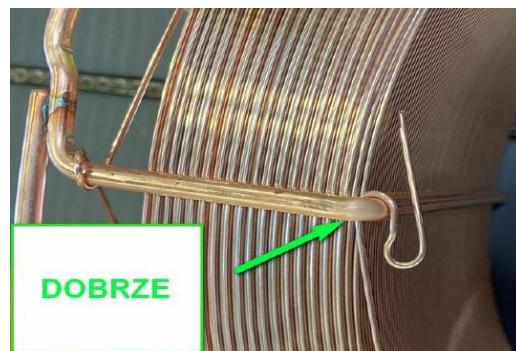


1 Przed założeniem szpuli na urządzenie, sprawdź czy haczyk nie wyprostował się podczas wyciągania drutu z opakowania. Może spowodować to poluzowanie ostatnich zwojów w trakcie ich spawania, a następnie zaplątanie i zablokowanie szpuli.



2 Zamontuj szpulę w taki sposób by kierunek odwijania drutu był zgodny z kierunkiem wejścia drutu do zespołu podającego. Sprawdź stan oraz docisk rolek znajdujących się w podajniku spawarki. Pamiętaj, że im większy docisk tym większe ryzyko uszkodzenia drutu przez spawarkę. Za to za mały docisk powodują ślizganie się drutu w podajniku i jego nierównomierne podawanie. Pamiętaj, by do drutu stalowego stosować rolki o kształcie „V”, a do aluminiowego drut w kształcie „U”.

3 Sprawdź szczelność butli i przewodów gazowych. Następnie ustaw odpowiednio do średnicy wartość zużycia gazu. Możesz zastosować wzór: Średnica Drutu x 10 = X (l/min). Pamiętaj, że zbyt duże wartości wcale nie przynoszą korzyści. Zbyt duża ilość osłony gazowej spowoduje mieszanie się osłony z tlenem co skutkować będzie m.in. porowatością spoin.

4 Przed przystąpieniem do spawania zadбай o odpowiednie wyczyszczenie materiału spawanego.

5 Pamiętaj by nie pracować na zużytych akcesoriach spawalniczych. Sprawdzaj regularnie stan końcówki prądowej, dyszy oraz wkładu w uchwycie.



Najczęściej występujące problemy podczas spawania:

- 1** Nadmierna porowatość spoin:
 - a) Sprawdź czy butla z gazem jest odkręcona oraz czy układ jest szczelny.
 - b) Sprawdź ilość podawanego gazu ochronnego podczas spawania. Za niska wartość jak i za wysoka może powodować porowanie podczas spawania.
 - c) Unikaj spawania na otwartych przestrzeniach gdzie występuje przeciąg.
 - d) Sprawdź czy spawasz z odpowiednią biegunowością.
 - e) Sprawdź czystość spawanego materiału.

- 2** Nadmierna ilość odprysków:
 - a) Skoryguj parametry na urządzeniu spawalniczym.
 - b) Sprawdź czystość spawanego materiału.
 - c) Sprawdź biegunowość oraz stan zamontowanego zacisku masowego.

- 3** Drut nie wysuwa się regularnie:
 - a) Sprawdź stan rolek podających.
 - b) Sprawdź stan wkładu w uchwycie spawalniczym.
 - c) Sprawdź stan końcówki prądowej.
 - d) Sprawdź czy przewód nie jest wykręcony, wygięty.

UWAGA

Pamiętaj, że zakładając drut od innego dostawcy musisz dostosować do nowa parametry spawalnicze, ponieważ nie każdy drut będzie identycznie reagował na te same parametry ustawione w spawarce.