

# **MANUALE D'UTILIZZO**

**GORILLA POCKETMIG 205 ALUFLUX**  
**GORILLA POCKETMIG 215 ALUFLUX**

# INDICE

INTRODUZIONE	4.
PRINCIPALI PARAMETRI .	5.
INSTALLAZIONE	6.
COMANDI	7.
PRECAUZIONE	8.

## Introduzione

Grazie per aver acquistato il ns prodotto

1. La garanzia per tutti le componenti è di 1 Anno, escluse le parti di consumo e ricambio.

2. Il cliente non è in alcun modo autorizzato ad intervenire o sostituire componenti, causa la cessazione di responsabilità da parte del produttore.

I nostri inverter sono fabbricati con le più avanzate tecnologie. L'inverter, per prima cosa stabilizza la frequenza di lavoro a 50/60 Hz DC, poi la eleva ad un elevato fattore di potenza IGBT (fino a 15 KHz),dopo di che la rettifica nuovamente, ed utilizza PWM per erogare corrente DC ad elevata potenza. Così riducendo notevolmente il peso e il volume del trasformatore di rete. In questo modo l'efficienza è aumentata del 30%.

Le principali caratteristiche sono la riduzione notevole del peso, dei consumi di energia, una maggior efficienza ed una riduzione della rumorosità.

La tecnologia IGBT è considerata una rivoluzione nel mondo degli impianti per saldatura.

Le caratteristiche della serie MMA sono: funzioni perfette per soddisfare tutti i tipi di necessità di saldatura, Luoghi che richiedono saldature di alta qualità, ad es. Pipes, Boiler, Pressure Vessel, etc...

Grazie per aver scelto i nostri prodotti, e per trasmetterci le vostre impressioni e suggerimenti al fine di migliorare i nostri generatori ed il servizio.

IWELD Kft.

2314 Halásztelek

II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel: +36 24 532 625

info@iweld.hu

www.iweld.hu

## ATTENZIONE!

La saldatura è un processo pericoloso. L'operatore e le altre persone presenti nell'area di lavoro devono seguire le seguenti regole di sicurezza e sono obbligate ad indossare gli idonei dispositivi di sicurezza individuali.

- Lo spegnimento dell'apparecchio durante la fase di lavoro può danneggiare l'impianto.
- Dopo saldatura scollegare sempre il cavo di supporto elettrodo dall'impianto.
- Collegare sempre l'impianto ad una rete elettrica protetta e sicura.
- Utilizzare cavi ed accessori in condizioni perfette.
- L'operatore deve essere qualificato!

### Shock elettrico

- Collegare il cavo di messa a terra in accordo con le normative standard.
- Evitare il contatto a mani nude di tutte le componenti attive del circuito elettrico, elettrodo e filo di saldatura. È necessario che l'operatore indossi guanti idonei mentre esegue le operazioni di saldatura.
- L'operatore deve mantenere il pezzo da lavorare, isolato da se stesso.

### Fumo e gas generati durante la saldatura o il taglio possono essere dannosi per la salute

- Evitare di respirare gas e fumi di saldatura.
- Mantenere sempre ben areata la zona di lavoro.

### Radiazioni nocive di saldatura sono pericolose per gli occhi e la pelle.

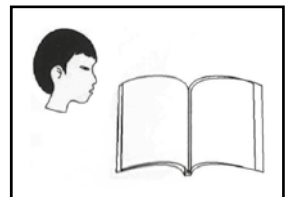
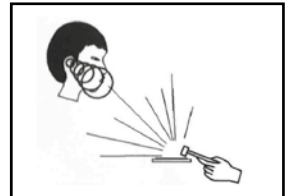
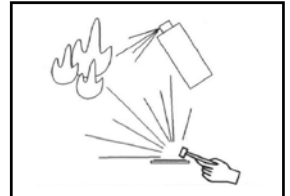
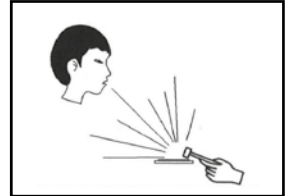
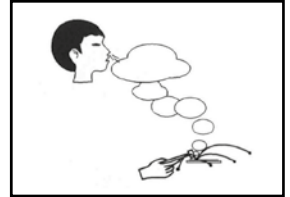
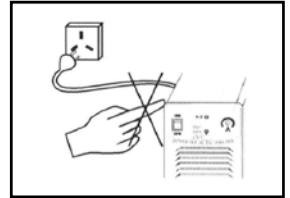
- Indossare un adeguato casco per saldatura con filtro per radiazioni luminose e abbigliamento adeguato durante le operazioni di saldatura.
- Occorre inoltre adottare misure per proteggere gli altri nell'area di lavoro.

### Pericolo di incendio!

- Le proiezioni di saldatura possono dare origine ad incendi. Accertarsi di rimuovere tutti i materiali infiammabili dall'area di lavoro.
- Tenere nelle vicinanze un estintore in caso di emergenza.

### Malfunzionamento

- Consultare il manuale (FAQs)
- Consultare il rivenditore di zona



# 1. Principali parametri

		<b>GORILLA POCKETMIG 205 ALUFLUX</b>	<b>GORILLA POCKETMIG 215 ALUFLUX</b>
Cod. art.		80POCMIG205	80POCMIG215
FUNZIONI	Tipo inverter	<b>IGBT</b>	<b>IGBT</b>
	LCD	✓	✓
	Polarità inversa - FCAW	✓	✓
	2T/4T	✓	✓
	Rulli d'avanzamento filo	2	2
	Arc Force	✗	✗
	Hot Start	✓	✓
DATA TECNICI	Accessori Torcia MIG	IGrip 150	IGrip 150
	Numero di fase	1	1
	Tensione di rete	230V AC±15% 50/60 Hz	230V AC±15% 50/60 Hz
	Corrente assorbita massima/effettiva	MIG: 30.8A/20.2A	MIG: 35A/25A
	Fattore di potenza (cos φ)	0.7	0.7
	Efficienza	85%	85%
	<b>Ciclo di lavro (10 min/40 °C)</b>	<b>190A@60% 132A@100%</b>	<b>200A@60% 155A@100%</b>
	Gamma corrente di saldatura	MIG: 50A-190A	MIG: 50A-200A
	Gamma tensione di lavoro	15.5V-23V	15.5V-24V
	Tensione a vuoto	60V	53V
	Classe isolamento	F	F
	Grado di protezione	IP23	IP23
	Diametro del filo	0.6 - 0.8 mm	0.6 - 1.0 mm
	Dimensione della bobina	Ø 200 mm, 5 kg	Ø 270 mm, 15 kg
Peso	12.5 kg	14 kg	
Dimensioni (lung. x larg. x alt.)	485 x 185 x 370 mm	580 x 250 x 440 mm	

## 2. INSTALLAZIONE

### 2-1. Collegamento alla rete

1. Ogni macchina ha un proprio cavo di alimentazione primario, deve essere collegato alla rete tramite una presa di corrente con messa a terra.
2. Il cavo di alimentazione deve essere collegato a una presa di corrente appropriata.
3. Verificare con un multimetro il corretto voltaggio di alimentazione.



#### 2-2-1. Collegamento modalità MMA

1. Ogni generatore è dotato di due prese a pannello, una positiva (+) ed una negativa (-). Ruotare il connettore fino al suo completo serraggio, onde evitare la possibilità di bruciatura dei cavi.
2. La pinza porta-elettrodo viene collegata generalmente al polo negativo, mentre il cavo di massa al manufatto da saldare. Se la presa non ha il collegamento a terra, collegare il generatore a terra tramite l'apposita connessione sul retro.
3. Ci sono due modalità di collegamento dei cavi di saldatura. 1- polarità diretta: cavo massa sul "+" e pinza porta-elettrodo sul "-"; 2- Polarità inversa: Cavo massa sul "-" e pinza portaelettrodo sul "+".
4. Ogni tipologia di elettrodo riporta sulla scatola le condizioni di alimentazione da utilizzare. Nel caso in cui si vada a collegare il generatore ad un cavo di prolunga molto lungo (50/100 mt.), la sezione di quest'ultimo va aumentata per garantire il corretto flusso di potenza.

#### 2-2-2. Utilizzo in modalità MMA

1. Accendere il generatore posizionando su ON l'interruttore sul pannello posteriore
2. Selezionare la corrente di saldatura
3. Generalmente, la corrente di saldatura viene individuata seguendo le indicazioni di seguito:

∅ 2,5: 70-100A

∅ 3,2:110-160A

∅ 4,0: 170-220A

### 2-3-1. Collegamento modalità MIG

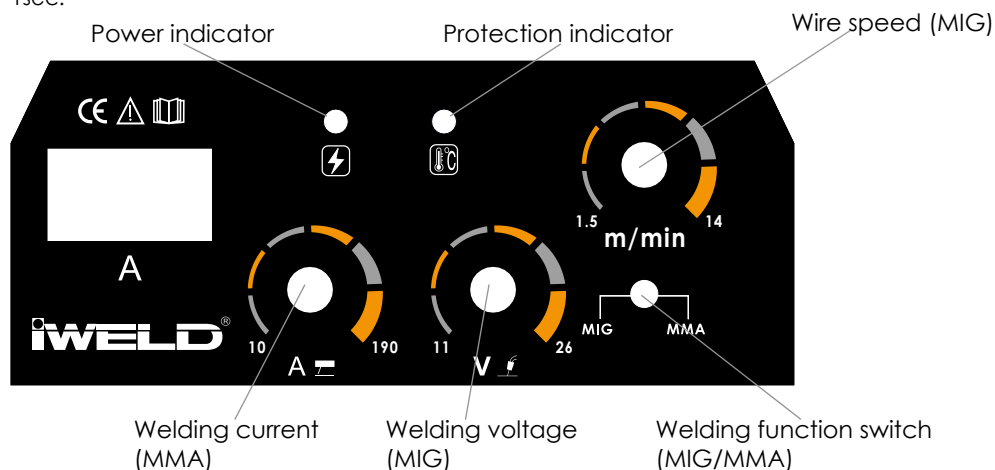
1. Connettere la torcia di saldatura MIG all'attacco EURO sul pannello frontale e serrare la ghiera fino in fondo.
2. Collegare il cavo massa alla presa negativa "-" e serrare ruotando in senso orario fino in fondo
3. Posizionare la bobina sull'apposito supporto e serrare la ghiera. Inserire il filo all'interno dell'apposita guida, facendolo scorrere all'interno delle gole calibrate sui rulli per inserirsi infine nella guida di collegamento con la torcia di saldatura. Chiudere il gruppo pressore e registrare il valore di spinta individuando il valore sulla scala graduata. Premere il tasto "wire feeding" all'interno del vano bobina, per completare l'inserimento del filo nella torcia, automaticamente.
4. Collegare la bombola all'apposito portagomma sul pannello posteriore del generatore.

### 2-3-2. Utilizzo in modalità MIG

1. Una volta completate le operazioni ai punti precedenti, aprire la valvola del gas ed impostare la portata desiderata agendo sul riduttore di pressione.
2. Spostare il selettore, sul pannello frontale, sulla modalità MIG. Selezionare i valori di Voltaggio/corrente e di velocità di uscita del filo.
3. Premendo il pulsante sulla torcia, il processo di saldatura ha inizio.
4. Selezionare, agendo sul potenziometro di comando posto all'interno del vano bobina, il valore di "Burn back" per ottenere la cesoiatura del filo al termine del processo di saldatura, alla lunghezza desiderata.
5. Una volta conclusa la saldatura, il gas di protezione continuerà a fuoriuscire dalla torcia, per 1sec.

### 2-3-3. Utilizzo in modalità MIG (FCAW) – Filo animato

1. Una volta completate le operazioni ai punti precedenti, aprire la valvola del gas ed impostare la portata desiderata agendo sul riduttore di pressione.
2. Spostare il selettore, sul pannello frontale, sulla modalità MIG. Collegare il terminale alla presa "-" posto sopra l'attacco EURO della torcia di saldatura. Selezionare i valori di Voltaggio/corrente e di velocità di uscita del filo.
3. Premendo il pulsante sulla torcia, il processo di saldatura ha inizio.
4. Selezionare, agendo sul potenziometro di comando posto all'interno del vano bobina, il valore di "Burn back" per ottenere la cesoiatura del filo al termine del processo di saldatura, alla lunghezza desiderata.
5. Una volta conclusa la saldatura, il gas di protezione continuerà a fuoriuscire dalla torcia, per 1sec.



## PRECAUZIONI

### Postazione di lavoro

1. Mantenere l'impianto pulito e libero da polveri metalliche al suo interno.
2. Nel caso venga utilizzato all'aperto, assicurarsi non venga colpito da raggi solari diretti, pioggia o neve. La temperatura nell'ambiente di lavoro non deve uscire dal range  $-10^{\circ}\text{C}$  -  $+40^{\circ}\text{C}$ .
3. Mantenere il generatore ad una distanza di almeno 30cm da qualsiasi ostacolo.
4. Mantenere l'area di saldatura correttamente e sufficientemente ventilata.

### Requisiti di sicurezza

I dispositivi di protezione del generatore intervengono in caso di: sovratensione, sovracorrente e surriscaldamento. In ogni caso, per evitare guasti o anomalie di servizio dell'impianto, seguire queste indicazioni:

1. Ventilazione. Durante il processo di saldatura il generatore viene attraversato da grosse quantità di energia, e non essendo sufficiente la ventilazione naturale, si raccomanda di non posizionare nessun ostacolo in un raggio di almeno 30cm tutto attorno. Una buona ventilazione è indispensabile per un corretto funzionamento e per una garanzia di servizio dell'impianto.
2. I sovraccarichi di corrente possono danneggiare ed abbreviare la vita dell'impianto.
3. Il generatore "deve" essere collegato alla messa a terra. Operando in condizioni standard, collegando quest'ultimo alla linea di alimentazione AC, la messa a terra è garantita dalla linea e dall'impianto mentre, trovandosi a dover operare avendo l'impianto collegato ad un generatore portatile di corrente, si necessita di un collegamento a terra dedicato per proteggere operatore ed impianto.
4. Nel caso in cui si interrompa il processo per cause da imputare a sovra-temperature del generatore, non spegnere né riavviare lo stesso. Lasciare che la ventola di raffreddamento riporti la temperatura ad un livello idoneo alla ripresa del processo.

## MANUTENZIONE

1. Prima di riparare o eseguire manutenzione il generatore, sospendere l'alimentazione elettrica scollegandolo dalla linea.
2. Assicurarsi della corretta messa a terra
3. Verificare che le connessioni gas ed elettriche siano efficienti ed in buono stato. Procedere al ripristino nel caso si riscontrino difetti Disossidando con appositi prodotti le connessioni elettriche e ricollegare correttamente.
4. Mani, capelli e vestiti devono essere tenuti lontano da componenti elettriche o meccaniche quali ventola di raffreddamento, traina filo...
5. Pulire regolarmente il generatore, con aria compressa, da polveri metalliche e residui di officina. Si consiglia di ripetere l'operazione giornalmente.
6. Nel caso in cui, acqua o umidità penetrino all'interno del generatore, asciugare perfettamente e verificare le condizioni di isolamento prima di procedere con la saldatura.
7. Se non utilizzato per lunghi periodi, riporre il generatore in luogo asciutto e ben riparato.



## CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD

Manufacturer: IWELD Ltd.  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc street 90/B  
Tel: +36 24 532-625  
Fax: +36 24 532-626

Item: **GORILLA POCKETMIG 205/215 ALUFLUX**  
IGBT Inverter type Dual Function MMA and  
MIG Welding Power Source

Applied Rules (1): EN ISO 12100:2011  
EN 50199:1998  
EN 55011 2002/95/CE  
EN 60974-10:2014/A1:2015 -05 CLASSE A  
EN 60974-1:2013

(1) References to laws, rules and regulations are to be understood as related to laws, rules and regulations in force at present.  
Manufacturer declares that the above specified product is complying with all of the above specified rules and it also complying with the essential requirements as specified by the Directives 2004/108/CE and 2006/95/CE

Serial No.:



Halásztelek (Hungary),

14/10/17

  
Managing Director:  
András Bódi