

# GEBRAUCHSANWEISUNG

INVERTERSCHWEISSGERÄT DIGIARC  
210 SOLID

**Sherman**®  

---

digitec—

CE



## **WARNUNG!**

Vor der Installation und Inbetriebnahme lesen Sie bitte dieses Handbuch

### **1. ALLGEMEINE BEMERKUNGEN**

Die Inbetriebnahme und Bedienung des Gerätes darf erst nach gründlichem Lesen dieser Betriebsanleitung erfolgen.

Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung des Geräts können bestimmte Funktionen verändert werden und deren Bedienung kann im Detail von den Beschreibungen im Handbuch abweichen. Dies ist kein Fehler des Geräts, sondern das Ergebnis des Fortschritts und der kontinuierlichen Änderungsarbeiten am Gerät.

Bei Beschädigung des Gerätes durch unsachgemäße Handhabung erlischt der Garantieanspruch. Jegliche Modifikation des Ladegeräts ist verboten und führt zum Erlöschen der Garantie.

### **2. SICHERHEIT**

Die Mitarbeiter, die die Geräte bedienen, sollten über die erforderlichen Qualifikationen für die Durchführung von Schweißarbeiten verfügen:

- sollte als Elektroschweißer im Schutzgasschweißen qualifiziert sein,
- die Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften für den Betrieb von elektrischen Geräten wie Schweißgeräten und elektrisch betriebenen Hilfsgeräten kennen,
- mit den Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften im Umgang mit Druckgasflaschen (Argon) und Anlagen vertraut sein,
- sich mit dem Inhalt dieser Anleitung vertraut machen und das Gerät entsprechend seinem Verwendungszweck betreiben.



## **WARNUNG**



**Schweißarbeiten können die Sicherheit des Bedieners und anderer Personen in der Umgebung gefährden. Daher müssen beim Schweißen besondere Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden. Machen Sie sich vor dem Schweißen mit den für den Arbeitsplatz geltenden Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften vertraut.**

**Die folgenden Gefahren bestehen beim elektrischen MMA- und MIG/MAG-Schweißen:**

- **ELEKTRISCHER SCHOCK**
- **SCHÄDLICHE AUSWIRKUNGEN DES LICHTBOGENS AUF AUGEN UND HAUT DES MENSCHEN**
- **VERGIFTUNGEN DURCH DÄMPFE UND GASE**
- **BURNS**
- **EXPLOSIONS- UND BRANDRISIKEN**
- **LÄRM**

**Vermeidung von Stromschlägen:**

- das Gerät an eine technisch leistungsfähige elektrische Anlage mit ausreichendem Schutz und wirksamer Neutralisierung (zusätzlicher Stoßschutz) anschließen; andere Geräte am Arbeitsplatz des Schweißers müssen ebenfalls überprüft und korrekt an das Stromnetz angeschlossen werden,
- Verlegen Sie die Leitungen bei ausgeschaltetem Gerät,
- Berühren Sie nicht gleichzeitig nicht isolierte Teile des Elektrodenhalters, der Elektrode und des Werkstücks, auch nicht das Gehäuse der Maschine,
- Verwenden Sie keine Griffe oder Stromkabel mit beschädigter Isolierung,
- mit einem Helfer arbeiten, der den Schweißer unterstützt und die Sicherheit überwacht, Kleidung und Handschuhe mit guten Isoliereigenschaften tragen,
- wenn Sie Unregelmäßigkeiten feststellen, wenden Sie sich an die zuständigen Personen, um diese zu beheben,
- Es ist verboten, das Gerät mit abgenommenen Abdeckungen zu betreiben.

**Verhinderung negativer Auswirkungen des Lichtbogens auf Augen und Haut des Menschen:**

- Tragen Sie Schutzkleidung (Handschuhe, Schürze, Lederschuhe),
- Verwenden Sie Schutzschilde oder Visiere mit einem richtig gewählten Filter,
- Verwenden Sie Schutzvorhänge aus nicht brennbarem Material und wählen Sie die richtigen Farben für Wände, die schädliche Strahlung absorbieren.

**Vorbeugung von Vergiftungen durch Dämpfe und Gase, die beim Schweißen durch Elektrodenverschleppung und Metallverdampfung entstehen:**

- Verwenden Sie Be- und Entlüftungsanlagen, die an Orten mit begrenztem Luftaustausch installiert sind,
- Bei Arbeiten in geschlossenen Räumen (Tanks) mit Frischluft durchblasen,
- Masken und Atemschutzgeräte verwenden.

**Prävention von Verbrennungen:**

- Tragen Sie geeignete Schutzkleidung und Schuhe, um sich vor Verbrennungen durch Lichtbogenstrahlung und Spritzer zu schützen,
- Vermeiden Sie die Verschmutzung des Kleidungsstücks mit Fetten und Ölen, die es entzünden können.

**Explosions- und Brandverhütung:**

- Es ist verboten, das Gerät in explosions- oder feuergefährdeten Bereichen zu betreiben und zu schweißen,
- Der Schweißplatz sollte mit einer Feuerlöschanlage ausgestattet sein,
- Der Schweißplatz sollte sich in sicherer Entfernung von brennbaren Materialien befinden.

**Verhinderung der negativen Auswirkungen von Lärm:**

- Verwenden Sie Ohrstöpsel oder andere Mittel zum Schutz vor Lärm,
- Warnen Sie die Menschen in der Umgebung vor der Gefahr.



**WARNUNG!**

Verwenden Sie keine Stromquelle, um gefrorene Rohre aufzutauen.

Bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen:

- Überprüfen Sie den Zustand der elektrischen und mechanischen Verbindungen. Es ist verboten, Griffe und Stromkabel mit beschädigter Isolierung zu verwenden. Bei unzureichender Isolierung von Griffen und Stromkabeln besteht die Gefahr eines Stromschlags,
- Sorgen Sie für angemessene Arbeitsbedingungen, d. h. für die richtige Temperatur, Feuchtigkeit und Belüftung im Arbeitsbereich. Außerhalb geschlossener Räume vor Niederschlag schützen,
- Stellen Sie das Ladegerät an einem Ort auf, an dem es leicht bedient werden kann. Personen, die das Schweißgerät bedienen, sollten:
  - in MMA- und MIG/MAG-Elektroschweißen qualifiziert sein,
  - die für Schweißarbeiten geltenden Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften kennen und beachten,
  - Tragen Sie eine geeignete, spezielle Schutzausrüstung: Handschuhe, Schürze, Gummistiefel, Schutzschild oder Schweißer-Visier mit entsprechendem Filter,
  - sich mit dem Inhalt dieser Betriebsanleitung vertraut machen und die Schweißmaschine bestimmungsgemäß bedienen.

Reparaturen am Gerät dürfen nur nach Ziehen des Steckers aus der Steckdose durchgeführt werden.

Wenn das Gerät an das Stromnetz angeschlossen ist, darf keines der Bauteile, die den Schweißstromkreis bilden, mit der bloßen Hand oder durch feuchte Kleidung berührt werden.

Es ist verboten, äußere Abdeckungen zu entfernen, während Gerät eingeschaltet ist.

Eigenmächtige Veränderungen am Ladegerät sind verboten und können die Sicherheit beeinträchtigen.

Alle Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur von befugten Personen unter Beachtung der für elektrische Geräte geltenden Sicherheitsbedingungen durchgeführt werden.

Es ist verboten, die Schweißmaschine in explosions- oder brandgefährdeten Bereichen zu betreiben! Der

Schweißplatz sollte mit einer Feuerlöschanlage ausgestattet sein.

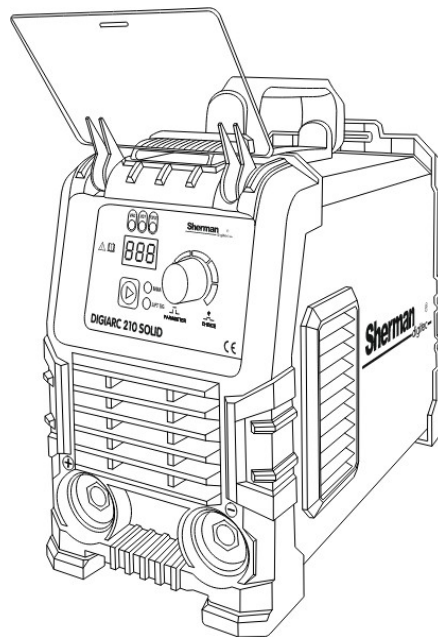
Netzstecker des Geräts, wenn Sie die Arbeit beendet haben.

Die oben genannten Gefahren und allgemeinen Arbeitsschutzvorschriften sind für die Sicherheit von Schweißern nicht erschöpfend, da sie die Besonderheiten des Arbeitsplatzes unberücksichtigt lassen. Wichtige Ergänzungen dazu sind die Arbeitsschutzanweisungen und die Unterweisung durch das Aufsichtspersonal.

### 3. ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Das Schweißgerät DIGIARC 210 SOLID dient zum manuellen Gleichstromschweißen von Baustählen mit umhüllten Elektroden (MMA-Verfahren) und nicht schmelzbaren Elektroden im Argon-Schutzgas mit Lichtbogenzündung durch Reiben (WIG-Lift-Verfahren). Es handelt sich um ein Invertergerät, das mit den technologisch fortschrittlichsten Komponenten mit digital gesteuerter IGBT-Technologie hergestellt wird. Das Schweißgerät ist mit einstellbaren HOT START-Funktionen für eine einfache Zündung und ANTI STICK zur Vermeidung von Schäden am Gerät ausgestattet. Das Gerät verfügt außerdem über eine optionale VRD-Funktion, um die Spannung im Leerlauf zu reduzieren und das Risiko eines Stromschlags zu minimieren.

Das Schweißgerät wird in Innenräumen oder in überdachten Bereichen verwendet, die nicht der direkten Witterung ausgesetzt sind.



### 4. TECHNISCHE DATEN

#### 4.1 Schweißer

Versorgungsspannung:	AC 230V 50Hz
Maximale Leistungsaufnahme:	6,12 kVA
Nennschweißstrom:/ Einschaltdauer	200A / 60%
Nenn-Leerlaufspannung	69 V (21 V mit VRD)
Maximale Stromaufnahme:	MMA: 36,5 A; WIG: 23 A
Sicherheit im Netz	20 A
Gewicht (ohne Zubehör):	3,6 kg
Abmessungen [mm]:	290 x 120 x 245
Schutzgrad:	IP21

#### 4.1.1 Einstellbereiche der Parameter

Strom zum Schweißen:	MMA: 20 - 200 A; TIG:10 - 200 A
ARC FORCE (MMA):	0 - 100
HEISSSTART (MMA)	0 - 50
VRD	ein. - aus.

#### Arbeitszyklus

Die Einschaltdauer bezieht sich auf einen Zeitraum von 10 Minuten. Eine Einschaltdauer von 60 % bedeutet, dass eine 4-minütige Pause erforderlich ist, nachdem das Gerät 6 Minuten lang gelaufen ist. Eine Einschaltdauer von 100 % bedeutet, dass das Gerät kontinuierlich ohne Unterbrechung laufen kann.

Anmerkung: Die Heißtests wurden bei Raumlufttemperatur durchgeführt. Die Einschaltdauer bei 40 °C wurde durch Simulation ermittelt.

### Grad des Schutzes

IP gibt an, inwieweit das Gerät gegen das Eindringen von festen Stoffen und Wasser geschützt ist. IP21 bedeutet, dass das Gerät für die Verwendung in Innenräumen geeignet ist.

### Schutz vor Überhitzung

Das IGBT-Modul wird durch ein Schutzsystem vor Überhitzung geschützt, das die Stromzufuhr zum Schweißgerät abschaltet. Nach einigen Minuten kühlt das Gerät auf eine Temperatur ab, die ein automatisches Wiedereinschalten ermöglicht. Trennen Sie während dieser Zeit nicht die Stromzufuhr, da der ständig laufende Lüfter die internen Kühlkörper des Geräts kühlt und so die Temperatur schneller absenkt. Denken Sie nach dem Neustart daran, die Schweißparameter zu begrenzen, um einen kontinuierlichen Betrieb des Geräts zu gewährleisten.

### VRD-Funktion

Die VRD-Funktion reduziert die Spannung im Leerlauf. Der korrekte Spannungswert wird erst kurz vor dem Zünden des Lichtbogens wiederhergestellt. Dies minimiert das Risiko eines Stromschlags, kann jedoch in manchen Fällen die Zündung des Lichtbogens erschweren.

### ARC FORCE-Funktion

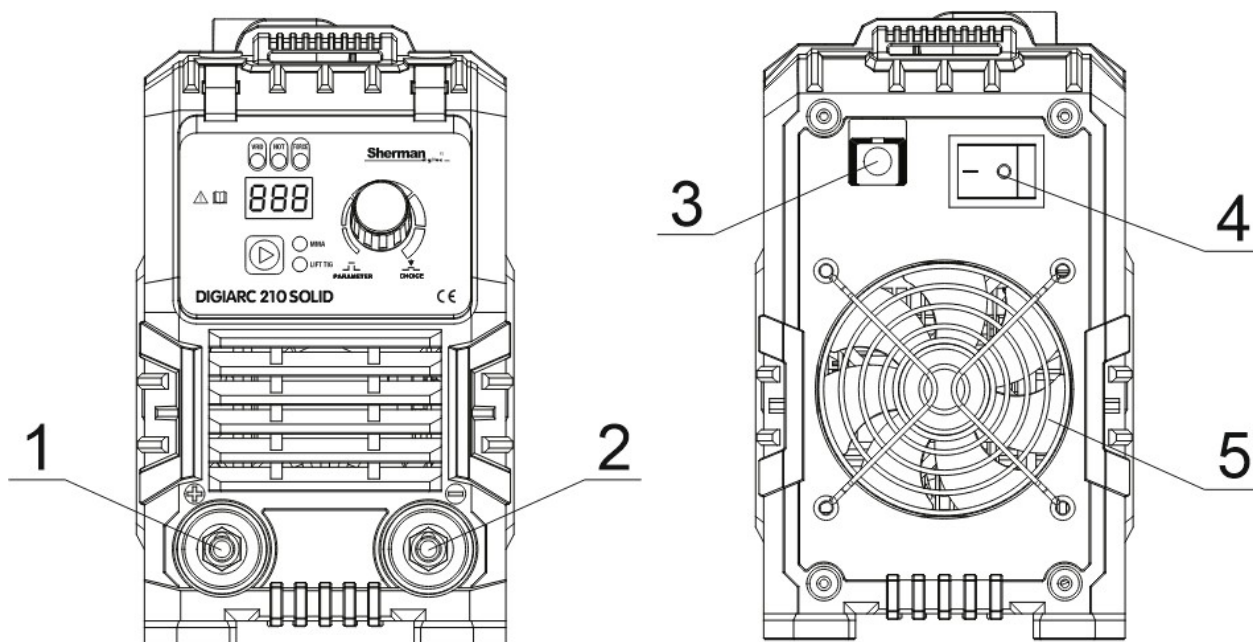
Mit der Funktion ARC FORCE lässt sich die Dynamik des Schweißlichtbogens regulieren. Die Verkürzung der Lichtbogenlänge geht mit einer Erhöhung des Schweißstroms einher, wodurch der Lichtbogen stabilisiert wird. Eine Verringerung des Wertes führt zu einem weichen Lichtbogen und einer geringeren Einschweißtiefe, während eine Erhöhung des Wertes eine tiefere Einschweißung und die Möglichkeit des Kurzlichtbogenschweißens bewirkt. Wenn die Funktion ARC FORCE auf einen hohen Wert eingestellt ist, ist es möglich, bei minimaler Lichtbogenlänge und hoher Elektrodenschmelzgeschwindigkeit zu schweißen.

### HOT START-Funktion

Die HOT START-Funktion wird allgemein als Heißstart bezeichnet. Sie wird im Moment der Zündung des Lichtbogens aktiviert und bewirkt einen kurzzeitigen Anstieg des Schweißstroms über den vom Schweißer eingestellten Wert. HOT START soll verhindern, dass die Elektrode am Material festklebt und ist eine große Hilfe beim Zünden des . Beim Schweißen kleiner Werkstücke ist es ratsam, diese Funktion auszuschalten, da sie das Schweißmaterial verbrennen kann.

## 5. VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN BETRIEB

Wenn das Gerät bei Frost gelagert oder transportiert wird, muss es vor dem Betrieb auf eine Temperatur über dem Gefrierpunkt gebracht werden.



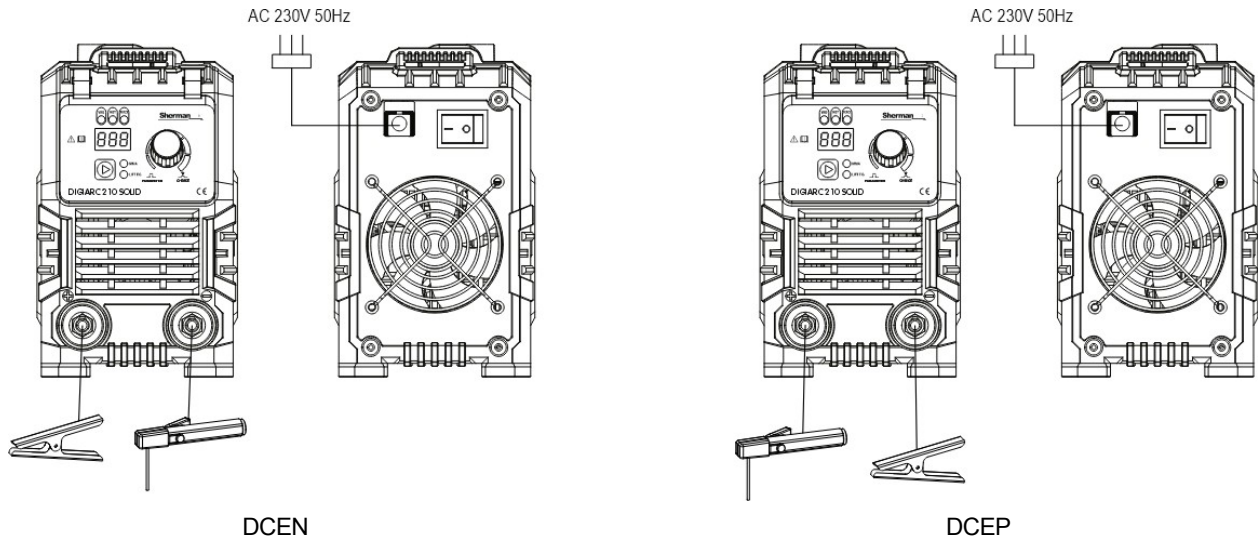
1. Buchse "+"
2. Buchse "-"
3. Stromkabel

4. Netzschalter
5. Fan

## 5.1 Anschluss der Kabel

### 5.1.1 MMA-Methode

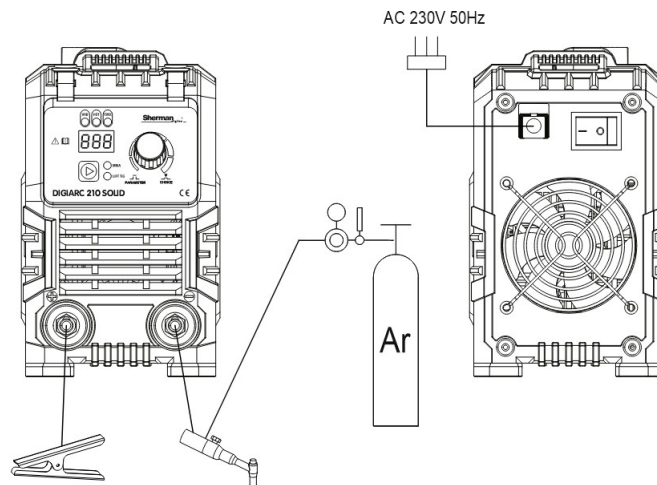
Die Enden der Schweißkabel müssen an die Buchsen (1) und (2) an der Frontplatte angeschlossen werden, damit die richtige Polarität für die Elektrode am Elektrodenhalter vorhanden ist. Die Polarität des Schweißkabelanschlusses hängt von der Art der verwendeten Elektrode ab und ist auf der Elektrodenverpackung angegeben (negative Polarität DCEN oder positive Polarität DCEP). Die Klemme des Rückleitungskabels muss sorgfältig auf dem Schweißmaterial befestigt werden. Schließen Sie den Gerätestecker an eine 230V 50Hz Netzsteckdose an.



### 5.1.2 WIG-Verfahren

Zum Schweißen mit dieser Methode ist ein zusätzlicher WIG-Handgriff erforderlich. Ein gasgekühlter Handgriff mit einer Stromstärke von 200 A und einem Schutzgasregelventil ist erforderlich.

Verbinden Sie die Stromklemme des Handgriffs mit der Buchse für den Minuspol (2) und die Gasleitung mit dem Regler der Gasflasche. Verbinden Sie den Pluspol der Stromquelle (1) mit dem zu schweißenden Material mit einem Kabel mit Zeckenklemme. Schließen Sie den Gerätestecker an eine 230V 50Hz Netzsteckdose an.



## 5.2 Schutzgasanschluss (nur WIG-Verfahren)

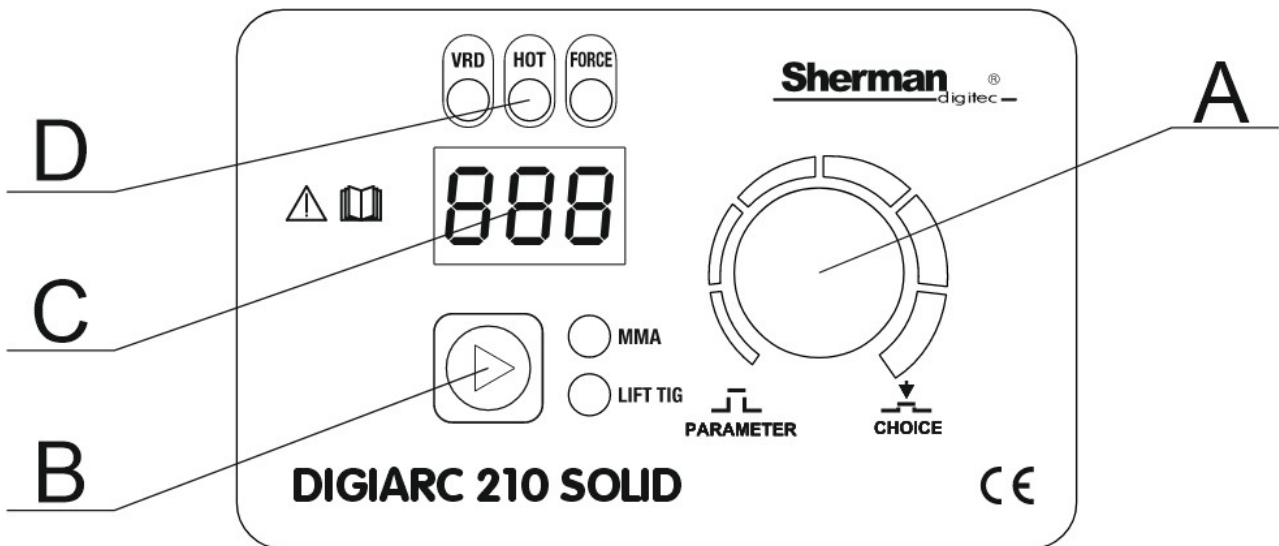
1. Befestigen Sie den Zylinder und sichern Sie ihn gegen Umkippen.
2. Schrauben Sie das Flaschenventil kurz ab, um eventuelle Verunreinigungen zu entfernen.
3. Montieren Sie den Regler an die Flasche.
4. Schließen Sie den Regler mit einem Schlauch an die Schutzgasleitung des WIG-Handgriffs an.
5. Schrauben Sie den Zylinder und das Regulierventil ab.

### 5.3 Anschluss an das Stromnetz

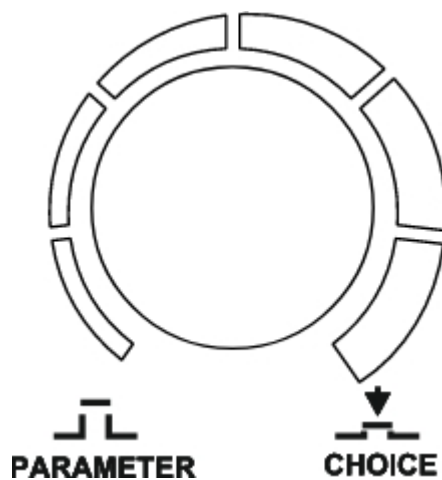
1. Das Gerät darf nur an einem einphasigen, dreipoligen Stromnetz mit geerdetem Sternpunkt betrieben werden.
2. Der Wechselrichter-Gleichrichter DIGIARC 210 SOLID ist für den Betrieb an einem 230V/50 Hz-Netz vorgesehen, das durch träge 20 A-Sicherungen geschützt ist. Die Stromversorgung sollte stabil sein, ohne Spannungsabfälle.
3. Vergewissern Sie sich vor dem Anschließen der Stromversorgung, dass sich der Netzschalter (4) in der Position OFF befindet.

## 6. SERVICE

### 6.1 Frontplatte

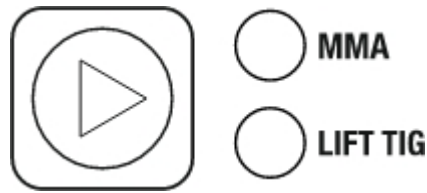


A - Bedienknopf



Durch Drehen des Drehknopfes wird der Wert des Parameters geändert. Durch Drücken des Knopfes wird der eingestellte Wert gespeichert und der nächste Parameter wird eingestellt.

## B - Schalter für Schweißverfahren



Mit dem Schalter wird das Schweißverfahren gewechselt

**MMA** - Metall-Elektroden-Schweißen

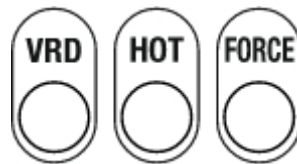
**LIFT WIG** - Schweißen mit einer nicht schmelzenden Elektrode in einem Argon-Schutzgas. Für dieses Verfahren ist ein zusätzlicher Schweißbrenner erforderlich. Erforderlich ist ein Handgriff mit einer Nennleistung von 200 A und einem Gasflussregelventil. Der Lichtbogen wird durch Reiben gezündet.

## C - Anzeige



Das Display zeigt den Schweißstrom und die Werte der Funktionen VRD, Hot Start und Arc Force an, während sie eingestellt werden.

## D - Anzeigelampen



Die LEDs zeigen den Betrieb oder die Einstellung der Funktionen VRD, Hot Start und Arc Force an. Eine leuchtende Diode zeigt an, dass die Funktion aktiv ist. Eine blinkende Diode zeigt an, dass sich die Funktion im Einstellmodus befindet und durch Drehen des Knopfes (A) der Wert geändert wird.

## 7. PARAMETEREINSTELLUNGEN

### 7.1 MMA-Methode

Nach der Auswahl der MMA-Methode ist es möglich, den Schweißstrom, die Funktionen Hot Start und Arc Force einzustellen und die / Deaktivierung der VRD-Funktion.

#### **HOT START-Funktion**

Die HOT START-Funktion wird allgemein als Heißstart bezeichnet. Sie wird im Moment der Zündung des Lichtbogens aktiviert und bewirkt einen kurzzeitigen Anstieg des Schweißstroms über den vom Schweißer eingestellten Wert. HOT START soll das Festkleben der Elektrode am Material verhindern und ist eine große Hilfe beim Zünden des . Beim Schweißen kleiner Werkstücke ist es ratsam, diese Funktion auszuschalten, da sie das Schweißmaterial verbrennen kann.

#### **ARC FORCE-Funktion**

Mit der Funktion ARC FORCE lässt sich die Dynamik des Schweißlichtbogens regulieren. Die Verkürzung der Lichtbogenlänge geht mit einer Erhöhung des Schweißstroms einher, wodurch der Lichtbogen stabilisiert wird. Eine Verringerung des Wertes führt zu einem weichen Lichtbogen und einer geringeren Einschweißtiefe, während eine Erhöhung des Wertes eine tiefere Einschweißung und die Möglichkeit des Kurzlichtbogenschweißens bewirkt. Wenn die Funktion ARC FORCE auf einen hohen Wert eingestellt ist, ist es möglich, bei minimaler Lichtbogenlänge und hoher Elektrodenschmelzgeschwindigkeit zu schweißen.

## VRD-Funktion

Die VRD-Funktion reduziert die Spannung im Leerlauf. Der korrekte Spannungswert wird erst kurz vor dem Zünden des Lichtbogens wiederhergestellt. Dies minimiert das Risiko eines Stromschlags, kann jedoch in manchen Fällen die Zündung des Lichtbogens erschweren.

## 7.2 WIG-Verfahren

Sobald das WIG-Verfahren ausgewählt ist, kann der Schweißstrom eingestellt werden.

## 8. ARC-INITIATION

### 8.1 MMA-Methode

1. Die Elektrode an das zu schweißende Material anlegen, kurz reiben und abziehen.
2. Zur Zündung des Lichtbogens mit Elektroden, deren Umhüllung im erstarrten Zustand eine nichtleitende Schlacke bildet, ist die Elektrodenspitze durch mehrmaliges Schlagen gegen eine harte Oberfläche vorzureinigen, bis ein metallischer Kontakt mit dem Schweißgut erreicht ist.

### 8.2 WIG-Verfahren

1. Drehen Sie das Ventil am WIG-Griff auf, so dass der Schutzgasstrom entsteht.
2. Berühren Sie das zu schweißende Material leicht der Elektrode, lösen Sie die Elektrode vom zu schweißenden Material, indem Sie den Griff so kippen, dass die Gasdüse das Material berührt.
3. Sobald der Lichtbogen gezündet wurde, richten Sie den Griff auf und beginnen mit dem Schweißen.

## 9. BEVOR SIE DEN KUNDENDIENST IN ANSPRUCH NEHMEN

Prüfen Sie im Falle einer Störung die Liste der grundlegenden Störungen und versuchen Sie, diese selbst zu beheben, bevor Sie das Schweißgerät zum Service schicken.

Reparaturen am Gerät dürfen nur nach Ziehen des Steckers aus der Steckdose durchgeführt werden. Bitte beachten Sie, dass das Gerät nicht versiegelt ist und der Benutzer das Gehäuse des Schweißgeräts entfernen kann, um kleinere Fehler zu beheben.

**HINWEIS: Das Schweißgerät ist mit einer Gebläse-Stopp-Funktion ausgestattet, die das Gebläse einige Minuten nach Beendigung der Schweißarbeiten und Abkühlung der Maschine ausschaltet. Der Lüfter läuft unter Last wieder an.**

Symptome	Ursache	Proceedings
Stromausfall, Fehlermeldung oder Störung des Geräts	Kein Anschluss oder loser Stecker im Gerät	Überprüfen und korrigieren Sie die Anschlüsse aller elektrischen Stecker im Inneren des Geräts.
Lichtbogen zündet nicht	Fehlender Kontakt der Erdungsklemme	Korrigieren Sie den Erdungskontakt
Anzeigen und LEDs leuchten nach dem Einschalten nicht auf	Keine Versorgungsspannung	Überprüfen Sie die Sicherungen am Netzanschluss
Lüfter läuft nicht	Das Gebläse war durch einen verbogenen Abdeckung	Richten Sie die Lüfterhaube aus.
Unbefriedigende Schweißnahtqualität beim MMA-Schweißen, Elektrode klebt am Werkstück	Falsche Polarität des Schweißkabelanschlusses	Schließen Sie die Schweißkabel richtig an
	Feuchte Elektrode.	Ersetzen Sie die Elektrode
	Das Schweißgerät wird über den Generator oder über ein langes Verlängerungskabel mit zu geringem Kabelquerschnitt versorgt	Schließen Sie das Gerät direkt an das Stromnetz an
Unbefriedigende Schweißnahtqualität beim WIG-Schweißen	Überprüfen Sie die Qualität der verwendeten Materialien und Verbrauchsmaterialien, insbesondere der Elektrode Wolfram und Schutzgas	Austausch von Verschleißteilen, Ersatz von Schutzgas mit höherer Qualität
	Schutzgas strömt nicht oder mit unzureichender Intensität	Flaschenregler, Gaszufuhrschlauch prüfen, Anschluss verbessern Schlauch mit Kupplungen und Zustand der Schnellkupplungen

## 10. BETRIEBSANLEITUNG

Der Betrieb der DIGIARC 210 SOLID Schweißmaschine sollte in einer Atmosphäre erfolgen, die frei von korrosiven Bestandteilen und starker Staubeentwicklung ist. Stellen Sie die Maschine nicht in staubigen Bereichen, in der Nähe von in Betrieb befindlichen Schleifmaschinen usw. auf. Verstaubung und Verunreinigung der Steuerplatinen, Kabel und Anschlüsse im Inneren der Maschine mit Metallspänen können zu einem elektrischen Kurzschluss und damit zur Beschädigung der Schweißmaschine führen.

Der Betrieb in Umgebungen mit hoher Luftfeuchtigkeit sollte vermieden werden, insbesondere dort, wo sich Tau auf Metallteilen befindet.

Bei Betauung von Metallteilen, z. B. nach dem Bringen einer kalten Maschine in einen warmen Raum, warten Sie, bis diese vollständig getrocknet ist und die Maschine sich auf Umgebungstemperatur erwärmt hat. Das Starten der kalten Schweißmaschine unter diesen Bedingungen kann sie beschädigen. Bei Betrieb der Schweißmaschine im Freien empfiehlt es sich, sie zum Schutz vor ungünstigen Witterungsbedingungen unter einem Dach aufzustellen.

Der DIGIARC 210 SOLID sollte unter den folgenden betrieben werden:

- Schwankungen des Effektivwerts der Versorgungsspannung von nicht mehr als 10%
- Umgebungstemperatur von -10°C bis +40°C
- Atmosphärischer Druck 860 bis 1060 hPa
- relative Luftfeuchtigkeit der atmosphärischen Luft nicht mehr als 80%
- Höhe bis zu 1000m

## 11. WARTUNGSHANDBUCH

Halten Sie das Schweißgerät im Rahmen der täglichen Wartung sauber, überprüfen Sie den Zustand der externen Anschlüsse und den Zustand der elektrischen Drähte und Kabel.

Tauschen Sie Verschleißteile regelmäßig aus.

Nehmen Sie in regelmäßigen Abständen (je nach Betriebsbedingungen) das Gehäuse ab und reinigen Sie das Gerät von innen, indem Sie es mit Druckluft ausblasen, um Staub und Metallspäne von den Steuerplatinen, der elektrischen Verdrahtung und den Anschlüssen zu entfernen.

Mindestens alle sechs Monate sollte eine allgemeine Inspektion des Geräts und insbesondere des Zustands der elektrischen Anschlüsse durchgeführt werden:

- den Stand des Schutzes gegen elektrischen Schlag
- Zustand der Isolierung
- den Zustand des Schutzsystems
- das ordnungsgemäße Funktionieren des Kühlsystems

**Schäden, die durch den Betrieb der Schweißmaschine unter ungeeigneten Bedingungen und durch Nichtbeachtung der Wartungsanweisungen entstehen, sind von der Garantie ausgeschlossen.**

## 12. ANWEISUNGEN FÜR LAGERUNG UND TRANSPORT

Die Geräte sollten bei einer Temperatur von -10°C bis +40°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von bis zu 80% frei von korrosiven Dämpfen und Staub gelagert werden. Die verpackten Geräte sollten mit abgedeckten Transportmitteln transportiert werden. Während des Transports müssen die verpackten Geräte gesichert werden, um Bewegungen zu verhindern, und sie müssen in die richtige Position gebracht werden.

## 13. SPEZIFIKATION DER MENGE

1. Schweißer	1 Stk.
2. Massekabel mit Klemmen	1 Stk.
3. Elektrodenkabel	1 Stk.
4. Gebrauchsanweisung	1 Stk.
5. Verpackung	1 Stk.

## 14. GARANTIE

**Die Garantiezeit beträgt 12 Monate für Gewerbetreibende, jedoch unter Ausschluss von Gewährleistungsansprüchen, oder 24 Monate für Verbraucher ab dem Verkaufsdatum.**

**Die Garantie wird gewährt, wenn der Beschwerdeführer den Kaufbeleg (Rechnung oder Quittung) und die Garantiekarte vorlegt, auf der die Produktbezeichnung, die Seriennummer und das Verkaufsdatum vermerkt und von der Verkaufsstelle abgestempelt sind.**

Um eine Garantiereparatur zu beantragen, füllen Sie bitte das Formular auf [www.tecweld.pl](http://www.tecweld.pl) unter der Registerkarte SERVICE aus. Auf der Grundlage des Antrags wird das Gerät durch ein Kurierunternehmen an den Service geschickt. Geräte, die auf andere Weise auf Kosten von TECWELD eingesandt werden, werden nicht angenommen!

Die Schweißmaschine muss mit der Schweißpistole geliefert werden. Reklamationen für die Maschine ohne Schweißzange werden nicht bearbeitet.

Das zur Reklamation eingesandte Gerät muss im Originalkarton verpackt und durch die Original-Styroporarmaturen geschützt sein. TECWELD ist nicht verantwortlich für Schäden am Schweißgerät, die während des Transports entstanden sind.



Wenn Sie beabsichtigen, dieses Produkt zu entsorgen, werfen Sie es nicht in den normalen . Gemäß der WEEE-Richtlinie (Richtlinie 2012/19/EU), die in der Europäischen Union in Kraft ist, müssen gebrauchte elektrische und elektronische Geräte getrennt entsorgt werden.

In Polen ist es gemäß den Bestimmungen des Gesetzes vom 11. September 2015 über Elektro- und Elektronik-Altgeräte verboten, Altgeräte, die mit dem Symbol der durchgestrichenen Mülltonne gekennzeichnet sind, zusammen mit anderen Abfällen abzugeben.

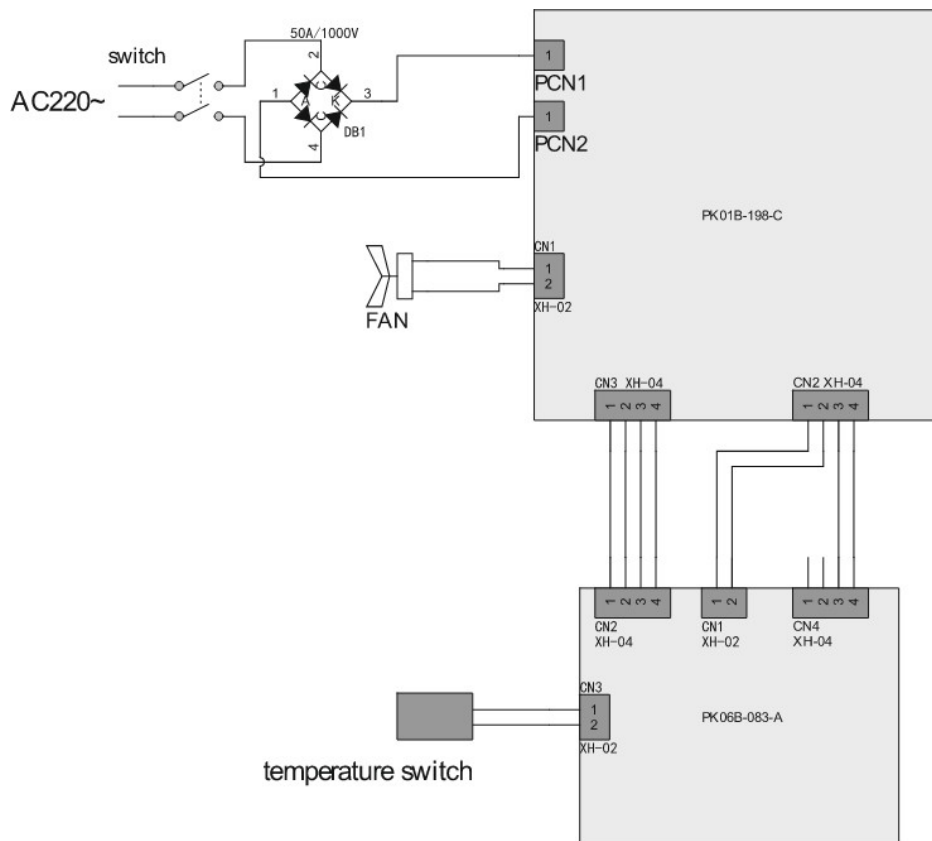
Ein Nutzer, der dieses Produkt entsorgen will, ist verpflichtet, Elektro- und Elektronik-Altgeräte bei einer Sammelstelle für Altgeräte abzugeben. Sammelstellen werden u.a. von Groß- und Einzelhändlern solcher Geräte und von kommunalen Organisationseinheiten betrieben, die als Entsorgungsunternehmen tätig sind.

Die oben genannten gesetzlichen Verpflichtungen wurden eingeführt, um das Abfallaufkommen von Elektro- und Elektronikaltgeräten zu begrenzen und ein angemessenes Niveau der Sammlung, Verwertung und des Recyclings von Altgeräten zu gewährleisten. Die ordnungsgemäße Umsetzung dieser Verpflichtungen ist besonders wichtig im Falle von Altgeräten, die gefährliche Bestandteile enthalten, die besonders negative Auswirkungen auf die Umwelt und die menschliche Gesundheit haben.

TECWELD Piotr Polak  
41-943 Piekary Śląskie ul. Szmaragdowa 21/3/6

Zweigstelle:  
41-909 Bytom ul. Krzyżowa 1G  
Tel. +48 32 386 94 28  
E-Mail: [info@tecweld.pl](mailto:info@tecweld.pl), [www.tecweld.pl](http://www.tecweld.pl)

## 15. ELEKTRISCHER SCHALTPLAN



# KONFORMITÄTSERKLÄRUNG G 01/DIGIARC210SOLID/2024

Bevollmächtigter Vertreter des Herstellers:

**TECWELD Piotr Polak**  
41-943 Piekary Śląskie ul.  
Smaragdowa 21/3/6

Zweigstelle:  
41-909 Bytom ul.  
Krzyżowa 1G  
POLEN

*Wir erklären, dass das folgende Produkt:*

## **Inverter-Schweißgerät**

**Typ:** MMA-180PRO  
**Modell:** DIGIARC 210 MASSIV  
**Markenzeichen des Herstellers:** **Sherman**<sup>®</sup>  
digitec

auf das sich diese Erklärung bezieht, mit den folgenden Richtlinien der Europäischen Union und den einzelstaatlichen Vorschriften zur Umsetzung dieser Richtlinien übereinstimmt:

**Niederspannungsrichtlinie LVD 2014/35/EU**

**Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit EMC 2014/30/EU RoHS II**

**Richtlinie 2011/65/EU**

und entspricht den folgenden Normen:

**PN-EN IEC 60974-1:2023-05+A11:2023-09** Lichtbogenschweißeinrichtungen -- Teil 1:  
Schweißenergiequellen,

**EN IEC 60974-10:2022-07** Lichtbogenschweißeinrichtungen -- Teil 10: Anforderungen an die  
elektromagnetische Verträglichkeit (EMV),

**EN IEC 63000:2019-01** Technische Dokumentation für die Bewertung elektrischer und elektronischer Produkte  
im Hinblick auf die Beschränkung gefährlicher Stoffe.

Jahr, in dem die CE-Kennzeichnung auf dem Produkt angebracht wurde: 2024

Bytom, dn. 19.08.2024

Piotr Polak  
(Unterschrift der bevollmächtigten Person)