

Aparat de sudură portabil Manual



Vă rugăm să citiți acest manual
cu atenție înainte de a utiliza
produsul și utilizați-l în
conformitate cu instrucțiunile
furnizate.

• **Precauții și instrucțiuni de siguranță**

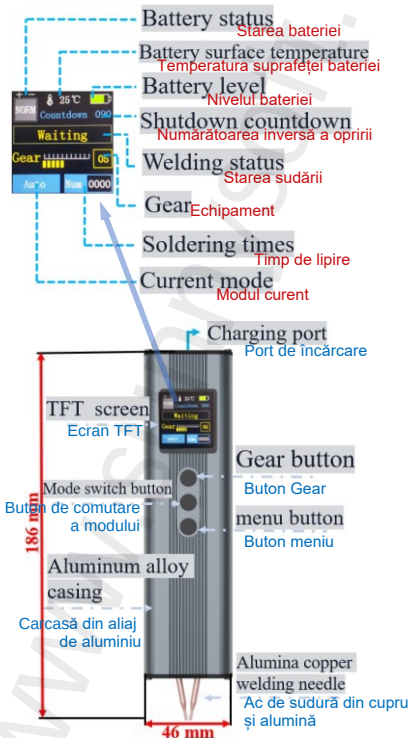
1. Minorii nu sunt autorizați să utilizeze acest produs.
2. Acest produs conține o baterie cu litiu. Nu îl plasați în locuri umede, la temperaturi ridicate sau în alte medii inflamabile și explozive pentru a evita accidentele.
3. Afișajul de temperatură al acestui produs reflectă bateria temperatura. Dacă bateria temperatura depășește 51 °C, recomandă să nu mai utilizați produsul. Dacă temperatura depășește 55 °C, produsul va opri automat funcționarea până când temperatura scade sub 55 °C.
4. Protejați acele de sudură ale produsului de căderea sau daune.

5. Acest produs este destinat sudării tablelor de oțel nichelate obișnuite, tablelor de fier și tablelor de nichel; nu trebuie utilizat în alte scopuri.
6. Aruncați sau înlocuiți bateria acestui produs în conformitate cu legile și reglementările locale relevante.
7. Nu utilizați acest produs în timpul încărcării.
8. Nu utilizați acest produs în medii inflamabile sau explozive medii, deoarece poate produce scântei care pot aprinde praful sau vaporii.
9. Pot apărea scântei la vârf în timpul sudării prin puncte, vă rugăm să luați măsuri de protecție.
10. Tensiunea scăzută a bateriei poate

duce la o sudare slabă sau chiar la imposibilitatea de a suda. Vă rugăm să încărcați complet bateria înainte de a utiliza.

✂ **Disclaimer special: Compania nu își asumă responsabilitatea legală pentru niciun rezultat derivat din utilizarea acestui produs.**

• Prezentare generală



● Instrucțiuni de utilizare

1. Modul automat : Mașina trece implicit la modul automat .Ecranul principal parametree afișate pe interfață în modul automat sunt următorii:

Starea bateriei : Această funcție detectează temperatura de suprafață a bateriei. În condiții normale de utilizare, acesta va indica "normal". Dacă temperatura este prea ridicată, va apărea un avertisment roșu de temperatură ridicată, iar aparatul de sudură prin puncte nu trebuie utilizat în această stare.

Temperatura suprafeței bateriei: Monitorizează temperatura de suprafață a bateriei în timp real. Dacă temperatura depășește 51 °C, este recomandat să nu mai utilizați produsul. Dacă temperatura depășește 55 °C, produsul nu va funcționa corespunzător. Acesta poate relua funcționarea numai după ce temperatura scade sub 55 °C.

Nivelul bateriei: Indică bateria rămasă alimentare. Utilizați produsul cu suficientă energie a bateriei ori de câte ori este posibil. Un indicator roșu

înseamnă că puterea bateriei este scăzută.

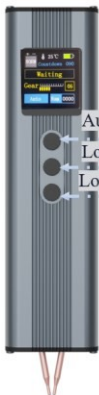
Oprire Numărătoare inversă : Când somnul numărătoarea inversă ajunge la 0, produsul se va opri automat. Acesta poate fi trezit prin apăsarea oricărui buton.

Starea sudării: Afișează trei stări: " În așteptare" "Sudare" și "Sudare OK". Lucrările de sudare prin puncte pot fi efectuate numai atunci când aparatul indică "În așteptare".Notă: Atunci când produsul indică " Sudare OK", acesta va trece la " În așteptare " numai după ce acele de sudură sunt ridicate de pe foaia de oțel sau nichel pentru o perioadă.

Nivelul angrenajului : : Reglați nivelul treptei de viteză cu ajutorul butonul de reglare a nivelului vitezei.

Mod curent: Afișează modul curent, care poate fi ajustat prin apăsarea prelungită a butonului de comutare a modului, după cum se arată în Figura 3.

Timp de sudare: înregistrează numărul total de suduri punctuale de la ciclul curent de alimentare.



Reglarea automată a vitezei de mod
Automatic mode gear adjustment

Long press to switch mode

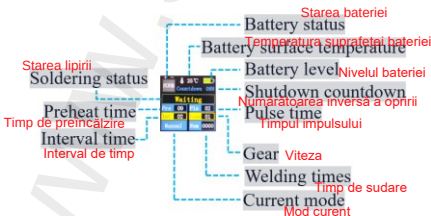
Apăsare lungă pentru a comuta modul

Long press to enter the settings menu

Apăsare lungă pentru a intra în meniul de setări

Figura 3

2. Mod manual: Intrați în modul manual prin selectarea modului, cu principalul parametrii afișați după cum urmează:



Majoritatea parametrilor în modul manual sunt sunt aceleași ca cele din modul automat.

Diferențele sunt timpul de preîncălzire, timpul de interval și timpul de puls. Acești trei parametri trebuie să fie setați în meniu. Modul automat parametrii sunt setați din fabrică și corespund nivelului de putere, fără a fi nevoie de ajustări din partea clientului.

Timpul de preîncălzire: cunoscut și ca timp de dezoxidare, măsurat în ms. De obicei, ar trebui să fie setat la o valoare mai mică decât timpul de impuls.

Interval de timp: Intervalul de timp de la preîncălzire la impuls, măsurat în ms.

Timp de impuls: Intervalul de timp de la preîncălzire la impuls, măsurat în ms.

3. Afișarea meniului: Apăsăți lung butonul butonul meniu setări pentru a intra în meniu. Există un total de 6 parametri ajustabili.

Fiecare parametru selectat are două stări: pre-selectat și selectat. Trecerea de la o stare la alta se face prin apăsarea scurtă a butonului meniu setări, așa cum se arată în figura 5.

Atunci când un parametru este în **poziția selectată**

stare: Puteți regla valoarea parametrului selectat utilizând butoanele de reglare a nivelului de putere și de comutare a modului.

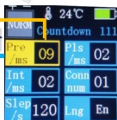
Când un parametru este în **starea preselectată:** Puteți alege parametri diferiți utilizând butoanele de reglare a nivelului de putere și de comutare a modului.

După setarea parametrilor, apăsați lung butonul Setări meniu pentru a salva setările parametrilor actuali.

Stare selectată: Font galben
Selected state: Yellow font

Selected state: Yellow border

Stare selectată: Margine galbenă



Stare preselectată: Font alb
Pre-selected state: White font

Pre-selected state: Yellow border

Stare preselectată: Margine galbenă

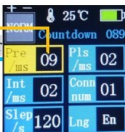


Fig 5

Semnificațiile parametrilor sunt după cum urmează:

Preîncălzire: Setați timpul de preîncălzire.

Puls: Setați timpul de puls.

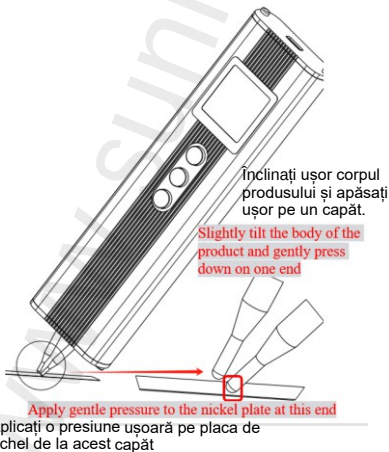
Interval: Setați intervalul de timp. **Număr de sudare continuă:** Setați numărul de sudări continue. Valoarea implicită este 1.

Sleep: Setați timpul de oprire, cu o valoare implicită de 120 de secunde.

Limbă: Setați limba.

• Tehnici de sudare prin puncte

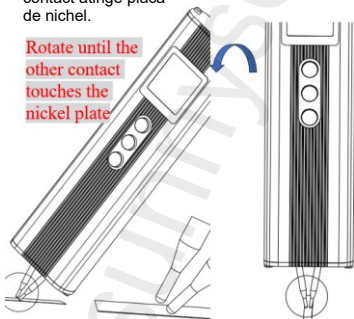
1. La sudarea prin puncte, dacă există un contact slab cu banda de nichel, puteți încerca următoarele metode:



Mai întâi, așa cum se arată în figură, înclinați ușor aparatul de sudură și apăsați ușor pe un capăt al acului de sudură, lăsând celălalt capăt să atârne liber. Apoi, rotiți ușor aparatul de sudură până când și celălalt capăt al acului de sudură face contact.

Rotiți până când celălalt contact atinge placa de nichel.

Rotate until the other contact touches the nickel plate



2. Curățați în prealabil suprafața tablei de nichel care urmează să fie sudată, asigurându-vă că cele două puncte de contact ale acelor de sudură fac simultan un contact bun cu tabla de nichel. Așteptați aproximativ o secundă pentru finalizarea sudării prin puncte, însoțită de un sonor. Notă: foile de nichel curate produc mai puține

scântei.

3. Stiloul de sudură poate dezvolta oxizi negri după mai multe utilizări. Utilizați șmirghel pentru a lustrui înainte de utilizarea ulterioară.

4. Nu apăsați puternic pe banda de nichel în timpul sudării, deoarece acest lucru poate duce la suduri defectuoase cu puncte slabe. Metoda corectă este să apăsați ușor foaia de nichel pentru a asigura o potrivire bună cu suprafața bateriei pentru rezultate optime.

● **Garanția produsului**

1. Nu dezamblați piesele instrumentului și nu modificați instrumentul fără permisiune, deoarece manipularea neprofesionistă poate deteriora instrumentul. Dacă instrumentul este deteriorat, vă rugăm să ne contactați.

Furnizor/Distribuitoare

Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00 Praga 9
Republica Cehă
www.sunnysoft.cz

Portable Spot Welder Manual



Please read this manual carefully before using the product and operate according to the instructions provided.

●Precautions and Safety Instructions

1. Minors are not allowed to use this product.
2. This product contains a lithium battery. Do not place it in damp, high-temperature, or other flammable and explosive environments to avoid accidents.
3. The temperature display of this product reflects the battery temperature. If the battery temperature exceeds 51°C , it is recommended to stop using the product. If the temperature exceeds 55°C , the product will automatically stop operating until the temperature drops below 55°C .
4. Protect the welding needles of the product from falling or

damage.

5. This product is intended for welding ordinary nickel-plated steel sheets, iron sheets, and nickel sheets; it should not be used for other purposes.

6. Dispose of or replace the battery of this product according to the relevant local laws and regulations.

7. Do not use this product while charging.

8. Do not use this product in flammable or explosive environments, as it may produce sparks that can ignite dust or fumes.

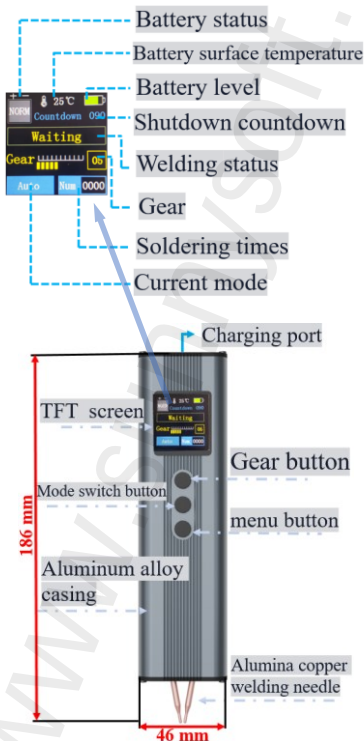
9. Sparks may occur at the tip during spot welding, please take protective measures.

10. Low battery voltage may

result in poor welding or even failure to weld. Please fully charge the battery before using it.

※Special Disclaimer: The company does not assume legal responsibility for any derivative results from using this product.

●General Overview



●Instructions for Use

1. Automatic Mode : The machine defaults to automatic mode. The main parameters displayed on the interface in automatic mode are as follows:

Battery Status : This function detects the surface temperature of the battery. Under normal usage, it will indicate "normal." If the temperature is too high, a red high-temperature warning will appear, and the spot welder should not be used during this state.

Battery Surface Temperature: Monitors the surface temperature of the battery in real-time. If the temperature exceeds 51°C, it is recommended to stop using the product. If the temperature exceeds 55°C, the product will not function properly. It can only resume operation once the temperature drops below 55°C.

Battery level: Indicates the remaining battery power. Use the product with sufficient battery power whenever possible. A red indicator

means the battery power is low.

Shutdown Countdown : When the sleep countdown reaches 0, the product will automatically shut down. It can be awakened by pressing any button.

Welding State: Displays three statuses: "Waiting" "Welding," and "Welding OK." Spot welding work can only be carried out when the machine prompts "Waiting".Note: When the product indicates "Welding OK" it will only switch to "Waiting" after the welding needles are lifted from the steel or nickel sheet for a while.

Gear Level: : Adjust the gear level using the gear level adjustment button.

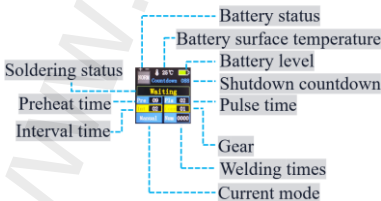
Current Mode: Displays the current mode, which can be adjusted by long pressing the mode switch button, as shown in Figure 3.

Welding Times:Records the total number of spot welds since the current power cycle.



Figure 3

2. Manual Mode: Enter the manual mode through the mode selection, with the main parameters displayed as follows:



Most parameters in manual mode are

the same as those in automatic mode. The differences are preheat time, interval time, and pulse time. These three parameters need to be set in the menu. Automatic mode parameters are factory-set and correspond to the power level, with no need for customer adjustments.

Preheat Time: Also known as deoxidizing time, measured in ms. Usually, it should be set to a lower value than the pulse time.

Interval Time: The interval time from preheat to pulse, measured in ms.

Pulse Time: The interval time from preheat to pulse, measured in ms.

3. Menu Display: Long press the settings menu button to enter the menu. There are a total of 6 adjustable parameters. Each selected parameter has two states: pre-selected and selected. Switch between states by short-pressing the menu settings button, as shown in Figure 5.

When a parameter is in the **selected**

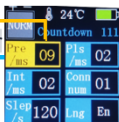
state: You can adjust the selected parameter's value using the power level adjustment and mode switch buttons.

When a parameter is in the **pre-selected state:** You can choose different parameters using the power level adjustment and mode switch buttons.

After setting the parameters, long press the menu settings button to save the current parameter settings.

Selected state: Yellow font

Selected state: Yellow border



Pre-selected state: White font

Pre-selected state: Yellow border

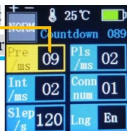


Fig 5

The meanings of parameter are as follows:

Preheat: Set the preheat time.

Pulse: Set the pulse time.

Interval: Set the interval time.

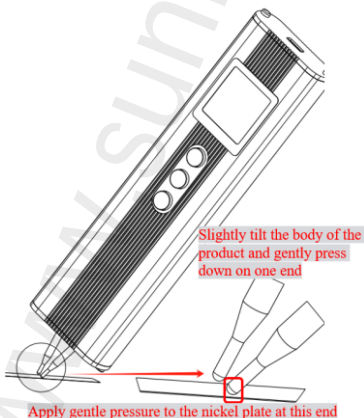
Continuous Welding Count: Set the continuous welding count. The default is 1.

Sleep: Set the shutdown time, with a default of 120 seconds.

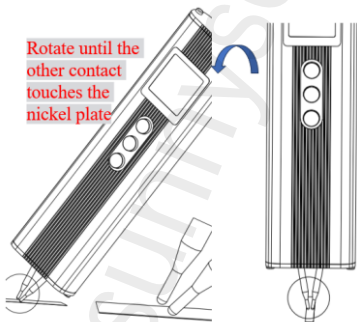
Language: Set the language.

●Spot Welding Techniques

1. When spot welding, if there is poor contact with the nickel strip, you can try the following methods:



First, as shown in the figure, tilt the welding machine slightly and gently press down on one end of the welding needle, allowing the other end to hang freely. Then, lightly rotate the welding machine until the other end of the welding needle also makes contact.



2. Clean the surface of the nickel sheet to be welded beforehand, ensuring the two contact points of the welding needles simultaneously make good contact with the nickel sheet. Wait about one second for the spot welding to complete, accompanied by an audible prompt.

Note: Clean nickel sheets produce fewer

sparks.

3. The welding pen may develop black oxides after multiple uses. Use sandpaper to polish before further use.

4. Do not press down hard on the nickel strip while welding, as it may result in faulty welds with weak spots. The correct method is to lightly press the nickel sheet to ensure a good fit with the battery surface for optimal results.

●**Product Warranty**

1. Do not disassemble the instrument parts or modify the instrument without permission, as unprofessional handling can damage the instrument. If the instrument is damaged, please contact us.