



INSTRUKCJA OBSŁUGI UKŁADU CHŁODZENIA CIECZY FANCOOL 601WA MOST



Uwaga! Każda osoba użytkująca lub odpowiedzialna za konserwację tego urządzenia powinna przed rozpoczęciem pracy zapoznać się z całą treścią niniejszej instrukcji obsługi.

Umożliwi to optymalne wykorzystanie możliwości urządzenia.

Uwaga! Kopia niniejszej instrukcji powinna znajdować się w miejscu eksploatacji urządzenia i powinna być zawsze dostępna dla operatora.

Nr katalogowy 50 03 003805



Spis treści

1. Wskazówki przed uruchomieniem
2. Wprowadzenie
3. Instrukcja BHP
4. Opis techniczny
5. Warunki użytkowania
6. Podłączenie do uchwytu
7. Konserwacja
8. Usterki w czasie pracy
9. Recykling
10. Deklaracja zgodności CE

1. Wskazówki przed uruchomieniem

Dziękujemy za nabycie chłodnicy cieczy chłodzącej FANCOOL 601WA MOST. Mamy nadzieję, że urządzenie spełni Państwa oczekiwania.

Instrukcja obsługi powinna znajdować się w pobliżu urządzenia. Poniższe wskazówki podane są w celu bezpiecznego użytkowania urządzenia. Proszę zapoznać się z nimi przed uruchomieniem.

- Po rozpakowaniu należy się upewnić, że urządzenie nie jest uszkodzone. W przypadku wątpliwości skontaktować się z RYWAL-RHC.
- Urządzenie może być obsługiwane tylko przez przeszkolony personel.
- Wszelkie prace elektryczne mogą być przeprowadzane tylko przez uprawnione osoby.
- Po podłączeniu urządzenia upewnić się, że nie stoi ono na przewodach elektrycznych.
- Nie przeciążać urządzenia. Postępować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w instrukcji.

2. Wprowadzenie

Układ chłodzenia FANCOOL 601WA służy do chłodzenia uchwytów spawalniczych MIG, TIG i do cięcia plazmą. Może być także użyty do chłodzenia elektrod zgrzewarek.

Układ FANCOOL 601WA jest wyposażony w czujnik elektroniczny, który wyłącza urządzenie jeśli nie występuje pole elektromagnetyczne (nie trwa spawanie).

Chłodnicę wykonano zgodnie z normą PN-EN 60974-2.

Chłodnica nie jest zalana fabrycznie płynem z przyczyn transportowych. Zalecany płyn MOST COOL30 - kod produktu 84 23 903005.

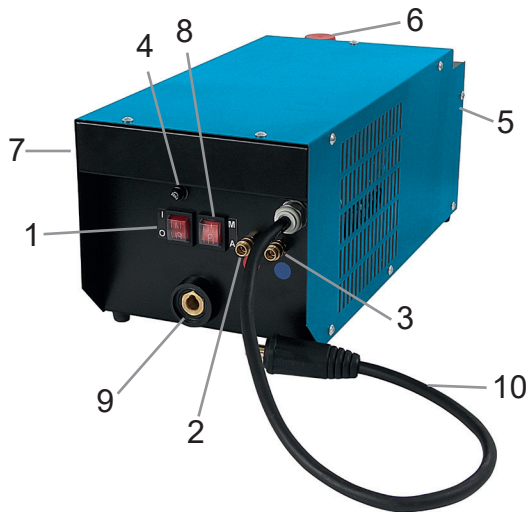
3. Instrukcja BHP

Uwaga! Urządzenie nie może być używane do rozmrażania rur!

Informacje zawarte na ikonach umieszczonych na urządzeniu:

	Użytkowanie i konserwacja urządzeń spawalniczych może być niebezpieczna. Użytkownik musi przestrzegać zasad BHP celem uniknięcia wypadków. Urządzenia do spawania mogą być używane tylko przez wykwalifikowany personel. Należy śledzić na bieżąco przepisy krajowe dotyczące pracy tym urządzeniem i zapobiegania wypadkom.
	Usuń wszystkie materiały palne ze strefy spawania przed rozpoczęciem pracy. Nie wolno spawać w zbiornikach, w których wcześniej przechowywano ciecze palne (paliwo). Usuń z dala od odprysków spawalniczych wszystkie materiały palne.
	Nie wystawiaj urządzenia na deszcz, parę wodną i nie rozpylaj nad nim wody.
	Nie spawaj bez odpowiedniej ochrony wzroku. Zwróć uwagę na ochronę osób postronnych przed promieniowaniem.
	Używaj odciągów lub filtrów celem usunięcia dymów z miejsca spawania. Jeśli filtrowentylacja nie działa poprawnie lub jej nie ma używaj filtrów indywidualnych.
	Zatrzymaj pracę natychmiast po stwierdzeniu uszkodzeń przewodów zasilających. Nie dotykaj uszkodzonych przewodów. Odłącz urządzenie od zasilania przed konserwacją lub naprawą. Nie używaj urządzenia w przypadku niesprawnych przewodów zasilających.
	Umieść gaśnicę i koc gaśniczy blisko miejsca spawania. Sprawdź po zakończeniu spawania stanowisko pracy odnośnie zagrożenia pożarowego.
	Nigdy nie próbuj naprawiać samemu uszkodzonego reduktora gazowego. W przypadku uszkodzeń reduktor wymień na sprawny.
	Zakłócenia elektromagnetyczne. Urządzenie może oddziaływać na inne urządzenia wrażliwe na zakłócenia elektromagnetyczne (roboty, komputery itp.) Upewnij się, że urządzenia w obrębie stanowiska spawania są odporne na zakłócenia. Celem ograniczenia zakłóceń zaleca się stosowanie możliwie krótkich kabli spawalniczych położonych równolegle względem siebie. Pracuj co najmniej 100m od urządzeń wrażliwych. Zawsze upewnij się, że instalacja jest uziemiona. Jeśli mimo to występują zakłócenia w pracy innych urządzeń, należy właściwie zekranować przewody lub używać odpowiednich filtrów.

4. Opis techniczny



Rysunek 1: Budowa urządzenia

Poz.	Opis
1	Wyłącznik główny ON / OFF
2	Szybkozłącze cieczy - czerwone
3	Szybkozłącze cieczy – niebieskie
4	Bezpiecznik
5	Kabel zasilający
6	Wlew cieczy
7	Wziernik zbiornika cieczy
8	Przełącznik pracy M / A
9	Gniazdo przewodu masowego
10	Przewód prądowy z wtykiem

Tabela 1: Główne części urządzenia

Dane techniczne	Jednostka	Wartość
Moc chłodzenia (Q=1 l/min)	kW	0,55
Pojemność zbiornika	l	3,0 (fabrycznie pusty)
Maksymalne ciśnienie	bar	3,5
Maksymalny przepływ cieczy	l/min	8,0
Zasilanie	V / Hz	1x230 / 50-60
Prąd pobierany I _p	A	1,3
Klasa ochrony		IP23S
Masa	kg	16,6
Wymiary	mm	244x525x290
Rozpoznawany prąd w trybie automatycznym	A	60 (jeśli spawanie odbywa się niższymi prądami należy pracować tylko w trybie manualnym)

Tabela 2: Dane techniczne układu chłodzenia FANCOOL 601WA (w temperaturze 25° C)

5. Warunki użytkowania

Układ chłodzenia FANCOOL 601WA musi być chroniony przed:

- wilgocią i deszczem
- dostawianiem się zanieczyszczeń do układu chłodzącego
- zamarznięciem cieczy chłodzącej
- pracą pompy bez cieczy chłodzącej
- rozpoczęciem pracy bez podłączonego uchwyty spawalniczego
- uszkodzeniami mechanicznymi

UWAGA:

Przewody połączeniowe (rys 1 poz. 10) są przeznaczone do pracy prądem spawania do 350A (cykl 60%). W przypadku spawania większymi prądami należy wymienić przewody na grubsze (min 70 mm²)

Warunki eksploatacji.

Zakres temperatur powietrza podczas:

Pracy od -10°C do +40°C

Transportu i składowania od -25°C do +55°C

Wilgotność względna powietrza do 50% przy temperaturze +40°C oraz do 90% przy temperaturze +20°C.

Transport.

Zachować szczególną ostrożność przy transporcie urządzenia wózkiem widłowym lub podnośnikiem – ryzyko uszkodzenia podwozia urządzenia.

Do transportu pionowego za pomocą dźwigu stosować wyłącznie odpowiednie zawiesia.

Przed transportem urządzenia należy odłączyć zasilanie elektryczne, zalecane jest spuszczenie cieczy ze zbiornika.

Maksymalny dopuszczalny kąt nachylenia przy transporcie wynosi 10°.

UWAGA: Niebezpieczeństwo upadku lub wywrócenia urządzenia w trakcie transportu!

6. Podłączenie do uchwyty

1. Ustawić układ chłodzenia w pobliżu urządzenia spawalniczego.
2. Wlać ciecz chłodzącą, zalecane MOST COOL30 - kod produktu 84 23 903005. Poziom cieczy powinien się znajdować pomiędzy czerwonym a niebieskim znakiem wziernika 7. W przypadku, gdy cieczy jest zbyt mało należy ją uzupełnić.
3. Podłączyć niebieską wtyczkę uchwyty do niebieskiej szybkozłączki (rys 1 poz. 3) cieczy na panelu przednim.
4. Analogicznie postąpić z czerwonymi wtyczką z uchwyty i szybkozłączką (rys 1 poz. 2).

5. Włączyć przełącznik główny (rys 1: poz. 1) w położenie ON, a przełącznik pracy (rys 1: poz 8):
- M - sterowanie manualne, pompa pracuje w sposób ciągły (dioda świeci się)
 - A - sterowanie automatyczne, pompa pracuje w czasie spawania i określony czas po jego zakończeniu (około 4 do 6 minut)
6. Połączenie spawarki i układu chłodzenia (tryb A – automatyczny)
- Przewód prądowy z wtykiem (rys. 1: poz. 10) podłączyć do gniazda masowego na spawarce.
 - Przewód masowy podłączyć do gniazdo przewodów spawalniczych (rys. 1: poz. 9)

7. Konserwacja urządzenia.

Układ chłodzenia został skonstruowany tak, aby zminimalizować bieżącą obsługę. W celu bezawaryjnej pracy urządzenia należy:

1. Co 6 miesięcy otworzyć pokrywę urządzenia i oczyścić sprężonym, suchym powietrzem.
2. Co 6 miesięcy sprawdzać szczelność szybkozłączki cieczy.



UWAGI:

**TYLKO PRZESZKOLONY PERSONEL MOŻE SERWISOWAĆ URZĄDZENIE.
PRZED ZDJĘCIEM POKRYW URZĄDZENIE ODŁĄCZYĆ OD PRĄDU.
NIE UŻYWAĆ SPRĘŻONEGO POWIETRZA POD ZBYT DUŻYM CIŚNIENIEM.
MOŻE TO USZKODZIĆ UKŁAD ELEKTRONICZNY.**

8 . Usterki w czasie pracy

Jeśli układ chłodzenia się zapowietrzył należy:

1. Wyłączyć urządzenie.
2. Napełnić zbiornik odpowiednią ilością cieczy.
3. Rozłączyć szybkozłącze koloru czerwonego i końcówkę węża włożyć do czystego pojemnika celem zebrania wypływającej cieczy.
4. Włączyć ponownie urządzenie do momentu odpowietrzenia węży.
5. Ponownie podłączyć wtyk do czerwonej szybkozłączki.

Jeśli spawanie odbywa się prądem poniżej 60 A należy pracować wyłącznie w trybie manualnym M.

9. Recykling.



Zgodnie z dyrektywą 2012/19/UE (WEEE II – Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny) urządzenie po wycofaniu z eksploatacji musi być poddane recyklingowi przez wyspecjalizowane przedsiębiorstwo.

Nie wolno wyrzucać wyeksploatowanych urządzeń spawalniczych razem z normalnymi odpadami!

10. Deklaracja zgodności UE

1. Produkt: układ chłodzenia cieczy FANCOOL 601WA MOST.

2. Nazwa i adres producenta:

RYWAL-RHC sp. z o.o. w Warszawie
Ul. Chełmżyńska 180
04-464 Warszawa

3. Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta.

4. Przedmiot deklaracji: układ chłodzenia cieczy FANCOOL 601WA MOST



5. Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odpowiednimi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego:
z dyrektywą niskonapięciową LV D 2014/35/WE,
z dyrektywą kompatybilności elektromagnetycznej EMC 2014/30/WE (klasa A)
z dyrektywą w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym RoHS 2011/65/WE

6. Odniesienia do odnośnych norm zharmonizowanych w stosunku do których deklarowana jest zgodność:
PN-EN 60974-2.

7. Informacje dodatkowe: brak.

Toruń, 21.09.2018 Podpisano w imieniu:

Product Manager
Dyrektor Produktu


mgr inż. Wojciech Wierzba

Producent:

RYWAL-RHC Sp. z o.o. w Warszawie
ul. Chełmżyńska 180
04-464 Warszawa

Sieć sprzedaży i serwisu:



RYWAL-RHC Sp. z o.o.

87-100 **Toruń**, ul. Polna 140 B
tel. 56 66 93 801, -802, fax: 56 66 93 807

15-516 **Białystok**, ul. K.Ciołkowskiego 165
tel. 85 74 10 492, tel./fax 85 74 10 491

85-825 **Bydgoszcz**, ul. Fordońska 112 A
tel./fax: 52 345 38 73, 52 345 38 79

80-298 **Gdańsk**, ul. Budowlanych 19
tel. 58 768 20 00 fax: 58 768 20 01

58-500 **Jelenia Góra**, ul. K.Miarki 42
tel.: 669 605 408

62-510 **Konin**, ul. Spółdzielców 12
tel./fax: 63 243 75 60, 63 243 75 61

75-100 **Koszalin**, ul. Powstańców Wlkp. 2
tel./fax: 94 342 05 31

20-328 **Lublin**, ul. A.Walentynowicz 18
tel./fax: 81 445 01 50 do 52, 81 445 01 55

93-490 **Łódź**, ul. Pabianicka 119/131
tel./fax: 42 682 64 36, 42 682 64 37

10-409 **Olsztyn**, ul. Lubelska 44 D
tel./fax: 89 535 10 00, 89 535 10 01

09-400 **Płock**, ul. Przemysłowa 7
tel./fax: 24 269 22 24

61-371 **Poznań**, ul. R.Maya 1/12
tel. 61 862 61 51, fax: 61 866 69 41

35-211 **Rzeszów**, ul. M.Reja 10
tel. 17 85 90 141, -142, fax: 017 85 90 143

37-450 **Stalowa W.**, ul. Energetyków 49
tel./fax: 15 844 02 63, 15 844 55 16

72-006 **Mierzyn k. Szczecina**, ul. Wielecka 22 E
tel./fax: 91 482 36 66, 91 482 36 78

04-464 **Warszawa**, ul. Chełmżyńska 180
tel. 22 331 42 90, fax: 22 331 42 91

42-200 **Częstochowa**, ul. Warszawska 285/287
tel./fax: 34 324 39 98, 324 60 61

31-752 **Kraków**, ul. K.Makuszyńskiego 4
tel./fax: 12 686 37 36, 686 37 35

41-703 **Ruda Śląska**, ul. Stara 45
tel. 32 342 70 00, fax: 32 342 70 01

54-156 **Wrocław**, ul. Stargardzka 9 C
tel./fax 71 351 79 34, 71 351 79 36

65-410 **Zielona Góra**, ul. Fabryczna 14
tel. 68 322 11 81, fax: 68 322 11 87

RME MIDDLE EAST FZCO

Jebel Ali Free Zone
P.O. Box 261839, Dubai,
UAE (United Arab Emirates)
Phone: +971 4 880 8781
Fax: +971 4 880 8782
Mobile: +971 509 149 036
www.rme-me.ae

RYWAL-RHC Romania SRL

Str. Calea Făgărașului, nr. 59
Standurile 60-67, 500053 Brașov,
ROMÂNIA
Telefon: 0368 100 127
Fax: 0368 100 128
Mobile: +40 740 433 592
e-mail: romania@rywal.ro
www.rywal.ro

UAB „RYWAL-LT”

Elektrėnų g. 7,
LT-51193 Kaunas,
LIETUVA
Tel: +370 37 47 32 35
Tel./Faks: +370 37 47 32 58
e-mail: info@rywal.lt
www.rywal.lt

ООО „РИВАЛ СВАРКА”

г. Минск, переулок Липковский, 30-23
БЕЛАРУСЬ
Тел./Факс: +375 (17) 385-15-75 (76, 77)
Моб. МТС: +375 (29) 505-15-75
Моб. Vel: +375 (29) 185-15-77
e-mail: office@rivalsvarka.by
www.rywal.by

SOLÍK SK, s. r. o.

Odborov 2554
SK 017 01 Považská Bystrica
SLOVENSKO
Telefón/Fax: 042 43 23 425
e-mail: mail@soliksk.sk
www.soliksk.sk

ООО РИВАЛ-РУ

ул. Цимлянская д. 3, стр. 1
г. Москва
РОССИЯ
Тел./факс: +7 495 358 75 56
e-mail: rywal@rywal.ru
www.rywal.ru

Zintegrowany System Zarządzania



ISO 9001
ISO 14001



AC 014
QMS, EMS



www.facebook.com/rywalrhc



www.youtube.com/user/rywalrhc

