

# MANUALE D'UTILIZZO

**GORILLA MULTIFLUX 153 SYNERGIC NOGAS**

# INDICE

|                          |    |
|--------------------------|----|
| INTRODUZIONE             | 3. |
| ATTENZIONE               | 4. |
| PRINCIPALI PARAMETRI     | 5. |
| INSTALLAZIONE-OPERAZIONI | 6. |
| PRECAUZIONI              | 8. |

## Introduzione

Grazie per aver acquistato il nostro prodotto

1. La garanzia per tutti le componenti è di 2 Anni, 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 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 street 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.

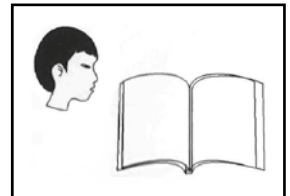
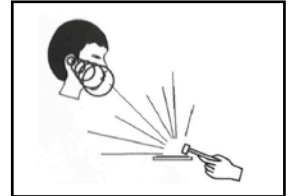
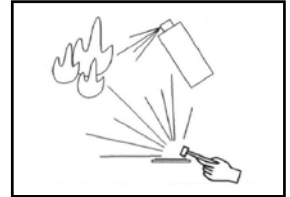
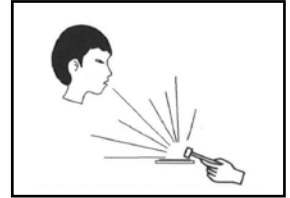
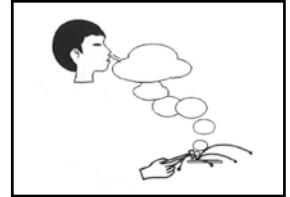
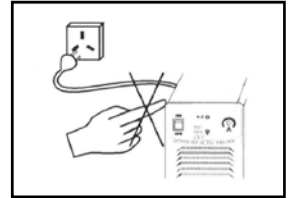
- Indossare un adeguato casco per saldatura con filtro per radiazioni luminose e abbigliamento adeguato durante le operazioni di saldatura.
- Occorre inoltre adottare misure per proteggere gli altri nell'area di lavoro.

### 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



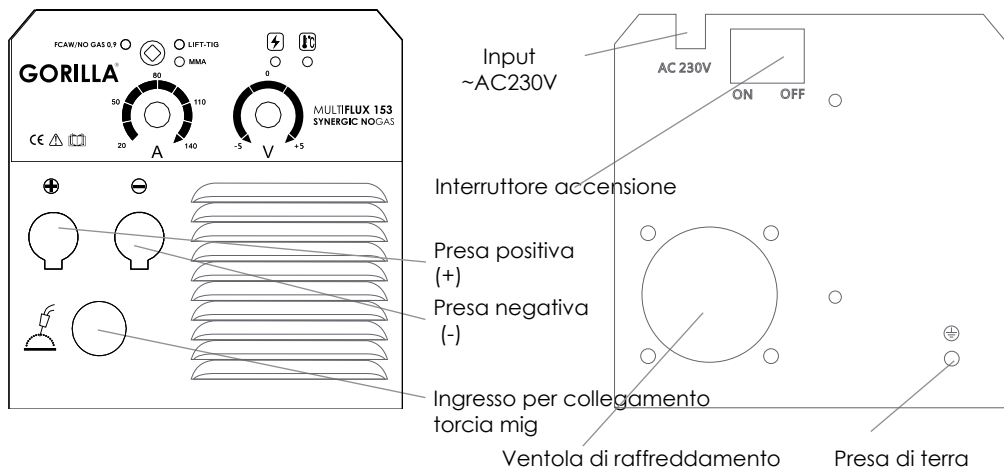
# 1. Principali parametri

| GORILLA MULTIFLUX 153 SYNERGIC NOGAS |   |                             |
|--------------------------------------|---|-----------------------------|
|                                      | Art. Nr.                                | 80MLTFLUX153                |
| FEATURES                             | Inverter type                           | <b>IGBT</b>                 |
|                                      | FCAW                                    | ✓                           |
|                                      | Compact Design                          | ✓                           |
|                                      | Number of Wire Feeder Rolls             | 2                           |
| PARAMETERS                           | Accessories MIG Torch                   | IGRIP 150 FIX               |
|                                      | Phase number                            | 1                           |
|                                      | Rated input Voltage                     | 230V AC±10% 50/60 Hz        |
|                                      | Max./eff. input Current                 | 22A/12A                     |
|                                      | Power Factor (cos φ)                    | 0.7                         |
|                                      | Efficiency                              | 85%                         |
|                                      | <b>Duty Cycle (10 min/40 °C)</b>        | <b>140A@ 40% 88A @ 100%</b> |
|                                      | Welding Current Range                   | 50-140A                     |
|                                      | Output Voltage                          | 15.5V-21V                   |
|                                      | No-Load Voltage                         | 55V                         |
|                                      | Insulation                              | F                           |
|                                      | Protection Class                        | IP23                        |
|                                      | Welding Wire Diameter (only Flux Cored) | 0.8-0.9 mm                  |
|                                      | Size of Coil                            | Ø 100 mm, 1 kg              |
|                                      | Weight                                  | 5,24 kg                     |
| Dimensions (LxWxH)                   | 325 x 165 x 225 mm                      |                             |

## 2. Installazione e operazioni

### 2-1. Collegamento dei cavi di alimentazione

1. Ogni macchina è dotata di un cavo di alimentazione primaria. In base alla tensione di alimentazione si fa obbligo di verificare che la presa cui si collega la macchina abbia la corretta tensione di alimentazione.
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. Installazione

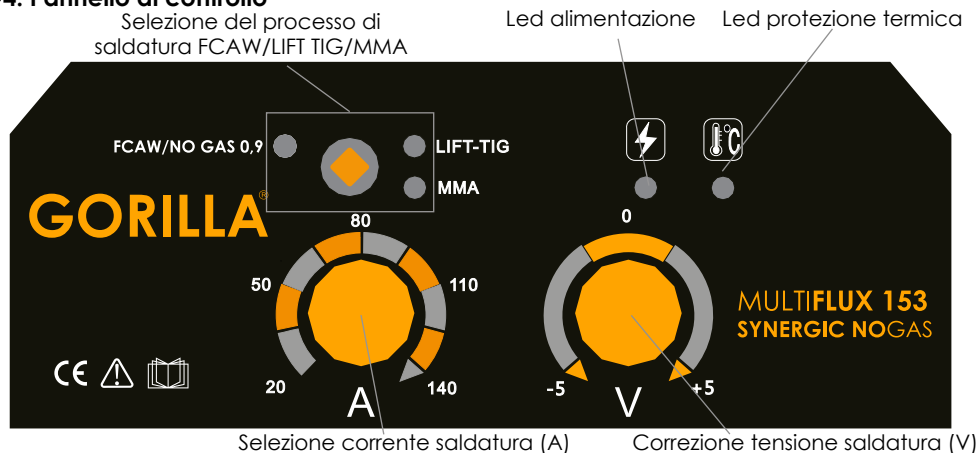
1. Collegare il cavo con morsetto di massa al connettore positivo (+) e collegare il morsetto al pezzo da saldare.
2. Collegare il generatore a terra attraverso l'apposita vite posta sul pannello posteriore
3. Fissare la bobina di filo da 1Kg (Filo animato) all'aspo porta bobina e, verificato il corretto accoppiamento con il perno di trascinamento, serrare la ghiera di bloccaggio. Sganciare la leva di tenuta del rullo superiore del traino e procedere all'inserimento del capo del filo entro la coppia di rulli. Verificare il corretto allineamento e spingere il filo fino alla opposta estremità, ove va ad inserirsi nella guaina della torcia di saldatura.

**Attenzione! Questo impianto di saldatura può essere utilizzato esclusivamente con bobine di filo animato autoprotetto (FCAW)**

## 2-3. Operation

1. Spingere il pulsante di accensione su ON (pannello posteriore). I led indicatore di presenza alimentazione si accende e la ventola di raffreddamento comincia a funzionare.
2. Selezionare la corrente di saldatura e la relativa correzione della tensione
3. Premere il pulsante torcia per dare il via alla saldatura

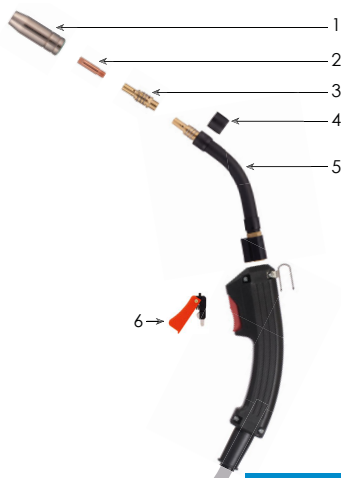
## 2-4. Pannello di controllo



## 3. Torcia saldatura

**Attenzione!**

**Prima di ogni utilizzo, controllare le condizioni della torcia di saldatura! La manutenzione della torcia di saldatura e il corretto stato dei suoi componenti sono essenziali per un funzionamento affidabile.**



| MIG DIY 150 Grip - Spaccato ricambi |                             |        | 800MIG153DIY |
|-------------------------------------|-----------------------------|--------|--------------|
| 1                                   | Gas Nozzle                  | 9,5 mm | 800CN15095   |
|                                     | Gas Nozzle                  | 12 mm  | 800CN15012   |
| 2                                   | Punta guidafile M6x25x0,9mm |        | 340P091073   |
| 3                                   | Supporto punta M6           |        | 800CCTH150   |
| 4                                   | Anello isolante             |        | 8102P002003  |
| 5                                   | Lancia terminale Grip 150   |        | 800CSN15AK   |
| 6                                   | Pulsante                    |        | 800CMIGSWI   |

## 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  
info@iweld.hu  
www.iweld.hu

Item:

**GORILLA MULTIFLUX 153 SYNERGIC NOGAS**  
IGBT Inverter type Welding Power Source

Applied Rules (1):

EN 60204-1:2005  
EN 60974-10:2014,  
EN 60974-1:2018

(1) References to laws, rules and regulations are to be understood as related to laws, rules and regulations in force at present.

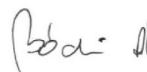
Manufacturer declares that the above specified product is complying with all of the above specified rules and it also complying with the essential requirements as specified by the Directives 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU and 2011/65/EU

Serial No.:



Halásztelek (Hungary),

14/03/20



Managing Director:  
András Bódi