VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MULTIPROCESS WELDERS

MODEL: CT-520

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

MULTIPROCESS WELDERS

MODEL:CT-520



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

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 acollection point for recycling electrical and electronic devices.
CE	Compliance is a EC security certification.

SAFETY INSTRUCTIONS

WARNING:

Read this material before using this product. Failure to do so can result in serious injury.

The CT-520 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 CT-520becomes a TIG welder.

SPECIFICATIONS

Output Current Range:	Input Current	Input Voltage	Rated Duty Cycle	Rod Diameter	Rod Material
20~200A	I1 max 45A (115V) I1 eff 34.8A (115V) I1 max 34A (230V) I1 eff 26.3A (230V)	110V or 220V	20%@ 200A	1/16~6/31 1.6~5.0mm	E6010 E6011 E6013 E7014 E7018S tainless Stee

DUTY CYCLE

The rated duty cycle refers to the amount of welding that can be done within an amount of time.The CT-520 has a duty cycle of 60% at 195A. it is easiest to look at your welding time in blocks of 10minutes and the duty cycle being a percentage of that 10 minutes. lf 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. lf 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 uninten-tional misuse of this product.

SAFETYINFORMATION

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

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

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

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

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.



ELECTRIC SHOCK CAN KILL!

- Improper use of an electric welder can cause electric shock, injury and death! Read all precau-tions 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 durableflame-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 hu-mid, wet, rainy or poorly ventilatedareas.
- 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 aspossible. This will give the least resistance and best weld.



WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

- Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high ve-locity 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 weld-ing 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.



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.



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 ANSIZ49.1 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.



FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

- Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are pro-duced 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.



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.



FLYING METAL CHIPS CAN CAUSE INJURY!

- Grinding and sanding will eject metal chips, dust, debris and sparks at high velocity. To pre-vent 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 CT-520 STICK WELDER, make sure you have the following:

- A properly grounded 1Phase 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 200A 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.

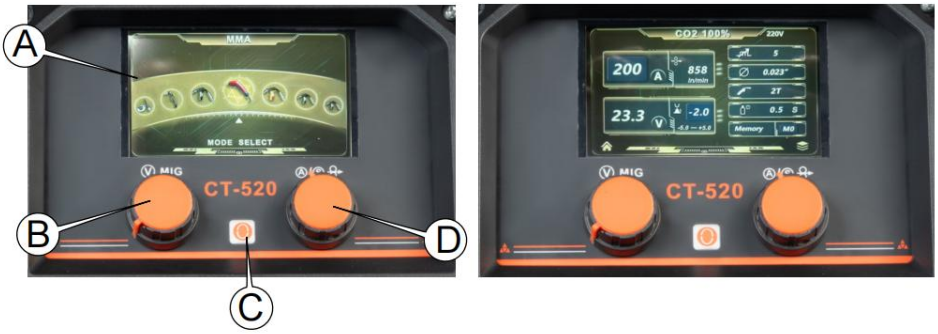
CONTENTS

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



1. CT-520
2. Plasma Cutting Torch AG-60 (4m)
3. TIG Welding Torch WP-17 (3m)
4. MIG Welding Torch 15AK (3m)
5. Gas Hose (2.5m，Fit for Us, EU/AU no need)
6. Drive Rolls ×2 (W-type 0.8/0.9, U-type 0.9/1.2; V-type 0.8/0.9 included with machine)
7. Contact Tips ×2 (1.0 for aluminum
8. welding; 0.9 and 0.8 included with torch)
8. Instruction Manual ×1
9. Electrode Holder (2m)
10. Grounding Clamp (2m)
11. Air Pressure Regulator ×1
12. Hose Clamps ×6
13. Gas Hose (2.5m + 0.4m, essential for cutting machine)
14. Gas Hose (2m, standard for TIG function)
15. 15. Power Adapter Cord （Fit for Us,EU/AU no need）
16. Teflon Liner (essential for MIG aluminum welding function)
17. Brush
18. Welding Helmet
19. Gas Connectors ×2

CONTROL AND DISPLAY PANEL



A. Welding Mode Display (9 modes: SEPARATE, CO2 100%, AR 100%, MIX GAS, PULSE MIG, FLUX, PLASMA, HF TIG, MMA

B. Left Encoder

C. Button

D. Right Encoder

Operating Steps:

1. Rotate D (Right Encoder) to select a welding mode under A .
2. Press D (Right Encoder) to enter the main interface of the selected welding mode (e.g., CO2 100%).
3. In the main interface, press C (Button) to navigate through built-in functions.
4. After selecting a function, rotate D (Right Encoder) to adjust parameters.
5. Parameters are automatically saved after 3 seconds of inactivity.
6. B (Left Encoder) can adjust welding voltage within the range of -5V to +5V.In MIG mode, press the left encoder B to enter the jog wire feed mode.

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

Welding Mode	Current(A)	
	110V	220V
MMA	20~140A	20~200A
HF TIG	20~140A	20~200A
MIG	40~140A	40~200A
CUT	20~40A	20~50A

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. Left Encoder
B. Display Screen
C. Right Encoder
D. Button
E. MIG Torch Connector
I. CUT Pilot Arc Connector
H. CUT Ground Clamp Interface
J. Output Positive (+)
K. Output Negative (-)
F. Spool Gun Cunnector
L. HF TIG and CUT Torch Connector
H. HF TIG and CUT Torch Switch Connector
M. Polarity Conversion Cable

1. Space pressure regulator fixing hole
2. Input power cable
3. Power switch
4. Cooling fan
5. MIG gas input Connector
6. TIG/CUT gas input Connector

MIG CONNECTION DIAGRAM



1. Plug the work clamp to the - negative sockets, attach the work clamp to the workpiece, and connect the polarity conversion connector to the + positive output terminal (in FLUX mode, the grounding clamp cable is connected to the + positive socket , and the polarity conversion connector is connected to the - negative output socket).
2. Connect the MIG welding gun to the gun connector of the machine, and connect the gun switch to control the two-pin socket. Insert the two-pin socket on the machine.
3. Connect the gas from back of the machine panel (please refer to the side panel welding parameter table).
4. Power on. Select the welding mode by rotating and pressing the right encoder, quickly feed the wire to the gun head about 10mm after pressing the gun switch. Align the gun head with the workpiece and enter the normal welding working state.

HIGH FREOUENCY HF TIGCONNECTION DIAGRAM

1. Plug the work clamp cable into the +positive socket ,attach the grounding clamp to the workpiece.
2. Connect the TIG welding gun to the gun connector of the machine and the gun switch to control the two-pin socket. Insert the two-pin socket of the machine into the two-pin socket of the rear panel.
3. Connect the AR 100% of the argon gas.
4. Turn on the machine and select the welding mode by rotating and pressing the right encoder. Press the gun switch to align the TIG gun head with the workpiece and enter the normal welding.



MMA MANUAL WELDING MODECONNECTION DIAGRAM

1. connect the work clamp cable to negative - socket of the machine and connect the grounding clamp to the workpiece.
2. Insert the holder cable into the + positive of the machine .
3. Turn on the machine and select the welding mode by rotating and pressing the right encoder. When the welding electrode touches the workpiece, it enters the normal welding state.



CUT CONNECTION DIAGRAM

1. connect the grounding cable into the CUT output terminal of the machine and attach the grounding clamp to the workpiece.
2. Connect the cut gun of the machine and the gun switch to control the two-pin socket. Insert the two-pin socket on the machine.
3. Connect the the compressed air back panel of the machine . The normal cutting air range is 0.4 - 0.6 Mpa.
4. Turn on the machine and select the welding mode by rotating and pressing the right encoder. Press the gun switch to enter the normal cutting state.







Note: Installation for air filter regulator and gas hose.

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 vour eves from sparks and the ravs of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSl 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 OSHA approved respirator when welding. Always work in a properly ventilated area.

DANGER

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.

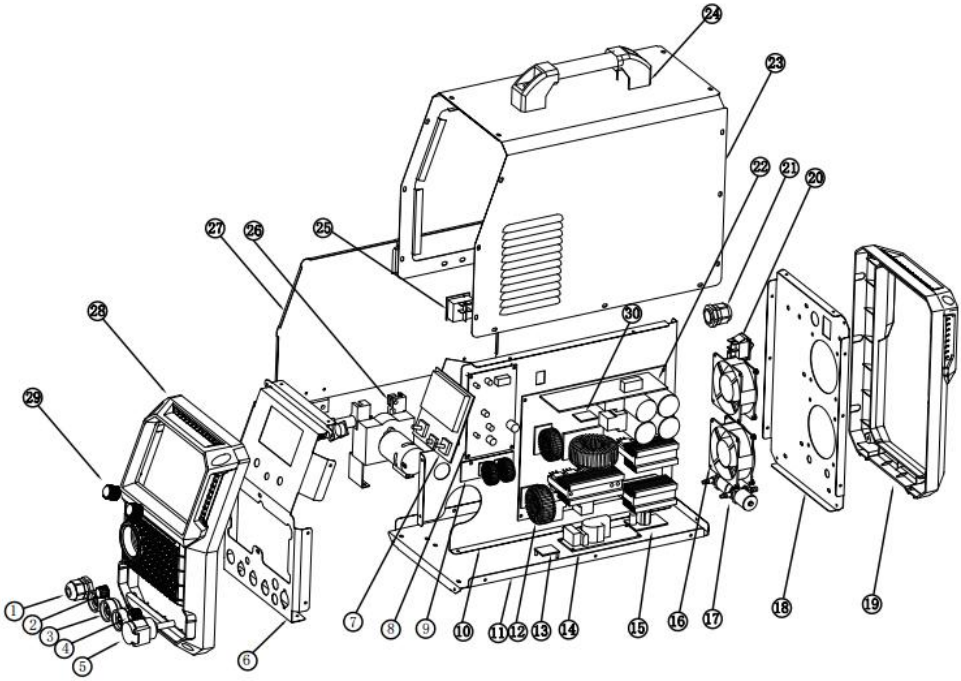
TROUBLESHOOTING

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 basemetal 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 drug 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 clA 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 rodinto 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



NO.	Name
1	Waterproof Connector
2	Terminal Post
3	European Quick Connector
4	Aviation Socket
5	Integrated Gas-Electric Connector
6	Front Panel
7	Panel
8	Main Control Board
9	Filter Board
10	Partition Plate
11	Base Plate

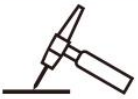
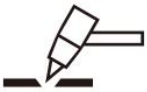
12	Main Board
13	Reed Switch
14	High-Frequency Board
15	24V Board
16	Fan
17	Solenoid Valve
18	Rear Panel
19	Plastic Rear Panel
20	Switch
21	Waterproof Connector + Power Cable
22	Control Board
23	Cover
24	Handle
25	Transfer Switch
26	Wire Feeder
27	Small Door
28	Plastic Front Panel
29	Knob
30	Switch Module Board

Wire Feeder Parameter Table

Welding Mode	Gas Requirements	Welding Wire Diameter	Wire Feed Rolle
Seperate	CO2 100%	0.8 0.9 1.0	V Wire Feed Roller0.8 0.9 1.0

CO2100%	CO2100%	0.8 0.9 1.0	V Wire Feed Roller0.8 0.9 1.0
AR100%	AR100%	0.9 1.0	V Wire Feed Roller0.9 1.0
Mix Gas	AR80%+CO2 20%	0.8 0.9 1.0	V Wire Feed Roller0.8 0.9 1.0
Pulse Mig	AR100%	0.9 1.0	V Wire Feed Roller0.9 1.0
Flux	Gasless	0.8 0.9 1.0	V Wire Feed Roller0.8 0.9 1.0

Welding Mode	Contact Tips	Welding Materials (Plate Requirements)	Welding Wire Materials	Plate Thickness
Seperate	0.8 0.9 1.0	Iron Plate	Solid Wire	1~7
CO2100%	0.8 0.9 1.0	Iron Plate	Solid Wire	1~7
AR100%	1.0 Al	Aluminum Plat	Aluminum Welding Wire	1~7
Mix Gas	0.8 0.9 1.0	Lron Plate/Stainless Stee Plate	Solid Core Welding Wire/Stainless Steel Welding Wire	1~7
Pulse Mig	1.0 Al	Aluminum Plat	Aluminum Welding Wire	1~7
Flux	0.8 0.9 1.0	Iron Plate	Flux Cored Wire	1~8

MODEL: CT-520				
1~ f1 f2 1~ 1~ ⎓		EN IEC 60974-1		
	⎓	U1= 220V-240V~		
		40A/16V~200A/24V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	24V	21.7V
	⎓	U1=220V		
		20A/10.8V~200A/18V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	18V	16.1V
	⎓	U1=220V		
		20A/20.8V~200A/28V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	28V	26.1V
	⎓	U1=220V		
		20A/88V~50A/100V		
		X	60%	100%
	U0=280V	I2	50A	38A
		U2	100V	95.2V
 1~50Hz/60Hz	U1=220V	I1 max= 34A		I1 eff= 26.3A
Cooling Mode: Fan Cooling		Insulation Grade: F		IP21S

MODEL: CT-520							
		U_1=**110V~**			U_1=**220V~**		
		40A/16V~140A/21V			40A/16V~200A/24V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	21V	19.4V	U_2	24V	21.7V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/20. 8V~140A/25.6V			20A/20.8V~200A/28V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	25. 6V	24. 3V	U_2	28V	26.1V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/10. 8V~140A/15.6V			20A/10.8V~200A/18V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	15. 6V	14. 3V	U_2	18V	16.1V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/88V~40A/96V			20A/88V~50A/100V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=280V	I_2	40A	30A	I_2	50A	38A
		U_2	96V	92V	U_2	100V	95.2V
1~50Hz/60Hz	U_1=110V	I_1 max=45A			I_1 eff=34.8A		
	U_1=220V	I_1 max=34A			I_1 eff=26.3A		
Cooling Mode: Fan Cooling		Insulation Grade: F			**IP21S**		

Manufacturer: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.
Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD 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

Affordable. Reliable. Home Improvement.

SOUDEURS MULTIPROCESSUS

MODÈLE : CT-520

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

MULTIPROCESS WELDERS

MODÈLE : CT-520



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

Ceci est le mode d'emploi d'origine. Veuillez lire attentivement l'intégralité du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement ce manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser de ne plus vous informer des mises à jour technologiques ou logicielles de notre produit.

	Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.

	**ÉLIMINATION CORRECTE pour l'affichage** Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/UE. Le symbole représentant une poubelle barrée indique que le produit doit être collecté séparément dans l'Union européenne. Ceci s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits ainsi marqués peuvent ne pas être jeté avec les ordures ménagères normales, mais doit être apporté à un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.
CE	La conformité est une certification de sécurité CE.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT :

Veuillez lire ce document avant d'utiliser ce produit. Le non-respect de ces instructions peut entraîner de graves conséquences.
blessure.

Le CT-520 offre une méthode pratique pour réaliser le soudage « à l'électrode » de l'acier au carbone. Technologie Inverter. permet de souder de l'acier fin ou épais avec précision et facilité. En ajoutant Un chalumeau TIG en option (non inclus), un régulateur de gaz et une bouteille de gaz de protection font du CT-520 un poste à souder TIG .

CARACTÉRISTIQUES

Sortir Plage de courant :	Courant d'entrée	Tension d'entrée	Noté Cycle de service	Diamètre de la tige	Matériau de la tige
20~200A	I1 max 45A	110 V	20%@	16/01~31/06	E6010

	(115V) I1 eff 34,8 A (115 V) I1 max 34A (230V) I1 eff 26,3 A (230 V)	ou 220 V	200A	1,6 à 5,0 mm	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 CT-520 a un cycle de service de 60 % à 195 A. Il est plus facile de regarder 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 %, 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 de fonctionner pour refroidir le composants surchauffés. Lorsqu'une température sécuritaire est atteinte, le poste à souder commute automatiquement La sortie du poste à souder est rétablie. Pour augmenter le facteur de marche, vous pouvez baisser l'ampérage de sortie.

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

Cet appareil émet une haute tension et une chaleur extrême pouvant provoquer de graves brûlures, des mutilations, des chocs électriques et la mort. VEVOR décline toute responsabilité quant aux conséquences d'une mauvaise utilisation, intentionnelle ou non, de ce produit.

INFORMATIONS DE SÉCURITÉ

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

DANGER indique une situation dangereuse qui, si elle n’est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves.
AVERTISSEMENT indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.
ATTENTION utilisé avec le symbole d'alerte de sécurité, indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner en cas de blessure mineure ou modérée.
Le terme AVIS est utilisé pour traiter des pratiques non liées aux blessures corporelles.



LIRE LES INSTRUCTIONS

Veuillez lire attentivement ce manuel avant d'utiliser le poste à souder.
Conservez-le pour référence ultérieure.



LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER !

- Une mauvaise utilisation d'un poste à souder électrique peut provoquer un choc électrique, des blessures, voire la mort ! Veuillez lire attentivement toutes les précautions décrites dans le manuel du poste à souder afin de réduire les risques de choc électrique.
- Débranchez le soudeur de l'alimentation électrique avant le montage, le démontage ou l'entretien de la torche, de la pointe de contact et lors de l'installation ou du retrait des buses.
- Portez toujours des vêtements de protection secs, des gants de soudeur en cuir et des chaussures isolantes. Pour protéger votre peau, utilisez des vêtements adaptés, fabriqués dans un matériau résistant aux flammes.
- 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.
- Utilisez toujours le poste à souder dans un endroit propre, sec et bien aéré. N'utilisez pas le poste à souder dans des endroits humides, mouillés, pluvieux ou mal aérés.

- L'électrode et le circuit de travail (ou de masse) sont sous tension lorsque le poste à souder est allumé. Évitez tout contact de ces pièces chaudes avec votre peau nue ou vos vêtements mouillés .
- Séparez-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 usiner est correctement soutenue et mise à la terre avant de commencer une opération de soudage électrique.
- Fixez toujours la pince de masse sur la pièce à souder, le plus près possible de la zone à souder. Cela permettra d'obtenir une résistance minimale et une soudure optimale.



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 tout objet inflammable à moins de 10,5 mètres de la zone de soudage.
- Gardez toujours un extincteur à proximité pendant le soudage.
- Utilisez des couvertures de soudage pour protéger les surfaces peintes et/ou inflammables ; des joints d'étanchéité en caoutchouc, des tableaux de bord, des moteurs, etc.
- Assurez-vous que l’alimentation électrique dispose d’un câblage correctement calibré pour gérer la consommation électrique.



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 son médecin avant 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.



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 protecteur muni d'un filtre approprié (n° 11 minimum) pour protéger vos yeux des étincelles et des rayons de l'arc lors du soudage ou de l'observation d'un soudage à l'arc ouvert (voir les normes de sécurité ANSIZ49.1 et Z87.1).
- Utilisez des vêtements appropriés fabriqués à partir d’un matériau durable et ignifuge 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 de l’arc.



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

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



LE MÉTAL CHAUD ET LES OUTILS BRÛLERONT !

- Le soudage électrique chauffe le métal et les outils à des températures qui provoqueront de graves brûlures.
- Portez des gants et des vêtements de protection résistants à la chaleur lorsque vous utilisez l'Eastwood ou tout autre équipement de soudage. Ne touchez jamais la surface soudée, l'embout du chalumeau ou la buse avant qu'ils n'aient complètement refroidi.



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 tout risque de blessure oculaire, portez des lunettes de sécurité homologuées.
- Portez un respirateur approuvé par l'OSHA lors du meulage ou du ponçage.
- Lisez tous les manuels fournis avec les meuleuses, ponceuses ou autres outils électriques utilisés avant et après le soudage. Soyez attentif à tous les avertissements de sécurité relatifs aux outils électriques.

ARTICLES REQUIS

Avant de commencer à utiliser le soudeur à baguette CT-520, assurez-vous de disposer des éléments suivants :

- Un disjoncteur monophasé 110/220 volts CA, 50/60 Hz, 200 A correctement mis à la terre.
- REMARQUE : l'appareil doit être mis à la terre pour fonctionner correctement et en toute sécurité !
- Un espace de travail propre, sûr, bien éclairé, sec et bien ventilé.
- Une chemise à manches longues ou une veste de SOUDAGE non inflammable
- Gants de soudage robustes
- Casque de soudage auto-obscurcissant pour la protection des yeux pendant les opérations de soudage. Remarque : verres de couleur n° 11 ou plus foncés.
- Brosses de soudage en fil d'acier inoxydable dédiées à chaque matériau à souder.

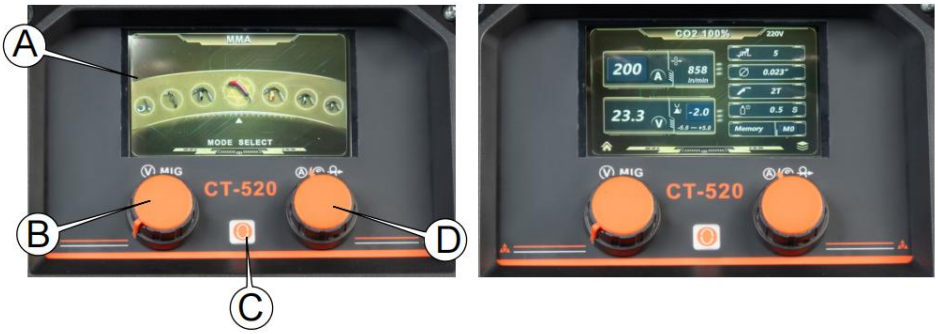
CONTENU

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



1. CT-520
2. Torche de découpe plasma AG-60 (4
3. Torche de soudage TIG WP-17 (3 m)
4. Torche de soudage MIG 15AK (3 m)
5. Tuyau de gaz (2,5 m , adapté aux Éta
UE/UA pas besoin)
6. Rouleaux d'entraînement × 2 (type W
Type U 0,9/1,2 ; Type V 0,8/0,9
(inclus avec la machine)
9. Pointes de contact × 2 (1,0 pour l'alu
10. soudure; 0,9 et 0,8 inclus
avec torche)
8. Manuel d'instructions × 1
9. Porte-électrode (2 m)
10. Pince de mise à la terre (2 m)
11. Régulateur de pression d'air × 1
12. Colliers de serrage ×6
13. Tuyau de gaz (2,5 m + 0,4 m, indispensable pour machine de découpe)
14. Tuyau de gaz (2 m, standard pour la fonction TIG)
15. 15. Cordon adaptateur secteur (convient aux États-Unis, UE/AU non nécessaire)
16. Revêtement en Téflon (essentiel pour la fonction de soudage MIG aluminium)
17. Brosse
18. Casque de soudage
19. Connecteurs de gaz ×2

PANNEAU DE COMMANDE ET D'AFFICHAGE



E. Affichage du mode de soudage (9 modes : SÉPARÉ, CO2 100 %, AR 100 %, MÉLANGE DE GAZ, MIG À IMPULSION, FLUX, PLASMA, TIG HF, MMA

F. Encodeur gauche

G. Bouton

H. Encodeur droit

Étapes de fonctionnement :

1. Tournez D (codeur droit) pour sélectionner un mode de soudage sous A.
2. Appuyez sur D (codeur droit) pour accéder à l'interface principale de l'élément sélectionné.
mode de soudage (par exemple, CO2 100%).
3. Dans l'interface principale, appuyez sur C (bouton) pour naviguer dans les fonctions intégrées.
4. Après avoir sélectionné une fonction, tournez D (codeur droit) pour régler les paramètres.
5. Les paramètres sont automatiquement enregistrés après 3 secondes d'inactivité.
6. B (codeur gauche) peut régler la tension de soudage dans la plage de -5 V à +5 V. En mode MIG, appuyez sur l'encodeur gauche B pour accéder au mode d'alimentation du fil par à-coups.

Cliquez sur le bouton pour sélectionner la fonction à activer en continuAlarme à l'écran telle que la protection thermique

Mode de soudage	Courant (A)	
	110 V	220 V
MMA	20~140A	20~ 20 0A
TIG HF	20~140A	20~ 20 0A
MIG	4 0~140A	4 0 ~ 20 0A
COUPER	20~40A	20~ 5 0A

La LED de protection thermique s'allume lorsque l'appareil atteint la température maximale des composants internes. Cela se produit lorsque le facteur de marche est dépassé. Le poste à souder s'arrête automatiquement, mais le ventilateur continue de fonctionner pour refroidir les composants surchauffés. Une fois la température de sécurité atteinte, le circuit de protection coupe automatiquement le courant. La sortie du soudeur est de nouveau activée.

F. Encodeur gauche
G. Écran d'affichage
H. Encodeur droit
I. Bouton
J. Torche MIG Connecteur
II. Arc pilote CUT Connecteur
I. COUPE Sol Interface de serrage
J. Sortie positive (+)



K. Sortie négative (-)
F. Connecteur de pistolet à bobine
L. Connecteur de torche HF TIG et CUT
Connecteur de commutateur de torche H. HF TIG et CUT
M. Câble de conversion de polarité
1. Trou de fixation du régulateur de pression spatiale
2. Câble d'alimentation d'entrée
3. Interrupteur d'alimentation
4. Ventilateur de refroidissement
5. Connecteur d'entrée de gaz MIG
6. Connecteur d'entrée de gaz TIG/CUT

SCHÉMA DE CONNEXION MIG



4. Branchez la pince de travail sur le - négatif prises, fixez la pince de travail à la pièce et connectez la polarité connecteur de conversion au + positif borne de sortie (en mode FLUX, le le câble de la pince de mise à la terre est cor à la prise + positive et à la polarité le connecteur de conversion est connecté à la prise de sortie négative).
5. Connectez le pistolet de soudage MIG au connecteur de la machine, et connectez le interrupteur de pistolet pour contrôler la prise Insérez la prise à deux broches sur la machir
6. Connectez le gaz à l'arrière de la machine panneau (veuillez vous référer au tableau des paramètres de soudage du panneau latéral).
4. Mise sous tension. Sélectionnez le mode de soudage en tournant et en appuyant sur le bouton droit. Après avoir appuyé sur l'interrupteur, introduisez rapidement le fil dans la tête du pistolet sur environ 10 mm. Alignez la tête du pistolet avec la pièce et passez en mode de soudage normal.

SCHÉMA DE CONNEXION TIG HF HAUTE FRÉQUENCE

3. Branchez le câble de la pince de travail dans le +prise positive, fixez la mise à la terre serrer sur la pièce.



4. Connectez le pistolet de soudage TIG au connecteur du pistolet de la machine et le interrupteur de pistolet pour contrôler la pris Insérez la prise à deux broches de la machi dans la prise à deux broches du panneau ar
3. Connectez l'AR à 100% du gaz argon.
4. Allumez la machine et sélectionnez le mode de soudage en tournant et en appuya encodeur droit. Appuyez sur l'interrupteur du aligner la tête du pistolet TIG avec la pièce à et entrez dans le soudage normal .

SOUDURE MANUELLE MMA SCHÉMA DE CONNEXION MODE



4. connectez le câble de la pince de travail a - prise de la machine et connecter le pince de mise à la terre sur la pièce.
5. Insérez le câble du support dans le + posi de la machine .

6. Allumez la machine et sélectionnez le mode de soudage en tournant et en appuyant sur le codeur droit. Lorsque l'électrode de soudage touche la pièce, elle entre dans la normale état de soudage.

SCHÉMA DE CONNEXION COUPE



4. connectez le câble de mise à la terre dans le Borne de sortie CUT de la machine et fixer la pince de mise à la terre sur la pièce.
5. Connectez le pistolet de coupe de la machir l'interrupteur du pistolet pour contrôler la prise Insérez la prise à deux broches sur la machine
6. Connectez l'air comprimé à l'arrière panneau de la machine. La coupe normale la plage d'air est de 0,4 à 0,6 Mpa.
4. Allumez la machine et sélectionnez le mode de soudage par rotation et pression l'encodeur droit. Appuyez sur l'interrupteur du p entrer dans l'état de coupe normal.





Remarque : Installation pour régulateur de filtre à air et tuyau de gaz.

PRÉPARATION AU SOUDAGE « COLLAGE »

1. Branchez le cordon d'alimentation sur un disjoncteur monophasé 110/220 V CA, 50/60 Hz, 50 A, correctement mis à la terre.

2. Assurez-vous que l'électrode ou le « bâton » n'entre pas en contact avec la pièce mise à la terre.

3. Placez l'interrupteur d'alimentation sur « ON » .

DANGER
UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT CAUSER DES BLESSURES OU LA MORT !
L'électrode et le circuit de travail (ou de masse) sont sous tension lorsque le poste à souder est allumé. Évitez tout contact de ces pièces chaudes avec votre peau

nue ou vos vêtements mouillés. Portez toujours des vêtements de protection secs, des gants de soudage en cuir et des chaussures isolantes .

AVERTISSEMENT
LES RAYONS D'ARC PEUVENT BRÛLER !

Les rayons de l'arc produisent un rayonnement ultraviolet intense qui peut brûler la peau exposée et causer des lésions oculaires. Utilisez un bouclier avec le filtre approprié (un minimum de #11) pour protéger vos yeux des étincelles et des rayons de l'arc lors du soudage ou lors de l'observation d'un soudage à l'arc ouvert (voir ANSI Z49.1 et Z87.1 pour les normes de sécurité).

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

Le soudage électrique produit des étincelles qui peuvent être projetées à grande vitesse sur de longues distances et enflammer des vapeurs et matériaux inflammables ou explosifs. Éloignez tout objet inflammable à moins de 10 mètres de la zone de soudage. Gardez toujours un extincteur à proximité pendant le soudage.

AVERTISSEMENT

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

Les fumées et gaz dégagés lors du soudage sont dangereux. Ne respirez pas les fumées produites par le opération de soudage. Portez un masque OSHA Portez un respirateur homologué pour le soudage. Travaillez toujours dans un endroit bien ventilé. zone.

DANGER

LE MÉTAL CHAUD ET LES OUTILS BRÛLERONT !

Le soudage électrique chauffe le métal et les outils à des températures pouvant causer de graves brûlures ! Portez des vêtements de protection, de la chaleur gants et vêtements résistants.

1. Tout en portant un casque de soudage à obscurcissement automatique en bon état de fonctionnement, faites glisser la pointe de la baguette de soudage le long de la surface de la pièce pour démarrer un arc.
2. Introduisez la tige de soudage dans le joint de la pièce à un angle de 15°.
3. Soulevez la tige de la pièce lorsque le cordon de soudure est terminé.
4. Éteignez l'interrupteur d'alimentation du soudeur.
5. Placez l'électrode ou le support « Stick » sur une surface sûre et non inflammable.

DÉPANNAGE

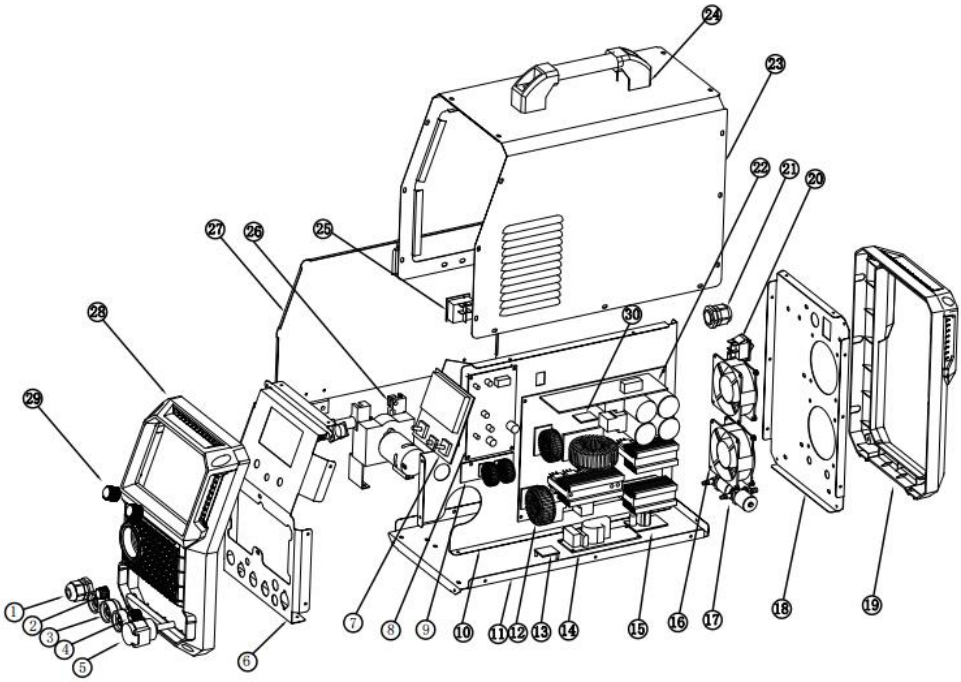
PROBLÈME	CAUSE	CORRECTION
Contamination dans le cordon de soudure	Tige d'électrode contaminée	Assurez-vous que les électrodes sont propres et sèches avant utilisation.
	Métal de base contaminé	Nettoyer le métal de base de toute trace d'huile, de débris, de revêtement ou d'humidité. Si le métal de base est de l'acier laminé à froid, veiller à éliminer toute calamine.
Mauvaise soudure Apparence	Mauvais positionnement	L'angle de l'électrode doit être à 45° et éloigné de la Arc de soudage. Le non-respect de cette consigne peut altérer l'aspect de la soudure.
Le cordon de soudure est Craquage	Trop de chaleur dans le matériau	Réduisez le feu et laissez plus de temps entre les passages.
	Le métal de base absorbe également beaucoup de	Préchauffer le métal de base (consulter les codes de soudage pour connaître les exigences)

	chaleur	
	Fil de remplissage incorrect	Utilisez le type et le diamètre de fil d'apport appropriés au joint à souder.
Le matériel est Gauchissement	Serrage insuffisant	Serrez fermement la pièce à usiner et soudez pendant que les clA sont en place.
	Soudures par points insuffisantes	Ajoutez davantage de soudures par points jusqu'à ce que la rigidité et la rigidité soient développées.
	Trop de chaleur dans le matériau	Pour réduire la chaleur, il est préférable de répartir la soudure sur toute la zone. Cela peut être réalisé en utilisant des techniques de soudage par points, en alternant côtés, et/ou prendre votre temps et laisser les morceaux refroidir entre les passes.
Porosité dans cordon de soudure	Tige d'électrode contaminée	Assurez-vous que les électrodes sont propres et sèches avant utilisation.
	Métal de base contaminé	Nettoyez le métal de base en veillant à éliminer toute huile, débris et revêtements. ou l'humidité.
Difficulté Arc de départ	Circuit incomplet	Vérifiez la connexion à la terre. Assurez-vous que la terre est sur une surface fraîchement surface nettoyée et proche de la zone de soudage. Il est suggéré de souder vers la connexion à la terre

	Ampérage trop faible	En fonction du matériau de soudage et de la taille/ matériau de l'électrode, choisissez un ampérage approprié pour effectuer la soudure souhaitée.
	Métal de base contaminé	Nettoyer le métal de base de toute huile, débris, revêtement ou humidité. Si base le métal est de l'acier laminé à froid, assurez-vous d'éliminer toute calamine.
Arc Wander	Électrode trop éloignée de la soudure surface	Déplacez l'électrode de manière à ce qu'elle soit en contact avec le bain de soudure et la tige d'alimentation dans la flaque d'eau selon les besoins.
Difficulté Arc de maintien	Ampérage trop faible	En fonction du matériau de soudage et de la taille/ matériau de l'électrode. choisissez un ampérage approprié pour effectuer la soudure souhaitée.
	Électrode trop éloignée de la soudure surface	Déplacez l'électrode de manière à ce qu'elle soit en contact avec le bain de soudure et introduisez la tige dans le bain si nécessaire.
	Circuit incomplet	Vérifiez la connexion à la terre. Assurez-vous que la terre est sur une surface fraîchement surface nettoyée et proche de la zone de soudure. Il est suggéré de souder vers la connexion à la terre.
	Tige d'électrode contaminée	Assurez-vous que les électrodes sont propres et sèches avant utilisation.
	Métal de base	Nettoyez le métal de base de toute huile,

	contaminé	débris, revêtement ou humidité .

SCHÉMA DE CÂBLAGE



NON.	Nom
1	Connecteur étanche
2	Terminal Post
3	Connecteur rapide européen
4	Prise d'aviation
5	Connecteur gaz-électrique intégré
6	Panneau avant
7	Panneau
8	Carte de commande principale

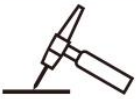
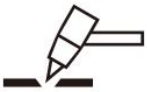
9	Panneau filtrant
10	Plaque de séparation
11	plaque de base
12	Carte principale
13	Interrupteur à lames
14	Carte haute fréquence
15	Carte 24 V
16	Ventilateur
17	Électrovanne
18	Panneau arrière
19	Panneau arrière en plastique
20	Changer
21	Connecteur étanche + câble d'alimentation
22	Tableau de contrôle
23	Couverture
24	Poignée
25	Commutateur de transfert
26	Dévidoir de fil
27	Petite porte
28	Panneau avant en plastique
29	Bouton
30	Carte de module de commutation

Tableau des paramètres du dévidoir

Mode de soudage	Gaz Exigences	Diamètre du fil de soudage	Fil Alimentation Rolle
Séparé	CO2 100%	0,8 0,9 1,0	Rouleau d'alimentation de fil en V 0,8 0,9 1,0
CO2100%	CO2100%	0,8 0,9 1,0	Rouleau d'alimentation de fil en V 0,8 0,9 1,0
AR100%	AR100%	0,9 1,0	Rouleau d'alimentation de fil en V 0,9 1,0
Mélanger Gaz	AR80%+CO2 20%	0,8 0,9 1,0	Rouleau d'alimentation de fil en V 0,8 0,9 1,0
Impulsion Mig	AR100%	0,9 1,0	Rouleau d'alimentation de fil en V 0,9 1,0
Flux	Sans gaz	0,8 0,9 1,0	Rouleau d'alimentation de fil en V 0,8 0,9 1,0

Mode de soudage	Contact Conseils	Soudage Matériaux (plaque Exigences)	Fil de soudage Matériels	Plaque Épaisseur
Séparé	0,8 0,9 1,0	Fer Plaque	Solide Fil	1 à 7
CO2100%	0,8 0,9 1,0	Fer Plaque	Solide Fil	1 à 7
AR100%	1.0 Al	Plaque en	Aluminium	1 à 7

		aluminium	Fil de soudage	
Mélanger Gaz	0,8 0,9 1,0	Lron Plaque/Inox Plaque d'acier	Noyau solide Soudage Fil/Inox Soudage de l'acier Fil	1 à 7
Impulsion Mig	1.0 Al	Plaque en aluminium	Aluminium Fil de soudage	1 à 7
Flux	0,8 0,9 1,0	Fer Plaque	Fil fourré	1 à 8

MODEL: CT-520				
1~ f1 f2 1~ 1~ ⎓		EN IEC 60974-1		
	⎓	U1= 220V-240V~		
		40A/16V~200A/24V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	24V	21.7V
	⎓	U1=220V		
		20A/10.8V~200A/18V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	18V	16.1V
	⎓	U1=220V		
		20A/20.8V~200A/28V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	28V	26.1V
	⎓	U1=220V		
		20A/88V~50A/100V		
		X	60%	100%
	U0=280V	I2	50A	38A
		U2	100V	95.2V
 1~50Hz/60Hz	U1=220V	I1 max= 34A	I1 eff= 26.3A	
Cooling Mode: Fan Cooling		Insulation Grade: F		IP21S

MODEL: CT-520							
		U_1=**110V~**			U_1=**220V~**		
		40A/16V~140A/21V			40A/16V~200A/24V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	21V	19.4V	U_2	24V	21.7V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/20. 8V~140A/25.6V			20A/20.8V~200A/28V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	25. 6V	24. 3V	U_2	28V	26.1V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/10. 8V~140A/15.6V			20A/10.8V~200A/18V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	15. 6V	14. 3V	U_2	18V	16.1V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/88V~40A/96V			20A/88V~50A/100V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=280V	I_2	40A	30A	I_2	50A	38A
		U_2	96V	92V	U_2	100V	95.2V
1~50Hz/60Hz	U_1=110V	I_1 max=45A			I_1 eff=34.8A		
	U_1=220V	I_1 max=34A			I_1 eff=26.3A		
Cooling Mode: Fan Cooling		Insulation Grade: F			**IP21S**		

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200 000 CN.

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, ASTWOOD NSW 2122 Australie

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

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MULTIPROZESS-SCHWEIßGERÄTE

MODELL: CT-520

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

MULTIPROCESS WELDERS

MODELL: CT-520



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

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 Aussehen des Produkts hängt vom gelieferten Produkt ab. Bitte haben Sie Verständnis dafür, dass wir Sie nicht erneut über Technologie- oder Software-Updates informieren.

	Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.

	**RICHTIGE ENTSORGUNG für Display** Dieses Produkt unterliegt der europäischen Richtlinie 2012/19/EU. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass dieses Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllentsorgung unterliegt. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. Produkte, die so gekennzeichnet sind, dürfen nicht nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen zu einer Sammelstelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten gebracht werden.
CE	Bei der Konformität handelt es sich um eine EG-Sicherheitszertifizierung.

SICHERHEITSHINWEISE

WARNUNG :

Lesen Sie dieses Material, bevor Sie dieses Produkt verwenden. Die Nichtbeachtung kann zu schweren
Verletzung.

Der CT-520 bietet eine bequeme Methode zum „Stick“-Schweißen von Kohlenstoffstahl. Invertertechnologie bietet die Möglichkeit, dünne oder dicke Stahlbleche präzise und einfach zu schweißen. Beim Hinzufügen der Mit einem optionalen Lift- WIG -Brenner (nicht im Lieferumfang enthalten), einem Gasregler und einer Schutzgasflasche wird der CT-520 zu einem WIG- Schweißgerät .

SPEZIFIKATIONEN

Ausgabe Aktueller Bereic	Eingangsstrom	Eingangsspannung	Bewertet Arbeitszyklus	Stangendurchmesser	Stangenmaterial

h:					
20 bis 200 A	I1 max. 45 A (115 V) I1 eff 34,8 A (115 V) I1 max. 34A (230V) I1 eff 26,3A (230V)	110 V oder 220 V	20 %@ 200A	16.1.–31.6. 1,6 bis 5,0 mm	E6010 E6011 E6013 E7014 E7018S Edelstahl

ARBEITSZYKLUS

Die Nenn-Einschaltdauer gibt an, wie viel Schweißarbeit in einer bestimmten Zeit erledigt werden kann. Der CT-520 hat eine Einschaltdauer von 60 % bei 195 A. Am einfachsten ist es, die Schweißzeit in Blöcken von 10 Minuten zu betrachten und die Einschaltdauer als Prozentsatz dieser 10 Minuten zu berechnen. Wenn Sie bei 195 A mit einer Einschaltdauer von 60 % schweißen, können Sie innerhalb eines 10-Minuten-Blocks 6 Minuten lang schweißen, mit 4 Minuten Abkühlzeit für den Schweißer. Wenn die Wenn der Arbeitszyklus überschritten wird, schaltet sich das Schweißgerät automatisch ab, der Lüfter läuft jedoch weiter, um das Gerät zu kühlen. überhitzte Komponenten. Wenn eine sichere Temperatur erreicht ist, schaltet das Schweißgerät automatisch die Schalten Sie den Schweißerausgang wieder ein. Um die Einschaltdauer zu erhöhen, können Sie den Stromstärkenregler herunterdrehen.

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

Dieses Gerät gibt starke Hochspannung und extreme Hitze ab, die zu schweren Verbrennungen, Verstümmelungen, Stromschlägen und zum Tod führen können. VEVOR haftet nicht für Folgen, die durch absichtlichen oder unabsichtlichen Missbrauch dieses Produkts entstehen.

SICHERHEITSINFORMATIONEN

Die folgenden Erklärungen finden Sie in diesem Handbuch, auf der Beschriftung und auf allen anderen bereitgestellten Informationen mit diesem Produkt:
GEFAHR weist auf eine gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt.
WARNUNG weist auf eine gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen kann.
VORSICHT wird zusammen mit dem Sicherheitswarnsymbol verwendet und weist auf eine gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu Folgendem führen kann: bei leichten oder mittelschweren Verletzungen.
HINWEIS wird verwendet, um Praktiken anzusprechen, die nicht mit Personenschäden in Zusammenhang stehen.



ANWEISUNGEN LESEN

Lesen Sie dieses Handbuch vor der Verwendung des Schweißgeräts gründlich durch. Bewahren Sie es für späteres Nachschlagen auf.



STROMSCHLAG KANN TÖDLICH SEIN!

- Der unsachgemäße 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 den Brenner oder die Kontaktspitze montieren, demontieren oder warten und wenn Sie Düsen installieren oder entfernen.
- Tragen Sie stets trockene Schutzkleidung, Lederhandschuhe und isoliertes Schuhwerk. Tragen Sie zum Schutz Ihrer Haut geeignete Kleidung aus strapazierfähigem, flammhemmendem Material.
- Wenn sich andere Personen oder Haustiere im Schweißbereich aufhalten, verwenden Sie Schweißschirme, um Umstehende vor Funken zu schützen.

- Betreiben Sie das Schweißgerät immer in einem sauberen, trockenen und gut belüfteten Bereich. Betreiben Sie das Schweißgerät nicht in feuchten, nassen, regnerischen oder schlecht belüfteten Bereichen.
- Die Elektroden- und Arbeits- (oder Erdungs-)Schaltkreise sind bei eingeschaltetem Schweißgerät elektrisch „ heiß “ . Achten Sie darauf, dass 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 dem Elektroschweißen beginnen.
- Befestigen Sie die Erdungsklemme immer am zu schweißenden Teil und so nah wie möglich an der Schweißstelle. Dadurch wird der Widerstand am geringsten und die Schweißnaht wird optimal geschweißt.



SCHWEISSFUNKEN KÖNNEN BRAND ODER EXPLOSION VERURSACHEN!

- Beim Elektroschweißen entstehen Funken, die mit hoher Geschwindigkeit über beträchtliche Entfernungen entladen werden können und entzündliche 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 brennbarer Oberflächen verwenden. Alle brennbaren Gegenstände im Umkreis von 10,7 m um den Schweißbereich entfernen.
- Halten Sie beim Schweißen immer einen Feuerlöscher bereit.
- Verwenden Sie Schweißdecken zum Schutz lackierter und/oder brennbarer Oberflächen, Gummidichtungen, Armaturenbretter, Motoren usw.
- Stellen Sie sicher, dass die Stromversorgung über die richtige Verkabelung verfügt, um den Stromverbrauch zu bewältigen.



ELEKTROMAGNETISCHE FELDER KÖNNEN GESUNDHEITSGEFÄHRDEND SEIN!

- Das beim Lichtbogenschweißen erzeugte elektromagnetische Feld kann verschiedene elektrische und elektronische Geräte, wie z. B.

Herzschrittmacher, stören. Jeder Benutzer solcher Geräte sollte vor der Durchführung von Elektroschweißarbeiten seinen Arzt konsultieren.

- Die Einwirkung elektromagnetischer Felder beim Schweißen kann weitere, noch nicht bekannte gesundheitliche Auswirkungen haben.



LICHTBOGENSTRAHLEN KÖNNEN VERBRENNUNGEN VERURSACHEN!

- Lichtbogenstrahlen erzeugen intensive ultraviolette Strahlung, die zu Verbrennungen der Haut und Augenschäden führen kann. Verwenden Sie beim Schweißen oder beim Beobachten von Lichtbogenschweißarbeiten einen Schutzschild mit dem richtigen Filter (mindestens Nr. 11), um Ihre Augen vor Funken und Lichtbogenstrahlen zu schützen (Sicherheitsnormen finden Sie in ANSIZ49.1 und Z87.1).
- Tragen Sie zum Schutz Ihrer Haut geeignete Kleidung aus strapazierfähigem, flammhemmendem Material.
- Wenn sich andere Personen oder Haustiere im Schweißbereich aufhalten, verwenden Sie Schweißschirme, um Umstehende vor Funken und Lichtbogenstrahlen zu schützen.



RAUCH UND SCHWEISSGASE KÖNNEN EIN GESUNDHEITSGEFAHR DARSTELLEN!

- Beim Schweißen entstehende Dämpfe und Gase sind gefährlich. Atmen Sie die beim Schweißen entstehenden Dämpfe nicht ein. Tragen Sie beim Schweißen eine OSHA-zugelassene Atemschutzmaske.
- Arbeiten Sie immer in einem ausreichend belüfteten Bereich.
- Schweißen Sie niemals beschichtete Materialien, einschließlich, aber nicht beschränkt auf: kadmiumbeschichtete, verzinkte oder bleihaltige Farben.



HEISSES METALL UND WERKZEUGE KÖNNEN BRENNEN!

- Beim Elektroschweißen werden Metall und Werkzeuge auf Temperaturen erhitzt, die schwere Verbrennungen verursachen können!
- Tragen Sie beim Arbeiten mit Eastwood- oder anderen Schweißgeräten hitzebeständige Schutzhandschuhe und -kleidung. Berühren Sie die Schweißfläche, die Brennerspitze oder die Düse erst, wenn diese vollständig abgekühlt sind.



FLIEGENDE METALLSPÄNE KÖNNEN VERLETZUNGEN VERURSACHEN!

- Beim Schleifen und Schmirgeln werden Metallspäne, Staub, Ablagerungen und Funken mit hoher Geschwindigkeit herausgeschleudert. Tragen Sie zur Vermeidung von Augenverletzungen eine zugelassene Schutzbrille.
- Tragen Sie beim Schleifen oder Schmirgeln eine von der OSHA zugelassene Atemschutzmaske.
- Lesen Sie vor und nach dem Schweißen alle Handbücher der verwendeten Schleifmaschinen, Schleifgeräte und anderen Elektrowerkzeuge. Beachten Sie alle Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge.

ERFORDERLICHE ARTIKEL

Bevor Sie mit der Verwendung des CT-520 STICK WELDER beginnen, stellen Sie sicher, dass Sie über Folgendes verfügen:

- Ein ordnungsgemäß geerdeter 1-Phasen-Leistungsschalter mit 110/220 Volt Wechselstrom, 50/60 Hz und 200 A.
- HINWEIS: Das Gerät muss geerdet sein, um ordnungsgemäß und sicher zu funktionieren!
- Ein sauberer, sicherer, gut beleuchteter, trockener und gut belüfteter Arbeitsbereich.
- Ein nicht brennbares Langarmhemd oder eine Schweißjacke
- Hochleistungs-Schweißhandschuhe
- Automatisch abdunkelnder Schweißhelm zum Schutz der Augen beim Schweißen. Hinweis: Die Linse muss mindestens die Stärke 11 haben.

- Spezielle Schweißbürsten aus Edelstahldraht für jedes zu schweißende Material.

INHALT

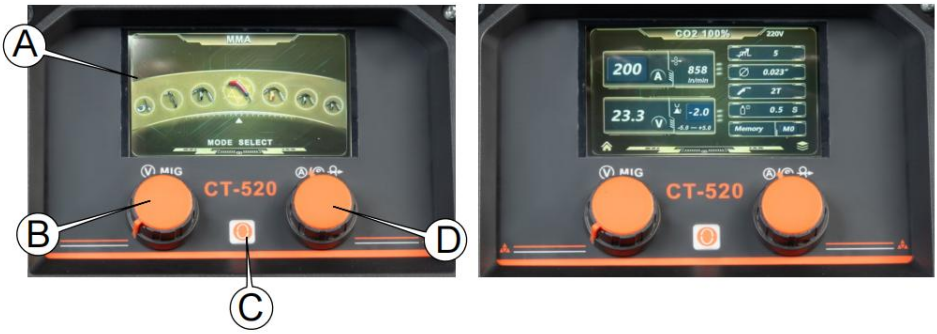
Nehmen Sie alle Teile aus dem Karton. Vergleichen Sie die Liste unten, um sicherzustellen, dass die Einheit vollständig ist.

1. CT-520
2. Plasmaschneidbrenner AG-60 (4m)
3. WIG-Schweißbrenner WP-17 (3 m)
4. MIG-Schweißbrenner 15AK (3 m)
5. Gasschlauch (2,5 m , passend für un
EU/AU nicht erforderlich)
6. Antriebsrollen ×2 (W-Typ 0,8/0,9,
U-Typ 0,9/1,2; V-Typ 0,8/0,9
im Lieferumfang der Maschine enthalter
11. Kontaktspitzen ×2 (1,0 für Aluminiu
12. Schweißen; 0,9 und 0,8 inklusive
mit Taschenlampe)
8. Bedienungsanleitung ×1
9. Elektrodenhalter (2m)
10. Erdungsklemme (2 m)
11. Luftdruckregler ×1
12. Schlauchschellen ×6



13. Gasschlauch (2,5 m + 0,4 m, unbedingt erforderlich für Schneidemaschine)
14. Gasschlauch (2m, Standard für WIG-Funktion)
15. 15. Netzadapterkabel (Passend für die USA, EU/AU nicht erforderlich)
16. Teflon-Liner (unerlässlich für die MIG-Aluminiumschweißfunktion)
17. Bürste
18. Schweißhelm
19. Gasanschlüsse ×2

BEDIEN- UND ANZEIGEFELD



I. Schweißmodusanzeige (9 Modi: SEPARATE, CO2 100 %, AR 100 %, MIX GAS, PULSE MIG, FLUX, PLASMA, HF TIG, MMA

J. Linker Encoder

K. Taste

L. Rechter Encoder

Bedienungsschritte:

1. Drehen Sie D (rechter Encoder), um unter A einen Schweißmodus auszuwählen.
2. Drücken Sie D (Rechter Encoder), um die Hauptschnittstelle des ausgewählten Schweißmodus (z. B. CO2 100 %).
3. Drücken Sie in der Hauptoberfläche C (Taste), um durch die integrierten Funktionen zu navigieren.
4. Nachdem Sie eine Funktion ausgewählt haben, drehen Sie D (rechter Encoder), um die Parameter anzupassen.
5. Parameter werden nach 3 Sekunden Inaktivität automatisch gespeichert.

6. B (linker Encoder) kann die Schweißspannung im Bereich von -5 V bis +5 V einstellen. Drücken Sie im MIG-Modus den linken Encoder B, um in den Jog-Drahtvorschubmodus zu wechseln.

Klicken Sie auf die Schaltfläche, um die Funktion auszuwählen, die dauerhaft eingeschaltet sein soll. Bildschirmalarm, z. B. Wärmeschutz

Schweißmodus	Stromstärke (A)	
	110 V	220 V
MMA	20 bis 140 A	20~ 20 0A
HF WIG	20 bis 140 A	20~ 20 0A
MIG	4 0~140A	4 0~ 20 0A
SCHNEIDEN	20 bis 40 A	20~ 5 0A

Die Thermoschutz-LED leuchtet auf, wenn das Gerät die maximale interne Komponententemperatur erreicht hat. Dies geschieht, 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 automatisch den Schweißerausgang wieder eingeschaltet.

K. Linker Encoder
L. Bildschirm
M. Rechter Encoder
N. Taste
O. MIG-Brenner Anschluss



III. CUT Pilotlichtbogen
Anschluss
J. CUT Boden
Klemmschnittstelle
J. Ausgang positiv (+)
K. Ausgang Negativ (-)
F. Spool Gun-Anschluss
L. HF-WIG- und CUT-Brenneranschluss
H. HF-WIG- und CUT-Brennerschalteranschluss
M. Polaritätskonvertierungskabel
1. Befestigungsloch für den Raumdruckregler
2. Eingangsstromkabel
3. Netzschalter
4. Kühlgebläse
5. MIG-Gaseingangsanschluss
6. WIG/CUT-Gaseingangsanschluss

MIG-ANSCHLUSSDIAGRAMM



7. Stecken Sie die Werkstückklemme in den Minuspol
Stecknüsse, befestigen Sie die Werkstückkle
Werkstück und schließen Sie die Polarität
Konvertierungsstecker an den + Pluspol
Ausgangsanschluss (im FLUX-Modus wird de
Erdungsklemmenkabel ist angeschlossen
an die + Plus-Buchse und die Polarität
Konvertierungsstecker ist angeschlossen an
die - negative Ausgangsbuchse).
8. Schließen Sie die MIG-Schweißpistole an
Anschluss der Maschine und verbinden Sie d
Pistolenschalter zur Steuerung der zweipolig
Stecken Sie die zweipolige Steckdose an der
9. Schließen Sie das Gas von der Rückseite der Maschine an
(siehe die Schweißparametertabelle für Seitenplatten).

4. Einschalten. Wählen Sie den Schweißmodus durch Drehen und Drücken des rechten Encoders. Führen Sie den Draht nach dem Drücken des Pistolenschalters etwa 10 mm schnell zum Pistolenkopf. Richten Sie den Pistolenkopf auf das Werkstück aus und wechseln Sie in den normalen Schweißbetrieb.

HOCHFREQUENZ-HF-WIG-ANSCHLUSSDIAGRAMM



5. Stecken Sie das Kabel der Werkstückklemme in die +Plus-Buchse, Erdung anschließen am Werkstück festklemmen.
6. Verbinden Sie die WIG-Schweißpistole m Pistolenanschluss der Maschine und der Pistolenschalter zur Steuerung der zweipoli Stecken Sie die zweipolige Buchse der Mas in die zweipolige Buchse auf der Rückseite.
3. Schließen Sie den AR mit 100 % Argonga
4. Schalten Sie die Maschine ein und wähle Schweißmodus durch Drehen und Drücken rechten Encoder. Drücken Sie den Pistolens Richten Sie den WIG-Pistolenkopf auf das V und geben Sie den normalen Schweißvorgang ein .

MMA-HANDSCHWEISSEN MODE-ANSCHLUSSDIAGRAMM



7. schließen Sie das Werkstückklemmenkab - Steckdose der Maschine und verbinden Sie Erdungsklemme am Werkstück.

8. Stecken Sie das Halterkabel in den + Pluspol der Maschine.
9. Schalten Sie die Maschine ein und wählen Sie die Schweißmodus durch Drehen und Drücken des rechten Encoder. Wenn die Schweißelektrode das Werkstück berührt, gelangt es in die Normallage Schweißzustand.

CUT-ANSCHLUSSDIAGRAMM



7. Schließen Sie das Erdungskabel an die CUT-Ausgangsanschluss der Maschine und Befestigen Sie die Erdungsklemme am Werkstu
8. Schließen Sie die Schneidpistole der Masch der Pistolenschalter zur Steuerung der zweipoli Stecken Sie die zweipolige Steckdose an der M
9. Schließen Sie die Druckluft wieder an Bedienfeld der Maschine. Der normale Schnitt

Der Luftbereich beträgt 0,4 – 0,6 MPa.

4. Schalten Sie die Maschine ein und wählen S Schweißmodus durch Drehen und Drücken den rechten Encoder. Drücken Sie den Pistolen[illegible], um in den normalen Schneidzustand wechseln.





Hinweis: Einbau für Luftfilterregler und Gasschlauch.

VORBEREITUNG ZUM STICKSCHWEISSEN

1. Stecken Sie das Netzkabel in einen ordnungsgemäß geerdeten 1-Phasen-110/220-Volt-Wechselstrom-, 50/60-Hz-, 50-A-Leistungsschalter.
2. Stellen Sie sicher, dass die Elektrode oder der „ Stick “ keinen Kontakt mit dem geerdeten Werkstück hat.
3. Stellen Sie den Netzschalter auf „ ON “ .

GEFAHR
EIN STROMSCHLAG KANN ZU VERLETZUNGEN ODER ZUM TOD FÜHREN!

Die Elektroden- und Erdungskreise sind bei eingeschaltetem Schweißgerät elektrisch „ heiß “ . Vermeiden Sie den Kontakt dieser „ heißen “ Teile mit Ihrer nackten Haut oder nasser Kleidung. Tragen Sie stets trockene Schutzkleidung, Lederschweißhandschuhe und isoliertes Schuhwerk.

WARNUNG
LICHTBOGENSTRAHLEN KÖNNEN VERBRENNUNGEN VERURSACHEN!

Lichtbogenstrahlen erzeugen intensive ultraviolette Strahlung, die Verbrennungen der Haut und Augenschäden verursachen kann. Verwenden Sie einen Schild mit dem richtigen Filter (mindestens Nr. 11), um Ihre Augen vor Funken und den Strahlen des Lichtbogens zu schützen beim Schweißen oder beim Beobachten des offenen Lichtbogenschweißens (Sicherheitsnormen siehe ANSI Z49.1 und Z87.1).

GEFAHR
SCHWEISSFUNKEN KÖNNEN BRAND ODER EXPLOSION VERURSACHEN!

Beim Elektroschweißen entstehen Funken, die mit hoher Geschwindigkeit über weite Strecken entladen werden können und brennbare oder explodierende Dämpfe und Materialien entzünden. Entfernen Sie alle brennbaren Gegenstände im Umkreis von 10 Metern um den Schweißbereich. Halten Sie beim Schweißen immer einen Feuerlöscher bereit.

WARNUNG

RAUCH UND SCHWEISSGASE KÖNNEN EIN GESUNDHEITSGEFAHR DARSTELLEN!

Beim Schweißen freigesetzte Dämpfe und Gase sind gefährlich. Atmen Sie keine Dämpfe ein, die beim Schweißvorgang. Tragen Sie eine OSHA zugelassenen Atemschutz beim Schweißen. Arbeiten Sie immer in einem gut belüfteten Bereich.

GEFAHR

HEISSES METALL UND WERKZEUGE KÖNNEN BRENNEN!

Beim Elektroschweißen werden Metall und Werkzeuge auf Temperaturen erhitzt, die schwere Verbrennungen verursachen können! beständige Handschuhe und Kleidung.

1. Während Sie einen ordnungsgemäß funktionierenden Schweißhelm mit automatischer Verdunkelung tragen, Ziehen Sie die Spitze des Schweißdrahts entlang der Werkstückoberfläche, um einen Lichtbogen zu erzeugen.

2. Führen Sie den Schweißdraht in einem Winkel von 15° in die Werkstückverbindung ein.
3. Heben Sie die Stange vom Werkstück ab, wenn die Schweißnaht fertig ist.
4. Schalten Sie den Netzschalter des Schweißgeräts aus.
5. Legen Sie die Elektrode oder den „Stick“-Halter auf eine sichere, nicht brennbare Oberfläche.

FEHLERBEHEBUNG

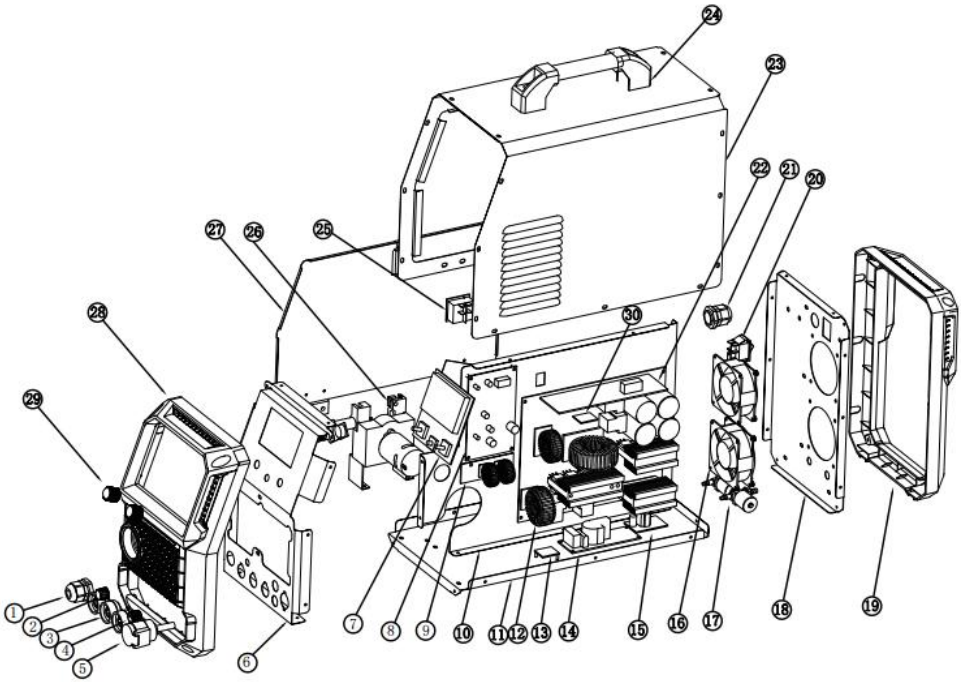
PROBLEM	URSACHE	KORREKTUR
Kontamination in der Schweißnaht	Kontaminierter Elektrodenstab	Stellen Sie sicher, dass die Elektroden vor der Verwendung sauber und trocken sind.
	Kontaminiertes Basismetall	Reinigen Sie das Grundmetall von Öl, Schmutz, Beschichtungen und Feuchtigkeit. Wenn es sich bei dem Grundmetall um kaltgewalzten Stahl handelt, achten Sie darauf, jeglichen Walzzunder zu entfernen.
Schlechte Schweißnaht Aussehen	Falsche Positionierung	Der Winkel der Elektrode sollte 45° betragen und das Arzneimittel vom Andernfalls kann es zu einer schlechten Schweißnahtoptik kommen.
Schweißnaht ist Knacken	Zu viel Hitze im Material	Reduzieren Sie die Hitze und lassen Sie mehr Zeit zwischen den Durchgängen.
	Auch unedles Metall absorbiert viel Hitze	Grundmetall vorwärmen (Anforderungen siehe Schweißvorschriften)
	Falscher Fülldraht	Verwenden Sie den richtigen Fülldrahttyp und -durchmesser für die zu schweißende Verbindung.

Material ist Verziehen	Unzureichende Klemmung	Werkstück festklemmen und schweißen, während die Klammern an Ort und Stelle sind.
	Unzureichende Heftschweißungen	Fügen Sie weitere Heftschweißungen hinzu, bis Festigkeit und Steifheit erreicht sind.
	Zu viel Hitze im Material	Um die Hitze zu reduzieren, ist es am besten, das Schweißen über den Bereich zu verteilen. Dies kann durch die Verwendung von Stichschweißtechniken, abwechselnd Seiten und/oder lassen Sie sich Zeit und lassen Sie die Stücke abkühlen zwischen den Durchgängen.
Porosität in Schweißnaht	Kontaminierter Elektrodenstab	Stellen Sie sicher, dass die Elektroden vor der Verwendung sauber und trocken sind.
	Kontaminiertes Grundmetall	Reinigen Sie das Grundmetall und achten Sie darauf, dass sämtliches Öl, Schmutz und Beschichtungen entfernt werden. oder Feuchtigkeit.
Schwierigkeit Startlichtbogen	Unvollständiger Schaltkreis	Überprüfen Sie die Erdung. Stellen Sie sicher, dass die Erdung auf einem frisch gereinigte Oberfläche und in der Nähe des Schweißbereichs. Es wird empfohlen, Schweißnaht in Richtung Masseanschluss

	Stromstärke zu niedrig	Basierend auf dem Material Schweißen & Größe/ Material der Elektrode, Wählen Sie eine geeignete Stromstärke, um die gewünschte Schweißnaht durchzuführen.
	Kontaminiertes Basismetall	Reinigen Sie das Grundmetall von Öl, Schmutz, Beschichtungen und Feuchtigkeit. Wenn das Grundmetall Das Metall ist kaltgewalzter Stahl. Achten Sie darauf, jeglichen Walzzunder zu entfernen.
Arc Wander	Elektrode zu weit vom Schweißpunkt entfernt Oberfläche	Bewegen Sie die Elektrode so, dass sie das Schweißbad und den Vorschubstab berührt nach Bedarf in die Pfütze.
Schwierigkeit Haltebogen	Stromstärke zu niedrig	Basierend auf dem Material Schweißen und Größe/ Material der Elektrode. Wählen Sie eine geeignete Stromstärke, um die gewünschte Schweißnaht durchzuführen.
	Elektrode zu weit vom Schweißpunkt entfernt Oberfläche	Bewegen Sie die Elektrode so, dass sie das Schweißbad berührt, und führen Sie den Stab nach Bedarf in das Bad ein.
	Unvollständiger Schaltkreis	Überprüfen Sie die Erdung. Stellen Sie sicher, dass die Erdung auf einem frisch gereinigte Oberfläche und in der Nähe des Schweißbereichs. Es wird empfohlen, Richtung Masseanschluss

		schweißen.
	Kontaminierter Elektrodenstab	Stellen Sie sicher, dass die Elektroden vor der Verwendung sauber und trocken sind.
	Kontaminiertes Basismetall	Reinigen Sie das Grundmetall von Öl, Schmutz, Beschichtungen oder Feuchtigkeit .

SCHALTPLAN



NEIN.	Name
1	Wasserdichter Steckverbinder
2	Anschlusspfosten
3	Europäischer Schnellverbinder

4	Luftfahrt-Steckdose
5	Integrierter Gas-Elektro-Anschluss
6	Vorderseite
7	Panel
8	Hauptsteuerplatine
9	Filterplatine
10	Trennplatte
11	Grundplatte
12	Hauptplatine
13	Reed-Schalter
14	Hochfrequenzplatine
15	24V-Platine
16	Lüfter
17	Magnetventil
18	Rückseite
19	Kunststoffrückwand
20	Schalten
21	Wasserdichter Stecker + Stromkabel
22	Steuerplatine
23	Abdeckung
24	Handhaben
25	Umschalter
26	Drahtvorschub
27	Kleine Tür

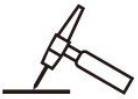
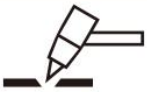
28	Kunststoff-Frontplatte
29	Knopf
30	Schaltermodulplatine

Drahtvorschub-Parametertabelle

Schweißmodus	Gas Anforderungen	Schweißdrahtdurchmesser	Draht Füttern Rolle
Separat	CO2 100 %	0,8 0,9 1,0	V Drahtvorschubrolle0,8 0,9 1,0
CO2100%	CO2100%	0,8 0,9 1,0	V Drahtvorschubrolle0,8 0,9 1,0
AR100%	AR100%	0,9 1,0	V Drahtvorschubrolle0,9 1,0
Mischen Gas	AR80%+CO2 20 %	0,8 0,9 1,0	V Drahtvorschubrolle0,8 0,9 1,0
Impuls Mig	AR100%	0,9 1,0	V Drahtvorschubrolle0,9 1,0
Flux	Gaslos	0,8 0,9 1,0	V Drahtvorschubrolle0,8 0,9 1,0

Schweißmodus	Kontakt Tipps	Schweißen Materialien (Platte	Schweißdraht Materialien	Platte Dicke

		Anforderungen)		
Separat	0,8 0,9 1,0	Eisen Platte	Solide Draht	1~7
CO2100%	0,8 0,9 1,0	Eisen Platte	Solide Draht	1~7
AR100%	1.0 Al	Aluminiumplatte	Aluminium Schweißdraht	1~7
Mischen Gas	0,8 0,9 1,0	Eisen Platte/Edelstahl Stahlplatte	Fester Kern Schweißen Draht/Edelstahl Stahlschweißen Draht	1~7
Impuls Mig	1.0 Al	Aluminiumplatte	Aluminium Schweißdraht	1~7
FIux	0,8 0,9 1,0	Eisen Platte	Fülldraht	1~ 8

MODEL: CT-520				
1~ f1 f2 1~ 1~ ⎓		EN IEC 60974-1		
	⎓	U1= 220V-240V~		
		40A/16V~200A/24V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	24V	21.7V
	⎓	U1=220V		
		20A/10.8V~200A/18V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	18V	16.1V
	⎓	U1=220V		
		20A/20.8V~200A/28V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	28V	26.1V
	⎓	U1=220V		
		20A/88V~50A/100V		
		X	60%	100%
	U0=280V	I2	50A	38A
		U2	100V	95.2V
 1~50Hz/60Hz	U1=220V	I1 max= 34A	I1 eff= 26.3A	
Cooling Mode: Fan Cooling		Insulation Grade: F		IP21S

MODEL: CT-520							
		U_1=**110V~**			U_1=**220V~**		
		40A/16V~140A/21V			40A/16V~200A/24V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	21V	19.4V	U_2	24V	21.7V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/20. 8V~140A/25.6V			20A/20.8V~200A/28V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	25. 6V	24. 3V	U_2	28V	26.1V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/10. 8V~140A/15.6V			20A/10.8V~200A/18V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	15. 6V	14. 3V	U_2	18V	16.1V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/88V~40A/96V			20A/88V~50A/100V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=280V	I_2	40A	30A	I_2	50A	38A
		U_2	96V	92V	U_2	100V	95.2V
1~50Hz/60Hz	U_1=110V	I_1 max=45A			I_1 eff=34.8A		
	U_1=220V	I_1 max=34A			I_1 eff=26.3A		
Cooling Mode: Fan Cooling		Insulation Grade: F			**IP21S**		

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adresse: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.
Importiert nach AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien
Importiert in die 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

Affordable. Reliable. Home Improvement.

SALDATRICI MULTIPROCESSO

MODELLO: CT-520

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

MULTIPROCESS WELDERS

MODELLO: CT-520



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

Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva la piena interpretazione del proprio manuale utente. L'aspetto del prodotto dipenderà dal prodotto ricevuto. Vi preghiamo di non informarvi più in caso di aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

	Avvertenza: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.

	**SMALTIMENTO CORRETTO per l'esposizione** Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/UE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede la raccolta differenziata nell'Unione Europea. Questo vale per il prodotto e tutti gli accessori contrassegnati da questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali potrebbero non essere smaltito insieme ai normali rifiuti domestici, ma deve essere portato presso un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchi elettrici ed elettronici.
CE	La conformità è una certificazione di sicurezza CE.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA

AVVERTIMENTO :

Leggere attentamente questo materiale prima di utilizzare il prodotto. La mancata osservanza di questa indicazione può causare gravi danni.
infortunio.

Il CT-520 offre un metodo conveniente per eseguire la saldatura "stick" dell'acciaio al carbonio. Tecnologia inverter offre la possibilità di saldare acciaio sottile o di grosso calibro con precisione e facilità. Quando si aggiunge il Con la torcia T I G opzionale (non inclusa), il regolatore del gas e una bombola di gas di protezione, la CT-520 diventa una saldatrice T I G.

SPECIFICHE

Produzione Gamma attuale:	Corrente di ingresso	Tensione di ingresso	Valutato Ciclo di lavoro	Diametro dell'asta	Materiale dell'asta
20~200A	I1 max 45A (115V)	110V O 220V	20%@ 200A	16/01~31/06 1,6~5,0 mm	E6010 E6011

	I1 eff 34,8A (115V) I1 max 34A (230V) I1 eff 26,3A (230V)				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. Il CT-520 ha un ciclo di lavoro del 60% a 195 A. È più facile guardare il tempo di saldatura in blocchi di 10 minuti e il ciclo di lavoro come percentuale di quei 10 minuti. Se si salda a 195 A con un ciclo di lavoro del 60%, entro un blocco di tempo di 10 minuti è possibile saldare per 6 minuti con 4 minuti di raffreddamento per il saldatore. Se il Se il ciclo di lavoro viene superato, la saldatrice si spegnerà automaticamente, tuttavia la ventola continuerà a funzionare per raffreddare la componenti surriscaldati. Quando viene raggiunta una temperatura di sicurezza, la saldatrice commuta automaticamente il riattivare l'uscita della saldatrice. Per aumentare il ciclo di lavoro è possibile abbassare il controllo dell'amperaggio in uscita.

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

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

INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

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

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

AVVERTENZA indica una situazione pericolosa che, se non evitata, potrebbe provocare morte o lesioni gravi.
ATTENZIONE utilizzato con il simbolo di allerta sicurezza, indica una situazione pericolosa che, se non evitata, potrebbe provocare in caso di lesioni lievi o moderate.
AVVISO viene utilizzato per riferirsi a pratiche non correlate a lesioni personali.



LEGGERE LE ISTRUZIONI

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



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 il rischio di scosse elettriche.
- Scollegare la saldatrice dall'alimentazione prima di montare, smontare o effettuare la manutenzione della torcia, della punta di contatto e quando si installano o si rimuovono gli ugelli.
- Indossare sempre indumenti protettivi asciutti, guanti da saldatura in pelle e calzature isolanti. Utilizzare indumenti adatti realizzati in materiale resistente e ignifugo per proteggere la pelle.
- Se nell'area di saldatura si trovano altre persone o animali domestici, utilizzare schermi di saldatura per proteggere gli astanti dalle scintille.
- Utilizzare sempre la saldatrice in un'area pulita, asciutta e ben ventilata. Non utilizzare la saldatrice in aree umide, bagnate, piovose o scarsamente ventilate.
- L'elettrodo e i circuiti di lavoro (o di massa) sono elettricamente " caldi " quando la saldatrice è accesa. Evitare che queste parti " calde " entrino in contatto con la pelle nuda o con gli indumenti bagnati.
- Per evitare il contatto con la superficie di lavoro, separarsi dal circuito di saldatura utilizzando tappetini isolanti.
- Prima di iniziare un'operazione di saldatura elettrica, assicurarsi che il pezzo da lavorare sia adeguatamente supportato e messo a terra.

- Fissare sempre il morsetto di massa al pezzo da saldare e il più vicino possibile alla zona di saldatura. Questo garantirà la minima resistenza e una saldatura migliore.



LE SCINTILLE DI SALDATURA POSSONO CAUSARE INCENDI O ESPLOSIONI!

- La saldatura elettrica produce scintille che possono essere scaricate a distanze considerevoli e ad alta velocità, accendendo vapori e materiali infiammabili o esplosivi.
- Non utilizzare la saldatrice ad arco elettrico in aree in cui sono presenti vapori infiammabili o esplosivi.
- Non utilizzare in prossimità di superfici combustibili. Rimuovere tutti gli oggetti infiammabili entro un raggio di 10 metri dall'area di saldatura.
- Durante la saldatura, tenere sempre a portata di mano un estintore.
- Utilizzare coperte per saldatura per proteggere superfici verniciate e/o infiammabili, guarnizioni in gomma, cruscotti, motori, ecc.
- Assicurarsi che l'alimentatore sia dotato di cavi adeguatamente dimensionati per gestire il consumo energetico.



I CAMPI ELETTROMAGNETICI POSSONO ESSERE UN PERICOLO 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 noti.



I RAGGI DELL'ARCO POSSONO BRUCIARE!

- I raggi dell'arco producono intense radiazioni ultraviolette che possono ustionare la pelle esposta e causare danni agli occhi. Utilizzare uno schermo con il filtro appropriato (almeno n. 11) per proteggere gli occhi dalle scintille e

dai raggi dell'arco durante la saldatura o quando si osserva la saldatura ad arco aperto (vedere ANS1Z49.1 e Z87.1 per gli standard di sicurezza).

- Per proteggere la pelle, utilizzare indumenti adatti realizzati in materiale resistente e ignifugo.
- Se altre persone o animali domestici si trovano nell'area di saldatura, utilizzare schermi di saldatura per proteggere gli astanti dalle scintille e dai raggi dell'arco.



I FUMI E I GAS DI SALDATURA POSSONO ESSERE UN PERICOLO PER LA SALUTE!

- I fumi e i gas rilasciati durante la saldatura sono pericolosi. Non inalare 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, tra cui: vernici cadmiate, zincate, a base di piombo.



IL METALLO E GLI UTENSILI CALDI BRUCERANNO!

- La saldatura elettrica riscalda il metallo e gli utensili a temperature che possono causare gravi ustioni!.
- Utilizzare guanti e indumenti protettivi resistenti al calore quando si utilizza Eastwood o qualsiasi altra attrezzatura per saldatura. Non toccare mai la superficie di lavoro saldata, la punta della torcia o l'ugello finché non si sono completamente raffreddati.



I trucioli metallici volanti possono causare lesioni!

- La molatura e la carteggiatura espellono trucioli metallici, polvere, detriti e scintille ad alta velocità. Per prevenire lesioni agli occhi, indossare occhiali di sicurezza omologati.
- Durante la molatura o la carteggiatura, indossare un respiratore approvato dall'OSHA.
- Leggere attentamente tutti i manuali forniti con le smerigliatrici, le levigatrici o altri utensili elettrici utilizzati prima e dopo il processo di saldatura. Prestare attenzione a tutte le avvertenze di sicurezza relative agli utensili elettrici.

ARTICOLI RICHIESTI

Prima di iniziare a utilizzare la SALDATURA A BATTERIA CT-520, accertarsi di disporre di quanto segue:

- Un interruttore automatico monofase 110/220 Volt CA, 50/60 Hz, 200 A correttamente collegato a terra.
- NOTA: per funzionare correttamente e in sicurezza, l'unità deve essere collegata a terra!
- Un'area di lavoro pulita, sicura, ben illuminata, 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 proteggere gli occhi durante le operazioni di saldatura. Nota: DEVE essere dotato di lente n. 11 o più scura.
- Spazzole per saldatura in filo di acciaio inossidabile specifiche per ogni materiale da saldare.

CONTENUTO

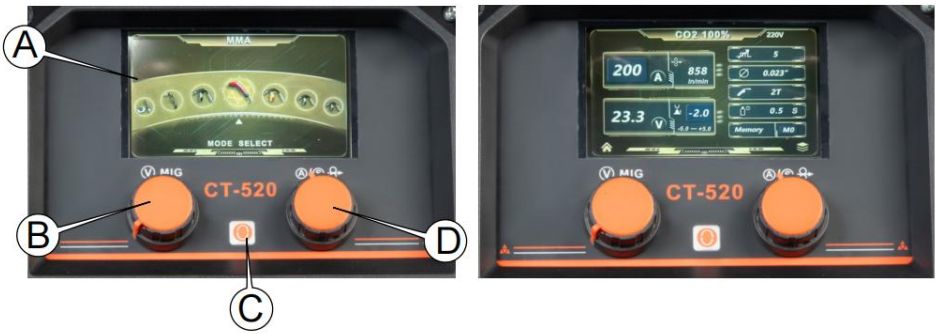
Rimuovere tutti gli articoli dalla scatola. Confrontare con l'elenco sottostante per assicurarsi che l'unità sia completa.

1. CT-520



2. Torcia per taglio al plasma AG-60 (4 m)
3. Torcia per saldatura TIG WP-17 (3 m)
4. Torcia per saldatura MIG 15AK (3 m)
5. Tubo del gas (2,5 m) , adatto a noi,
UE/UA non è necessario)
6. Rulli di trasmissione ×2 (tipo W 0,8/0,9,
Tipo U 0,9/1,2; Tipo V 0,8/0,9
incluso con la macchina)
13. Punte di contatto ×2 (1,0 per alluminio
14. saldatura; 0,9 e 0,8 inclusi
con torcia)
8. Manuale di istruzioni ×1
9. Portaelettrodo (2 m)
10. Morsetto di messa a terra (2 m)
11. Regolatore di pressione dell'aria ×1
12. Fascette stringitubo ×6
13. Tubo del gas (2,5 m + 0,4 m, essenziale per la macchina da taglio)
14. Tubo del gas (2m, standard per funzione TIG)
15. 15. Cavo adattatore di alimentazione (adatto per USA, UE/AU non necessario)
16. Rivestimento in Teflon (essenziale per la funzione di saldatura MIG
dell'alluminio)
17. Spazzola
18. Casco da saldatura
19. Connettori gas ×2

PANNELLO DI CONTROLLO E VISUALIZZAZIONE



M. Visualizzazione della modalità di saldatura (9 modalità: SEPARATA, CO2 100%, AR 100%, MIX GAS, PULSE MIG, FLUX, PLASMA, HF TIG, MMA

N. Codificatore sinistro

O. Pulsante

P. Codificatore destro

Fasi operative:

1. Ruotare D (encoder destro) per selezionare una modalità di saldatura in A.
2. Premere D (Encoder destro) per accedere all'interfaccia principale del dispositivo selezionato
modalità di saldatura (ad esempio, CO2 100%).
3. Nell'interfaccia principale, premere C (pulsante) per navigare tra le funzioni integrate.
4. Dopo aver selezionato una funzione, ruotare D (encoder destro) per regolare i parametri.
5. I parametri vengono salvati automaticamente dopo 3 secondi di inattività.
6. B (encoder sinistro) può regolare la tensione di saldatura nell'intervallo da -5 V a +5 V. In modalità MIG, premere l'encoder sinistro B per accedere alla modalità di avanzamento del filo a impulsi.

Fare clic sul pulsante per selezionare la funzione da attivare in modo fisso.
Allarme sullo schermo come protezione termica

Modalità di saldatura	Corrente (A)	
	110V	220V
Arti marziali miste	20~140A	20~ 20 0A
TIG ad alta frequenza	20~140A	20~ 20 0A
MIG	4 0~140A	4 0~ 20 0A
TAGLIO	20~40A	20~ 5 0A

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



P. Codificatore sinistro
Q. Schermo di visualizzaz
R. Codificatore destro
S. Pulsante
T. Torcia MIG
Connettore
IV. Arco pilota CUT
Connettore
K. TAGLIO a terra
Interfaccia di serraggio
J. Uscita positiva (+)
K. Uscita negativa (-)
F. Connettore per pistola a bobina
L. Connettore torcia HF TIG e CUT

H. Connettore interruttore torcia HF TIG e CUT
Cavo di conversione della polarità M.
1. Foro di fissaggio del regolatore di pressione spaziale
2. Cavo di alimentazione in ingresso
3. Interruttore di alimentazione
4. Ventola di raffreddamento
5. Connettore di ingresso gas MIG
6. Connettore di ingresso gas TIG/CUT

SCHEMA DI COLLEGAMENTO MIG



10. Collegare il morsetto di lavoro al polo negativo
prese, fissare il morsetto di lavoro al
pezzo in lavorazione e collegare la polarità
connettore di conversione al + positivo
terminale di uscita (in modalità FLUX, il
il cavo del morsetto di messa a terra è colleg
alla presa + positiva e alla polarità
il connettore di conversione è collegato a
la presa di uscita negativa).
11. Collegare la pistola per saldatura MIG all
connettore della macchina e collegare il
interruttore a pistola per controllare la presa a
Inserire la presa a due poli sulla macchina.
12. Collegare il gas dal retro della macchina
pannello (fare riferimento alla tabella dei parametri di saldatura del pannello laterale).
4. Accensione. Selezionare la modalità di saldatura ruotando e premendo l'encoder destro, quindi far avanzare rapidamente il filo verso la testa della pistola per circa 10 mm dopo aver premuto l'interruttore. Allineare la testa della pistola con il pezzo da saldare e avviare la normale modalità di saldatura.

SCHEMA DI COLLEGAMENTO TIG HF AD ALTA FREQUENZA



7. Collegare il cavo del morsetto di lavoro al presa +positiva, collegare la messa a terra morsetto al pezzo in lavorazione.
8. Collegare la pistola per saldatura TIG al connettore pistola della macchina e il interruttore a pistola per controllare la presa Inserire la presa a due poli della macchina nella presa a due pin del pannello posteriore
3. Collegare l'AR al 100% del gas argon.
4. Accendere la macchina e selezionare modalità di saldatura ruotando e premendo i encoder destro. Premere l'interruttore della p allineare la testa della pistola TIG con il pezz e avviare la normale saldatura .

SALDATURA MANUALE MMA SCHEMA DI CONNESSIONE MODA



10. collegare il cavo del morsetto di lavoro al - presa della macchina e collegare il morsetto di messa a terra sul pezzo in lavora
11. Inserire il cavo del supporto nel polo posi della macchina.
12. Accendere la macchina e selezionare modalità di saldatura ruotando e premendo il encoder destro. Quando l'elettrodo di saldatu

tocca il pezzo in lavorazione, entra nella normale stato di saldatura.

SCHEMA DI COLLEGAMENTO DEL TAGLIAMENTO



10. collegare il cavo di messa a terra al Terminale di uscita CUT della macchina e fissare il morsetto di messa a terra al pezzo in l
11. Collegare la pistola di taglio della macchina l'interruttore della pistola per controllare la pres Inserire la presa a due poli sulla macchina.
12. Ricollegare l'aria compressa pannello della macchina. Il taglio normale l'intervallo dell'aria è 0,4 - 0,6 Mpa.
4. Accendere la macchina e selezionare modalità di saldatura mediante rotazione e pres l'encoder destro. Premere l'interruttore della pis entrare nello stato di taglio normale.





Nota: installazione del regolatore del filtro dell'aria e del tubo del gas.

PREPARAZIONE ALLA SALDATURA “ STICK ”

1. Collegare il cavo di alimentazione a un interruttore automatico monofase 110/220 Volt CA, 50/60 Hz, 50 A correttamente collegato a terra.
2. Assicurarsi che l'elettrodo o " Stick " non entri in contatto con il pezzo da lavorare collegato a terra.
3. Posizionare l'interruttore di alimentazione su " ON " .

PERICOLO
LE SCOSSE ELETTRICHE POSSONO CAUSARE LESIONI O MORTE!
L'elettrodo e i circuiti di lavoro (o di massa) sono elettricamente " caldi " quando la saldatrice è accesa. Evitare che queste parti " calde " entrino in contatto con la pelle nuda o con gli indumenti bagnati. Indossare sempre indumenti protettivi asciutti, guanti da saldatura in pelle e calzature isolanti.

AVVERTIMENTO

I RAGGI DELL'ARCO POSSONO BRUCIARE!

I raggi dell'arco producono intense radiazioni ultraviolette che possono bruciare la pelle esposta e causare danni agli occhi. Utilizzare un schermare con il filtro appropriato (almeno n. 11) per proteggere i vostri occhi dalle scintille e dai raggi dell'arco durante la saldatura o quando si osserva la saldatura ad arco aperto (vedere ANSI Z49.1 e Z87.1 per gli standard di sicurezza).

PERICOLO
LE SCINTILLE DI SALDATURA POSSONO CAUSARE INCENDI O ESPLOSIONI!

La saldatura elettrica produce scintille che possono essere scaricate a distanze considerevoli ad alta velocità, incendiando vapori e materiali infiammabili o esplosivi. Rimuovere tutti gli oggetti infiammabili entro 10 metri dall'area di saldatura. Tenere sempre un estintore nelle vicinanze durante la saldatura.

AVVERTIMENTO

I FUMI E I GAS DI SALDATURA POSSONO ESSERE UN PERICOLO PER LA SALUTE!

I fumi e i gas rilasciati durante la saldatura sono pericolosi. Non respirare i fumi prodotti dalla operazione di saldatura. Indossare un OSHA respiratore approvato durante la saldatura. Lavorare sempre in un ambiente adeguatamente ventilato zona.

PERICOLO

IL METALLO CALDO E GLI UTENSILI BRUCERANNO!

La saldatura elettrica riscalda il metallo e gli utensili a temperature che possono causare gravi ustioni! Utilizzare protezioni termiche guanti e indumenti resistenti.

1. Indossando un casco da saldatura auto-oscurante correttamente funzionante, leggermente trascinare la punta della bacchetta di saldatura lungo la superficie del pezzo in lavorazione per avviare un arco.
2. Inserire la bacchetta di saldatura nel giunto del pezzo da lavorare con un angolo di 15°.
3. Sollevare l'asta dal pezzo in lavorazione una volta completato il cordone di saldatura.
4. Spegnere l'interruttore di alimentazione della saldatrice.

5. Posizionare l'elettrodo o il supporto "Stick" su una superficie sicura e non infiammabile.

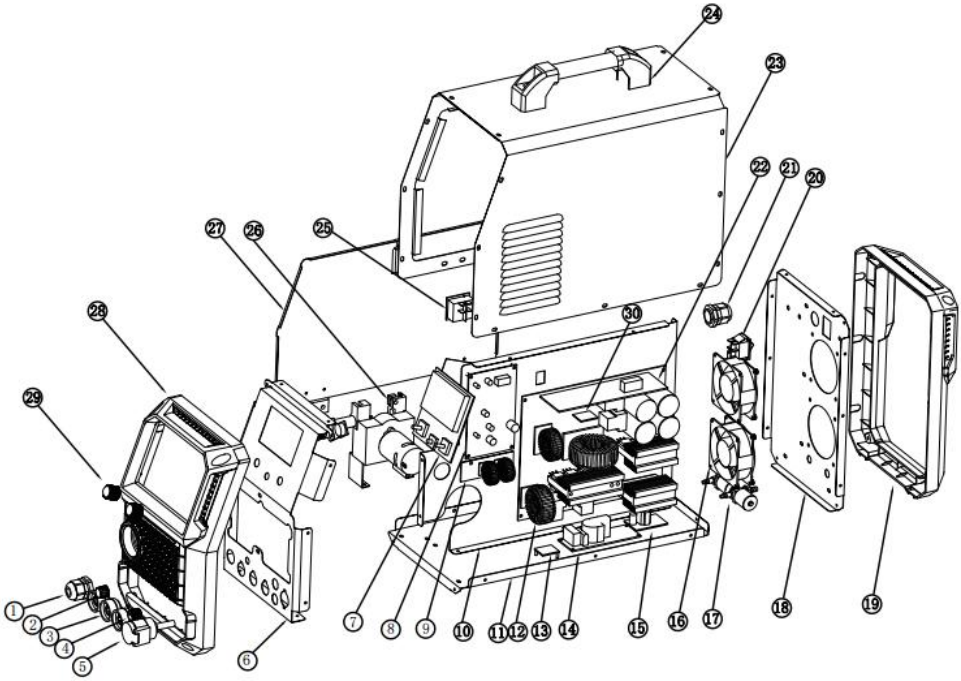
RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

PROBLEMA	CAUSA	CORREZIONE
Contaminazione nel cordone di saldatura	Asta dell'elettrodo contaminata	Assicurarsi che gli elettrodi siano puliti e asciutti prima dell'uso.
	Metallo di base contaminato	Pulire il metallo di base da eventuali oli, detriti, rivestimenti o umidità. Se il metallo di base è acciaio laminato a freddo, assicurarsi di rimuovere eventuali scaglie di laminazione.
Saldatura scadente Aspetto	Posizionamento errato	L'angolo dell'elettrodo deve essere di 45° e il farmaco lontano dal arco di saldatura. In caso contrario, la saldatura potrebbe risultare di scarsa qualità.
Il cordone di saldatura è Cracking	Troppo calore nel materiale	Ridurre il calore e lasciare più tempo tra una passata e l'altra.
	Anche il metallo di base assorbe molto calore	Preriscaldare il metallo di base (consultare i codici di saldatura per i requisiti)
	Filo di riempimento errato	Utilizzare il tipo e il diametro del filo di apporto corretti per il giunto da saldare.
Il materiale è Deformazione	Serraggio insufficiente	Fissare saldamente il pezzo da lavorare e saldare mentre i clA sono in posizione.
	Saldature a punti	Aggiungere altre saldature a punti fino a sviluppare rigidità e resistenza.

	insufficienti	
	Troppo calore nel materiale	Per ridurre il calore è meglio distribuire la saldatura intorno all'area. Questo può essere fatto utilizzando tecniche di saldatura a punti, alternando lati e/o prendendoti il tuo tempo e lasciando raffreddare i pezzi tra i passaggi.
Porosità in cordone di saldatura	Asta dell'elettrodo contaminata	Assicurarsi che gli elettrodi siano puliti e asciutti prima dell'uso.
	Metallo di base contaminato	Pulire il metallo di base assicurandosi di rimuovere qualsiasi traccia di olio, detriti e rivestimenti. o umidità.
Difficoltà Arco di partenza	Circuito incompleto	Controllare la connessione di terra. Assicurarsi che la terra sia su una superficie fresca superficie pulita e vicina alla zona di saldatura. Si consiglia di saldare verso la connessione di terra
	Amperaggio troppo basso	In base al materiale di saldatura e alle dimensioni/ materiale dell'elettrodo, scegliere un amperaggio appropriato per eseguire la saldatura desiderata.
	Metallo di base contaminato	Pulisci il metallo di base da qualsiasi olio, detriti, rivestimenti o umidità. Se base il metallo è acciaio laminato a freddo, assicurarsi di rimuovere eventuali scaglie di laminazione.

Arco Vagabondo	Elettrodo troppo lontano dalla saldatura superficie	Spostare l'elettrodo in modo che sia a contatto con il bagno di saldatura e l'asta di alimentazione nella pozzanghera secondo necessità.
Difficoltà Arco di mantenimento	Amperaggio troppo basso	In base al materiale di saldatura e alle dimensioni/ materiale dell'elettrodo. scegliere un amperaggio appropriato per eseguire la saldatura desiderata.
	Elettrodo troppo lontano dalla saldatura superficie	Spostare l'elettrodo in modo che sia a contatto con il bagno di saldatura e inserire la bacchetta nel bagno secondo necessità.
	Circuito incompleto	Controllare la connessione di terra. Assicurarsi che la terra sia su una superficie fresca superficie pulita e vicina alla zona di saldatura. Si suggerisce di saldare verso il collegamento di terra.
	Asta dell'elettrodo contaminata	Assicurarsi che gli elettrodi siano puliti e asciutti prima dell'uso.
	Metallo di base contaminato	Pulire il metallo di base da eventuali tracce di olio, detriti, rivestimenti o umidità .

SCHEMA ELETTRICO



NO.	Nome
1	Connettore impermeabile
2	Postazione terminale
3	Connettore rapido europeo
4	Presa per aviazione
5	Connettore gas-elettrico integrato
6	Pannello frontale
7	Pannello
8	Scheda di controllo principale
9	Scheda filtro
10	Piastra di partizione
11	Piastra di base

12	Scheda madre
13	Interruttore a lamella
14	Scheda ad alta frequenza
15	Scheda 24V
16	Fan
17	Elettrovalvola
18	Pannello posteriore
19	Pannello posteriore in plastica
20	Interruttore
21	Connettore impermeabile + cavo di alimentazione
22	Scheda di controllo
23	Copertina
24	Maniglia
25	Interruttore di trasferimento
26	Alimentatore di filo
27	Piccola porta
28	Pannello frontale in plastica
29	Manopola
30	Scheda del modulo di commutazione

Tabella dei parametri dell'alimentatore del filo

Modalità di saldatura	Gas Requisiti	Diametro del filo di saldatura	Filo Foraggio Rolle
Separato	CO2 100%	0,8 0,9 1,0	Rullo di alimentazione del

			filo V0,8 0,9 1,0
CO2100%	CO2100%	0,8 0,9 1,0	Rullo di alimentazione del filo V0,8 0,9 1,0
AR100%	AR100%	0,9 1,0	Rullo di alimentazione del filo V0.9 1.0
Mescolare Gas	AR80%+CO2 20%	0,8 0,9 1,0	Rullo di alimentazione del filo V0,8 0,9 1,0
Impulso Mio Dio	AR100%	0,9 1,0	Rullo di alimentazione del filo V0.9 1.0
Flux	Senza gas	0,8 0,9 1,0	Rullo di alimentazione del filo V0,8 0,9 1,0

Modalità di saldatura	Contatto Suggerimenti	Saldatura Materiali (piastra Requisiti)	Filo per saldatura Materiali	Piatto Spessore
Separato	0,8 0,9 1,0	Ferro Piatto	Solido Filo	1~7
CO2100%	0,8 0,9 1,0	Ferro Piatto	Solido Filo	1~7
AR100%	1.0 Al	Piastra in alluminio	Alluminio Filo per saldatura	1~7
Mescolare Gas	0,8 0,9 1,0	Ferro Piastra/Acciaio inossidabile Piastra in acciaio	Nucleo solido Saldatura Filo/acciaio inossidabile Saldatura dell'acciaio Filo	1~7

Impulso Mio Dio	1.0 Al	Piastra in alluminio	Alluminio Filo per saldatura	1~7
FIux	0,8 0,9 1,0	Ferro Piatto	Filo animato	1~ 8

MODEL: CT-520				
1~ f1 f2 1~ 1~ ⎓		**EN IEC 60974-1**		
	⎓	U_1= **220V-240V~**		
		40A/16V~200A/24V		
		X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	200A	154A
		U_2	24V	21.7V
	⎓	U_1=220V		
		20A/10.8V~200A/18V		
		X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	200A	154A
		U_2	18V	16.1V
	⎓	U_1=220V		
		20A/20.8V~200A/28V		
		X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	200A	154A
		U_2	28V	26.1V
	⎓	U_1=220V		
		20A/88V~50A/100V		
		X	60%	100%
	U_0=280V	I_2	50A	38A
		U_2	100V	95.2V
1~50Hz/60Hz	U_1=220V	I_1 max= 34A	I_1 eff= 26.3A	
Cooling Mode: Fan Cooling		Insulation Grade: F	**IP21S**	

MODEL: CT-520							
		U_1=**110V~**			U_1=**220V~**		
		40A/16V~140A/21V			40A/16V~200A/24V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	21V	19.4V	U_2	24V	21.7V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/20. 8V~140A/25.6V			20A/20.8V~200A/28V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	25. 6V	24. 3V	U_2	28V	26.1V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/10. 8V~140A/15.6V			20A/10.8V~200A/18V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	15. 6V	14. 3V	U_2	18V	16.1V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/88V~40A/96V			20A/88V~50A/100V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=280V	I_2	40A	30A	I_2	50A	38A
		U_2	96V	92V	U_2	100V	95.2V
1~50Hz/60Hz	U_1=110V	I_1 max=45A			I_1 eff=34.8A		
	U_1=220V	I_1 max=34A			I_1 eff=26.3A		
Cooling Mode: Fan Cooling		Insulation Grade: F			**IP21S**		

Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.
Importato in AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD Nuovo Galles del Sud 2122 Australia
Importato negli USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Luogo, 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

Affordable. Reliable. Home Improvement.

SOLDADORES MULTIPROCESO

MODELO: CT-520

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

MULTIPROCESS WELDERS

MODELO: CT-520



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

Estas son las instrucciones originales; lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizarlo. VEVOR se reserva el derecho de interpretar este manual de usuario. La apariencia del producto dependerá del producto que haya recibido. Le rogamos que nos disculpe si no le informamos de nuevo si hay actualizaciones tecnológicas o de software en nuestro producto.

	Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.

	**ELIMINACIÓN CORRECTA para Exhibición** Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva europea 2012/19/UE. El símbolo de un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere 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 pueden no ser... desecharse con la basura doméstica normal, sino que deben llevarse a un punto de recogida para reciclar dispositivos eléctricos y electrónicos.
CE	Compliance es una certificación de seguridad CE.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

ADVERTENCIA :

Lea este material antes de usar este producto. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

lesión.

El CT-520 ofrece un método práctico para realizar soldaduras con electrodo revestido de acero al carbono. Tecnología inverter. Proporciona la capacidad de soldar acero fino o de gran espesor con precisión y facilidad. Al añadir el Con una antorcha TIG opcional (no incluida), un regulador de gas y un cilindro de gas protector, el CT-520 se convierte en un soldador TIG .

PRESUPUESTO

Producción Rango actual:	Corriente de entrada	Voltaje de entrada	Calificado Ciclo de trabajo	Diámetro de la varilla	Material de la varilla
20~200 A	I1 máx. 45 A (115 V)	110 V o 220 V	20%@ 200A	1/16~6/31 1,6~5,0	E6010 E6011

	I1 ef 34,8 A (115 V) I1 máx. 34 A (230 V) I1 eff 26,3 A (230 V)			mm	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. El CT-520 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 como un porcentaje de esos 10 minutos. Si suelda a 195 A con un ciclo de trabajo del 60 %, en un bloque de tiempo de 10 minutos puede soldar durante 6 minutos con 4 minutos de enfriamiento para el soldador. Si se excede el ciclo de trabajo, la soldadora se apagará automáticamente, sin embargo, el ventilador continuará funcionando para enfriar la máquina. componentes sobrecalentados. Cuando se alcanza una temperatura segura, la soldadora apagará automáticamente el Se reactiva la salida de la soldadora. Para aumentar el ciclo de trabajo, puede reducir el control de salida de amperaje.

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

Esta unidad emite un alto voltaje y un calor extremo que puede causar quemaduras graves, desmembramiento, descarga eléctrica y la muerte. VEVOR no se responsabiliza de las consecuencias derivadas del uso indebido, intencionado o no, de este producto.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

Las siguientes explicaciones se muestran en este manual, en el etiquetado y en toda la demás información proporcionada. con este producto:

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

ADVERTENCIA indica una situación peligrosa que, si no se evita, podría provocar la muerte o lesiones graves.
PRECAUCIÓN utilizado con el símbolo de alerta de seguridad, indica una situación peligrosa que, si no se evita, podría resultar en lesiones menores o moderadas.
AVISO se utiliza para referirse a prácticas no relacionadas con lesiones personales.



LEA LAS INSTRUCCIONES

Lea y comprenda completamente este manual antes de usar la soldadora. Consérvelo para futuras consultas.



¡LA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE MATAR!

- El uso inadecuado de una soldadora eléctrica puede causar descargas eléctricas, lesiones e incluso la muerte. Lea todas las precauciones descritas en el Manual de la soldadora para reducir la posibilidad de descargas eléctricas.
- Desconecte el soldador de la fuente de alimentación antes de ensamblar, desarmar o realizar mantenimiento a la antorcha, la punta de contacto y al instalar o quitar boquillas.
- Use siempre ropa protectora seca, guantes de soldadura de cuero y calzado aislante. Use ropa adecuada de material resistente e ignífugo para proteger su piel.
- Si hay otras personas o mascotas en el área de soldadura, utilice pantallas de soldadura para proteger a los transeúntes de las chispas.
- Utilice siempre la soldadora en un área limpia, seca y bien ventilada. No la utilice en zonas húmedas, mojadas, lluviosas o con poca ventilación.
- Los circuitos de electrodos y de trabajo (o tierra) están eléctricamente " calientes " cuando la soldadora está encendida. No permita que estas piezas " calientes " entren en contacto con su piel desnuda o ropa mojada.
- Sepárese del circuito de soldadura utilizando tapetes 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 una operación de soldadura eléctrica.
- Conecte siempre la pinza de tierra a la pieza a soldar y lo más cerca posible del área de soldadura. Esto proporcionará la menor resistencia y una mejor soldadura.



¡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 a menos de 10 metros del área de soldadura.
- Mantenga siempre un extintor de incendios cerca mientras suelda.
- Utilice mantas de soldadura para proteger superficies pintadas y/o inflamables, burletes de goma, tableros de instrumentos, motores, etc.
- Asegúrese de que la fuente de alimentación tenga un cableado con la clasificación adecuada para soportar el uso de energía.



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

- El campo electromagnético generado durante la soldadura por arco puede interferir con diversos dispositivos eléctricos y electrónicos, como marcapasos. Cualquier persona que utilice estos 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 conocen.



¡LOS RAYOS DEL ARCO PUEDEN QUEMAR!

- Los rayos del arco producen una intensa radiación ultravioleta que puede quemar la piel expuesta y causar daño ocular. Use una pantalla con el filtro

adecuado (mínimo n.° 11) para protegerse los ojos de las chispas y los rayos del arco al soldar o al observar soldaduras por arco abierto (consulte las normas de seguridad ANS/Z49.1 y Z87.1).

- Utilice ropa adecuada, fabricada con material duradero y resistente al fuego para proteger su piel.
- Si hay otras personas o mascotas en el área de soldadura, utilice pantallas de soldadura para proteger a los transeúntes de las chispas y los rayos del arco.



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

- Los humos y gases liberados durante la soldadura son peligrosos. No inhale los humos producidos durante la soldadura. Use un respirador aprobado por la OSHA al soldar.
- Trabaje siempre en un área adecuadamente ventilada.
- Nunca suelde materiales revestidos, incluidos, entre otros: cadmiados, galvanizados y pinturas a base de plomo.



¡EL METAL CALIENTE Y LAS HERRAMIENTAS QUEMARÁN!

- La soldadura eléctrica calienta el metal y las herramientas a temperaturas que pueden provocar quemaduras graves.
- Utilice guantes y ropa de protección resistentes al calor al utilizar Eastwood o cualquier otro equipo de soldadura. Nunca toque la superficie de trabajo soldada, la punta del soplete ni la boquilla hasta que se hayan enfriado por completo.



¡LAS VIRUTAS DE METAL QUE VUELAN PUEDEN CAUSAR LESIONES!

- El esmerilado y el lijado expulsan virutas metálicas, polvo, residuos y chispas a alta velocidad. Para evitar lesiones oculares, utilice gafas de seguridad homologadas.
- Utilice un respirador aprobado por OSHA al pulir o lijar.
- Lea todos los manuales incluidos con las amoladoras, lijadoras u otras herramientas eléctricas que utilice antes y después del proceso de soldadura. Tenga en cuenta todas las advertencias de seguridad para herramientas eléctricas.

ARTÍCULOS REQUERIDOS

Antes de comenzar a utilizar la soldadora de varilla CT-520, asegúrese de tener lo siguiente:

- Un disyuntor monofásico de 110/220 voltios CA, 50/60 Hz, 200 A, debidamente conectado a tierra.
- NOTA: ¡La unidad debe estar conectada a tierra para funcionar de manera correcta y segura!
- Un área de trabajo limpia, segura, bien iluminada, 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 autooscurecedor para protección ocular durante las operaciones de soldadura. Nota: Debe tener lentes n.° 11 o más oscuros.
- Cepillos de soldadura de alambre de acero inoxidable dedicados para cada material a soldar.

CONTENIDO

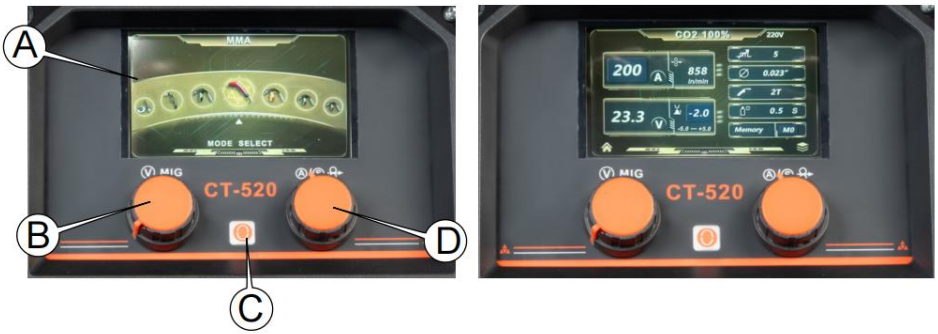
Saque todos los artículos de la caja. Compárelos con la lista a continuación para asegurarse de que la unidad esté completa.

1. CT-520
2. Antorcha de corte por plasma AG-60



3. Antorcha de soldadura TIG WP-17 (3 m)
4. Antorcha de soldadura MIG 15AK (3 m)
5. Manguera de gas (2,5 m , apta para nosotros,
UE/AU (no es necesario)
6. Rodillos de accionamiento ×2 (tipo W 0,8/0,9,
Tipo U 0,9/1,2; Tipo V 0,8/0,9
incluido con la máquina)
15. Puntas de contacto ×2 (1,0 para aluminio)
16. soldadura; 0,9 y 0,8 incluidos
con antorcha)
8. Manual de instrucciones ×1
9. Portaelectrodos (2 m)
10. Abrazadera de puesta a tierra (2 m)
11. Regulador de presión de aire ×1
12. Abrazaderas de manguera ×6
13. Manguera de gas (2,5 m + 0,4 m, imprescindible para máquina de corte)
14. Manguera de gas (2m, estándar para función TIG)
15. Cable adaptador de corriente (no apto para EE. UU., UE/AU)
16. Revestimiento de teflón (esencial para la función de soldadura MIG de aluminio)
17. Cepillo
18. Casco de soldadura
19. Conectores de gas ×2

PANEL DE CONTROL Y VISUALIZACIÓN



Q. Pantalla de modo de soldadura (9 modos: SEPARADO, CO2 100%, AR 100%, MEZCLA DE GAS, PULSO MIG, FUNDENTE, PLASMA, HF TIG, MMA)

R. Codificador izquierdo

S. Botón

T. Codificador derecho

Pasos operativos:

1. Gire D (codificador derecho) para seleccionar un modo de soldadura en A.
2. Presione D (codificador derecho) para ingresar a la interfaz principal del dispositivo seleccionado.
modo de soldadura (por ejemplo, CO2 100%).
3. En la interfaz principal, presione C (Botón) para navegar por las funciones integradas.
4. Después de seleccionar una función, gire D (codificador derecho) para ajustar los parámetros.
5. Los parámetros se guardan automáticamente después de 3 segundos de inactividad.
6. B (codificador izquierdo) puede ajustar el voltaje de soldadura dentro del rango de -5 V a +5 V. En el modo MIG, presione el codificador izquierdo B para ingresar al modo de alimentación de alambre manual.

Haga clic en el botón para seleccionar la función que se mantendrá activada. Alarma en pantalla, como protección térmica.

Modo de soldadura	Corriente (A)	
	110 V	220 V
MMA	20~140 A	20~ 20 0A
TIG de alta frecuencia	20~140 A	20~ 20 0A
MIG	4 0~140 A	4 0 ~ 20 0 A
CORTAR	20~40 A	20~ 50 A

El LED de protección térmica se ilumina cuando la unidad alcanza la temperatura máxima de los componentes internos. Esto ocurre cuando se excede el ciclo de trabajo. La soldadora se apagará automáticamente, pero el ventilador seguirá funcionando para enfriar los componentes sobrecalentados. Cuando se alcanza una temperatura segura, el circuito de protección apagará automáticamente el... La salida del soldador se volvió a activar.

U. Codificador izquierdo
V. Pantalla de visualizació
W. Codificador derecho
X. Botón
Y. Antorcha MIG
Conector
V. Arco piloto CUT
Conector
L. CORTE Terrestre
Interfaz de abrazadera
J. Salida positiva (+)
K. Salida negativa (-)
F. Conector de pistola de carrete



Conector de antorcha TIG y CUT L. HF
Conector del interruptor de la antorcha H. HF TIG y CUT
M. Cable de conversión de polaridad
1. Orificio de fijación del regulador de presión espacial
2. Cable de alimentación de entrada
3. Interruptor de encendido
4. Ventilador de refrigeración
5. Conector de entrada de gas MIG
6. Conector de entrada de gas TIG/CUT

DIAGRAMA DE CONEXIÓN MIG



13. Conecte la pinza de trabajo al negativo - enchufes, fije la abrazadera de trabajo a la pieza de trabajo y conectar la polaridad Conector de conversión al + positivo terminal de salida (en modo FLUX, el El cable de la abrazadera de puesta a tierra e al zócalo + positivo, y la polaridad El conector de conversión está conectado a el conector de salida - negativo).
14. Conecte la pistola de soldadura MIG a la Conector de la máquina y conecte el interruptor de pistola para controlar el enchuf Inserte el conector de dos clavijas en la máq
15. Conecte el gas desde la parte trasera de la máquina.
panel (consulte la tabla de parámetros de soldadura del panel lateral).
4. Encienda la máquina. Seleccione el modo de soldadura girando y presionando el codificador derecho. Introduzca rápidamente el alambre unos 10 mm en el cabezal de la pistola después de presionar el interruptor. Alinee el cabezal de la pistola con la pieza de trabajo y entre en modo de soldadura normal.

DIAGRAMA DE CONEXIÓN DE TIG HF DE ALTA FRECUENCIA

9. Conecte el cable de la abrazadera de trabajo a la +toma positiva, conecta la toma de tierra abrazadera a la pieza de trabajo.



10. Conecte la pistola de soldadura TIG a la Conector de pistola de la máquina y el interruptor de pistola para controlar el enchu Inserte el conector de dos clavijas de la máq en el zócalo de dos clavijas del panel traser
3. Conecte el AR al 100% del gas argón.
4. Encienda la máquina y seleccione la Modo de soldadura girando y presionando e Codificador derecho. Presione el interruptor Alinee el cabezal de la pistola TIG con la pie y entrar en la soldadura normal .

SOLDADURA MANUAL MMA DIAGRAMA DE MODOCONEXIÓN



13. Conecte el cable de la pinza de trabajo a - Toma de corriente de la máquina y conectar pinza de puesta a tierra a la pieza de trabajo.
14. Inserte el cable del soporte en el + positi de la máquina .
15. Encienda la máquina y seleccione la Modo de soldadura girando y presionando el Codificador derecho. Cuando el electrodo de

toca la pieza de trabajo, entra en la normalidad
estado de soldadura.

DIAGRAMA DE CONEXIÓN DE CORTE



13. Conecte el cable de conexión a tierra a la
Terminal de salida CUT de la máquina y
Conecte la abrazadera de conexión a tierra a la
14. Conecte la pistola de corte de la máquina y
El interruptor de la pistola para controlar el enc
Inserte el conector de dos clavijas en la máquir
15. Conecte el aire comprimido nuevamente
Panel de la máquina. El corte normal
El rango de aire es de 0,4 a 0,6 Mpa.
4. Encienda la máquina y seleccione la
Modo de soldadura girando y presionando
el codificador derecho. Presione el interruptor d
entrar en el estado de corte normal.





Nota: Instalación para regulador de filtro de aire y manguera de gas.

PREPARACIÓN PARA LA SOLDADURA CON ELECTRODO

1. Enchufe el cable de alimentación a un disyuntor monofásico de 110/220 voltios de CA, 50/60 Hz y 50 A, debidamente conectado a tierra.
2. Asegúrese de que el electrodo o “ varilla ” no esté en contacto con la pieza de trabajo conectada a tierra.
3. Coloque el interruptor de encendido en “ ON ” .

PELIGRO

¡LA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE CAUSAR LESIONES O LA MUERTE!

Los circuitos de electrodo y de trabajo (o tierra) están eléctricamente " calientes " cuando la soldadora está encendida. Evite que estas piezas " calientes " entren en

contacto con la piel desnuda o la ropa mojada. Use siempre ropa protectora seca, guantes de soldadura de cuero y calzado aislante.

ADVERTENCIA

¡LOS RAYOS DEL ARCO PUEDEN QUEMAR!

Los rayos de arco producen una intensa radiación ultravioleta que puede quemar la piel expuesta y causar daño ocular. Use un Proteja sus ojos con el filtro adecuado (mínimo #11) para proteger sus ojos de las chispas y los rayos del arco. al soldar o al observar una soldadura con arco abierto (consulte ANSI Z49.1 y Z87.1 para conocer las normas de seguridad).

PELIGRO

¡LAS CHISPAS DE SOLDADURA PUEDEN CAUSAR INCENDIO O EXPLOSIÓN!

La soldadura eléctrica produce chispas que pueden proyectarse a gran velocidad a distancias considerables, incendiando vapores y materiales inflamables o explosivos. Retire todos los objetos inflamables a menos de 10 metros del área de soldadura. Mantenga siempre un extintor cerca mientras suelda.

ADVERTENCIA

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

Los humos y gases liberados durante la soldadura son peligrosos. No inhale los humos producidos por la Operación de soldadura. Use un OSHA Use un respirador homologado al soldar. Trabaje siempre en un lugar bien ventilado. área.

PELIGRO

¡EL METAL CALIENTE Y LAS HERRAMIENTAS QUEMARAN!

La soldadura eléctrica calienta el metal y las herramientas a temperaturas que pueden causar quemaduras graves. Use protección contra el calor. guantes y ropa resistentes.

1. Mientras usa un casco de soldadura con oscurecimiento automático que funcione correctamente, Arrastre la punta de la varilla de soldadura a lo largo de la superficie de la pieza de trabajo para iniciar un arco.

2. Introduzca la varilla de soldadura en la unión de la pieza de trabajo en un ángulo de 15°.
3. Levante la varilla de la pieza de trabajo cuando se complete el cordón de soldadura.
4. Apague el interruptor de encendido del soldador.
5. Coloque el electrodo o el soporte en forma de “varilla” sobre una superficie segura y no inflamable.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

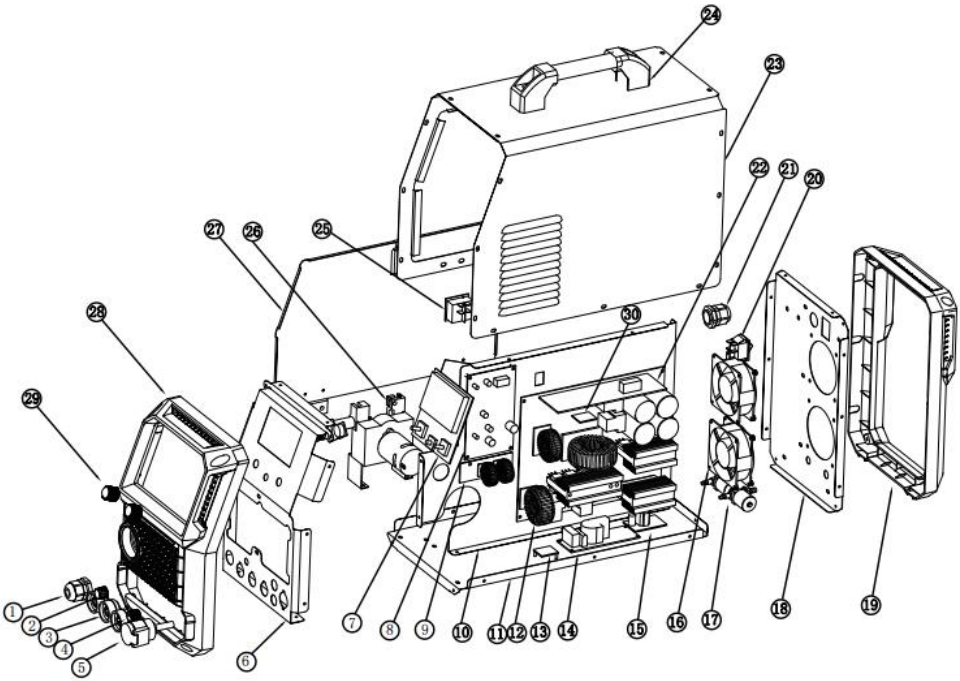
PROBLEMA	CAUSA	CORRECCIÓN
Contaminación en cordón de soldadura	Varilla de electrodo contaminada	Asegúrese de que los electrodos estén limpios y secos antes de usarlos.
	Metal base contaminado	Limpie el metal base de cualquier aceite, residuo, recubrimiento o humedad. Si el metal base es acero laminado en frío, asegúrese de eliminar cualquier cascarilla de laminación.
Mala soldadura Apariencia	Posicionamiento incorrecto	El ángulo del electrodo debe ser de 45° y alejado del arco de soldadura. No hacerlo puede causar una mala apariencia de la soldadura.
El cordón de soldadura es Agrietamiento	Demasiado calor en el material	Reducir el calor y dejar más tiempo entre pasadas.
	El metal base también absorbe mucho calor	Precalentar el metal base (consultar los códigos de soldadura para conocer los requisitos)
	Alambre de	Utilice el tipo y diámetro de alambre de

	relleno incorrecto	relleno correctos para la unión que se va a soldar.
El material es Pandeo	Sujeción insuficiente	Sujete firmemente la pieza de trabajo y suelde mientras los cables están en su lugar.
	Soldaduras de puntos insuficientes	Agregue más puntos de soldadura hasta desarrollar rigidez y firmeza.
	Demasiado calor en el material	Para reducir el calor, es mejor distribuir la soldadura alrededor del área. Esto se puede hacer utilizando técnicas de soldadura por puntos, alternando lados, y/o tomarse su tiempo y dejar que las piezas se enfríen entre pases.
Porosidad en cordón de soldadura	Varilla de electrodo contaminada	Asegúrese de que los electrodos estén limpios y secos antes de usarlos.
	Metal base contaminado	Limpie el metal base asegurándose de eliminar cualquier aceite, residuo o revestimiento. o humedad.
Dificultad Arco de inicio	Circuito incompleto	Verifique la conexión a tierra. Asegúrese de que la tierra esté en una superficie limpia y cerca del área de soldadura. Se sugiere Soldar hacia la conexión a tierra

	Amperaje demasiado bajo	Basado en el material de soldadura y tamaño/ material del electrodo, Elija un amperaje apropiado para realizar la soldadura deseada.
	Metal base contaminado	Limpie el metal base de cualquier aceite, residuos, recubrimientos o humedad. Si la base El metal es acero laminado en frío, asegúrese de eliminar cualquier cascarilla de laminación.
Arco deambular	Electrodo demasiado lejos de la soldadura superficie	Mueva el electrodo para que esté en contacto con el charco de soldadura y la varilla de alimentación. en el charco según sea necesario.
Dificultad Arco de retención	Amperaje demasiado bajo	En función del material de soldadura y del tamaño/ material del electrodo. Elija un amperaje apropiado para realizar la soldadura deseada.
	Electrodo demasiado lejos de la soldadura superficie	Mueva el electrodo de manera que esté en contacto con el charco de soldadura y alimente la varilla en el charco según sea necesario.
	Circuito incompleto	Verifique la conexión a tierra. Asegúrese de que la tierra esté en una superficie limpia y cerca del área de soldadura. Se sugiere Soldar hacia la conexión a tierra.
	Varilla de electrodo contaminada	Asegúrese de que los electrodos estén limpios y secos antes de usarlos.
	Metal base	Limpie el metal base de cualquier aceite,

	contaminado	residuo, revestimiento o humedad .

DIAGRAMA DE CABLEADO



NO.	Nombre
1	Conector impermeable
2	Poste terminal
3	Conector rápido europeo
4	Toma de aviación
5	Conector gas-eléctrico integrado
6	Panel frontal
7	Panel
8	Placa de control principal

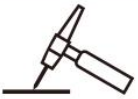
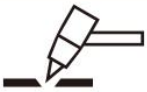
9	Tablero de filtros
10	Placa de partición
11	Placa base
12	Placa principal
13	Interruptor de láminas
14	Placa de alta frecuencia
15	Placa de 24 V
16	Admirador
17	Válvula solenoide
18	Panel trasero
19	Panel trasero de plástico
20	Cambiar
21	Conector impermeable + cable de alimentación
22	Tablero de control
23	Cubrir
24	Manejar
25	Interruptor de transferencia
26	Alimentador de alambre
27	Puerta pequeña
28	Panel frontal de plástico
29	Perilla
30	Placa del módulo de conmutación

Tabla de parámetros del alimentador de alambre

Modo de soldadura	Gas Requisitos	Diámetro del alambre de soldadura	Cable Alimentar Rollo
Separado	CO2 100%	0.8 0.9 1.0	Rodillo de alimentación de alambre en V 0,8 0,9 1,0
CO2100%	CO2100%	0.8 0.9 1.0	Rodillo de alimentación de alambre en V 0,8 0,9 1,0
AR100%	AR100%	0.9 1.0	Rodillo de alimentación de alambre en V 0,9 1,0
Mezcla Gas	AR80%+CO2 20%	0.8 0.9 1.0	Rodillo de alimentación de alambre en V 0,8 0,9 1,0
Legumbres Mig	AR100%	0.9 1.0	Rodillo de alimentación de alambre en V 0,9 1,0
Flujo	Sin gas	0.8 0.9 1.0	Rodillo de alimentación de alambre en V 0,8 0,9 1,0

Modo de soldadura	Contacto Consejos	Soldadura Materiales (Placa Requisitos)	Alambre de soldadura Materiales	Lámina Espesor

Separado	0.8 0.9 1.0	Hierro Lámina	Sólido Cable	1~7
CO2100%	0.8 0.9 1.0	Hierro Lámina	Sólido Cable	1~7
AR100%	1.0 Alabama	Placa de aluminio	Aluminio Alambre de soldadura	1~7
Mezcla Gas	0.8 0.9 1.0	Hierro Placa/Acero inoxidable Placa de acero	Núcleo sólido Soldadura Alambre/Acero inoxidable Soldadura de acero Cable	1~7
Legumbres Mig	1.0 Alabama	Placa de aluminio	Aluminio Alambre de soldadura	1~7
Flujo	0.8 0.9 1.0	Hierro Lámina	Alambre con núcleo fundente	1~ 8

MODEL: CT-520				
1~ f1 f2 1~ 1~ ⎓		EN IEC 60974-1		
	⎓	U1= 220V-240V~		
		40A/16V~200A/24V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	24V	21.7V
	⎓	U1=220V		
		20A/10.8V~200A/18V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	18V	16.1V
	⎓	U1=220V		
		20A/20.8V~200A/28V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	28V	26.1V
	⎓	U1=220V		
		20A/88V~50A/100V		
		X	60%	100%
	U0=280V	I2	50A	38A
		U2	100V	95.2V
 1~50Hz/60Hz	U1=220V	I1 max= 34A	I1 eff= 26.3A	
Cooling Mode: Fan Cooling		Insulation Grade: F		IP21S

MODEL: CT-520							
		U_1=**110V~**			U_1=**220V~**		
		40A/16V~140A/21V			40A/16V~200A/24V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	21V	19.4V	U_2	24V	21.7V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/20. 8V~140A/25.6V			20A/20.8V~200A/28V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	25. 6V	24. 3V	U_2	28V	26.1V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/10. 8V~140A/15.6V			20A/10.8V~200A/18V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	15. 6V	14. 3V	U_2	18V	16.1V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/88V~40A/96V			20A/88V~50A/100V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=280V	I_2	40A	30A	I_2	50A	38A
		U_2	96V	92V	U_2	100V	95.2V
1~50Hz/60Hz	U_1=110V	I_1 max=45A			I_1 eff=34.8A		
	U_1=220V	I_1 max=34A			I_1 eff=26.3A		
Cooling Mode: Fan Cooling		Insulation Grade: F			**IP21S**		

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghái 200000 CN.
Importado a AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australia
Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Lugar, 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

Affordable. Reliable. Home Improvement.

SPAWARKI WIELOPROCESOWE

MODEL: CT-520

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

MULTIPROCESS WELDERS

MODEL: CT-520



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

To jest oryginalna instrukcja obsługi. Przed użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji. Firma VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji niniejszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od stanu, w jakim go otrzymali Państwo. Prosimy o wyrozumiałość, ale nie będziemy Państwa ponownie informować o aktualizacjach technologicznych lub oprogramowania naszego produktu.

	Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.

	**PRAWIDŁOWA UTYLIZACJA dla Wyświetlacza** Ten produkt podlega przepisom dyrektywy europejskiej 2012/19/UE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga selektywnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produkty oznaczone tym symbolem mogą nie być objęte dyrektywą. nie wolno wyrzucać ich razem z normalnymi odpadami domowymi, lecz należy je oddać do punktu zbiórki i recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych.
CE	Zgodność oznacza certyfikat bezpieczeństwa WE.

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

OSTRZEŻENIE :

Przeczytaj ten materiał przed użyciem tego produktu. Nieprzestrzeganie tego może spowodować poważne
obrażenia.

CT-520 zapewnia wygodną metodę spawania metodą „elektrodową” stali węglowej. Technologia inwertorowa umożliwia precyzyjne i łatwe spawanie stali cienkiej lub grubej. Dodając opcjonalny palnik TIG (nie wchodzi w skład zestawu), regulator gazu i butla z gazem osłonowym, sprawiają, że CT-520 staje się spawarką TIG .

SPECYFIKACJE

Wyjście Aktualny zakres:	Prąd wejściowy	Napięcie wejściowe	Oceniony Cykl pracy	Średnica pręta	Materiał pręta
20~200A	I1 maks. 45A (115V)	110 V Lub 220V	20%@ 200A	1/16~6/31 1,6~5,0	E6010 E6011

	I1 skuteczne 34,8A (115V) I1 maks. 34A (230V) I1 skuteczne 26,3A (230V)			mm	E6013 E7014 E7018S stal nierdzewna

CYKL PRACY

Znamionowy współczynnik pracy odnosi się do ilości spawania, jakie można wykonać w określonym czasie. CT-520 ma współczynnik pracy 60% przy 195 A. Najłatwiej jest określić czas spawania w blokach 10-minutowych, a współczynnik pracy jako procent tych 10 minut. Podczas spawania przy 195 A i współczynniku pracy 60% w 10-minutowym bloku czasu można spawać przez 6 minut, a spawarka może schłodzić się przez 4 minuty. przekroczony zostanie cykl pracy, spawarka wyłączy się automatycznie, ale wentylator będzie nadal pracował w celu schłodzenia przegrzane elementy. Po osiągnięciu bezpiecznej temperatury spawarka automatycznie wyłączy Włącz ponownie wyjście spawarki. Aby zwiększyć cykl pracy, możesz zmniejszyć natężenie prądu wyjściowego.

PRZED PODJĘCIEM DALSZYCH CZYNNOŚCI NALEŻY PRZECZYTAĆ I ZROZUMIEĆ WSZYSTKIE INSTRUKCJE ORAZ ŚRODKI OSTROŻNOŚCI.

To urządzenie emituje silne, wysokie napięcie i ekstremalnie wysoką temperaturę, co może spowodować poważne oparzenia, rozczłonkowanie, porażenie prądem i śmierć. VEVOR nie ponosi odpowiedzialności za konsekwencje celowego lub nieumyślnego niewłaściwego użycia tego produktu.

INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Poniższe wyjaśnienia znajdują się w niniejszej instrukcji, na etykietach i wszystkich innych dostarczonych informacjach. z tym produktem:

NIEBEZPIECZEŃSTWO oznacza niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, spowoduje śmierć lub poważne obrażenia.
OSTRZEŻENIE oznacza niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może spowodować śmierć lub poważne obrażenia.
UWAGA używane z symbolem ostrzeżenia o bezpieczeństwie oznacza niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może spowodować w przypadku obrażeń niewielkich lub umiarkowanych.
NOTICE stosuje się w odniesieniu do praktyk niezwiązanych z obrażeniami ciała.



PRZECZYTAJ INSTRUKCJĘ

Przed użyciem spawarki należy dokładnie przeczytać i zrozumieć niniejszą instrukcję. Zachowaj ją na przyszłość.



PORAŻENIE PRĄDEM MOŻE ZABIĆ!

- Niewłaściwe użycie spawarki elektrycznej może spowodować porażenie prądem, obrażenia ciała, a nawet śmierć! Przeczytaj wszystkie środki ostrożności opisane w instrukcji obsługi spawarki, aby zmniejszyć ryzyko porażenia prądem.
- Przed montażem, demontażem lub konserwacją palnika, końcówki stykowej oraz przed montażem lub demontażem dyszy należy odłączyć spawarkę od zasilania.
- Zawsze noś suchą, ochronną odzież, skórzane rękawice spawalnicze i ocieplane obuwie. Noś odpowiednią odzież z trwałego, trudnopalnego materiału, aby chronić skórę.
- Jeśli w obszarze spawania znajdują się inne osoby lub zwierzęta, należy stosować osłony spawalnicze w celu ochrony osób postronnych przed iskrami.
- Zawsze używaj spawarki w czystym, suchym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu. Nie używaj spawarki w wilgotnych, mokrych, deszczowych lub słabo wentylowanych pomieszczeniach.
- Obwody elektrody i masy (lub uziemienia) są „ gorące ” elektrycznie , gdy spawarka jest włączona. Nie dopuszczaj do kontaktu tych „ gorących ” części z gołą skórą lub mokrą odzieżą.

- Oddziel się od obwodu spawalniczego, stosując maty izolacyjne, aby zapobiec kontaktowi z powierzchnią roboczą.
- Przed rozpoczęciem spawania elektrycznego należy upewnić się, że obrabiany element jest prawidłowo podparty i uziemiony.
- Zawsze mocuj zacisk uziemiający do spawanego elementu, jak najbliżej miejsca spawania. Zapewni to najmniejszy opór i najlepszą jakość spoiny.



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 łatwopalne lub wybuchowe opary.
- Nie używać w pobliżu powierzchni palnych. Usunąć wszystkie przedmioty łatwopalne w promieniu 35 stóp (ok. 10,7 m) od miejsca spawania.
- Podczas spawania zawsze trzymaj w pobliżu gaśnicę.
- Do ochrony malowanych i/lub łatwopalnych powierzchni należy stosować koce spawalnicze, uszczelki gumowe, deski rozdzielcze, silniki itp.
- Upewnij się, że zasilacz ma odpowiednio dobrane okablowanie, aby poradzić sobie ze zużyciem energii.



POLA ELEKTROMAGNETYCZNE MOGĄ BYĆ ZAGROŻENIEM DLA ZDROWIA!

- Pole elektromagnetyczne generowane podczas spawania łukowego może zakłócać działanie różnych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, takich jak rozruszniki serca. Osoby korzystające z takich urządzeń powinny skonsultować się z lekarzem przed przystąpieniem do spawania elektrycznego.
- Narażenie na działanie pól elektromagnetycznych podczas spawania może mieć inne, nieznane dotąd skutki dla zdrowia.



PROMIENIE ŁUKU MOGĄ PALIĆ!

- Promienie łuku elektrycznego wytwarzają intensywne promieniowanie ultrafioletowe, które może poparzyć odsłoniętą skórę i spowodować uszkodzenie oczu. Podczas spawania lub obserwacji spawania łukiem otwartym należy używać osłony z odpowiednim filtrem (minimum nr 11), aby chronić oczy przed iskrami i promieniami łuku (patrz normy bezpieczeństwa ANSIZ49.1 i Z87.1).
- Aby chronić skórę, należy nosić odpowiednią odzież wykonaną z trwałego i ognioodpornego materiału.
- Jeśli w obszarze spawania znajdują się inne osoby lub zwierzęta, należy stosować osłony spawalnicze, aby chronić osoby postronne przed iskrami i łukiem elektrycznym.



OPARY I GAZY SPAWALNICZE MOGĄ BYĆ ZAGROŻONE DLA ZDROWIA!

- Opary i gazy uwalniane podczas spawania są niebezpieczne. Nie wdychaj oparów powstających podczas spawania. Podczas spawania noś maskę oddechową zatwierdzoną przez OSHA.
- Zawsze pracuj w odpowiednio wentylowanym pomieszczeniu.
- Nigdy nie spawaj materiałów powlekanych, w tym m.in. kadmowanych, ocynkowanych, malowanych farbami ołowiowymi.



GORĄCY METAL I NARZĘDZIA MOGĄ SIĘ PALIĆ!

- Spawanie elektryczne nagrzewa metal i narzędzia do temperatur, które mogą spowodować poważne oparzenia!
- Podczas używania Eastwood lub innego sprzętu spawalniczego należy nosić rękawice ochronne i odzież ochronną odporną na ciepło. Nigdy nie dotykaj spawanej powierzchni roboczej, końcówki palnika ani dyszy, dopóki całkowicie nie ostygną.



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 piaskowania należy nosić maskę oddechową zatwierdzoną przez OSHA.
- Przed i po procesie spawania należy przeczytać wszystkie instrukcje dołączone do konkretnych szlifierek, polerek lub innych elektronarzędzi. Należy zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami dotyczącymi bezpieczeństwa elektronarzędzi.

WYMAGANE ELEMENTY

Przed rozpoczęciem korzystania ze spawarki CT-520 należy upewnić się, że posiadasz następujące elementy:

- Prawidłowo uziemiony wyłącznik nadprądowy 1-fazowy 110/220 V prądu przemiennego, 50/60 Hz, 200 A.
- UWAGA: Aby urządzenie działało prawidłowo i bezpiecznie, musi być uziemione!
- Czyste, bezpieczne, dobrze oświetlone, suche i dobrze wentylowane miejsce pracy.
- Niepalna koszula z długim rękawem lub kurtka spawalnicza
- Wytrzymałe rękawice spawalnicze
- Automatycznie przyciemniany hełm spawalniczy zapewniający ochronę oczu podczas spawania. Uwaga: MUSI posiadać soczewkę nr 11 lub ciemniejszą.
- Dedykowane szczotki spawalnicze ze stali nierdzewnej do każdego spawanego materiału.

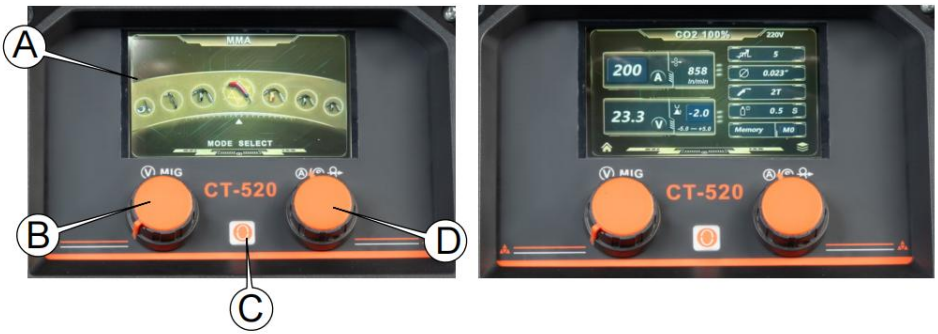
ZAWARTOŚĆ

Wyjmij wszystkie elementy z pudełka. Porównaj z poniższą listą, aby upewnić się, że zestaw jest kompletny.

1. CT-520
2. Palnik do cięcia plazmowego AG-60
3. Palnik spawalniczy TIG WP-17 (3m)
4. Palnik spawalniczy MIG 15AK (3m)
5. Wąż gazowy (2,5 m , odpowiedni dla UE/AU nie ma potrzeby)
6. Rolki napędowe ×2 (typ W 0,8/0,9, Typ U 0,9/1,2; Typ V 0,8/0,9 (dołączone do maszyny)
17. Końcówki stykowe ×2 (1,0 do alumi
18. spawanie; w tym 0,9 i 0,8 z latarką)
8. Instrukcja obsługi ×1
9. Uchwyt elektrody (2m)
10. Zacisk uziemiający (2m)
11. Regulator ciśnienia powietrza ×1
12. Zaciski wężowe ×6
13. Wąż gazowy (2,5m + 0,4m (niezbędne dla maszyny tnącej)
14. Wąż gazowy (2m, standard dla funkcji TIG)
15. 15. Przewód zasilający (pasujący do USA, nie ma potrzeby stosowania EU/AU)
16. Wkładka teflonowa (niezbędna do spawania aluminium metodą MIG)
17. Pędzel
18. Przyłbica spawalnicza
19. Złącza gazowe ×2



PANEL STEROWANIA I WYŚWIETLANIA



U. Wyświetlacz trybu spawania (9 trybów: OSOBNY, CO2 100%, AR 100%, MIX GAS, PULSE MIG, FLUX, PLAZMA, HF TIG, MMA)

V. Lewy enkoder

W. Przycisk

X. Prawy enkoder

Kroki operacyjne:

1. Obróć D (prawy enkoder), aby wybrać tryb spawania w opcji A.
2. Naciśnij przycisk D (prawy enkoder), aby wejść do głównego interfejsu wybranego
tryb spawania (np. CO2 100%).
3. W głównym interfejsie naciśnij przycisk C, aby poruszać się po wbudowanych funkcjach.
4. Po wybraniu funkcji obróć D (prawy enkoder), aby dostosować parametry.
5. Parametry są automatycznie zapisywane po 3 sekundach bezczynności.
6. B (lewy enkoder) umożliwia regulację napięcia spawania w zakresie od -5 V do +5 V. W trybie MIG naciśnij lewy enkoder B, aby przejść do trybu podawania drutu.

Kliknij przycisk, aby wybrać funkcję, która ma być włączona na stałeAlarm na ekranie, taki jak zabezpieczenie termiczne

Tryb spawania	Prąd(A)	
	110 V	220V
MMA	20~140A	20~ 20 0A
TIG HF	20~140A	20~ 20 0A
MIG	4 0~140A	4 0~ 20 0A
CIĘCIE	20~40A	20~ 5 0A

Dioda LED zabezpieczenia termicznego zapala się, gdy urządzenie osiągnie maksymalną temperaturę wewnętrzną podzespołów. Dzieje się tak po przekroczeniu cyklu pracy. Spawarka wyłączy się automatycznie, ale wentylator będzie nadal pracował, aby schłodzić przegrzane podzespoły. Po osiągnięciu bezpiecznej temperatury obwód ochronny automatycznie wyłączy urządzenie. ponownie włączyć wyjście spawarki.



Z. Lewy enkoder
AA. Ekran wyświetlacza
AB. Prawy enkoder
AC. Przycisk
AD. Palnik MIG
Złącze
VI. Łuk pilotażowy CUT
Złącze
M. WYCIĄĆ Ziemię
Interfejs zaciskowy
J. Wynik dodatni (+)
K. Wynik ujemny (-)
F. Spool Gun Cunnector
Złącze palnika HF TIG i CUT L.
H. Złącze przełącznika palnika HF TIG i CUT

M. Kabel do konwersji polaryzacji
1. Otwór montażowy regulatora ciśnienia w przestrzeni
2. Kabel zasilający wejściowy
3. Wyłącznik zasilania
4. Wentylator chłodzący
5. Złącze wejściowe gazu MIG
6. Złącze wejściowe gazu TIG/CUT

SCHEMAT PODŁĄCZENIA MIG

16. Podłącz zacisk roboczy do bieguna ujemnego gniazd, podłącz zacisk roboczy do przedmiot obrabiany i podłącz biegunowość złącze przejściowe do + dodatniego zacisk wyjściowy (w trybie FLUX, podłączony jest kabel zacisku uziemiającego do gniazda + plus i biegunowość złącze konwersyjne jest podłączone do gniazdo wyjściowe - ujemne).



17. Podłącz pistolet spawalniczy MIG do pist złącze maszyny i podłącz przełącznik pistoletowy do sterowania gniazd Włóż dwubolcowe gniazdo do urządzenia.
18. Podłącz gaz z tyłu maszyny panel (proszę zapoznać się z tabelą parametrów spawania panelu bocznego).
4. Włącz zasilanie. Wybierz tryb spawania, obracając i naciskając prawy enkoder.

Szybko przesuń drut do głowicy uchwytu na około 10 mm po naciśnięciu włącznika. Wyrównaj głowicę uchwytu z materiałem spawanym i przejdź do normalnego trybu spawania.

SCHEMAT POŁĄCZEŃ HF TIG O WYSOKIEJ CZĘSTOTLIWOŚCI



11. Podłącz przewód zacisku roboczego do + gniazdo dodatnie, podłącz uziemienie zacisk do przedmiotu obrabianego.
12. Podłącz pistolet spawalniczy TIG do złącze pistoletu maszyny i przełącznik pistoletowy do sterowania gniaz Włóż dwubolcowe gniazdo urządzenia do dwupinowego gniazda na tylnym panelu.
3. Podłącz 100% argonu do AR.
4. Włącz maszynę i wybierz tryb spawania poprzez obrót i naciśnięcie prawy enkoder. Naciśnij przełącznik pistoleti wyrównaj głowicę pistoletu TIG z przedmiote i wejdź do normalnego spawania .

SPAWANIE RĘCZNE MMA SCHEMAT POŁĄCZEŃ TRYBOWYC



16. podłącz przewód zacisku roboczego do u - gniazdo maszyny i podłącz zacisk uziemiający do przedmiotu obrabianeg
17. Włóż kabel uchwytu do + plusa maszyny.
18. Włącz maszynę i wybierz tryb spawania poprzez obrót i naciśnięcie prawy enkoder. Gdy elektroda spawalnicza dotyka przedmiotu obrabianego, wchodzi do

stan spawania.

SCHEMAT POŁĄCZENIA CIĘCIA



16. podłącz kabel uziemiający do
Wyjście CUT maszyny i
przymocować zacisk uziemiający do przedmiot
17. Podłącz pistolet tnący do maszyny i
przełącznik pistoletu do sterowania gniazdem c
Włóż dwubolcowe gniazdo do urządzenia.
18. Podłącz z powrotem sprężone powietrze
panel maszyny. Normalne cięcie
zakres ciśnienia powietrza wynosi 0,4 - 0,6 Mpa
4. Włącz maszynę i wybierz
tryb spawania poprzez obrót i dociskanie
prawy enkoder. Naciśnij przełącznik pistoletu, a
wejdź w normalny stan cięcia.





Uwaga: Montaż filtra powietrza, regulatora i węża gazowego.

PRZYGOTOWANIE DO SPAWANIA „ KLEJEM ”

1. Podłącz przewód zasilający do prawidłowo uziemionego wyłącznika obwodu 1-fazowego prądu przemiennego 110/220 V, 50/60 Hz, 50 A.
2. Upewnij się, że elektroda lub „ drążek ” nie styka się z uziemionym przedmiotem obrabianym.
3. Przełącz wyłącznik zasilania na pozycję „ ON ” .

NIEBEZPIECZEŃSTWO
PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM MOŻE SPOWODOWAĆ OBRAŻENIA CIAŁA LUB ŚMIERĆ!

Obwody elektrody i masy (lub uziemienia) są „ gorące ” elektrycznie , gdy spawarka jest włączona. Nie dopuszczaj do kontaktu tych „ gorących ” części z gołą skórą lub mokrym ubraniem. Zawsze noś suchą odzież ochronną, skórzane rękawice spawalnicze i izolowane obuwie.

OSTRZEŻENIE
PROMIENIE ŁUKU MOGĄ PALIĆ!

Promienie łuku elektrycznego wytwarzają intensywne promieniowanie ultrafioletowe, które może poparzyć odsłoniętą skórę i spowodować uszkodzenie oczu. Użyj osłona z odpowiednim filtrem (minimum nr 11) chroniąca oczy przed iskrami i skutkami łuku elektrycznego podczas spawania lub obserwacji spawania łukiem otwartym (patrz normy bezpieczeństwa ANSI Z49.1 i Z87.1).

NIEBEZPIECZEŃSTWO
ISKRY SPAWALNICZE MOGĄ SPOWODOWAĆ POŻAR LUB WYBUCH!

Spawanie elektryczne wytwarza iskry, które mogą być wyrzucane z dużą prędkością na znaczne odległości, zapalając łatwopalne lub wybuchające opary i

materiały. Usuń wszystkie łatwopalne przedmioty w promieniu 10 metrów od miejsca spawania. Podczas spawania zawsze trzymaj gaśnicę w pobliżu.

OSTRZEŻENIE

OPARY I GAZY SPAWALNICZE MOGĄ BYĆ ZAGROŻONE DLA ZDROWIA!
Opary i gazy uwalniane podczas spawania są niebezpieczne. Nie wdychać oparów wytwarzanych przez operacja spawania. Noś odzież ochronną OSHA Podczas spawania należy używać zatwierdzonego respiratora. Zawsze należy pracować w odpowiednio wentylowanym pomieszczeniu. obszar.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

GORĄCY METAL I NARZĘDZIA MOGĄ SIĘ PALIĆ!
Spawanie elektryczne nagrzewa metal i narzędzia do temperatur, które mogą spowodować poważne oparzenia! Stosuj środki ochrony przed ciepłem. rękawice i odzież ochronna.

1. Mając na sobie prawidłowo działający samościemniający hełm spawalniczy, delikatnie przeciągnij końcówkę pręta spawalniczego wzdłuż powierzchni przedmiotu obrabianego, aby rozpocząć łuk.
2. Wprowadź pręt spawalniczy do złącza obrabianego przedmiotu pod kątem 15°.
3. Po zakończeniu spawania podnieś pręt z przedmiotu obrabianego.
4. Wyłącz zasilanie spawarki.
5. Umieść elektrodę lub uchwyt „pręta” na bezpiecznej, niepalnej powierzchni.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

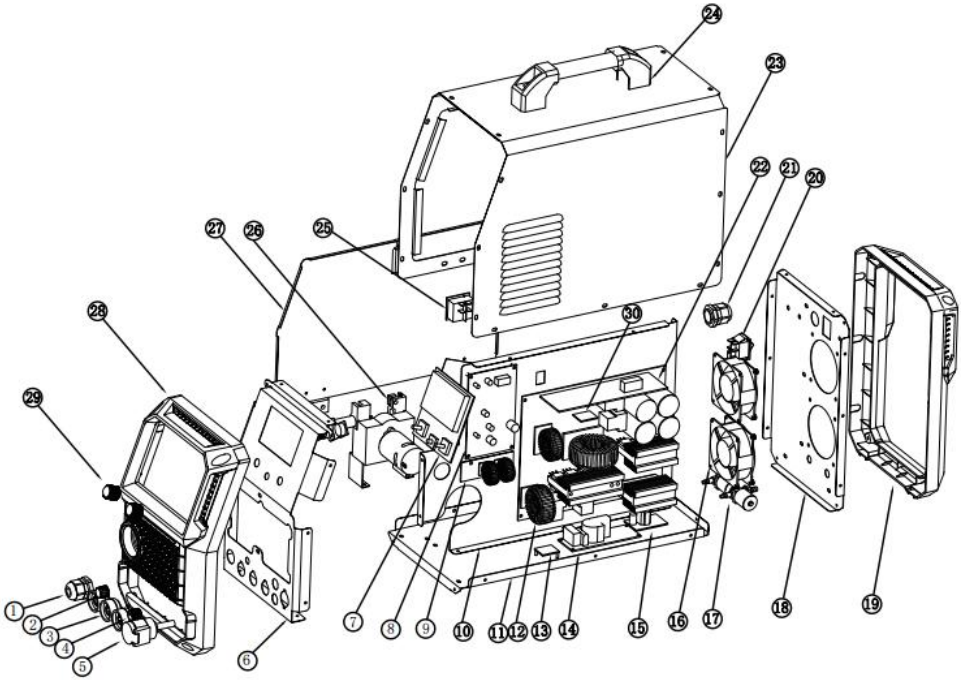
PROBLEM	PRZYCZYNA	KOREKTA
Zanieczyszczenie w spoinie	Zanieczyszczony pręt elektrody	Przed użyciem należy upewnić się, że elektrody są czyste i suche.
	Zanieczyszczony metal podstawowy	Oczyść metal bazowy z oleju, zanieczyszczeń, powłok i wilgoci. Jeśli metal bazowy jest stalą walcowaną na zimno, upewnij się, że usunięto zgorzelinę.

Słaby spaw Wygląd	Nieprawidłowe pozycjonowanie	Kąt elektrody powinien wynosić 45° i być odciągnięty od łuku spawalniczego. Niezastosowanie się do tego zalecenia może spowodować zły wygląd spoiny.
Spoina jest Wyśmienity	Zbyt dużo ciepła w materiale	Zmniejsz temperaturę i odczekaj więcej czasu między przejściami.
	Metale nieszlachetne również pochłaniają dużo ciepła	Podgrzej metal bazowy (sprawdź wymagania w przepisach spawalniczych)
	Nieprawidłowy drut wypełniający	Użyj drutu spawalniczego o właściwym typie i średnicy, w zależności od rodzaju spawanego złącza.
Materiał jest Wypaczanie	Niewystarczające mocowanie	Mocno zaciśnij obrabiany element i zespawaj, gdy clA jest już na miejscu.
	Niewystarczająca liczba spoin czepnych	Dodaj więcej spoin punktowych, aż do uzyskania sztywności i wytrzymałości.
	Zbyt dużo ciepła w materiale	Aby zmniejszyć ciepło, najlepiej rozłożyć spawanie na całym obszarze. Można to zrobić, stosując techniki spawania ściegiem naprzemiennym boki i/lub poświęć trochę czasu i pozwól kawałkom ostygnąć między podaniami.
Porowatość w spoina	Zanieczyszczony pręt elektrody	Przed użyciem należy upewnić się, że elektrody są czyste i suche.

	Zanieczyszczony metal podstawowy	Wyczyść metal bazowy, upewniając się, że usunięto wszelki olej, zanieczyszczenia i powłoki. lub wilgoci.
Trudność Łuk początkowy	Niekompletny obwód	Sprawdź połączenie uziemiające. Upewnij się, że uziemienie jest na świeżo oczyszczonej powierzchni i w pobliżu obszaru spawania. Zaleca się spawać w kierunku połączenia uziemiającego
	Zbyt niskie natężenie prądu	Na podstawie materiału spawanego i rozmiaru/ materiał elektrody, wybierz odpowiednie natężenie prądu, aby wykonać żądany spaw.
	Zanieczyszczony metal podstawowy	Oczyść metal bazowy z oleju, zanieczyszczeń, powłok i wilgoci. Jeśli baza metal jest stalą walcowaną na zimno, należy upewnić się, że usunięto wszelką zgorzelinę.
Wędrówka łukowa	Elektroda zbyt daleko od spoiny powierzchnia	Przesuń elektrodę tak, aby stykała się z jeziorkiem spawalniczym i prętem podającym. do kałuży, jeśli to konieczne.
Trudność Trzymanie łuku	Zbyt niskie natężenie prądu	Na podstawie materiału spawanego i rozmiaru/ materiał elektrody. wybierz odpowiednie natężenie prądu, aby wykonać żądany spaw.
	Elektroda zbyt daleko od spoiny powierzchnia	Przesuń elektrodę tak, aby stykała się z jeziorkiem spawalniczym, a następnie w razie potrzeby podawaj

		pręt do jeziorka spawalniczego.
	Niekompletny obwód	Sprawdź połączenie uziemiające. Upewnij się, że uziemienie jest na świeżo oczyszczonej powierzchni i w pobliżu obszaru spawania. Zaleca się spawać w kierunku połączenia uziemiającego.
	Zanieczyszczony pręt elektrody	Przed użyciem należy upewnić się, że elektrody są czyste i suche.
	Zanieczyszczony metal podstawowy	Oczyść metal bazowy z oleju, zanieczyszczeń, powłok i wilgoci .

SCHEMAT OKABLOWANIA



NIE.	Nazwa

1	Złącze wodoodporne
2	Terminal Post
3	Europejskie szybkozłącze
4	Gniazdo lotnicze
5	Zintegrowane złącze gazowo-elektryczne
6	Panel przedni
7	Płyta
8	Główna płyta sterująca
9	Płyta filtracyjna
10	Płyta działowa
11	Płyta bazowa
12	Płyta główna
13	Przełącznik kontaktronowy
14	Płyta wysokiej częstotliwości
15	Płyta 24V
16	Wentylator
17	Zawór elektromagnetyczny
18	Panel tylny
19	Plastikowy panel tylny
20	Przełącznik
21	Wodoodporne złącze + kabel zasilający
22	Płyta sterownicza
23	Okładka
24	Uchwyt

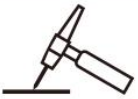
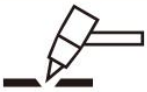
25	Przełącznik transferowy
26	Podajnik drutu
27	Małe drzwi
28	Plastikowy panel przedni
29	Pokrętło
30	Płyta modułu przełącznika

Tabela parametrów podajnika drutu

Tryb spawania	Gaz Wymagania	Średnica drutu spawalniczego	Drut Karmić Rolle
Oddzielny	CO2 100%	0,8 0,9 1,0	Rolka podająca drut V 0,8 0,9 1,0
CO2 100%	CO2 100%	0,8 0,9 1,0	Rolka podająca drut V 0,8 0,9 1,0
AR100%	AR100%	0,9 1,0	Rolka podająca drut V 0,9 1,0
Mieszać Gaz	AR80%+CO2 20%	0,8 0,9 1,0	Rolka podająca drut V 0,8 0,9 1,0
Puls Mig	AR100%	0,9 1,0	Rolka podająca drut V 0,9 1,0
Flux	Bez gazu	0,8 0,9 1,0	Rolka podająca drut V 0,8 0,9 1,0

Tryb spawania	Kontakt Porady	Spawalniczy Materiały (płyta Wymagania)	Drut spawalniczy Przybory	Płyta Grubość
Oddzielny	0,8 0,9 1,0	Żelazo Płyta	Solidny Drut	1~7

CO2 100%	0,8 0,9 1,0	Żelazo Płyta	Solidny Drut	1~7
AR100%	1.0 Glin	Płyta aluminiowa	Aluminium Drut spawalniczy	1~7
Mieszać Gaz	0,8 0,9 1,0	Lron Płyta/Stal nierdzewna Płyta stalowa	Solidny rdzeń Spawalniczy Drut/Stal nierdzewna Spawanie stali Drut	1~7
Puls Mig	1.0 Glin	Płyta aluminiowa	Aluminium Drut spawalniczy	1~7
Flux	0,8 0,9 1,0	Żelazo Płyta	Drut rdzeniowy	1~ 8

MODEL: CT-520				
1~ f1 f2 1~ 1~ ⎓		EN IEC 60974-1		
	⎓	U1= 220V-240V~		
		40A/16V~200A/24V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	24V	21.7V
	⎓	U1=220V		
		20A/10.8V~200A/18V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	18V	16.1V
	⎓	U1=220V		
		20A/20.8V~200A/28V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	28V	26.1V
	⎓	U1=220V		
		20A/88V~50A/100V		
		X	60%	100%
	U0=280V	I2	50A	38A
		U2	100V	95.2V
 1~50Hz/60Hz	U1=220V	I1 max= 34A		I1 eff= 26.3A
Cooling Mode: Fan Cooling		Insulation Grade: F		IP21S

MODEL: CT-520							
		U_1=**110V~**			U_1=**220V~**		
		40A/16V~140A/21V			40A/16V~200A/24V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	21V	19.4V	U_2	24V	21.7V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/20. 8V~140A/25.6V			20A/20.8V~200A/28V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	25. 6V	24. 3V	U_2	28V	26.1V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/10. 8V~140A/15.6V			20A/10.8V~200A/18V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	15. 6V	14. 3V	U_2	18V	16.1V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/88V~40A/96V			20A/88V~50A/100V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=280V	I_2	40A	30A	I_2	50A	38A
		U_2	96V	92V	U_2	100V	95.2V
1~50Hz/60Hz	U_1=110V	I_1 max=45A			I_1 eff=34.8A		
	U_1=220V	I_1 max=34A			I_1 eff=26.3A		
Cooling Mode: Fan Cooling		Insulation Grade: F			**IP21S**		

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, szanghaj 200000 CN.
Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia
Importowane do USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Miejsce, 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

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MULTIPROCES LASSERS

MODEL: CT-520

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

MULTIPROCESS WELDERS

MODEL: CT-520



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

Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruiksaanwijzing duidelijk te interpreteren. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Neemt u het ons niet kwalijk dat we u niet meer op de hoogte stellen van eventuele technologische of software-updates voor ons product.

	Waarschuwing: om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig lezen.

	**CORRECTE VERWIJDERING voor Display** Dit product valt onder de bepalingen van de Europese Richtlijn 2012/19/EU. Het symbool met een doorgekruiste afvalbak geeft aan dat het product in de Europese Unie gescheiden afvalinzameling vereist. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die als zodanig zijn gemarkeerd, mogen niet worden gerecycled. mogen niet bij het normale huisvuil worden weggegooid, maar moeten naar een inzamelpunt voor recycling van elektrische en elektronische apparaten worden gebracht.
CE	Compliance is een EG-veiligheidscertificering.

VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

WAARSCHUWING :

Lees dit materiaal voordat u dit product gebruikt. Als u dit niet doet, kan dit leiden tot ernstige verwondingen.

blessure.

De CT-520 biedt een handige methode voor het "elektrodelassen" van koolstofstaal. Invertertechnologie biedt de mogelijkheid om dun of dik staal met precisie en gemak te lassen. Bij het toevoegen van de Met de optionele T I G-toorts (niet meegeleverd), gasregelaar en een cilinder met beschermgas wordt de CT-520 een T I G-lasser.

SPECIFICATIES

Uitvoer Huidig bereik:	Ingangsstroom	Ingangsspanning	Beoordeeld Werkcyclus	Staafdiameter	Staafmateriaal
20~200	I1 maximaal	110V of 220V	20%@	1/16~6/31	E6010

A	45A (115V) I1 eff 34,8A (115V) I1 max 34A (230V) I1 eff 26,3A (230V)		200A	1,6~5,0 mm	E6011 E6013 E7014 E7018S roestvrij staal

BEDRIJFSCYCLUS

De nominale inschakelduur verwijst naar de hoeveelheid laswerk die binnen een bepaalde tijd kan worden verricht. De CT-520 heeft een inschakelduur van 60% bij 195A. Het is het gemakkelijkst om naar uw lastijd te kijken in blokken van 10 minuten en de inschakelduur als percentage van die 10 minuten. Als u last bij 195A met een inschakelduur van 60%, kunt u binnen een blok van 10 minuten 6 minuten lassen met 4 minuten afkoeling voor het lasapparaat. Als de Als de werkcyclus wordt overschreden, schakelt het lasapparaat automatisch uit, maar de ventilator blijft draaien om het lasapparaat te koelen. oververhitte componenten. Wanneer een veilige temperatuur is bereikt, schakelt de lasser automatisch de De lasuitgang is weer ingeschakeld. Om de inschakelduur te verhogen, kunt u de stroomsterkteregeling verlagen.

LEES EN BEGRIJP ALLE INSTRUCTIES EN VOORZORGSMAATREGELEN VOORDAT U VERDERGAAT.

Dit apparaat geeft een krachtige hoge spanning en extreme hitte af, wat ernstige brandwonden, verminking, elektrische schokken en de dood kan veroorzaken. VEVOR is niet aansprakelijk voor de gevolgen van opzettelijk of onopzettelijk misbruik van dit product.

VEILIGHEIDSINFORMATIE

De volgende uitleg wordt in deze handleiding, op de etikettering en op alle andere verstrekte informatie weergegeven met dit product:

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

WAARSCHUWING geeft een gevaarlijke situatie aan die, indien deze niet wordt vermeden, kan leiden tot de dood of ernstig letsel.
LET OP, gebruikt met het veiligheidswaarschuwingssymbool, geeft een gevaarlijke situatie aan die, indien niet vermeden, kan resulteren in bij lichte of matige verwondingen.
KENNISGEVING wordt gebruikt voor praktijken die geen verband houden met persoonlijk letsel.



LEES DE INSTRUCTIES

Lees en begrijp deze handleiding zorgvuldig voordat u het lasapparaat gebruikt. Bewaar de handleiding voor toekomstig gebruik.



EEN ELEKTRISCHE SCHOK KAN DODELIJK ZIJN!

- Onjuist gebruik van een elektrisch lasapparaat kan leiden tot een elektrische schok, letsel en zelfs de dood! Lees alle voorzorgsmaatregelen die in de handleiding van het lasapparaat staan beschreven om de kans op een elektrische schok te verkleinen.
- Koppel het lasapparaat los van de stroomvoorziening voordat u de toorts of het contactpunt monteert, demonteert of er onderhoud aan pleegt, en wanneer u mondstukken installeert of verwijdert.
- Draag altijd droge, beschermende kleding, leren lashandschoenen en isolerende schoenen. Gebruik geschikte kleding van duurzaam, vlamvertragend materiaal om uw huid te beschermen.
- Als er andere personen of huisdieren in de buurt van de lasplek aanwezig zijn, gebruik dan lasschermen om omstanders tegen vonken te beschermen.
- Gebruik het lasapparaat altijd in een schone, droge en goed geventileerde ruimte. Gebruik het lasapparaat niet in vochtige, natte, regenachtige of slecht geventileerde ruimtes.
- De elektrode en de werk- (of aardings-) circuits zijn elektrisch " heet " wanneer het lasapparaat aan staat. Zorg ervoor dat deze " hete " onderdelen niet in contact komen met uw blote huid of natte kleding.

- Zorg dat u afgeschermd bent van het lascircuit door isolatiematten te gebruiken. Zo voorkomt u contact met het werkoppervlak.
- Zorg ervoor dat het werkstuk goed wordt ondersteund en geaard voordat u met elektrisch lassen begint.
- Bevestig de aardklem altijd aan het te lassen stuk en zo dicht mogelijk bij de lasplek. Dit zorgt voor de minste weerstand en de beste las.



LASVONKEN KUNNEN BRAND OF EXPLOSIE VEROORZAKEN!

- Bij elektrisch lassen ontstaan vonken die met hoge snelheid over aanzienlijke afstanden kunnen worden afgevoerd, waardoor ontvlambare of exploderende 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 voorwerpen binnen een straal van 10 meter van de lasplek.
- Zorg dat u altijd een brandblusser bij de hand hebt tijdens het lassen.
- Gebruik lasdekens om geverfde en/of brandbare oppervlakken te beschermen, zoals rubberen tochtstrips, dashboards, motoren, enz.
- Zorg ervoor dat de voeding is voorzien van bedrading die geschikt is voor het stroomverbruik.



ELEKTROMAGNETISCHE VELDEN KUNNEN EEN GEVAAR VOOR DE GEZONDHEID VORMEN!

- Het elektromagnetische veld dat tijdens booglassen ontstaat, kan interfereren met diverse elektrische en elektronische apparaten, zoals pacemakers. Iedereen die dergelijke apparaten gebruikt, dient een arts te raadplegen voordat hij/zij elektrisch gaat lassen.
- Blootstelling aan elektromagnetische velden tijdens het lassen kan andere gezondheidseffecten hebben die nog niet bekend zijn.



BOOGSTRALEN KUNNEN BRANDEN!

- Boogstralen produceren intense ultraviolette straling die de blootgestelde huid kan verbranden en oogletsel kan veroorzaken. Gebruik een schild met het juiste filter (minimaal #11) om uw ogen te beschermen tegen vonken en de stralen van de boog tijdens het lassen of bij het observeren van open booglassen (zie ANSIZ49.1 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 de lasplek aanwezig zijn, gebruik dan lasschermen om omstanders te beschermen tegen vonken en lasstralen.



DAMPEN EN LASGASSEN KUNNEN EEN GEVAAR VOOR DE GEZONDHEID VORMEN!

- Dampen en gassen die vrijkomen tijdens het lassen zijn gevaarlijk. Adem de dampen die vrijkomen bij het lassen niet in. Draag een door de OSHA goedgekeurd ademhalingsmasker tijdens het lassen.
- Werk altijd in een goed geventileerde ruimte.
- Las nooit gecoate materialen, zoals (maar niet beperkt tot): cadmiumhoudende, gegalvaniseerde en loodhoudende verven.



HEET METAAL EN GEREEDSCHAP ZULLEN BRANDEN!

- Bij elektrisch lassen worden metaal en gereedschappen verhit tot temperaturen die ernstige brandwonden kunnen veroorzaken!
- Draag beschermende, hittebestendige handschoenen en kleding bij het gebruik van Eastwood of andere lasapparatuur. Raak het gelaste werkoppervlak, de branderpunt of het mondstuk nooit aan voordat deze volledig zijn afgekoeld.



Rondvliegende metaalsplinters kunnen letsel

veroorzaken!

- Slijpen en schuren zorgt ervoor dat metaalsplinters, stof, vuil en vonken met hoge snelheid worden weggeslingerd. Draag een goedgekeurde veiligheidsbril om oogletsel te voorkomen.
- Draag een door OSHA goedgekeurd ademhalingsmasker tijdens het slijpen of schuren.
- Lees alle handleidingen die bij de specifieke slijpmachines, schuurmachines of ander elektrisch gereedschap horen die u voor en na het lasproces gebruikt. Wees u bewust van alle veiligheidswaarschuwingen voor elektrisch gereedschap.

VEREISTE ITEMS

Voordat u de CT-520 STICK 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, 200 A stroomonderbreker.
- LET OP: Het apparaat moet geaard zijn om goed en veilig te kunnen werken!
- Een schone, veilige, goed verlichte, droge en goed geventileerde werkplek.
- Een niet-ontvlambaar shirt met lange mouwen of een lasjas
- Zware lashandschoenen
- Automatisch verduisterende lashelm voor oogbescherming tijdens laswerkzaamheden. Let op: MOET een lens van nr. 11 of donkerder zijn.
- Speciale lasborstels van roestvrij staaldraad voor elk te lassen materiaal.

INHOUD

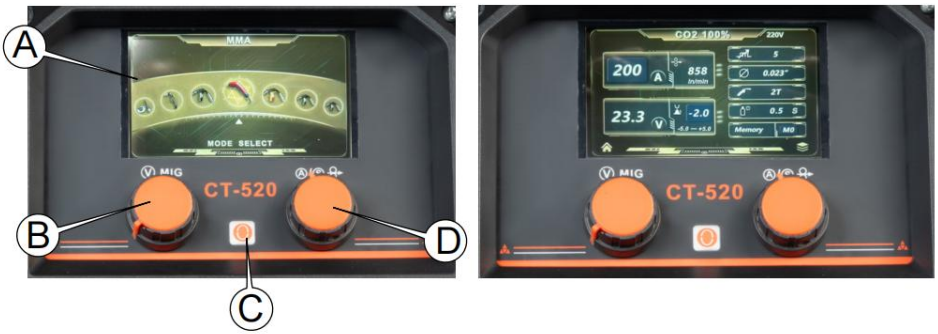
Haal alle onderdelen uit de doos. Vergelijk met de onderstaande lijst om er zeker van te zijn dat de unit compleet is.

1. CT-520



2. Plasmasnijtoorts AG-60 (4m)
3. TIG-lasbrander WP-17 (3 m)
4. MIG-lasbrander 15AK (3m)
5. Gasslang (2,5 m , geschikt voor ons,
(EU/AU niet nodig)
6. Aandrijfrollen ×2 (W-type 0,8/0,9,
U-type 0,9/1,2; V-type 0,8/0,9
(bijgeleverd bij de machine)
19. Contactpunten ×2 (1,0 voor aluminium
20. lassen; 0,9 en 0,8 inbegrepen
met zaklamp)
8. Gebruiksaanwijzing ×1
9. Elektrodehouder (2m)
10. Aardingsklem (2m)
11. Luchtdrukregelaar ×1
12. Slangklemmen ×6
13. Gasslang (2,5 m + 0,4 m, essentieel voor snijmachine)
14. Gasslang (2m, standaard voor TIG-functie)
15. 15. Stroomadapterkabel (geschikt voor ons, EU/AU niet nodig)
16. Teflon voering (essentieel voor MIG-aluminiumlassen)
17. Borstel
18. Lashelm
19. Gasaansluitingen ×2

BEDIENINGS- EN WEERGAVEPANEEL



Y. Weergave van de lasmodus (9 modi: APART, CO2 100%, AR 100%, MIX GAS, PULSE MIG, FLUX, PLASMA, HF TIG, MMA

Z. Linker encoder

AA. Knop

AB. Rechter Encoder

Bedieningsstappen:

1. Draai aan D (rechter encoder) om een lasmodus onder A te selecteren.
2. Druk op D (rechter encoder) om de hoofdinterface van de geselecteerde lasmodus (bijv. CO2 100%).
3. Druk in de hoofdinterface op C (knop) om door de ingebouwde functies te navigeren.
4. Nadat u een functie hebt geselecteerd, draait u aan D (rechter encoder) om de parameters aan te passen.
5. Parameters worden automatisch opgeslagen na 3 seconden inactiviteit.
6. Met B (linker encoder) kunt u de lasspanning instellen binnen het bereik van -5 V tot +5 V. Druk in de MIG-modus op de linker encoder B om de jog-draadaanvoermodus te openen.

Klik op de knop om de functie te selecteren die continu aan moet staanIn-screen alarm zoals thermische beveiliging

Lasmodus	Stroom (A)	
	110V	220V
MMA	20~140A	20~ 20 0A
HF TIG	20~140A	20~ 20 0A
MIG	4 0~140A	4 0~ 20 0A
SNEE	20~40A	20~ 5 0A

De LED voor thermische beveiliging licht op wanneer het apparaat de maximale interne componenttemperatuur heeft bereikt. Dit gebeurt wanneer de inschakelduur is overschreden. Het lasapparaat schakelt automatisch uit, maar de ventilator blijft draaien om de oververhitte componenten te koelen. Wanneer een veilige temperatuur is bereikt, schakelt het beveiligingscircuit de lasmachine automatisch uit. lasuitgang weer ingeschakeld.



AE. Linker encoder
AF. Beeldscherm
AG. Rechter Encoder
AH. Knop
AI. MIG-toorts Verbindingsstuk
VII. CUT Pilot Arc Verbindingsstuk
N. GESNEDEN Grond Kleminterface
J. Uitgang Positief (+)
K. Uitvoer negatief (-)
F. Spoelpistoolkoppeling
L. HF TIG en CUT-toortsconnector
H. HF TIG en CUT toorts schakelaar connector

M. Polariteitsconversiekabel
1. Bevestigingsgat voor ruimtedrukregelaar
2. Ingangsstroomkabel
3. Aan/uit-schakelaar
4. Koelventilator
5. MIG-gasingangconnector
6. TIG/CUT-gasingangsconnector

MIG-AANSLUITSCHEMA

19. Sluit de werkklem aan op de - negatieve pool
stopcontacten, bevestig de werkklem aan de
werkstuk en sluit de polariteit aan
conversieconnector naar de + positieve
uitgangsaansluiting (in de FLUX-modus is de
aardingsklemkabel is aangesloten
naar de + positieve aansluiting, en de polarite
conversieconnector is aangesloten op
de - negatieve uitgangsaansluiting).



20. Sluit het MIG-laspistool aan op het pistoc
connector van de machine en sluit de
pistoolschakelaar om de tweepolige aansluiti
Steek de tweepolige stekker in het apparaat.
21. Sluit het gas aan vanaf de achterkant van de machine
paneel (raadpleeg de tabel met lasparameters voor het zijpaneel).
4. Schakel het apparaat in. Selecteer de lasmodus door de rechter encoder te draaien en in te drukken. Voer de draad snel ongeveer 10 mm naar de pistoolkop nadat u de pistoolschakelaar hebt ingedrukt. Lijn de pistoolkop uit met het werkstuk en activeer de normale lasmodus.

HOOGFREQUENTE HF TIG-AANSLUITINGSDIAGRAM



13. Sluit de werkklemkabel aan op de +positieve aansluiting, aarding bevestigen klem aan het werkstuk.
14. Sluit het TIG-laspistool aan op de pistoolconnector van de machine en de pistoolschakelaar om de tweepolige aansluit
Steek de tweepolige stekker van de machine in de tweepins aansluiting op het achterpane
3. Sluit de AR 100% van het argongas aan.
4. Zet de machine aan en selecteer de lasmodus door het draaien en indrukken var rechter encoder. Druk op de pistoolschakela
Lijn de TIG-pistoolkop uit met het werkstuk en ga over tot het normale lassen .

MMA HANDMATIG LASSEN MODECONNECTIEDIAGRAM



19. sluit de werkklemkabel aan op de negatie - stopcontact van de machine en sluit de aardingsklem aan het werkstuk.
20. Steek de houderkabel in de + positieve van de machine.
21. Zet de machine aan en selecteer de lasmodus door te draaien en te drukken op d rechter encoder. Wanneer de laselektrode raakt het werkstuk aan, het komt in de norma lastoestand.

SNIJVERBINDINGSSCHEMA



19. sluit de aardingskabel aan op de CUT-uitgangsaansluiting van de machine en Bevestig de aardingsklem aan het werkstuk.
20. Sluit het snijpistool van de machine aan en de schakelaar van het pistool om de tweepolige Steek de tweepolige stekker in het apparaat.
21. Sluit de perslucht terug aan paneel van de machine. Het normale snijwerk luchtdrukbereik is 0,4 - 0,6 Mpa.
4. Zet de machine aan en selecteer de lasmodus door draaien en drukken de juiste encoder. Druk op de pistoolschakelaa de normale snijtoestand ingaan.





Let op: Montage voor luchtfilterregelaar en gasslang.

VOORBEREIDING OP “ STICK ” LASSEN

1. Sluit het netsnoer aan op een goed geaarde 1-fase 110/220 Volt AC, 50/60 Hz, 50 A stroomonderbreker.
2. Zorg ervoor dat de elektrode of “ staaf ” geen contact maakt met het geaarde werkstuk.
3. Zet de aan/uit-schakelaar op “ AAN ” .

GEVAAR
EEN ELEKTRISCHE SCHOK KAN LETSEL OF DE DOOD VEROORZAKEN!

De elektrode en de werk- (of aardings-) circuits zijn elektrisch " heet " wanneer het lasapparaat aan staat. Zorg ervoor dat deze " hete " onderdelen niet in contact komen met uw blote huid of natte kleding. Draag altijd droge, beschermende kleding, leren lashandschoenen en isolerend schoeisel.

WAARSCHUWING
BOOGSTRALEN KUNNEN BRANDEN!

Boogstralen produceren intense ultraviolette straling die de blootgestelde huid kan verbranden en oogletsel kan veroorzaken. Gebruik een Bescherm uw ramen met het juiste filter (minimaal #11) om ze te beschermen tegen vonken en de schokken van de boog. bij het lassen of bij het observeren van open booglassen (zie ANSI Z49.1 en Z87.1 voor veiligheidsnormen).

GEVAAR
LASVONKEN KUNNEN BRAND OF EXPLOSIE VEROORZAKEN!

Elektrisch lassen produceert vonken die met hoge snelheid over aanzienlijke afstanden kunnen worden afgevoerd, waardoor ontvlambare of exploderende dampen en materialen kunnen ontbranden. Verwijder alle ontvlambare voorwerpen binnen een straal van 10 meter van de lasplek. Houd altijd een brandblusser bij de hand tijdens het lassen.

WAARSCHUWING

DAMPEN EN LASGASSEN KUNNEN EEN GEVAAR VOOR DE GEZONDHEID VORMEN!

Dampen en gassen die vrijkomen bij het lassen zijn gevaarlijk. Adem de dampen die vrijkomen bij het lassen niet in. laswerkzaamheden. Draag een OSHA-veiligheidsbril. Gebruik een goedgekeurd ademhalingstoestel tijdens het lassen. Werk altijd in een goed geventileerde ruimte. gebied.

GEVAAR

HEET METAAL EN GEREEDSCHAP ZULLEN BRANDEN!

Elektrisch lassen verhit metaal en gereedschap tot temperaturen die ernstige brandwonden kunnen veroorzaken! Gebruik beschermende, hittebestendige handschoenen. beschermende handschoenen en kleding.

1. Draag een goed functionerende automatisch donker wordende lashelm en sleep de punt van de lasstaaf langs het oppervlak van het werkstuk om een boog te starten.
2. Plaats de lasstaaf in een hoek van 15° in de werkstukverbinding.
3. Til de staaf van het werkstuk wanneer de lasrups voltooid is.
4. Schakel de schakelaar van het lasapparaat uit.
5. Plaats de elektrode of "staaf"houder op een veilige, niet-ontvlambare ondergrond.

PROBLEEMOPLOSSING

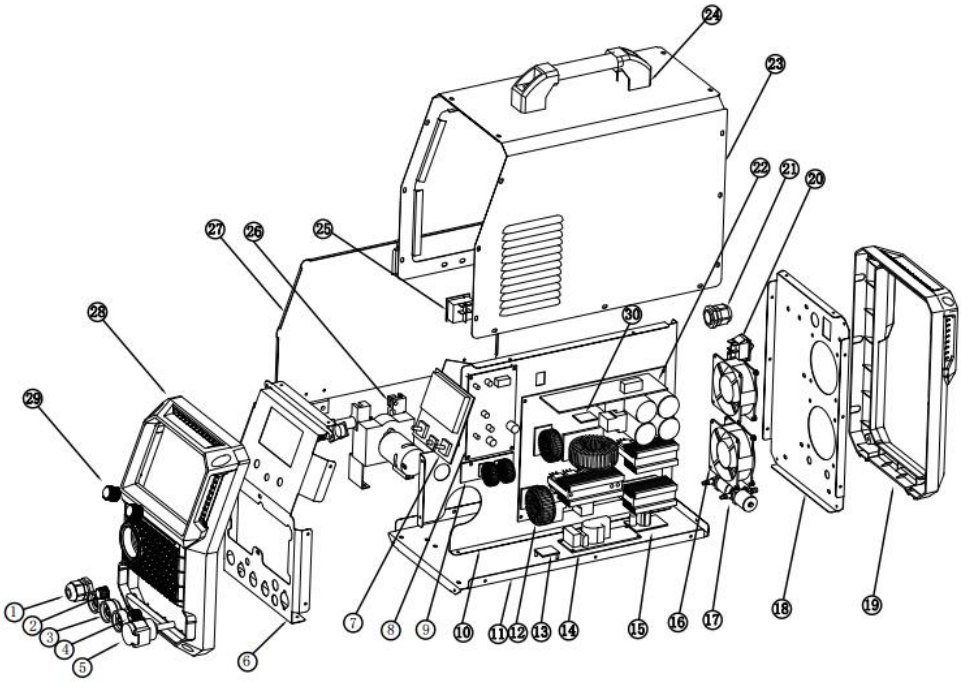
PROBLEEM	OORZAAK	CORRECTIE
Verontreiniging in lasrups	Verontreinigde elektrode staaf	Zorg ervoor dat de elektroden schoon en droog zijn voordat u ze gebruikt.
	Verontreinigd basismetaal	Verwijder olie, vuil, coatings en vocht van het basismetaal. Als het basismetaal koudgewalst staal is, verwijder dan alle walshuid.
Slechte las	Verkeerde	De hoek van de elektrode moet 45° zijn

Verschijning	positionering	en van de lasboog. Als u dit niet doet, kan dit een slecht lasuiterlijk tot gevolg hebben.
Lasrups is Kraken	Te veel hitte in het materiaal	Zet de warmtebron lager en zorg dat er meer tijd tussen de passages zit.
	Basismetaal absorbeert ook veel hitte	Verwarm het basismetaal voor (raadpleeg de lasvoorschriften voor de vereisten)
	Onjuiste vuldraad	Gebruik het juiste type en de juiste diameter lasdraad voor de te lassen verbinding.
Materiaal is Kromtrekken	Onvoldoende klemming	Klem het werkstuk goed vast en las terwijl de clA op zijn plaats zitten.
	Onvoldoende hechtlassen	Voeg meer puntlassen toe totdat er stijfheid en stevigheid is bereikt.
	Te veel hitte in het materiaal	Om de hitte te verminderen is het het beste om het lassen over het gebied te verspreiden. Dit kan worden gedaan door gebruik te maken van steeklastechnieken, waarbij de lasnaden worden afgewisseld kanten, en/of neem de tijd en laat de stukken afkoelen tussen passen.
Porositeit in lasrups	Verontreinigde elektrode staaf	Zorg ervoor dat de elektroden schoon en droog zijn voordat u ze gebruikt.
	Verontreinigd basismetaal	Maak het basismetaal schoon en verwijder daarbij alle olie, vuil en coatings. of vocht.

Moeilijkheidsgraad Startboog	Onvolledig circuit	Controleer de aardverbinding. Zorg ervoor dat de aardverbinding op een verse plek ligt. gereinigd oppervlak en dicht bij het lasgebied. Het wordt aanbevolen om las naar de aardverbinding
	Amperage te laag	Gebaseerd op het materiaal lassen & maat/ materiaal van de elektrode, Kies een geschikte stroomsterkte om de gewenste las uit te voeren.
	Verontreinigd basismetaal	het basismetaal schoon van olie, vuil, coatings of vocht . metaal is koudgewalst staal. Zorg ervoor dat alle walshuid verwijderd is.
Arc Wander	Elektrode te ver van het laspunt oppervlak	Verplaats de elektrode zodat deze in contact komt met de laspoel en de aanvoerstaaf indien nodig in de plas.
Moeilijkheidsgraad Vasthoudboog	Amperage te laag	Op basis van het materiaal lassen en de maat/ materiaal van de elektrode. Kies een geschikte stroomsterkte om de gewenste las uit te voeren.
	Elektrode te ver van het laspunt oppervlak	Verplaats de elektrode zodat deze contact maakt met de laspoel en voer indien nodig een staaf in de laspoel aan.
	Onvolledig circuit	Controleer de aardverbinding. Zorg ervoor dat de aardverbinding op een verse gereinigd oppervlak en dicht bij

		het lasgebied. Het wordt aanbevolen om Las naar de aardverbinding toe.
	Verontreinigde elektrode staaf	Zorg ervoor dat de elektroden schoon en droog zijn voordat u ze gebruikt.
	Verontreinigd basismetaal	Verwijder alle olie, vuil, coatings en vocht van het basismetaal .

BEDRADINGSSCHEMA



NEE.	Naam
1	Waterdichte connector
2	Eindpost
3	Europese snelkoppeling
4	Luchtvaartaansluiting

5	Geïntegreerde gas-elektrische connector
6	Voorpaneel
7	Paneel
8	Hoofdbesturingsbord
9	Filterbord
10	Scheidingsplaat
11	Bodemplaat
12	Hoofdbord
13	Reed-schakelaar
14	Hoogfrequent bord
15	24V-bord
16	Fan
17	Magneetventiel
18	Achterpaneel
19	Kunststof achterpaneel
20	Schakelaar
21	Waterdichte connector + stroomkabel
22	Controlebord
23	Omslag
24	Hendel
25	Overdrachtschakelaar
26	Draadaanvoer
27	Kleine deur
28	Kunststof frontpaneel

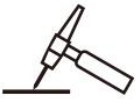
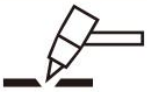
29	Knop
30	Schakelmodulebord

Tabel met draadaanvoerparameters

Lasmodus	Gas Vereisten	Lasdraaddiameter	Draad Voer Rolle
Apart	CO2 100%	0,8 0,9 1,0	V-draadtoevoerrol 0,8 0,9 1,0
CO2100%	CO2100%	0,8 0,9 1,0	V-draadtoevoerrol 0,8 0,9 1,0
AR100%	AR100%	0,9 1,0	V-draadtoevoerrol 0.9 1.0
Mengen Gas	AR80%+CO2 20%	0,8 0,9 1,0	V-draadtoevoerrol 0,8 0,9 1,0
Pols Mig	AR100%	0,9 1,0	V-draadaanvoerrol0.9 1.0
Flux	Gasloos	0,8 0,9 1,0	V-draadtoevoerrol 0,8 0,9 1,0

Lasmodus	Contact Tips	Lassen Materialen (plaat Vereisten)	Lasdraad Materialen	Bord Dikte
Apart	0,8 0,9 1,0	Ijzer Bord	Stevig Draad	1~7
CO2100%	0,8 0,9 1,0	Ijzer Bord	Stevig Draad	1~7
AR100%	1.0 Al	Aluminium Plat	Aluminium Lasdraad	1~7

Mengen Gas	0,8 0,9 1,0	Ijzer Plaat/Roestvrij Stalen plaat	Vaste kern Lassen Draad/Roestvrij Staal lassen Draad	1~7
Pols Mig	1.0 Al	Aluminium Plat	Aluminium Lasdraad	1~7
Flux	0,8 0,9 1,0	Ijzer Bord	Gevulde draad	1~ 8

MODEL: CT-520				
1~ f1 f2 1~ 1~ ⎓		EN IEC 60974-1		
	⎓	U1= 220V-240V~		
		40A/16V~200A/24V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	24V	21.7V
	⎓	U1=220V		
		20A/10.8V~200A/18V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	18V	16.1V
	⎓	U1=220V		
		20A/20.8V~200A/28V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	28V	26.1V
	⎓	U1=220V		
		20A/88V~50A/100V		
		X	60%	100%
	U0=280V	I2	50A	38A
		U2	100V	95.2V
 1~50Hz/60Hz	U1=220V	I1 max= 34A		I1 eff= 26.3A
Cooling Mode: Fan Cooling		Insulation Grade: F		IP21S

MODEL: CT-520							
		U_1=**110V~**			U_1=**220V~**		
		40A/16V~140A/21V			40A/16V~200A/24V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	21V	19.4V	U_2	24V	21.7V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/20. 8V~140A/25.6V			20A/20.8V~200A/28V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	25. 6V	24. 3V	U_2	28V	26.1V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/10. 8V~140A/15.6V			20A/10.8V~200A/18V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	15. 6V	14. 3V	U_2	18V	16.1V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/88V~40A/96V			20A/88V~50A/100V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=280V	I_2	40A	30A	I_2	50A	38A
		U_2	96V	92V	U_2	100V	95.2V
1~50Hz/60Hz	U_1=110V	I_1 max=45A			I_1 eff=34.8A		
	U_1=220V	I_1 max=34A			I_1 eff=26.3A		
Cooling Mode: Fan Cooling		Insulation Grade: F			**IP21S**		

Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.
Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australië
Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Plaats, 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

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MULTIPROCESSVETSARE

MODELL: CT-520

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

MULTIPROCESS WELDERS

MODELL: CT-520



Obs: Produktbilden är endast för referens, de faktiska detaljerna ska gälla.

Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan du använder produkten. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Vi ber om ursäkt för att vi inte kommer att informera dig igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.

	Varning – För att minska risken för skador måste användaren läsa instruktionsmanualen noggrant.

	**KORREKT AVFALLSHANTERING för display** Denna produkt omfattas av bestämmelserna i EU-direktiv 2012/19/EU. Symbolen som visar en överstruken soptunna indikerar att produkten kräver separat sophämtning inom Europeiska unionen. Detta gäller produkten och alla tillbehör som är märkta med denna symbol. Produkter som är märkta som sådana kanske inte är kasseras med vanligt hushållsavfall, utan måste lämnas till en insamlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater.
CE	Efterlevnad är en säkerhetscertifiering från EU.

SÄKERHETSINSTRUKTIONER

VARNING :

Läs detta material innan du använder produkten. Underlåtenhet att göra det kan leda till allvarliga skador.

skada.

CT-520 erbjuder en bekväm metod för att utföra "pinne"-svetsning av kolstål. Inverterteknik ger möjlighet att svetsa tunt eller grovt stål med precision och enkelhet. När man lägger till Med en lyft-TIG-brännare (ingår ej) som tillval , gasregulator och en skyddsgasflaska blir CT-520 en TIG- svets .

SPECIFIKATIONER

Produktion Nuvarande intervall:	Ingångsström	Ingångsspänning	Betygsatt Driftscykel	Stångdiameter	Stångmaterial
20~200A	I1 max 45A (115V)	110V eller 220V	20%@ 200A	16/1~31/6 1,6~5,0 mm	E6010 E6011

	I1-effekt 34,8A (115V) I1 max 34A (230V) I1 effekt 26,3A (230V)				E6013 E7014 E7018S rostfritt stål

DRIFTCYKEL

Den nominella arbetscykeln avser den mängd svetsning som kan utföras inom en viss tidsperiod. CT-520 har en arbetscykel på 60 % vid 195 A. Det är enklast att se svetstiden i block om 10 minuter och att arbetscykeln är en procentandel av dessa 10 minuter. Om du svetsar vid 195 A med en arbetscykel på 60 % kan du inom ett 10-minutersblock svetsa i 6 minuter med 4 minuters kylning för svetsen. Om Om arbetscykeln överskrids stängs svetsen av automatiskt, men fläkten fortsätter att gå för att kyla ner överhettade komponenter. När en säker temperatur har uppnåtts, kommer svetsaren automatiskt att slå på svetsutgången igen. För att öka arbetscykeln kan du sänka strömstyrkan.

LÄS OCH FÖRSTÅ ALLA INSTRUKTIONER OCH FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER INNAN DU FORTSÄTTER.

Denna enhet avger en kraftig högspänning och extrem värme som kan orsaka allvarliga brännskador, lemlästning, elektriska stötar och dödsfall. VEVOR ansvarar inte för konsekvenser på grund av avsiktlig eller oavsiktlig felanvändning av denna produkt.

SÄKERHETSINFORMATION

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

FARA indikerar en farlig situation som, om den inte undviks, kommer att leda till dödsfall eller allvarliga skador.

VARNING indikerar en farlig situation som, om den inte undviks, kan leda till dödsfall eller allvarliga skador.
VARNING! Om den används tillsammans med säkerhetssymbolen indikerar den en farlig situation som, om den inte undviks, kan leda till vid mindre eller måttliga skador.
MEDDELANDE används för att ta upp praxis som inte är relaterade till personskador.



LÄS INSTRUKTIONERNA

Läs och förstå denna manual noggrant innan du använder svetsen. Spara den för framtida bruk.



ELEKTRISK STÖT KAN DÖDA!

- Felaktig användning av en elektrisk svets kan orsaka elektriska stötar, skador och dödsfall! Läs alla försiktighetsåtgärder som beskrivs i svetsmanualen för att minska risken för elektriska stötar.
- Koppla bort svetsen från strömförsörjningen före montering, demontering eller underhåll av brännaren, kontaktmunstycket och vid montering eller borttagning av munstycken.
- Använd alltid torra, skyddande kläder, svetshandskar i läder och isolerande skor. Använd lämpliga kläder av slitstarkt och flamsäkert material för att skydda din hud.
- Om andra personer eller husdjur befinner sig i området där svetsningen pågår, använd svetsnät för att skydda åskådare från gnistor.
- Använd alltid svetsen i ett rent, torrt och välventilerat utrymme. Använd inte svetsen i fuktiga, våta, regniga eller dåligt ventilerade utrymmen.
- Elektroden och arbetskretsarna (eller jordkretsarna) är elektriskt " varma " när svetsen är påslagen. Låt inte dessa " varma " delar komma i kontakt med din bar hud eller våta kläder.
- Separera dig från svetskretsen genom att använda isoleringsmattor för att förhindra kontakt med arbetsytan.
- Se till att arbetsstycket är ordentligt stöttat och jordat innan du påbörjar en elektrisk svetsning.

- Fäst alltid jordklämman på det stycke som ska svetsas och så nära svetsområdet som möjligt. Detta ger minst motstånd och bästa svetsfog.



SVETSGNISTOR KAN ORSAKA BRAND ELLER EXPLOSION!

- Elsvetsning producerar gnistor som kan urladdas över avsevärda avstånd med hög hastighet och antända brandfarliga eller exploderande ångor och material.
- Använd inte elektrisk bågsvets i områden där det finns brandfarliga eller explosiva ångor.
- Använd inte nära brännbara ytor. Avlägsna alla brännbara föremål inom 10,5 meter från svetsområdet.
- Ha alltid en brandsläckare i närheten när du svetsar.
- Använd svetsfiltar för att skydda målade och/eller brandfarliga ytor; tätningslister av gummi, instrumentbrädor, motorer etc.
- Se till att strömförsörjningen har korrekt klassade kablar för att hantera strömförbrukningen.



ELEKTROMAGNETISKA FÄLT KAN VARA EN HÄLSOFARLIGHET!

- Det elektromagnetiska fältet som genereras vid bågsvetsning kan störa olika elektriska och elektroniska apparater, såsom pacemakers. Alla som använder sådana apparater bör rådfråga sin läkare innan de utför några elektriska svetsarbeten.
- Exponering för elektromagnetiska fält vid svetsning kan ha andra hälsoeffekter som inte är kända.



BÅGSTRÅLAR KAN BRINNA!

- Bågstrålar producerar intensiv ultraviolett strålning som kan bränna exponerad hud och orsaka ögonskador. Använd ett skyddsglas med rätt filter (minst #11) för att skydda dina ögon från gnistor och ljusbågens strålar vid svetsning eller när du observerar öppen ljusbågssvetsning (se ANSIZ49.1 och Z87.1 för säkerhetsstandarder).

- Använd lämpliga kläder av slitstarkt flamskyddat material för att skydda din hud.
- Om andra personer eller husdjur befinner sig i området där svetsningen pågår, använd svetsnät för att skydda åskådare från gnistor och ljusbågsstrålar.



ÅNGOR OCH SVETSGASER KAN VARA EN HÄLSOFARLIGHET!

- Ångor och gaser som frigörs under svetsning är farliga. Andas inte in ångorna som produceras av svetsningen. Använd en OSHA-godkänd andningsmask vid svetsning.
- Arbeta alltid i ett välventilerat utrymme.
- Svetsa aldrig belagda material, inklusive men inte begränsat till: kadmiumbelagda, galvaniserade och blybaserade färger.



VARM METALL OCH VERKTYG KOMMER ATT BRINNA!

- Elsvetsning värmer upp metall och verktyg till temperaturer som orsakar allvarliga brännskador!
- Använd skyddande, värmebeständiga handskar och kläder när du använder Eastwood eller annan svetsutrustning. Rör aldrig vid den svetsade arbetsytan, brännarens spets eller munstycke förrän de har svalnat helt.



FLYGANDE METALLFLISOR KAN ORSAKA SKADOR!

- Slipning och slipning kommer att slunga ut metallflisor, damm, skräp och gnistor med hög hastighet. För att förhindra ögonskador, använd godkända skyddsglasögon.
- Använd ett OSHA-godkänt andningsskydd vid slipning eller sandning.

- Läs alla manualer som medföljer specifika slipmaskiner, slipmaskiner eller andra elverktyg som används före och efter svetsprocessen. Var medveten om alla säkerhetsvarningar för elverktyg.

OBLIGATORISKA ARTIKLAR

Innan du börjar använda CT-520 STICK WELDER, se till att du har följande:

- En korrekt jordad 1-fas 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 200A strömbrytare.
- OBS: Enheten måste vara jordad för att fungera korrekt och säkert!
- En ren, säker, väl upplyst, torr och välventilerad arbetsplats.
- En icke-brandfarlig långärmad skjorta eller svetsjacka
- Robusta svetshandskar
- Svetshjälm med automatisk nedbländning för ögonskydd under svetsarbeten. Obs: MÅSTE ha en lins av typ #11 eller mörkare.
- Dedikerade svetsborstar av rostfritt stål för varje material som ska svetsas.

INNEHÅLL

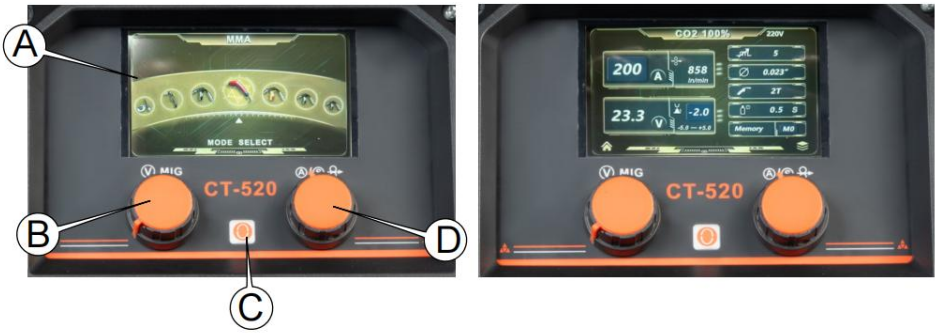
Ta ut alla föremål ur lådan. Jämför med listan nedan för att säkerställa att enheten är komplett.

1. CT-520
2. Plasmaskärbrännare AG-60 (4m)
3. TIG-svetsbrännare WP-17 (3m)
4. MIG-svetsbrännare 15AK (3m)
5. Gasslang (2,5 m , passar oss, EU/AU behövs inte)
6. Drivrullar ×2 (W-typ 0,8/0,9, U-typ 0,9/1,2; V-typ 0,8/0,9 ingår i maskinen)
21. Kontaktmunstycken ×2 (1,0 för alun
22. svetsning; 0,9 och 0,8 ingår



med ficklampa)
8. Bruksanvisning ×1
9. Elektrodhållare (2 m)
10. Jordklämma (2 m)
11. Lufttrycksregulator ×1
12. Slangklämmor ×6
13. Gasslang (2,5 m + 0,4 m, nödvändigt för skärmaskin)
14. Gasslang (2 m, standard för TIG-funktion)
15. 15. Nätadaptersladd (Passar USA, EU/AU behövs ej)
16. Teflonfoder (nödvändigt för MIG-svetsning av aluminium)
17. Borste
18. Svetshjälm
19. Gasanslutningar ×2

KONTROLL- OCH DISPLAYPANEL



AC. Visning av svetsläge (9 lägen: SEPARAT, CO2 100 %, AR 100 %, BLANDAD GAS, PULSMIG, FLUS, PLASMA, HF TIG, MMA)
AD. Vänster kodare
AE. Knapp
AF. Höger kodare

Driftssteg:

1. Vrid D (höger kodare) för att välja ett svetsläge under A.
2. Tryck på D (höger kodare) för att öppna huvudgränssnittet för den valda svetsläge (t.ex. CO2 100%).
3. I huvudgränssnittet trycker du på C (knapp) för att navigera genom de inbyggda funktionerna.
4. Efter att ha valt en funktion, vrid D (höger kodare) för att justera parametrarna.
5. Parametrar sparas automatiskt efter 3 sekunders inaktivitet.
6. B (vänster pulsgivare) kan justera svetsspänningen inom intervallet -5V till +5V. I MIG-läge, tryck på vänster pulsgivare B för att gå in i jogg-trådmatningsläget.

Klicka på knappen för att välja funktionen som ska lysa fast. Larm på skärmen, till exempel termiskt skydd.

Svetsläge	Ström (A)	
	110V	220V
MMA	20~140A	20~ 20 0A
HF TIG	20~140A	20~ 20 0A
MIG-svetsning	4 0~140A	4 0~ 20 0A
SKÄRA	20~40A	20 ~ 50A

Lysdioden för termiskt skydd tänds när enheten har nått den maximala interna komponenttemperaturen. Detta inträffar när arbetscykeln har överskridits. Svetsaren stängs av automatiskt, men fläkten fortsätter att gå för att kyla de

överhettade komponenterna. När en säker temperatur har uppnåtts kommer skyddskretsen automatiskt att stänga av svetsutgången på igen.



AJ. Vänster kodare
AK. Skärm
AL. Höger kodare
AM. Knapp
AN. MIG-brännare Kontakt
VIII. CUT-pilotbåge Kontakt
O. SKÄR Marken Klämgränssnitt
J. Positiv utgång (+)
K. Utgång negativ (-)
F. Spolpistolens kanyle
L. HF TIG- och CUT-brännarkontakt
H. HF TIG- och CUT-brännarkontakt
M. Polaritetsomvandlingskabel
1. Fästhål för rumstryckregulator
2. Ingångsströmkabel
3. Strömbrytare
4. Kylfläkt
5. MIG-gasingångskontakt
6. TIG/CUT-gasingångsanslutning

MIG-KOPPLINGSSCHEMA

22. Anslut arbetsklämman till minuspolen hylsor, fäst arbetsklämman på arbetsstycket och anslut polariteten konverteringskontakt till + positiv pol utgångsterminal (i FLUX-läge, jordklämmans kabel är ansluten



till + positiva uttaget, och polariteten
konverteringskontakten är ansluten till
det negativa utgångsuttaget (-).
23. Anslut MIG-svetspistolen till svetspistolen
maskinens kontakt och anslut den
pistolbrytare för att styra tvåpoligt uttag.
Sätt i tvåpoligt uttag på maskinen.
24. Anslut gasen från maskinens baksida
panel (se tabellen över svetsparametrar för sidopanelen).
4. Slå på strömmen. Välj svetsläge genom att vrida och trycka på den högra kodaren, mata snabbt tråden till pistolhuvudet cirka 10 mm efter att du tryckt på pistolbrytaren. Rikta in pistolhuvudet mot arbetsstycket och gå över i normalt svetsarbetsläge.

HÖGFREQUENT HF TIG-KOPPLINGSSCHEMA

15. Anslut arbetsklämmans kabel till
+ positivt uttag, anslut jordningen
klämma fast vid arbetsstycket.
16. Anslut TIG-svetspistolen till
pistolanslutningen på maskinen och
pistolbrytare för att styra tvåpoligt uttag.
Sätt i maskinens tvåpoliga uttag
i tvåpoligt uttag på bakpanelen.
3. Anslut AR till 100 % argongas.
4. Slå på maskinen och välj
svetsläge genom att vrida och trycka på



höger kodare. Tryck på pistolbrytaren för att
Rikta in TIG-pistolhuvudet med arbetsstycket
och gå in i normal svetsning .

MMA MANUELL SVETSNING LÄGEANSLUTNINGSDIAGRAM



22. anslut arbetsklämmans kabel till negativ - uttaget på maskinen och anslut jordklämman till arbetsstycket.
23. Sätt i hållarkabeln i + positiv pol av maskinen.
24. Slå på maskinen och välj svetsläge genom att vrida och trycka på höger kodare. När svetselektroden vidrör arbetsstycket, går det in i det normala svetsningstillstånd.

SKÄRANSLUTNINGSDIAGRAM



22. anslut jordkabeln till CUT-utgången på maskinen och Fäst jordklämman på arbetsstycket.
23. Anslut maskinens skärpistol och pistolbrytaren för att styra tvåpolig uttag. Sätt i tvåpoligt uttag på maskinen.
24. Anslut tryckluften tillbaka maskinens panel. Den normala skärningen

Lufttrycksområdet är 0,4 – 0,6 MPa.

4. Slå på maskinen och välj svetsläge genom att rotera och trycka

höger kodare. Tryck på pistolbrytaren för att
gå in i normalt skärläge.





Obs: Montering av luftfilterregulator och gasslang.

FÖRBEREDELSER FÖR " STICKSVETSNING "

1. Anslut nätsladden till en korrekt jordad, 1-fas 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 50A strömbrytare.
2. Se till att elektroden eller " pinnen " inte har kontakt med det jordade arbetsstycket.
3. Slå på strömbrytaren .

FARA
ELEKTRISK STÖT KAN ORSAKA SKADOR ELLER DÖDSFALL!
Elektroden och arbetskretsarna (eller jordkretsarna) är elektriskt " varma " när svetsen är påslagen. Låt inte dessa " varma " delar komma i kontakt med din bar

hud eller våta kläder. Använd alltid torra, skyddande kläder, svetshandskar i läder och isolerade skor.

VARNING
BÅGSTRÅLAR KAN BRINNA!
Bågstrålar producerar intensiv ultraviolett strålning som kan bränna exponerad hud och orsaka ögonskador. Använd en Skydd med rätt filter (minst #11) för att skydda dina ögon från gnistor och ljusbågens sprickor. vid svetsning eller vid observation av öppen bågsvetsning (se ANSI Z49.1 och Z87.1 för säkerhetsstandarder).

FARA
SVETSGNISTOR KAN ORSAKA BRAND ELLER EXPLOSION!
Elsvetsning producerar gnistor som kan avfyras över långa avstånd med hög hastighet och antända brandfarliga eller exploderande ångor och material. Avlägsna alla brandfarliga föremål inom 10,5 meter från svetsområdet. Ha alltid en brandsläckare i närheten under svetsning.

VARNING
ÅNGOR OCH SVETSGASER KAN VARA EN HÄLSOFARLIGHET!
Ångor och gaser som frigörs vid svetsning är farliga. Andas inte in ångorna som produceras av svetsarbete. Använd en arbetsmiljöanpassad godkänt andningsskydd vid svetsning. Arbeta alltid i en välventilerad miljö. område.

FARA
VARM METALL OCH VERKTYG KOMMER ATT BRINNA!
Elsvetsning värmer upp metall och verktyg till temperaturer som orsakar allvarliga brännskador! Använd skyddsutrustning, värmeskyddsutrustning resistenta handskar och kläder.

1. Medan du bär en korrekt fungerande automatisk nedbländande svetshjälm, lätt Dra spetsen på svetstråden längs arbetsstyckets yta för att starta en båge.
2. Mata in svetstråden i arbetsstyckets skarv i en 15° vinkel.
3. Lyft stången från arbetsstycket när svetssträngen är klar.
4. Stäng av svetsens strömbrytare.
5. Placera elektrod- eller "stick"-hållaren på en säker, icke-brandfarlig yta.

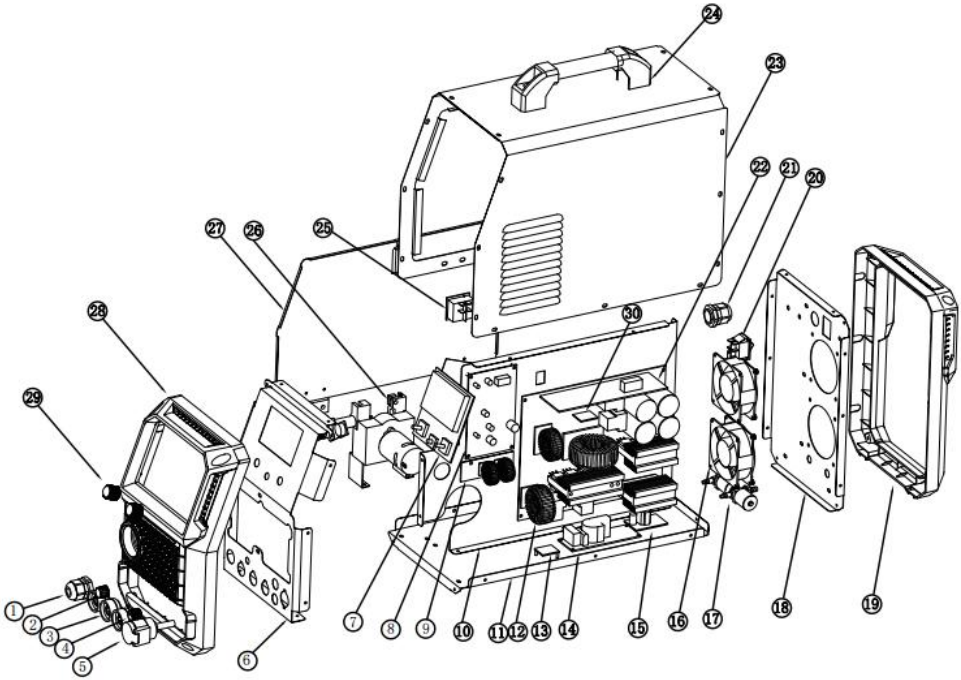
FELSÖKNING

PROBLEM	ORSAKA	KORREKTION
Förorening i svetssträngen	Förorenad elektrodstav	Se till att elektroderna är rena och torra före användning.
	Förorenad basmetall	Rengör basmetallen från olja, skräp, beläggningar eller fukt. Om basmetallen är kallvalsat stål, se till att ta bort eventuella glödskal.
Dålig svetsning Utseende	Felaktig positionering	Elektrodens vinkel ska vara 45° och läkemedlet ska vara vänt bort från svetsbågen. Underlåtenhet att göra det kan orsaka dåligt utseende på svetsen.
Svetssträngen är Krackning	För mycket värme i materialet	Sänk värmen och låt det gå längre mellan omgångarna.
	Basmetall absorberar också mycket värme	Förvärm basmetallen (se svetsföreskrifter för krav)
	Felaktig tillsatstråd	Använd rätt typ och diameter av tillsatstråd för den skarv som ska svetsas.
Materialet är Förhalning	Otillräcklig fastspänning	Spänn fast arbetsstycket ordentligt och svetsa medan clA är på plats.
	Otillräckliga häftsvetsar	Lägg till fler häftsvetsar tills styvhet och styvhet uppnås.

	För mycket värme i materialet	För att minska värmen är det bäst att sprida svetsningen ut över området. Detta kan göras genom att använda stygnsvetsningstekniker, alternerande sidorna, och/eller ta din tid och låta bitarna svalna mellan passen.
Porositet i svetssträng	Förorenad elektrodstav	Se till att elektroderna är rena och torra före användning.
	Förorenad basmetall	Rengör basmetallen och var noga med att ta bort all olja, skräp och beläggningar. eller fukt.
Svårighet Startbåge	Ofullständig krets	Kontrollera jordanslutningen. Se till att jordanslutningen är på en nymonterad rengjorda ytan och nära svetsområdet. Det rekommenderas att svetsa mot jordanslutningen
	För låg strömstyrka	Baserat på materialets svetsning och storlek/ elektrodens material, Välj en lämplig strömstyrka för att utföra önskad svetsning.
	Förorenad basmetall	Rengör basmetallen från olja, skräp, beläggningar eller fukt. Om basen Metallen är kallvalsat stål, se till att ta bort eventuella glödskal.

Arc Wander	Elektroden är för långt från svetsningen yta	Flytta elektroden så att den har kontakt med svetsvatten och matartråd i pölen efter behov.
Svårighet Hållbåge	För låg strömstyrka	Baserat på materialets svetsning och storlek/ elektrodens material. Välj en lämplig strömstyrka för att utföra önskad svetsning.
	Elektroden är för långt från svetsningen yta	Flytta elektroden så att den har kontakt med svetspölen och mata in staven i svetspölen efter behov.
	Ofullständig krets	Kontrollera jordanslutningen. Se till att jordanslutningen är ny. rengjorda ytan och nära svetsområdet. Det rekommenderas att svetsa mot jordanslutningen.
	Förorenad elektrodstav	Se till att elektroderna är rena och torra före användning.
	Förorenad basmetall	Rengör basmetallen från olja, skräp, beläggningar eller fukt .

Kopplingsschema



INGA.	Namn
1	Vattentät kontakt
2	Terminalpost
3	Europeisk snabbkoppling
4	Flyguttag
5	Integrerad gas-elektrisk kontakt
6	Frontpanel
7	Panel
8	Huvudstyrkort
9	Filterkort
10	Skiljeplatta
11	Basplatta

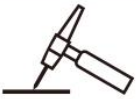
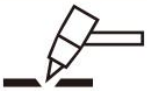
12	Huvudkort
13	Reed-brytare
14	Högfrekvenskort
15	24V-kort
16	Fläkt
17	Magnetventil
18	Bakpanel
19	Bakpanel av plast
20	Växla
21	Vattentät kontakt + strömkabel
22	Kontrollpanel
23	Täcka
24	Hantera
25	Överföringsbrytare
26	Trådmatare
27	Liten dörr
28	Plast frontpanel
29	Knopp
30	Switchmodulkort

Tabell för trådmatarparametrar

Svetsläge	Gas Krav	Svetstrådens diameter	Tråd Foder Rolle
Separat	CO2 100%	0,8 0,9 1,0	V-trådmatningsrulle 0,8 0,9 1,0

CO2100%	CO2100%	0,8 0,9 1,0	V-trådmatningsrulle 0,8 0,9 1,0
AR100%	AR100%	0,9 1,0	V-trådmatningsrulle 0,9 1,0
Blanda Gas	AR80%+CO2 20 %	0,8 0,9 1,0	V-trådmatningsrulle 0,8 0,9 1,0
Puls Mig	AR100%	0,9 1,0	V-trådmatningsrulle 0,9 1,0
Flux	Gaslös	0,8 0,9 1,0	V-trådmatningsrulle 0,8 0,9 1,0

Svetsläge	Kontakta Tips	Svetsning Material (Plåt Krav)	Svetstråd Material	Tallrik Tjocklek
Separat	0,8 0,9 1,0	Järn Tallrik	Fast Tråd	1~7
CO2100%	0,8 0,9 1,0	Järn Tallrik	Fast Tråd	1~7
AR100%	1.0 Al	Aluminiumplatta	Aluminium Svetstråd	1~7
Blanda Gas	0,8 0,9 1,0	Lron Tallrik/Rostfritt stål Stålplatta	Solid kärna Svetsning Tråd/Rostfritt stål Stålsvetsning Tråd	1~7
Puls Mig	1.0 Al	Aluminiumplatta	Aluminium Svetstråd	1~7
Flux	0,8 0,9 1,0	Järn Tallrik	Fluxkärnad tråd	1~ 8

MODEL: CT-520				
1~ f1 f2 1~ 1~ ⎓		EN IEC 60974-1		
	⎓	U1= 220V-240V~		
		40A/16V~200A/24V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	24V	21.7V
	⎓	U1=220V		
		20A/10.8V~200A/18V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	18V	16.1V
	⎓	U1=220V		
		20A/20.8V~200A/28V		
		X	60%	100%
	U0=60V	I2	200A	154A
		U2	28V	26.1V
	⎓	U1=220V		
		20A/88V~50A/100V		
		X	60%	100%
	U0=280V	I2	50A	38A
		U2	100V	95.2V
 1~50Hz/60Hz	U1=220V	I1 max= 34A	I1 eff= 26.3A	
Cooling Mode: Fan Cooling		Insulation Grade: F		IP21S

MODEL: CT-520							
		U_1=**110V~**			U_1=**220V~**		
		40A/16V~140A/21V			40A/16V~200A/24V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	21V	19.4V	U_2	24V	21.7V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/20. 8V~140A/25.6V			20A/20.8V~200A/28V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	25. 6V	24. 3V	U_2	28V	26.1V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/10. 8V~140A/15.6V			20A/10.8V~200A/18V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=60V	I_2	140A	108A	I_2	200A	154A
		U_2	15. 6V	14. 3V	U_2	18V	16.1V
		U_1=**110V~**			U_1= **220V~**		
		20A/88V~40A/96V			20A/88V~50A/100V		
		X	60%	100%	X	60%	100%
	U_0=280V	I_2	40A	30A	I_2	50A	38A
		U_2	96V	92V	U_2	100V	95.2V
1~50Hz/60Hz	U_1=110V	I_1 max=45A			I_1 eff=34.8A		
	U_1=220V	I_1 max=34A			I_1 eff=26.3A		
Cooling Mode: Fan Cooling		Insulation Grade: F			**IP21S**		

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adress: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200 000 kanadensiska republiken.

Importerad till Australien: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Plats, Rancho Cucamonga, Kalifornien 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.

