

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

TIG Welder
Model:MMA-140

We continue to be committed to provide you tools with competitive price. "Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

TIG Welder

Model:MMA-140



Note:The product picture is for reference, the actual details shall prevail

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.



Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.



CORRECT DISPOSAL for Display

This product is subject to the provision of european Directive 2012/19/EU. The symbol showing a wheelie bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices.



Compliance is a EC security certification.

The **MMA-140** provides a convenient method of performing “stick” welding carbon steel. Inverter technology provides the capability of welding thin or heavy gauge steel with precision and ease. When adding the optional lift TIG torch (**not included**), gas regulator, and a cylinder of shielding gas, the **MMA-140** becomes a TIG welder.

SPECIFICATIONS

Output Current Range:	Input Current	Input Voltage	Rated Duty Cycle	Rod Diameter	Rod Material
20--140A	I1 max 40A (110V) I1 eff 30.9A (110V) I1 max 26A (220V) I1 eff 20.1A (220V)	110Vor220V	20%@ 140A	1/16- 5/32 1.6-4.0mm	E6010 E6011 E6013 E7014 E70185 tainless Steel

DUTY CYCLE

The rated duty cycle refers to the amount of welding that can be done within an amount of time. The **MMA-140** has a duty cycle of 60% at 195A. It is easiest to look at your welding time in blocks of 10 minutes and the duty cycle being a percentage of that 10 minutes. If welding at 195A with a 60% duty cycle, within a 10 minute block of time you can weld for 6 minutes with 4 minutes of cooling for the welder. If the duty cycle is exceeded, the welder will automatically shut off, however the fan will continue running to cool the overheated components. When a safe temperature has been reached, the welder will automatically switch the welder output back on. To increase the duty cycle you can turn down the amperage output control.

READ AND UNDERSTAND ALL INSTRUCTIONS AND PRECAUTIONS BEFORE PROCEEDING.

This unit emits a powerful high voltage and extreme heat which can cause severe burns, dismemberment, electrical shock and death. **VEVOR** shall not be held liable for consequences due to deliberate or unintentional misuse of this product.

SAFETY INFORMATION

The following explanations are displayed in this manual, on the labeling, and on all other information provided with this product:

DANGER

DANGER indicates a hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.

WARNING

WARNING indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.

CAUTION

CAUTION used with the safety alert symbol, indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in minor or moderate injury.

NOTICE

NOTICE is used to address practices not related to personal injury.



▲ READ INSTRUCTIONS

Thoroughly read and understand this manual before using the welder. Save for future reference.



▲ DANGER ELECTRIC SHOCK CAN KILL!

- Improper use of an electric welder can cause electric shock, injury and death! Read all precautions described in the Welder Manual to reduce the possibility of electric shock.
- Disconnect welder from power supply before assembly, disassembly or maintenance of the torch, contact tip and when installing or removing nozzles.
- Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear. Use suitable clothing made from durable flame-resistant material to protect your skin.
- If other persons or pets are in the area of welding, use welding screens to protect bystanders from sparks.
- Always operate the welder in a clean, dry, well ventilated area. Do not operate the welder in humid, wet, rainy or poorly ventilated areas.
- The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing.
- Separate yourself from the welding circuit by using insulating mats to prevent contact from the work surface.
- Be sure that the work piece is properly supported and grounded prior to beginning an electric welding operation.
- Always attach the ground clamp to the piece to be welded and as close to the weld area as possible. This will give the least resistance and best weld.



▲ DANGER WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

- Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials.
- Do not operate electric arc welder in areas where flammable or explosive vapors are present.
- Do not use near combustible surfaces. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area.
- Always keep a fire extinguisher nearby while welding.
- Use welding blankets to protect painted and or flammable surfaces; rubber weather-stripping, dash boards, engines, etc.
- Ensure power supply has properly rated wiring to handle power usage.



▲ WARNING ELECTROMAGNETIC FIELDS CAN BE A HEALTH HAZARD!

- The electromagnetic field that is generated during arc welding may interfere with various electrical and electronic devices such as cardiac pacemakers. Anyone using such devices should consult with their physician prior to performing any electric welding operations.
- Exposure to electromagnetic fields while welding may have other health effects which are not known.



⚠ WARNING ARC RAYS CAN BURN!

- Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).
- Use suitable clothing made from durable flame-resistant material to protect your skin.
- If other persons or pets are in the area of welding, use welding screens to protect bystanders from sparks and arc rays.



⚠ WARNING FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

- Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHA-approved respirator when welding.
- Always work in a properly ventilated area.
- Never weld coated materials including but not limited to: cadmium plated, galvanized, lead based paints.



⚠ CAUTION HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

- Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns!
- Use protective, heat resistant gloves and clothing when using Eastwood or any other welding equipment. Never touch welded work surface, torch tip or nozzle until they have completely cooled.



⚠ CAUTION FLYING METAL CHIPS CAN CAUSE INJURY!

- Grinding and sanding will eject metal chips, dust, debris and sparks at high velocity. To prevent eye injury wear approved safety glasses.
- Wear an OSHA-approved respirator when grinding or sanding.
- Read all manuals included with specific grinders, sanders or other power tools used before and after the welding process. Be aware of all power tool safety warnings.

REQUIRED ITEMS

Before you begin using the **MMA-140 STICK WELDER**, make sure you have the following:

- A properly grounded 1Phase 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 50A circuit breaker.
NOTE: Unit must be grounded to work properly and safely!
- A clean, safe, well-lit, dry and well-ventilated work area.
- A non-flammable, long sleeve shirt or WELDING Jacket
- Heavy Duty Welding Gloves
- Auto-Darkening Welding Helmet to provide eye protection during welding operations. Note: MUST be a #11 lens or darker.
- Dedicated stainless steel wire welding brushes for each material to be welded.

CONTENTS

Remove all items from the box. Compare with list below to make sure unit is complete.

- 1.MMA-140 Stick Welder
- 2.2m 16mm² ground clamp 300A 1 set
- 3.2m 16mm² welding pliers 300A 1 set
- 4.welding brush *1
- 5.Us plug 110V/220V converter plug (dual power machine)



CONTROL AND DISPLAY PANEL



- A: Built-in parameters B: Built-in function selection button
 C: Pulse LIFT TIG D: Pulse MMA E: Select the welding mode
 F: LIFT TIG for argon arc welding G: Manual MMA welding
 H: Current display I: Input voltage display
 J: Current adjusting knob K: electrode diameter display

Click the button to select the function to be steady on
 In-screen alarm such as thermal protection

Welding Mode	Current(A)		Welding Param		
	110V	220V	VRD	ARC Force	Hot Start
Stick	20~115A	20~140A	ON/OFF	0~10	0~10
Lift TIG	20~115A	20~140A	/	/	/

Thermal protection LED illuminates when the unit has reached the maximum internal component temperature. This occurs when the duty cycle has been exceeded. The Welder will automatically shut off however the fan will continue running to cool the overheated components. When a safe temperature has been reached, the protective circuit will automatically switch the welder output back on.



A: positive output port B: negative output port
C: power cable D: power switch

MANUAL WELDING DEBUGGING AND OPERATION



1. Connect the power plug and turn on the power switch.
2. Connect the welding pliers to the positive output port, and connect the ground clamp to the negative output port.
3. Hold the workpiece with a ground clamp.
4. Press the welding mode button to switch to manual welding mode.
5. Adjust the current knob to adjust the current to the appropriate range.
6. Touch the electrode and the workpiece with the welding pliers, and start the arc welding.

ARGON ARC WELDING DEBUGGING AND OPERATION(NO TIG TORCH)



1. Argon arc welding gun is connected to the negative output end of the welding machine.
2. Connect the ground cable to the positive output port of the welding machine, and hold the tool with a ground clamp.
3. Connect the automatic gas pipe of the argon arc welding gun to the argon cylinder interface and open the cylinder valve.
4. Switch to LIFTIG LIFTIG argon arc welding mode through panel switching mode.
5. According to the thickness of the plate, rotate the current adjustment knob to achieve the appropriate welding current. Arc, start welding
6. Touch the needle of the welding torch with the tool and pull it

PREPARING TO “STICK” WELDING

1. Plug the power cord into a properly grounded, 1Phase 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 50A circuit breaker.
2. Make sure the electrode or “Stick” is not making contact with the grounded workpiece.
3. Switch the Power Switch to “ON”.

⚠ DANGER

ELECTRIC SHOCK CAN CAUSE INJURY OR DEATH!

The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing. Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear.

⚠ WARNING

ARC RAYS CAN BURN!

Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).

⚠ DANGER

WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area. Always keep a fire extinguisher nearby while welding.

⚠ WARNING

FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHAapproved respirator when welding. Always work in a properly ventilated area.

⚠ CAUTION

HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns! Use protective, heat resistant gloves and clothing.

1. While wearing a properly functioning Auto Darkening Welding Helmet, lightly drag the tip of the Welding Rod along the workpiece surface to start an arc.
2. Feed the Welding Rod into the workpiece joint at a 15° angle.
3. Lift rod from workpiece when weld bead is completed.
4. Turn off Welder power switch.
5. Set the Electrode or “Stick” Holder on a safe, non-flammable, surface.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
Contamination in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Poor Weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drag away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
Weld Bead is Cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	Preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler Wire	Use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is Warping	Insufficient Clamping	Clamp work piece tightly & weld while cIA are in place.
	Insufficient Tack Welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques, alternating sides, and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
Porosity in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated base metal	Clean base metal making sure to remove any oil, debris, coatings, or moisture.
Difficulty Starting Arc	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc Wander	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
Difficulty Holding Arc	Amperage Too Low	Based on the material welding and size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection.
	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture.

Manufacturer: Zhejiang Xingyi Ventilator Electrical Appliance Co., Ltd.
Address: Danya Industrial Park, Zeguo Town, WENLING Zhejiang 317523
Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD
NSW 2122 Australia

Imported to USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting
Limited Office 147, Centurion House, London
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

Soudeur TIG Modèle : MMA-140

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soudeur TIG

Modèle : MMA-140



Remarque : l'image du produit est à titre de référence, les détails réels prévalent




BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter :

Certificat de support technique et de garantie électronique

www.vevor.com/support

Il s'agit de l'instruction d'origine, veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve une interprétation claire de notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus si des mises à jour technologiques ou logicielles sont disponibles sur notre produit. -1-

	<p>Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.</p>
	<p>ÉLIMINATION CORRECTE pour l'affichage Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/UE.</p> <p>Le symbole représentant une poubelle à roulettes barrée indique que le produit doit être collecté séparément dans l'Union européenne. Cela s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits marqués comme tels ne peuvent pas être jetés avec les ordures ménagères normales, mais doivent être apportés à un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.</p>
	<p>La conformité est une certification de sécurité CE.</p>

Le MMA-140 offre une méthode pratique pour réaliser le soudage « à l'arc » de l'acier au carbone. Technologie Inverter offre la possibilité de souder de l'acier fin ou épais avec précision et facilité. lors de l'ajout de l'option soudeuse la torche TG (non incluse), le régulateur de gaz et une bouteille de gaz de protection, le MMA-140 devient un TiG soudeur.

CARACTÉRISTIQUES

Courant de sortie Plage :	Courant d'entrée	Tension d'entrée	Noté Cycle de service	Diamètre de la tige	Matériau de la tige
20---140A	I1 max 40A (110V) I1 eff 30,9 A (110 V) I1 max 26A (220V) I1 eff 20,1 A (220_V)_	110V ou 220V	20%@ 140A	1/16 à 5/32 1,6 à 4,0 mm	E6010 E6011 E6013 E7014 E7018S Acier inoxydable

CYCLE DE SERVICE

Le cycle de service nominal fait référence à la quantité de soudage qui peut être effectuée dans un laps de temps donné.

Le MMA-140 a un cycle de service de 60 % à 195 A. Il est plus facile de considérer votre temps de soudage en blocs de

10 minutes et le cycle de service étant un pourcentage de ces 10 minutes. Si vous soudez à 195 A avec un cycle de service de 60 %

clé , Dans un bloc de temps de 10 minutes, vous pouvez souder pendant 6 minutes avec 4 minutes de refroidissement pour le soudeur. Si le cycle de service est dépassé, le soudeur s'éteindra automatiquement, mais le ventilateur continuera à fonctionner pour refroidir les composants surchauffés. Une fois la température de sécurité atteinte, le soudeur réactive automatiquement la sortie de soudage. Pour augmenter le cycle de service, vous pouvez réduire le contrôle de sortie d'ampérage.

LISEZ ET COMPRENEZ TOUTES LES INSTRUCTIONS ET PRÉCAUTIONS AVANT DE PROCÉDER.

Cet appareil émet une haute tension puissante et une chaleur extrême qui peuvent provoquer de graves brûlures, des mutilations, des chocs électriques et la mort. VEVOR ne pourra être tenu responsable des conséquences dues à une mauvaise utilisation délibérée ou involontaire de ce produit.

INFORMATIONS DE SÉCURITÉ

Les explications suivantes sont affichées dans ce manuel avec ce produit : , sur l'étiquetage et sur toutes les autres informations fournies

DANGER

DANGER indique une situation dangereuse qui , si ce n'est pas évité , entraînera la mort ou des blessures graves.

WARNING

AVERTISSEMENT indique une situation dangereuse qui , si ce n'est pas évité , pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.

CAUTION

ATTENTION Utilisé avec le symbole d'alerte de sécurité, indique une situation dangereuse pouvant entraîner des , si ce n'est pas évité , pourrait résulter en blessures mineures ou modérées.

NOTICE

NOTICE est utilisé pour désigner des pratiques non liées à des blessures corporelles.



⚠ LISEZ LES INSTRUCTIONS

Lisez attentivement et comprenez ce manuel avant d'utiliser le soudeur. Conservez-le pour référence ultérieure.



⚠ DANGER LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER !

- Une utilisation incorrecte d'un poste à souder électrique peut provoquer un choc électrique, des blessures et la mort ! Lisez toutes les précautions décrites dans le manuel du poste à souder pour réduire le risque de choc électrique.
- Débranchez le soudeur de l'alimentation électrique avant le montage, le démontage ou l'entretien de l'appareil. torche , pointe de contact et lors de l'installation ou du retrait des buses.
- Portez toujours des vêtements de protection secs, des gants de soudage en cuir et des chaussures isolées. des vêtements adaptés fabriqués à partir d'un matériau résistant aux flammes pour protéger votre peau.
 - Si d'autres personnes ou des animaux domestiques se trouvent dans la zone de soudage, utiliser des écrans de soudage pour protéger les personnes présentes évitez les étincelles.
- Utilisez toujours le poste à souder dans un endroit propre, sec et bien aéré. N'utilisez pas le poste à souder dans des zones pluvieuses milieu , mouillé , ou mal aérées.
- L'électrode et les circuits de travail (ou de terre) sont électriquement « chauds » lorsque le soudeur est allumé. Ne laissez pas ces pièces « chaudes » entrer en contact avec votre peau nue ou vos vêtements mouillés.
- éloignez-vous du circuit de soudage en utilisant des tapis isolants pour éviter tout contact avec la surface de travail.
- Assurez-vous que la pièce à travailler est correctement soutenue et mise à la terre avant de commencer une opération électrique. opération de soudage.
- Fixez toujours la pince de masse sur la pièce à souder et aussi près que possible de la zone de soudure. possible. Cela donnera la moindre résistance et la meilleure soudure.



⚠ DANGER LES ÉTINCELLES DE SOUDAGE PEUVENT PROVOQUER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION !

- Le soudage électrique produit des étincelles qui peuvent être projetées sur des distances considérables à grande vitesse, enflammant des vapeurs et des matériaux inflammables ou explosifs.
- N'utilisez pas le soudeur à arc électrique dans des zones où des vapeurs inflammables ou explosives sont présentes.
- Ne pas utiliser à proximité de surfaces combustibles. Retirer tous les objets inflammables à moins de 10 mètres de la zone de soudage. zone de travail.
- Gardez toujours un extincteur à proximité pendant le soudage. · Utilisez des couvertures de soudage pour protéger les surfaces peintes et/ou inflammables ; les joints en caoutchouc, les moteurs, etc. tableaux de bord .
- Assurez-vous que l'alimentation électrique dispose d'un câblage correctement dimensionné pour gérer la consommation électrique.



⚠ WARNING LES CHAMPS ÉLECTROMAGNÉTIQUES PEUVENT CONSTITUER UN DANGER POUR LA SANTÉ !

- Le champ électromagnétique généré lors du soudage à l'arc peut interférer avec divers appareils électriques et électroniques tels que les stimulateurs cardiaques. Toute personne utilisant de tels appareils doit consulter leur médecin avant d'effectuer toute opération de soudage électrique.

L'exposition aux champs électromagnétiques pendant le soudage peut avoir d'autres effets sur la santé qui ne sont pas connus.



⚠ WARNING LES RAYONS D'ARC PEUVENT BRÛLER !

- Les rayons de l'arc produisent un rayonnement ultraviolet intense qui peut brûler la peau exposée et provoquer des lésions oculaires. Utilisez un écran avec le filtre approprié (au moins #1 1) pour protéger vos yeux des étincelles et les rayons de l'arc lors du soudage ou lors de l'observation du soudage à l'arc ouvert (voir ANS Z49 . 1 et Z87 . 1 pour les normes de sécurité) .
- Utilisez des vêtements appropriés fabriqués à partir de matériaux durables et ignifuges pour protéger votre peau.
- Si d'autres personnes ou animaux domestiques se trouvent dans la zone de soudage, utilisez des écrans de soudage pour protéger les personnes présentes. des étincelles et des rayons d'arc.



⚠ WARNING LES FUMÉES ET LES GAZ DE SOUDAGE PEUVENT CONSTITUER UN DANGER POUR LA SANTÉ !

- Les fumées et les gaz dégagés pendant le soudage sont dangereux. Ne respirez pas les fumées produites par l'opération de soudage. Portez un masque respiratoire homologué OSHA lors du soudage.
- Travaillez toujours dans un endroit correctement ventilé.
- Ne jamais souder des matériaux revêtus, y compris, mais sans s'y limiter : cadmiés, galvanisés, plomb



⚠ CAUTION Présence d'alcool. LE MÉTAL CHAUD ET LES OUTILS BRÛLERONT !

- Le soudage électrique chauffe le métal et les outils à des températures qui provoquent de graves brûlures !
- Utilisez un équipement gants et vêtements résistants à la chaleur lors de l'utilisation d'Eastwood ou de tout autre outil de soudage de protection. Ne jamais toucher une surface soudée refroidie, pointe de la torche ou la buse jusqu'à ce qu'elles soient complètement



⚠ CAUTION LES COPEAUX MÉTALLIQUES VOLANTS PEUVENT CAUSER DES BLESSURES !

- Le meulage et le ponçage projettent des copeaux de métal, de la poussière, des débris et des étincelles à grande vitesse. Pour éviter les blessures aux yeux, portez des lunettes de sécurité homologuées.
- Portez un respirateur homologué OSHA lors du meulage ou du ponçage.
- Lisez tous les manuels fournis avec les meuleuses, ponceuses ou autres outils électriques spécifiques utilisés avant et après le processus de soudage. Tenez compte de tous les avertissements de sécurité relatifs aux outils électriques.

ÉLÉMENTS REQUIS

Avant de commencer à utiliser le soudeur MMA-140 ST CK, assurez-vous de disposer des éléments suivants :

- Un disjoncteur monophasé 1 10/220 volts CA, 50/60 Hz, 50 A correctement mis à la terre.

REMARQUE : l'appareil doit être mis à la terre pour fonctionner correctement et en toute sécurité !

- Un coffre-fort propre, bien éclairé, zone de travail sèche et bien aérée.
- Une chemise à manches longues ou une veste de SOUDAGE non inflammable
- Gants de soudage très résistants
- Casque de soudage à obscurcissement automatique pour assurer la protection des yeux pendant les opérations de soudage. Remarque : DOIT être un #1 1 Identique ou plus foncé.
- Brosses de soudage en fil d'acier inoxydable dédiées à chaque matériau à souder.

CONTENU

Retirez tous les éléments de la boîte. Comparez avec la liste ci-dessous pour vous assurer que l'unité est complète.

1. Poste à souder à l'électrode MMA-140

Pince de terre 2,2 m 16 mm² 300 A 1 jeu

Pince à souder 3,2 m 16 mm² 300 A 1 jeu

4. brosse de soudage * 1

5. Prise convertisseur 110V/220V US (machine à double alimentation)



PANNEAU DE CONTRÔLE ET D'AFFICHAGE



A : Paramètres intégrés B : Bouton de sélection de fonction intégré

C : Pulse LIFT TIG D : Pulse MMA E : Sélectionner le mode de soudage

F : LIFT TIG pour le soudage à l'arc sous argon G : Soudage MMA manuel

H : Affichage du courant I : Affichage de la tension d'entrée

J : Bouton de réglage du courant K : Affichage du diamètre de l'électrode

Cliquez sur le bouton pour sélectionner la fonction à maintenir en position fixe

Alarme à l'écran telle que la protection thermique

Mode de soudage	courant (A)		paramètres de soudage		
	110 V	220V	COMPEN	Force ARC	Démarrage à chaud
bâton	20 à 115 A	20 à 140 A	MARCHE/ARRÊT	0-10	0-10
Ascenseur TIG	20 à 115 A	20 à 140 A	/	/	/

La LED de protection thermique s'allume lorsque l'appareil a atteint la température maximale des composants internes. Cela se produit lorsque le cycle de service a été dépassé.

Le soudeur s'éteindra automatiquement, mais le ventilateur continuera de fonctionner pour refroidir les composants surchauffés. Lorsqu'une température sûre sera atteinte, le circuit de protection réactivera automatiquement la sortie du soudeur.



A : port de sortie positif B : port de sortie négatif

C : câble d'alimentation D : interrupteur d'alimentation

SOUDURE MANUELLE DÉBOGAGE ET FONCTIONNEMENT



1. Branchez la fiche d'alimentation et allumez l'interrupteur d'alimentation.
2. Connectez la pince à souder au port de sortie positif et connectez la terre pince sur le port de sortie négatif.
3. Maintenez la pièce à travailler avec un sol serrer.
4. Appuyez sur le bouton du mode de soudage pour changer au mode de soudage manuel.
5. Réglez le bouton actuel pour régler le courant à la plage appropriée.
6. Touchez l'électrode et la pièce à usiner avec la pince à souder et démarrez l'arc soudage.

SOUDAGE À L'ARC SOUS ARGON DÉBOGAGE ET FONCTIONNEMENT (NOTIG TORCH)



1. Le pistolet de soudage à l'arc sous argon est connecté au sortie négative de l'extrémité de la soudeuse machine.
2. Connectez le câble de terre au positif port de sortie de la machine à souder, et Maintenez l'outil avec une pince de masse.
3. Raccordez le tuyau de gaz automatique du pistolet de soudage à l'arc sous argon au cylindre d'argon interface et ouvrez la vanne du cylindre.
4. Passer au soudage à l'argon LIFTIG LIFTIG mode via le mode de commutation du panneau.
5. En fonction de l'épaisseur de la plaque, tournez le bouton de réglage actuel pour obtenir le courant de soudage approprié. Arc, commencer à souder
6. Touchez l'aiguille du chalumeau de soudage avec l'outil et tirez-le

PREPARING TO “STICK” WELDING

1. Plug the power cord into a properly grounded, 1Phase 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 50A circuit breaker.
2. Make sure the electrode or “Stick” is not making contact with the grounded workpiece.
3. Switch the Power Switch to “ON”.

⚠ DANGER

ELECTRIC SHOCK CAN CAUSE INJURY OR DEATH!

The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing. Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear.

⚠ WARNING

ARC RAYS CAN BURN!

Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).

⚠ DANGER

WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area. Always keep a fire extinguisher nearby while welding.

⚠ WARNING

FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHAapproved respirator when welding. Always work in a properly ventilated area.

⚠ CAUTION

HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns! Use protective, heat resistant gloves and clothing.

1. While wearing a properly functioning Auto Darkening Welding Helmet, lightly drag the tip of the Welding Rod along the workpiece surface to start an arc.
2. Feed the Welding Rod into the workpiece joint at a 15° angle.
3. Lift rod from workpiece when weld bead is completed.
4. Turn off Welder power switch.
5. Set the Electrode or “Stick” Holder on a safe, non-flammable, surface.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
Contamination in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Poor Weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drag away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
Weld Bead is Cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	Preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler Wire	Use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is Warping	Insufficient Clamping	Clamp work piece tightly & weld while clamps are in place.
	Insufficient Tack Welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques, alternating sides, and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
Porosity in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated base metal	Clean base metal making sure to remove any oil, debris, coatings, or moisture.
Difficulty Starting Arc	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc Wander	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
Difficulty Holding Arc	Amperage Too Low	Based on the material welding and size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection.
	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture.

Fabricant : Zhejiang Xingyi Ventilator Electrical Appliance Co., Ltd.

Adresse : Parc industriel de Danya, ville de Zeguo, WENLING Zhejiang 317523

Importé à AUS : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, EASTWOOD

NSW2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim

Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

REPRÉSENTANT	DU ROYAUME-UNI
--------------	----------------

YH CONSULTING LIMITED. C/OYH Consulting Limited
Office 147, Centurion House, London Road, Staines-
upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

REPRÉSENTANT	DE LA CE
--------------	----------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Francfort-sur-le-Main.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

WIG-Schweißer Modell: MMA-140

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten. „Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

WIG-Schweißer

Modell: MMA-140



Hinweis: Das Produktbild dient als Referenz, die tatsächlichen Details sind maßgebend




Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Sie haben Fragen zu unseren Produkten? Sie benötigen technischen Support? Dann kontaktieren Sie uns gerne:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt. -1-

	<p>Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.</p>
	<p>KORREKTE ENTSORGUNG für Display Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EU.</p> <p>Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass das Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllentsorgung bedarf. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. Produkte, die so gekennzeichnet sind, dürfen nicht</p> <p>nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen bei einer Sammelstelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten abgegeben werden.</p>
	<p>Bei der Konformität handelt es sich um ein EG-Sicherheitszertifikat.</p>

Das MMA-140 bietet eine bequeme Methode zum Stabschweißen von Kohlenstoffstahl. Invertertechnologie

bietet die Möglichkeit, dünne oder dicke Stahlbleche präzise und einfach zu schweißen. Durch Hinzufügen der optionalen

Lift-TIG-Brenner (nicht im Lieferumfang enthalten), Gasregler und eine Schutzgasflasche machen aus dem MMA-140 ein TiG

Schweißer.

Spezifikationen

Ausgangsstrombereich:	Eingangsstrom	Eingangsspannung	Bewertet Einschaltdauer	Stangendurchmesser	Stangenmaterial
20 bis 140A	I1 max. 40 A (110 V) I1 eff 30,9 A (110 V) I1 max. 26 A (220 V) I1 eff 20,1A (220V) _ _ _	110VVor220V	20 %@ 140A	1/16 bis 5/32 1,6 bis 4,0 mm	E6010 E6011 E6013 E7014 E7018S Edelstahl

ARBEITSZYKLUS

Der Nennarbeitszyklus bezieht sich auf die Schweißmenge, die innerhalb einer bestimmten Zeit durchgeführt werden kann.

Der MMA-140 hat einen Arbeitszyklus von 60 % bei 195 A. Am einfachsten ist es, die Schweißzeit in Blöcken von

10 Minuten und der Arbeitszyklus ist ein Prozentsatz dieser 10 Minuten. Beim Schweißen bei 195 A mit einem Arbeitszyklus von 60 %

de , Innerhalb eines 10-Minuten-Zeitraums können Sie 6 Minuten lang schweißen, wobei das Schweißgerät 4 Minuten lang abkühlen muss. Wenn der Arbeitszyklus überschritten wird, schaltet sich das Schweißgerät automatisch ab, der Lüfter läuft jedoch weiter, um das Gerät abzukühlen.

überhitzte Komponenten. Wenn eine sichere Temperatur erreicht ist, schaltet das Schweißgerät den Schweißausgang automatisch wieder ein. Um den Arbeitszyklus zu erhöhen, können Sie die Stromstärkensteuerung verringern.

LESEN UND VERSTEHEN SIE ALLE ANWEISUNGEN UND VORSICHTSMASSNAHMEN, BEVOR SIE FORTFAHREN.

Dieses Gerät gibt starke Hochspannung und extreme Hitze ab, die schwere Verbrennungen, Verstümmelungen, Stromschläge und den Tod verursachen können. VEVOR haftet nicht für Folgen, die durch absichtlichen oder unabsichtlichen Missbrauch dieses Produkts entstehen.

SICHERHEITSHINWEISE

Zu diesem Produkt finden Sie in dieser Anleitung folgende Erläuterungen: , auf der Kennzeichnung und auf allen anderen bereitgestellten Informationen

DANGER

GEFAHR weist auf eine gefährliche Situation hin, die , wenn sie nicht vermieden werden , führt zum Tod oder zu schweren Verletzungen.

WARNING

WARNUNG weist auf eine gefährliche Situation hin, die , wenn sie nicht vermieden werden , kann zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen.

CAUTION

VORSICHT EIN Wird zusammen mit dem Sicherheitswarnsymbol verwendet und weist auf eine gefährliche Situation hin, die zu leichten , wenn sie nicht vermieden werden , könnte resultieren oder mittelschweren Verletzungen führen kann.

NOTICE

NOTICE wird verwendet, um Vorgehensweisen zu beschreiben, die nicht mit Personenschäden in Zusammenhang stehen.



⚠ ANLEITUNG LESEN

Lesen Sie dieses Handbuch vor der Inbetriebnahme des Schweißgeräts gründlich durch und bewahren Sie es für die spätere Verwendung auf.



⚠ DANGER STROMSCHLAG KANN TÖDLICH SEIN!

- Unsachgemäßer Gebrauch eines Elektroschweißgeräts kann zu Stromschlägen, Verletzungen und zum Tod führen! Lesen Sie alle im Schweißerhandbuch beschriebenen Vorsichtsmaßnahmen, um die Möglichkeit eines Stromschlags zu verringern.
- Trennen Sie das Schweißgerät von der Stromversorgung, bevor Sie es montieren, demontieren oder warten.
Fackel , Kontaktspitze und beim Einsetzen oder Entfernen von Düsen.
- Tragen Sie stets trockene Schutzkleidung, Lederschweißhandschuhe und isoliertes Schuhwerk.
geeignete Kleidung aus strapazierfähigem, flammhemmendem Material zum Schutz Ihrer Haut.
- Befinden sich weitere Personen oder Haustiere im Schweißbereich, besteht Verwenden Sie Schweißschirme, um umstehende Personen zu schützen
Funkengefahr.
- Betreiben Sie das Schweißgerät immer in einem sauberen, trockenen und gut belüfteten Bereich. Betreiben Sie das Schweißgerät nicht in feuchten oder
Mitte , nass , schlecht belüfteten Bereichen.
- Die Elektroden- und Arbeits- (oder Erdungs-)Schaltkreise sind bei eingeschaltetem Schweißgerät elektrisch „heiß“. Lassen Sie diese „heißen“ Teile
nicht mit Ihrer bloßen Haut oder nasser Kleidung in Berührung kommen.
- Trennen Sie sich vom Schweißstromkreis, indem Sie Isoliermatten verwenden, um den Kontakt mit der Arbeitsfläche zu verhindern.
- Stellen Sie sicher, dass das Werkstück ordnungsgemäß abgestützt und geerdet ist, bevor Sie mit einer elektrischen
Schweißvorgang.
- Befestigen Sie die Masseklemme immer am zu schweißenden Teil und so nah wie möglich an der Schweißstelle.
möglich. Dadurch wird der geringste Widerstand und die beste Schweißnaht erreicht.



⚠ DANGER SCHWEISSFUNKEN KÖNNEN BRAND ODER EXPLOSION VERURSACHEN!

- Beim Elektroschweißen entstehen Funken, die mit hoher Geschwindigkeit über weite Distanzen entladen werden können und entzündbare oder
explodierende Dämpfe und Materialien entzünden.
- Betreiben Sie das Lichtbogenschweißgerät nicht in Bereichen, in denen brennbare oder explosive Dämpfe vorhanden sind.
- Nicht in der Nähe von brennbaren Oberflächen verwenden. Entfernen Sie alle brennbaren Gegenstände im Umkreis von 35 Fuß um die Schweißnaht.
ing-Bereich.
- Halten Sie beim Schweißen immer einen Feuerlöscher bereit. - Verwenden Sie
Schweißdecken zum Schutz von lackierten und/oder brennbaren Oberflächen, Gummidichtungen, Motoren usw.
Armaturenbretter ,
- Stellen Sie sicher, dass die Verkabelung des Netzteils für den Stromverbrauch ausreichend dimensioniert ist.



⚠ WARNING ELEKTROMAGNETISCHE FELDER KÖNNEN GESUNDHEITSSCHÄDEN DARSTELLEN!

- Das beim Lichtbogenschweißen erzeugte elektromagnetische Feld kann verschiedene elektrische und elektronische Geräte wie Herzschrittmacher
stören. Jeder, der solche Geräte verwendet, sollte
konsultieren Sie Ihren Arzt, bevor Sie Elektroschweißarbeiten durchführen.
- Die Einwirkung elektromagnetischer Felder beim Schweißen kann andere gesundheitliche Auswirkungen haben, die nicht
bekannt.



⚠ WARNING LICHTBOGENSTRAHLEN KÖNNEN VERBRENNUNGEN VERURSACHEN!

- Lichtbogenstrahlen erzeugen intensive ultraviolette Strahlung, die die Haut verbrennen und Augenschäden verursachen kann. Schäden. Verwenden Sie einen Schutzschild mit dem richtigen Filter (mindestens #1 1), um Ihre Augen vor Funken und Strahlen des Lichtbogens beim Schweißen oder beim Beobachten des offenen Lichtbogenschweißens (siehe ANSI Z49 . 1 und Z87 . 1 für Sicherheitsnormen) .
- Tragen Sie zum Schutz Ihrer Haut geeignete Kleidung aus strapazierfähigem, flammhemmendem Material.
- Wenn sich andere Personen oder Haustiere im Schweißbereich befinden, verwenden Sie Schweißschirme, um umstehende Personen zu schützen. vor Funken und Lichtbogenstrahlen.



⚠ WARNING RAUCH UND SCHWEISSGASE KÖNNEN EIN GESUNDHEITSRISIKO DARSTELLEN!

- Beim Schweißen freigesetzte Dämpfe und Gase sind gefährlich. Atmen Sie die beim Schweißen entstehenden Dämpfe nicht ein. Tragen Sie beim Schweißen eine von der OSHA zugelassene Atemschutzmaske.
- Arbeiten Sie immer in einem gut belüfteten Bereich.
- Schweißen Sie niemals beschichtete Materialien, einschließlich aber nicht beschränkt auf: kadmierte, verzinkte, führen



⚠ CAUTION Heiße Werkzeuge können brennen!

- Beim Elektroschweißen werden Metall und Werkzeuge auf Temperaturen erhitzt, die schwere Verbrennungen verursachen können!
- Schutzausrüstung hitzebeständige Handschuhe und Kleidung bei der Verwendung von Eastwood oder anderen verwenden. Niemals gekühlte Schweiß- und Arbeitsflächen , Brennerspitze oder Düse, bis sie vollständig berühren.



⚠ CAUTION UMGEBUNG FLIEGENDE METALLSPÄNE KÖNNEN VERLETZUNGEN VERURSACHEN!

- Beim Schleifen und Schmirgeln werden Metallspäne, Staub, Schmutz und Funken mit hoher Geschwindigkeit herausgeschleudert. Tragen Sie zur Vermeidung von Augenverletzungen eine zugelassene Schutzbrille. .
- Tragen Sie beim Schleifen und Schmirgeln eine von der OSHA zugelassene Atemschutzmaske.
- Lesen Sie alle Handbücher, die den jeweiligen Schleifmaschinen, Schleifgeräten oder anderen Elektrowerkzeugen beiliegen, bevor Sie sie verwenden. und nach dem Schweißvorgang. Beachten Sie alle Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge.

ERFORDERLICHE ARTIKEL

Bevor Sie den MMA-140 ST CK WELDER verwenden, stellen Sie sicher, dass Sie über Folgendes verfügen:

- Ein ordnungsgemäß geerdeter 1-Phasen-Leistungsschalter mit 10/220 Volt Wechselstrom, 50/60 Hz und 50 A.

HINWEIS: Das Gerät muss geerdet sein, um ordnungsgemäß und sicher zu funktionieren!

- Ein sauberer Safe , gut beleuchtet , trockener und gut belüfteter Arbeitsbereich.
- Ein nicht brennbares, langärmeliges Hemd oder eine SCHWEISSERJACKE
- Hochleistungs-Schweißhandschuhe
- Automatisch abdunkelnder Schweißhelm zum Schutz der Augen während Schweißarbeiten. Hinweis: MUSS ein #1 1 Gleich oder dunkler.
- Spezielle Schweißbürsten aus Edelstahlraht für jedes zu schweißende Material.

INHALT

Nehmen Sie alle Artikel aus der Verpackung. Vergleichen Sie sie mit der Liste unten, um sicherzustellen, dass die Einheit vollständig ist.

- 1.MMA-140 Stabschweißgerät
- 2,2m 16mm² Erdungsklemme 300A 1 Satz
- 3,2m 16mm² Schweißzange 300A 1 Satz
4. Schweißbürste * 1
- 5.US-Stecker 110 V/220 V Konverterstecker (Dual-Power-Maschine)



BEDIEN- UND ANZEIGEFELD



- A: Integrierte Parameter B: Integrierte Funktionsauswahltaste
- C: Puls LIFT TIG D: Puls MMA E: Auswahl des Schweißmodus
- F: LIFT TIG für Argon-Lichtbogenschweißen G: Manuelles MMA-Schweißen
- H: Stromanzeige I: Eingangsspannungsanzeige
- J: Stromeinstellknopf K: Elektroden-durchmesseranzeige

Klicken Sie auf die Schaltfläche, um die Funktion auszuwählen, die dauerhaft eingeschaltet sein soll

Im Bildschirm integrierter Alarm, z. B. Wärmeschutz

Schweißmodus	Strom (A)		Schweißparameter		
	110 V	220 V	VRD	ARC-Kraft	Heißer Start
Stock	20 bis 115yA	20 bis 140yA	EIN/AUS	0~10	0~10
WIG anheben	20 bis 115yA	20 bis 140yA	/	/	/

Die LED für den Thermoschutz leuchtet auf, wenn das Gerät die maximale interne Komponententemperatur erreicht hat. Dies tritt auf, wenn der Arbeitszyklus überschritten wurde.

Das Schweißgerät schaltet sich automatisch ab, der Lüfter läuft jedoch weiter, um die überhitzten Komponenten zu kühlen. Wenn eine sichere Temperatur erreicht ist, schaltet die Schutzschaltung den Schweißausgang automatisch wieder ein.



A: positiver Ausgangsanschluss B: negativer Ausgangsanschluss

C: Stromkabel D: Netzschalter

MANUELLES SCHWEISSEN DEBUGGING UND BETRIEB



1. Netzstecker einstecken und das Netzschalter.
2. Schließen Sie die Schweißzange an den positiven Ausgangsanschluss an und verbinden Sie die Masse Klemme an den negativen Ausgangsanschluss.
3. Halten Sie das Werkstück mit einem Erdungsstift Klemme.
4. Drücken Sie die Schweißmodus-Taste, um in den manuellen Schweißmodus.
5. Stellen Sie den Stromregler ein, um die Strom auf den entsprechenden Bereich.
6. Berühren Sie die Elektrode und das Werkstück mit der Schweißzange und starten Sie den Lichtbogen Schweißen.

Argon-Lichtbogenschweißen DEBUGGING UND BETRIEB (NOTIG-BRENNER)



1. Argon-Lichtbogenschweißgerät ist verbunden mit dem negatives Ausgangsende des Schweiß Maschine.
2. Verbinden Sie das Erdungskabel mit dem Pluspol Ausgangsanschluss des Schweißgeräts und Halten Sie das Werkzeug mit einer Erdungsklemme.
3. Schließen Sie die automatische Gasleitung des Argon-Lichtbogenschweißpistole zur Argonflasche Schnittstelle und öffnen Sie das Flaschenventil.
4. Wechseln Sie zum LIFTIG LIFTIG Argon-Lichtbogenschweißen Modus durch Panel-Umschaltmodus.
5. Drehen Sie den Stromeinstellknopf je nach Plattendicke auf den passenden Schweißstrom zu erreichen. Lichtbogen, Schweißen starten
6. Berühren Sie die Nadel des Schweißbrenners mit dem Werkzeug und ziehen Sie es

PREPARING TO “STICK” WELDING

1. Plug the power cord into a properly grounded, 1Phase 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 50A circuit breaker.
2. Make sure the electrode or “Stick” is not making contact with the grounded workpiece.
3. Switch the Power Switch to “ON”.

⚠ DANGER

ELECTRIC SHOCK CAN CAUSE INJURY OR DEATH!

The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing. Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear.

⚠ WARNING

ARC RAYS CAN BURN!

Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).

⚠ DANGER

WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area. Always keep a fire extinguisher nearby while welding.

⚠ WARNING

FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHAapproved respirator when welding. Always work in a properly ventilated area.

⚠ CAUTION

HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

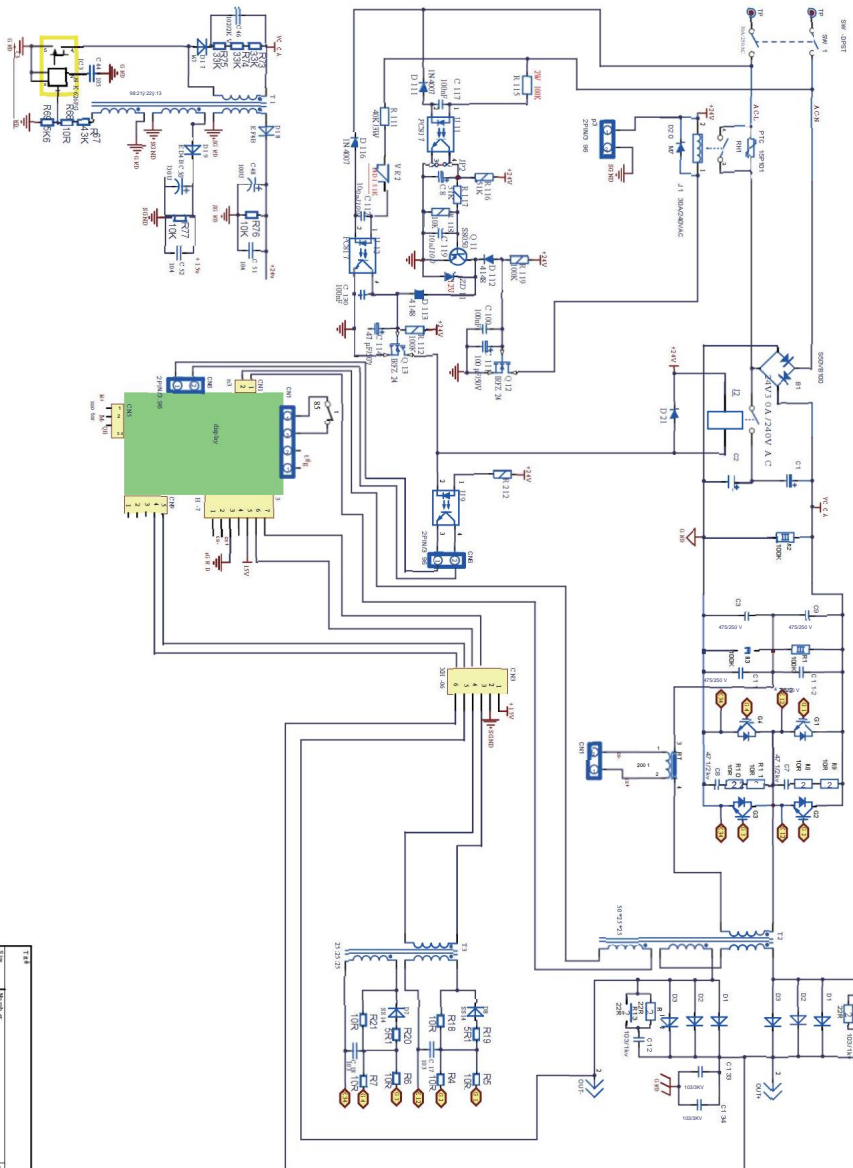
Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns! Use protective, heat resistant gloves and clothing.

1. While wearing a properly functioning Auto Darkening Welding Helmet, lightlydrag the tip of the Welding Rod along the workpiece surface to start an arc.
2. Feed the Welding Rod into the workpiece joint at a 15° angle.
3. Lift rod from workpiece when weld bead is completed.
4. Turn off Welder power switch.
5. Set the Electrode or “Stick” Holder on a safe, non-flammable, surface.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
Contamination in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Poor Weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drag away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
Weld Bead is Cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	Preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler Wire	Use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is Warping	Insufficient Clamping	Clamp work piece tightly & weld while cIA are in place.
	Insufficient Tack Welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques, alternating sides, and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
Porosity in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated base metal	Clean base metal making sure to remove any oil, debris, coatings, or moisture.
Difficulty Starting Arc	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc Wander	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
Difficulty Holding Arc	Amperage Too Low	Based on the material welding and size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection.
	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture.

WIRING DIAGRAM



ITEM	QUANTITY	REVISION
1.1	1	1
1.2	1	1
1.3	1	1
1.4	1	1
1.5	1	1
1.6	1	1
1.7	1	1
1.8	1	1
1.9	1	1
1.10	1	1
1.11	1	1
1.12	1	1
1.13	1	1
1.14	1	1
1.15	1	1
1.16	1	1
1.17	1	1
1.18	1	1
1.19	1	1
1.20	1	1
1.21	1	1
1.22	1	1
1.23	1	1
1.24	1	1
1.25	1	1
1.26	1	1
1.27	1	1
1.28	1	1
1.29	1	1
1.30	1	1
1.31	1	1
1.32	1	1
1.33	1	1
1.34	1	1
1.35	1	1
1.36	1	1
1.37	1	1
1.38	1	1
1.39	1	1
1.40	1	1
1.41	1	1
1.42	1	1
1.43	1	1
1.44	1	1
1.45	1	1
1.46	1	1
1.47	1	1
1.48	1	1
1.49	1	1
1.50	1	1
1.51	1	1
1.52	1	1
1.53	1	1
1.54	1	1
1.55	1	1
1.56	1	1
1.57	1	1
1.58	1	1
1.59	1	1
1.60	1	1
1.61	1	1
1.62	1	1
1.63	1	1
1.64	1	1
1.65	1	1
1.66	1	1
1.67	1	1
1.68	1	1
1.69	1	1
1.70	1	1
1.71	1	1
1.72	1	1
1.73	1	1
1.74	1	1
1.75	1	1
1.76	1	1
1.77	1	1
1.78	1	1
1.79	1	1
1.80	1	1
1.81	1	1
1.82	1	1
1.83	1	1
1.84	1	1
1.85	1	1
1.86	1	1
1.87	1	1
1.88	1	1
1.89	1	1
1.90	1	1
1.91	1	1
1.92	1	1
1.93	1	1
1.94	1	1
1.95	1	1
1.96	1	1
1.97	1	1
1.98	1	1
1.99	1	1
1.100	1	1

Hersteller: Zhejiang Xingyi Ventilator Electrical Appliance Co., Ltd.

Adresse: Danya Industrial Park, Zeguo Town, WENLING Zhejiang 317523

Importiert nach AUS:SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD

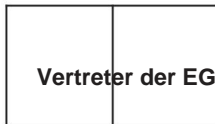
NSW2122 Australien

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place,

Rancho Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING LIMITED. C/OYH Consulting Limited
Büro 147, Centurion House, London Road, Staines-
upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica
www.vevor.com/support

Saldatore TIG Modello: MMA-140

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo cortesemente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Saldatore TIG

Modello: MMA-140



Nota: l'immagine del prodotto è di riferimento, i dettagli effettivi prevarranno




HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sui prodotti? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto. -1-

	<p>Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.</p>
	<p>CORRETTO SMALTIMENTO per l'esposizione Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della direttiva europea 2012/19/UE. simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede una raccolta differenziata dei rifiuti nell'Unione Europea. Ciò si applica al prodotto e a tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali potrebbero non essere smaltire insieme ai normali rifiuti domestici, ma devono essere portati in un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche.</p>
	<p>La conformità è una certificazione di sicurezza CE.</p>

L'MMA-140 fornisce un metodo conveniente per eseguire la saldatura "stick" dell'acciaio al carbonio. Tecnologia inverter fornisce la capacità di saldare acciaio sottile o di grosso calibro con precisione e facilità. quando si aggiunge l'opzione torcia TG (non inclusa), regolatore di gas e una bombola di gas di protezione, l'MMA-140 diventa un TIG saldatore.

SPECIFICHE

Gamma di corrente di uscita:	Corrente di ingresso	Tensione di ingresso	Valutato Ciclo di lavoro	Diametro asta Materiale asta	
20---140A	I1 massimo 40A (110V) I1 eff 30,9A (110V) I1 max 26A (220V) I1 eff 20,1A (220V) _ _ _	110V o 220V	20%@ 140A	Da 1/16 a 5/32 1,6-4,0 mm	E6010 E6011 E6013 E7014 E7018S acciaio inossidabile

CICLO DI LAVORO

Il ciclo di lavoro nominale si riferisce alla quantità di saldatura che può essere eseguita in un determinato lasso di tempo.

L'MMA-140 ha un ciclo di lavoro del 60% a 195 A. È più facile esaminare il tempo di saldatura in blocchi di 10 minuti e il duty cycle è una percentuale di quei 10 minuti. Se si salda a 195A con un duty cycle del 60%

pulito, entro un blocco di tempo di 10 minuti puoi saldare per 6 minuti con 4 minuti di raffreddamento per la saldatrice. Se il ciclo di lavoro viene superato, la saldatrice si spegnerà automaticamente, tuttavia la ventola continuerà a funzionare per raffreddare la componenti surriscaldati. quando è stata raggiunta una temperatura sicura, la saldatrice riaccenderà automaticamente l'uscita della saldatrice. Per aumentare il ciclo di lavoro, è possibile abbassare il controllo dell'uscita dell'ampereaggio.

LEGGERE E COMPRENDERE TUTTE LE ISTRUZIONI E LE PRECAUZIONI PRIMA DI PROCEDERE.

Questa unità emette un potente voltaggio elevato e calore estremo che può causare gravi ustioni, smembramenti, scosse elettriche e morte. VEVOR non sarà ritenuta responsabile per le conseguenze dovute all'uso improprio deliberato o involontario di questo prodotto.

INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

Le seguenti spiegazioni sono visualizzate nel manuale con questo prodotto: sull'etichettatura e su tutte le altre informazioni fornite

⚠ DANGER

PERICOLO indica una situazione pericolosa che, se non evitato, provocherà morte o lesioni gravi.

⚠ WARNING

ATTENZIONE indica una situazione pericolosa che, se non evitato, potrebbe causare morte o lesioni gravi.

⚠ CAUTION

CAUTION Utilizzato insieme al simbolo di avviso di sicurezza, indica una situazione pericolosa che può causare, se non evitato, lesioni lievi o moderate.

⚠ NOTICE

NOTICE viene utilizzato per riferirsi a pratiche non correlate a lesioni personali.



⚠ LEGGI LE ISTRUZIONI

Leggere attentamente e comprendere il presente manuale prima di utilizzare la saldatrice. Conservarlo per riferimento futuro.



⚠ DANGER LA SCOSSA ELETTRICA PUÒ UCCIDERE!

- L'uso improprio di una saldatrice elettrica può causare scosse elettriche, lesioni e morte! Leggere tutte le precauzioni descritte nel manuale della saldatrice per ridurre la possibilità di scosse elettriche.
- Scollegare la saldatrice dall'alimentazione prima del montaggio, dello smontaggio o della manutenzione della stessa.
torcia , punta di contatto e durante l'installazione o la rimozione degli ugelli.
- Indossare sempre indumenti protettivi asciutti e guanti da saldatura in pelle e calzature isolanti.
indumenti adatti realizzati in materiale durevole e ignifugo per proteggere la pelle.
Se altre persone o animali domestici si trovano nella zona di saldatura, potrebbero utilizzare schermi di saldatura per proteggere gli astanti verificarsi scintille.
- Utilizzare sempre la saldatrice in un'area pulita, asciutta e ben ventilata. Non utilizzare la saldatrice in aree piovose o scarsamente
metà , bagnato , ventilate.
- L'elettrodo e i circuiti di lavoro (o di terra) sono elettricamente "caldi" quando la saldatrice è accesa. Non permettere a queste parti "calde" di entrare in contatto con la pelle nuda o con gli indumenti bagnati.
- separarsi dal circuito di saldatura utilizzando tappetini isolanti per evitare il contatto con la superficie di lavoro.
- Assicurarsi che il pezzo in lavorazione sia adeguatamente supportato e messo a terra prima di iniziare un'operazione elettrica operazione di saldatura.
- Fissare sempre il morsetto di terra al pezzo da saldare e il più vicino possibile alla zona di saldatura possibile. Ciò fornirà la minima resistenza e la migliore saldatura.



⚠ DANGER LE SCINTILLE DI SALDATURA POSSONO CAUSARE INCENDI O ESPLOSIONI!

- La saldatura elettrica produce scintille che possono essere scaricate ad alta velocità a distanze considerevoli, accendendo vapori e materiali infiammabili o esplosivi.
- Non utilizzare la saldatrice ad arco elettrico in aree in cui siano presenti vapori infiammabili o esplosivi.
- Non utilizzare vicino a superfici combustibili. Rimuovere tutti gli oggetti infiammabili entro 35 piedi dalla saldatura.
zona di ingaggio.
- Tenere sempre un estintore a portata di mano durante la saldatura. Utilizzare
coperte per saldatura per proteggere superfici verniciate e/o infiammabili; guarnizioni in gomma, motori, ecc.
cruscotti
- Assicurarsi che l'alimentatore sia dotato di cavi adeguatamente dimensionati per gestire il consumo energetico.



⚠ WARNING I CAMPI ELETTROMAGNETICI POSSONO ESSERE UN RISCHIO PER LA SALUTE!

- Il campo elettromagnetico generato durante la saldatura ad arco può interferire con vari dispositivi elettrici ed elettronici come i pacemaker cardiaci. Chiunque utilizzi tali dispositivi dovrebbe consultare il proprio medico prima di eseguire qualsiasi operazione di saldatura elettrica.

L'esposizione ai campi elettromagnetici durante la saldatura può avere altri effetti sulla salute che non sono conosciuti.



⚠ WARNING I RAGGI DELL'ARCO POSSONO BRUCIARE!

- I raggi dell'arco producono radiazioni ultraviolette intense che possono bruciare la pelle esposta e causare danni agli occhi. danni. utilizzare uno schermo con il filtro appropriato (almeno n. 1 1) per proteggere gli occhi da scintille e i raggi dell'arco durante la saldatura o quando si osserva la saldatura ad arco aperto (vedere ANS Z49. 1 e Z87. 1 per gli standard di sicurezza).
- utilizzare indumenti adatti, realizzati in materiale resistente alle fiamme, per proteggere la pelle.
- Se altre persone o animali domestici si trovano nell'area di saldatura, utilizzare schermi di saldatura per proteggere gli astanti da scintille e raggi d'arco.



⚠ WARNING I FUMI E I GAS DI SALDATURA POSSONO ESSERE UN RISCHIO PER LA SALUTE!

- I fumi e i gas rilasciati durante la saldatura sono pericolosi. Non respirare i fumi prodotti dall'operazione di saldatura. Indossare un respiratore approvato OSHA durante la saldatura.
- Lavorare sempre in un'area adeguatamente ventilata.
- Non saldare mai materiali rivestiti, inclusi ma non limitati a: cadmiati, zincati,

Guida



⚠ CAUTION di ammoniaca.IL METALLO E GLI UTENSILI CALDI BRUCERANNO!

- La saldatura elettrica riscalda il metallo e gli utensili a temperature che possono causare gravi ustioni!
- utilizzare dispositivi guanti e indumenti resistenti al calore quando si utilizza Eastwood o qualsiasi altro tipo di saldatura di protezione. Non toccare mai la superficie di lavoro saldata , punta o ugello della torcia fino a quando non sono completamente raffreddata.



⚠ CAUTION I trucioli metallici volanti possono causare lesioni!

- La molatura e la carteggiatura espelleranno trucioli di metallo, polvere, detriti e scintille ad alta velocità. Per prevenire lesioni agli occhi, indossare occhiali di sicurezza approvati.
- indossare un respiratore approvato OSHA durante la molatura o la carteggiatura.
- Leggere tutti i manuali forniti con le smerigliatrici, le levigatrici o altri utensili elettrici specifici utilizzati prima e dopo il processo di saldatura. Siate consapevoli di tutte le avvertenze di sicurezza per gli utensili elettrici.

ARTICOLI RICHIESTI

Prima di iniziare a utilizzare la SALDATURA MMA-140 ST CK, assicurarsi di disporre di quanto segue:

- Un interruttore automatico monofase 1 10/220 volt CA, 50/60 Hz, 50 A correttamente collegato a terra.

NOTA: per funzionare correttamente e in sicurezza, l'unità deve essere collegata a terra!

- Una cassaforte pulita , ben illuminato , area di lavoro asciutta e ben ventilata.
- Una camicia a maniche lunghe non infiammabile o una giacca da SALDATURA
- Guanti da saldatura per impieghi gravosi
- Casco da saldatura auto-oscurante per fornire protezione agli occhi durante le operazioni di saldatura. Nota: DEVE essere un #1 1 Ugale o più scuro.
- Spazzole per saldatura in filo di acciaio inossidabile dedicate per ogni materiale da saldare.

CONTENUTO

Rimuovere tutti gli articoli dalla scatola e confrontarli con l'elenco sottostante per accertarsi che l'unità sia completa.

1. Saldatrice a elettrodo MMA-140

Morsetto di terra 2,2m 16mm² 300A 1 set

Pinza per saldatura 3,2m 16mm² 300A 1 set

4. Spazzola per saldatura *1

5. Spina convertitore 110V/220V (macchina a doppia alimentazione)



PANNELLO DI CONTROLLO E VISUALIZZAZIONE



A: Parametri incorporati B: Pulsante di selezione delle funzioni incorporate

C: Pulse LIFT TIG D: Pulse MMA E: Seleziona la modalità di saldatura

F: LIFT TIG per saldatura ad arco di argon G: Saldatura manuale MMA

H: Visualizzazione corrente I: Visualizzazione tensione di ingresso

J: Manopola di regolazione della corrente K: Visualizzazione del diametro dell'elettrodo

Fare clic sul pulsante per selezionare la funzione da mantenere fissa

Allarme sullo schermo come protezione termica

Modalità di saldatura	corrente(A)		parametro di saldatura		
	110V	220V	ACCES/SPENTO	Forza ARC	Avvio a caldo
bastone	Da 20 a 115 A	20-140A	ACCES/SPENTO	0-10	0-10
Sobolevamento TIG	Da 20 a 115 A	20-140A	/	/	/

Il LED di protezione termica si accende quando l'unità ha raggiunto la temperatura massima dei componenti interni. Ciò si verifica quando è stato superato il ciclo di lavoro.
La saldatrice si spegnerà automaticamente, ma la ventola continuerà a funzionare per raffreddare i componenti surriscaldati. Una volta raggiunta una temperatura sicura, il circuito di protezione riaccenderà automaticamente l'uscita della saldatrice.



A: porta di uscita positiva B: porta di uscita negativa

C: cavo di alimentazione D: interruttore di alimentazione

SALDATURA MANUALE DEBUGGING E FUNZIONAMENTO



1. Collegare la spina di alimentazione e accendere il interruttore di alimentazione.
2. Collegare la pinza per saldatura alla porta di uscita positiva e collegare la terra morsetto alla porta di uscita negativa.
3. Tenere il pezzo in lavorazione con una massa MORSETTO.
4. Premere il pulsante della modalità di saldatura per cambiare alla modalità di saldatura manuale.
5. Regolare la manopola corrente per regolare correntenell'intervallo appropriato.
6. Toccare l'elettrodo e il pezzo in lavorazione con la pinza per saldare e accendere l'arco saldatura.

SALDATURA AD ARCO DI ARGON DEBUGGING E FUNZIONAMENTO (NOTIG TORCH)



1. La pistola per saldatura ad arco di argon è collegata al estremità di uscita negativa della saldatura macchina.
2. Collegare il cavo di terra al polo positivo porta di uscita della saldatrice, e tenere fermo l'utensile con un morsetto di terra.
3. Collegare il tubo del gas automatico del pistola per saldatura ad arco di argon alla bombola di argon interfaccia e aprire la valvola della bombola.
4. Passare alla saldatura ad arco di argon LIFTIG LIFTIG modalità tramite modalità di commutazione del pannello.
5. In base allo spessore della piastra, ruotare la manopola di regolazione della corrente su ottenere la corrente di saldatura adeguata. Arco, inizia la saldatura
6. Toccare l'ago della torcia di saldatura con lo strumento e tirarlo

PREPARING TO “STICK” WELDING

1. Plug the power cord into a properly grounded, 1Phase 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 50A circuit breaker.
2. Make sure the electrode or “Stick” is not making contact with the grounded workpiece.
3. Switch the Power Switch to “ON”.

⚠ DANGER

ELECTRIC SHOCK CAN CAUSE INJURY OR DEATH!

The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing. Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear.

⚠ WARNING

ARC RAYS CAN BURN!

Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).

⚠ DANGER

WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area. Always keep a fire extinguisher nearby while welding.

⚠ WARNING

FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHAapproved respirator when welding. Always work in a properly ventilated area.

⚠ CAUTION

HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

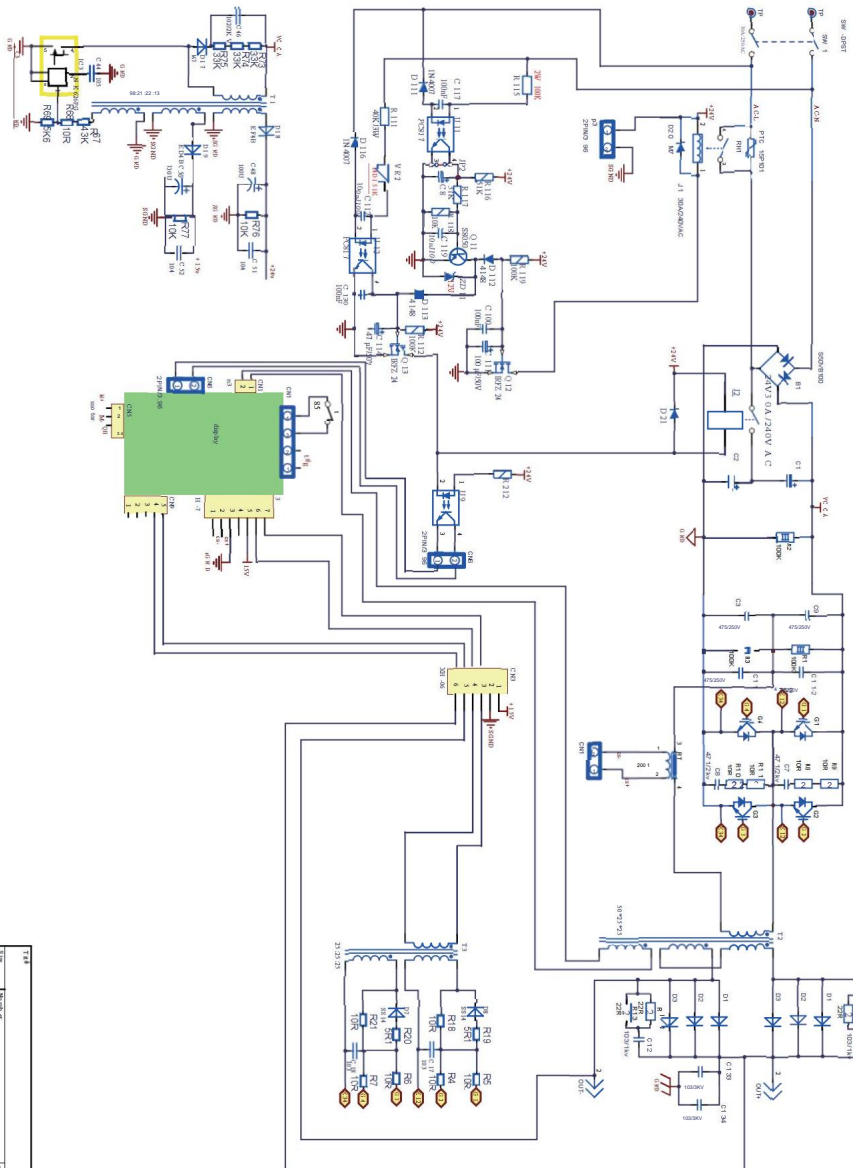
Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns! Use protective, heat resistant gloves and clothing.

1. While wearing a properly functioning Auto Darkening Welding Helmet, lightly drag the tip of the Welding Rod along the workpiece surface to start an arc.
2. Feed the Welding Rod into the workpiece joint at a 15° angle.
3. Lift rod from workpiece when weld bead is completed.
4. Turn off Welder power switch.
5. Set the Electrode or “Stick” Holder on a safe, non-flammable, surface.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
Contamination in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Poor Weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drag away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
Weld Bead is Cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	Preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler Wire	Use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is Warping	Insufficient Clamping	Clamp work piece tightly & weld while cIA are in place.
	Insufficient Tack Welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques, alternating sides, and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
Porosity in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated base metal	Clean base metal making sure to remove any oil, debris, coatings, or moisture.
Difficulty Starting Arc	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc Wander	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
Difficulty Holding Arc	Amperage Too Low	Based on the material welding and size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection.
	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture.

WIRING DIAGRAM



Item	Quantity	Notes
1.1	1	...
...

Produttore: Zhejiang Xingyi Ventilator Electrical Appliance Co., Ltd.

Indirizzo: Parco industriale di Danya, città di Zeguo, WENLING Zhejiang 317523

Importato in AUS:SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD

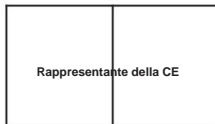
NSW2122 Australia

Importato negli USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place,

Rancho Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING LIMITED. C/OYH Consulting Limited
Ufficio 147, Centurion House, London Road, Staines-
upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Francoforte sul Meno.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia
elettronica www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

Soldador TIG
Modelo: MMA-140

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soldador TIG

Modelo: MMA-140



Nota: La imagen del producto es de referencia, prevalecerán los detalles reales.




¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con nosotros:

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica

www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto. -1-

	<p>Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.</p>
	<p>ELIMINACIÓN CORRECTA de la pantalla Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva europea 2012/19/UE.</p> <p>El símbolo que muestra un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere una recogida selectiva de residuos en la Unión Europea. Esto se aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados como tales no pueden desecharse con la basura doméstica normal, sino que deben llevarse a un punto de recogida para reciclar aparatos eléctricos y electrónicos.</p>
	<p>Compliance es una certificación de seguridad CE.</p>

El MMA-140 ofrece un método conveniente para realizar soldaduras con electrodo revestido de acero al carbono. Tecnología inverter
 Proporciona la capacidad de soldar acero de calibre fino o grueso con precisión y facilidad. Al agregar el opcional
 Con una antorcha TG (no incluida), un regulador de gas y un cilindro de gas protector, el MMA-140 se convierte en un TiG
 soldador.

PRESUPUESTO

Rango de corriente de salida:	Corriente de entrada	Voltaje de entrada	Calificado Ciclo de trabajo	Diámetro de la varilla	Material de la varilla
20--140A	I1 máx. 40 A (110 V) I1 ef 30,9 A (110 V) I1 máx. 26 A (220 V) I1 ef 20,1 A (220 V) ...	110V o 220V	20%@ 140A	1/16 ~ 5/32 1,6 ~ 4,0 mm	E6010 E6011 E6013 E7014 E7018S acero inoxidable

CICLO DE TRABAJO

El ciclo de trabajo nominal se refiere a la cantidad de soldadura que se puede realizar en un período de tiempo determinado.

El MMA-140 tiene un ciclo de trabajo del 60 % a 195 A. Es más fácil ver el tiempo de soldadura en bloques de

10 minutos y el ciclo de trabajo es un porcentaje de esos 10 minutos. Si se suelda a 195 A con un ciclo de trabajo del 60 %

clave , En un bloque de tiempo de 10 minutos, puede soldar durante 6 minutos con 4 minutos de enfriamiento para la soldadora. Si se excede el ciclo de trabajo, la soldadora se apagará automáticamente, sin embargo, el ventilador seguirá funcionando para enfriar la máquina.

Componentes sobrecalentados. Cuando se alcanza una temperatura segura, la soldadora activará automáticamente la salida de soldadura. Para aumentar el ciclo de trabajo, puede reducir el control de salida de amperaje.

LEA Y COMPRENDA TODAS LAS INSTRUCCIONES Y PRECAUCIONES ANTES DE CONTINUAR.

Esta unidad emite un alto voltaje potente y un calor extremo que puede provocar quemaduras graves, desmembramiento, descargas eléctricas y la muerte. VEVOR no será responsable de las consecuencias debidas al mal uso deliberado o involuntario de este producto.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

En este manual se muestran las siguientes explicaciones con este , en el etiquetado y en toda la demás información facilitada producto:

DANGER

PELIGRO indica una situación peligrosa que , Si no se evita , provocará la muerte o lesiones graves

WARNING

ADVERTENCIA indica una situación peligrosa que , Si no se evita , Podría provocar la muerte o lesiones graves.

CAUTION

PRECAUCIÓN Se utiliza junto con el símbolo de alerta de seguridad e indica una situación peligrosa que puede provocar lesiones , Si no se evita , Podría resultar menores o moderadas.

NOTICE

NOTICE se utiliza para abordar prácticas no relacionadas con lesiones personales.



⚠ LEER INSTRUCCIONES |

Lea y comprenda completamente este manual antes de utilizar la soldadora. Guárdelo para futuras referencias.



⚠ DANGER ¡LA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE MATAR!

- El uso inadecuado de una soldadora eléctrica puede provocar descargas eléctricas, lesiones y la muerte. Lea todas las precauciones descritas en el manual de la soldadora para reducir la posibilidad de descargas eléctricas.
- Desconecte la soldadora de la fuente de alimentación antes de realizar el montaje, desmontaje o mantenimiento de la misma. antorcha , punta de contacto y al instalar o quitar boquillas.
- Utilice siempre ropa protectora seca y guantes de cuero para soldar y calzado aislante. Ropa adecuada fabricada con material duradero y resistente al fuego para proteger tu piel.
 - Si otras personas o mascotas se encuentran en el área de soldadura, evite Utilice pantallas de soldadura para proteger a los transeúntes las chispas.
- Utilice siempre la soldadora en un área limpia, seca y bien ventilada. No utilice la soldadora en áreas húmedas o mal ventiladas. medio , húmedo ,
- Los circuitos de electrodos y de trabajo (o de tierra) están eléctricamente "calientes" cuando la soldadora está encendida. No permita que estas partes "calientes" entren en contacto con su piel desnuda o con su ropa mojada.
- separarse del circuito de soldadura utilizando esteras aislantes para evitar el contacto con la superficie de trabajo.
- Asegúrese de que la pieza de trabajo esté correctamente apoyada y conectada a tierra antes de comenzar un trabajo eléctrico. operación de soldadura.
- Fije siempre la pinza de tierra a la pieza a soldar y lo más cerca posible del área de soldadura. posible. Esto dará la menor resistencia y la mejor soldadura.



⚠ DANGER ¡LAS CHISPAS DE SOLDADURA PUEDEN CAUSAR INCENDIO O EXPLOSIÓN!

- La soldadura eléctrica produce chispas que pueden descargarse a distancias considerables a alta velocidad y encender vapores y materiales inflamables o explosivos.
- No opere la soldadora de arco eléctrico en áreas donde haya vapores inflamables o explosivos.
- No lo use cerca de superficies combustibles. Retire todos los elementos inflamables que se encuentren a menos de 35 pies de la soldadura. Área de ing.
- Mantenga siempre un extintor de incendios cerca mientras suelda. · Utilice mantas de soldadura para proteger superficies pintadas y/o inflamables, burlletes de goma, motores, etc. tableros de instrumentos ,
- Asegúrese de que la fuente de alimentación tenga un cableado con la clasificación adecuada para soportar el uso de energía.



⚠ WARNING ¡LOS CAMPOS ELECTROMAGNÉTICOS PUEDEN SER UN PELIGRO PARA LA SALUD!

- El campo electromagnético que se genera durante la soldadura por arco puede interferir con varios dispositivos eléctricos y electrónicos, como marcapasos cardíacos. Cualquier persona que utilice dichos dispositivos debe Consultar con su médico antes de realizar cualquier operación de soldadura eléctrica.
- La exposición a campos electromagnéticos durante la soldadura puede tener otros efectos sobre la salud que no se describen a continuación. conocido.



⚠ WARNING ¡LOS RAYOS DEL ARCO PUEDEN QUEMAR!

- Los rayos del arco producen una intensa radiación ultravioleta que puede quemar la piel expuesta y causar quemaduras en los ojos. daño. use un protector con el filtro adecuado (un mínimo de #1 1) para proteger sus ojos de chispas y rayos del arco al soldar o al observar una soldadura por arco abierto (ver ANs) (Z49.1 y Z87.1 para normas de seguridad).
- Utilice ropa adecuada, fabricada con material duradero e ignifugo para proteger su piel.
- Si hay otras personas o mascotas en el área de soldadura, use pantallas de soldadura para proteger a los transeúntes. de chispas y rayos de arco.



⚠ WARNING ¡LOS HUMOS Y GASES DE SOLDADURA PUEDEN REPRESENTAR UN PELIGRO PARA LA SALUD!

- Los humos y gases que se liberan durante la soldadura son peligrosos. No respire los humos que se producen durante la operación de soldadura. Use un respirador aprobado por OSHA al soldar.
- Trabaje siempre en un área adecuadamente ventilada.
- Nunca suelde materiales revestidos, incluidos, entre otros: cadmiados, galvanizados, dirigir



⚠ CAUTION de metal. ¡ EL METAL CALIENTE Y LAS HERRAMIENTAS QUEMARAN!

- ¡La soldadura eléctrica calienta el metal y las herramientas a temperaturas que pueden provocar quemaduras graves!
- Utilice equipo de Guantes y ropa resistentes al calor cuando se utiliza Eastwood o cualquier otro equipo de soldadura. protección. Nunca toque la superficie de trabajo soldada que , punta o boquilla de la antorcha hasta que estén completamente esté fría.



⚠ CAUTION ¡LAS VIRUTAS METÁLICAS QUE VUELAN PUEDEN CAUSAR LESIONES!

- El pulido y el lijado expulsan virutas de metal, polvo, residuos y chispas a alta velocidad. Para evitar lesiones oculares, use anteojos de seguridad aprobados. · Use un respirador aprobado por OSHA al lijar o pulir.
- Lea todos los manuales incluidos con las amoladoras, lijadoras u otras herramientas eléctricas específicas utilizadas antes y después del proceso de soldadura. Tenga en cuenta todas las advertencias de seguridad para herramientas eléctricas.

ARTICULOS REQUERIDOS

Antes de comenzar a utilizar la soldadora MMA-140 ST CK, asegúrese de tener lo siguiente:

- Un disyuntor monofásico de 1 fase de 10/220 voltios de CA, 50/60 Hz, 50 A, debidamente conectado a tierra.

NOTA: ¡La unidad debe estar conectada a tierra para funcionar de manera adecuada y segura!

- Una caja fuerte limpia , bien iluminado , Área de trabajo seca y bien ventilada.
- Una camisa de manga larga no inflamable o una chaqueta de soldadura
- Guantes de soldadura de alta resistencia
- Casco de soldadura con oscurecimiento automático para brindar protección ocular durante las operaciones de soldadura. Nota: DEBE ser un #1 1 Igual o más oscuro.
- Cepillos de soldadura de alambre de acero inoxidable dedicados para cada material a soldar.

CONTENIDO

Retire todos los elementos de la caja. Compárelos con la lista a continuación para asegurarse de que la unidad esté completa.

1. Soldador de varilla MMA-140

Pinza de tierra de 2,2 m y 16 mm², 300 A, 1 juego

Alicates para soldar de 3,2 m y 16 mm², 300 A, 1 juego

4. Cepillo de soldadura * 1

5. Enchufe convertidor de 110 V/220 V para EE. UU. (máquina de doble potencia)



PANEL DE CONTROL Y VISUALIZACIÓN



A: Parámetros integrados B: Botón de selección de funciones integrado

C: Pulso LIFT TIG D: Pulso MMA E: Seleccionar el modo de soldadura

F: LIFT TIG para soldadura con arco de argón G: Soldadura manual MMA

H: Visualización de corriente I: Visualización de voltaje de entrada

J: Perilla de ajuste de corriente K: Visualización del diámetro del electrodo

Haga clic en el botón para seleccionar la función que desea mantener activada

Alarma en pantalla como protección térmica

Modo de soldadura	corriente(A)		parámetro de soldadura		
	110 V	220 V	COMPARE	Fuerza ARC	Antique en caliente
palo	20 ~ 115 A	20 ~ 140 A	ENCENDIDOPARADO	0~10	0~10
Levante TIG	20 ~ 115 A	20 ~ 140 A	/	/	/

El LED de protección térmica se ilumina cuando la unidad ha alcanzado la temperatura máxima del componente interno. Esto ocurre cuando se ha excedido el ciclo de trabajo.
La soldadora se apagará automáticamente, pero el ventilador continuará funcionando para enfriar los componentes sobrecalentados. Cuando se alcance una temperatura segura, el circuito de protección volverá a encender automáticamente la salida de la soldadora.



A: puerto de salida positivo B: puerto de salida negativo

C: cable de alimentación D: interruptor de encendido

SOLDADURA MANUAL DEPURACIÓN Y FUNCIONAMIENTO



1. Conecte el enchufe de alimentación y enciéndalo.
interruptor de encendido.
2. Conecte los alicates de soldadura al puerto de salida positivo y conecte la toma de tierra.
abrazadera al puerto de salida negativo.
3. Sujete la pieza de trabajo con un soporte.
abrazadera.
4. Pulse el botón de modo de soldadura para cambiar al modo de soldadura manual.
5. Ajuste la perilla actual para ajustar la actual al rango apropiado.
6. Toque el electrodo y la pieza de trabajo.
con las pinzas de soldar y encender el arco soldadura.

SOLDADURA POR ARCO DE ARGÓN DEPURACIÓN Y FUNCIONAMIENTO (ANTORCHA NOTIG)



1. La pistola de soldadura por arco de argón está conectada a la extremo de salida negativo de la soldadura máquina.
2. Conecte el cable de tierra al positivo.
puerto de salida de la máquina de soldar, y Sujete la herramienta con una abrazadera de tierra.
3. Conecte la tubería de gas automática del Pistola de soldadura por arco de argón al cilindro de argón interfaz y abrir la válvula del cilindro.
4. Cambie a soldadura por arco de argón LIFTIG LIFTIG modo a través del modo de conmutación del panel.
5. Según el espesor de la placa, gire la perilla de ajuste de corriente a conseguir la corriente de soldadura adecuada.
Arco, iniciar soldadura
6. Toque la aguja del soplete de soldadura.
con la herramienta y tire de ella

PREPARING TO “STICK” WELDING

1. Plug the power cord into a properly grounded, 1Phase 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 50A circuit breaker.
2. Make sure the electrode or “Stick” is not making contact with the grounded workpiece.
3. Switch the Power Switch to “ON”.

⚠ DANGER

ELECTRIC SHOCK CAN CAUSE INJURY OR DEATH!

The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing. Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear.

⚠ WARNING

ARC RAYS CAN BURN!

Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).

⚠ DANGER

WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area. Always keep a fire extinguisher nearby while welding.

⚠ WARNING

FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHAapproved respirator when welding. Always work in a properly ventilated area.

⚠ CAUTION

HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns! Use protective, heat resistant gloves and clothing.

1. While wearing a properly functioning Auto Darkening Welding Helmet, lightly drag the tip of the Welding Rod along the workpiece surface to start an arc.
2. Feed the Welding Rod into the workpiece joint at a 15° angle.
3. Lift rod from workpiece when weld bead is completed.
4. Turn off Welder power switch.
5. Set the Electrode or “Stick” Holder on a safe, non-flammable, surface.

TROUBLESHOOTING

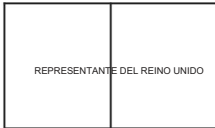
PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
Contamination in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Poor Weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drag away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
Weld Bead is Cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	Preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler Wire	Use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is Warping	Insufficient Clamping	Clamp work piece tightly & weld while cIA are in place.
	Insufficient Tack Welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques, alternating sides, and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
Porosity in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated base metal	Clean base metal making sure to remove any oil, debris, coatings, or moisture.
Difficulty Starting Arc	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc Wander	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
Difficulty Holding Arc	Amperage Too Low	Based on the material welding and size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection.
	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture.

Fabricante: Zhejiang Xingyi Ventilator Electrical Appliance Co., Ltd.

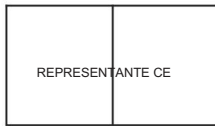
Dirección: Parque industrial Danya, ciudad de Zeguo, WENLING Zhejiang 317523

Importado a Australia: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD
NSW2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place,
Rancho Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING LIMITED. C/OYH Consulting Limited
Oficina 147, Centurion House, London Road, Staines-
upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Fráncfort del Meno.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support

Spawacz TIG Model: MMA-140

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

„Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie cie wszystkich kategorii oferowanych przez nas narzędzi. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Spawacz TIG

Model: MMA-140



Uwaga: Zdjęcie produktu ma charakter poglądowy, decydujące znaczenie mają rzeczywiste szczegóły




POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami:

Certyfikat wsparcia technicznego i gwarancji elektronicznej

www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania. -1-

	<p>Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.</p>
	<p>PRAWIDŁOWA UTYLIZACJA dla Wyświetlacz Ten produkt podlega postanowieniom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/UE.</p> <p>symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga oddzielnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produkty oznaczone w ten sposób nie mogą być</p> <p>nie wolno ich wyrzucać razem z normalnymi odpadami domowymi, lecz należy je oddać do punktu zbiórki urządzeń elektrycznych i elektronicznych przeznaczonych do recyklingu.</p>
	<p>Zgodność oznacza certyfikat bezpieczeństwa WE.</p>

MMA-140 zapewnia wygodną metodę spawania „przyklejonego” stali węglowej. Technologia inwerterowa

zapewnia możliwość spawania stali cienkiej lub grubej z precyzją i łatwością, po dodaniu opcjonalnego

palnik TG (brak w zestawie), regulator gazu i butla z gazem osłonowym sprawiają, że MMA-140 staje się urządzeniem TIG spawacz.

SPECYFIKACJE

Zakres prądu wyjściowego:	Prąd wyjściowy	Napięcie wyjściowe	Oceniony Cykl pracy	Średnica przewodu Materiału	prędkość
20---140A	I1 maks. 40 A (110 V) I1 skuteczność 30,9A (110V) I1 maks. 26A (220V) I1 skuteczne 20,1A (220V)	110V lub 220V	20%@ 140A	1/16-5/32 1,6-4,0 mm	E6010 E6011 E6013 E7014 E7018S Stal nierdzewna

CYKL PRACY

Znamionowy współczynnik wypełnienia odnosi się do ilości spawania, jaką można wykonać w określonym czasie.

MMA-140 ma współczynnik wypełnienia 60% przy 195A. Najłatwiej jest spojrzeć na czas spawania w blokach

10 minut, a współczynnik wypełnienia jest procentem tych 10 minut. Jeśli spawasz przy 195A i współczynnik wypełnienia 60%

nie, w ciągu 10-minutowego bloku czasu możesz spawać przez 6 minut z 4 minutami chłodzenia dla spawarki. Jeśli cykl pracy zostanie przekroczony, spawarka automatycznie się wyłączy, jednak wentylator będzie nadal pracował, aby schłodzić

przegrzane komponenty. Po osiągnięciu bezpiecznej temperatury spawarka automatycznie włączy wyjście spawarki. Aby zwiększyć współczynnik wypełnienia, można zmniejszyć kontrolę natężenia prądu wyjściowego.

PRZED PODJĘCIEM DALSZYCH DZIAŁAŃ PRZECZYTAJ I ZROZUMIEJ WSZYSTKIE INSTRUKCJE I ŚRODKI OSTROŻNOŚCI.

To urządzenie emituje silne wysokie napięcie i ekstremalne ciepło, które może spowodować poważne oparzenia, rozczłonkowanie, porażenie prądem i śmierć. VEVOR nie ponosi odpowiedzialności za konsekwencje wynikające z celowego lub nieumyślnego niewłaściwego użycia tego produktu.

INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

W niniejszej instrukcji dołączonej do produktu zamieszczono następujące wyjaśnienia: , na etykietce i wszystkich innych podanych informacjach

DANGER

NIEBEZPIECZEŃSTWO oznacza niebezpieczną sytuację, która, jeśli nie unikniemy, spowoduje śmierć lub poważne obrażenia.

WARNING

OSTRZEŻENIE oznacza niebezpieczną sytuację, która, jeśli nie unikniemy, może spowodować śmierć lub poważne obrażenia.

CAUTION

UWAGA! Symbol używany w połączeniu z symbolem ostrzegawczym wskazuje na niebezpieczną sytuację, która może spowodować, jeśli nie unikniemy, może skutkować niewielkimi lub umiarkowanymi obrażeniami.

NOTICE

Oznaczenie NOT CE stosuje się w odniesieniu do praktyk niezwiązanych z obrażeniami ciała.



⚠ PRZECZYTAJ INSTRUKCJĘ

Przed użyciem spawarki należy dokładnie przeczytać i zrozumieć niniejszą instrukcję. Zachowaj ją do wykorzystania w przyszłości.



⚠ DANGER PORAŻENIE PRĄDEM MOŻE ZABIĆ

· Niewłaściwe użycie spawarki elektrycznej może spowodować porażenie prądem, obrażenia i śmierć! Przeczytaj wszystkie środki ostrożności opisane w instrukcji spawarki, aby zmniejszyć ryzyko porażenia prądem.

· Przed montażem, demontażem lub konserwacją spawarki należy odłączyć ją od zasilania.
latarka , końcówki stykowej oraz podczas montażu i demontażu dysz.

· Zawsze noś suchą, ochronną odzież, skórzane rękawice spawalnicze i izolowane obuwie.
odpowiednia odzież wykonana z trwałego i ognioodpornego materiału, chroniąca skórę .

· Jeżeli w obszarze spawania znajdują się inne osoby lub zwierzęta, istnieje konieczność stosując ekrany spawalnicze, aby chronić osoby postronne
niebezpieczeństwo iskrzenia.

· Zawsze używaj spawarki w czystym, suchym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu. Nie używaj spawarki w miejscach o niskiej lub niskiej
średni , mokry , wentylacji.

· Obwody elektrody i robocze (lub uziemienia) są elektrycznie „gorące”, gdy spawarka jest włączona. Nie dopuść, aby te „gorące” części
zetrnęły się z Twoją gołą skórą lub mokrym ubraniem.

· odizoluj się od obwodu spawalniczego, stosując maty izolacyjne, aby zapobiec kontaktowi z powierzchnią obrabianą.

· Przed rozpoczęciem prac elektrycznych należy upewnić się, że obrabiany przedmiot jest prawidłowo podparty i uziemiony.
operacja spawania.

· Zawsze mocuj zacisk uziemiający do spawanego elementu i jak najbliżej miejsca spawania.
możliwe. To da najmniejszy opór i najlepsze spawanie.



⚠ DANGER ISKRY SPAWALNICZE MOGĄ SPOWODOWAĆ POŻAR LUB WYBUCH!

· Spawanie elektryczne wytwarza iskry, które mogą być wyładowywane na znaczną odległość z dużą prędkością, zapalając łatwopalne lub
wybuchające opary i materiały.

· Nie należy używać spawarki łukowej w miejscach, w których występują opary łatwopalne lub wybuchowe.

· Nie używać w pobliżu powierzchni palnych. Usuń wszystkie przedmioty łatwopalne w odległości 35 stóp od miejsca spawania.

Obecnie objęte tym zakazem.

· Podczas spawania zawsze trzymaj w pobliżu gaśnicę. · Używaj koców

spawalniczych do ochrony malowanych lub łatwopalnych powierzchni, uszczelek gumowych, silników itp.
deski rozdzielcze .

· Upewnij się, że zasilacz ma odpowiednio dobrane okablowanie, aby poradzić sobie ze zużyciem energii.



⚠ WARNING POLA ELEKTROMAGNETYCZNE MOGĄ BYĆ ZAGROŻONE DLA ZDROWIA!

· Pole elektromagnetyczne generowane podczas spawania łukiem elektrycznym może zakłócać działanie różnych urządzeń elektrycznych i
elektronicznych, takich jak rozruszniki serca. Każda osoba korzystająca z takich urządzeń powinna
Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac spawalniczych należy skonsultować się z lekarzem.

Narażenie na działanie pól elektromagnetycznych podczas spawania może mieć inne, nieuniknione skutki dla zdrowia.
znany.



⚠ WARNING PROMIENIE ŁUKU MOGĄ PALIĆ

- Promienie łuku elektrycznego wytwarzają intensywne promieniowanie ultrafioletowe, które może poparzyć odsłoniętą skórę i spowodować uszkodzenie oczu. Uszkodzenia. Używaj osłony z odpowiednim filtrem (minimum #1 1), aby chronić oczy przed iskierami i promieniami łuku podczas spawania lub obserwacji spawania łukiem otwartym (patrz ANSI Z49.1 i Z87.1 dotyczące norm bezpieczeństwa).
- należy używać odpowiedniej odzieży wykonanej z trwałego, ognioodpornego materiału, aby chronić skórę.
- Jeżeli w obszarze spawania znajdują się inne osoby lub zwierzęta, należy stosować osłony spawalnicze w celu ochrony osób postronnych. przed iskrami i łukami elektrycznymi.



⚠ WARNING OPARY I GAZY SPAWALNICZE MOGĄ BYĆ ZAGROŻONE DLA ZDROWIA!

- Dymy i gazy uwalniane podczas spawania są niebezpieczne. Nie wdychaj dymów wytwarzanych podczas spawania. Podczas spawania noś respirator zatwierdzony przez OSHA.
- Zawsze pracuj w odpowiednio wentylowanym pomieszczeniu.
- Nigdy nie spawaj materiałów powlekanych, w tym między innymi: kadmowanych, ocynkowanych,

Ołów



⚠ CAUTION PRĄCY METAL I NARZĘDZIA MOGĄ SIĘ PALIĆ

- Spawanie elektryczne nagrzewa metal i narzędzia do temperatur, które mogą spowodować poważne oparzenia!
- stosować sprzęt podczas pracy z Eastwood lub innymi urządzeniami spawalniczymi należy używać rękawic i odzieży odpornej na ciepło ochronny. Nigdy nie dotykać schłodzonej powierzchni roboczej, końcówki palnika lub dysze, aż do całkowitego spawanej.



⚠ CAUTION LATAJĄCE WIÓRY METALOWE MOGĄ SPOWODOWAĆ OBRAŻENIA!

- Szlifowanie i polerowanie powoduje wyrzucanie wiórów metalowych, pyłu, zanieczyszczeń i iskier z dużą prędkością. Aby zapobiec urazom oczu, należy nosić zatwierdzone okulary ochronne. Podczas szlifowania lub polerowania należy nosić respirator zatwierdzony przez OSHA.
- Przed użyciem należy przeczytać wszystkie instrukcje dołączone do konkretnych szlifierek, polerek lub innych elektronarzędzi. i po procesie spawania. Należy zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami dotyczącymi bezpieczeństwa elektronarzędzi.

WYMAGANE ELEMENTY

Przed rozpoczęciem korzystania ze spawarki MMA-14 ST CK należy sprawdzić, czy posiadane wyposażenie obejmuje:

- Prawidłowo uziemiony wyłącznik automatyczny 1-fazowy 10/220 V AC, 50/60 Hz, 50 A.

UWAGA: Aby urządzenie działało prawidłowo i bezpiecznie, musi być uziemione!

- Czysty sejf, dobrze oświetlony, suche i dobrze wentylowane miejsce pracy.
- Niepalna koszula z długim rękawem lub kurtka SPAWALNICZA
- Rękawice spawalnicze Heavy Duty
- Automatycznie przyciemniający się hełm spawalniczy zapewniający ochronę oczu podczas prac spawalniczych. Uwaga: MUSI być #1 1 Tak sam lub ciemniejszy.
- Dedykowane szczotki spawalnicze ze stali nierdzewnej do każdego spawanego materiału.

ZAWARTOŚĆ

Wymij wszystkie elementy z pudełka. Porównaj z listą poniżej, aby upewnić się, że jednostka jest kompletna.

1. Spawarka elektrodowa MMA-140

Zacisk uziemiający 2,2 m 16 mm² 300 A 1 zestaw

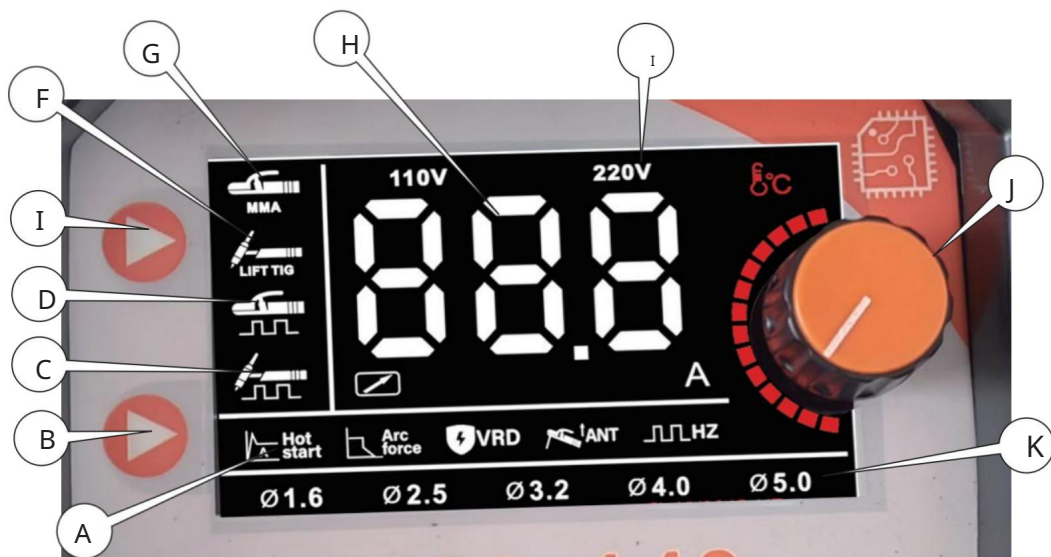
Szczypce spawalnicze 3,2 m 16 mm² 300 A 1 zestaw

4. szczotka spawalnicza *1

5. Wtyczka amerykańska 110V/220V (maszyna o podwójnym zasilaniu)



PANEL STEROWANIA I WYŚWIETLANIA



A: Parametry wbudowane B: Przycisk wyboru funkcji wbudowanej

C: Pulse LIFT TIG D: Pulse MMA E: Wybór trybu spawania

F: LIFT TIG do spawania łukiem argonowym G: Spawanie ręczne metodą MMA

H: Wyświetlacz prądu I: Wyświetlacz napięcia wejściowego

J: Pokrętko regulacji prądu K: Wyświetlacz średnicy elektrody

Kliknij przycisk, aby wybrać funkcję, która ma być stabilna

Alarm na ekranie, np. zabezpieczenie termiczne

Tryb spawania	prąd(A)		parametry spawania		
	110V	220V	Podniesienie	Siła łuku	Gorący start
stick	20-115A	20-140A	WŁ./WYŁ.	0-10	0-10
Podniesienie TIG	20-115A	20-140A	/	/	/

Dioda LED ochrony termicznej zapala się , gdy jednostka osiągnie maksymalną temperaturę wewnętrzną podzespołów. Dzieje się tak, gdy przekroczony zostanie cykl pracy.
Spawarka wyłączy się automatycznie, jednak wentylator będzie nadal pracował w celu schłodzenia przegrzanych podzespołów. Po osiągnięciu bezpiecznej temperatury obwód ochronny automatycznie włączy ponownie wyjście spawarki.



- A: port wyjściowy dodatni B: port wyjściowy ujemny
C: kabel zasilający D: przełącznik zasilania

SPAWANIE RĘCZNE DEBUGOWANIE I DZIAŁANIE



1. Podłącz wtyczkę zasilającą i włącz wyłącznik zasilania.
2. Podłącz szczytce spawalnicze do portu wyjściowego dodatniego i podłącz uziemienie zacisk do ujemnego portu wyjściowego.
3. Trzymaj przedmiot obrabiany za pomocą szlifierki zacisk.
4. Naciśnij przycisk trybu spawania, aby przełączyć do trybu spawania ręcznego.
5. Dostosuj bieżące pokrętkę, aby dostosować prąd do odpowiedniego zakresu.
6. Dotknij elektrody i przedmiotu obrabianego za pomocą szczytce spawalniczych i rozpocznij łuk spawalniczy.

SPAWANIE ŁUKIEM ARGONOWYM DEBUGOWANIE I OBSŁUGA (NOTIG TORCH)



1. Pistolet do spawania łukiem argonowym jest podłączony do ujemny koniec wyjściowy spawania maszyna.
2. Podłącz przewód uziemiający do przewodu dodatniego port wyjściowy spawarki i przytrzymaj narzędzie zaciskiem uziemiającym.
3. Podłącz automatyczną rurę gazową pistolet do spawania łukiem argonowym do butli z argonem interfejs i otwórz zawór butli.
4. Przejdź na spawanie łukowe argonem LIFTIG LIFTIG tryb poprzez przełączanie paneli.
5. W zależności od grubości płyty, obróć pokrętkę regulacji prądu, aby osiągnąć odpowiedni prąd spawania. Łuk, rozpocznij spawanie
6. Dotknij igły palnika spawalniczego z narzędziem i pociągnij je

PREPARING TO “STICK” WELDING

1. Plug the power cord into a properly grounded, 1Phase 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 50A circuit breaker.
2. Make sure the electrode or “Stick” is not making contact with the grounded workpiece.
3. Switch the Power Switch to “ON”.

⚠ DANGER

ELECTRIC SHOCK CAN CAUSE INJURY OR DEATH!

The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing. Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear.

⚠ WARNING

ARC RAYS CAN BURN!

Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).

⚠ DANGER

WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area. Always keep a fire extinguisher nearby while welding.

⚠ WARNING

FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHAapproved respirator when welding. Always work in a properly ventilated area.

⚠ CAUTION

HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

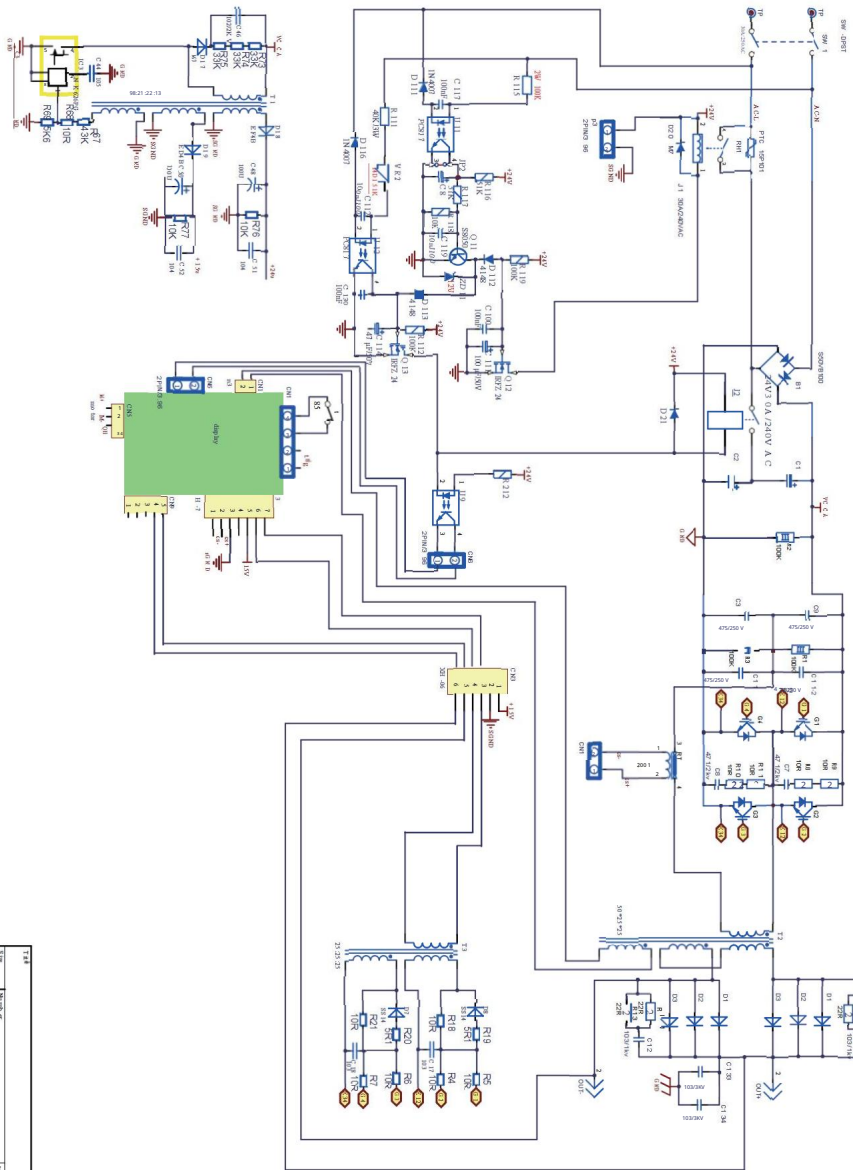
Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns! Use protective, heat resistant gloves and clothing.

1. While wearing a properly functioning Auto Darkening Welding Helmet, lightly drag the tip of the Welding Rod along the workpiece surface to start an arc.
2. Feed the Welding Rod into the workpiece joint at a 15° angle.
3. Lift rod from workpiece when weld bead is completed.
4. Turn off Welder power switch.
5. Set the Electrode or “Stick” Holder on a safe, non-flammable, surface.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
Contamination in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Poor Weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drag away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
Weld Bead is Cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	Preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler Wire	Use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is Warping	Insufficient Clamping	Clamp work piece tightly & weld while cIA are in place.
	Insufficient Tack Welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques, alternating sides, and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
Porosity in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated base metal	Clean base metal making sure to remove any oil, debris, coatings, or moisture.
Difficulty Starting Arc	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc Wander	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
Difficulty Holding Arc	Amperage Too Low	Based on the material welding and size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection.
	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture.

WIRING DIAGRAM



ITEM	QUANTITY	DESCRIPTION
1.1	1	...
1.2	1	...
1.3	1	...
1.4	1	...
1.5	1	...
1.6	1	...
1.7	1	...
1.8	1	...
1.9	1	...
1.10	1	...
1.11	1	...
1.12	1	...
1.13	1	...
1.14	1	...
1.15	1	...
1.16	1	...
1.17	1	...
1.18	1	...
1.19	1	...
1.20	1	...
1.21	1	...
1.22	1	...
1.23	1	...
1.24	1	...
1.25	1	...
1.26	1	...
1.27	1	...
1.28	1	...
1.29	1	...
1.30	1	...
1.31	1	...
1.32	1	...
1.33	1	...
1.34	1	...
1.35	1	...
1.36	1	...
1.37	1	...
1.38	1	...
1.39	1	...
1.40	1	...
1.41	1	...
1.42	1	...
1.43	1	...
1.44	1	...
1.45	1	...
1.46	1	...
1.47	1	...
1.48	1	...
1.49	1	...
1.50	1	...

Producent: Zhejiang Xingyi Ventilator Electrical Appliance Co., Ltd.

Adres: Danya Industrial Park, miasto Zeguo, WENLING Zhejiang 317523

Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD
NSW2122 Australia

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place,
Rancho Cucamonga, CA 91730

REP WIELKIEJ BRYTANII	
-----------------------	--

YH CONSULTING LIMITED. Biuro C/OYH Consulting
Limited 147, Centurion House, London Road,
Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

Przedstawiciel UE	
-------------------	--

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt nad Menem.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

TIG Welder Model: MMA-140

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren. "Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

TIG Welder

Model: MMA-140



Let op: De productfoto is ter referentie, de werkelijke details zijn doorslaggevend.

HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op:

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn. -1-

	<p>Waarschuwing: om het risico op letsel te verkleinen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig lezen.</p>
	<p>CORRECTE VERWIJDERING voor Display Dit product is onderworpen aan de bepalingen van de Europese richtlijn 2012/19/EU. De symbolen met een doorgestreepte afvalbak geeft aan dat het product gescheiden afvalinzameling vereist in de Europese Unie. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die als zodanig zijn gemarkeerd, mogen niet worden weggegooid met het normale huisvuil, maar moeten naar een inzamelpunt voor recycling van elektrische en elektronische apparaten worden gebracht.</p>
	<p>Compliance is een EG-veiligheids certificering.</p>

De MMA-140 biedt een handige methode voor het uitvoeren van "stick"-lassen van koolstofstaal. Invertertechnologie biedt de mogelijkheid om dun of dik staal met precisie en gemak te lassen. Wanneer u de optionele lift **T**-toorts (niet inbegrepen), gasregelaar en een cilinder met beschermgas, de MMA-140 wordt een TiG lasser.

SPECIFICATIES

uitgangsstroom Bereik:	Ingangsstroom	Ingangsspanning	Beoordeeld Werkcyclus	Diameter staaf	Materiaal staaf
20---140A	I1 maximaal 40A (110V) I1 effectief 30,9A (110V) I1 maximaal 26A (220V) I1 effectief 20,1A (220V)	110V of 220V	20%@ 140A	1/16- 5/32 1,6-4,0 mm	E6010 E6011 E6013 E7014 E7018S roestvrij staal

WERKCYCLUS

De nominale inschakelduur heeft betrekking op de hoeveelheid laswerk die binnen een bepaalde tijd kan worden verricht.

De MMA-140 heeft een duty cycle van 60% bij 195A. Het is het makkelijkst om naar uw lastijd te kijken in blokken van 10 minuten en de duty cycle is een percentage van die 10 minuten. Als u last op 195A met een duty cycle van 60%

de , binnen een tijdsblok van 10 minuten kunt u 6 minuten lassen met 4 minuten koeling voor de lasser. Als de duty cycle wordt overschreden, schakelt de lasser automatisch uit, maar de ventilator blijft draaien om de

oververhitte componenten. Wanneer een veilige temperatuur is bereikt, schakelt de lasser automatisch de lasuitgang weer in. Om de werkcyclus te verhogen, kunt u de ampère-uitgangsregeling verlagen.

LEES EN BEGRIP ALLE INSTRUCTIES EN VOORZORGSMATREGELEN VOORDAT U VERDERGAAT.

Deze unit geeft een krachtige hoge spanning en extreme hitte af die ernstige brandwonden, verminking, elektrische schokken en de dood kunnen veroorzaken. VEVOR is niet aansprakelijk voor de gevolgen van opzettelijk of onopzettelijk verkeerd gebruik van dit product.

VEILIGHEIDSINFORMATIE

De volgende uitleg wordt in de handleiding bij dit product gegeven: , op de etikettering en op alle andere verstrekte informatie

⚠ DANGER

GEVAAR geeft een gevaarlijke situatie aan die , indien niet vermeden , zal resulteren in de dood of ernstig letsel.

⚠ WARNING

WAARSCHUWING geeft een gevaarlijke situatie aan die , indien niet vermeden , kan leiden tot de dood of ernstig letsel.

⚠ CAUTION

LET OP Wordt samen met het veiligheidswaarschuwingssymbool gebruikt en geeft een gevaarlijke situatie aan , indien niet vermeden , zou kunnen resulteren die kan leiden tot licht of matig letsel.

⚠ NOTICE

NOTE wordt gebruikt voor praktijken die geen verband houden met persoonlijk letsel.



⚠ LEES INSTRUCTIES

Lees deze handleiding zorgvuldig door en zorg dat u deze begrijpt voordat u het lasapparaat gebruikt. Bewaar de handleiding voor toekomstig gebruik.



⚠ DANGER ELEKTRISCHE SCHOK KAN DODELIJK ZIJN!

- Onjuist gebruik van een elektrisch lasapparaat kan leiden tot elektrische schokken, letsel en de dood! Lees alle voorzorgsmaatregelen die in de handleiding van het lasapparaat staan beschreven om de kans op elektrische schokken te verkleinen.
- Koppel het lasapparaat los van de stroomvoorziening voordat u het monteert, demonteert of onderhoud. fakkeltip, contacttip en bij het installeren of verwijderen van sproeiers.
- Draag altijd droge, beschermende kleding en leren lashandschoenen en geïsoleerd schoeisel. Geschikte kleding van duurzaam, vlamvertragend materiaal om uw huid te beschermen.
 - Als er andere personen of huisdieren in de buurt zijn van de lasruimte, kunnen Gebruik lasschermen om omstanders te beschermen er vonken ontstaan.
- Gebruik de lasser altijd in een schone, droge, goed geventileerde ruimte. Gebruik de lasser niet in regenachtige of slecht geventileerde ruimtes.
- De elektrode en werk- (of aardings-) circuits zijn elektrisch "heet" wanneer de lasser aan staat. Laat deze "hete" onderdelen niet in contact komen met uw blote huid of natte kleding.
- Scheid uzelf van het lascircuit door isolatiematten te gebruiken om contact met het werkoppervlak te voorkomen.
- Zorg ervoor dat het werkstuk goed wordt ondersteund en geaard voordat u met een elektrische installatie begint. lasbewerking.
- Bevestig de aardklem altijd aan het te lassen stuk en zo dicht mogelijk bij het lasgebied. mogelijk. Dit geeft de minste weerstand en de beste las.



⚠ DANGER LASVONKEN KUNNEN BRAND OF EXPLOSIE VEROORZAKEN!

- Bij elektrisch lassen ontstaan vonken die met hoge snelheid over grote afstanden kunnen worden afgevoerd, waardoor ontvlambare of explosierende dampen en materialen kunnen ontbranden.
- Gebruik het elektrische booglasapparaat niet in ruimtes waar ontvlambare of explosieve dampen aanwezig zijn.
- Niet gebruiken in de buurt van brandbare oppervlakken. Verwijder alle brandbare items binnen 35 voet van de lasgebied.
 - Zorg dat u altijd een brandblusser bij de hand hebt tijdens het lassen. Gebruik lasdekens om geveerde en/of brandbare oppervlakken te beschermen, zoals rubberen tochtstrips, motoren, enz. dashboards
- Zorg ervoor dat de voeding de juiste bedrading heeft om het stroomverbruik aan te kunnen.



⚠ WARNING ELEKTROMAGNETISCHE VELDEN KUNNEN EEN GEVAAR VOOR DE GEZONDHEID VORMEN!

- Het elektromagnetische veld dat wordt gegenereerd tijdens booglassen kan interfereren met verschillende elektrische en elektronische apparaten, zoals pacemakers. Iedereen die dergelijke apparaten gebruikt, moet Raadpleeg uw arts voordat u elektrisch gaat lassen.

Blootstelling aan elektromagnetische velden tijdens het lassen kan andere gezondheidseffecten hebben die niet bekend zijn bekend.



⚠ WARNING BOOGSTRALEN KUNNEN BRANDEN!

- Boogstralen produceren intense ultraviolette straling die de blootgestelde huid kan verbranden en oogletsel kan veroorzaken. schade. Gebruik een schild met het juiste filter (minimaal #1 1) om uw ogen te beschermen tegen vonken en de stralen van de boog bij het lassen of bij het observeren van open booglassen (zie ANS Z49.1 en Z87.1 voor veiligheidsnormen).
- Draag geschikte kleding van duurzaam, vlamvertragend materiaal om uw huid te beschermen.
- Als er andere personen of huisdieren in de buurt van het laswerk aanwezig zijn, gebruik dan lasschermen om omstanders te beschermen van vonken en boogstralen.



⚠ WARNING DAMPEN EN LASGASSEN KUNNEN EEN GEVAAR VOOR DE GEZONDHEID VORMEN!

- Dampen en gassen die vrijkomen tijdens het lassen zijn gevaarlijk. Adem geen dampen in die vrijkomen tijdens het lassen. Draag een door OSHA goedgekeurd ademhalingstoestel tijdens het lassen.
- Werk altijd in een goed geventileerde ruimte.
- Las nooit gecoate materialen, waaronder maar niet beperkt tot: gecadmeerd, gegalvaniseerd, leiding



⚠ CAUTION HEET METAAL EN GEREEDSCHAP ZULLEN BRANDEN!

- Bij elektrisch lassen worden metaal en gereedschappen verhit tot temperaturen die ernstige brandwonden kunnen veroorzaken!
- Gebruik beschermende hittebestendige handschoenen en kleding bij het lassen met Eastwood of een ander type lasapparaat uitrusting. Raak nooit een afgekoeld gelast werkoppervlak aan. , branderpunt of mondstuk totdat ze volledig zijn



⚠ CAUTION VLIEGENDE METAALSPANNERS KUNNEN LETSEL VEROOZAKEN!

- Slijpen en schuren zal metaalspanen, stof, puin en vonken met hoge snelheid uitstoten. Draag een goedgekeurde veiligheidsbril om oogletsel te voorkomen. · Draag een door OSHA goedgekeurde ademhalingsbescherming tijdens het slijpen of schuren.
- Lees alle handleidingen die bij de specifieke slijpmachines, schuurmachines of andere elektrische gereedschappen zijn geleverd voordat u ze gebruikt. en na het lasproces. Wees op de hoogte van alle veiligheidswaarschuwingen voor elektrisch gereedschap.

VEREISTE ITEMS

Voordat u de MMA-140 ST CK WELDER gaat gebruiken, dient u ervoor te zorgen dat u over het volgende beschikt:

- Een goed geaarde 1-fase 110/220 volt AC, 50/60 Hz, 50 A stroomonderbreker.
- LET OP: het apparaat moet geaard zijn om goed en veilig te kunnen werken!
- Een schone kluis , goed verlicht , droge en goed geventileerde werkrimte.
- Een niet-ontvlambaar shirt met lange mouwen of een lasjas
- Robuuste lashandschoenen
- Automatisch verduisterende lashelm voor oogbescherming tijdens laswerkzaamheden. Let op: MOET een #1 1 Hetzelfde of donkerder.
- Speciale lasborstels van roestvrij staal voor elk te lassen materiaal.

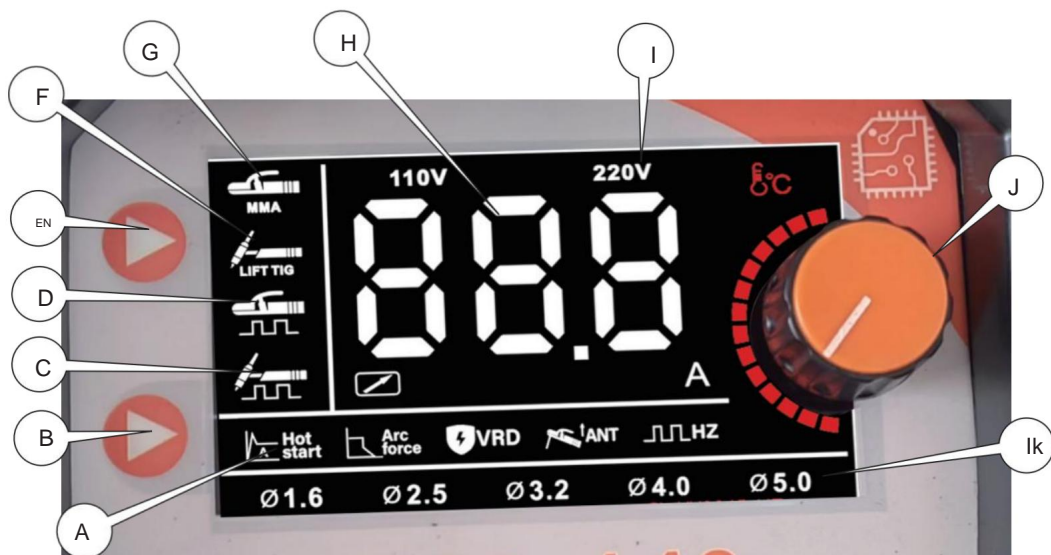
INHOUD

Haal alle onderdelen uit de doos. Vergelijk ze met de onderstaande lijst om er zeker van te zijn dat de unit compleet is.

- 1.MMA-140 staaflasser
- 2,2m 16mm² aardklem 300A 1 set
- 3,2m 16mm² las tang 300A 1 set
- 4.lasborstel *1
5. Amerikaanse stekker 110V/220V converterstekker (dubbele stroomvoorziening)



BEDIENINGSPANEEL EN WEERGAVEPANEEL



A: Ingebouwde parameters B: Ingebouwde functieselectieknop

C: Puls LIFT TIG D: Puls MMA E: Selecteer de lasmodus

F: LIFT TIG voor argonbooglassen G: Handmatig MMA-lassen

H: Stroomweergave I: Ingangsspanningsweergave

J: Stroominstelknop K: Weergave van de elektrodediameter

Klik op de knop om de functie te selecteren die u stabiel wilt houden

Alarm op het scherm, zoals thermische beveiliging

Lasmodus	stroom(A)		lasparameter		
	110V	220V	VERBODEN	ARC-kracht	Warme start
stok	20-115A	20-140A	AAN/UIT	0-10	0-10
Lift TIG	20-115A	20-140A	/	/	/

Thermische bescherming LED licht op wanneer de unit de maximale interne componenttemperatuur heeft bereikt. Dit gebeurt wanneer de duty cycle is overschreden.

Het lasapparaat schakelt automatisch uit, maar de ventilator blijft draaien om de oververhitte onderdelen af te koelen. Zodra een veilige temperatuur is bereikt, schakelt het beveiligingscircuit de lasuitgang automatisch weer in.



A: positieve uitgangspoort B: negatieve uitgangspoort

C: stroomkabel D: aan/uit-schakelaar

HANDMATIG LASSEN DEBUGGEN EN BEDIENING



1. Sluit de stekker aan en zet het apparaat aan.
aan/uit schakelaar.
2. Sluit de las-tang aan op de positieve uitgangspoort en sluit de aarding aan klem op de negatieve uitgangspoort.
3. Houd het werkstuk vast met een grondpen klem.
4. Druk op de lasmodusknop om te schakelen naar de handmatige lasmodus.
5. Pas de huidige knop aan om de stroom binnen het juiste bereik.
6. Raak de elektrode en het werkstuk aan met de las-tang, en start de boog lassen.

ARGON BOOGLASSEN DEBUGGING EN BEDIENING (NOTIG TORCH)



1. Het argonbooglaspistool is aangesloten op de negatieve uitgangszijde van het lassen machine.
2. Sluit de aardingskabel aan op de positieve pool uitgangspoort van de lasmachine, en Houd het gereedschap vast met een grondklem.
3. Sluit de automatische gasleiding van de argonbooglaspistool naar de argoncylinder interface en open de cilinderklep.
4. Schakel over naar LIFTIG LIFTIG argonbooglassen modus via paneelschakelmodus.
5. Draai de stroomaanpassingsknop naar de dikte van de plaat.
de juiste lasstroom bereiken.
Boog, begin met lassen
6. Raak de naald van de lasbrander aan met het gereedschap en trek het

PREPARING TO “STICK” WELDING

1. Plug the power cord into a properly grounded, 1Phase 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 50A circuit breaker.
2. Make sure the electrode or “Stick” is not making contact with the grounded workpiece.
3. Switch the Power Switch to “ON”.

⚠ DANGER

ELECTRIC SHOCK CAN CAUSE INJURY OR DEATH!

The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing. Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear.

⚠ WARNING

ARC RAYS CAN BURN!

Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).

⚠ DANGER

WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area. Always keep a fire extinguisher nearby while welding.

⚠ WARNING

FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHAapproved respirator when welding. Always work in a properly ventilated area.

⚠ CAUTION

HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

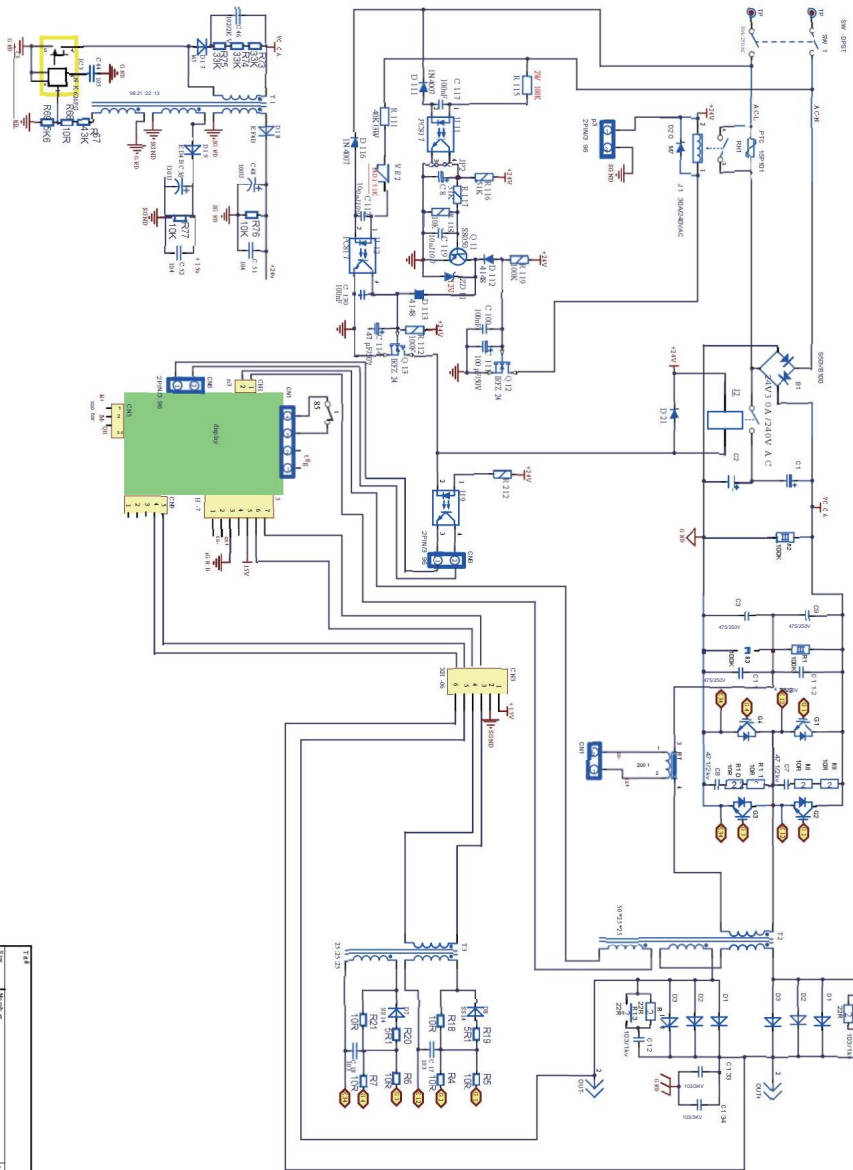
Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns! Use protective, heat resistant gloves and clothing.

1. While wearing a properly functioning Auto Darkening Welding Helmet, lightly drag the tip of the Welding Rod along the workpiece surface to start an arc.
2. Feed the Welding Rod into the workpiece joint at a 15° angle.
3. Lift rod from workpiece when weld bead is completed.
4. Turn off Welder power switch.
5. Set the Electrode or “Stick” Holder on a safe, non-flammable, surface.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
Contamination in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Poor Weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drag away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
Weld Bead is Cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	Preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler Wire	Use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is Warping	Insufficient Clamping	Clamp work piece tightly & weld while cIA are in place.
	Insufficient Tack Welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques, alternating sides, and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
Porosity in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated base metal	Clean base metal making sure to remove any oil, debris, coatings, or moisture.
Difficulty Starting Arc	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc Wander	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
Difficulty Holding Arc	Amperage Too Low	Based on the material welding and size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection.
	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture.

WIRING DIAGRAM



ITEM	QUANTITY	REVISION
1.1	1	
1.2	1	
1.3	1	
1.4	1	
1.5	1	
1.6	1	
1.7	1	
1.8	1	
1.9	1	
1.10	1	
1.11	1	
1.12	1	
1.13	1	
1.14	1	
1.15	1	
1.16	1	
1.17	1	
1.18	1	
1.19	1	
1.20	1	
1.21	1	
1.22	1	
1.23	1	
1.24	1	
1.25	1	
1.26	1	
1.27	1	
1.28	1	
1.29	1	
1.30	1	
1.31	1	
1.32	1	
1.33	1	
1.34	1	
1.35	1	
1.36	1	
1.37	1	
1.38	1	
1.39	1	
1.40	1	
1.41	1	
1.42	1	
1.43	1	
1.44	1	
1.45	1	
1.46	1	
1.47	1	
1.48	1	
1.49	1	
1.50	1	

Fabrikant: Zhejiang Xingyi Ventilator Electrical Appliance Co., Ltd.

Adres: Danya Industrial Park, Zeguo Town, WENLING Zhejiang 317523

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD
NSW2122 Australië

Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING LIMITED. C/OYH Consulting Limited
Kantoor 147, Centurion House, London Road, Staines-
upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

TIG svetsare Modell: MMA-140

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser. "Spara halva", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar endast en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

TIG svetsare

Modell: MMA-140



Obs: Produktbilden är för referens, de faktiska detaljerna ska råda




BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna:

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkra oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt. -1-

	<p>Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna noggrant.</p>
	<p>KORREKT AVFALLSHANTERING för display Denna produkt omfattas av bestämmelserna i det europeiska direktivet 2012/19/EU. De symbol som visar en soptunna korsad anger att produkten kräver separat sophämtning i EU. Detta gäller för produkten och alla tillbehör märkta med denna symbol. Produkter märkta som sådana kanske inte är det kasseras tillsammans med vanligt hushållsavfall, men måste lämnas till en insamlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska enheter.</p>
	<p>Överensstämmelse är en EG-säkerhetscertifiering.</p>

MMA-140 ger en bekväm metod för att utföra "stick"-svetsning av kolstål. Inverterteknik

ger möjlighet att svetsa tunt eller tungt stål med precision och lätthet. när du lägger till den valfria

lyft TIG-fackla (ingår ej), gasregulator och en cylinder med skyddsgas, MMA-140 blir en TIG

svetsare.

SPECIFIKATIONER

utströmsområde:	Ingångsström	Ingångsspänning	Betygsatt Arbetscykel	Stängdiameter Stäng	Stängmaterial
20--140A	I1 max 40A (110V) I1 eff 30,9A (110V) I1 max 26A (220V) I1 eff 20,1A (220V)	110V eller 220V	20 %@ 140A	1/16 - 5/32 1,6-4,0 mm	E6010 E6011 E6013 E7014 E7018S rostfritt stål

ARBETSCYKEL

Den nominella arbetscykeln hänvisar till mängden svetsning som kan göras inom en viss tid.

MMA-140 har en arbetscykel på 60 % vid 195A. Det är lättast att titta på din svetstid i block av

10 minuter och arbetscykeln är en procentandel av dessa 10 minuter. Vid svetsning vid 195A med 60 % belastning Cy-

cle, inom ett tidsblock på 10 minuter kan du svetsa i 6 minuter med 4 minuters kylning för svetsaren. Om arbetscykeln överskrider kommer svetsaren att stängas av automatiskt, men flåkten fortsätter att gå för att kyla ned

överhettade komponenter. när en säker temperatur har uppnåtts kommer svetsaren automatiskt att slå på svetsutgången igen. För att öka driftcykeln kan du skriva ner strömstyrkan.

LÄS OCH FÖRSTÅ ALLA INSTRUKTIONER OCH FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER INNAN DU FORTSÄTTER.

Denna enhet avger en kraftig hög spänning och extrem värme som kan orsaka allvarliga brännskador, styckning, elektriska stötar och dödsfall. VEVOR ska inte hållas ansvarigt för konsekvenser på grund av avsiktlig eller oavsiktlig missbruk av denna produkt.

SÄKERHETSINFORMATION

Följande förklaringar visas i denna handbok med denna produkt: , på märkningen och på all annan information som tillhandahålls

⚠ DANGER

FARA indikerar en farlig situation som , om det inte undviks , kommer att resultera i dödsfall eller allvarlig skada.

⚠ WARNING

VARNING indikerar en farlig situation som , om det inte undviks , kan leda till dödsfall eller allvarlig skada.

⚠ CAUTION

FÖRSIKTIGT PÅ Används med säkerhetsvarningssymbolen , indikerar en farlig situation med mindre eller måttlig skada. , om det inte undviks , kan resultera

⚠ NOTICE

NOTICE används för att hantera praxis som inte är relaterade till personskada.



⚠ LÄS INSTRUKTIONER

Läs och förstå denna bruksanvisning noggrant innan du använder svetsaren. spara för framtida referens.



⚠ DANGER ELEKTRISK STÖT KAN DÖDA!

- Felaktig användning av en elektrisk svetsare kan orsaka elektriska stötar, skador och dödsfall! Läs alla försiktighetsåtgärder som beskrivs i svetsmanualen för att minska risken för elektriska stötar.
- Koppla bort svetsaren från strömförsörjningen före montering, demontering eller underhåll av fackla , kontaktspets och vid montering eller borttagning av munstycken.
- Bär alltid torra skyddskläder och lädersvetshandskar och isolerade skor. använd lämpliga kläder tillverkade av slitstarkt flambeständigt material för att skydda din hud.
 - Om andra personer eller husdjur är i området för svetsning, från gnistor. använd svetssskärmar för att skydda åskådare
- Använd alltid svetsaren i ett rent, torrt och välventilerat utrymme. Använd inte svetsaren i regniga eller dåligt ventilerade utrymmen. mitt- , våt ,
- Elektroden och arbets- (eller jord-)kretsarna är elektrisk "heta" när svetsaren är på . Låt inte dessa "heta" delar komma i kontakt med din bara hud eller våta kläder.
- separera dig från svetskretsen genom att använda isoleringsmattor för att förhindra kontakt från arbetsytan.
- Se till att arbetsstycket är ordentligt stött och jordat innan du påbörjar en elektrisk svetsoperation.
- Fäst alltid markklämman på det stycke som ska svetsas och så nära svetsområdet som möjligt. Detta ger minst motstånd och bästa svetsning.



⚠ DANGER SVETSGNISTOR KAN ORSAKA BRAND ELLER EXPLOSION!

- Elektrisk svetsning producerar gnistor som kan släppas ut på avsevärda avstånd vid hög hastighet vilket antänder brandfarliga eller exploderande ångor och material.
- Använd inte en elektrisk ljusbågsvetsare i områden där det finns brandfarliga eller explosiva ångor.
- Använd inte nära brännbara ytor. Ta bort alla brännbara föremål inom 35 fot från svetsen-
ing område.
- Ha alltid en brandsläckare i närheten när du svetsar. - använd svetsfilter för att skydda målade och/eller brännbara ytor; gummiskydd, motorer etc. instrumentbrädor ,
- Se till att strömförsörjningen har rätt klassade ledningar för att hantera strömförbrukningen.



⚠ WARNING ELEKTROMAGNETISKA FÄLT KAN VARA EN HÄLSOFARA!

- Det elektromagnetiska fältet som alstras under bågsvetsning kan störa olika elektriska och elektroniska enheter såsom pacemakers. Alla som använder sådana enheter borde rådföra sin läkare innan du utför några elektriska svetsoperationer.
- Exponering för elektromagnetiska fält under svetsning kan ha andra hälsoeffekter som inte är det kända.



⚠ WARNING BÅGSTRÅLAR KAN BRÄNNA!

- Bågstrålar producerar intensiv ultraviolett strålning som kan bränna exponerad hud och orsaka ögon skada. använd en sköld med rätt filter (minst #1 1) för att skydda dina ögon från gnistor och ljusbågens strålar vid svetsning eller vid observation av öppen bågs svetsning (se ANS1 Z49. 1 och Z87. 1 för säkerhetsstandarder).
- använd lämpliga kläder gjorda av slitstarkt flambeständigt material för att skydda din hud.
- Om andra personer eller husdjur befinner sig i svetsområdet, använd svetsskärmar för att skydda åskådare från gnistor och ljusbågsstrålar.



⚠ WARNING RÖKOR OCH SVETSGAS KAN VARA EN HÄLSOFARA!

- Rök och gaser som frigörs vid svetsning är farliga. Andas inte in rök som produceras vid svetsningen. bär ett OSHA-godkänt andningskydd vid svetsning.
- Arbeta alltid i ett väl ventilerat utrymme.
- Svetsa aldrig belagda material inklusive men inte begränsat till: kadmiupläterade, galvaniserade, leda



⚠ CAUTION HET METALL OCH VERKTYG KOMMER ATT BRÄNNA!

- Elektrisk svetsning värmer metall och verktyg till temperaturer som kan orsaka allvarliga brännskador!
- använd värmebeständiga handskar och kläder när du använder Eastwood eller någon annan svetsning skyddsutrustning. Rör aldrig svetsad arbetsyta kyl, brännarens spets eller munstycke tills de är helt



⚠ CAUTION FLYGIG METALL CHIPS KAN ORSAKA SKADA!

- Slipning och slipning kommer att spruta ut metallspån, damm, skräp och gnistor med hög hastighet. Använd godkända skyddsglasögon för att förhindra ögonskador. · använd ett OSHA-godkänt andningskydd vid slipning eller slipning.
- Läs alla manualer som medföljer specifika slipmaskiner, slipmaskiner eller andra elverktyg som använts tidigare och efter svetsprocessen. Var medveten om alla säkerhetsvarningar för elverktyg.

OBLIGATORISKA ARTIKLAR

Innan du börjar använda MMA-140 STICK WELDER, se till att du har följande:

- En korrekt jordad 1-fas 1 10/220 volt AC, 50/60Hz, 50A Strömbrytare.
- OBS: enheten måste vara jordad för att fungera korrekt och säkert!
- Ett rent kassaskåp, väl upplysta, torrt och välventilerat arbetsområde.
- En icke brandfarlig långärmad skjorta eller WELDING Jacka
- Heavy Duty svetshandskar
- Automatisk mörkare svetshjälme för att ge ögonskydd vid svetsning. Obs: MÅSTE vara en #1 1 Samma eller mörkare.
- Dedikerade borstar för ståltrådsvetsning för varje material som ska svetsas.

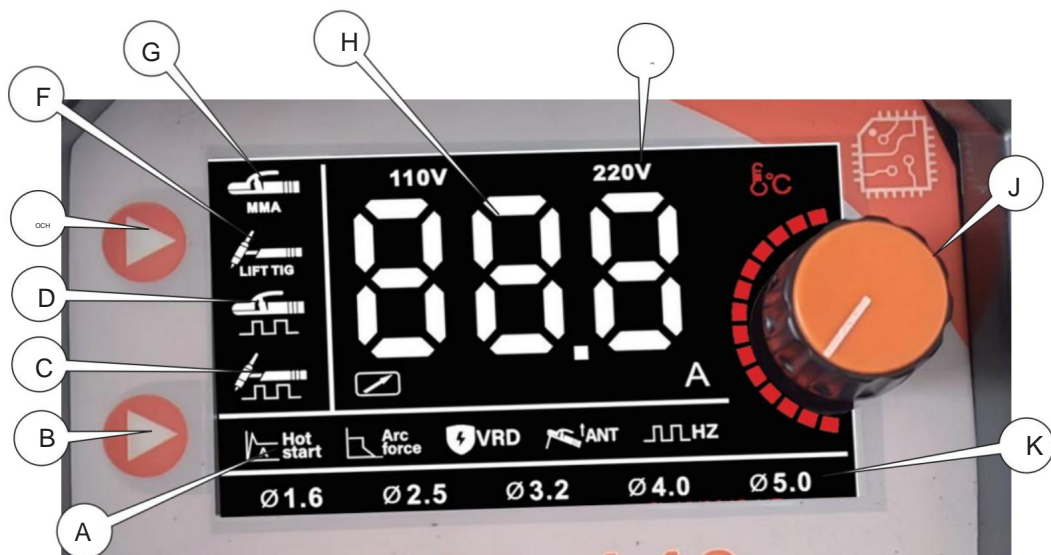
INNEHÅLL

Ta bort alla föremål från lådan. jämför med listan nedan för att säkerställa att enheten är komplett.

- 1.MMA-140 Sticksvetsare
- 2,2m 16mm² markklämma 300A 1 set
- 3,2m 16mm² svetstång 300A 1 set
- 4.svetsborste *1
5. Us-kontakt 110V/220V omvandlarkontakt (maskin med dubbla strömkällor)



KONTROLL- OCH DISPLAYPANEL



A: Inbyggda parametrar B: Inbyggd funktionsvals knapp

C: Puls LIFT TIG D: Puls MMA E: Välj svetsläge

F: LIFT TIG för argonbågs svetsning G: Manuell MMA-svetsning

H: Strömdisplay I: Ingångsspänningsdisplay

J: Strömjusteringsratt K: elektroddiameterdisplay

Klicka på knappen för att välja den funktion som ska vara fast på

In-screen larm såsom termiskt skydd

svetsläge	ström(A)		svetsparam		
	110V	220V	JÄMFÖRA	ARC Force	Varmstart
stick	20-115A	20-140A	PÅ/AV	0-10	0-10
Lyft TIG	20-115A	20-140A	/	/	/

Termiskt skyddslysdiod tänds när enheten har nått den maximala interna komponenttemperaturen. Detta inträffar när arbetscykeln har överskridits.

Svetsaren stängs automatiskt av men fläkten fortsätter att gå för att kyla de överhettade komponenterna. När en säker temperatur har uppnåtts kommer skyddskretsen automatiskt att slå på svetsutgången igen.



A: positiv utgångsport B: negativ utgångsport
C: strömkabel D: strömbrytare

MANUELL SVETSNING FELSÖKNING OCH DRIFT



1. Anslut nätkontakten och slå på strömbrytare.
2. Anslut svetstången till den positiva utgångsporten och anslut jordklämma fast den negativa utgångsporten.
3. Håll arbetsstycket med ett underlagklämma.
4. Tryck på svetslägesknappen för att växla till manuellt svetsläge.
5. Justera den aktuella ratten för att justera ström till lämpligt område.
6. Rör vid elektroden och arbetsstycket med svetstången och starta bågen svetsning.

ARGON BÅGSVETSNING FELSÖKNING OCH ANVÄNDNING (NOTIG FACKLARE)



1. Argonbågssvetspistol är ansluten till negativ utgångsände av svetsningen maskin.
2. Anslut jordkabeln till plussen svetsmaskinens utgångsport och håll verktyget med en markklämma.
3. Anslut det automatiska gasröret till argonbågssvetspistol till argoncylindern gränssnittet och öppna cylinderventilen.
4. Byt till LIFTIG LIFTIG argonbågssvetsning läge genom panelväxlingsläge.
5. Beroende på plattans tjocklek, vrid strömjusteringsratten till uppnå lämplig svetsström.
6. Arc, börja svetsa
6. Rör vid svetsbrännarens nål med verktyget och dra i det

PREPARING TO “STICK” WELDING

1. Plug the power cord into a properly grounded, 1Phase 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 50A circuit breaker.
2. Make sure the electrode or “Stick” is not making contact with the grounded workpiece.
3. Switch the Power Switch to “ON”.

⚠ DANGER

ELECTRIC SHOCK CAN CAUSE INJURY OR DEATH!

The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing. Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear.

⚠ WARNING

ARC RAYS CAN BURN!

Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).

⚠ DANGER

WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area. Always keep a fire extinguisher nearby while welding.

⚠ WARNING

FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHAapproved respirator when welding. Always work in a properly ventilated area.

⚠ CAUTION

HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

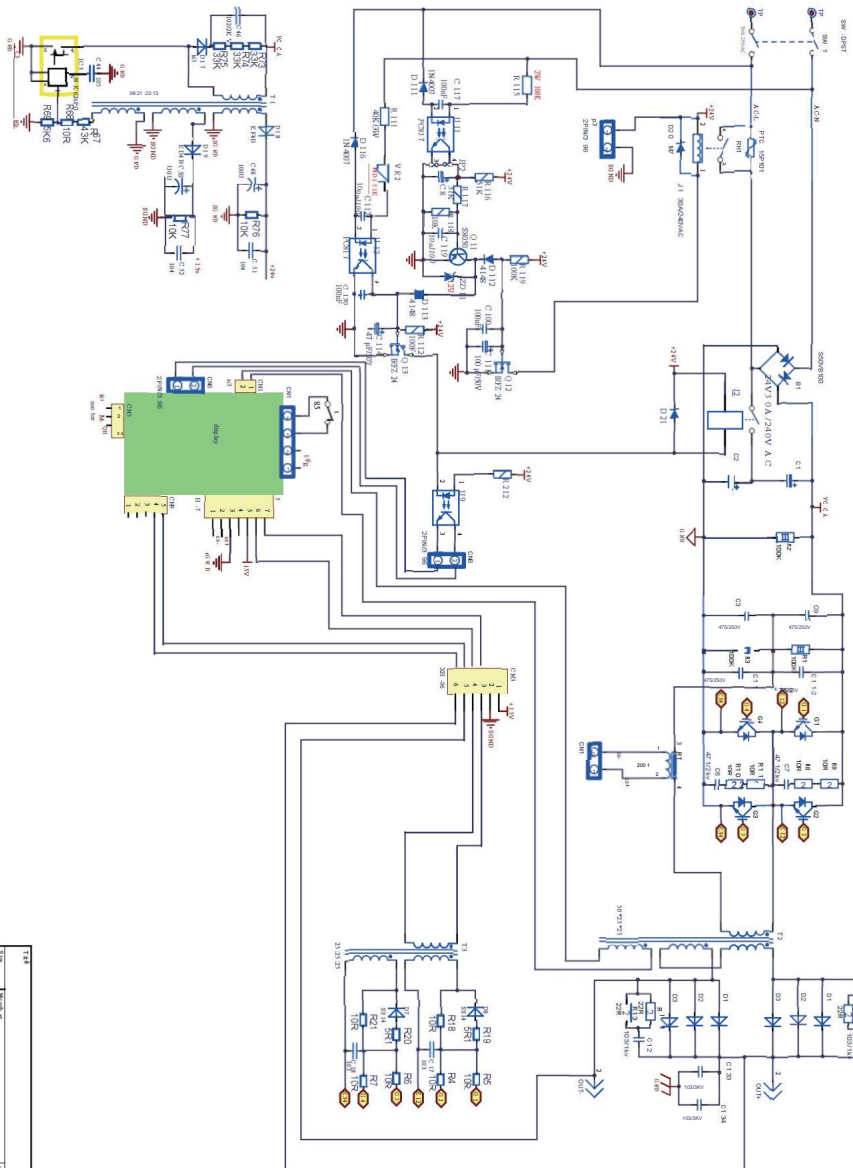
Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns! Use protective, heat resistant gloves and clothing.

1. While wearing a properly functioning Auto Darkening Welding Helmet, lightly drag the tip of the Welding Rod along the workpiece surface to start an arc.
2. Feed the Welding Rod into the workpiece joint at a 15° angle.
3. Lift rod from workpiece when weld bead is completed.
4. Turn off Welder power switch.
5. Set the Electrode or “Stick” Holder on a safe, non-flammable, surface.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
Contamination in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Poor Weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drag away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
Weld Bead is Cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	Preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler Wire	Use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is Warping	Insufficient Clamping	Clamp work piece tightly & weld while cIA are in place.
	Insufficient Tack Welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques, alternating sides, and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
Porosity in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated base metal	Clean base metal making sure to remove any oil, debris, coatings, or moisture.
Difficulty Starting Arc	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc Wander	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
Difficulty Holding Arc	Amperage Too Low	Based on the material welding and size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection.
	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture.

WIRING DIAGRAM



ITEM	QUANTITY	REVISION
1.1	1	1

NO.	DATE	BY	CHKD.	REVISION
1	2023.07.28

Tillverkare: Zhejiang Xingyi Ventilator Electrical Appliance Co., Ltd.

Adress: Danya Industrial Park, Zeguo Town, WENLING Zhejiang 317523

Importerad till AUS:SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW2122 Australien

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place,
Rancho Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING LIMITED. C/OYH Consulting Limited
Office 147, Centurion House, London Road, Staines-
upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support