



POWERMAT
THE ART OF TOOLS TECHNOLOGY

Ημιαυτόματη Ηλεκτροκόλληση Inverter

PM-IMGS-220L



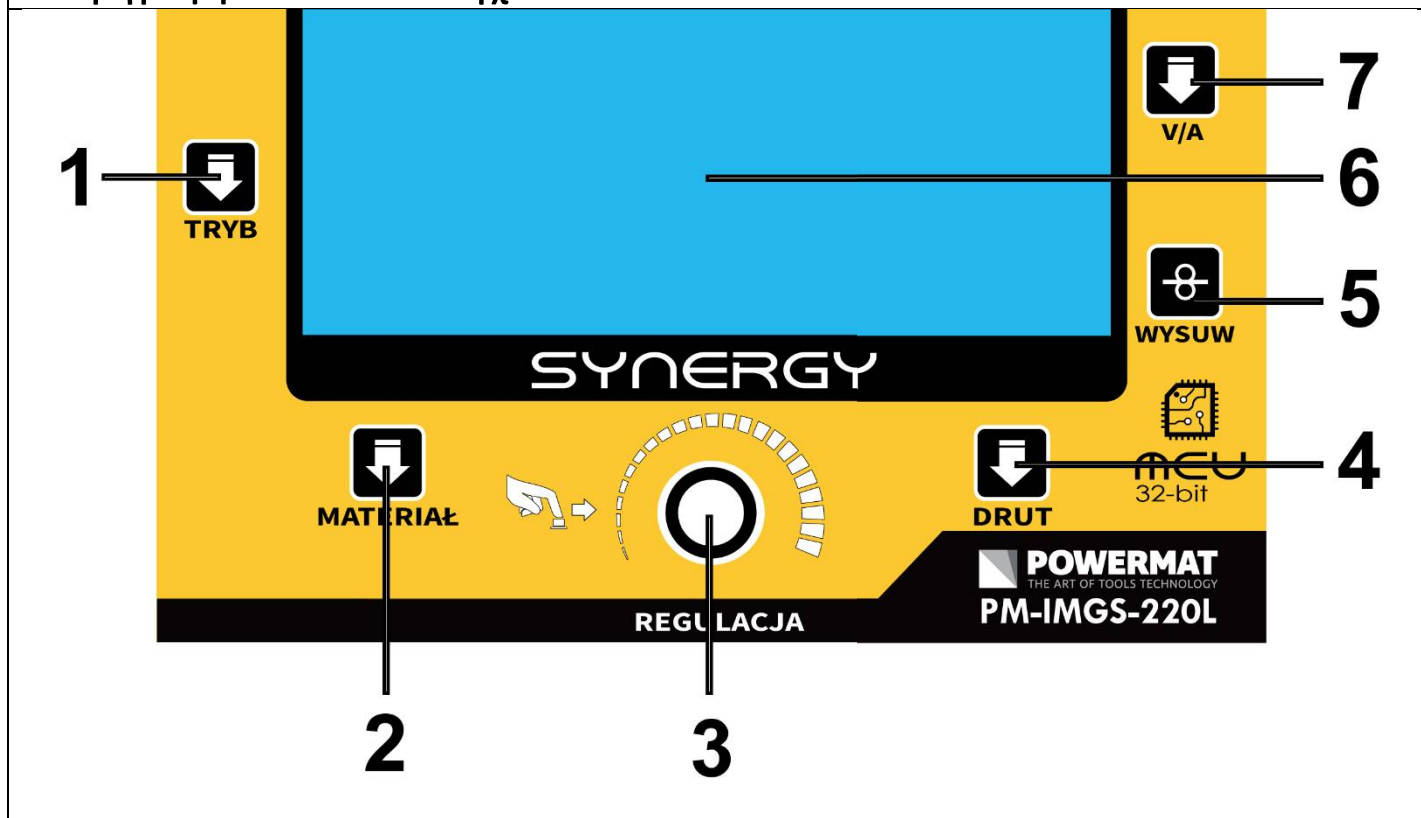
ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΗΣ ΣΥΣΚΕΥΗΣ



ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΣΤΟΙΧΕΙΩΝ

1.	Λαβή	6.	Πρίζα πιστολιού συγκόλλησης MMA (+)
2.	Κάλυμμα πίνακα ελέγχου	7.	Πρίζα ελέγχου με ενσωματωμένο τροφοδότη καλωδίων (SPOOL GUN)
3.	Πίνακας ελέγχου	8.	Υποδοχή καλωδίου γείωσης (-)
4.	Κουμπί πολλαπλών λειτουργιών και κουμπί ρύθμισης	9.	Βύσμα μετατροπής πολικότητας
5.	Υποδοχή για πιστόλι συγκόλλησης		

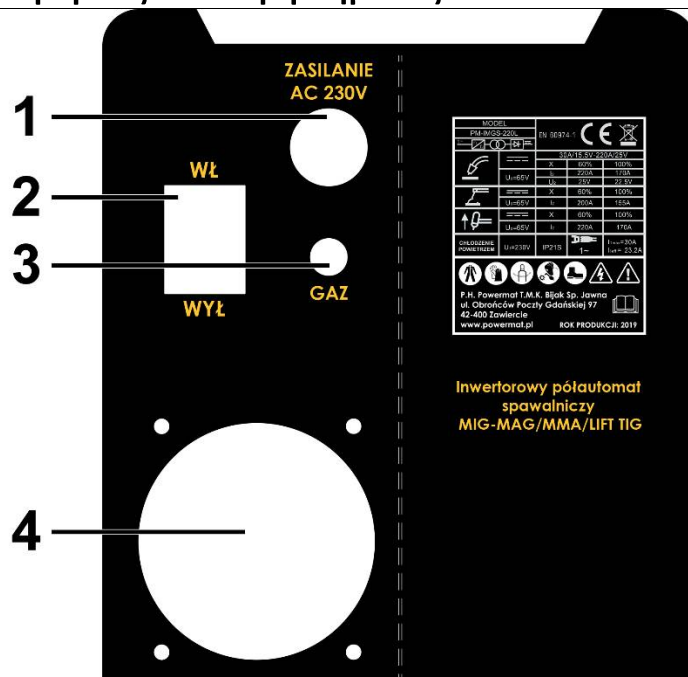
II Περιγραφή του πίνακα ελέγχου



ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΣΤΟΙΧΕΙΩΝ

1.	Κουμπί επιλογής μεθόδου συγκόλλησης	5.	Κουμπί τροφοδοσίας καλωδίων
2.	Κουμπί επιλογής τύπου αερίου για το υλικό που πρόκειται να συγκολληθεί	6.	Οθόνη LCD
3.	Κουμπί επιλογής και ρύθμισης παραμέτρων	7.	Κουμπί για ρύθμιση ρεύματος και τάσης συγκόλλησης
4.	Κουμπί επιλογής πάχους καλωδίου		

III Περιγραφή του πίσω μέρους του περιβλήματος

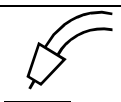


ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΣΤΟΙΧΕΙΩΝ

1.	230V AC πρίζα	3.	Σύνδεση σωλήνα αερίου
2.	Διακόπτης ενεργοποίησης / απενεργοποίησης συσκευής	4.	ανεμιστήρας

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΣΗΜΑΝΣΕΩΝ ΣΤΟΝ ΠΙΝΑΚΑ ΟΝΟΜΑΣΙΑΣ

	Συνεχές ρεύμα (DC)
	Σύμβολο για μονοφασική ισχύ AC με ονομαστική συχνότητα 50 Hz και συχνότητα λειτουργίας 60 Hz.
U_1	Ονομαστική τάση εισόδου (AC)
I_{1MAX}	Ρεύμα εισαγωγής
I_{1EFF}	Αποτελεσματικό ρεύμα εισόδου
U_0	Τάση χωρίς φορτίο
I_2	Ρεύμα εξόδου
U_2	Τάση εξόδου υπό φορτίο
X	Κύκλος συγκόλλησης (Αυτό είναι το ποσοστό του χρόνου εργασίας υπό φορτίο έως το πλήρες κύκλο εργασίας) - Τιμή από 0-100% - Για το πρότυπο αυτής της συσκευής, ένας κύκλος πλήρους λειτουργίας είναι 10 λεπτά. Για παράδειγμα, ένας κύκλος 40% επιτρέπει συνεχή συγκόλληση υπό φορτίο για 4 λεπτά. και ο χρόνος "ξεκούρασης" πρέπει να διαρκεί 6 λεπτά. Μετά την υπέρβαση του χρόνου εργασίας υπό φορτίο, το μηχάνημα απενεργοποιείται με θερμική ασφάλεια

	Η συσκευή συγκολλάει με μονοφασικό συνεχές ρεύμα
	Ο οξυγονοκολλητής χρησιμοποιείται για συγκόλληση MMA
	Ο οξυγονοκολλητής χρησιμοποιείται για συγκόλληση MIG / MAG

ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ

Μοντέλο	PM-IMGS-220L	
Μέθοδος συγκόλλησης	MIG/MAG	MMA
ισχύς	230V / 50Hz	
Συνιστώμενη ασφάλεια	25 [A]	
Κατανάλωση ισχύος	6,1 kVA	5,8 kVA
Εύρος ρεύματος συγκόλλησης	30 – 220 [A]	30 – 200 [A]
Τάση συγκόλλησης MIG / MAG	16 – 25 [V]	15,5 – 25 [V]
Τρέχων κύκλος λειτουργίας συγκόλλησης 60%	220 A	200A
Κύκλος ρεύματος συγκόλλησης 100%	170 A	155 A
Τάση χωρίς φορτίο	65 V	65 V
Διάμετρος καλωδίου	0,6/0,8/1,0 [mm]	-
διάμετρος του ηλεκτροδίου	-	1,6 – 4 [mm]
Κατηγορία προστασίας	IP21S	
Βάρος	11 kg	

ΓΕΝΙΚΟΙ ΟΡΟΙ ΕΡΓΑΣΙΑΣ ΜΕ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ

ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

- Η εργασία πρέπει να ξεκινά με ένα ξεκούραστο, νηφάλιο, ντυμένο με ρούχα εργασίας από ύφασμα ή δέρμα επιβραδυντικό φλόγας, να καλύπτει τα μαλλιά με μπερέ ή καπέλο, να φοράει παπούτσια με δύσκολο εύφλεκτο παντελόνι, γάντια συγκόλλησης στα χέρια και προσωπική προστασία - δερμάτινη ποδιά, μάσκα συγκόλλησης, γυαλιά ασφαλείας, προσωπικός αναπνευστικός εξοπλισμός.
- Οι εργασίες που σχετίζονται με την εγκατάσταση, την αποσυναρμολόγηση, την επισκευή και την επιθεώρηση ηλεκτρικού εξοπλισμού συγκόλλησης πρέπει να εκτελούνται από υπαλλήλους με τα κατάλληλα προσόντα.
- Ο συνδυασμός πολλών πηγών ενέργειας συγκόλλησης δεν πρέπει να προκαλεί υπέρβαση, σε εκφόρτωση, της επιτρεπόμενης τάσης μεταξύ των κυκλωμάτων εξόδου των συνδεδεμένων πηγών ενέργειας.

- d) Το κύκλωμα ρεύματος συγκόλλησης δεν πρέπει να γειωθεί, εκτός εάν τα τεμάχια εργασίας είναι συνδεδεμένα στη γείωση.
- e) Τα καλώδια συγκόλλησης που συνδέουν το τεμάχιο εργασίας με την πηγή ενέργειας πρέπει να συνδέονται απευθείας σε αυτό το κομμάτι εργασίας ή εργαλεία, όσο το δυνατόν πιο κοντά στη θέση συγκόλλησης.

ΒΑΣΙΚΕΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ ΠΡΙΝ ΕΝΑΡΞΗ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

Ο οξυγονοκολλητής πρέπει:

- a) να εξοικιώνεται με τη λεπτομερή τεκμηρίωση και το πεδίο των εργασιών συγκόλλησης,
- b) σχεδιάζει τη σειρά εκτέλεσης μεμονωμένων συγκολλήσεων,
- c) προετοιμάζει ένα κατάλληλο συνδετικό,
- d) προετοιμασία κατάλληλης προστασίας προσώπου και ματιών,
- e) έλεγχος της κατάστασης των συνδέσεων του συστήματος συγκόλλησης και της λαβής εργασίας,
- f) έλεγχος εάν η συγκόλληση δεν θέτει σε κίνδυνο το περιβάλλον (ακτινοβολία τόξου, πιθανότητα ανάφλεξης εύφλεκτων στοιχείων),
- g) έλεγχος εάν η συγκόλληση στον τοίχο μπορεί να αναφλεγεί από την άλλη πλευρά,

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ ΚΑΤΑ ΤΗ ΣΥΝΔΕΣΗ

- a) Χρησιμοποιείτε μόνο ηλεκτρικά καλώδια για συγκόλληση και το τσοκ εργασίας σε καλή κατάσταση (μη κατεστραμμένη μόνωση).
- β) Χρησιμοποιείτε μόνο το σωστό πάχος ηλεκτροδίων και καλωδίων συγκόλλησης.
- γ) Στερεώστε και τοποθετήστε αξιόπιστα και σταθερά συγκολλημένο κομμάτι εργασίας έτσι ώστε να μην υποστεί ζημιά.
- δ) Ρυθμίστε τα μέρη που θα συγκολληθούν με τέτοιο τρόπο ώστε να αποτρέψετε την ολίσθηση ή την ανατροπή. Όταν αναπηδά σκωρία, χρησιμοποιήστε σφυριά βελόνας και γυαλιά ασφαλείας.
- ε) Κατά τη συγκόλληση σε λέβητες, δεξαμενές ή σε στενά δωμάτια, ανεξάρτητα από τον αερισμό που χρησιμοποιείται, χρησιμοποιήστε αναπνευστική προστασία.
- ζ) Όταν εργάζεστε μέσα σε δεξαμενές, λέβητες και άλλα μεταλλικά δωμάτια, χρησιμοποιήστε 24V ηλεκτρικό φωτισμό.
- η) Βεβαιωθείτε ότι το τεμάχιο εργασίας δεν ενέχει κίνδυνο πτώσης ή απομάκρυνσης επικινδυνών για τον οξυγονοκολλητή.
- θ) Κατά τη συγκόλληση σε ικρίωματα, ελέγξτε την αποτελεσματικότητά τους.
- ι) Προστατέψτε την αναπνευστική οδό, τα μάτια, το πρόσωπο και τα χέρια από εγκαύματα και έκθεση χρησιμοποιώντας κατάλληλη προσωπική προστασία.
- κ) Ενεργοποιήστε τη μεμονωμένη εξαγωγή αέρα, εάν υπάρχει, έτσι ώστε να αφαιρούνται οι καπνοί αερίου από το σταθμό.
- λ) Χρησιμοποιείτε μόνο κατάλληλα, μη κατεστραμμένα και λαδωμένα εργαλεία.

ΒΑΣΙΚΕΣ ΔΡΑΣΕΙΣ ΜΕΤΑ ΤΟ ΤΕΛΟΣ ΤΗΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

Ο οξυγονοκολλητής πρέπει:

- a) Να απενεργοποιήσει τη μηχανή συγκόλλησης.

- β) Έλεγχος εάν έχει αναφλεγεί μια φωτιά κατά τη συγκόλληση στον πάγκο ή δίπλα στον πάγκο.
- γ) Καθάρισμα του χώρου εργασίας, αφαίρεση των άκρων των ηλεκτροδίων και της σκωρίας συγκόλλησης.
- δ) Οργάνωση του εξοπλισμού συγκόλλησης.

ΤΕΛΙΚΕΣ ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

α) Κατά την εκτέλεση εργασιών συγκόλλησης σε δεξαμενές, λέβητες ή άλλα κλειστά δωμάτια (έως 15m³), ο οξυγονοκολλητής θα πρέπει να ασφαλίζεται από άλλο άτομο εκτός.

ΧΡΗΣΗ ΤΗΣ ΣΥΣΚΕΥΗΣ

ΣΥΝΔΕΣΗ ΔΙΚΤΥΟΥ



Πριν να συνδέσετε αυτήν τη συσκευή στο δίκτυο, ελέγξτε την τάση, τον αριθμό των φάσεων και τη συχνότητα.

Οι παράμετροι τάσης τροφοδοσίας παρέχονται στο κεφάλαιο με τα τεχνικά δεδομένα αυτού του εγχειριδίου και στην πινακίδα τύπου της συσκευής.

Ελέγξτε τις συνδέσεις των καλωδίων γείωσης της συσκευής στο δίκτυο.

Βεβαιωθείτε ότι το δίκτυο τροφοδοσίας μπορεί να παρέχει κάλυψη για τη ζήτηση ισχύος εισόδου αυτής της συσκευής υπό κανονικές συνθήκες λειτουργίας.

Οι παράμετροι του μεγέθους της ασφάλειας και του καλωδίου τροφοδοσίας αναφέρονται στα τεχνικά δεδομένα αυτού του εγχειριδίου.

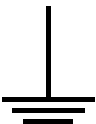
Το δίκτυο τροφοδοσίας πρέπει να έχει σταθερή τάση. Η διατομή των καλωδίων τροφοδοσίας δεν πρέπει να είναι μικρότερη από 2,5 mm.

Συνδέστε συσκευές χωρίς φως σύμφωνα με το συμβουλές παρακάτω.



Η σύνδεση και η αντικατάσταση του καλωδίου τροφοδοσίας και του βύσματος πρέπει να πραγματοποιούνται από εξειδικευμένο ηλεκτρολόγο.

Το κίτρινο-πράσινο μονωμένο καλώδιο είναι γειωμένο και πρέπει πάντα να συνδέεται στην πρίζα που φέρει το σύμβολο γείωσης (PE), ανεξάρτητα από το αν είναι τροφοδοτικό 230 [V].



ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ ΗΛΕΚΤΡΟΔΩΜΑΤΟΣ

1. Βεβαιωθείτε ότι οι κύλινδροι που είναι τοποθετημένοι στη μονάδα κίνησης ταιριάζουν με τον τύπο και τη διάμετρο του καλωδίου που έχει εισαχθεί. Εάν η αυλάκωση του κυλίνδρου διαφέρει με τη διάμετρο του σύρματος, ρυθμίστε την εγκοπή περιστρέφοντας ή αντικαθιστώντας τον κύλινδρο. Για χαλύβδινα σύρματα, πρέπει να χρησιμοποιούνται ρολά με αυλακώσεις σχήματος V και για σύρματα αλουμινίου με αυλακώσεις σχήματος U.
2. Εφαρμόστε ένα συρματόσχοινο στον μηχανισμό προσάρτησης του πηνίου, διασφαλίζοντας ότι η κατεύθυνση ξετυλίγματος του καλωδίου ταιριάζει με την κατεύθυνση της εισόδου του καλωδίου στη μονάδα κίνησης.
3. Κλειδώστε το καρούλι για να μην πέσει σφίγγοντας το παξιμάδι στο σώμα του πηνίου.
4. Το άκρο του καλωδίου που τυλίγεται στο καρούλι πρέπει να ισιώσει ή να κόψει το λυγισμένο τμήμα και μετά να κοπεί έτσι ώστε να μην είναι αιχμηρό.
5. Για να επιτρέψετε στο καλώδιο να εισέλθει στον τροφοδότη, απελευθερώστε την πίεση των κυλίνδρων τροφοδοσίας.
6. Εισαγάγετε το άκρο του καλωδίου στον οδηγό που βρίσκεται στο πίσω μέρος του τροφοδότη και δρομολογήστε το πάνω από τους κυλίνδρους κίνησης και τοποθετήστε το στο στέλεχος συγκόλλησης στον φακό συγκόλλησης.
7. Σπρώξτε το σύρμα στις αυλακώσεις των κυλίνδρων κίνησης σφίγγοντας το σφιγκτήρα.
8. Αφαιρέστε το ακροφύσιο αερίου και ξεβιδώστε το άκρο επαφής.

9. Ενεργοποιήστε τη συσκευή, ξεδιπλώστε τη λαβή έτσι ώστε να είναι σε ευθεία γραμμή και, στη συνέχεια, πατήστε το κουμπί στη λαβή μέχρι να εμφανιστεί το καλώδιο στην έξοδο (περίπου 20 mm), αφήστε το κουμπί.
10. Βιδώστε το άκρο επαφής, τοποθετήστε το ακροφύσιο αερίου.
11. Ρυθμίστε την πίεση περιστρέφοντας το κουμπί πίεσης. Η πολύ χαμηλή δύναμη σύσφιξης θα προκαλέσει ολίσθηση του κυλίνδρου κίνησης. Η υπερβολικά υψηλή δύναμη σύσφιξης αυξάνει την αντίσταση τροφοδοσίας και παραμορφώνει το καλώδιο, κάτι που μπορεί να οδηγήσει σε κοπή.

ΣΥΝΔΕΣΗ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑΣ ΑΕΡΙΟΥ

1. Ένας κύλινδρος με κατάλληλο προστατευτικό αέριο πρέπει να τοποθετηθεί στο ημι-αυτόματο ράφι και να ασφαλιστεί από την ανατροπή, στερεώνοντάς τον στο στήριγμα με τη βοήθεια των παρεχόμενων προστατευτικών.
2. Αφαιρέστε το προστατευτικό πώμα και ξεβιδώστε τη βαλβίδα κυλίνδρου για λίγο για να αφαιρέσετε τυχόν ακαθαρσίες.
3. Τοποθετήστε το ρυθμιστή έτσι ώστε οι μετρητές πίεσης να είναι σε κατακόρυφη θέση.
4. Συνδέστε το ημιαυτόματο μηχάνημα με τον κύλινδρο (έξοδος από το ρυθμιστή) με κατάλληλο σωλήνα.
5. Ξεβιδώστε τη βαλβίδα ρύθμισης μόνο πριν ξεκινήσετε τη συγκόλληση. Μετά τη συγκόλληση, κλείστε τη βαλβίδα του κυλίνδρου.
6. Αποφύγετε τη συγκόλληση στο ύπαιθρο ή το ρεύμα - μια ριπή αέρα μπορεί να διαταράξει τη ροή αερίου θωράκισης και να στερήσει την προστασία του υγρού μετάλλου.

ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΤΗ ΜΕΘΟΔΟ MMA

Η συσκευή μπορεί να συγκολληθεί με επικαλυμμένα εύτηκτα ηλεκτρόδια.

1. Για συγκόλληση χρησιμοποιώντας τη μέθοδο MMA, επιλέξτε "MMA" στον πίνακα επιλογής. Ρυθμίστε το ρεύμα συγκόλλησης A με το κουμπί ρύθμισης του πίνακα. Επιπλέον, ανάλογα με τις προτιμήσεις σας, μπορείτε να επιλέξετε και να ορίσετε Hot start και Arc force. Η τρέχουσα τιμή εμφανίζεται στην οθόνη της συσκευής.
2. Συνδέστε τους αγωγούς συγκόλλησης στις πρίζες (6 και 8) (συν και πλην). Οι συνιστώμενες απαιτήσεις συγκόλλησης ρεύματος, πολικότητας, ξήρανσης ηλεκτροδίων παρέχονται από τους κατασκευαστές ηλεκτροδίων στη συσκευασία τους.

ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΤΗ ΜΕΘΟΔΟ MAG

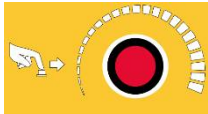
Η συσκευή μπορεί να συγκολληθεί με τη μέθοδο MAG σε χειροκίνητη λειτουργία, δηλαδή με χειροκίνητη ρύθμιση παραμέτρων - όπως σε μια παραδοσιακή ημιαυτόματη μηχανή συγκόλλησης.

1. Επιλέξτε MANUAL στον πίνακα ελέγχου. Το πεδίο επιλογής διαμέτρου σύρματος παραμένει ενεργό, μπορείτε να επιλέξετε μία από τις διαμέτρους, αλλά το εύρος ρύθμισης είναι ίδιο για κάθε μία. Επομένως βασικά η επιλογή της διαμέτρου δεν έχει σημασία.
2. Επιλέξτε 2t ή 4t στον πίνακα ελέγχου. Η κύρια διαφορά είναι ότι επιλέγοντας 4t μπορείτε να ρυθμίσετε και να χρησιμοποιήσετε τη λειτουργία A-crater, δηλαδή το ρεύμα πλήρωσης κρατήρα.
3. Κατά τη συγκόλληση σε ασπίδα αερίου, τοποθετήστε το βύσμα μετατροπής πόλωσης στην υποδοχή (+) και στη λαβή γείωσης (-).
4. Κατά τη συγκόλληση με καλώδιο αυτοπροστασίας FLUX, τοποθετήστε το βύσμα μετατροπής πόλωσης στην υποδοχή (-) και στο σφικτήρα γείωσης (+).

ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΤΗ ΜΕΘΟΔΟ LIFT-TIG

Για τη συγκόλληση με αυτήν τη μέθοδο, είναι απαραίτητο να χρησιμοποιήσετε έναν επιπλέον φακό TIG εξοπλισμένο με μια βαλβίδα ελέγχου αερίου θωράκισης. Ο φακός TIG πρέπει να συνδεθεί στον σύνδεσμο αρνητικής πολικότητας (-) και στη γραμμή αερίου στον ρυθμιστή κυλίνδρων αερίου. Συνδέστε το θετικό (+) συνδετήρα πολικότητας στο υλικό που θα συγκολληθεί χρησιμοποιώντας ένα καλώδιο με ακροδέκτη γείωσης.

ΠΙΝΑΚΑΣ ΕΛΕΓΧΟΥ
 ΚΟΥΜΠΙΑ ΚΑΙ ΚΛΗΣΕΙΣ

 REGULACJA	Κουμπί ρύθμισης παραμέτρου. Για να επιβεβαιώσετε την επιλεγμένη τιμή, πατήστε το κουμπί κεντρικά (δεν ισχύει για τη λειτουργία LIFT-TIG).
 TRYB	Κουμπί επιλογής τρόπου (μέθοδοι συγκόλλησης): M  Χειροκίνητο MIG / MAG: Σας επιτρέπει να επιλέξετε τη βέλτιστη ταχύτητα τροφοδοσίας τάσης και καλωδίων για ιδανικές παραμέτρους συγκόλλησης. S  Συνεργιστικός MIG / MAG: Επιλέγει αυτόματα τις βέλτιστες παραμέτρους συγκόλλησης.  Λειτουργία συγκόλλησης MMA.  Λειτουργία συγκόλλησης LIFT-TIG.
 MATERIAL	Κουμπί για την επιλογή του τύπου καλωδίου σε μια κατάλληλη ασπίδα αερίου. FeCO₂: Συγκόλληση με καλώδιο θωρακισμένο με αέριο CO₂ FeMIX: Συγκόλληση με θωρακισμένο μείγμα Ar + CO₂ FLUX: Συγκόλληση με αυτοπροστατευτικό σύρμα χωρίς αέριο. CUSI: Συγκόλληση με σύρμα χαλκού από πυρίτιο σε αέριο αργού
 DRUT	Κουμπί για την επιλογή της διαμέτρου του καλωδίου: 1,0 / 0,8 / 0,6 [mm]
 WYSUW	Κουμπί συνεχούς τροφοδοσίας καλωδίων. Για να τροφοδοτήσετε το καλώδιο στο ακροφύσιο της λαβής, κρατήστε πατημένο το κουμπί μέχρι να φτάσει στην άκρη.
 V/A	Κουμπί επιλογής τάσης ή συγκόλλησης. Χρησιμοποιήστε τον επιλογέα ρύθμισης για να ρυθμίσετε τις παραμέτρους.

ΑΠΕΙΚΟΝΙΣΗ

ΚΩΔΙΚΑΣ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ
U	Σύμβολο τάσης
I	Τρέχον σύμβολο
SPd	Ταχύτητα τροφοδοσίας καλωδίων
Cur	Ρεύμα συγκόλλησης
ind	ΒΙΟΜΗΧΑΝΙΑ -10 ~ + 10 Η ρύθμιση της επαγωγής σας επιτρέπει να βελτιστοποιήσετε τα χαρακτηριστικά τόξου ανάλογα με το πάχος της συγκολλημένης πλάκας και τις μεθόδους και τις συνθήκες συγκόλλησης. Αυτή η λειτουργία είναι χρήσιμη κατά τη συγκόλληση λεπτών χαλύβδινων φύλλων, αποτρέποντας την καύση τους και κατά τη συγκόλληση γαλβανισμένων φύλλων. Η αλλαγή της τιμής αυτεπαγωγής μειώνει επίσης την ποσότητα του πιτσιλίσματος συγκόλλησης. Όσο υψηλότερη είναι η τιμή επαγωγής (+), τόσο περισσότερο μειώνεται, όταν η τιμή είναι αρνητική (-), αυξάνεται. -10% (σκληρό τόξο / κυρτή συγκόλληση / περισσότερα πιτσιλίσματα) / + 10% (μαλακό τόξο / επίπεδη ένωση / λιγότερα πιτσιλίσματα).
ArL	Μήκος τόξου
Err 1	Ο κωδικός σφάλματος υποδεικνύει εσφαλμένες τρέχουσες παραμέτρους συγκόλλησης ή αστοχία συσκευής.
Err 2	Προστασία υπερθέρμανσης - η πηγή ισχύος διαθέτει θερμικό αυτόματο διακόπτη υπερφόρτωσης. Εάν η θερμοκρασία του συγκολλητή είναι πολύ υψηλή, η προστασία αποσυνδέει το ρεύμα συγκόλλησης και στην οθόνη εμφανίζεται ο κωδικός σφάλματος "Err2". Αφού μειωθεί η θερμοκρασία, ο διακόπτης θα επαναφέρει αυτόματα.
h5	ΖΕΣΤΗ ΕΝΑΡΞΗ 0 ~ 10 Λειτουργεί μετά την ανάφλεξη του τόξου, με αποτέλεσμα το ρεύμα συγκόλλησης να ανεβαίνει προσωρινά πάνω από την καθορισμένη τιμή. Το HOT START έχει σχεδιαστεί για να εμποδίζει το ηλεκτρόδιο να κολλήσει στο υλικό και είναι πολύ χρήσιμο όταν το τόξο αναφλέγεται κατά την επί τόπου συγκόλληση σε λειτουργία MIG / MAG.
bbt	BURNBACK 0-10 Αυτή η λειτουργία αποτρέπει τη βύθιση του καλωδίου ηλεκτροδίου στο άκρο επαφής επεκτείνοντας προσωρινά το σύρμα μετά τη διαδικασία συγκόλλησης.
dig	ARC FORCE 0~10 Αυτή η λειτουργία διευκολύνει τη μεταφορά σταγονιδίων τήγματος από το ηλεκτρόδιο στο βασικό υλικό, αποτρέποντας την απόσβεση τόξου όταν αυτά τα σταγονίδια προκαλούν επαφή (δηλ. Βραχυκύκλωμα) μεταξύ του ηλεκτροδίου και της δεξαμενής.
Ant	ANTI STICK ON/OFF Αποτρέπει τη συγκόλληση του ηλεκτροδίου στο υλικό όταν το ηλεκτρόδιο είναι κολλημένο στο υλικό.
rin	RIN = ΤΑΧΥΤΗΤΑ ΕΝΑΡΞΗΣ ARC 0 ~ 10 Λειτουργεί μετά την ανάφλεξη του τόξου, προκαλώντας προσωρινή αύξηση της τάσης συγκόλλησης πάνω από την καθορισμένη τιμή. Η ταχύτητα εκκίνησης τόξου είναι πολύ χρήσιμη όταν χτυπάτε το τόξο και λιώνετε το συγκολλημένο υλικό. .
SEP	2T / 4T 2T, αφού πατήσετε το κουμπί στη λαβή και ανάψετε το τόξο, η συγκόλληση πρέπει να γίνει με το πατημένο κουμπί. Απελευθερώνοντας το κουμπί λαβής θα τερματιστεί η διαδικασία συγκόλλησης. 4T, πατήστε το κουμπί στη λαβή και ανάψτε το τόξο. Αφού το τόξο έχει αναφλεγεί σωστά, το κουμπί μπορεί να απελευθερωθεί και η συγκόλληση μπορεί να γίνει με το κουμπί απελευθέρωσης. Για να τερματίσετε τη συγκόλληση, πατήστε και αφήστε το κουμπί λαβής.
2t	Λειτουργία 2T
4t	Λειτουργία 4T
VRd	VRD

	Σύστημα μείωσης τάσης. Ο στόχος είναι να απενεργοποιήσετε την τροφοδοσία μέσα σε λίγα χιλιοστά του δευτερολέπτου μετά τη συγκόλληση. Αυτή η λειτουργία είναι επίσης υπεύθυνη για τη μείωση της τάσης στο επικαλυμμένο ηλεκτρόδιο σε ασφαλές επίπεδο.
ON	Λειτουργία "On"
OFF	Λειτουργία "Off"