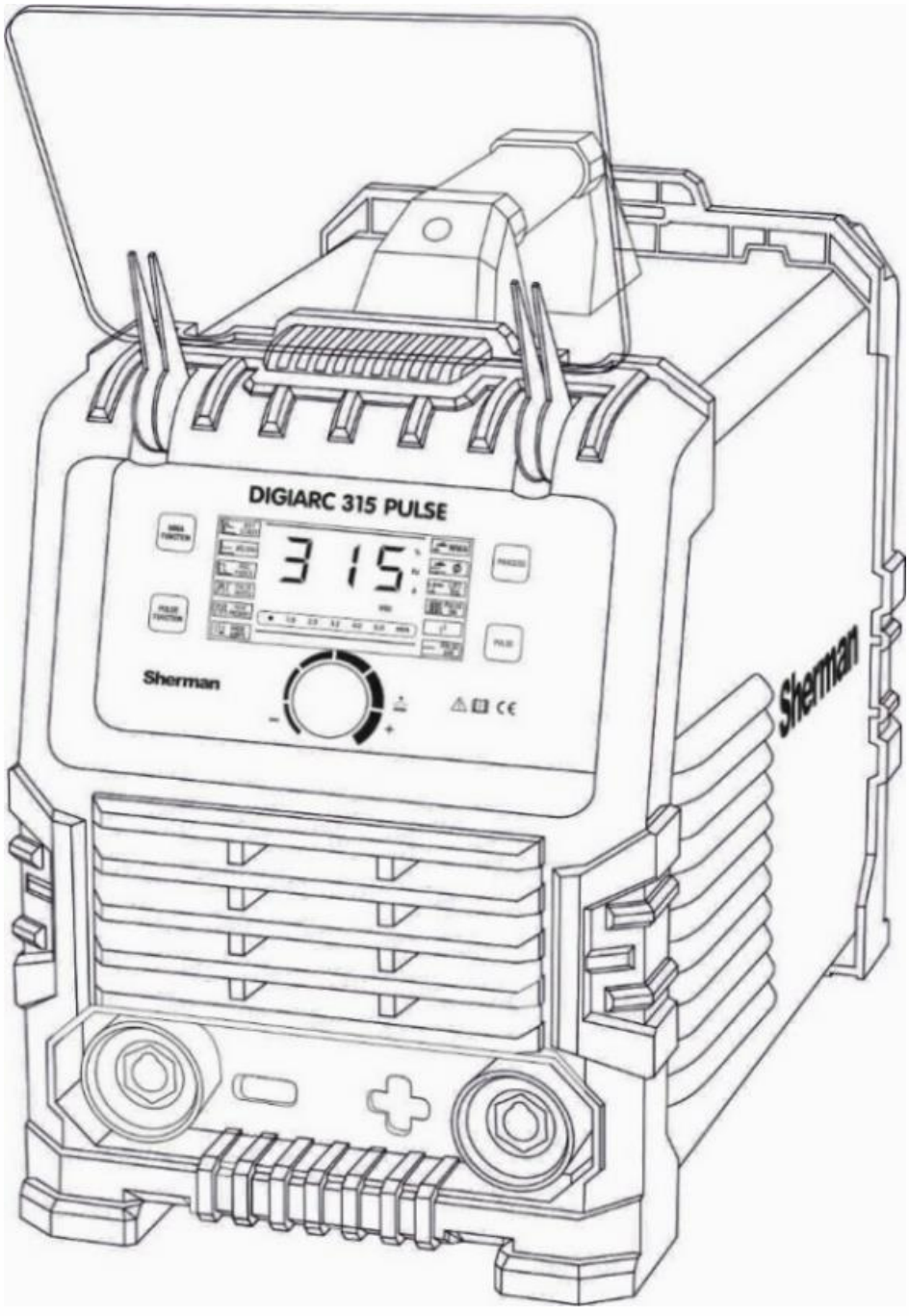
Sherman

V1.2 16.10.2026

INSTRUKCJA OBSŁUGI

SPAWARKA INWERTOROWA DIGIARC 315 PULSE



CE



OSTRZEŻENIE!

Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją

1. UWAGI OGÓLNE

Uruchomienia i eksploatacji urządzenia można dokonać tylko po dokładnym zapoznaniu się z niniejszą Instrukcją Obsługi.

Ze względu na ciągły rozwój techniczny urządzenia, pewne jego funkcje mogą ulegać modyfikacji i ich działanie może różnić się szczegółami od opisów w instrukcji. Nie jest to błędem urządzenia, lecz wynikiem postępu i ciągłych prac modyfikacyjnych urządzenia.

Uszkodzenie urządzenia spowodowane niewłaściwą obsługą powoduje utratę uprawnień z tytułu gwarancji. Wszelkie przeróbki prostownika są zabronione i powodują utratę gwarancji.

2. BEZPIECZEŃSTWO

Pracownicy obsługujący urządzenie powinni posiadać niezbędne kwalifikacje uprawniające ich do wykonywania prac spawalniczych:

- powinni posiadać uprawnienia spawacza elektrycznego w zakresie spawania w osłonach gazowych,
- znać zasady BHP przy eksploatacji urządzeń elektroenergetycznych jakimi są urządzenia spawalnicze i osprzęt pomocniczy zasilany energią elektryczną,
- znać zasady BHP przy obsłudze butli i instalacji ze sprężonym gazem (argonem),
- znać treść niniejszej instrukcji i eksploatować urządzenie zgodnie z jego przeznaczeniem.



OSTRZEŻENIE



Spawanie może zagrażać bezpieczeństwu operatora i pozostałych osób przebywających w pobliżu. Dlatego podczas spawania należy zachować szczególne środki ostrożności. Przed przystąpieniem do spawania należy zapoznać się z przepisami BHP obowiązującym na stanowisku pracy.
W czasie spawania elektrycznego metodą MMA oraz TIG istnieją następujące zagrożenia:

- **PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM**
- **NEGATYWNE ODDZIAŁYWANIE ŁUKU NA OCZY I SKÓRĘ CZŁOWIEKA**
- **ZATRUCIE PARAMI I GAZAMI**
- **OPARZENIA**
- **ZAGROŻENIA WYBUCHEM I POŻAREM**
- **HAŁAS**

Zapobieganie porażeniu prądem elektrycznym:

- podłączać urządzenie do technicznie sprawnej instalacji elektrycznej o właściwym zabezpieczeniu i skuteczności zerowania (dodatkowej ochrony przeciwporażeniowej); należy sprawdzić i poprawnie podłączyć do sieci także inne urządzenia na stanowisku pracy spawacza,
- przewody prądowe montować przy wyłączonym urządzeniu,
- nie dotykać jednocześnie nieizolowanych części uchwytu elektrodowego, elektrody i przedmiotu spawanego, w tym obudowy urządzenia,
- nie używać uchwytów i przewodów prądowych o uszkodzonej izolacji,
- w warunkach szczególnego zagrożenia porażeniem prądem elektrycznym (praca w środowiskach o dużej wilgotności i zbiornikach zamkniętych) pracować z pomocnikiem wspomagającym pracę spawacza i czuwającym nad bezpieczeństwem, stosować ubranie i rękawice o dobrych właściwościach izolacyjnych,
- w razie zauważenia jakichkolwiek nieprawidłowości, należy zwrócić się do kompetentnych osób w celu ich usunięcia,
- Zabroniona jest eksploatacja urządzenia ze zdjętymi osłonami.

Zapobieganie negatywnemu oddziaływaniu łuku elektrycznego na oczy i skórę człowieka:

- Stosować ubrania ochronne (rękawice, fartuch, buty skórzane),
- Stosować tarcze lub przyłbice ochronne z właściwie dobranym filtrem,
- Stosować zasłony ochronne z niepalnych materiałów oraz właściwie dobierać kolorystykę ścian absorbujących szkodliwe promieniowanie.

Zapobieganie zatruciom parami i gazami wydzielanymi w czasie spawania z otuliny elektrod i parowania metali:
- Stosować urządzenia wentylacyjne i odciągi instalowane na stanowiskach o ograniczonej wymianie powietrza,
- Przedmuchiwać świeżym powietrzem przy pracach w przestrzeni zamkniętej (zbiorniki),
- Stosować maski i respiratory.

Zapobieganie oparzeniom:
- Stosować odpowiednią odzież ochronną i obuwie chroniące od oparzeń pochodzących od promieniowania łuku i odprysków,
- Unikać zabrudzeń odzieży smarami i olejami mogącymi doprowadzić do jej zapalenia.

Zapobieganie wybuchom i pożarom:
- Zabrania się eksploatacji urządzenia i spawania w pomieszczeniach zagrożonych wybuchem lub pożarem,
- Stanowisko spawalnicze powinno być wyposażone w sprzęt gaśniczy,
- Stanowisko spawalnicze powinno znajdować się w bezpiecznej odległości od materiałów łatwopalnych.

Zapobieganie negatywnemu oddziaływaniu hałasu:
- Stosować zatyczki do uszu lub inne środki ochrony przed hałasem,
- Ostrzegać o niebezpieczeństwie osób znajdujących się w pobliżu.

OSTRZEŻENIE!

Nie wolno używać źródła prądu do rozmrażania zamarzniętych rur.

Przed uruchomieniem urządzenia należy:
- Sprawdzić stan połączeń elektrycznych i mechanicznych. Zabrania się używać uchwytów i przewodów prądowych o uszkodzonej izolacji. Niewłaściwa izolacja uchwytów i przewodów prądowych grozi porażeniem prądem elektrycznym,
- Zadbać o właściwe warunki pracy, tj. zapewnić właściwą temperaturę, wilgotność i wentylację w miejscu pracy. urządzenie nie jest przeznaczone do pracy w deszczu.
- Umieścić prostownik w miejscu umożliwiającym jego łatwą obsługę.
  Osoby obsługujące spawarkę powinny:
- posiadać uprawnienia do spawania elektrycznego metodą MMA oraz TIG,
- znać i przestrzegać przepisy BHP obowiązujące przy wykonywaniu prac spawalniczych,
- używać właściwego, specjalistycznego sprzętu ochronnego: rękawic, fartucha, butów gumowych, tarczy lub przyłbicy spawalniczej z odpowiednio dobranym filtrem,
- znać treść niniejszej instrukcji obsługi i eksploatować spawarkę zgodnie z jej przeznaczeniem.

Wszelkie naprawy urządzenia mogą być dokonywane wyłącznie po odłączeniu wtyczki z gniazdka zasilającego.
Gdy urządzenie jest podłączone do sieci niedozwolone jest dotykanie gołą ręką ani przez wilgotną odzież żadnych elementów tworzących obwód prądu spawania.
Zabronione jest zdejmowanie osłon zewnętrznych przy urządzeniu włączonym do sieci.
Wszelkie przeróbki prostownika we własnym zakresie są zabronione i mogą stanowić pogorszenie warunków bezpieczeństwa.
Wszelkie prace konserwacyjne i remontowe mogą być przeprowadzane wyłącznie przez uprawnione osoby z zachowaniem warunków bezpieczeństwa pracy obowiązujących dla urządzeń elektrycznych.
Zabrania się eksploatacji spawarki w pomieszczeniach zagrożonych wybuchem lub pożarem!
Stanowisko spawalnicze wyposażone powinno być w sprzęt gaśniczy.
Po zakończeniu pracy przewód zasilający urządzenie należy odłączyć od sieci.

Przedstawione powyżej zagrożenia i ogólne zasady BHP nie wyczerpują zagadnienia bezpieczeństwa pracy spawacza, gdyż nie uwzględniają specyfiki miejsca pracy. Ważnym ich uzupełnieniem są stanowiskowe instrukcje BHP oraz szkolenia i instruktaże udzielane przez pracowników nadzoru.

3. OPIS OGÓLNY

Spawarka DIGIARC 315 PULSE przeznaczona jest do ręcznego spawania prądem stałym stali konstrukcyjnych elektrodami otulonymi (MMA) oraz metodą TIG Lift (w osłonie argonu, z zajarzeniem przez potarcie). Urządzenie posiada również funkcję spawania z pulsem, oferując pełną regulację parametrów pulsu, co pozwala na precyzyjne dostosowanie procesu spawania do rodzaju materiału i wymagań technologicznych. Spawarka wyposażona jest w regulowane funkcje Hot Start (ułatwiającą zajarzenie łuku) oraz Arc Force (zwiększającą jego dynamikę). Opcjonalna funkcja VRD obniża napięcie w stanie bez obciążenia, zwiększając bezpieczeństwo użytkownika.
Urządzenie wykonane zostało w technologii inwertorowej z wykorzystaniem tranzystorów IGBT oraz wyposażone w sterowanie cyfrowe, co zapewnia wysoką sprawność i stabilne parametry pracy.
Spawarka przeznaczona jest do pracy w pomieszczeniach zamkniętych lub pod zadaszeniem, bez bezpośredniej ekspozycji na warunki atmosferyczne.

4. PARAMETRY TECHNICZNE

4.1 Spawarka

Napięcie zasilania	AC 3x400V 50Hz
Znamionowy prąd spawania:/ cykl pracy	315A / 60%
Znamionowe napięcie w stanie bez obciążenia	74 V (21 V z VRD)
Maksymalny pobór prądu	MMA: 23,1 A; TIG: 17,4 A
Zabezpieczenie sieci	16 A
Masa (bez osprzętu)	10kg
Wymiary [mm]	445x223x326 mm
Stopień ochrony	IP 21S

4.1.1 Zakresy regulacji parametrów

Prąd spawania	MMA: 20 – 315 A; TIG:15 – 315 A
Arc Force (MMA)	0 – 50 A
Hot Start (MMA)	0 – 50 A
VRD	zał. – wył.
Prąd podstawy	20-315 A
Szerokość pulsu	5-95%
Częstotliwość pulsu	1-200 Hz

Cykl pracy
Cykl pracy bazuje na okresie 10-minutowym. Cykl pracy 60% oznacza, że po 6 minutach pracy urządzenia jest wymagana 4-minutowa przerwa. Cykl pracy 100% oznacza, że urządzenie może pracować w sposób ciągły, bez przerw.
Uwaga! Badania nagrzewania zostały przeprowadzone w temperaturze otaczającego powietrza. Cykl pracy przy 40ºC został wyznaczony przez symulację.

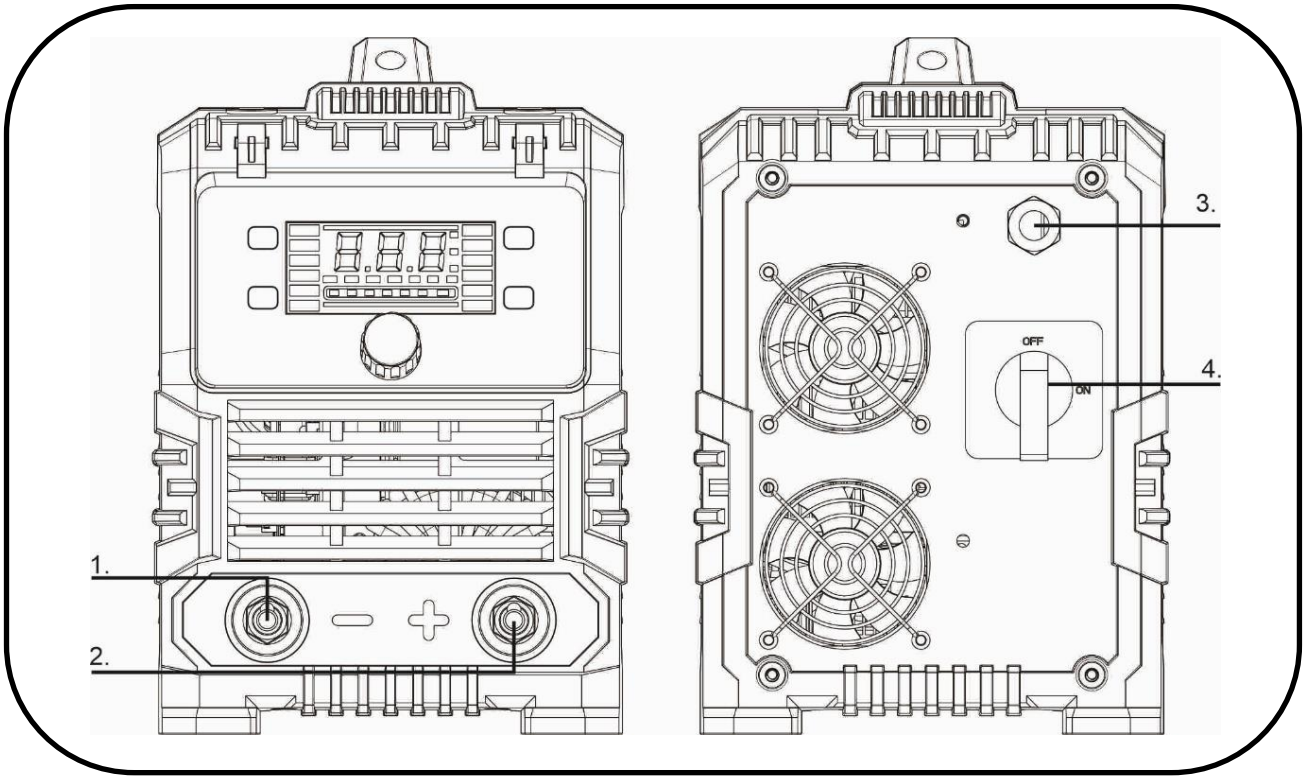
Stopień ochrony
IP określa stopień, w jakim urządzenie jest odporne na przedostawanie się do wewnątrz zanieczyszczeń stałych i wodnych. IP 21S oznacza, że urządzenie jest przystosowane do pracy w pomieszczeniach zamkniętych.

Zabezpieczenie przed przegrzaniem
Moduł IGBT jest chroniony przed przegrzaniem poprzez instalację ochronną, która wyłącza zasilanie spawarki. Przegrzanie sygnalizowane jest komunikatem E02 na wyświetlaczu. Po kilku minutach następuje ochłodzenie urządzenia do temperatury umożliwiającej ponowne jego samoczynne załączenie. Nie należy w tym czasie odłączać zasilania, gdyż pracujący w sposób ciągły wentylator chłodzi wewnętrzne radiatory urządzenia w celu szybszego obniżenia temperatury. Po ponownym uruchomieniu należy pamiętać o ograniczeniu parametrów spawania w celu dalszej ciągłej pracy urządzenia.

5. PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY

W przypadku przechowywania lub transportu urządzenia w warunkach mrozu, należy przed rozpoczęciem pracy doprowadzić urządzenie do temperatury powyżej zera.

5.1 Podłączenie przewodów

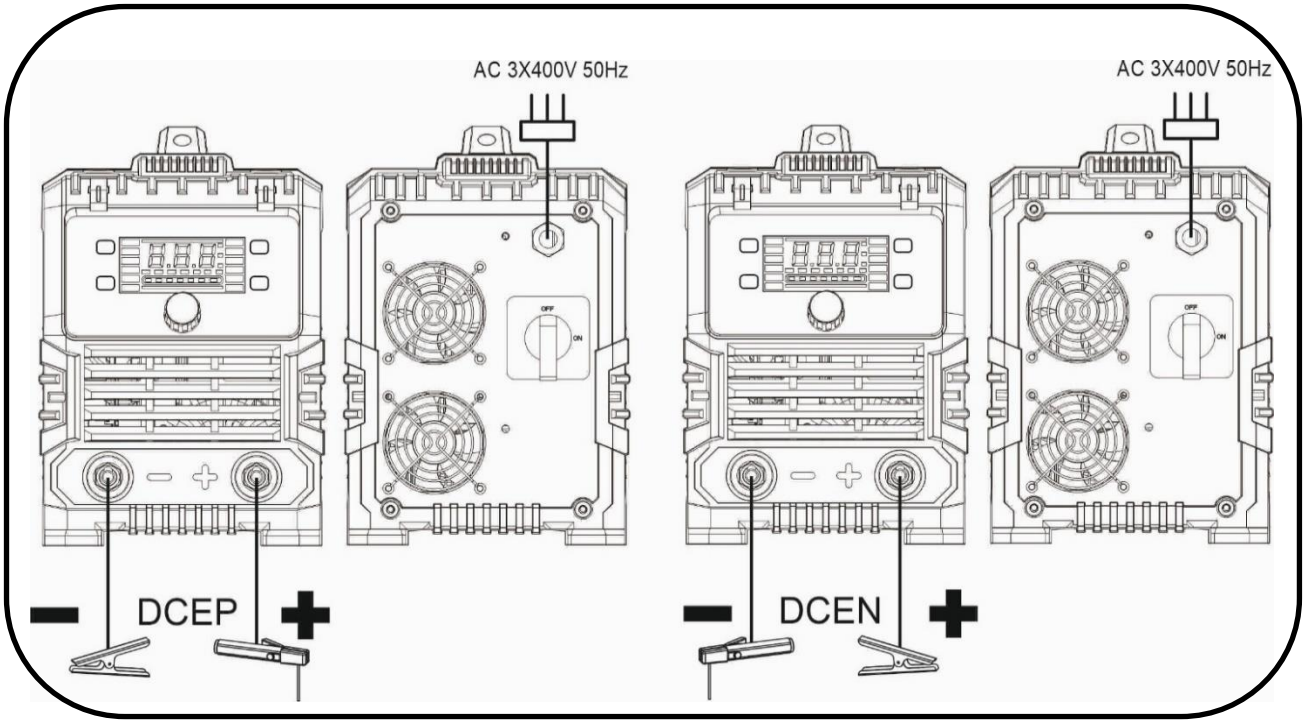


1. Gniazdo „-”
2. Gniazdo „+”
3. Przewód zasilający
4. Włącznik/wyłącznik zasilania

5.2 Podłączenie przewodów

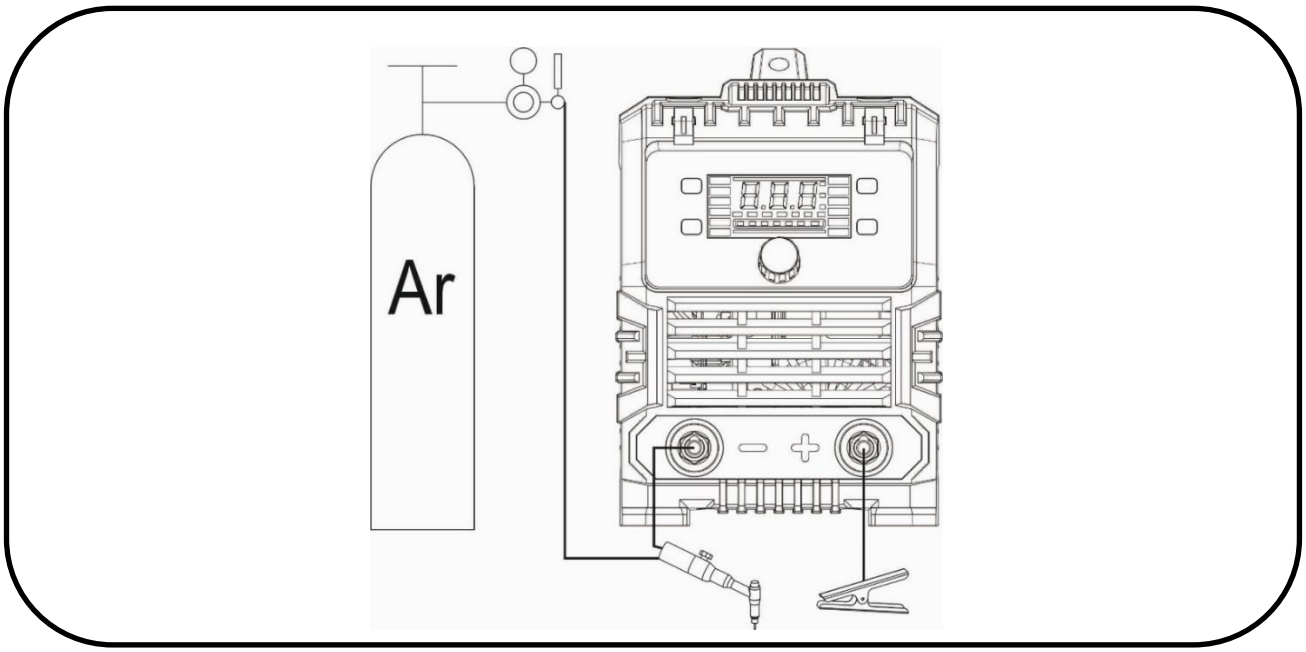
5.2.1 Metoda MMA

Końcówki przewodów spawalniczych należy podłączyć do gniazd (1) i (2) znajdujących się na płycie czołowej tak, aby na uchwycie elektrodowym znajdował się właściwy dla danej elektrody biegun. Biegunowość podłączenia przewodów spawalniczych zależy od typu użytej elektrody i podawana jest na opakowaniu elektrod (polaryzacja ujemna DCEN lub dodatnia DCEP). Zacisk przewodu powrotnego należy starannie zamocować na materiale spawanym. Podłączyć wtyczkę urządzenia do gniazda sieciowego 3x400V 50Hz.



5.2.2 Metoda TIG

Do spawania metodą TIG wymagany jest dodatkowy uchwyt TIG (nie wchodzi w standardowe wyposażenie). Obciążalność uchwytu powinna być dostosowana do prądu spawania – dla wyższych wartości zalecany jest uchwyt 315 A, a powyżej 200 A uchwyt chłodzony cieczą z chłodnicą.
Uchwyt należy podłączyć do bieguna ujemnego (1), przewód gazowy do reduktora na butli z gazem, a biegun dodatni (2) do materiału spawanego. Urządzenie zasilać z sieci 3 × 400 V, 50 Hz.



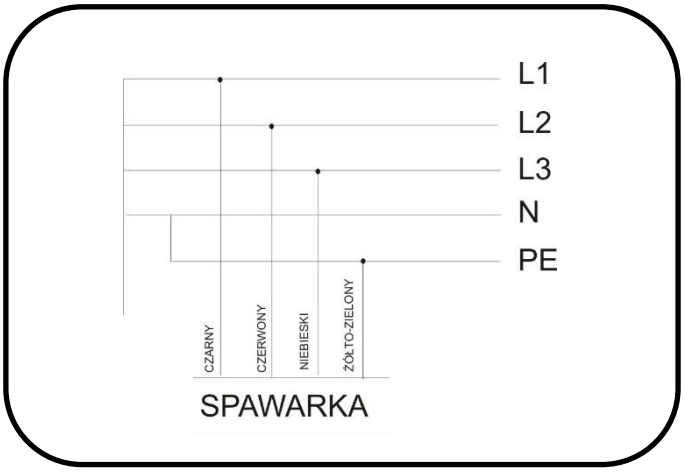
5.3 Przyłączenie gazu osłonowego (tylko metoda TIG)

1. Zamocować butlę i zabezpieczyć ją przed wywróceniem.
2. Odkręcić na moment zawór butli, aby usunąć ewentualne zanieczyszczenia.
3. Zamontować reduktor na butli.
4. Połączyć wężem reduktor z przewodem gazu osłonowego uchwytu TIG.
5. Odkręcić zawór butli i reduktora.

5.4 Przyłączenie do sieci zasilającej

1. Urządzenie powinno być użytkowane wyłącznie w układzie zasilania trójfazowego, trójprzewodowego, z uziemionym punktem zerowym.
2. Prostownik inwertorowy DIGIARC 315 PULSE jest przystosowany do współpracy z siecią 3x400V 50 Hz zabezpieczoną bezpiecznikami 16 A o działaniu zwłocznym. Zasilanie powinno być stabilne, bez spadków napięć.
3. Przed podłączeniem zasilania należy upewnić się, czy przełącznik zasilania (4) jest w pozycji OFF (wyłączony).

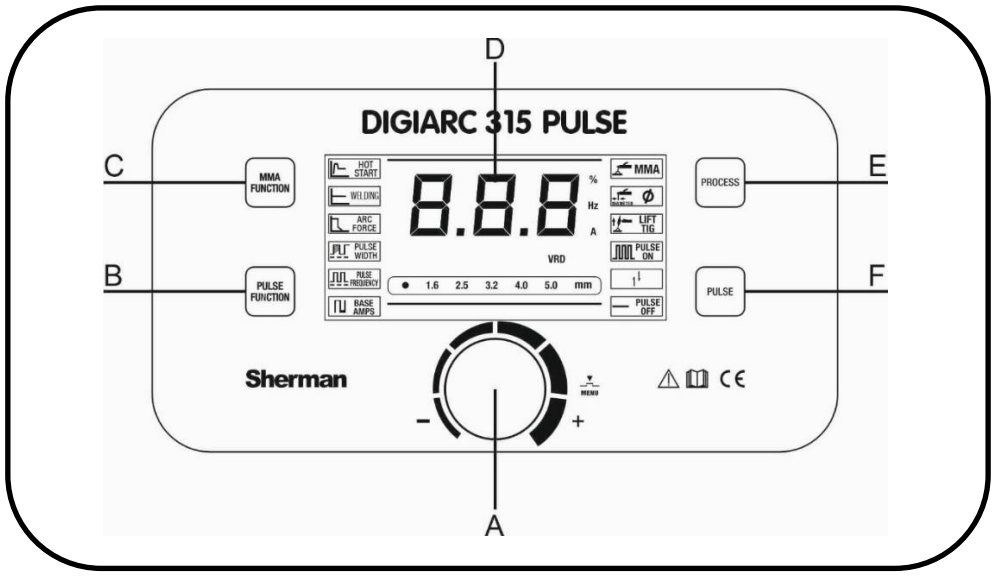
5.5 Podłączenie przewodów zasilających do trójfazowego wtyku sieciowego



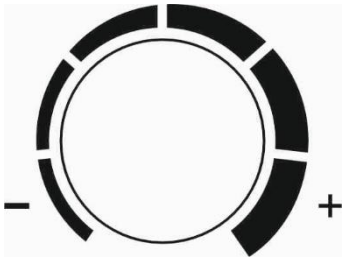
Przewód żółto-zielony (przewód ochronny) należy podłączyć do wtyku sieciowego w miejsce oznaczone symbolem „PE” bądź „N”.
Przewody czarny, czerwony, niebieski są przewodami doprowadzającymi zasilanie do urządzenia (fazowymi) i należy podłączyć do wtyku sieciowego w miejsca oznaczone symbolami L1, L2, L3 bądź R1, S2, T3. Kolejność podłączenia przewodów fazowych do wtyku w oznaczone miejsca jest dowolna i nie powoduje zmian w pracy urządzenia.

6. OBSŁUGA

6.1 Panel czołowy



A. Pokrętło sterujące.



Pokrętło sterujące służy do ustawiania parametrów spawania. Obracanie pokrętła umożliwia płynną zmianę wybranych wartości, co pozwala na dostosowanie ustawień do aktualnych warunków pracy.

B. Przycisk PULSE FUNCTION



Przycisk służy do wyboru funkcji spawania pulsacyjnego, takich jak:



Szerokość pulsu - Czas trwania impulsu, pozwala na regulację głębokości wtopienia. Wzrost szerokości zwiększa głębokość wtopienia, zmniejszenie ogranicza ilość ciepła wprowadzanego do materiału, zmniejszając ryzyko przepalenia cieńszych blach lub mniejszych elementów.
Zakres regulacji: 5 – 95 %



Częstotliwość pulsu - częstotliwość, z jaką zmienia się wartość impulsu prądu pomiędzy prądem spawania a prądem podstawy.
Zakres regulacji: 1-200 Hz



Prąd podstawy - Dolna wartość prądu podczas spawania z pulsem odpowiedzialna za utrzymanie stabilności łuku oraz ograniczenia ilości dostarczanego ciepła.
Zakres regulacji: 20 – 315 A

C. Przycisk MMA FUNCTION



Przycisk służy do wyboru funkcji spawania MMA, takich jak:



Funkcja Hot Start - Funkcja ta nazywana jest popularnie gorącym startem. Działa w momencie zajarzenia łuku, powodując chwilowe podwyższenie prądu spawania ponad wartość ustawioną przez spawacza. Hot Start ma na celu zapobieganie przyklejeniu się elektrody do materiału i jest dużym ułatwieniem podczas zajarzania łuku. W przypadku spawania drobnych elementów zalecane jest wyłączenie tej funkcji, gdyż może powodować wypalenie materiału spawanego.
Zakres regulacji: 0 – 50 A



Prąd szczytowy - Wartość szczytowa prądu podczas spawania z pulsem, odpowiedzialna za wtopienie materiału oraz zajarzenia łuku.
Zakres regulacji: 20 – 315 A



Funkcja Arc Force - Funkcja ta umożliwia regulację dynamiki łuku spawalniczego. Skracaniu długości łuku towarzyszy wzrost prądu spawania, co powoduje stabilizowanie łuku. Zmniejszenie wartości daje łuk miękki i mniejszą głębokość wtopienia, natomiast zwiększenie wartości powoduje głębsze wtopienie i możliwość spawania łukiem krótkim. Przy ustawionej dużej wartości funkcji Arc Force można spawać utrzymując łuk o minimalnej długości i dużą prędkość topienia elektrody
Zakres regulacji: 0 – 50 A

D. Wyświetlacz



Wyświetlacz stanowi element wizualizacji danych procesowych i prezentuje aktualną wartość prądu spawania oraz wartości parametrów funkcji spawania w trakcie ich regulacji (m.in. w jednostkach %, Hz, A). Dodatkowo sygnalizuje stan aktywacji funkcji VRD poprzez odpowiedni wskaźnik na ekranie.

E. Przycisk PROCESS



Przycisk służy do wyboru trybów spawania:

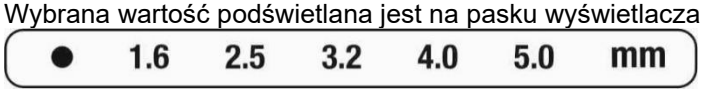


Przełącza w tryb spawania MMA (elektrodą otuloną)



Funkcja diameter- funkcja ta umożliwia wybór średnicy elektrody w ustawieniach urządzenia. Na podstawie ustawionej średnicy urządzenie automatycznie dobiera odpowiednie parametry spawania.

Wybrana wartość podświetlana jest na pasku wyświetlacza.

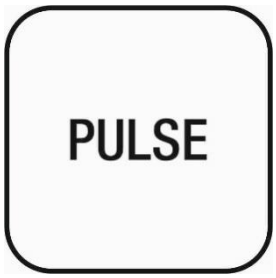


Grubość elektrody	Φ2,5	Φ3,2	Φ4,0	Φ5,0
Prąd	70-100A	110-140A	170-220A	230-280A



Przełącza w tryb spawania TIG (elektrodą wolframową)

F. przycisk PULSE



Przycisk pozwala włączyć/wyłączyć spawanie z pulsem.



Podświetlenie informuje o włączonym pulsie spawania



Podświetlenie informuję o wyłączonym pulsie spawania

G. **Funkcja VRD**

Funkcja VRD obniża napięcie w stanie bez obciążenia. Właściwa wartość napięcia zostaje przywrócona dopiero tuż przed zajarzeniem łuku. Minimalizuje to ryzyko porażenia prądem elektrycznym, jednak w niektórych przypadkach może utrudniać zajarzenie łuku.
Aby ustawić VRD, należy przytrzymać przycisk MMA Function (C), a następnie obrócić pokrętło sterujące (A), włączając lub wyłączając funkcję.

7. INICJACJA ŁUKU

7.1 Metoda MMA

1. Dotknąć elektrodę do materiału spawanego, krótko potrzeć i oderwać.
2. W przypadku inicjacji łuku elektrodami, których otulina po zastygnięciu tworzy nieprzewodzący żużel, wstępnie oczyścić wierzchołek elektrody przez kilkakrotne uderzenie o twardą powierzchnię aż do uzyskania metalicznego kontaktu z materiałem spawanym.

7.2 Metoda TIG

1. Odkręcić zawór w uchwycie TIG, aby nastąpił wypływ gazu ochronnego.
2. Lekko dotknąć elektrodą materiał spawany, oderwać elektrodę od materiału spawanego poprzez pochylenie uchwytu w taki sposób, aby dysza gazowa dotykała materiału.
3. Po zajarzeniu łuku wyprostować uchwyt i rozpocząć spawanie.

8. ZANIM WEZWIESZ SERWIS

W przypadku nieprawidłowego funkcjonowania urządzenia, przed wysłaniem spawarki do serwisu należy sprawdzić listę podstawowych awarii i spróbować samodzielnie je usunąć.
Wszelkie naprawy urządzenia mogą być dokonywane wyłącznie po odłączeniu wtyczki z gniazda zasilającego.
Uwaga! Urządzenie nie jest plombowane i użytkownik może zdjąć obudowę spawarki w celu usunięcia drobnych awarii.
UWAGA! Spawarka wyposażona jest w funkcję Fan Stop wyłączającą wentylator kilka minut po zakończeniu spawania i wychłodzeniu urządzenia. Wentylator uruchamia się ponownie pod obciążeniem.

Objawy	Przyczyna	Postępowanie
Brak zasilania, sygnał awarii lub wadliwa praca urządzenia	Brak połączenia lub luźna wtyczka wewnątrz urządzenia	Sprawdzić i poprawić połączenia wszystkich wtyczek elektrycznych wewnątrz urządzenia
Łuk nie zajarza się	Brak właściwego styku zacisku przewodu masowego	Poprawić styk zacisku masowego
Po włączeniu zasilania wyświetlacze i diody nie świecą się	Brak napięcia zasilania	Sprawdzić bezpieczniki na przyłączu sieciowym
Wyświetlacz wskazuje komunikat E02 wentylator pracuje,	Urządzenie zostało przegrzane.	Odczekać kilka minut aż urządzenie się ostudzi. Nie wyłączać zasilania. Po zniknięciu znaku ostrzegawczego, wyświetli się menu startu.
Wentylator nie pracuje	Wentylator został zablokowany zagiętą osłoną	Wyprostować osłonę wentylatora
Niezadowalająca jakość spoiny przy spawaniu metodą MMA, elektroda klei się do spawanego materiału	Niewłaściwa biegunowość podłączenia przewodów spawalniczych	Podłączyć prawidłowo przewody spawalnicze
	Wilgotna elektroda.	Wymienić elektrodę
	Spawarka jest zasilana z agregatu prądotwórczego lub poprzez długi przedłużacz o zbyt małym przekroju kabla	Podłączyć urządzenie bezpośrednio do sieci zasilającej
Niezadowalająca jakość spoiny przy spawaniu metodą TIG	Sprawdzić jakość użytych materiałów i części eksploatacyjnych, szczególnie elektrody wolframowej i gazu osłonowego	Wymienić części eksploatacyjne, wymienić gaz osłonowy na wyższej jakości
	Gaz osłonowy nie wypływa lub wypływa z niewystarczającą intensywnością	Sprawdzić reduktor butlowy, wąż doprowadzający gaz, poprawić połączenie węża ze złączkami oraz stan szybkozłączy

9. INSTRUKCJA EKSPLOATACJI

Eksploatacja spawarki DIGIARC 315 PULSE powinna odbywać się w atmosferze wolnej od składników żrących i dużego zapylenia. Nie należy ustawiać urządzenia w miejscach zakurzonych, w pobliżu pracujących szlifierek itp. Zapylenie i zanieczyszczenie opiłkami metalicznymi płyt sterujących, przewodów i połączeń wewnątrz urządzenia może doprowadzić do zwarcia elektrycznego, a w konsekwencji do uszkodzenia spawarki.
Należy unikać eksploatacji w środowiskach o dużej wilgotności, a w szczególności w sytuacjach występowania rosy na elementach metalowych.
W przypadku wystąpienia rosy na elementach metalowych np. po wprowadzeniu zimnego urządzenia do ciepłego pomieszczenia należy poczekać do jej całkowitego wysuszenia i ogrzania urządzenia do temperatury otoczenia. Uruchomienie w tych warunkach zimnej spawarki może spowodować jej uszkodzenie. Zaleca się w razie eksploatacji spawarki na wolnym powietrzu umieszczenie jej pod dachem w celu zabezpieczenia przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi.
Urządzenie DIGIARC 315 PULSE powinno być eksploatowane w następujących warunkach:

- zmiany wartości skutecznej napięcia zasilania nie większe niż 10%
- temperatura otoczenia od –10°C do +40°C
- ciśnienie atmosferyczne 860 do 1060 hPa
- wilgotność względna powietrza atmosferycznego nie większa niż 80%
- wysokość nad poziomem morza do 1000m

10. INSTRUKCJA KONSERWACJI

Przed każdym uruchomieniem

- Sprawdzić przewód zasilający pod kątem uszkodzeń i luzów we wtyczce
- Skontrolować obudowę – zwrócić uwagę na ślady przegrzania przy otworach wentylacyjnych
- Upewnić się, że wloty i wyloty powietrza są drożne
- Sprawdzić poprawność podłączenia przewodu masowego oraz uchwytu spawalniczego
- Skontrolować stan elektrody (MMA lub wolframowej TIG) oraz elementów eksploatacyjnych

Czynności po zakończeniu pracy

- Pozostawić wentylator do pełnego wychłodzenia urządzenia
- Wyłączyć spawarkę i odłączyć ją od sieci
- W przypadku TIG: zamknąć zawór butli i spuścić ciśnienie z reduktora
- Oczyścić uchwyt TIG oraz przewody z zanieczyszczeń
- Przechowywać przewody bez ciasnych zwojów

Co tydzień lub co ok. 20–30 godzin pracy

- Oczyścić kratki wentylacyjne sprężonym powietrzem (niskie ciśnienie)
- Sprawdzić stan gniazd prądowych (brak luzów i nadpaleń)
- Skontrolować stabilność zajarzania łuku (MMA i TIG Lift)

Konserwacja comiesięczna

- Otworzyć obudowę i usunąć kurz oraz osady metaliczne
- Sprawdzić pracę wentylatora (hałas, przepływ powietrza)
- Skontrolować przewody wewnętrzne i złącza
- W trybie TIG: sprawdzić szczelność układu gazowego i reduktora

Konserwacja co 6 miesięcy

- Wykonać test funkcjonalny trybów MMA oraz TIG Lift (także z funkcją pulsu)
- Sprawdzić działanie zabezpieczenia termicznego
- Skontrolować stan izolacji przewodu zasilającego

Konserwacja raz w roku

- Zalecany przegląd w autoryzowanym serwisie
- Kontrola parametrów wyjściowych prądu
- Sprawdzenie elementów mocy i układów chłodzenia
- Wymiana zużytych elementów uchwytów i przewodów

Objawy wymagające interwencji serwisowej

- Trudności z zajarzeniem łuku (MMA lub TIG Lift)
- Niestabilny łuk mimo prawidłowych ustawień (również w trybie pulsu)
- Samoczynne wyłączanie się urządzenia
- Zapach spalenizny lub nietypowa praca wentylatora
- Problemy z przepływem gazu w trybie TIG

Uszkodzenia wynikające z eksploatacji spawarki w niewłaściwych warunkach oraz nieprzestrzeganie zaleceń dotyczących konserwacji nie są objęte naprawami gwarancyjnymi.

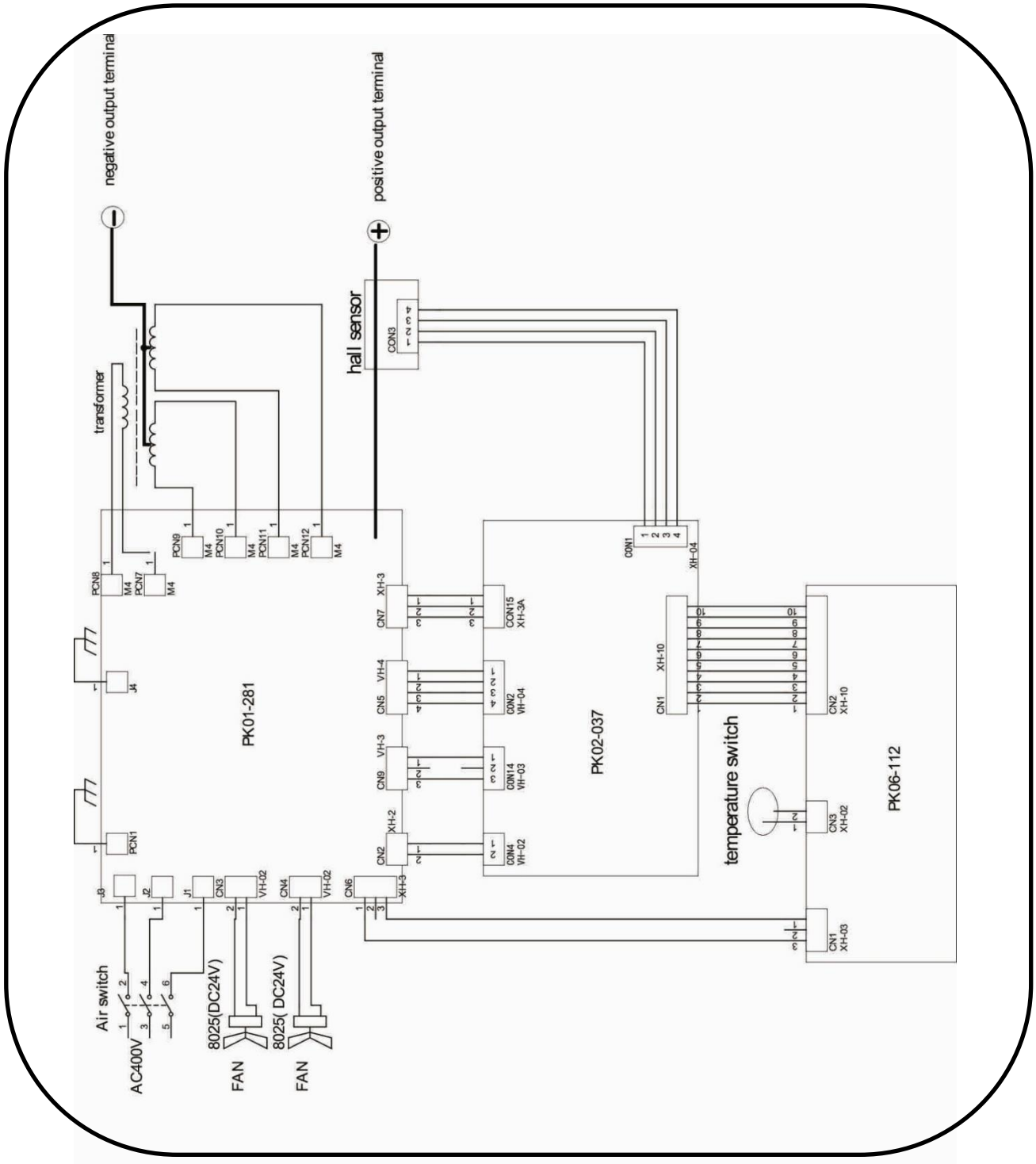
11. INSTRUKCJA PRZECHOWYWANIA I TRANSPORTU

Urządzenie należy przechowywać w temperaturze –10°C do +40°C i wilgotności względnej do 80% wolnych od żrących wyziewów i pyłów. Transport opakowanych urządzeń powinien odbywać się krytymi środkami transportowymi. Na czas transportu opakowane urządzenie należy zabezpieczyć przed przesuwaniem się oraz zapewnić im właściwą pozycję.

12. SPECYFIKACJA KOMPLETU

1. Spawarka	1 szt.
2. Przewód masowy z zaciskiem kleszczowym	1 szt.
3. Przewód elektrodowy	1 szt.
4. Instrukcja obsługi	1 szt.
5. Opakowanie	1 szt.

13. SCHEMAT ELEKTRYCZNY



14. GWARANCJA

Gwarancji udziela się na okres 12 miesięcy dla podmiotów prowadzących działalność gospodarczą, ale z wyłączeniem roszczeń związanych z rękojmią lub 24 miesiące dla konsumentów od daty sprzedaży.
Gwarancja będzie respektowana po przedstawieniu przez reklamującego dowodu zakupu (faktura lub paragon) oraz karty gwarancyjnej z wpisaną nazwą produktu, numerem fabrycznym, datą sprzedaży oraz opatrzonej pieczątką punktu sprzedaży.
Aby zlecić naprawę gwarancyjną należy wypełnić formularz znajdujący się na stronie www.tecweld.pl w zakładce SERWIS. Na podstawie zgłoszenia zlecony zostanie transport urządzenia do serwisu firmą kurierską. Urządzenia wysyłane w inny sposób na koszt firmy TECWELD nie będą przyjmowane!
Spawarkę należy dostarczyć wraz z uchwytem spawalniczym. Reklamacje urządzenia bez uchwytu spawalniczego nie będą rozpatrywane.
Urządzenie przesyłane do reklamacji musi być zapakowane w oryginalny karton zabezpieczone oryginalnymi kształtkami styropianowymi. Firma TECWELD nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia spawarki wynikłe podczas transportu.



Jeżeli zamierzasz pozbyć się tego produktu, nie wyrzucaj go razem ze zwykłymi domowymi odpadkami. Według dyrektywy WEEE (Dyrektywa 2012/19/UE) obowiązującej w Unii Europejskiej dla używanego sprzętu elektrycznego i elektronicznego należy stosować oddzielne sposoby utylizacji.
W Polsce zgodnie z przepisami ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym zabronione jest umieszczanie łącznie z innymi odpadami zużytego sprzętu oznakowanego symbolem przekreślonego kosza.

Użytkownik, który zamierza pozbyć się tego produktu, jest zobowiązany do oddania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego do punktu zbierania zużytego sprzętu. Punkty zbierania prowadzone są m.in. przez sprzedawców hurtowych i detalicznych tego sprzętu oraz przez gminne jednostki organizacyjne prowadzące działalność w zakresie odbierania odpadów.
Powyższe obowiązki ustawowe wprowadzone zostały w celu ograniczenia ilości odpadów powstałych ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zapewnienia odpowiedniego poziomu zbierania, odzysku i recyklingu zużytego sprzętu. Prawidłowa realizacja tych obowiązków ma znaczenie zwłaszcza w przypadku, gdy w zużytym sprzęcie znajdują się składniki niebezpieczne, które mają szczególnie negatywny wpływ na środowisko i zdrowie ludzi.

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie ul. Szmaragdowa 21/3/6

oddział:
41-909 Bytom ul. Krzyżowa 1G
Tel. +48 32 386 94 28
e-mail: info@tecweld.pl, www.tecweld.pl

DEKLARACJA ZGODNOŚCI
01/DIGIARC315PULSE/2026

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie
ul. Szmaragdowa 21/3/6

oddział:
41-909 Bytom
ul. Krzyżowa 1G
POLSKA

Deklarujemy, że niżej wymieniony wyrób:

Spawarka inwertorowa

Typ: DIGIARC 315 PULSE

Znak towarowy producenta: Sherman

do którego odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymogi następujących dyrektyw Unii Europejskiej oraz przepisów krajowych wprowadzających te dyrektywy:

Dyrektywy Niskonapięciowej LVD 2014/35/EU

Dyrektywy Kompatybilności Elektromagnetycznej EMC 2014/30/EU

Dyrektywy RoHS II 2011/65/UE

oraz jest zgodny z następującymi normami:

PN-EN IEC 60974-1:2023-05+A11:2023-09+A12: 2024-08+A13:2026-03 Sprzęt do spawania łukowego -- Część 1: Spawalnicze źródła energii,

PN-EN IEC 60974-10:2022-07 Sprzęt do spawania łukowego -- Część 10: Wymagania dotyczące kompatybilności elektromagnetycznej (EMC),

PN-EN IEC 63000:2019-01 Dokumentacja techniczna do oceny produktów elektrycznych i elektronicznych w odniesieniu do ograniczenia substancji niebezpiecznych.

Rok umieszczenia znaku CE na urządzeniu: 2026

Bytom, dn. 25.06.2026

Piotr Polak
(podpis osoby upoważnionej)