

# DALEX

## MIG/MAG Kompaktanlage CGL 152

### Betriebsanleitung



Gerätebeschreibung	1-6135.9 "c"
Maßblatt	1-5523.9
Technische Daten	1-4316.9 "c"
Sicherheitsmaßnahmen	1-9127.9 "d"
Bedienungs- und Anschlußanleitung	1-1302.9 "c"
Transport	
Aufstellung	
Anschlüsse:	Schutzgasflasche Werkteil Netz Brennerschlauchpaket
Schweißdraht:	Drahtführungsspirale Drahtelektroden Drahtspule Drahteinführung Anpreßkraft
Leichtmetall- schweißen:	Drahtspule Drahtrolle Schweißbrenner Schutzgas Steuerkarte
Bedienung:	Einschalten Gasartenwähler Gasmenge Betriebsart und Leistungen Schweißen Brennerführung
Schutzlein- richtungen:	Thermokontakt Feinsicherungen
Wartung	
Entstörplan	
Stromlaufplan	1-2899.9
Ersatzteilliste:	Aufbauzeichnung und Teilleiste 1-8794.9
Ersatzteilliste:	Schweißbrenner 1-8600.9



<b>Schweißleistung</b>	Einstellbereiche:
Langpuls-schweißen	Nachtschweißen
30 A/15 V ... 45 A/16 V	30 A/15 V ... 160 A/22 V
Stufe 1 ca. 30 A/15 V	Stufe 3 ca. 30 A/15 V
Stufe 2 ca. 45 A/16 V	Stufe 4 ca. 45 A/16 V
	Stufe 5 ca. 60 A/17 V
	Stufe 6 ca. 80 A/18 V
	Stufe 7 ca. 100 A/19 V
	Stufe 8 ca. 125 A/21 V
	Stufe 9 ca. 160 A/22 V
	16,5 ... 43 V
Leertlaufspannung:	HSB 20 % ED 160 A/22 V
zulässige Belastung:	HSB 60 % ED 90 A/19 V
	DB 100 % ED 70 A/18 V
Schweißdrahtdurchm.:	0,8 mm (Leichtmetall 1,0 mm)

**Netzanschluß**

Netzspannung:	3 × 380 V 50 Hz
Dauer-/Höchststrom:	3,1/10,4 A
Dauer-/Höchstleistung:	2/6,8 kVA
Leistungsfaktor:	cos. phi. 0,75
Netzicherungen:	16 A träge
Anschlußbleitung:	4 × 1,5 mm <sup>2</sup> , serienmäßig 4 m lang
Anschlußstecker:	CEE, 5-polig, 380 V 16 A, serienmäßig

**Abmessungen**

Höhe × Breite × Tiefe:	660 × 380 × 780 mm
Gewicht:	ca. 63 kg
Schutzart:	IP 23 nach DIN 40 050
Kühlart:	S (Selbstkühlung)
Isolierstoff-Klasse:	F (zul. Dauertemperatur der Wicklungen 155 °C).
<b>Flaschenhalter für Flaschen:</b>	bis 20 l (4 m <sup>3</sup> Mischgas) bis 10 kg (5 m <sup>3</sup> CO <sub>2</sub> )
<b>Druckminderer:</b>	mit Druck- und Durchflüßmengenanzeiger und -einsteller.
<b>Schweißbrenner:</b>	ML 120/3 F, mit 3 m Schlauchpaket für Drähte mit 0,8 mm Ø.
<b>Werkstückleitung:</b>	3 m lang mit Werkstückzange, Spannungsbereich bis 50 mm.

**Sicherheitsbestimmungen**

Die Schutzgas-Schweißanlage erfüllt die Anforderungen des Gesetzes über technische Arbeitsmittel (Gerätesicherheitsgesetz), der Bestimmungen VDE 0542, der internationalen Regeln ISO-R 700. Sie trägt das Zeichen **Ⓚ** und ist für Arbeiten unter erhöhter elektrischer Gefährdung zugelassen.

Die Unfallverhütungsvorschriften einhalten, besonders wird auf UVV 26.0 "Schweißen, Schneiden und verwandte Arbeitsverfahren" hingewiesen.

Folgende Anforderungen sind besonders zu beachten:

**Allgemeine Schutzmaßnahmen**

- für ausreichende Belüftung am Schweißplatz sorgen, den Schutzgasmantel der Schweißstelle nicht zerstören;
- nicht in der Nähe chlorhaltiger Fettlöser schweißen, Werkstücke erst in den Schweißraum bringen, wenn chlorhaltige Lösungsmittel getrocknet sind;
- Schutzgasflaschen gegen Umfallen sichern, Flaschenventil bei längeren Schweißpausen schließen.
- Gerät gegen Fortrollen sichern.

**Schutz gegen elektrische Schläge**

- Schweißgerät, Schweißbrenner und Schweißleitungen müssen unbeschädigt sein;
- Werkstück muß elektrisch gut leitend und mechanisch fest angeschlossen sein;
- bei kurzen Schweißpausen Schweißbrenner so ablegen, daß sie keine leitende Verbindung mit dem Werkstück bekommen, bei längeren Schweißpausen die gesamte Anlage ausschalten;
- trockene und isolierende Schuhe und Handschuhe tragen;
- Anlage vom Netz trennen (Stecker ziehen), bevor für Wartung oder Reparatur die Seiteneingänge geöffnet werden.

**Schutz gegen Lichtbogenstrahlen- und Wärmeschäden**

- Schweißerschutzschild mit Schutzgläsern der Schutzstufen A 9 nach DIN 4947 benutzen;
- geeignete Bekleidung tragen, z.B. Leder-Stulpenhandschuhe, Lederschürze, geschlossene Lederschuhe, Kopfschutz;
- Schweißplatzumgebung gegen Strahlen abschirmen.

**Schutz gegen Folgeschäden**

- nicht an Behältern schweißen, in denen Mineralöle, Gase, Treibstoffe oder dergleichen gelagert waren, auch nicht, wenn sie längere Zeit leergestanden haben;
- Schweißverbindungen mit unbedingter Sicherheit, z.B. an Anhängerkupplungen, Druckkesseln, tragenden Stahlkonstruktionen, nur herstellen, wenn nach besonderer Ausbildung für diese Arbeiten die Zulassung erteilt ist;
- leicht entzündliche Gegenstände aus der Umgebung des Schweißplatzes entfernen oder sicher gegen Entzündungen und Glimmen abdecken.
- Brandgefährdete Bereiche sind im Anschluß an Schweißarbeiten wiederholt zu kontrollieren.