

Přenosná bodová svářečka článků 18650



POPIS

Přenosná bodová svářecí stanice určená k pohodlnému spojování bateriových článků kovovým páskem.

Kompaktní rozměry, interní akumulátor a nabíjení ve formě USB konektoru dělá ze svářečky pohodlně přenosné zařízení.

Snadné ovládání a používání. Po zapnutí stanice automaticky detekuje, kdy má dojít k bodovému sváru. Stačí přiložit hroty na kovový pásek. Svářečka je vhodná pro elektrické spojování článků 18650, 14500, 26650, 16340 a podobných.

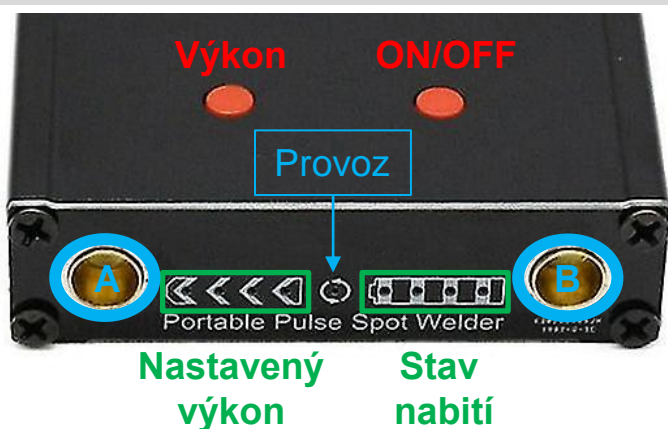


SPECIFIKACE

Napájení/nabíjení:	USB-C, 4,5~5,5V	Kapacita baterie:	5000mAh
Minimální napájecí proud pro provoz:	2,5A	Rozměry:	150x80x22mm
Svářecí hroty:	10mm, Ø2mm, měď	Délka kabelů svářecích hrotů:	30cm
Max. Svařovací proud:	500A	Max. svařovací napětí:	4.2V
Svařovací čas:	do 1s	LED indikace:	Stav nabití, provoz, nastavený výkon
Svařovatelný kov:	železo, ocel, nerez, nikl	Svařovatelná tloušťka plechu:	0.1~0.15mm
Hmotnost:	430g	Napájecí kabel:	cca 1m



UVEDENÍ DO PROVOZU



Používejte ochranné brýle a tepelně odolné rukavice (zařízení výrazně ohřívá svařovaný materiál a během bodování dochází k jiskření).

Před použitím se ujistěte že nepracujete na kovovém (elektricky vodivém) stole nebo podložce a že v dosahu sváření nejsou žádné snadno zapalitelné předměty.

Svářejte pouze na tepelně odolném materiálu.



Provoz:

1. Zasuňte konektory svařovacích hrotů do bronzových pouzder **A** a **B**, hroty jsou vzájemně zaměnitelné.
2. Zapněte zařízení stiskem tlačítka **ON/OFF**, zobrazí se stav baterie a kontrolka **Provoz** začne blikat. Pokud bliká jediná kontrolka stavu nabití, je stanici zapotřebí nabít, nebo připojit k napájení pomocí USB-C ze zadní strany stanice. (nabíječka pro provoz zařízení musí být alespoň 2500mA)
3. Ujistěte se, že se hroty vzájemně (elektricky) nedotýkají a stiskněte tlačítka **Výkon** pro **pohotovostní režim** stanice, zároveň se tak nastaví první stupeň výkonu. Úpravu výkonu provedete opětovným stiskem tlačítka **Výkon**.

Stanice má čtyři stupně výkonu signalizované počtem rozsvícených kontrolky, poté stisknutí tlačítka **Výkon** vypne pohotovostní režim stanice a je třeba krok opakovat. Pohotovostní režim signalizuje svítící kontrolka **Provoz**.

Vypnutí a nabíjení:

Pro vypnutí stanic stiskněte dvakrát krátce po sobě tlačítka **ON/OFF**. Stanice se vypne. Po připojení nabíječky se rozsvítí stav nabití a blikající kontrolka znázorňuje aktuální stav baterie: 0-25%, 50%, 75%, 75-100%.

POUŽITÍ

V pohotovostním režimu stanice přiložte postupně jeden a druhý hrot k svařovanému materiálu. Hroty dejte do blízké vzdálenosti od sebe, do 5mm ale zároveň tak, aby se vzájemně nedotýkaly.



Jemně přiložte hroty a vyčkejte, než stanice provede bodový svár. Stanice nevydává žádnou signalizaci, že k bodovému sváru došlo lze zpozorovat pouze na svařovaném materiálu. Pro opětovný bodový svár hroty odejměte, a znovu přiložte na materiál.

Práci se svářečkou si nejdříve vyzkoušejte. Požadovaný výkon nastavte podle potřeby vzhledem k použitým materiálům a síle plechu. Při přílišném výkonu dochází k propalování materiálu, při nízkém výkonu nedochází ke spojení svařovaného materiálu s podkladem (článkem)

Povaha sváru není pevnostní, hlavním účelem spoje je elektrická vodivost. Pro mechanické spojení článků používejte materiál k tomu určený (držáky, lepicí páska, bateriový box)

Tip: Během bodování plechu na články, články dlouhodobě neohřívejte – může tak dojít k jejich poškození. Po kratší době na jednom článku přejděte na jiný, a na stejný článek se vraťte až si budete jisti, že je již studený.

Během svařování dbejte opatrnosti, chraňte oči, vyvarujte se popálenin a vzniku požáru. Udržujte bezpečnou vzdálenost od okolních osob alespoň 1m

Po skončení práce se ujistěte, že je stanice vypnuta.