**Postup pro nastavení svářečky CO2 Procraft SPI, postup sváření:**

* Na svařovací zdroj namontujeme **zemnící kabel**
* Kabel s ochranným plynem připevníme na zadní stranu pomocí šroubovacích sponek a vhodné hadice (doporučujeme zakoupit ve specializovaném obchodě)
* Na lahev namontujeme redukční ventil
* Redukční ventil a svařovací zdroj propojíme s hadičkou
* Pečlivě dotáhneme všechny spoje

***Použití CO2 svářečky - postup  svařování CO2***

* **Návod na první spuštění svářečky CO2 :**
* **Kompletace svářečky CO2:**
* Musíme nejprve vybavit cívkou drát a to v provedení 5 kg (v balení je drát 0,8mm)
* Cívku drátu nasadíme na trn cívky ve svařovacím zdroji. Drát ručně navedeme do podavače (kladky) a potom pomocí motoru stisknutím tlačítka skrz kabel do svařovacího hořáku. Podávací kolečko (kladka) má dvě rozdílné drážky pro drát a je potřeba zavést do správné drážky podle síly drátu. Kolečko (kladka) se dá otočit.
* Ještě je nutné seřídit **přítlak drátu na stupnici u podavače** – zde se snažte držet hodnoty max 50% a zároveň brzdy cívky drátu – zamezuje samovolnému roztočení cívky – šroub uprostřed trnu drátu dotahujeme tak, aby při otáčení cívky drátu od podavače nedocházelo k jeho uvolnění a následnému seskočení mimo cívku.
* U hořáku je nutné demontovat hubici a hlavně průvlak (trysku). Dát správný průměr průvlaku podle síly drát. Drát nesmí drhnout.
* Jakmile se drát ukáže na konci hořáku, ukončete zavádění, namontujte zpět průvlak odpovídající průměru instalovaného drátu a nasaďte hubici. Vnitřek hubice s průvlakem **nastříkejte separačním sprejem** – zabraňuje nalepení rozstřiku ze sváru.
* **Seřízení průtoku plynu:**
* Namontovaný redukční ventil ochranného plynu je vybaven dvěma manometry. V prvním od lahve je uveden tlak v lahvi a druhý dál od lahve ukazuje průtok v l/min. Pozor, jsou zde dvě stupnice jedna na použití CO2 plynu, druhá pro použití směsného plynu CO2/Ar.
* Standardní poučka zní na 350A dej 15l/min, tzn. že ke stroji do 200 A bohatě stačí průtok 12 l/min. Pozor měřeno při průtoku!!!! Stiskněte tedy spoušť hořáku, případně tlačítko na svářečce CO2 k tomu určené.
* Průtok seřizujeme plastovou maticí na spodní straně redukčního ventilu, nebo pokud není osazen růžicí, seřizujeme průtok otočným kohoutem na konci redukčního ventilu.

**Než započnete svářecí práce, je důležité proškolit se ve svářečské škole, absolvovat svářecí kurz, kde Vám ukáží techniky sváření, základní nastavení strojů, bezpečnostní zásady, přídavné materiály ad…**

**Základní postup při sváření:**

* **Než začnete svařovat, použijte ochranné pomůcky k ochraně zraku svařovací kukla, svářečské brýle nebo štít. Používejte rukavice, zástěra, vhodnou pracovní obuv ad. Dodržovat bezpečnost při práci sváření dle platných předpisů!**
* Zapojit svářečku do sítě 230V
* Zemnící kabel připojit k materiálu, který budu svařovat
* Zapnout hlavní vypínač
* Otočit kohoutem na lahvi s ochranným plynem (redukční ventil musí být v nulovém výstupním tlaku – jinak hrozí poškození ventilu)
* Nastavit výstupní průtok plynu cca 12l/min
* Zmačknout spoušť hořáku – tím zkontrolujeme zda drát vylézá z hořáku a zároveň slyšíme unikající plyn z hubice hořáku
* Svařovaný materiál by měl být bez hrubých nečistot, tzn. barvy rzi a ostatních izolujících materiálů vadících provedení pěkného sváru

Nastavení svářečky PROCRAFT SPI

* Na zadní panelu zapněte tlačítko (hlavní vypínač)
* Rozsvítí se přední panel, pomocí červeného tlačítka pod displejem si zvolíte svářecí metodu. MMA – klasická obalená elektroda, CO2 – v ochranné atmosféře CO2, MIX – v ochranné atmosféře MIX plynu (směsný plyn), FLUX trubičkový drát (bez připojení plynu), LIFT TIG pro jednoduchý (náškrtový) lift hořák. Pokud tlačítko podržíte déle rozsvítí se osvětlení ovládacího panelu.
* Svářečka Procraft SPI je synergická verze a má pro metodu CO2 a MIX nastavení spodním ovladačem (potenciometrem). Automaticky nastavuje rychlost posuvu a zároveň svařovací sílu napětí. Pro jemné doladění Voltů slouží vrchní potenciometr.
* Pro svařovací metodu MMA funguje spodní ovladač pro nastavení Ampér a vrchní ovladač pro náběh.
* Pro svařovací metodu Lift TIG, funguje spodním ovladač pro nastavení síly sváření neželezných materiálů.
* Pro sváření FLUX trubičkový drátem, je třeba přehodit polaritu (kabel v předu), použití bez ochranné atmosféry.

Sváření CO2

* Vysunutý drát z hořáku opřete o svařovaný materiál a stiskněte spoušť hořáku
* Výlez drátu (vzdálenost průvlaku od svařovaného výrobku je 10 násobkem průměru drátu, tzn. drát o pr. 0,8 mm je výlez 8 mm, drát o pr. 0,6 mm je výlez 0,6 mm atd.
* Dojde k něčemu, co není ještě svárem, ale prskajícím ohňostrojem. Postupným snižováním rychlosti posuvu (můžete seřizovat při svařováním). Je potřeba nalézt vyváženost mezi rychlostí posuvu a vytvořením kvalitního sváru. V průběhu svařování můžete lehce, ale opravdu lehce v řádu několika milimetrů kývat hořákem do stran – dojde k širšímu sváru.
* Po ukončení sváření vypněte zadní tlačítko, panel bude ještě chvilku svítit, svářečka se dochlazuje. Když zhasne display můžete bezpečně odpojit z el. zásuvky 230V.