

KÄYTTÖOHJE



BLUEARC™ i2000 MIG | BLUEARC™ i3000 MIG

WALLIUS®



ONNITTELUT UUDESTA WALLIUS® HITSAUSKONEESTASI.

Olet tehnyt hyvän valinnan valitsemalla aidon ja alkuperäisen Wallius® BLUEARC™-hitsauskoneen. BLUEARC™-sarjan kannettavat hitsauskoneet on suunniteltu helppoon, vaivattomaan ja laadukkaaseen hitsaustyöskentelyyn.

Walliuksen liekki sytytettiin jo vuonna 1949 Muurlan kylässä Varsinais-Suomessa, kun Hilma ja Kaino Wallius perustivat toukokuussa 1949 sinne sähköasennus- ja konekorjaamon. Siitä lähtien olemme toimittaneet asiakkaille laadukkaita hyvin toimivia hitsauskoneita.

Wallius® BLUEARC™-hitsauskoneellasi on markkinoiden laajin takuu. Tutustu takuuehtoihin ja rekisteröi takuusi 30 päivän kuluessa hitsauskoneesi hankinnasta. Laaja huolto- ja jälleenmyyjäverkostomme palvelee sinua ja auttaa pitämään hitsauskoneesi uuden veroisena tarjoamalla hitsauskoneen tarvitsemat huollot ja korjaukset. Lähimmän huoltopisteemme sijainnin löydät verkkosivuiltamme osoitteesta wallius.com.

Tutustu tähän käyttöohjeeseen huolellisesti. Se opastaa sinua Wallius® hitsauskoneesi oikeassa käytössä ja tuo esille myös hitsauskoneen käyttöön liittyviä vaaroja. Me haluamme tarjota sinulle parhaan käyttökoke-
muksen helppoon, vaivattomaan ja laadukkaaseen hitsaustyöskentelyyn. Oikein käytettynä hitsaat uudella Wallius® hitsauskoneellasi laadukkaasti vuosien ajan.

Meidän tunnuksemme WELDING UNLIMITED - RAJATONTA HITSAUSTA kertoo, että tuotteemme auttavat niiden käyttäjiä toteuttamaan omaa luovuuttaan ilman rajoja. Valitsemalla tämän BLUEARC™ hitsauskoneen uskomme, että olet lähempänä oman luovuutesi toteuttamista. Kiitos, kun liityit mukaan Wallius® käyttäjien joukkoon.

Käyttöohje

Wallius® BLUEARC™ i2000 MIG
Wallius® BLUEARC™ i3000 MIG

Julkaisija

Wallius Hitsauskoneet Oy
Muurlantie 510
25130 Muurla

www.wallius.com

Alkuperäinen julkaisupäivä

8.6.2020, päivitetty 30.6.2020

Rajoitukset

Tämän painotuotteen kopiointi, kokonaan tai osittain ilman Wallius Hitsauskone Oy:n kirjallista lupaa on kielletty. Wallius Hitsauskoneet Oy pidättää itselleen oikeuden muuttaa ohjeessa mainittuja teknisiä tietoja.

WALLIUS®

SISÄLLYSLUETTELO

1. JOHDANTO	4
1.1. Yleistä	4
1.1. Laitteiden ominaisuudet	4
1.3. Hitsauskoneen osat	5
2. TURVALLISUUSOHJEET	10
2.1. Huomautus- ja varoitusmerkkien esittely	10
2.2. Ohjeita laitteen turvalliseen käyttöön	10
2.2.1. Yleiset turvallisuusohjeet	10
2.2.2. Turvallisuusohjeet hitsauskoneetta käytettäessä	10
3. TOIMENPITEET ENNEN KÄYTTÖÄ	13
3.1. Pakkausmateriaalien poisto ja tuotteen tarkastus	13
3.2. Liittäminen sähköverkkoon	13
3.3. Varusteiden asennus	13
3.4. Lisäainelankakelan asennus	14
4. KÄYTTÖ	18
4.1. Käyttöpaneeli	18
4.2. MIG-Hitsaustyön aloittaminen	19
4.3. Täytelankahitsaus	20
4.4. TIG-hitsaustyön aloittaminen	21
4.5. MMA (Puikko)-hitsaustyön aloittaminen	22
5. ONGELMANRATKAISU	23
6. HUOLTO	27
6.1. Yleistä	27
6.2. Päivittäinen huolto	27
6.3. Puhtaanapito	27
6.3.1. Langanjohtimen puhdistus	27
6.3.2. Kaasusuuttimen puhdistus	27
6.2.3. Virtalähdeyksikön puhdistus	28
6.3 Kuluvien osien vaihto	28
6.4. Langansyöttöyksikön tarkastus	29
6.5. Laitteen poistaminen käytöstä	29
7. SÄILYTYS	29
7.1. Koneen säilytys	29
7.2. Lisäainelangan säilytys	29
8. TEKNISET TIEDOT	30
9. LOHKOKAAVIO	31
10. HAJOTUSKUVAT	32
11. WALLIUS® BLUEPOWER™ POLTTIMET	34
12. TAKUU JA YHTEYSTIEDOT	36

1. JOHDANTO

1.1. Yleistä

Olet tehnyt hyvän valinnan valitsemalla aidon ja alkuperäisen Wallius® BLUEARC™-hitsauskoneen. BLUEARC™-sarjan kannettavat hitsauskoneet on suunniteltu helppoon, vaivattomaan ja laadukkaaseen hitsaustyöskentelyyn. Oikein käytettynä hitsaat ostamallasi hitsauskoneella laadukkaasti vuosien ajan.

Tässä käyttöohjeessa annetaan tärkeitä tietoja, yleisiä ohjeita ja varoituksia uuden hitsauskoneesi käytöstä, käyttöturvallisuudesta, ylläpidosta ja huollosta. Lue käyttöopas huolellisesti ennen laitteen käyttöönottoa ja hitsauksen aloittamista. Käyttöohjeen tarkoitus ei ole kouluttaa hitsauskoneen käyttäjästä hitsaajaa, eikä se myöskään ole täydellinen huolto-ohje. Käyttöohje on tarkoitettu viitemateriaaliksi hitsauskoneita käyttäville ammattitaitoisille henkilöille.



HUOMAA • Tutustu tähän käyttöohjeeseen ennen kuin käytät tai ylläpidät hitsauskonetta. Luettuasi tämän käyttöohjeen talleta se kuivaan paikkaan hitsauskoneen lähetykselle myöhemmää käyttöä varten. Käyttöohjeen täytyy seurata konetta koko sen elinkaaren ajan.

Lisätietoja Wallius®-tuotteista ja mm. tähän hitsauskoneeseen sopivista varusteista, varaosista sekä lisäaineista saat Walliukselta, Walliuksen jälleenmyyjiltä sekä Walliuksen internet-sivuilta osoitteesta www.wallius.com.

Varmistat hitsauskoneesi laadukkaan ja pitkäikäisen toiminnan käyttämällä hitsauskoneessasi vain alkuperäisiä Wallius® ORIGINA™ -sarjan varaosia, tarvikkeita, varusteita ja lisäaineita. Katso täydellinen saatavuus osoitteesta wallius.com tai lähimmältä jälleenmyyjältäsi.

1.1. Laitteiden ominaisuudet

Wallius® BLUEARC™ i2000 MIG ja i3000 MIG -hitsauskoneet on suunniteltu mahdollisimman helppoa ja vaivatonta hitsaustyöskentelyä varten. Kumpikin hitsauskone on tarkoitettu teräksen, alumiinin, ruostumattoman- ja haponkestävän teräksen MIG/MAG- sekä MMA- ja LIFT TIG DC-hitsaukseen. BLUEARC™ i2000 MIG hitsauskone on tarkoitettu käytettäväksi yksivaiheisessa sähköverkossa ja BLUEARC™ i3000 MIG kolmivaiheisessa sähköverkossa.

Kumpikin hitsauskone on varustettu kantokahvalla, josta se voidaan kantaa työpisteeseen. Koneisiin on saatavilla lisävarusteena Wallius® BLUETAXI™ -kaksipyöräinen hitsauskonekärry, jolla erikseen hankittavan kaasupullon, hitsauskoneen ja hitsaustarvikkeiden kuljetus ja säilytys onnistuvat helposti.

BLUEARC™ i2000 MIG hitsauskone soveltuu MIG-hitsauksessa 0,6–1,0 mm lisäainelangoille, ja BLUEARC™ i3000 MIG 0,8–1,2 mm lisäainelangoille. Hitsauskoneisiin on tehtaalla asennettu valmiiksi syöttöpyörät 0,8–1,0 mm hitsauslangoille. Kääntämällä koneessa oleva syöttöpyörä ja vaihtamalla virtasuutinta koneella voidaan hitsata 0,8 mm–1,0 mm umpi- ja ydintäytelankaa. Ohuemmalle tai paksummalle langalle syöttöpyörä tulee vaihtaa langan paksuuden mukaiseksi. BLUEARC™ i2000 MIG hitsauskone soveltuu 1,6–4,0 mm hitsauspuikoille ja BLUEARC™ i3000 MIG 1,6–5,0 mm hitsauspuikoille. Vastaavasti TIG-hitsauksessa pystyy käyttämään 1,2; 2,4 tai 3,2 mm hitsauslankaa BLUEARC i2000 MIG hitsauskoneessa ja BLUEARC i3000 MIG hitsauskoneessa 1,6; 2,4;

3,2 mm hitsauslankoja.



HUOMAA • Paksumpi lanka on hinnaltaan edullista ja vähemmän altista syöttöhäiriöille. Toisaalta ohut lanka soveltuu paremmin ohuille materiaaleille.

HUOMAA • Hitsauskoneetta saa käyttää vain hitsaukseen! Hitsauskoneen käyttö muuhun tarkoitukseen on kielletty. Muu käyttö saattaa vahingoittaa laitetta tai olla vaaraksi käyttäjälle.

1.2. Käyttötarkoitus, yleistä hitsaamisesta ja koneen tärkeimmät osat

Wallius© BLUEARC™-hitsauskone tarjoaa oikein käytettynä laadukkaan hitsaustuloksen kaikilla sen sisältämillä hitsausprosesseilla MIG/MAG, puikko ja Lift TIG. Hitsauskoneen lisäksi hitsaustulokseen vaikuttavat hitsaajan kokemus, tarjolla oleva sähkövirta, käytettävät lisäaineet ja tarvikkeet sekä itse koneen asetukset ja säädöt, jotka on pitänyt tehdä oikein.

Hitsaamisessa synnytetään valokaari hitsattavan kappaleen ja hitsauselektrodin välille. Jotta hitsauksen onnistumisen mahdollistava suljettu virtapiiri saadaan aikaiseksi, hitsattavaan kappaleeseen on kiinnitettävä maadoituskaapeli. Maadoituskaapelin kiinnityskohta on oltava puhdas, jotta valokaari muodostuu ja hitsaaminen tapahtuu laadukkaasti.

1.3. Hitsauskoneen osat

Tässä kappaleessa esitellään BLUEARC™ hitsauskoneet, niiden tärkeimmät osat sekä hitsauskonepaketin mukana mahdollisesti tulevat lisävarusteet kuvina. Näihin kuviin viitataan myös myöhemmin käyttöohjeessa. Huomioithan, että kuvat ovat vain viitteellisiä ja ostamasi pakkauksen mukana tulevat varusteet voivat poiketa sekä sisältään että ulkonäöltään tämän ohjekirjan kuvissa esitellyistä tuotteista. Tarkistathan myyntipakkauksesta ostamasi hitsauskoneen pakkauksen sisällön.

WALLIUS®
BLUEARC i2000 MIG**ETUPANEELI**

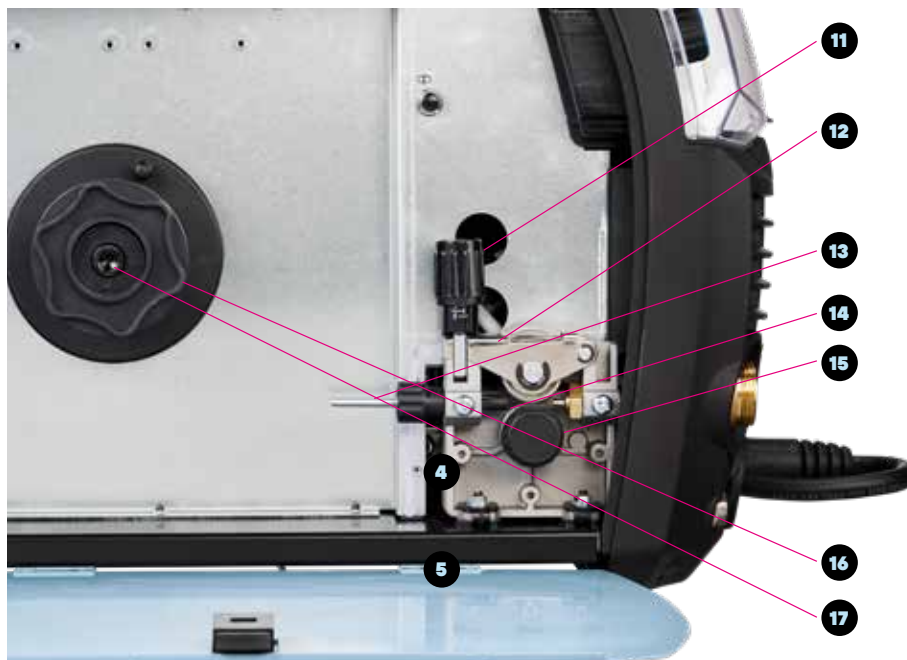
- | | |
|-----------------------------|----------------------------------|
| 1. LCD-väri näyttö | 6. MIG-polttimen EURO-liitin |
| 2. Vasen valintapyörä/nappi | 7. Spoolgun-polttimen lisäliitin |
| 3. Koti-näppäin | 8. DX50-miinusliitin |
| 4. Oikea valintapyörä/nappi | 9. DX50-plusliitin |
| 5. Asetukset-näppäin | 10. Napaisuuden vaihtokaapeli |

WALLIUS® BLUEARC i3000 MIG

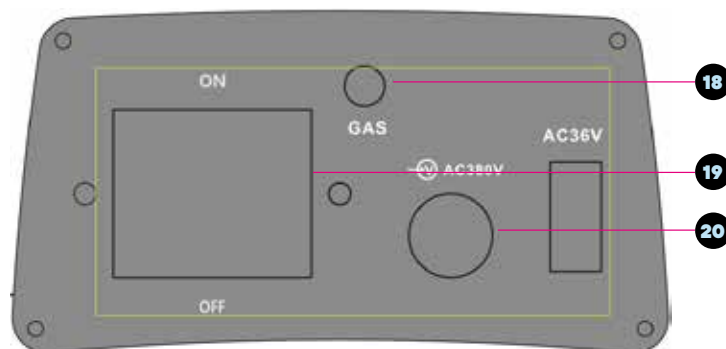


ETUPANEELI

- | | |
|-----------------------------|----------------------------------|
| 1. LCD-väri näyttö | 6. MIG-polttimen EURO-liitin |
| 2. Vasen valintapyörä/nappi | 7. Spoolgun-polttimen lisäliitin |
| 3. Koti-näppäin | 8. DX50-miinusliitin |
| 4. Oikea valintapyörä/nappi | 9. DX50-plusliitin |
| 5. Asetukset-näppäin | 10. Napaisuuden vaihtokaapeli |

WALLIUS®
BLUEARC i2000 MIG
WALLIUS®
BLUEARC i3000 MIG

SIVUPANEELI

- | | |
|------------------------------|---------------------------------|
| 11. Langansyötön puristuspa- | 14. Syöttöpyörä |
| neen säätö | 15. Syöttöpyörän sormiruuvi |
| 12. Paininvarsi | 16. Lankakelan kiinnistymutteri |
| 13. Langanohjainspiraali | 17. Kelajarrun säätö |


TAKAPANEELI

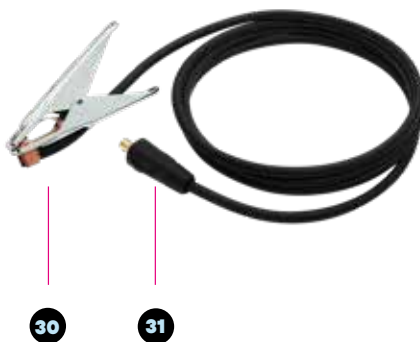
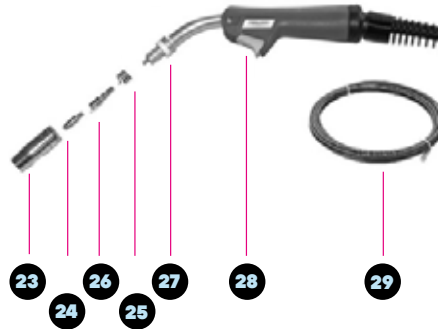
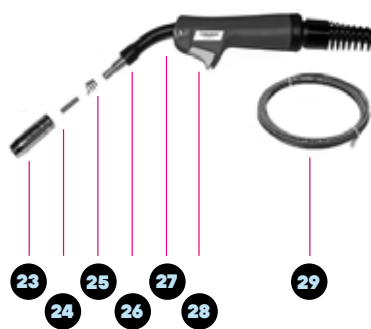
- | | |
|------------------------|-------------------------------|
| 18. Kaasuliitäntä | 20. Virtakaapeli pistokkeella |
| 19. Virtakytkin ON/OFF | |

JOHDANTO



WALLIUS®
BLUEARC i2000 MIG

WALLIUS®
BLUEARC i3000 MIG



VARUSTEET

- | | |
|---------------------------------|-------------------------|
| 21. MIG-poltin | 27. Polttimen kaula |
| 22. EURO-liitin | 28. Polttimen liipaisin |
| 23. Kaasusuutin | 29. Langanjohdin |
| 24. Virtasuutin | 30. Maattopuristin |
| 25. Kaasusuuttimen lukitusjousi | 31. DX50-liitin |
| 26. Virtasuuttimen pidin | |

2. TURVALLISUUSOHJEET

2.1. Huomautus- ja varoitusmerkkien esittely



HUOMAA • Näin on merkitty käyttöohjeessa kohdat, jotka ovat erityisen huomionarvoisia hitsauskoneen käytön ja huollon tehokkuuden ja oikeiden työtapojen kannalta.



VAROITUS • Näin on merkitty käyttöohjeeseen kohdat, joissa kuvatuista toimenpiteistä saattaa aiheutua vaaratilanteita käyttäjälle, ellei tämä noudata käyttöohjeessa annettuja ohjeita.



VAROITUS • Näin on merkitty käyttöohjeeseen kuvat, kun niihin liittyy jokin turvallisuuteen liittyvä seikka, joka on tärkeä huomioida työskentelyssä.

2.2. Ohjeita laitteen turvalliseen käyttöön

2.2.1. Yleiset turvallisuusohjeet

Huomioi seuraavat hitsauskoneeseen liittyvät yleiset turvallisuusohjeet:

- » Lue käyttöohje huolella ennen kuin otat hitsauskoneen käyttöön. Säilytä ohjeet, niiden tulee seurata hitsauskonetta koko sen elinkaaren ajan. Ota yhteys Wallius Hitsauskoneet Oy:öön mikäli tarvitset laajempia ohjeita mitä tässä käyttöohjeessa annetaan.
- » Älä koskaan käytä viallista hitsauskonetta.
- » Älä käytä hitsauskonetta, jos se on pudonnut tai siihen on osunut voimakas isku. Valtuutetun huoltokorjaamon suorittaman tarkastuksen tai korjauksen jälkeen hitsauskonetta on turvallista käyttää.
- » Hitsauskoneen rakenteen muuttaminen ilman valmistajan suostumusta on kielletty. Luvattomat muutokset poistavat valmistajan tuotevastuun.
- » Hitsauskoneen ja sen lisälaitteiden korjaukseen saa käyttää vain valmistajan hyväksymiä alkuperäisiä varaosia.
- » Siisti työskentelyalue on turvallisen työskentelyn perusta. Tarkasta työskentelyalue aina ennen työn aloittamista. Poista kaikki riskitekijät.
- » Älä hitsaa herkkien elektronisten laitteiden lähellä, ne voivat vioittua.

2.2.2. Turvallisuusohjeet hitsauskonetta käytettäessä

Huomioi seuraavat hitsauskoneen käyttöön ja huoltoon liittyvät turvallisuusohjeet:

- » Käytä ihoa suojaavaa vaatetusta hitsauksen aikana. Hitsausvalokaaren UV-säteily polttaa ihoa.
- » Helposti syttyvien vaatteiden käyttö hitsaustyössä tai sen läheisyydessä on kielletty.
- » Käytä riittävän paksuja suojakäsineitä, jotka suojaavat hitsauskipinöiltä ja kuumuudelta.
- » Käytä kuulosuojaimia ja muita tarpeellisia suojavälineitä.
- » Käsittele varoen kuumia työkaluja ja hitsauspoltinta. Varoita myös muita henkilöitä vaaroista.
- » Varoita muita vaara-alueella olevia henkilöitä.
- » Hitsauskonetta ei saa käyttää ilman koneiston suojapeltejä.

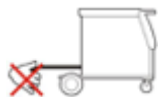
TURVALLISUUSOHJEET



- » Hitsauspolttimen suuntaaminen itseäsi tai muita henkilöitä kohden on kielletty.
- » Jos tunnet sähköiskun, keskeytä hitsaustyö välittömästi. Irrota hitsauskoneen liitoskaapeli pisto-
rasiasta välittömästi.
- » Suurivirtainen magneettikenttä saattaa aiheuttaa toimintahäiriöitä elektronisiin laitteisiin (esim.
sydämentahdistimeen).
- » Varmista aina ennen hitsauslaitteen käyttöä, että se on sähkömagneettisesti yhteensopiva mui-
den ympäristössä olevien laitteiden kanssa
- » Suojaa silmäsi hitsaustyöhön soveltuvalla hitsauskypärällä ja riittävän tummalla lasilla (DIN 8 – 13)
- » Valokaaren katsominen paljain silmin on EHDOTTOMASTI KIELLETTY! Valokaari voi vahingoittaa
silmää jopa 15 metrin päästä katsottuna.
- » Piilolinssien käyttö hitsauksen yhteydessä on kielletty. Piilolinssit saattavat palaa kiinni sarveiskal-
voon hitsauskaaren säteilylämmöstä.
- » Varo heijastuvaa hitsausvaloa!
- » Eristä hitsauspaikka heijastamattomalla seinämällä, tai mikäli mahdollista, työskentele erillisessä
tarkoitukseen varatussa tilassa.
- » Suojaa itsesi. Hitsatessa saattaa irrota terveydelle haitallisia metalleja. Suositeltavia suojautumis-
keinoja ovat savukaasuimurin,ilmastoidun hitsausmaskin ja suojaavan vaatetuksen käyttö.
- » Älä hengitä hitsaussavuja tai -huuruja.
- » Hitsaa vain käsittelemättömiä, puhtaita ja ruosteettomia metalleja vähentääksesi savun ja kaasui-
den muodostusta.
- » Järjestä hitsauspaikalle kunnollinen tuuletus, savunpoistojärjestelmä tai käytä asianmukaisia suo-
jaimia.
- » Happikaasun käyttö ilmanvaihtoon on kielletty!
- » Varo pyöriä langansyöttörullia! Niiden väliin tarttuva käsi voi vetää sormen rullien väliin.
- » Pidä lapset poissa hitsaustyömaalta.
- » Huomioi tulityö määräykset. Varmistu sammutuskaluston saatavuudesta ja siirrä kaikki palava ja
helposti syttyvä materiaali mahdollisuuksien mukaan pois hitsauspaikan läheisyydestä. Varmista,
ettei hitsattavan rakenteen kuumentuminen (lämmönsiirtokyky) aiheuta tulipalovaaraa tai muuta
vahinkoa.
- » Hitsauskipinät, roiskeet ja työkappaleen kuumuus voivat aiheuttaa palovaaran.
- » Pidä hitsauskone tasaisella alustalla siten, että koneen ilmanvaihto on turvattu.
- » Koneen ilmanottoaukkojen peittäminen voi aiheuttaa laitteen ylikuumenemisen.
- » Hitsaaminen palo- ja räjähdysherkkien aineiden läheisyydessä tai umpinaisessa tilassa on kiellet-
ty! Jos kuitenkin pakottavasta syystä joudut hitsaamaan paloturvallisesti riskialttiissa paikassa, var-
mista varotoimenpitein, että syttymis- tai räjähdysvaaraa ei ole. Järjestä lisäksi aina jatkuva valvonta
turvalliselle etäisyydelle pelastautumisen varmistamiseksi.
- » Palavia nesteitä sisältävien säiliöiden hitsauksessa on huomioitava räjähdys- ja palovaara.
- » Tarkista, ettei suojavaatteisiisi ole imeytynyt mitään palavaa nestettä tai puhdasta happea eikä
taskussasi ole mitään palonarkaa esinettä (esim. tupakansytytintä tms.).
- » Hitsauskone on sähkölaite. Liiallinen kosteus, johdinten kuluminen tai koneen mekaaninen vaurio
voi aiheuttaa sähköiskun vaaran.
- » Varmista, että vaihe- ja maaliitokset ovat oikein tehtyjä ja säännösten mukaisia.
- » Hitsausvirtalähteen liitäntäkaapeli on varustettu keltavihreällä johtimella, jonka pitää AINA olla
kytkettynä suojamaadoitukseen.
- » Keltavihreän johdon kytkeminen jännitteelliseksi on ehdottomasti kielletty!
- » Tarkasta maadoituksen toimivuus kytkentätöön jälkeen.
- » Jos hitsaat kohteessa, joka on maadoitettu sähköverkkoon, varmista ettei koneessa tai langan-
syöttölaitteessa ole hitsausvirran maavuotoa. Vuodon voivat aiheuttaa ylimääräiset esineet esimer-
kiksi lankatilassa.
- » Vuototilanteessa hitsausvirta kulkee sähköverkon suojamaassa ja tästä voi aiheutua verkkojohti-
men tuhoutuminen ja tulipalovaara.
- » Suojaa liitäntäkaapelia teräviltä ja putoavilta esineiltä. Korjauta viallinen liitäntäkaapeli välittömästi.



- » Käytä hitsauskoneita aina valvonnan alaisena. Katkaise virta, jos poistut koneen läheisyydestä.
- » Estä vieraiden esineiden joutuminen koneen sisälle. Ne saattavat vioittaa konetta sekä aiheuttaa hengenvaaran.
- » Käsittele konetta varoen kuoppaisella ja/tai pehmeällä alustalla (kaatumisvaara). Konetta ei saa asettaa pinnalle, jonka kaltevuus on yli 10 astetta.
- » Sähkölaitteen käyttö kosteissa olosuhteissa on ehdottomasti kielletty. Säilytä kone kuivassa tilassa.
- » Huolehdi siitä, että koneen sähköjohtimien eristeet ovat kunnossa ja ettei koneessa ole esimerkiksi rakenteellisia vaurioita tai kolhuja.
- » Jos laitteeseen pääsee kosteutta esimerkiksi sateella, kondensoitumalla tai muulla tavalla, anna koneen kuivua kunnolla ennen käyttöä.
- » Irrota kone sähköverkosta, kun et käytä konetta. Salama tai muu jännitepiikki sähköjärjestelmässä voi vaurioittaa konetta.
- » Irrota hitsauskoneen verkkojohto pistorasiasta huolto- tai puhdistustyön ajaksi sähköiskun välttämiseksi.
- » Älä käytä konetta ilman koneiston suojapeltejä.
- » Anna kaapeleiden olla työtilassa vapaasti, älä kierrä niitä esim. metalliputkien ympäri. Metallin ympäri kierretyt kaapelit muodostavat käämin, joka häiritsee hitsausta ja saattaa rikkoa hitsauslaitteen.
- » Hitsauskoneen vetäminen liitântäkaapelista on kielletty.
- » Kaasupullo on asennettava ja lukittava sille tehtyyn telineeseen kaatumisen estämiseksi.
- » Kaasupullo on väärin käsiteltynä vaarallinen. Tarkasta kaasun toimittajan ohjeet kaasun oikeasta käsittelystä.



3. TOIMENPITEET ENNEN KÄYTTÖÄ

3.1. Pakkausmateriaalien poisto ja tuotteen tarkastus

Pura hitsauskone ja sen tarvikkeet kuljetuspakkauksesta. Tarkista samalla, ettei kone ole vaurioitunut kuljetuksen aikana.

Jos hitsauskone on vaurioitunut kuljetuksessa, ota välittömästi yhteys asianomaiseen kuljetusliikkeeseen ja tee vahinkoilmoitus.



HUOMAA • Vaurioitunutta hitsauskonetta ei saa kytkeä sähköverkkoon.

Jos toimitus ei vastaa tehtyä tilausta, ota yhteys laitteen myyjään.

3.2. Liittäminen sähköverkkoon

Wallius BLUEARC i2000 MIG hitsauskone toimitetaan vakiona 1-vaihekytkennällä 230V:n verkkoon/50 Hz.

Wallius BLUEARC i3000 MIG hitsauskone toimitetaan vakiona 3-vaihe-/16A-kytkennällä 400V:n verkkoon/50 Hz.

Liitä pistotulppa aina suojamaadoitettuun pistorasiaan.



HUOMAA • Ennen kuin liität hitsauskoneen sähköverkkoon, varmista verkon oikea jännitetaso



VAROITUS • Suojajohtimen eriste on keltavihreä. Ensökytkennän saa tehdä vain valtuutettu sähkömies!

VAROITUS • Hitsauskoneen virheellinen kytkentä aiheuttaa hengenvaaran!

3.3 Varusteiden asennus

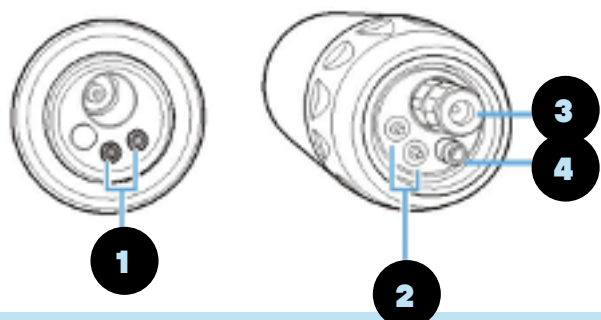
1. Asenna hitsauspolttimen pikaliitin hitsauskoneen etupaneelin pikaliittimeen.



HUOMAA • Varmista ennen kuin aloitat asennuksen, että hitsauspolttimen pikaliittimen ja hitsauskoneen pikaliittimen liitospinnat ovat molemmat ehjiä ja puhtaita.

Oheisessa kuvassa esillä

1. Kontaktiholkit
2. Kontaktinastat
3. Päätekiristinmutteri
4. Kaasuliitin



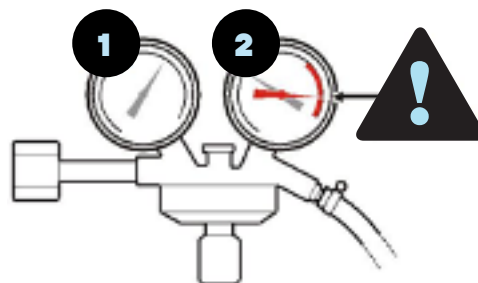
2. Kiristä hitsauspolttimen liitos koneeseen käsivoimin kireälle. Löysä liitos saattaa vaurioittaa hitsauskonetta sekä hitsauspoltinta.
3. Irrota suojakaasupullon venttiiliin mahdollinen suojahattu sekä tulppamutteri.
4. Kiinnitä paineenalennus-/virtausmittari suojakaasupullon venttiiliin.
5. Johda virtausmittarista kaasunsyöttöletku hitsauskoneeseen.
6. Kiristä letkuliitoksen letkunkiristin.
7. Avaa suojakaasupullon venttiili varovasti. Seuraa samalla kaasunsyöttöletkun virtausmittaria.
8. Sääda oikea kaasuvirtaus paineensäätimessä olevasta ruuvista.
9. Tarkista letkuliitosten pitävyys kiertämällä suojakaasupullon venttiili kiinni. Jos pullonpainemittarin paine alkaa heti laskea, vaikka hitsauskoneen magneettiventtiili on kiinni, jossain on vuoto.



VAROITUS • Jos paineensäädin on viallinen, sulje suojakaasupullon venttiili välittömästi ja laske paine pois. Paineenalaisena mittarin ja letkujen irrotus on vaarallista.

Oheisessa kuvassa esillä

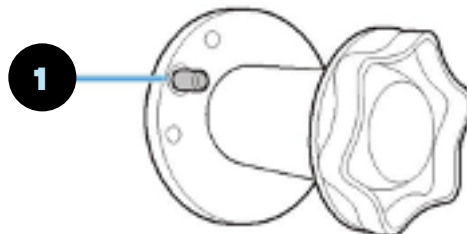
1. Suojakaasupullon painemittari
2. Kaasunsyöttöletkun virtausmittari



10. Laita hitsauskoneen pistoke pistorasiaan.
11. Kytke hitsauskoneen virta päälle Virtakytkimestä (16).
12. Paina ohjauspaneelin Kaasutesti (7) nappia, jolloin hitsauskoneesta kuuluu naksahdus ja kaasu alkaa virtaamaan.
13. Sääda oikea kaasuvirtaus paineensäätimessä olevasta ruuvista.
14. Kaasun tarve on välillä 6-18 l/min. Kun painat uudelleen ohjauspaneelin Kaasutesti (7) nappia suojakaasun virtaus loppuu.

3.4 Lisäainelankakelan asennus

1. Varmista, että takapaneelin päävirtakytkin on asennossa OFF.
2. Valitse hitsaustyöhön sopiva lanka.
3. Aseta lankakela hitsauskoneeseen lankakela-akseliin. Kelajarrun lukitusnastan tulee osua kohdalleen (kohta yksi (1) oheisessa kuvassa).



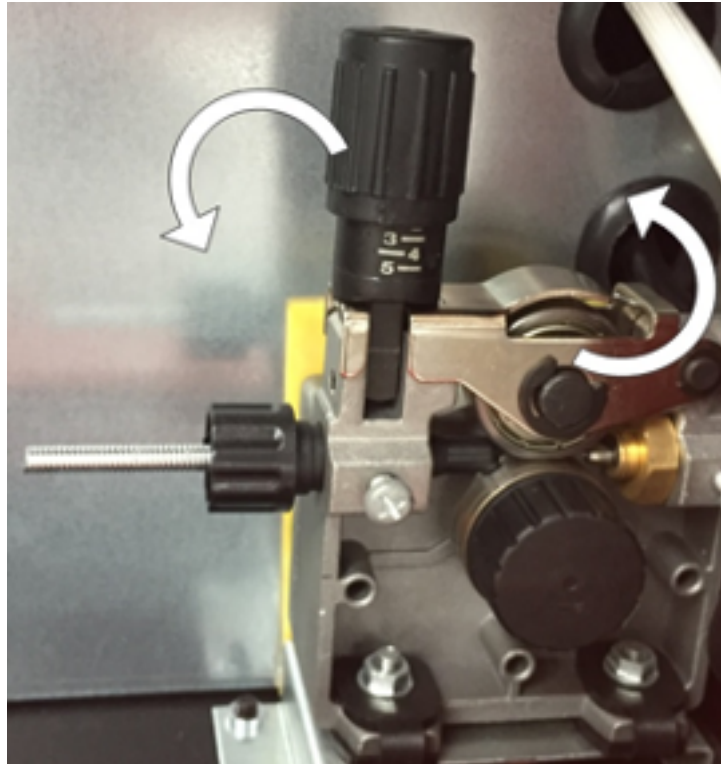
4. Löysää paininpyörän kiristin (11) ja vedä kiristimestä itseesi päin. Tällöin kiristin liikkuu paininpyörää lukitsevan paininvarren (12) päältä pois ja vapauttaa paininpyörän.
5. Leikkaa lanka. Oikaise se noin 15 cm:n matkalta.



VAROITUS • Ottaessasi langanpäästä kelalta älä päästä lankaa irti. Jos langasta ei pidetä kiinni, kela alkaa purkautumaan ja langanpää voi osua esim. silmään.

TOIMENPITEET ENNEN KÄYTTÖÄ

6. Tarkista syöttöpyörän (14) sopivuus langalle. Syöttöpyörään on stanssattu käytettävän langan halkaisija.
7. Pyöristä langanpää viilalla. Terävsärmäinen langanpää vaurioittaa lankajohdinta.
8. Työnnä hitsauslanka langanohjaimen ohjausspiraalin (13) kautta kapillaariputkeen, joka johtaa langan EURO-liittimeen (6)



9. Pidä edelleen langasta toisella kädelläsi kiinni. Paina paininpyörien paininvarsi (12) alas.
10. Kun paininvarsi on käännetty alaspäin, päästä langasta irti. Työnnä kiristin (16) paininvarren (12) päälle, jolloin paininpyörä lukkiutuu.
11. Irrota polttimesta kaasu- ja lankasuuttimet.



HUOMAA • Kaasu- ja lankasuuttimen irrotus tässä vaiheessa on vapaavalintaista. Voit jatkaa myös irrottamatta niitä.

12. Käynnistä hitsauskone takapaneelin virtakytkimestä (19) kääntämällä kytkin asentoon **ON** ja odota hitsauskoneen käynnistyminen, noin viisi (5) sekuntia.
13. Valitse vasemmasta valintapyörästä (2) kiertämällä jokin MIG-hitsaus. Vahvista valinta painamalla samasta valintapyörästä (2).



- 14.** Paina asetukset nappia (5) niin monta kertaa, että pääset langanajoalintaan.
- 15.** Käynnistä langanajo kääntämällä oikeaa valintapyörää (4).
- 16.** Kun lanka on kulkenut lankajohtimen läpi ja lanka tulee näkyviin virtasuuttimesta, paina mitä tahansa nappia pysäyttääksesi langanajon.



VAROITUS • Varo polttimesta tulevaa langanpäätä.



HUOMAA • Mikäli lanka ei kulje polttimeen, kiristä paininpyörien kiristäjää.

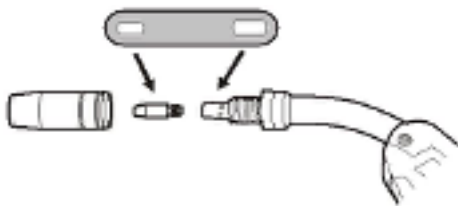
- 17.** Pidä hitsauspolttimen kaapeli aina mahdollisimman suorana asentaessasi hitsauslankaa hitsauspolttimeen.



HUOMAA • Muoviset langanjohtimet vaurioituvat herkästi, ellei hitsauspolttimen kaapeli ole suorassa asennuksen aikana.

- 18.** Jos irrotit virta- ja kaasusuuttimet, asenna ne takaisin paikoilleen. Kiristä virtasuutin sopivalla avaimella.

TOIMENPITEET ENNEN KÄYTTÖÄ



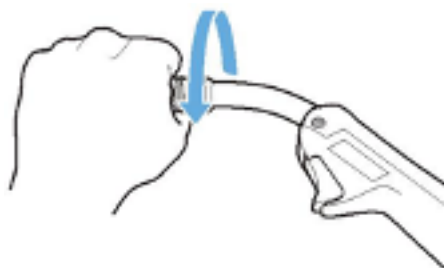
HUOMAA • Irrota ja asenna kaasusuutin paikoilleen aina myötäpäivään kiertämällä. Vastapäivään kierrettäessä kaasusuuttimen lukitusjousi saattaa vaurioitua.



VAROITUS • Käsittele varoen kuumia osia!



HUOMAA • Virtasuuttimen irrotus kuumana saattaa vahingoittaa kierteitä.



19. Katkaise lanka noin 10-15 mm virtasuuttimen ulkopuolelta.

20. Säädä syöttöpyörän paine sopivaksi joko kiristämällä ja löysäämällä paininjousta painavaa Sää-
töruuvia (11). Paineen tulisi olla niin alhainen kuin mahdollista ilman että langan kulku vaikeutuu.

21. Säädä lankakelan jarru kiertämällä säätömutteria (17), joka on lankakela-akselin päässä. Jarru
kiristyy, kun kierrät säätömutteria myötäpäivään ja vastaavasti löystyy, kun kierrät säätömutteria
vastapäivään.



HUOMAA • Lankakelan jarrun kireys on silloin oikein säädetty, kun lankaan ei tule
löysää langansyötön pysähtyessä. Jos lankakelan jarru on liian kireällä, langansyöttö on
epätasaista. Lanka saattaa jumittua kelalla olevan langan väliin ja aiheuttaa syöttöhäiri-
öitä.

22. Tarkista letkujen kunnollinen kiinnitys.

23. Avaa kaasupullon venttiili varovasti seuraamalla kaasunvirtausta osoittavaa mittaria. Säädä
kaasunvirtaus hitsaukseen sopivaksi.

4. KÄYTTÖ

4.1. Käyttöpaneeli



1. LCD-väri näyttö

- » Hitsauskoneen päävalikko
- » Hitsausmenetelmien valikot ja hitsausparametrit
- » Hitsausvirran ja jännitteen mittarit

2. Vasen valintapyörä/nappi

- » Hitsausmenetelmän valinta/vahvistus
- » MIG-hitsausohjelmien valokaaren pituuden korjauksen säätö
- » MIG-käsisäädön hitsausjännitteen säätö

3. Koti-näppäin

- » Paluu hitsaustavan valintanäyttöön

4. Oikea valintapyörä/nappi

- » MIG-hitsaustehon säätö
- » LIFT TIG ja MMA hitsausvirran säätö
- » Asetuksien valinta/vahvistus

5. Asetukset-näppäin

- » MIG-hitsauksen perusasetukset, induktanssi/dynamiikka, lanka, jälkikaasu, pehmeäaloitus
- » MMA-hitsauksen sytytyspulssin ja valokaaren voimakkuuden säätö sekä VRD-valinta

4.2. MIG-Hitsaustyön aloittaminen

Aloita MIG-Hitsaustyö seuraavasti:

1. Siirry päävalikkoon painamalla kotinäppäintä (3).
2. Valitse vasemmasta valintapyörästä (2) hitsaustyö hitsattavan materiaalin ja käytettävän kaasun mukaan: STEEL CO₂ 100 %, STEEL CO₂ 25 % ja MIG ALUMINIUM ARGON 100 % (SYNERGY). Voit tehdä valinnat myös itse, jos et halua käyttää synergisiä ennalta määriteltyjä hitsausohjelmia (MANUAL). Vahvista valinta painamalla vasenta valintapyörää (2).



3. Varmista, että napaisuudenvaihtokaapeli (10) on liitetty DX50-plusliittimeen (9).
4. Kiinnitä maadoituskaapeli DX50-miinusliittimeen (8) ja maadoituspuristin hitsattavaan kappaleeseen.
5. Siirry perusasetuksiin painamalla asetukset nappia viisi (5). Säädetty asetusta muutetaan siniseksi. Seuraavaan asetukseen siirrytään painamalla asetukset nappia toistuvasti (5). Säädetä asetuksen arvo halutuksi oikeasta valintapyörästä (4). Palaa takaisin painamalla oikeaa valintapyörää (4).
 - » Induktanssi/Dynamiikka. Hitsauksen pisaraoikosulun nopeus.
 - » Lisäainelangan halkaisija. Valitse käyttämäsi lisäaineen halkaisija.
 - » Liipaisin toiminto. 2T-normaali. 4T-hitsaus alkaa painamalla liipaisinta kerran ja loppuu painamalla liipaisinta toisen kerran.
 - » Kaasun jälkivirtauksen aika.
 - » Pehmeäaloituksen langansyötön nopeus.
 - » Langan ajo polttimeen.
6. Säädetä hitsauksen teho oikeasta valintapyörästä (4). Oikea hitsausteho voidaan valita ainevahvuuden, virran, jännitteen tai langansyötön nopeuden mukaan.
7. Tuo hitsauspolttimen pää hitsausetäisyydelle kohtisuoraan, noin 8-15 mm päähän hitsattavasta kappaleesta ja paina hitsauspolttimen liipaisinta.

8. Säädä tarvittaessa hitsauksen tehoa oikeasta valintapyörästä (4).
9. Säädä valokaaren pituuden korjaus hitsauskohteen ja tottumuksen mukaisesti vasemmasta valintapyörästä (2).
10. Säädä tarvittaessa induktanssi/dynamiikka ja muut asetukset sopivaksi hitsaustyöhön perusasetuksista kohdan viisi (5) mukaisesti.

4.3. Täytelankahitsaus

Aloita täytelankahitsaus (suojakaasutäytteinen lanka, esim. Wallius TM-123 0,7-0,9 mm) seuraavasti:

1. Siirry päävalikkoon painamalla kotinäppäintä (3).
2. Valitse vasemmasta valintapyörästä (2) FLUX CORED, kaasuton täytelankahitsaus. Vahvista valinta painamalla vasenta valintapyörää (2).



3. Hitsauspolttimen napaisuus tulee vaihtaa negatiivikseksi.
4. Napaisuuden vaihto tehdään helposti koneen etupään DX-liittimillä ja napaisuudenvalintakaapelilla.
5. Liitä napaisuudenvalintakaapeli (10) DX50-miinusliittimeen (8).
6. Liitä maadoitusjohto DX50-plusliittimeen (9) ja maadoituspuristin hitsattavaan kappaleeseen.

Täytelankahitsauksessa on syytä käyttää suurempaa virtasuutinta: esimerkiksi 0,9 mm täytelangalle sopii 1,0 - 1,2 mm virtasuutin.



HUOMAA • Kun hitsaat kaasuttomalla täytelangalla suurella teholla, varo hitsaamasta pitkiä peräkkäisiä jaksoja. Kaasujäähdytyksen puutteen vuoksi hitsauspoltin saattaa vaurioitua.



Voit käyttää tehohitsauksessa suojakaasua aivan pienenä virtauksena täytelankahitsauksen tukena. Silloin hitsauspoltin jäähtyy paremmin.

4.4. TIG-hitsaustyön aloittaminen

Aloita TIG-hitsaustyö seuraavasti:

HUOMAA • TIG-hitsauspoltin ei kuulu koneen vakiovarustukseen.



HUOMAA • TIG-hitsaus suoritetaan lähes poikkeuksetta negatiivisella napaisuudella.

HUOMAA • Käytettävän suojakaasun tulee olla 100% Argon tai muu TIG-hitsaukseen tarkoitettu kaasu.

HUOMAA • Hiilidioksidia sisältävät MAG-hitsaukseen tarkoitettut kaasut EIVÄT sovellu TIG-hitsaukseen.

1. Siirry päävalikkoon painamalla kotinäppäintä (3).
2. Valitse vasemmasta valintapyörästä (2) LIFT TIG. Vahvista valinta painamalla vasenta valintapyörää (2).



3. Irrota MIG-hitsauksen napaisuuden valintakaapeli (10).
4. Kiinnitä kaasuletku kaasupullon virtaussäätimeen.
5. Kiinnitä maadoitusjohto DX50-plusliittimeen (9) ja maadoituspuristin hitsattavaan kappaleeseen.
6. Kiinnitä TIG-Hitsauspoltin DX50-miinusliittimeen (8). TIG-polttimen suojakaasuletku liitetään suoraan kaasupullon virtaussäätimeen.
7. Sääda hitsausvirta oikeasta valintapyörästä (4).
8. Avaa polttimen suojakaasuventtiili ja tuo hitsauspolttimen elektrodi kiinni kappaleen pintaan.
9. Nosta elektrodi 3-10 mm etäisyydelle kappaleesta. Valokaari syttyy ja hitsaus alkaa.
10. Sääda tarvittaessa hitsausvirta sopivaksi hitsattavalle aineen vahvuudelle oikeasta säätöpyörästä (4).
11. Lopettaaksesi hitsauksen nosta poltin kauemmaksi hitsattavasta kappaleesta. Elektrodiin jäähdyttyä sulje polttimeen suojakaasuventtiili.

4.5. MMA (Puikko)-hitsaustyön aloittaminen

Aloita MMA-hitsaustyö seuraavasti:

1. Siirry päävalikkoon painamalla kotinäppäintä (3).
2. Valitse vasemmasta valintapyörästä (2) MMA. Vahvista valinta painamalla vasenta valintapyörää (2).



3. Irrota MIG-hitsauksen napaisuuden valintakaapeli (10).
4. Kiinnitä puikkohitsauskaapeli käytettävän puikkotyypin mukaan joko DX50-plus- tai DX50-miinusliittimeen. Yleisimmät puikkotyypit hitsataan positiivisella napaisuudella.
5. Kiinnitä maadoituskaapeli joko DX50-plus- tai DX50-miinusliittimeen. Puikkotyypin mukaan.
6. Sääda hitsausvirta oikeasta valintapyörästä (4) puikon koon ja tyypin mukaan.
7. Sytytä valokaari raapaisemalla kevyesti puikkoa hitsattavan kappaleen pintaan.
8. Jos puikko tarttuu kiinni, ANTI-STICK-toiminto aktivoituu ja katkaisee hitsausvirran. Irrota puikko, tarkista puikko ja oikea hitsausvirta. Toista kohta 7.
9. Sääda tarvittaessa hitsausvirtaa oikeasta säätöpyörästä (4).
10. Sääda tarvittaessa HOT-START-sytytyspulssin voimakkuus ja ARC-FORCE-valokaarta vakauttavan toiminnan voimakkuus hitsauskohteen ja tottumuksen mukaisesti. Painamalla asetukset nappia (5) säädettävä asetus muuttuu siniseksi. Seuraavaan asetukseen siirrytään painamalla uudelleen asetukset nappia (5). Sääda asetuksen arvo halutuksi oikeasta valintapyörästä (4). Vahvista valinta ja siirry takaisin hitsausvirran säätöön painamalla oikeaa valintapyörää (4). VRD-toiminto pudottaa tyhjäkäyntijännitettä.

5. ONGELMANRATKAISU

Alla olevassa taulukossa on esimerkkejä asioista, jotka saattavat aiheuttaa häiriöitä hitsauksessa. Jos et itse pysty selvittämään ongelmaa, ota yhteyttä huoltokorjaamoomme, hitsauslaitteen jälleenmyyjään tai tarvittaessa valtuutettuun sähköhuoltoon.

OIRE	VIKA	KORJAUS
Hitsauskone ei käynnisty tai ei toimi	Vaihe tai nolla puuttuu. Maadoitusjohdon kosketus on huono.	Tarkasta, 1. onko sulake palanut 2. onko pistorasiassa tai -tulpassa huono johtoliitos tai 3. onko virtajohto poikki. Vaihda sulake tarvittaessa. Ota tarvittaessa yhteys valtuutettuun sähköhuoltoon. Tarkasta, onko hitsattavassa kappaleessa maalia, ruostetta tai muita epäpuhtauksia. Puhdista tarvittaessa. Tarkasta maadoituskaapelin tai maadoituspuristimen liitoksen kunto sekä maadoituspuristimen kunto. Ota tarvittaessa yhteys valtuutettuun sähköhuoltoon.
Hitsausjälki on kumpumainen ja epätasainen	Johtoliitos on löysä esim. verkoliitännätpistokkeessa.	Johtoliitos on kiristettävä. Ota yhteys valtuutettuun sähköhuoltoon.
Hitsaussauma on epätasainen	Vaihe tai nolla puuttuu. Hitsausarvot on asetettu väärin.	Toimi vian korjaamiseksi kuten oireen "Hitsauskone ei käynnisty tai ei toimi"- kohdalla neuvotaan. Tarkasta asettamasi hitsausarvot (hitsausjännitteen ja langansyöttönopeuden suhde), korjaa hitsausarvoja tarvittaessa.

OIRE	VIKA	KORJAUS
	Suojakaasua on liian vähän tai se on vääränlaista. Napaisuus on väärä.	Tarkasta käyttämäsi suojakaasulaatu. Vaihda tarvittaessa. Tarkasta, että hitsausnapaisuus on oikein päin käytettävän hitsauslisäaineen mukaan (esim. täytelankahitsaus vaatii napaisuuden vaihdon). Vaihda napaisuutta tarvittaessa.
Langan päässä näkyy vain pientä kipinöintiä.	Hitsauspolttimen päävirtakaapeli on vioittunut.	Vaihda hitsauspoltin uuteen.
Langansyöttö on epätasaista.	Virtasuutin on kulunut. Langanjohdin on likainen tai viallinen. Hitsausjännitettä on liikaa langansyöttöön nähden. Syöttöpyörien puristuspaine on liian suuri tai pieni. Syöttöpyörät ovat likaisia tai kuluneita.	Vaihda virtasuutin (muista kiristää virtasuutin avaimella). Vaihda viallinen langanjohdin uuteen. Tarkista langanhalkaisijan asetus SP-säädöllä, lisää langansyöttöä tai vähennä hitsausjännitettä. Säädä syöttöpyörien kiristimestä puristuspaine oikeaksi. Vaihda syöttöpyörät uusiin.
Lanka palaa kiinni suuttimeen.	Syöttöpyörien puristuspaine on liian pieni. Virtasuutin on vioittunut. Jännitettä on liikaa langansyöttöön verrattuna. Langanjohdin on likainen tai vioittunut.	Katkaise lanka syöttöpyörän kohdalta ja vedä lanka pois monitoimikaapelista. Säädä kiristimen kireyttä suuremmalle. Vaihda virtasuutin uuteen. Vähennä jännitteen määrää. Tarkista langanhalkaisijan asetus. Vaihda langanjohdin uuteen.

ONGELMANRATKAISU

OIRE	VIKA	KORJAUS
Paljon roiskeita	Hitsausarvot on valittu väärin.	Valitse uudet hitsausarvot.
	Virtasuutin on kulunut.	Vaihda hitsaussuutin.
	Perusaineessa on ruostetta tai muita epäpuhtauksia.	Poista ruoste teräsharjalla tai hiomalla. Poista maali hiomalla. Poista öljyt yms. epäpuhtaudet esim. sopivilla kemikaaleilla ja puhdistusaineilla tai kuumapesulla.
	Käytössä on väärä kaasu (esim. puhdas argon ei sovi teräkselle).	Ota käyttöön oikea kaasulaatu.
	Hitsausnapaisuus on väärin.	Vaihda hitsausnapaisuus oikein päin.
	Maajohdon kosketus on huono.	Toimi vian korjaamiseksi kuten oireen "Hitsauskone ei käynnistytty tai ei toimi"- kohdalla neuvotaan.

OIRE	VIKA	KORJAUS
Hitsausjälki on huokoinen.	Suojakaasu on loppunut tai sitä ei ole riittävästi.	Vaihda kaasupullo tai lisää kaasumäärää l/min.
	Kaasusuutin on täynnä roiskeita.	Puhdista kaasusuutin.
	Kaasunpuhallus on epäsymmetristä.	Puhdista kaasusuutin ja polttimen kaulan kaasuvirtausaukot roiskeista.
		Vaihda tarvittaessa hitsauspolttimesta riippuen joko koko polttimen kaula tai keraaminen kaasunhajotin uuteen.
	Virtasuuttimen kiertteet tukki- neet kaasuntulokanavat.	Virtasuuttimen tyyppi on väärä.
		Ota käyttöön toinen suutin- tyyppi.
	Hitsattava kappale on märkä, öljyinen, ruosteinen, yms.	Puhdista hitsattava kappale epäpuhtauksista.
	Tuuli puhaltaa suojakaasun pois.	Hitsauspaikka on liian vetoinen. Vaihda suojaisempaan paikkaan.
	Hitsattava kappale on märkä.	Puhdista hitsattava kappale liasta.
	Monitoimikaapelin tiivisteet ovat vioittuneet.	Vaihda tiivisteet ja kaasuliitän- nän O-rengas.

6. HUOLTO

6.1. Yleistä

Walliuksen hitsauskoneet on suunniteltu toimintavarmiksi ja laadukkaiksi. Kaikki sähkömekaaniset laitteet kuten hitsauskoneet tarvitsevat säännöllistä huoltoa toimiakseen moitteettomasti ja turvallisesti. On suositeltavaa tehdä laitteelle huoltotarkistus puolen vuoden välein. Valtuutettu Wallius-huoltoasentaja tarkistaa ja puhdistaa laitteen sekä huolehtii, että laite on turvallinen ja toimintakuntoinen. Kaikkien sähkömekaanisten laitteiden sähköliitännät voivat löystyä ja hapettua niitä käytettäessä vaihtelevissa olosuhteissa.

Hitsauskonetta saa huoltaa ainoastaan sen toimintaan ja käyttöön perehtynyt ammattitaitoinen henkilö.

Takuuhuoltoja saa suorittaa vain valtuutettu Wallius-huoltoliike. Listauksen huoltoliikkeistämme löydät osoitteesta www.wallius.com.

6.2. Päivittäinen huolto

Tarkasta, että kone on päällisin puolin vahingoittumaton.

Tarkasta maadoituskaapelin liitosten kireys.

Tarkasta hitsauspolttimen tai puikkokaapelin liitosten kireys.

Pidä kone puhtaana ja kuivana.

Estä metallipölyn kertyminen laitteen sisälle.

Tarkista, että verkkoliitäntäkaapeli ja hitsauskaapelit ovat ehjiä.



VAROITUS • Lopeta koneen käyttö, jos huomaat verkko- tai hitsauskaapeleiden kunnan heikentyneen.

Jos tässä käyttöohjeessa läpikäydyt huoltotoimenpiteet eivät riitä hitsauskoneen kunnostamiseen, ota yhteyttä Wallius-huoltoon.

6.3. Puhtaanapito

6.3.1. Langanjohtimen puhdistus

Lisäainelankakelan vaihdon yhteydessä on suositeltavaa puhdistaa langanjohdin esimerkiksi paineilmalla.

1. Irrota poltin koneesta ja avaa päätekiristin mutteri (sivu 14, kohta 3).
2. Vedä langanjohdin kevyesti ulos poltinkaapelista.
3. Puhalla langanjohtimeen kuivaa paineilmaa kaapelin langansyöttöpäästä langan kulkusuuntaan.
4. Älä käytä puhdistuskemikaaleja.
5. Työnnä langanjohdin takaisin poltinkaapeliin. Varo taittamasta sitä. Kiristä päätekiristimen mutteri.
6. Vaihda kuluneet polttimen osat ja virtasuutin

6.3.2. Kaasusuuttimen puhdistus

Kaasusuuttimeen tarttuu hitsauksen aikana roiskeita.

1. Poista roiskeet varovasti raaputtamalla tarkoitukseen sopivalla työkalulla.



HUOMAA • Naarmuuntuneeseen kaasusuuttimeen roiskeet tarttuvat herkemmin.

2. Ruiskuta kaasusuuttimen etureunaan suutin-suoja-ainetta, joka helpottaa roiskeiden poistamista seuraavalla kerralla.



HUOMAA • Suihkuta suojaa-aine aina suuttimen sivulta, ei koskaan suoraan edestäpäin. Pidä hitsauspolttimen pää suunnattuna alaspäin, jolloin suojaa-aine ei tuki kaasureikiä.

6.2.3. Virtalähdeyksikön puhdistus

Virtalähdeyksikkö on hyvä puhdistaa ½-1 vuoden välein. Puhdistus tulee suorittaa valtuutetulla huoltoliikkeellä.

1. Puhdista virtalähdeyksikkö vuosittain joko imuroimalla se tai puhaltamalla siihen varovasti paineilmaa.
2. Tarkasta samalla kaikki hitsauskoneen johtoliitokset.



HUOMAA • Verkkoliitäntäkaapelin on oltava irti sähköverkosta.

6.3 Kuluvien osien vaihto

Hitsauskoneen kuluvat osat on uusittava tarvittaessa. Hitsauslaitteen kuluvia osia ovat mm.

- » hitsauspolttimen osat
- » maadoituskaapelin osat
- » langansyöttöpyörät
- » langansyöttöön liittyvät muut kuluvat osat
- » virtausmittari sekä
- » hitsauskoneen pyörät



HUOMAA • Kuluvat osat on takuuaikanakin uusittava laitteen omistajan omalla kustannuksella.

6.4. Langansyöttöyksikön tarkastus

Tarkasta ja tarvittaessa uusi langansyöttöpyörät.

Epätasaiseen langansyöttöön on useimmiten syynä vioittunut, tukkeutunut tai kulunut langanjohtin, joka on myös aika-ajoin uusittava.



HUOMAA • *Ruosteinen tai likainen hitsauslanka tukkii langanjohtimen.*

6.5. Laitteen poistaminen käytöstä

Älä hävitä konetta kotitalousjätteen mukana. Käytöstä poistetut sähkö- ja elektroniikkalaitteet on palautettava niille osoitettuun hyväksyttyyn jätteenkäsittelypaikkaan.

Laitteen omistaja on velvollinen toimittamaan käytöstä poistetun laitteen viranomaisen osoittamaan alueelliseen keräyspisteeseen.

Huolehdiathan ympäristöstäsi!

7. SÄILYTYS

7.1. Koneen säilytys

Hitsauskone on sähkölaite, jota on säilytettävä kuivassa tilassa. Säilytä konetta paikassa, joka suojaa sitä kolhuilta tai muilta mekaanisilta rasituksilta.

7.2. Lisäainelangan säilytys

Säilytä lisäainekelat aina kuivassa, tasalämpöisessä tilassa.



HUOMAA • *Älä käytä öljyä tai muuta korroosionestoainetta lankakelan suojaamiseksi, sillä öljy, pöly ja muut epäpuhtaudet tukkivat langanjohtimen ja aiheuttavat hitsiin huokosia.*

Poista tarvittaessa lisäainelanka koneesta ja säilytä se kuivassa tilassa.

8. TEKNISET TIEDOT

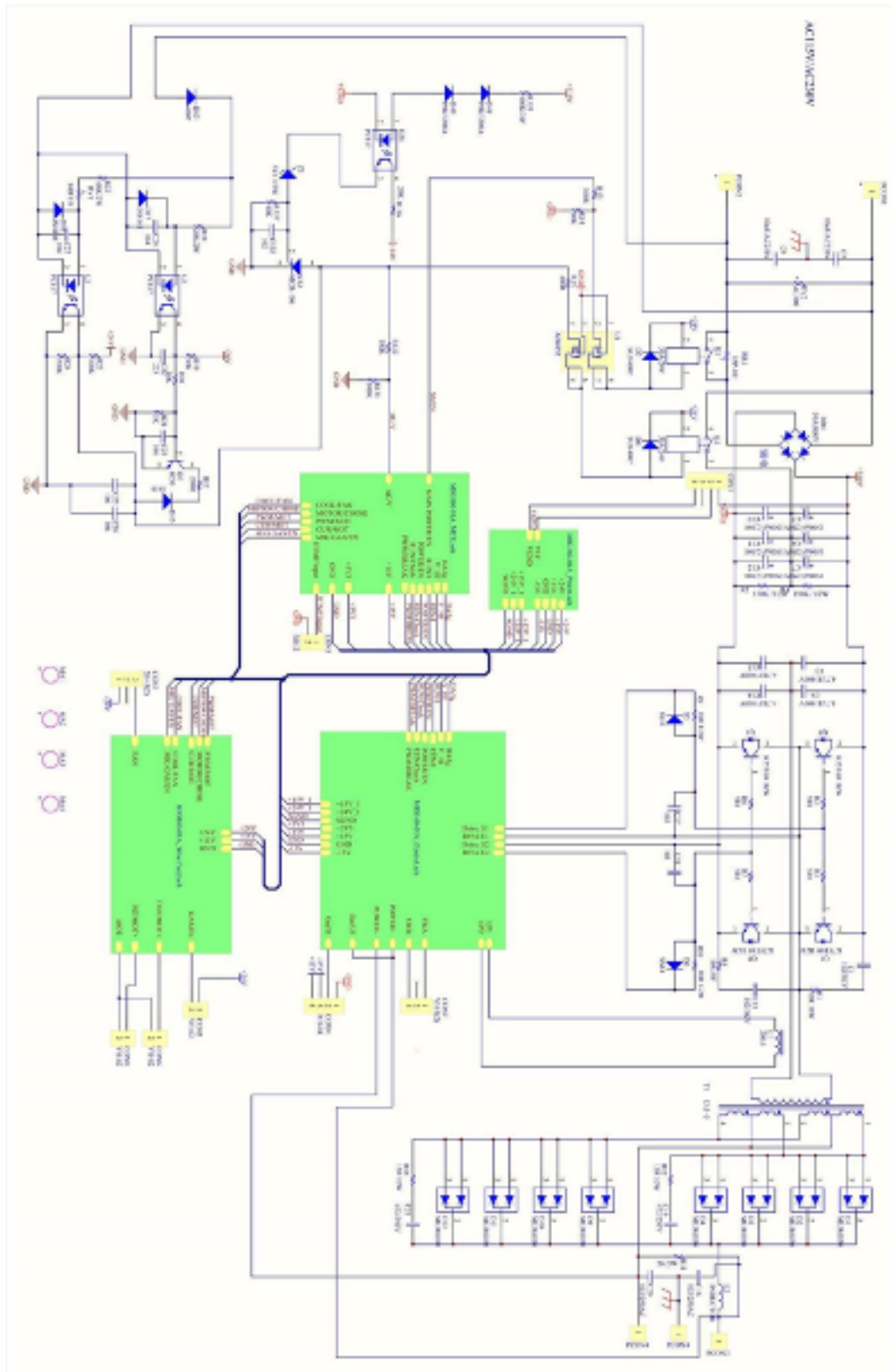
WALLIUS® BLUEARC i2000 MIG

Tekniset tiedot	
Hitsausvirta-alue (A min/max)	30/200 A (MIG) 10/160 A (MMA) 10/200 A (TIG)
Max. hitsausvirta	200 A
Kuormitettavuus (40°C) 60% ED	160 A/22 V
Kuormitettavuus (40°C) 100% ED	130 A/21 V
Tyhjäkäyntijännite	54 V
Käyttöpaneeli	3,5", säätönupit, hitsausohjelmat
Langansyöttönopeus	12,8 m / min
Lisäaineen halkaisija (mm)	0,6–0,8–1,0, Al 1,0 (MIG) 1,6–4,0 (MMA) 1,2–2,4–3,2 (TIG)
Liitäntäjännite	230 V
Liitäntäteho max.	5,7–7,5 kVA
Sulakekoko	16 A, hidas
Suojakaasu	Argon, hiilidioksidi, seos
Lankakela enintään	5 kg/200 mm
Verkkojohdon pituus	3,0 m
L / K / P	220 x 390 x 520 mm
Paino	12,5 kg

WALLIUS® BLUEARC i3000 MIG

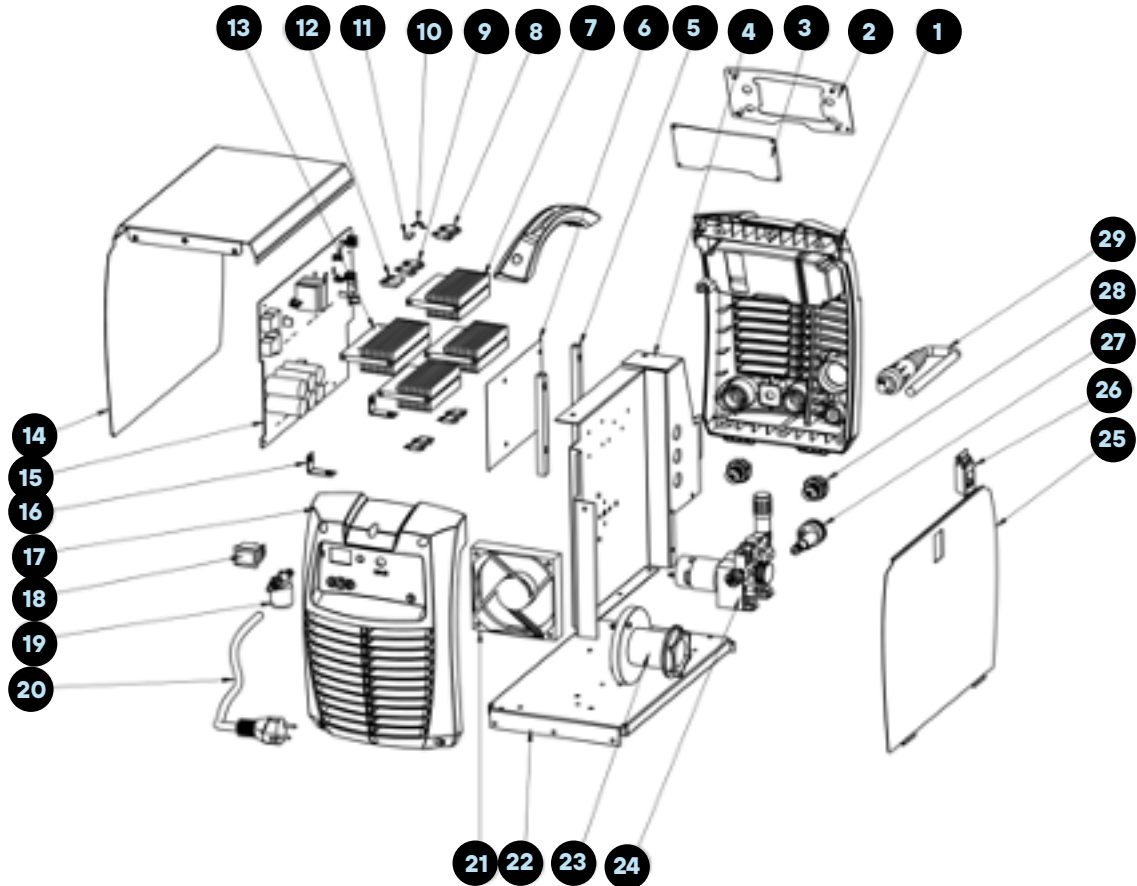
Tekniset tiedot	
Hitsausvirta-alue (A min/max)	30/300 A (MIG) 10/250 A (MMA) 10/300 A (TIG)
Maksimi hitsausvirta	300 A
Kuormitettavuus (40°C) 60% ED	250 A/27 V
Kuormitettavuus (40°C) 100% ED	200 A/24 V
Tyhjäkäyntijännite	54 V
Käyttöpaneeli	3,5", säätönupit, hitsausohjelmat
Langansyöttönopeus	18 m/min
Lisäaineen halkaisija (mm)	0,8–1,0–1,2, Al 1,2 (MIG) 1,6–5,0 (MMA) 1,6–2,4–3,2 (TIG)
Liitäntäjännite	400 V/3-vaihetta
Liitäntäteho max.	9,6 kVA
Sulakekoko	16 A, hidas
Suojakaasu	Argon, hiilidioksidi, seos
Lankakela enintään	5-15 kg/200-300 mm
Verkkojohdon pituus	3 m
L/K/P	250x430x620 mm
Paino	23 kg

9. LOHKOKAAVIO



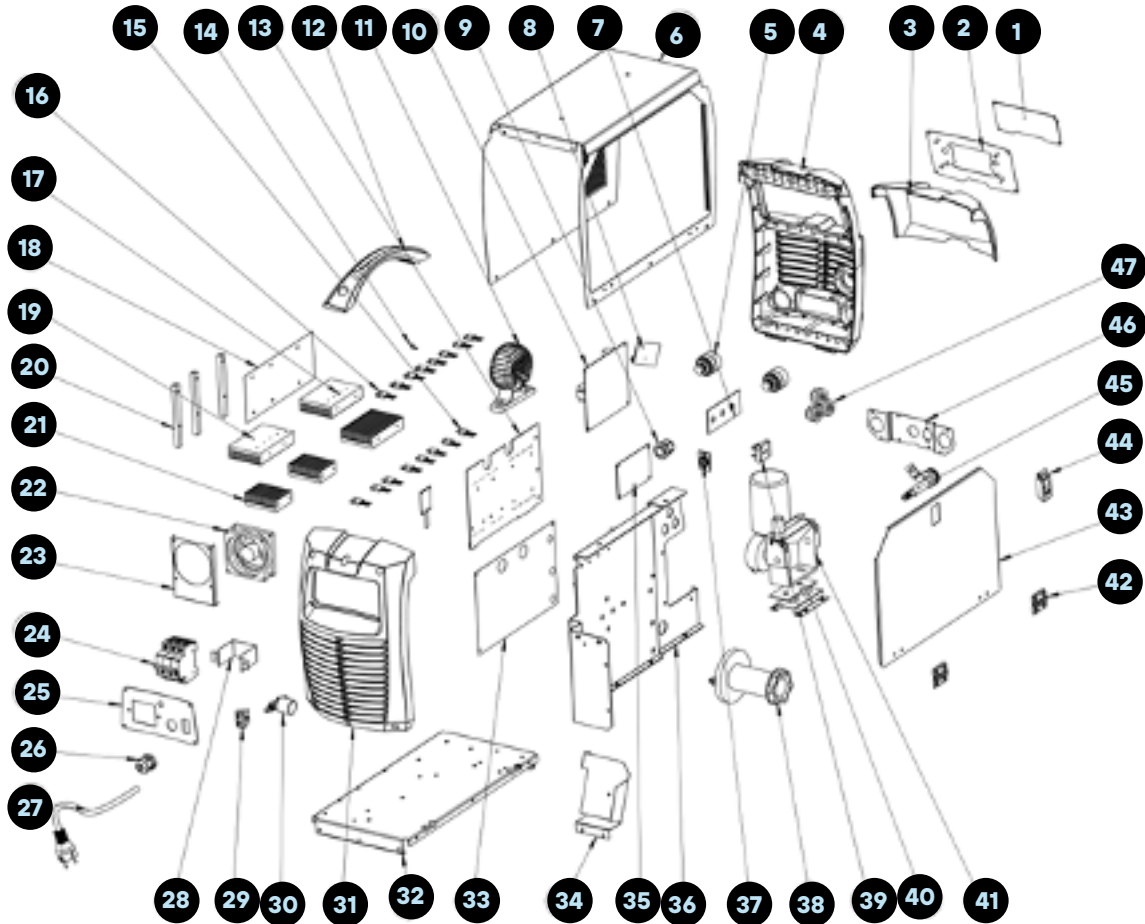
10. HAJOTUSKUVAT

WALLIUS®
BLUEARC i2000 MIG



- | | |
|---------------------------------|------------------------------------|
| 1. Etumuovi | 16. Pääkortin kiinnitin, maadoitus |
| 2. Ohjauspaneeli | 17. Takamuovi |
| 3. Ohjauskortti | 18. Virtakytkin |
| 4. Välipelti | 19. Magneettiventtiili |
| 5. Jäähdytyslementtien tuki | 20. Virtakaapeli |
| 6. Pölysuoja | 21. Tuuletin |
| 7. Jäähdytyslementti 2 | 22. Pohjapelti |
| 8. Diodi | 23. Lankakelannapa |
| 9. IGBT-transistori | 24. Langansyöttöyksikkö |
| 10. Lämpötilasensorin kiinnitin | 25. Luukku |
| 11. Lämpötilasensori | 26. Luukun salpa |
| 12. Tasasuuntaussilta | 27. EURO-liitin |
| 13. Jäähdytyslementti 1 | 28. DX50-paneeliliitin naaras |
| 14. Ulkopelti | 29. DX50-kaapeliliitin koiras |
| 15. Pääkortti | |

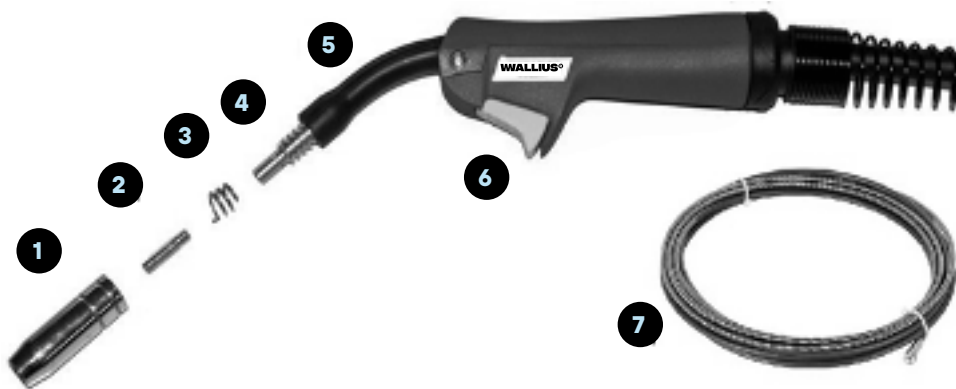
WALLIUS®
BLUEARC i3000 MIG



- | | | |
|------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|
| 1. Ohjauskortti | 17. Jäähdytyslementti 2 | 33. Eristysmuovi |
| 2. Ohjauspaneeli | 18. Pölysuoja | 34. Suojapelti |
| 3. Suojaluukku | 19. Jäähdytyslementti 1 | 35. Suodatinkortti |
| 4. Etumuovi | 20. Jäähdytyslement-tien tuki | 36. Välipelti |
| 5. DX50-kaapeliliitin naaras | 21. Jäähdytyslementti 3 | 37. PP-/spoolgun-liitin |
| 6. Ulkopelti | 22. Tuuletin | 38. Lankakelannapa |
| 7. Alumiinivahvike | 23. Tuulettimen pelti | 39. Tasasuuntaussilta |
| 8. Lämpöelementti | 24. Pääkytkin | 40. Langansyöttöyksikö kiinnitys |
| 9. Läpivienti vedonpoistin | 25. Takapaneeli | 41. Langansyöttöyksikkö |
| 10. Ohjauskortti | 26. Läpivienti vedonpoistin | 42. Luukun saranat |
| 11. Toisiomuuntaja | 27. Virtakaapeli | 43. Luukku |
| 12. Kahva | 28. Virtakytkimen pelti | 44. Luukun salpa |
| 13. Pääkortti | 29. Virtausmittarin lämmitys | 45. EURO-liitin |
| 14. Lämpötilasensori | 30. Magneettiventtiili | 46. Liitinpaneeli |
| 15. Diodi | 31. Takamuovi | |
| 16. IGBT-transistori | 32. Pohjapelti | |

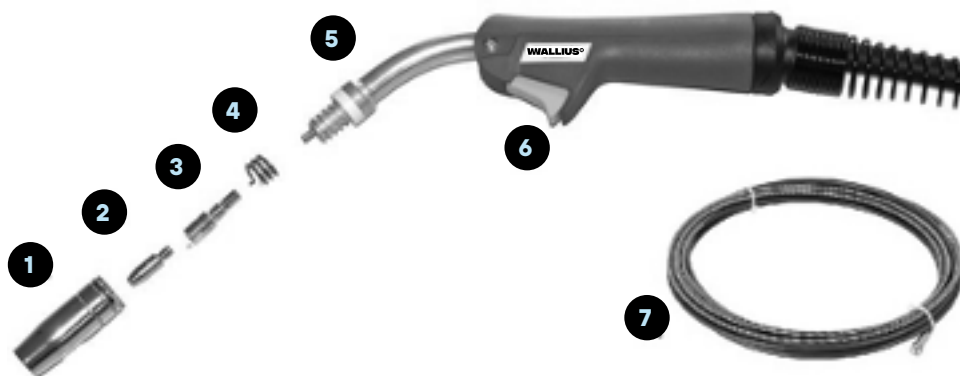
11. WALLIUS® BLUEPOWER™ POLTTIMET

WALLIUS®
BLUEARC i2000 MIG



Osa	Tuotenumero	Kuvaus
	081530005	Wallius® BLUEPOWER™ 1500 poltin 3m
	081540005	Wallius® BLUEPOWER™ 1500 poltin 4m
1	081431892	Kaasusuutin BLUEPOWER™ 1500 2kpl
2	081439906	Virtasuutin 0,6 mm M6 ohut 3kpl
2	081439908	Virtasuutin 0,8 mm M6 3kpl
2	081439910	Virtasuutin 1,0 mm M6 3kpl
2	081439912	Virtasuutin 1,2 mm M6 3kpl
3	881501070	Kaasusuuttimen lukitusjousi
4	881501830	Virtasuuttimenpidin BLUEPOWER™ 1500
5	881501010	Polttimen kaula BLUEPOWER™ 1500
6	881500050	Polttimen liipaisin 1500-2500
Sis.: 1, 2, 3, 7	081439990	Tarvikepussi BLUEPOWER™ 1500 polttimeen
7	081441940	Langanjohdin valkoinen 0,6-0,8mm 4m
7	881501930	Langanjohdin sininen 0,7-0,9mm 3m
7	881501940	Langanjohdin sininen 0,7-0,9mm 4m
7	882501930	Langanjohdin punainen 1,0-1,2mm 3m
7	882501940	Langanjohdin punainen 1,0-1,2mm 4m
7	884041981	Langanjohdin Hiili-Teflon 1,0-1,2mm 4m
	081451941	Hiilenpidin kuumakiristykseen
	081750100	Hiili kuumakiristykseen

WALLIUS®
BLUEARC i3000 MIG



Osa	Tuotenumero	Kuvaus
	082530005	Wallius® BLUEPOWER™ 2500 poltin 3m
	082540005	Wallius® BLUEPOWER™ 2500 poltin 4m
	082550005	Wallius® BLUEPOWER™ 2500 poltin 5m
1	081431892	Kaasusuutin BLUEPOWER™ 2500 2kpl
2	081439906	Virtasuutin 0,6 mm M6 ohut 3kpl
2	081439908	Virtasuutin 0,8 mm M6 3kpl
2	081439910	Virtasuutin 1,0 mm M6 3kpl
2	081439912	Virtasuutin 1,2 mm M6 3kpl
3	882501830	Virtasuuttimenpidin BLUEPOWER™ 2500
3	881501070	Kaasusuuttimen lukitusjousi
5	882501010	Polttimen kaula BLUEPOWER™ 2500
6	881500050	Polttimen liipaisin 1500-2500
Sis.: 1, 2, 3, 7	082539990	Tarvikepussi BLUEPOWER™ 2500 polttimeen
7	081441940	Langanjohdin valkoinen 0,6-0,8 mm 4 m
7	881501930	Langanjohdin sininen 0,7-0,9 mm 3 m
7	881501940	Langanjohdin sininen 0,7-0,9 mm 4 m
7	882501930	Langanjohdin punainen 1,0-1,2 mm 3m
7	882501940	Langanjohdin punainen 1,0-1,2 mm 4 m
7	882501950	Langanjohdin punainen 1,0-1,2 mm 5 m
7	884041991	Langanjohdin Hiili-Teflon 1,0-1,2 mm 4 m
	081451941	Hiilenpidin kuumakiristykseen

12. TAKUU JA YHTEYSTIEDOT

Wallius Hitsauskoneet Oy myöntää tuotteilleen takuun, joka käsittää tuotteen valmistusraaka-aineesta tai valmistusvirheestä johtuvat viat. Takuu ei korvaa välillisiä vahinkoja.

Tarkemmat tiedot takuuajasta ja takuuehdoista löytyvät koneen mukana toimitettavasta takuuehdot-dokumentista. Tutustu takuuehtoihin huolellisesti ennen koneen käytön aloittamista.

Hitsauskoneen kuluvat osat kuten mm. hitsauspolttimen osat, maadoituskaapelin osat, langansyöttöpyörät, langansyöttölaitteen muut kuluvat osat, virtausmittari ja hitsauskoneen pyörät pitää uusia tietyin väliajoin hitsauskoneen omistajan kustannuksella.

WALLIUS HITSAUSKONEET OY
Muurlantie 510
25130 Muurla
02-728 000 | wallius@wallius.com
www.wallius.com



WELDING
UNLIMITED.
WELDING
UNLIMITED.
WELDING
UNLIMITED.

WALLIUS®