

RED TECHNIC PROFESSIONAL | PROFESIONÁLNÍ INVERTOROVÉ SVÁŘEČKY MMA/TIG 355 A

CERTIFIKACE CE

Invertorová svářečka MMA/TIG 355 A RED TECHNIC RTSIT0003

Těžká invertorová svářečka 355 A pro náročné svařování obalenou elektrodou a metodou TIG LIFT s extrémním výkonem a bezpečnostním systémem VRD

KATALOGOVÝ KÓD: **RTSIT0003** • TECHNOLOGIE • OFICIÁLNÍ ČESKÝ MANUÁL

Svařovací proud MMA **20 – 355 A (extrémní rezerva)**	**Svařovací proud TIG** **15 – 355 A (jemná práce)**
Zatěžovatel při 100 % **255 A (nepřetržitý provoz)**	**Hmotnost přístroje** **4,1 kg (masivní provedení)**

1. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A BOZP

VÝSTRAHA: Před prvním uvedením zařízení do provozu si důkladně prostudujte tento návod k obsluze. Nedodržení bezpečnostních zásad, pokynů výrobce a varovných upozornění může mít za následek úraz elektrickým proudem, těžké popálení elektrickým obloukem, vznik požáru nebo vážné poranění obsluhy.

Bezpečnost pracovního prostoru a dílny

- Pracoviště udržujte v naprosté čistotě, suchu a dokonale osvětlené. Nepořádek a nedostatečné osvětlení zvyšují riziko úrazů.
- Nikdy nepoužívejte zařízení v prostorách s nebezpečím výbuchu nebo požáru (v blízkosti hořlavých plynů, rozpouštědel, barev a laků).
- Zajistěte účinné nucené větrání nebo odsávání zplodin vznikajících při svařování a nabíjení akumulátorů.
- Zabraňte přístupu nepovolaných osob, dětí a zvířat do pracovního prostoru během provozu zařízení.

Elektrická bezpečnost a ochrana obsluhy

- Přístroj smí být připojen pouze do řádně instalované a uzemněné elektrické sítě 230 V jištěné příslušným jističem.
- Chraňte napájecí i svařovací kabely před vysokými teplotami, ostrými hranami, mastnotou a mechanickým poškozením.
- Nikdy se nedotýkejte živých částí zařízení, elektrodového držáku, svorek ani svařovacího drátu holýma rukama nebo vlhkými rukavicemi.
- Před jakoukoliv údržbou, čištěním, výměnou příslušenství nebo přemístěním přístroj vždy odpojte od elektrické sítě.

2. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Ochrana zraku a obličeje:
Při svařování vždy používejte certifikovanou svářečskou kuklu s odpovídajícím stupněm zatemnění (DIN 9–13). Chraňte zrak před ultrafialovým a infračerveným zářením oblouku.

Ochrana těla a rukou:
Používejte nehořlavý pracovní oděv bez kapes, koženou zástěru, svářečské rukavice z hovězí štípenky a pevnou nevodivou pracovní obuv s ocelovou špičkou.

Ochrana dýchacích cest:
Při práci v uzavřených prostorách nebo svařování pozinkovaných a legovaných ocelí používejte respirátor s filtrem pevných částic třídy FFP3.

3. TECHNICKÉ PARAMETRY A SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

Parametr / Vlastnost	Technická hodnota a specifikace
Model svářecího zařízení	RED TECHNIC RTSIT0003
Jmenovité napájecí napětí	230 V ~ 50 Hz
Rozsah svařovacího proudu pro MMA	20 – 355 A
Rozsah svařovacího proudu pro TIG	15 – 355 A
Svařovací proud při 100% cyklu	255 A
Svařovací proud při 60% cyklu	355 A
Průměr svařovacích elektrod	1,6 mm až 5,0 mm
Funkce VRD (Voltage Reduction)	Ano — snížení napětí naprázdno pro maximální bezpečnost
Funkce oblouku	Hot Start, Arc Force, Anti Stick
Chlazení a stupeň krytí	Zesílený ventilátor / IP21S
Čistá hmotnost zařízení	4,1 kg

4. POPIS KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Hlavní komponenty zařízení

1. 1. Masivní kovové pouzdro odolné vůči dílenským nárazům
2. 2. Velký digitální displej s vysokou svítivostí pro práci na slunci
3. 3. Otočný regulátor proudu a tlačítko aktivace režimu VRD
4. 4. Robustní silové rychlospojky DINSE pro těžké svařovací kabely
5. 5. Silnostěnný svařovací kabel s držákem elektrod

Ovládání, připojení a výbava

6. 6. Kvalitní zemnicí kabel s měděnou propojkou v čelistech svorky
7. 7. Aerodynamický chladicí tunel s výkonným ventilátorem
8. 8. Zadní průmyslový kolébkový vypínač a síťový přívod 230 V
9. 9. Kontrolky provozu a tepelné ochrany O.C.
10. 10. Široký pevný popruh a horní madlo pro transport

5. BEZPEČNOSTNÍ PIKTOGRAMY A VÝSTRAŽNÉ SYMBOLY



Čtěte návod
Před použitím prostudujte manuál



Vysoké napětí
Nebezpečí úrazu el. proudem



Ochrana zraku
Povinnost chránit oči kuklou

Obsah dodávaného balení:
1× Invertorová svářečka RED TECHNIC RTSIT0003 (355 A) • 1× Kabel s držákem elektrod • 1× Zemnicí kabel se svorkou • 1× Kladívko na oklepávání strusky s kartáčem • 1× Ochranný svařovací štít • 1× Podrobný návod k obsluze v českém jazyce

6. PŘÍPRAVA K PROVOZU, MONTÁŽ A ZAPOJENÍ

Postup kompletace a připojení

Před připojením k síti zkontrolujte, zda je zásuvka jištěna alespoň 16A jističem pomalého typu (C nebo D). Připojte svařovací kabely do zdířek DINSE na předním panelu a otočením doprava je pevně uzamkněte. Pro svařování metodou TIG LIFT připojte TIG hořák (s plynovým ventilkem) na záporný pól (-) a zemnění na kladný pól (+).

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ: Ujistěte se, že všechny elektrické i mechanické spoje jsou řádně dotažené. Uvolněné silové rychlospojky DINSE mohou vést k nadměrnému přechodovému odporu, přehřívání a poškození svářecího zdroje.

7. NÁVOD K OBSLUZE KROK ZA KROKEM

Standardní pracovní postup

1. 1. Zapněte svářečku hlavním vypínačem; na displeji se zobrazí nastavený proud.
2. 2. V případě práce ve vlhkém prostředí nebo kovových nádržích aktivujte funkci VRD, která sníží napětí naprázdno na bezpečných cca 15 V.
3. 3. Nastavte požadovaný svařovací proud odpovídající průměru elektrody (např. 120–160 A pro elektrodu 3,2 mm).
4. 4. Zapalte oblouk a veďte rovnoměrný svar.
5. 5. Po skončení práce ponechte ventilátor v chodu alespoň 3 minuty pro odvod zbytkového tepla.

8. PROVOZNÍ REŽIMY A DOPORUČENÍ VÝROBCE

Pokročilé technologické funkce a doporučení pro praxi

Díky špičkovému výkonu až 355 A a silové rezervě zvládá tato svářečka trvalé svařování masivními elektrodami až do průměru 5,0 mm, což ji předurčuje pro opravy těžkých zemědělských a stavebních strojů.

Pravidlo zatěžovatele (Duty Cycle):
Zatěžovatel udává procento z 10minutového cyklu. Např. 60 % při maximálním proudu znamená 6 minut nepřetržitého provozu a 4 minuty chlazení ventilátorem.

Ochrana před vlhkem a prachem:
Zařízení má krytí IP21S. Nikdy nepracujte v dešti, sněžení ani v prostorách s vysokou koncentrací vodivého kovového prachu z broušení.

9. PLÁN ÚDRŽBY, ČIŠTĚNÍ A PRAVIDELNÝCH KONTROL

Interval kontroly	Prováděný úkon a rozsah inspekce	Odpovědná osoba / Metoda
Před každým spuštěním	Vizuální kontrola přívodního kabelu, rychlospojek DINSE, izolace kleští a stavu ventilace.	Obsluha zařízení
Denně po práci	Očištění hubice a kontaktní špičky od kuliček rozstřiku, kontrola dotažení spojů.	Obsluha zařízení
Měsíčně	Profouknutí vnitřních obvodů a chladicích žeber suchým stlačeným vzduchem (max. 2 bar).	Zaškolený pracovník
Jednou za 12 měsíců	Komplexní revize elektrického zařízení, kontrola izolačního stavu a bezpečnostních obvodů dle ČSN.	Autorizovaný elektrotechnický servis

10. SKLADOVÁNÍ, PŘEPRAVA A OCHRANA ZAŘÍZENÍ

Pravidla správného skladování

- Skladujte v čistém, suchém a větraném prostoru při teplotách od -10 °C do +40 °C.
- Relativní vlhkost vzduchu nesmí překročit 80 % při teplotě +20 °C.
- Chraňte před vniknutím prachu, agresivních chemických výparů a přímým slunečním zářením.
- Skladujte mimo dosah dětí a nepovolaných osob.

Pokyny pro transport

- Před přepravou odpojte všechny kabely, příslušenství a cívku drátu.
- K přenášení využívejte výhradně k tomu určenou horní rukojeť nebo nosný popruh.
- Při přepravě ve vozidle zařízení bezpečně upevněte proti převrácení a nárazům.
- V chladném období nechte zařízení po přenosu do tepla aklimatizovat alespoň 2 hodiny kvůli kondenzaci.

11. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ BĚŽNÝCH PROVOZNÍCH ZÁVAD

Projev závady / Symptom	Možná příčina závady	Doporučené řešení a náprava
Svářečka se po chvíli vypne	Překročení maximálního pracovního cyklu při proudu nad 300 A	Snižte svařovací proud a dodržujte přestávky dle zatěžovatele
Nestabilní zapalování TIG oblouku	Znečištěná nebo opotřebená wolframová elektroda	Elektrodu znovu nabruste do kužele pod úhlem 30°
Při svařování padá hlavní jistič	Slabý jistič v dílně	Zapojte stroj do zásuvky s motorovým jističem minimálně 16A C
Displej bliká	Podpětí v napájecí síti při použití dlouhého prodlužováku	Použijte prodlužovací kabel s průřezem vodičů alespoň 2,5 mm²

12. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A NAKLÁDÁNÍ S ODPADY (OEEZ)



Elektrická a elektronická zařízení nesmějí být vyhazována do běžného směsného komunálního odpadu! Podle evropské směrnice 2012/19/EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (WEEE) musí být nepotřebné elektrické nářadí shromažďováno odděleně a předáno k ekologické recyklaci na autorizovaných sběrných místech. Vhodnou likvidací přispíváte k ochraně cenných surovin a životního prostředí.

13. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ • EC DECLARATION OF CONFORMITY

Vydáno v souladu s evropskými směrnicemi a harmonizovanými technickými normami

CE

Výrobce / Dovozce do EU: RED TECHNIC EU Sp. z o.o., ul. Przemysłová 14, Polsko / Oficiální distributor v ČR

Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že níže uvedené strojní zařízení:

Produkt: invertorová svářečka MMA/TIG RED TECHNIC RTSIT0003 355 A
Katalogové označení / Model: RED TECHNIC RTSIT0003
Funkce a účel: Zařízení pro obloukové svařování, nabíjení akumulátorů a dílenské aplikace

Splňuje všechna příslušná ustanovení následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- Směrnice **2014/35/EU (LVD)**
- Směrnice **2014/30/EU (EMC)**
- Směrnice **2011/65/EU (RoHS)**

A je v plném souladu s následujícími harmonizovanými evropskými normami (EN ISO):

- **EN IEC 60974-1:2018+A1:2019**
- **EN 60974-10:2014+A1:2015**
- **EN ISO 12100:2010**

M. Kowalski

Místo a datum vydání: Katowice, Polsko, 15.01.2024
Osoba oprávněná k sestavení technické dokumentace: Ing. M. Kowalski

Oddělení řízení jakosti a certifikace
RED TECHNIC Quality Management

Právní doložka a technické upozornění: Vyobrazení, technické údaje a obsah balení odpovídají stavu v době zadání do tisku. Výrobce si vyhrazuje právo na technické změny a inovace bez předchozího písemného upozornění s cílem neustálého zlepšování parametrů produktu. Tiskové chyby vyhrazeny. Tento návod k obsluze byl strojově přeložen do českého jazyka pro zajištění maximální dostupnosti a srozumitelnosti.