos que incorpora la antorcha: botón de control de 0,05 A (32 VCC) / potenciómetro (si se incluye) 0,25 W a 70 °C.

INSTALACIÓN

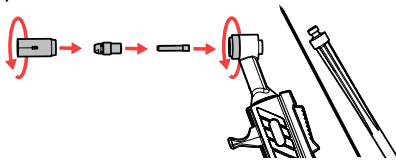


- Asegúrese de que el equipo de soldadura no está conectado a la red eléctrica al instalar el equipo.
 Asegúrese de cumplir con los requisitos de seguridad locales y nacionales con respecto a la instalación y el uso de unidades de alto voltaje.
 Compruebe el contenido de los paquetes y asegúrese de que las piezas no estén dañadas.
 No modifique ni haga cambios estructurales en la antorcha ni los componentes de la antorcha.

Instalación/sustitución de partes consumibles

Seleccione las partes consumibles de acuerdo con su aplicación de soldadura.
 Boquilla de gas, cuerpo portaelectrodos, boquilla portaelectrodo:

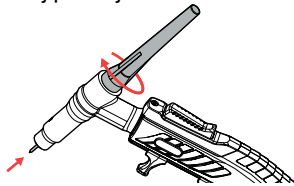
1. Asegúrese de que el anillo aislante esté en su lugar.
2. Instale la boquilla de gas, el cuerpo portaelectrodos y la boquilla portaelectrodo.



Electrodo:

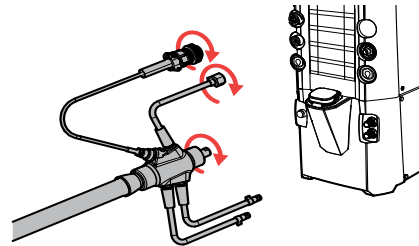
Antes de instalar el electrodo, afile la punta del electrodo a las dimensiones adecuadas para su aplicación de soldadura.

1. Si ya está instalada, afloje la tapa de electrodo trasera en la antorcha de soldadura girándola en sentido contrario a las agujas del reloj.
2. Inserte el electrodo en la antorcha a través de la boquilla portaelectrodo y la boquilla de gas.
3. Apriete la tapa de electrodo trasera girándola en el sentido de las agujas del reloj para fijar el electrodo en su lugar.



Opcionalmente, si se quita la tapa de electrodo trasera, también se puede instalar el electrodo empujándolo hacia la antorcha desde el lado de la tapa de electrodo trasera.

Conexión de la antorcha



1. Verifique que la configuración del conector de la antorcha de soldadura coincida con la configuración de su equipo de soldadura.
2. A) Para un cable de control y unas conexiones de gas de protección independientes: conecte el cable de corriente de soldadura, el cable de control y los conectores de la manguera de gas a su equipo de soldadura.
 B) Para una conexión del cable de control independiente: conecte el cable de gas de soldadura/corriente y el cable de control a su equipo de soldadura.
 C) Para una configuración de conexión integrada: conecte el cable de gas de soldadura/corriente/control a su equipo de soldadura.
3. Fije los conectores en su lugar girando los collarines en sentido horario.

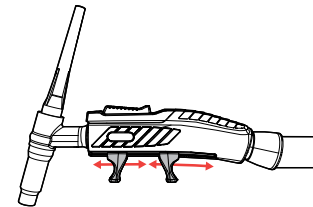
4. Si utiliza refrigeración por agua, conecte las mangueras de refrigeración por agua en el orden de entrada y salida correcto a los conectores de su unidad de refrigeración.



Ajuste manualmente los conectores de la antorcha. Los conectores sueltos se pueden sobrecalentar, provocar perturbaciones de contacto, daños mecánicos y fugas de agua o gas.

Ajuste de los soportes para los dedos

Los soportes para los dedos en el mango de la antorcha de soldadura se pueden ajustar empujándolos hacia adelante y hacia atrás. El ajuste es independiente para cada soporte.



Los soportes para los dedos también se pueden quitar del mango empujándolos hacia adelante y fuera de la hendidura del mango.

FUNCIONAMIENTO

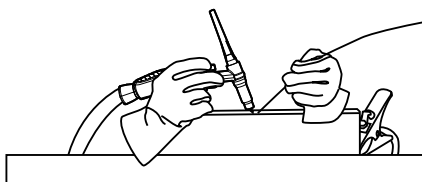


La radiación y las salpicaduras del arco de soldadura pueden provocar daños en los ojos y en la piel desprotegida. Use siempre una máscara de soldadura con protección para los ojos, guantes, ropa y calzado protectores cuando suelde.

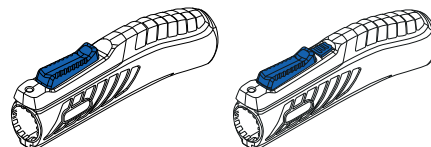


Antes de usar la antorcha, asegúrese de que todos los cables estén en buenas condiciones y que los conectores estén ajustados correctamente. No doble los cables ni las mangueras, porque podría causar daños que impidan la correcta circulación del gas y del refrigerante.

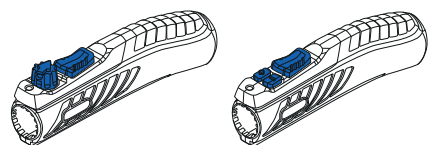
1. Compruebe que el cable de conexión a tierra esté conectado al equipo de soldadura y a la pieza que desea soldar.
2. Verifique que el tamaño del electrodo sea el correcto para su aplicación de soldadura y corriente.
3. Para comenzar a soldar, presione el interruptor de soldadura en el mango de la antorcha de soldadura.



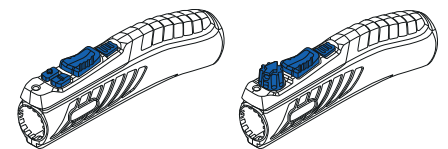
Funcionamiento del control remoto de la antorcha



- Botón 1:** inicio/parada de la soldadura
Botón 2: inicio/parada de la soldadura y función

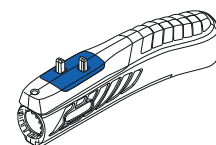


- Perilla + Botón 1:** ajuste de la corriente de soldadura (con perilla de control) e inicio/parada de la soldadura
Botón 3: ajuste de la corriente de soldadura (con botones +/-) e inicio/parada de la soldadura



Botón 4: ajuste de la corriente de soldadura (con botones +/-), inicio/parada de la soldadura y función

Perilla + Botón 2: ajuste de la corriente de soldadura (con perilla de control), inicio/parada de la soldadura y función



Multipalanca: Inicio/parada de la soldadura (palanca derecha hacia atrás), función (palanca derecha hacia adelante) y ajuste de la función o de la corriente de soldadura (palanca izquierda hacia adelante/atrás).

MANTENIMIENTO



Apague el equipo de soldadura y desconecte la antorcha de soldadura antes de realizar el mantenimiento de la antorcha. El cambio de los repuestos o cualquier tipo de mantenimiento no deben efectuarse hasta que se haya enfriado la antorcha. Para cualquier reparación, póngase en contacto con un distribuidor autorizado o un taller de servicio.

Mantenimiento diario

En la cabeza de la antorcha, compruebe que:

1. Todos los aislamientos están intactos y en buen estado.
2. La boquilla de gas está intacta y es adecuada para el trabajo.
3. El gas de protección fluye libre y constantemente.
4. El electrodo está intacto y es adecuado para el trabajo.
5. Las piezas de sujeción del electrodo están intactas y el electrodo está sujeto firmemente en su lugar.
6. Compruebe todos los cables y conectores. No los utilice si están dañados.

En el cable de la antorcha, compruebe que:

1. Los aislamientos y conectores del cable de la antorcha están intactos.
2. No se han formado ángulos cerrados en el cable de la antorcha.
3. Los componentes están bien sujetos.
4. Verifique que la superficie de transferencia de corriente en el conector de corriente de la antorcha está limpia y sin daños.
5. Compruebe que la manguera de protección del cable no presente daños.

Mantenimiento periódico



El mantenimiento periódico lo ha de llevar a cabo exclusivamente el personal de servicio cualificado.

Los conectores eléctricos de la unidad se deben comprobar al menos cada seis meses. También es necesario limpiar las piezas oxidadas y apretar los conectores sueltos periódicamente.

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS



Los problemas y las posibles causas que se enumeran no son categóricos, pero sirven para plantear algunas situaciones comunes que pueden presentarse durante el uso normal del equipo de soldadura. Para obtener más información y asistencia, póngase en contacto con el distribuidor autorizado o taller de servicio más cercano.

General

La soldadura no comienza:

- Compruebe que el cable de conexión a tierra está conectado correctamente.
- Verifique que el sistema de soldadura esté en buenas condiciones de funcionamiento.

El sistema de soldadura ha dejado de funcionar:

- Es posible que la antorcha se haya recalentado. Espere a que se enfríe.
- Compruebe que los cables no se hayan aflojado.

Antorcha de soldadura

La antorcha se está sobrecalentando:

- Asegúrese de que el cuerpo de la antorcha esté correctamente conectado.
- Asegúrese de que los parámetros de soldadura estén dentro del rango de la antorcha de soldadura. Si los diferentes componentes de la antorcha tienen límites distintos para la corriente máxima; el valor menor es la corriente máxima que se puede utilizar.
- Compruebe que la circulación del refrigerante funciona normalmente (en caso de sistemas refrigerados por líquido).

- Asegúrese de que usa consumibles y piezas de repuesto originales de Trafimet. Usar piezas de repuesto inadecuadas también puede causar sobrecalentamiento.
- Asegúrese de que los conectores estén limpios, sin daños y que estén bien sujetos.

Calidad de la soldadura

Calidad de soldadura sucia y/o deficiente:

- Compruebe que el gas de protección no se haya acabado.
- Asegúrese de que el flujo de gas de protección no esté obstruido.
- Controle que el tipo de gas sea el adecuado para la aplicación.
- Compruebe la polaridad de la pistola/electrodo.
- Controle que el procedimiento de soldadura sea el adecuado para la aplicación.

Rendimiento irregular de la soldadura:

- Compruebe el tamaño, tipo y desgaste del electrodo de soldadura.
- Compruebe que la antorcha de soldadura no se sobrecaliente.
- Controle que la pinza de tierra esté ajustada adecuadamente a una superficie limpia de la pieza de trabajo.

El arco no se enciende:

- El electrodo de la antorcha está muy oxidado.
- La manguera de protección u otro aislamiento de la antorcha está roto y la chispa de ignición se «escapa».
- La antorcha está mojada.
- Se usa un electrodo excesivamente grande o desafilado a bajas corrientes.

El gas de protección es malo (el baño de fusión «hierve», el electrodo se oxida):

- Hay impurezas en el gas de protección (humedad, aire).
- Hay impurezas en el material base (óxido, recubrimiento superficial, grasa).
- Impurezas atascadas en la boquilla de gas o en el cuerpo portaelectrodos.
- La malla de flujo laminar está dañada.

CONFIGURACIONES Y CONSUMIBLES

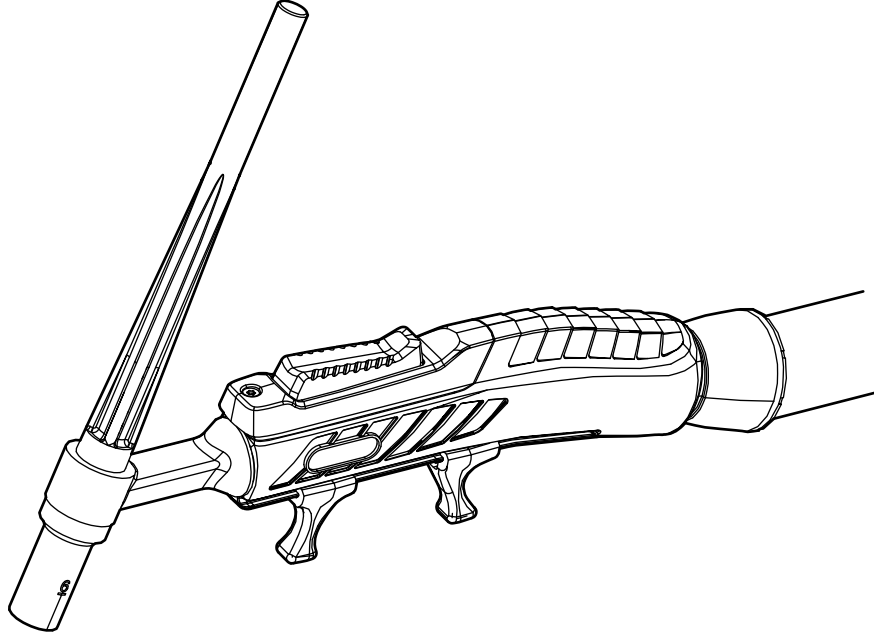
Las diferentes opciones de configuración de Adaptig están disponibles en la dirección configurator.trafimet.com.

Los consumibles de Adaptig disponibles se enumeran en el folleto y en la dirección trafimet.com.



ADAPTIG

G9 - G9F - G17 - G17F - G24 - G24F - G26 - G26F
W20F - W20 - W18F - W18 - W24 - W24F



IT Manuale d'uso e manutenzione

EN Operating and maintenance manual

DE Bedienungsanleitung und Wartungshandbuch

FR Manuel d'utilisation et d'entretien

ES Manual de instrucciones y mantenimiento

TR Kullanım ve bakım kılavuzu

UYGUNLUK BEYANI



EN 60974-7

Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI) adresinde yerleşik ve ilgili yasal mevzuat uyarınca kayıt altına alınan bir İtalyan İmalat Şirketi olan Trafimet Group Spa, işbu belgeyle, bu kılavuzda tanımlanan ve açıklanan ürünlerin, 2014/35 AB Alçak Gerilim Yönetmeliği hükümlerine ve EN 60974-7 Ark Kaynak Ekipmanı - Bölüm 7'de belirlenmiş standartlara uygun olduğunu beyan eder.



Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI) adresinde yerleşik ve ilgili yasal mevzuat uyarınca kayıt altına alınan bir İtalyan İmalat Şirketi olan Trafimet Group Spa, işbu belgeyle, bu kılavuzda tanımlanan ve açıklanan ürünlerin Elektrikli Ekipman (Güvenlik) Yönetmeliği 2016 ve Elektrikli ve Elektronik Ekipman Yönetmeliği 2012'deki Bazı Tehlikeli Maddelerin Kullanımının Kısıtlanması hükümlerine uygun olduğunu beyan eder.

ÖNEMLİ NOTLAR



Talimatları baştan sona dikkatlice okuyun. Kendi güvenliğinizi ve çalışma ortamınızın güvenliği için, ekipmanla birlikte sağlanan güvenlik talimatlarına özellikle dikkat edin.



Kullanımdan sonra bu ürünü gereken bir şekilde bertaraf edin. Torçlar ve kullanılmış parçalar, yerel gereksinimlere ve yönetmeliklere göre uygun şekilde geri dönüştürülmelidir.



Elektrik kablolarıyla çalışmadan veya torç bakımı yapmadan önce güç kaynağının ana şalter bağlantısını kesin.



Torcu bağlamadan önce, güç kaynağını kapatın, elektrik fişini çekin ve gaz kaynağını kapatın.



Daima orijinal Trafimet yedek parçalarını ve sarf malzemelerini kullanın.

Hasarı ve zararı en aza indirmek için özel dikkat gerektiren durumlar kılavuzda aşağıdaki sembollerle belirtilmiştir. Bu bölümleri dikkatlice okuyun ve talimatlara uyun.



Not: Yararlı bilgiler sağlar.



Dikkat: Ekipmana veya sisteme zarar verebilecek bir durumu açıklar.



Uyarı: Potansiyel olarak tehlikeli bir durumu açıklar. Önlenmediği takdirde, kişisel hasara veya ölümcül yaralanmalara neden olur.

EKİPMAN HAKKINDA

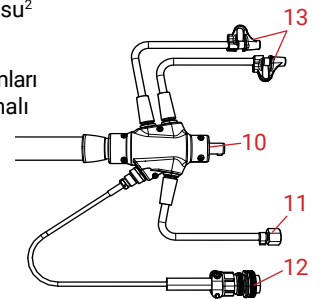
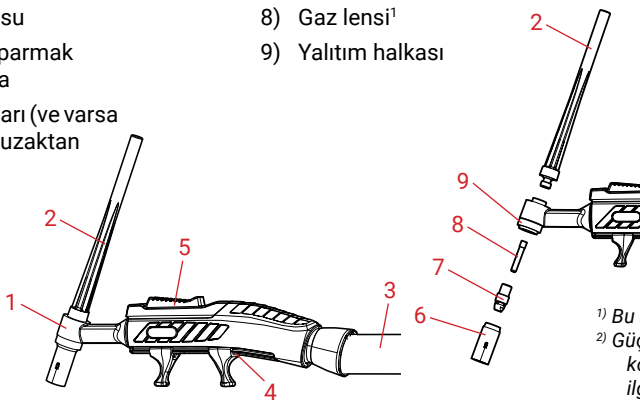
Adaptig, tungsten elektrotlarla soy gaz ark kaynağı için tasarlanmış, yapılandırılabilir üst düzey bir TIG kaynak torcudur. Adaptig ürün serisi çok sayıda farklı torç gövdelerinden, torç uzaktan kumandalarından ve 400'den fazla güç kaynağı bağlantı seçeneğinden oluşur. Mevcut torç kablosu uzunlukları 4, 8 ve 16 metredir. Adaptig TIG torcu, satın alma sırasında Trafimet'in çevrimiçi torç yapılandırma aracını kullanarak belirli kaynak ihtiyaçlarınız için yapılandırın.

Görsel ayrıntılar, farklı torç modellerinde farklılık gösterebilir:

- 1) Torç gövdesi ve boynu
- 2) Elektrot arka kapağı¹
- 3) Kaynak kablosu
- 4) Ayarlanabilir parmak destekli kabza
- 5) Kaynak anahtarı (ve varsa kaynak torcu uzaktan kumandaları)

- 6) Gaz nozulu¹
- 7) Gaz lensi gövdesi¹
- 8) Gaz lensi¹
- 9) Yalıtım halkası

- 10) Anakaynaksoketi (akım)²
- 11) Koruyucu gaz kablosu²
- 12) Kontrol kablosu²
- 13) Soğutmasız hortumları (yalnızca su soğutmalı torçlar)



¹ Bu sarf malzemeleri standart teslimat kapsamına dahil değildir.

² Güç kaynağı kurulumuna göre yapılandırılır. Örneğin kontrol sinyali ve koruyucu gaz hattı, güç kaynağındaki bir kaynak soketine entegreyseniz ilgili bir soket adaptör kiti kullanılmalıdır.



EURO tipi bağlantı kullanımının gerekli olduğu çok işlevli jeneratörler için Adaptig TIG torcu sadece "Lift Ark" modunda kullanılabilir. "Yüksek Frekans (HF)" modunda kullanılması yasaktır.



Torç üzerinde bulunan elektrik kontrollerinin derecesi: Kontrol düğmesi 0,05 A (32 VDC) / Potansiyometre (varsa) 0,25 W, 70 °C'de.

KURULUM



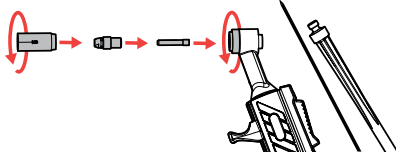
Kaynak ekipmanının kurulumunu yaparken ekipmanın elektrik şebekesine bağlı olmadığından emin olun. Yüksek gerilim ünitelerinin kurulumu ve kullanımıyla ilgili yerel ve ulusal güvenlik gerekliliklerine uyulduğundan emin olun. Paketlerin içeriğini kontrol edin ve parçaların hasarlı olmadığından emin olun. Torç ve torç bileşenleri üzerinde değişiklik veya yapısal değişiklikler yapmayın.

Sarf malzemelerinin takılması/ değiştirilmesi

Kaynak uygulamanıza göre sarf malzemelerini seçin.

Gaz nozulu, gaz lensi gövdesi, gaz lensi:

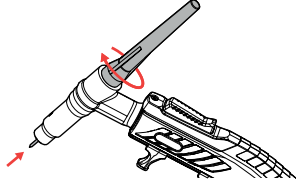
1. Yalıtım halkasının yerinde olduğundan emin olun.
2. Gaz nozulunu, gaz lensi gövdesini ve gaz lensini takın.



Elektrot:

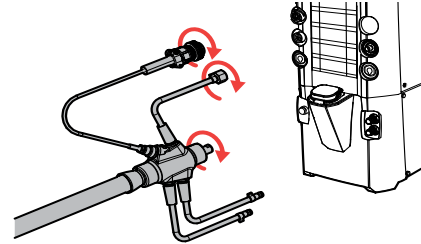
Elektrodu takmadan önce elektrot ucunu kaynak uygulamanız için uygun boyutlara taşıyın.

1. Zaten takılıysa kaynak torcundaki elektrot arka kapağını saat yönünün tersine çevirerek gevşetin.
2. Elektrodu torcun içine ve gaz lensi ile gaz nozulunun içinden itin.
3. Elektrodun ucunu kilitlemek için elektrot arka kapağını saat yönünde sıkın.



İsteğe bağlı olarak, elektrodun arka kapağı çıkarılıp elektrot, elektrot arka kapağı tarafından torcun içine itilerek de takılabilir.

Torcü bağlama



1. Kaynak torcu soket kurulumunun kaynak ekipmanınızdakiyle eşleştiğinden emin olun.
2. A) Ayrı kontrol kablosu ve koruyucu gaz bağlantıları için: Kaynak akımı kablosunu, kontrol kablosunu ve gaz hortumunu kaynak ekipmanınıza bağlayın. B) Ayrı bir kontrol kablosu bağlantısı için: Kaynak gazı/akım kablosunu ve kontrol kablosunu kaynak ekipmanınıza bağlayın. C) Entegre bağlantı kurulumu için: Kaynak gazı/akım/kontrol kablosunu kaynak ekipmanınıza bağlayın.

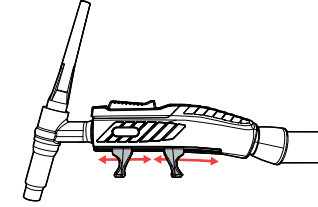
3. Sıkma bileziklerini saat yönünde çevirerek soketleri yerine sabitleyin.
4. Su soğutma kullanılıyorsa su soğutma hortumlarını doğru giriş ve çıkış sırasına göre soğutma ünitenizin soketlerine bağlayın.



Torç soketlerini elle sıkın. Gevşek soketler aşırı ısınabilir; temas bozukluklarına, mekanik hasara ve su veya gaz sızıntısına neden olabilir.

Parmak desteklerini ayarlama

Kaynak torcu kabzasındaki parmak destekleri, ileri ve geri itilerek ayarlanabilir. Her desteğin ayarı birbirinden bağımsız şekilde yapılabilir.



Parmak destekleri, kabzadaki oluktan ileri ve dışarı doğru itilerek kabzadan çıkarılabilir.

ÇALIŞTIRMA

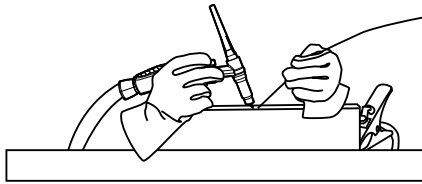


Ark radyasyonu ve sıçramaları gözle ve korunmasız cilde zarar verir. Kaynak yaparken daima göz korumalı kaynak başlığı, koruyucu eldiven, giysi ve ayakkabı giyin.

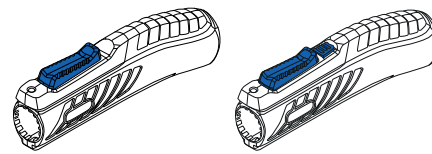


Torcü kullanmadan önce, tüm kabloların çalışır durumda olduğundan ve soketlerin doğru şekilde sabitlendiğinden emin olun. Uygun gaz ve soğutma sıvısı sirkülasyonunu engelleyebilecek hasarları önlemek için kabloları ve hortumları bükmemin.

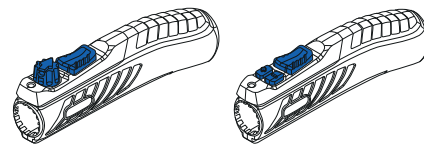
1. Topraklama kablosunun kaynağa ekipmanına ve kaynak yapılacak parçaya bağlı olduğundan emin olun.
2. Elektrot boyutunun kaynak uygulamanız ve akım için doğru olduğundan emin olun.
3. Kaynak işlemini başlatmak için torç kabzasındaki kaynak anahtarına basın.



Torcü uzaktan kumandasını çalıştırma

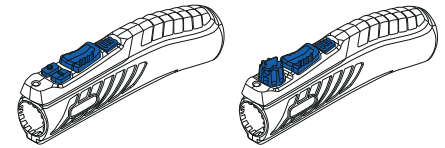


1. **düğme:** Kaynak başlatma/durdurma
2. **düğme:** Kaynak başlatma/durdurma ve işlev



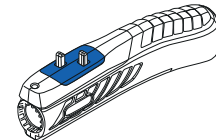
1. **Döner başlık + 1. düğme:** Kaynak akımı ayarı (kontrol döner başlığıyla) ve kaynak başlatma/durdurma
3. **düğme:** Kaynak akımı ayarı (+/- düğmeleriyle) ve kaynak başlatma/durdurma

durdurma



4. **düğme:** Kaynak akımı ayarı (+/- düğmeleriyle), kaynak başlatma/durdurma ve işlev

Döner başlık + 2. düğme: Kaynak akımı ayarı (kontrol döner başlığıyla), kaynak başlatma/durdurma ve işlev



Çok kollu: Kaynak başlatma/durdurma (sağ kol geri), işlev (sağ kol ileri) ve kaynak akımı veya işlev ayarı (sol kol ileri/geri).

BAKIM



Torç bakımını gerçekleştirmeden önce kaynak ekipmanını kapatın ve kaynak torcunun bağlantısını kesin. Yedek parça değişimi veya diğer bakım işlemleri torç soğuyana kadar yapılmamalıdır. Herhangi bir onarım için yetkili bir bayi veya servis atölyesi ile iletişime geçin.

Günlük bakım

Torç başlığında şunlardan emin olun:

1. Tüm yalıtımlar hasarsız ve sağlamdır.
2. Gaz nozuluna sağlam ve çalışmaya uygundur.
3. Koruyucu gaz serbestçe ve sabit olarak akar.
4. Elektrot sağlam ve çalışmaya uygundur.
5. Elektrodun sabitleme parçaları sağlamdır ve elektrot yerine sıkıca sabitlenmiştir.
6. Tüm kabloları ve soketleri kontrol edin. Hasar görmüşlerse bunları kullanmayın.

Torç kablosunda şunlardan emin olun:

1. Torç kablosu yalıtımları ve soketleri sağlamdır.
2. Torç kablosunda keskin kıvrımlar yoktur.
3. Bileşenler sıkıca sabitlenmiştir.
4. Torç akım soketi üzerindeki akım transfer yüzeyinin temiz ve hasarsız olduğundan emin olun.
5. Kablodaki koruyucu hortumda hasar olmadığından emin olun.

Periyodik bakım



Yalnızca yetkili servis personelinin periyodik bakım yapmasına izin verilir.

Ünitenin elektrik soketleri en az altı ayda bir kontrol gerektirir. Ayrıca oksitlenmiş parçaların düzenli aralıklarla temizlenmesi ve gevşek soketlerin sıkılması gerekir.

SORUN GİDERME



Listelenen sorunlar ve olası nedenler kesin değildir ancak kaynak ekipmanının normal kullanımı sırasında ortaya çıkabilecek bazı tipik durumlara işaret eder. Daha fazla bilgi ve yardım için size en yakın yetkili bayiye veya servis atölyesiyle iletişime geçin.

Genel

Kaynak başlamıyor:

- Topraklama kablosunun doğru şekilde bağlı olduğundan emin olun.
- Kaynak sisteminin de düzgün çalışıp çalışmadığını kontrol edin.

Kaynak sistemi çalışmayı durdurdu

- Torç aşırı ısınmış olabilir. Soğumasını bekleyin.
- Kabloların gevşemediğinden emin olun.

Kaynak torcu

Torç aşırı ısınıyor:

- Torç gövdesinin doğru şekilde bağlandığından emin olun.
- Kaynak parametrelerinin kaynak torcu aralığında olduğundan emin olun. Farklı torç bileşenlerinin maksimum akım için ayrı sınırları varsa, düşük olan değer kullanılabilir maksimum akımdır.
- Soğutma sıvısı sirkülasyonunun normal çalıştığından emin olun (su soğutmalı sistemlerde).

- Orijinal Trafimet sarf malzemesi ve yedek parçalarını kullandığınızdan emin olun. Yanlış yedek parça malzemeleri de aşırı ısınmaya neden olabilir.
- Soketlerin temiz, hasarsız ve düzgün şekilde sabitlenmiş olduğundan emin olun.

Kaynak kalitesi

Kirli ve/veya düşük kaynak kalitesi:

- Koruyucu gazın bitmediğinden emin olun.
- Koruyucu gaz akışının engellenmediğinden emin olun.
- Gaz tipinin uygulama için doğru olduğundan emin olun.
- Torcun/elektrotun polaritesini kontrol edin.
- Kaynak prosedürünün uygulama için doğru olduğundan emin olun.

Değişken kaynak performansı:

- Kaynak elektrodunun boyutunu, türünü ve aşınmasını kontrol edin.
- Kaynak torcunun aşırı ısınmadığını kontrol edin.

- Topraklama kelepçesinin işlenen parçanın temiz bir yüzeyine düzgün şekilde takıldığından emin olun.

Ark ateşlenmiyor:

- Torç elektrodu yüksek derecede oksitlenmiştir.
- Torcun koruyucu hortumu veya başka bir yalıtımı kopmuş ve ateşleme kıvılcımı "sızıyor"dur.
- Torç ıslaktır.
- Düşük akımlarda aşırı büyük veya kör elektrot kullanılmıştır.

Gaz koruması kötü (kaynak havuzu "kaynıyor", elektrot oksitleniyor):


- Koruyucu gazda kirlilik (nem, hava) vardır.
- Temel malzeme kirlilik (pas, taban kaplaması, gres) vardır.
- Gaz nozuluna veya gaz lensi gövdesine yapışmış kirlilikler.
- Gaz lensi ağı hasar görmüştür.

YAPILANDIRMALAR VE SARF MALZEMELERİ

Farklı Adaptig yapılandırma seçenekleri configurator.trafimet.com adresinde bulunabilir.

Mevcut Adaptig sarf malzemeleri broşürde ve trafimet.com adresinde listelenmiştir.

DATI TECNICI


 Adaptig	Tipo di raffreddamento	Capacità di carico a 35% CC	Classificazione (V _{innesco})	Diametro dell'elettrodo (mm)	Tensione di innesco dell'arco	Gas di protezione	Temp. di funzionamento	Temp. di stoccaggio	Umidità max. a +20 °C
G9	Aria	110 A	113	1.0...3.2	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%
G9F	Aria	110 A	113	1.0...3.2	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%
G17	Aria	140 A	113	1.0...4.0	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%
G17F	Aria	140 A	113	1.0...4.0	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%
G24	Aria	110 A	113	1.0...3.2	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%
G24F	Aria	100 A	113	1.0...3.2	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%
G26	Aria	180 A	113	1.0...4.0	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%
G26F	Aria	180 A	113	1.0...4.0	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%
G9 SNeck	Aria	110 A	113	1.0...3.2	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%
G9 SLock	Aria	110 A	113	1.0...3.2	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%
G17 SNeck	Aria	140 A	113	1.0...3.2	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%
G17 SLock	Aria	140 A	113	1.0...3.2	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%
G9 Flexlock	Aria	110 A	113	1.0...3.2	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%
G17 Flexlock	Aria	140 A	113	1.0...3.2	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%



Raffreddamento ad aria



Raffreddamento ad acqua

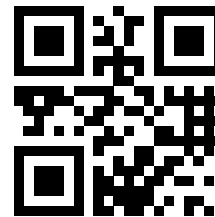
 Adaptig	Tipo di raffreddamento	Capacità di carico a 100% CC	Classificazione (V _{innesco})	Diametro dell'elettrodo (mm)	Tensione di innesco dell'arco	Gas di protezione	Temp. di funzionamento	Temp. di stoccaggio	Umidità max. a +20 °C	Pressione di ingresso min.	Pressione di ingresso max.	Portata min.	Potenza di raffreddamento min.
W20F	Acqua	200 A	113	1.0...3.2	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%	1 bar	5 bar	1 l/min	1 kW
W20	Acqua	200 A	113	1.0...3.2	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%	1 bar	5 bar	1 l/min	1 kW
W18F	Acqua	300 A	113	1.0...4.0	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%	1 bar	5 bar	1 l/min	1 kW
W18	Acqua	300 A	113	1.0...4.0	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%	1 bar	5 bar	1 l/min	1 kW
W24	Acqua	180 A	113	1.0...3.2	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%	1 bar	5 bar	1 l/min	1 kW
W24F	Acqua	180 A	113	1.0...3.2	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%	1 bar	5 bar	1 l/min	1 kW
W18 SNeck	Acqua	300 A	113	1.0...4.0	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%	1 bar	5 bar	1 l/min	1 kW
W18 SLock	Acqua	300 A	113	1.0...4.0	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%	1 bar	5 bar	1 l/min	1 kW
W20 SNeck	Acqua	200 A	113	1.0...3.2	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%	1 bar	5 bar	1 l/min	1 kW
W20 SLock	Acqua	200 A	113	1.0...3.2	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%	1 bar	5 bar	1 l/min	1 kW
W18 Flexlock	Acqua	300 A	113	1.0...4.0	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%	1 bar	5 bar	1 l/min	1 kW
W20 Flexlock	Acqua	200 A	113	1.0...3.2	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%	1 bar	5 bar	1 l/min	1 kW
W18XL	Acqua	300 A	113	1.0...4.0	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%	1 bar	5 bar	1 l/min	1 kW
W20F Multiflex	Acqua	200 A	113	1.0...3.2	10 kV	Ar	-10...+40 °C	-25...+55 °C	90%	1 bar	5 bar	1 l/min	1 kW



TORCIA DI SALDATURA TIG ADAPTIG



**TORCE RAFFREDDATE
AD ARIA/ACQUA**



Trafimet Group SpA
info@trafimet.com
www.trafimet.com

TRAFIMET IN TUTTO IL MONDO

Trafimet Group Spa

Via del Lavoro, 8
36020 Castegnero
Vicenza, Italy
Ph. +39 0444739900
Fax +39 0444739999
info@trafimet.com

Trafimet Schweisstechnik GmbH

Im Gewerbegebiet 20
36289 Friedewald
Deutschland
Ph. +49 66749000
Fax +49 667490028
info@trafimet.de

Trafimet Kaynak Sistemleri A.Ş.

İkitelli O.S.B. Heskop H Blok
Sinpaş İş Modern Ticaret Merkezi
Kat.3 No.66 Başakşehir 34490
İstanbul, Türkiye
Ph. +90 212 8091700
Fax +90 212 8091703
info@trafimet.com.tr