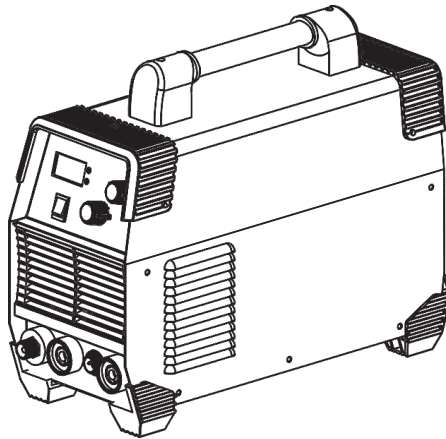




- Manual de utilizare
- User's Guide



INVERTOR SUDURĂ (CONTROL IGBT - TRANZISTOR BIPOLAR CU PORȚI IZOLATE, SURSĂ DE ALIMENTARE DE CURENT CONTINUU PENTRU SUDURĂ), pg. 6



PURE INVERTER WELDER (POWER IGBT CONTROLIED , DC WELDING POWER SOURCE), pg. 18

TIG-200 / TIG-250 / TIG-300



Italia Star Com Due S.R.L.

📍 Autostrada Bucuresti-Pitesti, km. 13/2, Loc. Chiajna, IF

☎ 004/021.433.03.27

✉ info@italiastar.ro



www.italiastar.ro



CERTIFICAT DE GARANTIE

Seria AA Nr. _____

Nume marca produs: _____

Model : _____

Seria nr.: _____

Accesorii: _____

Vanzator: _____ Semnatura

si stampila: _____

Cumparator: _____

Adresa : _____

Data cumpararii: _____ Semnatura/

stampila: _____

DISTRIBUITOR:

NUME:

ADRESA:

Prin prezenta confirm ca am primit produsul in perfecta stare de functionare impreuna cu ghidul de utilizare in limba romana si am luat la cunostiinta ca prezentul certificat de garantie este valabil numai insotit de factura de achizitie si de bon fiscal sau chitanta. Daca produsul nu este insotit de prezentul certificat sau garantia este expirata sau anulata de catre service din cauza utilizarii in conditii anormale conform paragrafului 5, reparatia se va efectua cu acordul meu contra cost.

Conditii de acordare a garantiei

1. Termenul de garantie este de 24 luni de la data cumpararii produsului si respectiv ale accesoriilor standard aflate in componenta sa (cumparate simultan cu produsul, cele fara de care aparatul nu poate functiona).
2. Garantia se acorda conform legislatiei romane in vigoare la data cumpararii, se aplica numai daca aparatul este folosit corespunzator (in concordanta cu instructiunile de folosire) si este valabila numai insotita de factura de cumparare si certificatul de garantie, ambele in original.
3. In cazul defectarii in conditii normale de utilizare, pe durata perioadei de garantie, produsul se va repara gratuit, la sediile mentionate in acest certificat.
4. Prezentul produs are in componenta subansamble electronice si mecanice diverse, care necesita respectarea cu strictete a conditiilor de manipulare, transport, pastrare, exploatare, intretinere si reparatie prevazute in manualul de utilizare.
5. Situatii care duc la iesirea din garantie a produsului:
 - Nerespectarea conditiilor de manipulare, transport, pastrare, instalare, punere in functiune, exploatare si intretinere prevazute in manualul de utilizare sau in conditii ce contravin standardelor tehnice din Romania;
 - Documentele de garantie nu sunt prezentate, au fost deteriorate / modificate sau sunt ilizibile;



· Aparatul prezinta deteriorari cauzate de accidente mecanice, lovituri, socuri, patrunderi de lichide, expuneri la foc, utilizare gresita sau neglijenta, schimbari ale starii aparatului, pastrarea in conditii improprie – functionarea repetata in regim de mari diferente de temperatura care cauzeaza fenomenul de “condens” intern, expunerea excesiva la umezeala sau radiatii solare, neglijenta in utilizare;

· Produsul a fost utilizat impreuna cu alte accesorii in afara celor recomandate de producator ·
6. Pierderea certificatului de garantie determina iesirea din garantie a produsului.

7. Necompletarea sau completarea incorecta a certificatului de garantie atrage dupa sine raspunderea vanzatorului.

8. Perioada de garantie se prelungeste cu timpul scurs de la data predarii produsului la service, pana la data repunerii in stare de functionare a produsului. Prolungirea termenului de garantie se inscrie pe certificatul de garantie.

9. Durata medie de utilizare a produsului este de 4 ani. Italia Star Com Due asigura contra cost, reparatii in afara perioadei de garantie, sau daca produsul a iesit din garantie, pe toata durata medie de utilizare a produsului.

10. Cumparatorului i-a fost probata functionarea corespunzatoare a produsului si i s-a explicat modul de utilizare. Cumparatorul a verificat inventarul de livrare al produsului inclusiv existenta manualului de utilizare in limba romana. Cumparatorul a luat la cunostinta de integritatea suruburilor si sigiliilor produsului.

11. In cazul defectarii produsului, cumparatorul va trebui sa se prezinte la unul dintre sediile si punctele de service specificate in prezentul certificat. In cazul in care in clientul nu domiciliaza in acelasi oras cu unul dintre punctele de service mentionate pe certificat, clientul trebuie sa mearga la magazinul de unde a achizitionat aparatul, vanzatorul avand obligatia sa completeze procesul verbal de predare–primire, sa mentioneze defectiunile reclamate, sa trimita produsul printr-un curier rapid (RoExpress, Cargus, Speed Courier, etc.) catre unul dintre punctele de service specificate in certificat si sa achite taxele necesare transportului.

12. Garantia furnizata nu afecteaza drepturile statuale ale consumatorului prin legislatia aplicabila in vigoare (legea 449/2003; OG 21/1992) si nici drepturile consumatorului in raport cu dealer care decurg din contractul de vanzare cumparare.

13. Garantia se acorda in limita urmatoarelor ore de functionare:

- Motoare diesel / benzina ce functioneaza la 3000 rpm - 1000 ore

- Motoare diesel ce functioneaza la 1500 rpm - 2000 ore

* Cu obligativitatea respectarii programului de intretinere si mentenanta specificat in manualul de utilizare.

* Perilele colectoare nu fac obiectul garantiei, acestea fiind consumabile.

*CERTIFICATUL DE GARANTIE NU ESTE TRANSMISIBIL

Service Autorizat

Nume: _____

Adresa: _____

Telefon: _____

e-mail: _____



ITALIA STAR COM DUE SRL

Sediul social: Str. Sf. Maria nr. 65, et. 3, Sector 1, Bucuresti - Romania.
Punct de lucru: Autostrada Bucuresti - Pitesti, km. 13.2 loc. Chiajna, Ilfov- Romania
CUI: RO8955925, Nr. Reg. Com.: J40/9501/1996
Unicredit Tiriac Bank - suc. Ghencea IBAN RO35BACX0000 0009 1320 9000
www.italiastar.ro; info@italiastar.ro; Tel: 004/021-433.03.27; Fax: 004/021-433.03.26

DECLARATIE DE CONFORMITATE



DECLARATION OF CONFORMITY

Producator si titularul fisei tehnice: - Manufacturer and holder of the technical file:

Chongqing Cameo Gasoline Engine CO., LTD.

Adresa: - Address:

No. 11, Jinyun Road, Beibei District, Chongqing, China



Prin prezenta declaram ca echipamentul - Herewith we declare that the machine

<input type="checkbox"/> CUT-40	<input type="checkbox"/> CUT-60	<input type="checkbox"/> CUT-80	<input type="checkbox"/> CUT-100	<input type="checkbox"/> CUT-120
<input type="checkbox"/> MMA-140	<input type="checkbox"/> MMA-160	<input type="checkbox"/> MMA-200	<input type="checkbox"/> MMA-250	<input type="checkbox"/> MMA-300
<input type="checkbox"/> TIG-200	<input type="checkbox"/> TIG-250	<input type="checkbox"/> TIG-300		

**INVERTOR SUDURĂ
PURE INVERTER
WELDER**

Seria / Nr

Serial number

In conformitate cu toate conditiile cerute de
Complies with the provisions of the Directive

2014/35/EU

Totodata sunt aplicate urmatoarele norme armonizate
The following national technical standards and specifications
have been used

**EN IEC 60974-1:2018+A1:2019
EN 50445: 2008**

Emis la - Emitted at:

10.08.2020

Semneaza - Signs:

Paulson Wei

Technical Director

Acest document reprezinta traducerea din limba engleza a a certificatului CE emis de producator, care se gaseste
in manualul de utilizare al echipamentului

This document is a translation from English of the CE certificate issued by the manufacturer, which is found in the
user manual of equipment.



Italia Star Com Due S.R.L.

004/021.433.03.27

info@italiastar.ro



www.italiastar.ro



Certificate of Conformity

Low Voltage Directive 2014/35/EU

Certificate No.: DW2020CE0506 01

- Certificate Holder** : CHONGQING CAMEO GASOLINE ENGINE CO., LTD.
NO.11, JINYUN ROAD, BEIBEI DISTRICT, CHONGQING, CHINA
- Manufacturer** : CHONGQING CAMEO GASOLINE ENGINE CO., LTD.
NO.11, JINYUN ROAD, BEIBEI DISTRICT, CHONGQING, CHINA
- Product** : ARC WELDING MACHINES
- Model(s)** : ARC-140(MMA-140, WI-140), ARC-160(MMA-160, WI-160),
ARC-200(MMA-200, WI-200), ARC-250(MMA-250, WI-250),
ARC-300(MMA-300, WI-315), TIG-200, TIG-250, TIG-300, CUT-40, CUT-60,
CUT-80, CUT-100, CUT-120
- Standard(s) applied** : EN IEC 60974-1:2018+A1:2019, EN 50445:2008
- Technical File** : Wanve-LVD&EMC-20205022- Chongqing Cameo - Arc welding machines
(Compiled by Lab CNAS L8416, Report No.: LVD-20205022)

The certificate of conformity is based on the evaluation of sample(s) of the above mentioned product on a voluntary basis. This is to confirm that the tested sample(s) is in conformity with the EC directive. It does not imply the assessment of the production of the product. The Holder is authorized to use the certificate in connection with the EC Declaration of Conformity. The technical documentation of the above mentioned product will be deposited for 10 years after having stopped the production.

Hangzhou DEKRA Certification Co., Ltd.
A member of DEKRA SE

Date of Issue: 10th Aug, 2020
Expiry Date: 9th Aug, 2025



Technical Director: Paulson Wei

Page 1 of 1

The CE-Marking may only be used on the products if all relevant and effective EC-Directives are complied with

Hangzhou DEKRA Certification Co., Ltd.
Floor 14, International Sunyard, No.1750, Jianghong Avenue, Binjiang District, Hangzhou, Zhejiang, China 310052
Telephone: +86 (571) 87711500 Telefax: +86 (571) 8771 1515 E-Mail: Info@dekra-wit.com

Rev. 01/08/2019



Italia Star Com Due S.R.L.

004/021.433.03.27

info@italiastar.ro



www.italiastar.ro



Sfaturi de siguranță!



Utilizarea acestui aparat poate duce la rănirea dumneavoastră sau a altor persoane în timpul sudurii, vă rugăm să luați toate măsurile de protecție înainte de a începe sudura. Pentru mai multe detalii, vă rugăm să citiți ghidul operatorului.

Electrocutare: poate fi fatală!

- Montați cablul de împământare conform standardului.
- Este interzisă atingerea componentelor electrice direct cu părți ale corpului, mâini umede, sau mănuși umede.
- Asigurați-vă că atât dumneavoastră cât și locația de lucru sunteți izolați în mod corespunzător.
- Asigurați-vă că activitatea dumneavoastră se desfășoară în siguranță.

Fumul - poate fi dăunător sănătății.

- Feriți-vă de fum.
- În timpul sudurii, vă rugăm să aerisiți bine zona și să evitați să inspirați noxele produse.

Arcul electric - poate fi dăunător ochilor și pielii

- Pentru a vă proteja ochii și pielea, utilizați o mască de sudură și haine corespunzătoare de protecție.
- Utilizați un panou sau o cortină adecvate pentru a împiedica alte persoane să privească direct la arc electric.
- Stropii de sudură pot provoca un incendiu, vă rugăm să vă asigurați că în apropierea locului de muncă nu există elemente inflamabile.

Zgomote - un zgomot puternic poate fi dăunător auzului.

- Vă rugăm să purtați echipamente corespunzătoare pentru protejarea auzului.
- Avertizați persoanele din jur despre posibilele vătămări cauzate de zgomot.

Deteriorare: solicitați asistența unor persoane calificate

- În cazul în care aveți probleme în configurarea aparatului sau în utilizarea acestuia, vă rugăm să consultați mai întâi acest manual.
- În cazul în care și după citirea acestui manual nu înțelegeți anumite operații, vă rugăm să luați legătura cu furnizorul dumneavoastră, sau cu producătorul, pentru a obține asistență din partea unor persoane calificate.



Avertizare!

În timpul utilizării acestui aparat, folosiți elemente de protecție împotriva scurgerilor de curent!!!



Despre aparat

Prezentarea produsului.

★ Tehnologie avansată IGBT (Insulated-Gate Bipolar Transistor).

- △ Invertor de înaltă frecvență, reduce semnificativ greutatea și dimensiunea aparatului.
- △ Cantitatea redusă de oțel și cupru utilizată la fabricarea echipamentului îmbunătățește în mod semnificativ eficiența și reduce consumul de energie.
- △ Frecvența de comutație este mai mare decât frecvența audibilă, acest aparat aproape elimină zgomotul în funcționare.

★ Mod avansat de comandă.

- △ Strategie avansată de comandă. Îmbunătățește în mod semnificativ modul de funcționare al aparatului. Tehnologie bună de sudură.
- △ Adaptare completă la electrozi de sudură rutilici, bazici, inox, fontă, dar și în mediu protector, cu argon (sudura TIG).
- △ Datorită funcției de inițializare facilă a arcului, se produc puține scântei, iar curentul este stabil, etc.

★ Viitorul aparatelor de sudură din gama MMA (Manual Metal Arc welding).

- △ Aparate eficiente, oferă economii de energie, arc stabil, parametrii de sudură care pot fi controlați cu ușurință, tensiune ridicată în gol și compensare bună a puterii, gamă largă de utilizare, poate fi utilizat la înălțime și în spații deschise, la lucrări la interior și la exterior.

★ Formă și design deosebite.

- △ Structură frumoasă și elegantă.
- △ Panoul frontal și cel posterior sunt realizate din plastic de înaltă rezistență, garantează funcționarea corespunzătoare a aparatului în cazul unor lovituri sau a căderii.
- △ Proprietăți excelente de izolare.

Îi invităm pe toți să utilizeze produsele noastre și să ne ofere sugestiile utile!



Avertizare!

Acest echipament este utilizat cu precădere în industrie. Echipamentul creează interferențe radio, motiv pentru care operatorul trebuie să ia măsurile necesare de prevenție.



Date tehnice

Model Parametri	TIG-250	TIG-300
Tensiune de alimentare (V)	AC 230V±15%	AC 380V±15%
Modalitate de rectificare	IGBT	IGBT
Tensiunea în gol (V)	52	65
Domeniul de reglare a curentului de ieșire (A) TIG	15-250A	15-300A
Domeniul de reglare a curentului de ieșire (A) MMA	30-190A	30-230A
Curentul nominal de ieșire (A) / Tensiunea nominală (V) TIG	190A/17,6V	230A/19,2V
Curentul nominal de ieșire (A) / Tensiunea nominală (V) MMA	180A/27,2V	220A/28,8V
Reglarea întârzierii gazului (S)	0~5	0~5
Regim nominal (%)	60	60
Modalitatea de inițiere a ARCULUI	Înaltă frecvență	Înaltă frecvență
Eficiență (%)	85	85
Factor de putere	0,7	0,75
Nivelul de izolare	H	H
Nivelul de protecție	IP21S	IP21S
Greutatea netă (kg)	6,5	10
Dimensiuni (mm)	450 x 270 x 345	505 x 270 x 410

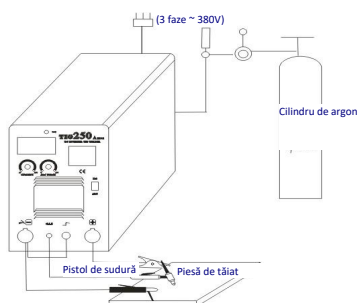


Declarații referitoare la instalare

Acest aparat are funcția de compensare a tensiunii. Aparatul poate funcționa normal în condițiile modificării tensiunii cu o valoare de până la 15% din tensiunea nominală.

Pentru a reduce căderile de tensiune în cazul în care se utilizează cabluri de alimentare lungi, vă recomandăm să utilizați cabluri de alimentare cu o secțiune mare a firului. În cazul în care cablul de alimentare este prea lung, acest lucru poate influența arcul electric și alte funcții, motiv pentru care vă recomandăm să utilizați lungimea recomandată de cablu.

1. Asigurați-vă că gurile de aerisire nu sunt acoperite sau blocate.
2. Conectați în mod corespunzător carcasa la circuitul de alimentare cu un cablu a cărui secțiune este de cel puțin 6 mm
Metodă: conectați punctul de împământare din partea din spate a aparatului la circuitul de împământare, sau asigurați-vă că punctul de împământare al circuitului de alimentare este conectat în mod corespunzător. Din motive de siguranță puteți utiliza simultan ambele metode.
3. Conectați cleștele de masă și cablul de împământare în mod corespunzător, conform imaginii de mai jos. Mai întâi, asigurați-vă că cleștele de masă este conectat în mod corespunzător la cablu și că acesta este conectat la rândul său la conectorul rapid, apoi conectați conectorul rapid la priza polului negativ „-”. Rotiți mufa în sensul acelor de ceasornic.
4. În cazul utilizării funcției ARC, trebuie să conectați ștecherul circuitului de retur la mufa polului pozitiv „+”, rotiți ștecherul în sensul acelor de ceasornic, și prindeți piesa de prelucrat cu cleștele de masă.
5. În cazul utilizării funcției TIG, trebuie să cuplați conectorul integrat pentru gaz și curent al pistolului de sudură la interfața de pe panoul frontal, rotiți conectorul complet în sensul acelor de ceasornic. Iar conectorul comutabil al pistolului de sudură trebuie să fie cuplat în mod ferm în poziția corespunzătoare pe panoul frontal. Vă rugăm să consultați imaginea de mai jos.



(Diagramă de instalare pentru TIG250)

6. Aveți grijă la polaritatea cablurilor de alimentare! Aparatul de sudură cu curent continuu poate fi conectat în două moduri: polaritate normală și polaritate inversă;
Polaritate normală: conectați cleștele de sudură la polul negativ, piesa de prelucrat la polul pozitiv.
Polaritate inversă: conectați cleștele de sudură la polul pozitiv, piesa de prelucrat la polul negativ.
Selectați metoda de conectare în funcție de cerințele procesului, în cazul în care selectați metoda incorectă de conectare, acest lucru va duce la formarea unui arc instabil, a unor scântei de mari dimensiuni, a unei suduri necorespunzătoare, etc. În momentul în care se produc aceste fenomene, vă rugăm să inversați poli.
7. Conectați cutia de distribuție corespunzătoare în funcție de tensiunea de alimentare a aparatului de sudură. Nu alimentați aparatul cu o tensiune incorectă. Asigurați-vă că deviațiile tensiunii de alimentare se află între limitele acceptabile.

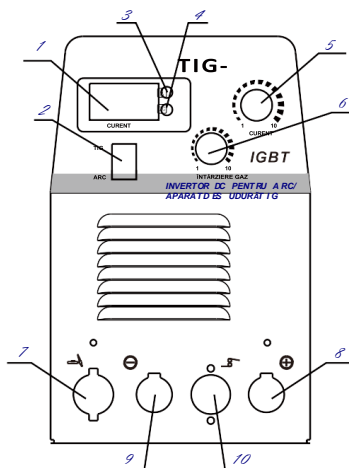


În cazul în care piesa de prelucrat se află la o distanță prea mare de aparatul de sudură (50-100 m), cablul secundar (cablul de sudură și cablul de masă) este mult mai lung. În acest caz, selectați un cablu cu o secțiune mai groasă pentru a reduce căderile de tensiune.



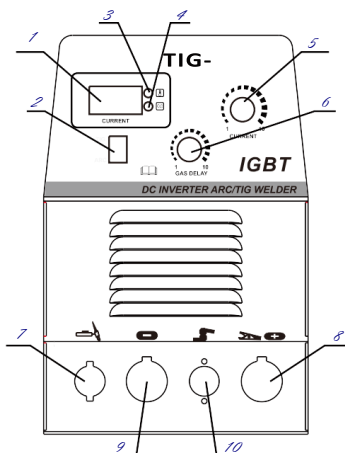
Operare

Prezentarea panoului TIG-250



1	Butonul de control a curentului
2	Comutator de selecție pentru sudură manuală/ arc cu argon
3	Lampă indicatoare pentru supra-încălzire
4	Lampă indicatoare pentru supra-curent
5	Reglarea curentului de sudură
6	Reglarea curentului de impuls
7	Terminal de ieșire integrat gaz-electric
8	Terminal pozitiv de ieșire
9	Capăt conector negativ de ieșire
10	Conector de aer

Prezentarea panoului TIG-300



1	Butonul de control a curentului
2	Comutator de selecție pentru sudură manuală/ arc cu argon
3	Lampă indicatoare pentru supra-încălzire
4	Lampă indicatoare pentru supra-curent
5	Reglarea curentului de sudură
6	Reglarea curentului de impuls
7	Terminal de ieșire integrat gaz-electric
8	Terminal pozitiv de ieșire
9	Capăt conector negativ de ieșire
10	Conector de aer



Funcțiile TIG

1. Poziționați butonul de pornire de pe panoul frontal în poziția „ON”, indicatorul de alimentare se va aprinde, iar ventilatorul de răcire va porni.
2. Deschideți robinetul cilindrilor de argon și reglați debitul de gaz la valoarea nominală standard (consultați debitmetrul).
3. Apăsăți butonul torței iar supapa electromagnetică va fi activată. În interiorul aparatului de sudură veți auzi sunetul produs de descărcarea scânteilor de înaltă frecvență. Simultan, prin duza torței va ieși argon. Notă: atunci când sudați pentru prima dată, trebuie să apăsați și să mențineți apăsat butonul timp de câteva secunde, până când tot aerul din circuitul de gaz este eliminat, abia atunci poate începe operația de sudură. După finalizarea sudurii, argonul va continua să iasă timp de câteva secunde, iar această funcție este special concepută pentru a garanta protejarea în continuare a îmbinărilor sudate, înainte de răcirea acestora. Din acest motiv, în timpul sudurii, pistolul de sudură trebuie să fie menținut în poziția de sudură o perioadă de timp după întreruperea arcului.
4. Reglați factorul de atenuare a curentului și factorul de răscuire în conformitate cu cerințele pentru piesa de prelucrat și parametrii de sudură.
5. Configurați curentul corespunzător de sudură în conformitate cu grosimea piesei de sudat.
6. Mențineți o distanță de 2-4 mm între electrodul de tungsten și piesa de sudat, apăsați butonul de comandă a torței, între electrodul pistolului de sudură și piesa de sudat se va produce o descărcare electrică de înaltă frecvență, după inițierea arcului, scânteia generată de aparat pentru inițierea arcului de înaltă frecvență va dispărea imediat și poate începe sudura.

Funcțiile ARC/ MMA

1. Poziționați butonul de alimentare în poziția „ON”, pe afișaj este prezentată tensiunea, ventilatorul aparatului va începe să funcționeze.
1. Utilizați un curent și o forță corespunzătoare grosimii piesei de prelucrat, a diametrului electrodului de sudură și a cerințelor procesului.
2. Prindeți electrodul de sudură în cleștele de sudură, în acest moment aparatul este în pregătire pentru sudură MMA.



Avertizare!

Toate aceste operații trebuie să fie efectuate în momentul în care aparatul nu este alimentat. Ordinea corectă este: conectarea cablului de sudură și a cablului de masă la aparat, verificarea fixării acestora, pornirea alimentării.





Atenționări și măsuri preventive



1. Circumstanțe

- 1) Operația de sudură trebuie să se desfășoare într-un mediu relativ uscat. Umiditatea aerului nu trebuie să depășească 90%.
- 2) Temperatura mediului înconjurător trebuie să fie cuprinsă între -10°C la 40°C.
- 3) Evitați utilizarea aparatului în ploaie sau în soare puternic, evitați intrarea apei în interiorul aparatului.
- 4) Nu utilizați aparatul într-un mediu care conține mult praf sau gaze agresive.
- 5) Evitați operațiile de sudură cu flux de gaz protector într-un mediu cu curenți puternici de aer.

2. Siguranță

1. Asigurați-vă că zona de lucru este ventilată în mod corespunzător.
Aparatul de sudură este ușor, iar structura acestuia este compactă. Curenții de înaltă intensitate generează câmpuri electromagnetice. Datorită faptului că fluxul natural de aer nu este suficient pentru răcirea componentelor, aparatul este echipat cu un ventilator axial care forțează trecerea aerului prin aparat.
2. Nu supra-solicitați aparatul!
Curentul de sudură este limitat în mod strict la curentul maxim admisibil pentru toate tipurile de regimuri de funcționare. În timpul lucrului, nu depășiți sarcina pentru a preveni reducerea duratei de viață a aparatului de sudură, sau deteriorarea aparatului.
3. Evitați supra-tensiunile!
Tensiunea de alimentare a aparatului de sudură este prezentată pe fișa cu datele tehnice principale. În condiții normale de utilizare, circuitul de compensare automată a tensiunii poate garanta rămânerea curentului de sudură în gama de valori admisibile. În cazul în care tensiunea de alimentare depășește valoarea admisibilă, acest lucru poate duce la deteriorarea componentelor. Vă rugăm să acordați atenția necesară. 4. În partea din spate a aparatului se găsește un șurub de împământare, care este marcat cu semnul de împământare. Înainte de utilizarea aparatului, vă rugăm să conectați în mod corespunzător un cablu de împământare a cărei secțiune să fie de cel puțin 6 milimetri pătrați, prin intermediul căruia să se descarce sarcinile statice, astfel încât să se prevină producerea accidentelor.
5. În cazul în care regimul nominal de funcționare este depășit în timpul funcționării, aparatul se va opri din funcționare și va intra în modul de protecție. În acest caz, comutatorul de control pentru temperatură depășită va fi declanșat iar aparatul se va opri din funcționare. Pe panoul frontal se va aprinde indicatorul de culoare roșie, însă ventilatorul va continua să funcționeze pentru a răci aparatul. Atunci când indicatorul de culoare roșie se stinge, temperatura va reveni la valorile normale, iar aparatul poate fi utilizat din nou.

Aceasta este o problemă care poate apărea în timpul sudurii.

Fenomenele prezentate mai jos sunt legate de accesorii, de materialul de sudură, de factorii de mediu, de sursa de alimentare. Pentru a împiedica apariția acestor probleme, vă rugăm să încercați să schimbați factorii de mediu.

A. Inițierea cu dificultate a arcului electric, întreruperea cu ușurință a arcului electric.

1. Asigurați-vă că electrodul de sudură este de înaltă calitate. Un electrod de sudură de slabă calitate nu poate satisface cerințele pentru o calitate ridicată a sudurii.
2. Electrocul de sudură care nu este uscat poate face dificilă inițierea arcului electric, și va duce la formarea unui arc instabil.
3. În cazul în care utilizați un cablu de mari dimensiuni, acest lucru poate duce la o cădere de tensiune, motiv pentru care vă recomandăm să utilizați un cablu mai scurt.



B. Curentul de ieşire nu poate ajunge la valoarea nominală.

Tensiunea de alimentare deviază faţă de valoarea nominală ceea ce va face ca curentul de ieşire să fie diferit de valoarea reglată; în cazul în care tensiunea de alimentare este mai mică decât valoarea nominală, curentul de ieşire va fi mai mic decât valoarea nominală.

C. Curentul este instabil în timpul sudurii.

Acest lucru se poate datora următorilor factori:

1. Tensiunea sistemului de alimentare s-a modificat.
2. Interferenţe în sistemul de alimentare, sau generate de alte echipamente electrice.

D. Scânteii de mari dimensiuni.

3. Curentul selectat este prea mare, iar diametrul electrozudului este prea mic.
4. Polii pentru curentul de ieşire sunt conectaţi invers. În mod normal, polul de sudură trebuie conectat la polul negativ de alimentare, iar piesa de prelucrat trebuie conectată la polul pozitiv. Vă rugăm să schimbaţi polii pentru curentul de ieşire.

Întreţinere

- 1). Curăţaţi praful la intervale regulate cu aer comprimat uscat, în cazul în care aparatul de tăiere este utilizat într-un mediu cu noxe şi poluare masivă a aerului, aparatul de tăiere trebuie să fie curăţat lunar de praf.
- 2). Presiunea aerului comprimat trebuie să fie redusă la presiunea necesară pentru a nu deteriora componentele de mici dimensiuni din interiorul aparatului de sudură.
- 3). Verificaţi dacă conectorul intern pentru gaz-curent electric este în regulă (verificaţi conectorii) şi remediaţi conexiunile necorespunzătoare; în cazul în care există urme de oxidare, eliminaţi aceste urme cu ajutorul unei bucăţi de şmirghel şi apoi refaceţi conexiunile.
- 4). Evitaţi pătrunderea apei şi a umezelii în aparat, în cazul în care totuşi în interiorul aparatului există apă, uscaţi aparatul imediat şi verificaţi izolaţia cu ajutorul unui meg-ohmmetru (inclusiv a izolaţiei dintre conexiuni, respectiv a izolaţiei dintre conexiuni şi carcasă). Operaţiile de sudură pot continua doar în condiţiile în care nu există situaţii anormale.
- 5). În cazul în care aparatul de sudură nu este utilizat o perioadă lungă de vreme, plasaţi-l în ambalajul original şi depozitaţi-l într-un loc uscat.

Dezare



Atenţie: operatorul trebuie să aibă cunoştinţe aprofundate în domeniul electric, respectiv legate de siguranţă, operatorul trebuie să aibă certificările necesare care să demonstreze cunoştinţele şi capacităţile sale. Înainte de o reparaţie a aparatului de sudură, vă recomandăm să ne contactaţi şi să obţineţi avizul efectuării unor astfel de lucrări.

Dezare

2. TIG200,250,300 Problemă şi mod de remediere

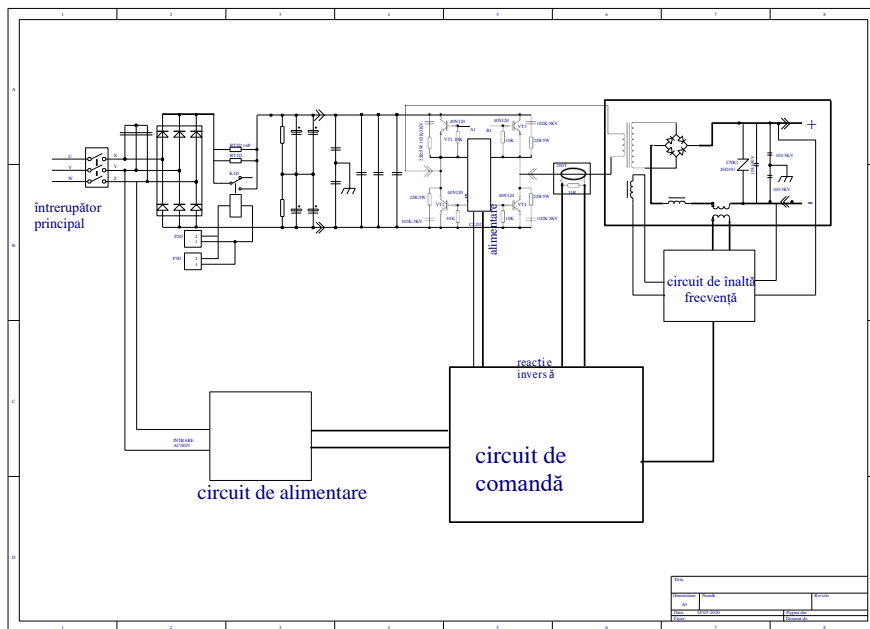
Indicatorul de alimentare şi ventilatorul nu funcţionează, nu există curent de ieşire pentru sudură	1. Asiguraţi-vă că întrerupătorul de aer este închis. 2. Asiguraţi-vă că reţeaua de alimentare (la care este conectat cablul de alimentare) este sub tensiune.
---	---



	<ol style="list-style-type: none">3. Rezistența termică este deteriorată4. Sursa de alimentare este defectă.5. Sursa secundară de alimentare este defectă.
Ventilatorul funcționează dar lampa de indicare a funcționării nu se aprinde, în momentul funcționării nu se aude zgomotul descărcărilor de înaltă frecvență și arcul nu este inițiat.	<ol style="list-style-type: none">1. Verificați dacă terminalele de conectare a cablurilor sunt corespunzătoare sau nu.2. În cazul în care circuitul de comandă este defect, vă rugăm să luați legătura cu dealer-ul.3. Cablurile de comandă ale pistolului de sudură sunt deteriorate.
Ventilatorul funcționează, curentul de sudură nu este stabil sau este în afara capacității de reglaj a potențiometrului.	<ol style="list-style-type: none">1. Cablul pistolului de sudură este deteriorat.2. Verificați dacă cablul de împământare este deteriorat, sau dacă elementele de conectare ale acestuia sunt fixate corespunzător sau nu.3. Portul pozitiv de ieșire sau portul de alimentare sunt slăbite.
Ventilatorul funcționează, lampa de indicare a unei stări anormale nu este aprinsă, nu se aude descărcările de înaltă frecvență, însă arcul este inițiat.	<ol style="list-style-type: none">1. Cablul principal al transformatorului de inițiere a arcului nu are un contact corespunzător cu placa de inițiere a arcului, și trebuie remediată fixarea.2. În cazul în care duza de descărcare este oxidată sau prea depărtată, eliminați pelicula de oxid de pe duza de descărcare sau reglați distanța duzei de descărcare la aproximativ 1 mm.3. Comutatorul de modificare a modurilor de funcționare, sudură manuală/sudură în argon, este deteriorat și necesită înlocuire.4. În cazul în care anumite componente ale circuitului de inițiere a arcului de înaltă frecvență sunt deteriorate, identificați-le și înlocuiți-le.
Ventilatorul funcționează, lampa de indicare a unei situații anormale nu este aprinsă, dar nu există curent de sudură.	<ol style="list-style-type: none">1. Este posibil să funcționeze circuitul de protecție la supra-curenți, vă rugăm să opriți aparatul și să așteptați până în momentul în care lampa de indicare a unei situații anormale se stinge, apoi reporniți aparatul.2. Este posibil ca sistemul de protecție termică să fie activat, așteptați 5-10 minute, aparatul își va reveni.3. Este posibil ca circuitul inverterului să fie defect:<ol style="list-style-type: none">1) Vă rugăm să scoateți mufa de alimentare a transformatorului principal (în apropierea conectorului VH-07 pentru ventilator) care se află pe placa cu tranzistori MOS și apoi porniți din nou aparatul.<ol style="list-style-type: none">(1) În cazul în care lampa de indicare a unei situații anormale este în continuare aprinsă, o parte din placa cu tranzistori MOS este posibil să fie deteriorată, vă rugăm verificați și înlocuiți.(2) În cazul în care lampa indicatoare pentru situații anormale nu este aprinsă:<ol style="list-style-type: none">a. Este posibil ca transformatorul de pe placa mediană să fie deteriorat, măsurați valoarea inductanței primare și valoarea Q corespunzătoare transformatorului principal prin intermediul unei punți de inducție.b. Este posibil ca anumite elemente de redresare ale transformatorului să fie deteriorate, verificați și înlocuiți dioda redresoare.4. Este posibil ca circuitul de răspuns să fie defect.
Curentul de sudură este insuficient, reglarea curentului nu se poate face.	<ol style="list-style-type: none">1. În cazul în care linia secundară este prea lungă sau prea subțire, scurtați-o sau creșteți secțiunea cât de mult este posibil.2. Este posibil ca potențiometrul pentru reglarea curentului să fie deteriorat.



Schema electrică





CERTIFICAT DE GARANTIE

Seria AA Nr. _____
Nume marca produs: _____
Model : _____
Seria nr.: _____
Accesorii: _____
Vanzator: _____ Semnatura
si stampila: _____
Cumparator: _____
Adresa : _____
Data cumpararii: _____ Semnatura/
stampila: _____
DISTRIBUITOR:
NUME:
ADRESA:

Prin prezenta confirm ca am primit produsul in perfecta stare de functionare impreuna cu ghidul de utilizare in limba romana si am luat la cunostiinta ca prezentul certificat de garantie este valabil numai insotit de factura de achizitie si de bon fiscal sau chitanta. Daca produsul nu este insotit de prezentul certificat sau garantia este expirata sau anulata de catre service din cauza utilizarii in conditii anormale conform paragrafului 5, reparatia se va efectua cu acordul meu contra cost.

Conditii de acordare a garantiei

1. Termenul de garantie este de 24 luni de la data cumpararii produsului si respectiv ale accesoriilor standard aflate in componenta sa (cumparate simultan cu produsul, cele fara de care aparatul nu poate functiona).
2. Garantia se acorda conform legislatiei romane in vigoare la data cumpararii, se aplica numai daca aparatul este folosit corespunzator (in concordanta cu instructiunile de folosire) si este valabila numai insotita de factura de cumparare si certificatul de garantie, ambele in original.
3. In cazul defectarii in conditii normale de utilizare, pe durata perioadei de garantie, produsul se va repara gratuit, la sediile mentionate in acest certificat.
4. Prezentul produs are in componenta subansamble electronice si mecanice diverse, care necesita respectarea cu strictete a conditiilor de manipulare, transport, pastrare, exploatare, intretinere si reparatie prevazute in manualul de utilizare.
5. Situatii care duc la iesirea din garantie a produsului:
 - Nerespectarea conditiilor de manipulare, transport, pastrare, instalare, punere in functiune, exploatare si intretinere prevazute in manualul de utilizare sau in conditii ce contravin standardelor tehnice din Romania;
 - Documentele de garantie nu sunt prezentate, au fost deteriorate / modificate sau sunt ilizibile;



· Aparatul prezinta deteriorari cauzate de accidente mecanice, lovituri, socuri, patrunderi de lichide, expuneri la foc, utilizare gresita sau neglijenta, schimbari ale starii aparatului, pastrarea in conditii improprie – functionarea repetata in regim de mari diferente de temperatura care cauzeaza fenomenul de “condens” intern, expunerea excesiva la umezeala sau radiatii solare, neglijenta in utilizare;

· Produsul a fost utilizat impreuna cu alte accesorii in afara celor recomandate de producator ·
6. Pierderea certificatului de garantie determina iesirea din garantie a produsului.

7. Necompletarea sau completarea incorecta a certificatului de garantie atrage dupa sine raspunderea vanzatorului.

8. Perioada de garantie se prelungeste cu timpul scurs de la data predarii produsului la service, pana la data repunerii in stare de functionare a produsului. Prolungirea termenului de garantie se inscrie pe certificatul de garantie.

9. Durata medie de utilizare a produsului este de 4 ani. Italia Star Com Due asigura contra cost, reparatii in afara perioadei de garantie, sau daca produsul a iesit din garantie, pe toata durata medie de utilizare a produsului.

10. Cumparatorului i-a fost probata functionarea corespunzatoare a produsului si i s-a explicat modul de utilizare. Cumparatorul a verificat inventarul de livrare al produsului inclusiv existenta manualului de utilizare in limba romana. Cumparatorul a luat la cunostinta de integritatea suruburilor si sigiliilor produsului.

11. In cazul defectarii produsului, cumparatorul va trebui sa se prezinte la unul dintre sediile si punctele de service specificate in prezentul certificat. In cazul in care in clientul nu domiciliaza in acelasi oras cu unul dintre punctele de service mentionate pe certificat, clientul trebuie sa mearga la magazinul de unde a achizitionat aparatul, vanzatorul avand obligatia sa completeze procesul verbal de predare–primire, sa mentioneze defectiunile reclamate, sa trimita produsul printr-un curier rapid (RoExpress, Cargus, Speed Courier, etc.) catre unul dintre punctele de service specificate in certificat si sa achite taxele necesare transportului.

12. Garantia furnizata nu afecteaza drepturile statuale ale consumatorului prin legislatia aplicabila in vigoare (legea 449/2003; OG 21/1992) si nici drepturile consumatorului in raport cu dealer care decurg din contractul de vanzare cumparare.

13. Garantia se acorda in limita urmatoarelor ore de functionare:

- Motoare diesel / benzina ce functioneaza la 3000 rpm - 1000 ore

- Motoare diesel ce functioneaza la 1500 rpm - 2000 ore

* Cu obligativitatea respectarii programului de intretinere si mentenanta specificat in manualul de utilizare.

* Periile colectoare nu fac obiectul garantiei, acestea fiind consumabile.

*CERTIFICATUL DE GARANTIE NU ESTE TRANSMISIBIL

Service Autorizat

Nume: _____

Adresa: _____

Telefon: _____

e-mail: _____



Safety tips!



It may cause injury to you and others during the welding, please take good protection before welding.
For the details, please read the operator's guide.

Electric-shock: it would be fatal !

- Set the ground cable to the standard.
- No touching electric parts with the naked skin, wet hands or wet groves.
- Make sure that you and working place are under the insulated circumstances.
- Make sure that your working is in safety.

Smoke—may be harmful to your health.

- Keep your head away from the smoke.
- When welding, please keep the fresh air and avoid breathing in the smoke.

Arc-emission—may be harmful to your eyes and skin

- Wear suitable welding mask and clothes to protect your eyes and skin.
- Use suitable screen or curtain to keep the look-ups from the emission .
- The welding splash may cause fire, please ensure that there is no flammable things nearby the working place.

Noises—too much noise may be harmful to your hearing.

- Please wear something to protect your ears from the noises.
- Warn the look-ups of the hidden harm the noise may cause.

Break-down: ask the professional for help

- If you have any problems in setting up or operating, please first consult this manual.
- If you still can not understand after reading this manual, please contact your supplier or manufacturer to get professional help.



Warning!

Use electric leakage protection when using this machine!!!



About the machine

Products introduction.

★Advanced IGBT technology.

△High inverter frequency, reduce the weight and size of the machine obviously.

△Reduce the miss of copper and iron and improve the efficient obviously. Energy saving.

△Frequency of switch is out of the Audio frequency, almost eliminate the noise.

★Advanced control mode.

△Advanced control strategy. Improved the function of the machine obviously. Satisfied the welding technology.

△Widely adapt to acid and alkali welding rod.

△With the feature of easy argon arc starting, little spark,stable current etc.

★Futures of the MMA series welding machines.

△ Efficient,energy saving,stable arc,easily control welding pool, high no-load voltage and well power compensation, widely used, can be used in high places and field working, decorations of indoor and outdoor. Comparing with the same products, it has some excellent features such as small volume,light,easy installation and operation.

★Beautiful shape and design.

△Very beautiful stream-lined structure.

△The former and back panel is made of hi-strength plastic, which make sure the machine work properly on the circumstances of impact and falling.

△Excellent insulating property.

Welcome to use our machine,and give us your valuable advice!



Warning!

This equipment is mainly used in the industry filed. It may Cause radio interference, preventive action should be taken by the operator.



Parameter graphic

Model Parameter	TIG-250	TIG-300
Input Voltage (V)	AC 230V±15%	AC 380V±15%
Rectifying Way	IGBT	IGBT
No-Load Voltage (V)	52	65
Output Current Adjustment (A) TIG	15-190A	15-230A
Output Current Adjustment (A) MMA	30-180A	30-220A
Rate Output Current(A) / Voltage(V) TIG	190A/17.6V	230A/19.2V
Rate Output Current(A) / Voltage(V) MMA	180A/27.2V	220A/28.8V
Gas Delay Adjustment (S)	0~5	0~5
Duty cycle (%)	60	60
ARC starting Way	Hi-frequency	Hi-frequency
Efficiency (%)	85	85
Power Factor	0.7	0.75
Insulation Level	H	H
Protection level	IP21S	IP21S
Net Weight (kg)	6.5	10
Dimension (mm)	450*270*345	505*270*410



Installation Statements

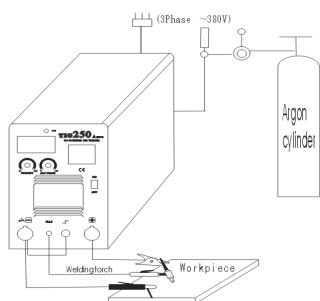
This machine have the function of voltage compensation. It can work properly when the power change around 15% of the rated voltage.

In order to reduce the descent of voltage when using long wires, we advise you to use large cross-section wire.

If the wire is too long,it may cause affection on the arc and other functions, so we advise you to use the recommended length of wire.

- 1.Make sure the vent opening is not covered and blocked.
- 2.Connecting the shell to the ground reliably with the wire which is the crossing-section more than 6mm^2 . Method:connect the grounding point at the back of the machine to the ground,or make sure the grounding point of the power is grounded reliably. In order to be more save,you can use those two methods at the same time.
- 3.Connect the welding clamp and earth wire correctly according to the picture below. Firstly make sure the wire connected to the welding clamp and the high speed plug reliably,then connect the high speed plug to the negative pole "-" socket . Turn the plug tightly clockwise.
- 4.when Using ARC function, you should Connect the high speed plug of return circuit to the positive pole"+" socket, Turn the plug tightly clock-wised,clip the work-piece with the clamp on the other side.
- 5.when Using TIG function, you should connect the integrated Gas and Current plug on the welding Gun to the interface on the front panel, Turn the plug tightly clock-wised. And the switchable plug on the welding gun must be plugged into the corresponding position tightly on the front panel.Please refer to the below picture.

(Installation chart for TIG250)



6.Be careful with the pole of the power! there are two ways to connect DC welding machine :straight polarity and reverse polarity;

Straight polarity:connect the weld holder to the negative pole,work-piece to the positive pole.

Reverse polarity:connect the weld holder to the positive pole,work-piece to the negative pole.

Select the way according to process requirements, if you select the connecting way incorrectly,it will cause unstable arc,big spark,stick welding etc. Once these phenomenon happened,please change the connecting pole.

7.Connecting the corresponding distribution box according to the input voltage of the welding machine.Never input incorrect voltage.make sure the error of the voltage within bounds.

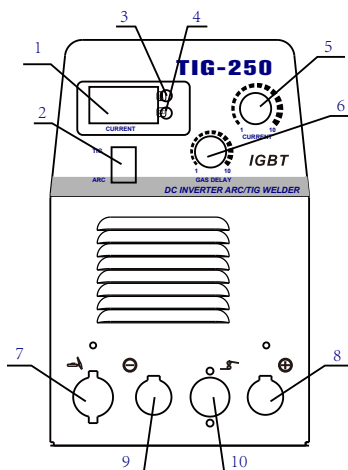


If the work-piece is too far away from the welding machine(50-100m),the secondary line (the weld wire and the earth wire) is much more longer. Under this circumstance,choose larger-cross section wire to reduce the voltage drop.



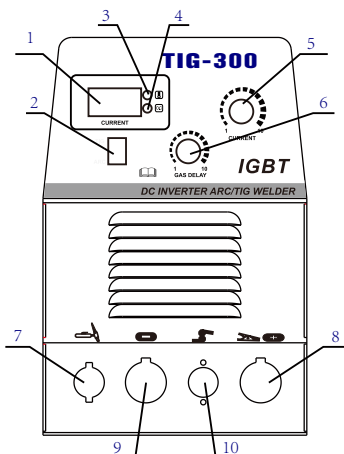
Operation

TIG-250 Panel shows



1	Current control button
2	Hand welding/argon arc selector switch
3	Overheat indicator light
4	Overcurrent indicator light
5	Welding current regulation
6	Thrust current regulation
7	Gas-electric integrated output terminal
8	Positive output terminal
9	Negative output end
10	Aviation socket

TIG-300 Panel shows



1	Current control button
2	Hand welding/argon arc selector switch
3	Overheat indicator light
4	Overcurrent indicator light
5	Welding current regulation
6	Thrust current regulation
7	Gas-electric integrated output terminal
8	Positive output terminal
9	Negative output end
10	Aviation socket



TIG Functions

1. Turn the power button on the front panel to the "on" position, the power indicator will be on, and the cooling fan will start to rotate.
2. Open the valve of the argon cylinder and adjust the gas flow to the rated standard (refer to the flow meter).
3. Press the switch on the torch and the solenoid valve will start. You will hear the sound of high-frequency spark discharge in the welding machine. At the same time, argon will flow out of the torch nozzle. Note: when welding for the first time, you need to press and hold the switch for several seconds before welding, until all the air in the air circuit is discharged, then welding can be started. After you stop welding, argon will still flow out in a few seconds, which is specially designed to ensure that the solder joints are still protected before cooling. Therefore, when using, the welding gun must be kept at the welding position for a period of time after the arc is extinguished.
4. According to the requirements of workpiece and welding, adjust the current attenuation time and adjust the twist.
5. Set the corresponding welding current according to the thickness of the welding workpiece.
 6. Keep a distance of 2-4mm between the tungsten electrode and the welding workpiece, press the torch control switch, and a high-frequency discharge will be generated between the welding gun electrode and the workpiece; after the arc is ignited, the high-frequency arc starting spark in the welding machine will disappear immediately, and the welding will start.

ARC/MMA Functions

1. Turn the button to the position "on", the watch show the current, the electric fan in the machine begin to work at the same time.
 1. Use the suitable current and force according to the thickness of the work-piece, the diameter of the welding rod and the process requirements.
 2. Clip the welding rod with the welding clamp, then the machine is in the state of MMA readiness for action.



Warning!

All of those operation should be taken on the condition of power off. The right order is: connect the welding wire and earth wire to the machine first, make sure they are reliable not loose, contact the power at last.



Attentions and preventive measures

1.Circumstances

- 1)The welding operation should be on a relative dry environment.The air humidity should not more than 90% . 2)The temperature should be during -10°C to 40°C.
- 3)Avoid operating the machine in the rain or sunshine, avoid water entering the machine.
- 4)Do not operate machine in dust environment or aggressive gas environment.
- 5)Avoid shielding gas welding operation in the environment of strong air flow.

2.Safety

1. Make sure the working area is adequately ventilated .

Welding machine is light and its structure is compact .The electromagnetic fields generated by the high currents .So natural wind is not satisfy in cooling down components .there is axial-flow fan in inter-machine in order to force to cool down it .

2. No over-load !

Limited to welding current strictly according to max allowable current of all kinds of duty cycles . Do not exceed load working in order to prevent from shorting use lifetime of welding machine even burning up machine .

3. No over-voltage !

Power voltage of welding machine is listed on the main technical data-sheets .With the normal condition , automatic compensation circuit of voltage may ensure that welding current will not exceed to allowable volume . If power voltage is exceeded to the allowable volume, that may be damaged to components. Please more careful . 4 . There is a grounding screw behind machine and marked with ground. Before using, please must be connected reliably by cable with cross- section is more than 6 square millimeter, which release the static and prevent the accident happening.

5. If it is over the duty cycle when working, the machine will stop working and enter the state of protection. On this situation, the overheat temperature control switch would be started and make the machine stop working. The red light is on at the front panel,but still keep the fan running to make the machine cooling.when the red light is off,the temperature will be back to the standard range,then it can work again.

The might happen problem during welding.

This phenomenon listed below are related to the accessory ,the welding material,environment factor,power supply.please try to change the environment to stop those problem from happening.

A.Difficult arc starting, and easy to arc breaking.

- 1.Make sure the welding rod is in high quality. Bad quality welding rod can not reach the requirement of high quality welding.
- 2.The welding rod which is not drying treatment also not easy to start arc, and it may cause unstable arc.
- 3.It will cause the voltage drop if you use a longer wire,so we advise you to use shorten the length of the wire. **B.Output current can not reach the rated value.**

The power voltage deviate from the rated value will cause the output current different from the adjusting



value;when the power voltage is lower than the rated value, the output current may also lower than the rated value.

C. The current is not stable when welding.

This may be related to those factors:

- 1.The voltage of power system is changed.
- 2.The interference from the power system and other electric equipment.

D.Large spark.

- 1.The current is adjusted too big, and the diameter of the rod is too small.
- 2.The pole of the output was reverse connection .Normally,connect the welding pole to the negative pole of the power, the work-piece connected to positive pole.please change the pole of power .

Maintenance

- 1).Clear the dust at regular intervals with clean and dry compressed air; if the working condition have heavy smoke and pollution , the welding machine should be cleaned once a month.
- 2).The compressed air should be reduced to the required pressure lest the little parts in the welding machine be damaged.
- 3).Check whether the inner gas-electricity connection is well (esp. the plugs), and tighten the loose connection; if there is oxidization ,remove it with sand paper and then re-connect.
- 4).To avoid water and rain , if there is ,dry it in time, and check the insulation with megameter (including that between the connection and that between the case and the connection) .Only when there is no abnormal phenomena can make the welding continued.
- 5).If the machine is not used for long time , put it into the original packing in dry condition.

Trouble shooting



Attention:the operator must have electrical Professional knowledge and safety knowledge,the operator should have the certifications to prove his knowledge and ability.Before overhaul, we advise you to contact us and get permission from us.

Trouble shooting

2、 TIG200,250,300 Trouble and Remedy.

<p>Power indicator and the fan is not working, there is no welding output .</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1.Make sure Air switch is closed and completed. 2.Make sure electrify wire net(which is connected to input cable) is working. 3.The thermal impedance is broken 4.Power supply meets the trouble. 5.The assisted power supply meets trouble.
<p>Fan is working, but the indication light doesn't work, no</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1、 Check the any of cables are touching failed or not . 2、 If the control circuitry has problem,please contact the dealer.

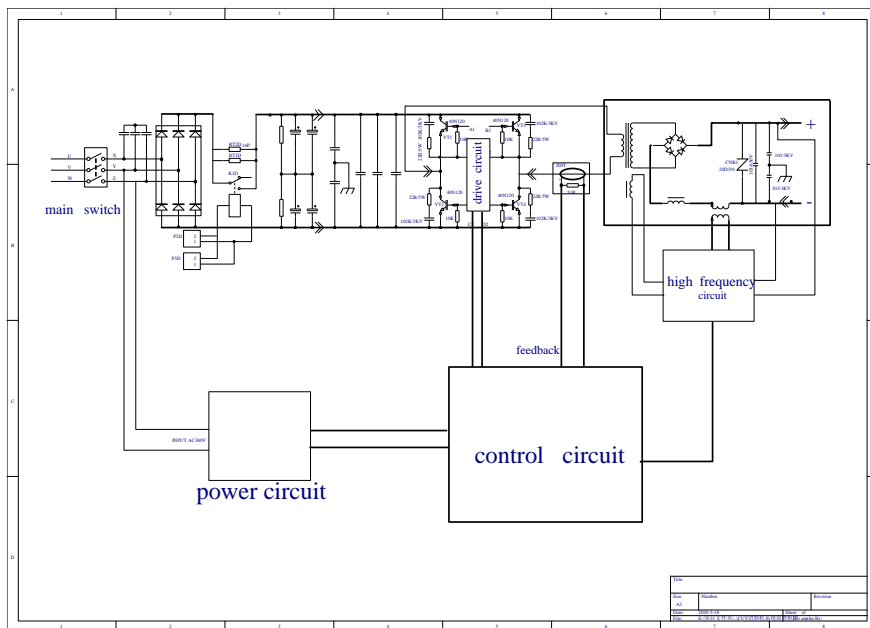




<p>rustle when hi-frequency working and no arc started.</p>	<p>3、 The control cables on the welding gun are broken.</p>
<p>Fan is working ,welding current is not stable or out of potential control of the potentiometer.</p>	<p>1. The welding gun’s cable is broken. 2. Check the ground cable is broken or untouched the accessories or not. 3. The positive output port or power output port are loosen.</p>
<p>Fan is working, abnormal indicator light is not on ,no rustle when hi-frequency working,but arc started.</p>	<p>1. The primary line of the arc striking transformer is in poor contact with the arc striking plate, and it shall be tightened again. 2. If the discharge nozzle is oxidized or remote, handle the oxide film on the surface of the discharge nozzle or adjust the distance of the discharge nozzle to about 1mm. 3. The change-over switch of manual welding / argon welding is damaged and replaced. 4. If some parts of high frequency arc striking circuit are damaged, find and replace them.</p>
<p>Fan is working and abnormal indicator is not on ,but there is no welding output .</p>	<p>1. Maybe over-current protection is working ,please turn off the machine and wait until the abnormal indicator is off , reboot the machine . 2. Maybe overheated protection is working ,wait for 5-10minutes.the machine will recover. 3. Maybe there is something wrong with the inverter circuit: 1)Please pull out the power plug of main transformer(near the fan VH-07) which is on MOS board then open the machine again. (1) If the abnormal indicator is still on ,some of MOS board is damaged ,please check and replace it . (2) If the abnormal indicator is not on : a. Maybe transformer of middle board is damaged ,measure primary inductance volume and Q volume of main transformer by inductance bridge . b. Maybe some of secondary rectifier tube of transformer is broken ,check and replace rectifier tube . 4.Maybe feedback circuit is in fault .</p>
<p>Welding current is not large enough, current regulation is out of control.</p>	<p>1. If the secondary line is too long or too thin, shorten or increase the cross-sectional area as much as possible. 2. The potentiometer for current regulation may also be damaged.</p>



Electrical Diagram





Warranty Certificate

Series AA No. _____
Product name: _____
Model : _____

Series no.: _____
Accessories: _____
Seller: _____
Signature / stamp: _____

Buyer: _____
Address : _____
Date of purchase: _____
Signature / stamp: _____

DISTRIBUTOR:
NAME:
ADDRESS

I hereby confirm that I received the product in perfect condition with the utilization manual and I fully agree that this warranty certificate is valid only accompanied with the purchase invoice or receipt. If the product is not accompanied by this certificate or warranty is expired or canceled by the service due to abnormal usage conditions, the repairs will be done and charged after my consent

Warranty Conditions

24 months warranty period from the date of purchase.

The service under terms of warranty has to be required to the closest Authorised Assistance Centre (you can find the list in our sales network or check it on our website www.italiastar.ro in the Service area) ; the buyer has to apply for warranty always showing documents about the date of purchase of the item itself.

As warranty we mean reparation or substitution of those spares that have manufacturing defects.

For all the Italia Star products, the terms of warranty are one year after the date of delivery to the user.

Reparations done during the warranty period do not interrupt the period of the general warranty itself.

The warranty service include reparation or substitution of all the defective parts; if the reparation is done at the customer's place all the transfer to and from the assistance centre will be charged to the purchaser.

All the reparations under terms of warranty, even if done in one of our authorised assistance





centres, have to be approved by Italia Star Service department in order to allow the reparations.

The warranty cannot be accepted in the following cases:

- When the repair or substitution of the parts has been done by a non-authorized Italia Star assistance service;
- When the cause of the problem is due to the use of non original Italia Star spare parts;
- When the user install on the machine non original or not indicated on the manual accessories;
- When the product has been, modified, repaired, disassembled from the buyer or from others;
- When there are modifications in the product done without Italia Star authorisation that can have influence on the correct functioning of the product;
- In case of incorrect start-up, incorrect use of the machine, incorrect use of the instruction given in the operating and maintenance manual, and not execution of the maintenance scheduled procedures;
- In case of natural disasters;
- In case of standard wear and tear;
- In case of damages caused by use of inadequate fuel and lubricant;
- In case of damages to the electrical components caused by an inadequate electrical system, in case of problems given by the electrical alimentation net, or by connections done without following the instruction of the operating and maintenance manual.

****THE WARRANTY IS NOT TRANSMISSIBLE***

Authorized Service

Name: _____

Address: _____

Phone: _____

e-mail: _____



Italia Star Com Due S.R.L.

 Autostrada Bucuresti-Pitesti, km. 13/2, Loc. Chiajna, IF

 004/021.433.03.27  info@italiastar.ro

 www.italiastar.ro