

MINIARC 4.0Gi



- EN Safety instruction for use and maintenance - Do not destroy this manual
FR Instruction de securite d'emploi et d'entretien - Conserver ce livret d'instructions
ES Instrucciones de seguridad, empleo y mantenimiento - Conservar el presente manual
IT Istruzioni per la sicurezza nell'uso e per la manutenzione - Conservare il presente libretto
DE Betriebs-Wartungs und Sicherheitsanleitung - Das vorliegende Handbuch gut aufbewahren
PT Instruções de segurança de utilização e de manutenção - Conserve este manual
SV Instruktioner för säkerhet, användning och underåll - Spar denna handledning
NL Veiligheidsinstructies voor gebruik en onderhoud - Bewaar deze handleiding
DA Sikkerhedsanvisninger for anvendelse og vedligeholdelse - Ødelæg ikke denne betjeningsvejledning
NO Sikkerhetsmessige oppfordringer for anvendelser og vedlikehold - Ikke destruer denne manualen
FI Käyttöä ja huoltoa koskevat turvallisuusohjeet - Säilytä tämä käyttöohjekirja ehjänä
RO Instrucțiuni privind siguranța în exploatare și intretinerea - Pastrati acest manual
SK Bezpečnostné pokyny pri používaní a pri údržbe - Odložte si tento návod na použitie
CS Bezpečnostní pokyny pro používání a údržbu - Návod na používání si uchovejte
PL Instrukcje bezpieczeństwa podczas obsługi i konserwacji - Zachować niniejszą instrukcję na przyszłość
RU Руководство по безопасной эксплуатации и техническому обслуживанию

Cat. Nr.: 800035783
Rev.: 00
Date: 01. 07. 2009



www.airliquidewelding.com
Air Liquide Welding - 13, rue d'Epluches - BP 70024 Saint-Ouen L'Aumône





Welding Operations Services Slovakia, spol. s r.o.

Hlohovecká 6, 951 41 Nitra - Lužianky, SLOVAK REPUBLIC

MEMBER OF AIR LIQUIDE WELDING GROUP.



1.0 TECHNICAL DESCRIPTION 3

 1.1 DESCRIPTION 3

 1.2 TECHNICAL SPECIFICATIONS 3

 1.3 DUTY CYCLE AND OVERHEATING 3

 1.4 VOLT - AMPERE CURVES 3

2.0 INSTALLATION 3

 2.1 CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MAINS ELECTRICITY SUPPLY 3

 2.2 CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MOTOR-GENERATOR SET 3

 2.3 CONNECTION AND PREPARATION OF EQUIPMENT FOR STICK WELDING 3

 2.4 CONNECTION AND PREPARATION OF EQUIPMENT
 FOR GAS TUNGSTEN ARC WELDING (TIG) 3

 2.5 REDUCTION OF EMF IN THE WORKPLACE 4

 2.6 LIMITATIONS OF USE 4

3.0 CONTROLS: POSITION AND FUNCTIONS 4

 3.1 FRONT PANEL - REAR PANEL 4

4.0 MAINTENANCE 4

SPARE PARTS LIST I-II

WIRING DIAGRAM IV

1.0 TECHNICAL DESCRIPTION

1.1 DESCRIPTION

The system consists of a modern direct current generator for the welding of metals, developed via application of the inverter. This special technology allows for the construction of compact light weight generators with high performance. Its adjust ability, effectivity and energy consumption make it an excellent work tool suitable for coated electrode and GTAW (TIG) welding.

1.2 TECHNICAL SPECIFICATIONS

DATA PLATE

PRIMARY	
Single phase supply	230 V
Frequency	50 Hz / 60 Hz
Effective consumption	15 A
Maximum consumption	33 A
SECONDARY	
Open circuit voltage	75 V
Welding current	10 A ÷ 150 A
Duty cycle 20%	150 A
Duty cycle 60%	100 A
Duty cycle 100%	80 A
Protection class	IP 23
Insulation class	H
Weight	Kg 3,7
Dimensions	220 x 120 x 320
European Standards	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 DUTY CYCLE AND OVERHEATING

Duty cycle is the percentage of 10 minutes at 40°C ambient temperature that the unit can weld at its rated output without overheating. If the unit overheats, the output stops and the over temperature light comes On. To correct the situation, wait fifteen minutes for unit to cool. Reduce amperage, voltage or duty cycle before starting to weld again (See page III).

1.4 VOLT - AMPERE CURVES

Volt-ampere curves show the maximum voltage and amperage output capabilities of the welding power source. Curves of other settings fall under curves shown (See page III).

2.0 INSTALLATION

IMPORTANT: BEFORE CONNECTING, PREPARING OR USING EQUIPMENT, READ SAFETY PRECAUTIONS.

2.1 CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MAINS ELECTRICITY SUPPLY.

Serious damage to the equipment may result if the power source is switched off during welding operations.

Check that the power socket is equipped with the fuse indicated in the features label on the power source. All power source models are designed to compensate power supply variations. For variations of +/-10%, a welding current variation of +/-0.2% is created.

2.2 CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MOTOR-GENERATOR SET

This welder is designed to allow the use of Motor-generator set to provide an adequate supply for welder during the welding operations.

Before connecting the welder to the Motor-generator set, make sure that the following requirements are fulfilled:

1. Output socket of the Motor-generator set allows to connect the power supply plug of the welder.
2. Output of the Motor-generator set produces alternating sinusoidal voltage with nominal RMS value 230 V.
3. Motor-generator set is able to deliver the adequate supply current / power required for welding operation.

2.3 CONNECTION AND PREPARATION OF EQUIPMENT FOR STICK WELDING.

• **TURN OFF WELDER BEFORE MAKING CONNECTIONS.**

CONNECT ALL WELDING ACCESSORIES SECURELY TO PREVENT POWER LOSS. CAREFULLY FOLLOW SAFETY REGULATIONS DESCRIBED IN SAFETY RULES.

1. Fit the selected electrode to the electrode clamp.
2. Connect the earth lead connector to the negative (-) quick-connection terminal (Ref. 6 - Picture 1 Page 4.) and the earth clamp of the workpiece near the welding zone.
3. Connect the electrode clamp connector to the positive (+) quick-connection terminal (Ref. 5 - Picture 1 Page 4.) .

CAUTION: MAKE THE ABOVE CONNECTION FOR DIRECT POLARITY WELDING; FOR INVERSE POLARITY, INVERT THE CONNECTION: EARTH LEAD CONNECTOR TO THE QUICK-CONNECTION POSITIVE (+) TERMINAL AND THE ELECTRODE HOLDER CLAMP CONNECTOR TO THE NEGATIVE (-) TERMINAL.

4. Adjust welding current with ampere selector (Ref. 2 - Picture 1 Page 4.) .
5. Press the illuminated switch to turn on the power source Ref. 1 - Picture 1 Page 4.) .

N.B. *Serious damage to the equipment may result if the power source is switched off during welding operations.*

The power source is fitted with an anti-sticking device that disables power if output short circuiting occurs or if the electrode sticks, allowing it to be easily detached from the workpiece.

This device enters into operation when power is supplied to the generator, even during the initial checking period, therefore any load input or short circuit that occurs during this phase is treated as a fault and will cause the output power to be disabled.

2.4 CONNECTION AND PREPARATION OF EQUIPMENT FOR GAS TUNGSTEN ARC WELDING (TIG)

• **TURN OFF WELDER BEFORE MAKING CONNECTIONS.**

Connect welding accessories securely to avoid power loss or leakage of dangerous gases. Carefully follow the safety regulations.

1. Fit the required electrode and nozzle to the electrode holder (check the protrusion and state of the electrode tip).
2. Connect the earth lead connector to the positive (+) quick-connect terminal Ref. 5 - Picture 1 Page 4.) and the earth clamp to the workpiece near the welding zone.
3. Connect the torch lead connector to quick-connection negative (-) terminal Ref. 6 - Picture 1 Page 4.) .
4. Connect the torch gas hose to the gas cylinder outlet.
5. Press the illuminated switch to turn on the power source Ref. 1 - Picture 1 Page 4.) .
6. Check that there are no gas leaks.
7. Adjust welding current with ampere selector (Ref. 2 - Picture 1 Page 4.) .

CHECK GAS DELIVERY; TURN GAS CYLINDER KNOB TO REGULATE FLOW .

NB: *The electric welding arc is struck by lightly touching the workpiece with the electrode (Scratch start).*

CAUTION: WHEN WORKING OUTDOORS OR IN WINDY CONDITIONS PROTECT THE FLOW OF SHIELDING GAS OR IT

MAY BE DISPERSED WITH RESULTING LACK OF PROTECTION FOR THE WELD.

2.5 REDUCTION OF EMF IN THE WORKPLACE

ELECTROMAGNETIC FIELD CAN AFFECT PACEMAKER OPERATION.

High current flowing through the welding cables during the welding operation causes a generation of electromagnetic fields. To reduce the intensity of these fields in the workplace (if required), use the following procedures:

1. Keep the cables arranged close together by twisting or taping them.
2. Arrange cables to one side and away from the operator.
3. Do not coil or drape cables around your body.
4. Keep welding power source and cables as far away from operator as practical.
5. Connect earth clamp to workpiece as close to the welded area as possible.

2.6 LIMITATIONS OF USE

This equipment is designed for use under standard operational and environment conditions. To ensure its full operational capability; to avoid the danger and possibility of equipment's damage please always follow these recommendations:

1. Do not use the equipment in areas with extremaly low or high ambient temperature.
2. Do not use the equipment in areas with presence of dangerous, flammable and/or explosive gases.
3. Avoid the contact of equipment with water; do not use the equipment outdoors when it is rainig and/or snowing.
4. Never use the welding power source for pipe thawing; this equipment is designed solely for welding.

3.0 CONTROLS: POSITION AND FUNCTIONS

3.1 FRONT PANEL - REAR PANEL

Picture 1.



1. Connect the earth lead to the work piece to the negative terminal (-) (Ref. 6 - Picture 1 Page 4.)
2. Connect the torch lead to the positive terminal (+) (Ref. 5 - Picture 1 Page 4.).

ENSURE THAT THESE CONNECTIONS ARE WELL TIGHTENED TO AVOID POWER LOSS AND OVERHEATING.

3. Use control knob (Ref. 2 - Picture 1 Page 4.) to regulate welding current.
4. Illuminated switch (Ref. 1 - Picture 1 Page 4.) must be ON (lamp light) before welding operations can be started.

5. Illumination of the transparent LED (Ref. 3 - Picture 1 Page 4.) on the front panel indicates a possible states.

Possible states of the equipment indicated by the front panel bi-color LED:

LED COLOR	STATUS INDICATED
GREEN-YELLOW	Initialization status
GREEN	Power On / Ready
YELLOW (CONTINUOS)	Thermal Alarm / Overheating
YELLOW (FLASHING)	Abnormal Status / Contact Service

4.0 MAINTENANCE

DISCONNECT POWER BEFORE MAINTENANCE. SERVICE MORE OFTEN DURING SEVERE CONDITIONS.

Every three (3) months, perform the operations below:

1. Replace unreadable labels.
2. Clean and tighten weld teminals.
3. Repair or replace cracked cables and cords.

Every six (6) months, perform the operation below:

Blow out the inside of the unit. Increase frequency of cleaning when operating in dirty or dusty conditions.

1.0	DESCRIPTION DONNEES TECHNIQUES	2
1.1	DESCRIPTION	2
1.2	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	2
1.3	FACTEUR DE MARCHÉ	2
1.4	COURBES VOLT/AMPERE	2
2.0	INSTALLATION	2
2.1	BRANCHEMENT DU GENERATEUR AU RESEAU	2
2.2	BRANCHEMENT DU GÉNÉRATEUR AU RÉSEAU	2
2.3	BRANCHEMENT, PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE A L'ÉLECTRODE ENROBÉE	2
2.4	BRANCHEMENT, PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE TIG	2
2.5	RÉDUCTION DU CEM SUR LE LIEU DE TRAVAIL	3
2.6	LIMITATIONS D'EMPLOI	3
3.0	COMMANDES - EMBLEMES ET FONCTIONS	3
3.1	PANNEAU AVANT - PANNEAU ARRIÈRE	3
4.0	MAINTENANCE ORDINAIRE	3
	PIÈCES DÉTACHÉES	I - II
	SCHÉMA ÉLECTRIQUE	IV

1.0 DESCRIPTION DONNEES TECHNIQUES

1.1 DESCRIPTION

Ce générateur à courant continu moderne utilisé dans le soudage des métaux est négrate à l'application électronique de l'onduleur. Cette technologie spéciale a permis de construire des générateurs compacts, légers et très performants. Les possibilités de réglage, le rendement et la consommation d'énergie entété optimisés pourque ce générateur soit adapté au soudage à électrodes enrobées et GTAW (TIG).

1.2 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

PLAQUE DE DONNEES TECHNIQUES

PRIMAIRE	
Tension monophasé	230 V
Fréquence	50 Hz / 60 Hz
Consommation effective	15 A
Consommation maxi	33 A
SECONDAIRE	
Tension à vide	75 V
Courant de soudage	10 A ÷ 150 A
Facteur de marche 20%	150 A
Facteur de marche 60%	100 A
Facteur de marche 100%	80 A
Indice de protection	IP 23
Classe d'isolement	H
Poids	Kg 3,7
Dimensions	220 x 120 x 320
Norme	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 FACTEUR DE MARCHÉ

Si le poste surchauffe, le variateur coupe l'alimentation et le voyant orange de surchauffe s'allume sur le panneau avant. Pour continuer le soudage, laisser le poste refroidir pendant quelques minutes jusqu'à la température nominale de fonctionnement. Quand le poste est prêt pour le soudage, le voyant vert de Marche / Prêt s'allume sur le panneau avant. Pour plus de détails, se reporter à la page III.

1.4 COURBES VOLT/AMPERE

Les courbes Volt/Ampere indiquent l'intensité et la tension maximales du courant de soudage généré par le poste (Voir page III).

2.0 INSTALLATION

IMPORTANT: AVANT DE RACCORDER, DE PRÉPARER OU D'UTILISER LE GÉNÉRATEUR, LIRE ATTENTIVEMENT LE RÈGLES DE SÉCURITÉ.

2.1 BRANCHEMENT DU GÉNÉRATEUR AU RÉSEAU

L'extinction du générateur en phase de soudage peut provoquer de graves dommages à l'appareil.

S'assurer que la prise d'alimentation est équipée du fusible indiqué sur le tableau des données techniques placé sur le générateur. Tous les modèles de générateur prévoient une compensation des variations de réseau. Pour chaque variation de +/- 10%, on obtient une variation du courant de soudage de +/- 0,2%.

2.2 BRANCHEMENT DU GÉNÉRATEUR AU RÉSEAU

Ce poste de soudage a été conçu pour permettre l'utilisation d'un générateur de courant pendant le soudage.

Avant de raccorder le poste de soudage au générateur de courant, vérifier que les conditions suivantes sont remplies :

1. La fiche d'alimentation du poste de soudage est compatible avec la prise de sortie du générateur
2. Le générateur produit en sortie un courant alternatif sinusoïdal avec valeur RMS nominale de 230 V
3. Le générateur est en mesure de produire la juste quantité de courant / alimentation requise pour l'opération de soudage en cours.

2.3 BRANCHEMENT, PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE A L'ÉLECTRODE ENROBÉE.

• ÉTEINDRE LE POSTE AVANT DE PROCÉDER AUX CONNEXIONS

Raccorder avec soin les accessoires de soudage afin d'éviter les pertes de puissance. Respecter scrupuleusement les règles de sécurité.

1. Placer l'électrode à utiliser dans la pince du porte-électrodes.
2. Raccorder le câble de masse à la borne négative (-) (Réf. 6 - Figure 1 Pag. 3.) et placer la pince de masse à proximité de la zone à souder.
3. Raccorder le câble du porte-électrodes à la borne positive (+) (Réf. 5 - Figure 1 Pag. 3.) .

ATTENTION: LE RACCORDEMENT DES DEUX CÂBLES EFFECTUÉ COMME INDIQUÉ CI-DESSUS DONNERA UN SOUDAGE À POLARITÉ DIRECTE. POUR UN SOUDAGE À POLARITÉ INVERSE, INTERVERTIR LES CONNEXIONS DES DEUX CÂBLES: CONNECTEUR DU CÂBLE DE MASSE SUR LA BORNE POSITIVE (+) ET CONNECTEUR DU CÂBLE DU PORTE-ÉLECTRODES SUR LA BORNE NÉGATIVE (-).

4. Régler le courant de soudage en tournant le bouton de réglage d'intensité (Réf. 2 - Figure 1 Pag. 3.) .
5. Allumer le générateur en pressant l'interrupteur lumineux (Réf. 1 - Figure 1 Pag. 3.) .

N.B. L'extinction du générateur en phase de soudage peut provoquer de graves dommages à l'appareil.

2.4 BRANCHEMENT, PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE TIG.

• ÉTEINDRE LE POSTE AVANT DE PROCÉDER AUX CONNEXIONS

Raccorder les accessoires de soudage avec soin afin d'éviter des pertes de puissance ou des fuites de gaz dangereuses. Respecter scrupuleusement les règles de sécurité.

1. Monter l'électrode et le diffuseur de gaz choisis sur la torche (contrôler la saillie et l'état de la pointe de l'électrode).
2. Raccorder le câble de masse à la borne positive (+) (Réf. 5 - Figure 1 Pag. 3.) et placer la pince de masse à proximité de la zone à souder.
3. Raccorder le connecteur du câble de puissance de la torche porte-électrode au raccord rapide négatif (-) (Réf. 6 - Figure 1 Pag. 3.) .
4. Raccorder le tuyau de gaz de la torche au raccord de sortie de gaz des bouteilles.
5. Allumer le générateur en pressant l'interrupteur lumineux (Réf. 1 - Figure 1 Pag. 3.) .
6. Contrôler qu'il n'y ait pas de fuite de gaz.
7. Régler le courant de soudage en tournant le bouton de réglage d'intensité (Réf. 2 - Figure 1 Pag. 3.) .

CONTRÔLER LA SORTIE DE GAZ ET RÉGLER LE DÉBIT À L'AIDE DU ROBINET DE LA BOUTEILLE.

NB: L'amorçage de l'arc se fait en touchant pendant un court instant la pièce à souder avec l'électrode (démarrage par frottement).

ATTENTION: EN CAS DE TRAVAIL À L'EXTÉRIEUR OU DE PRÉSENCE DE COURANTS D'AIR, PROTÉGER LE FLUX DE GAZ QUI RISQUERAIT SINON D'ÊTRE DÉVIÉ ET DE NE PLUS OFFRIR UNE PROTECTION SUFFISANTE.

2.5 RÉDUCTION DU CEM SUR LE LIEU DE TRAVAIL

UN CHAMP ÉLECTROMAGNÉTIQUE PEUT NUIRE AU BON FONCTIONNEMENT D'UN PACEMAKER.

Le courant élevé circulant à travers les câbles de soudage au cours des travaux de soudage génère des champs électromagnétiques. Pour réduire l'intensité de ces champs sur le lieu de travail (si cela s'avère nécessaire), appliquer les procédures suivantes:

1. Maintenir les câbles groupés en les tressant ou en les attachant à l'aide de ruban adhésif.
2. Disposer les câbles d'un seul côté, à une certaine distance de l'opérateur.
3. Ne pas enrouler ni tendre les câbles autour du corps.
4. Maintenir le poste de soudage et les câbles aussi loin de l'opérateur que les conditions présentes le permettent.
5. Connecter la prise de masse à la pièce de travail aussi près que possible de la section à souder.

2.6 LIMITATIONS D'EMPLOI

Cet appareil est conçu pour être utilisé dans des conditions de fonctionnement et environnementales standard. Afin de garantir sa pleine capacité opérationnelle; pour éviter tout risque et tout endommagement éventuel de l'appareil, veuillez suivre les recommandations énoncées ci-après en toutes circonstances :

1. Éviter d'utiliser l'appareil dans des locaux où la température ambiante est particulièrement basse ou excessivement élevée.
2. Ne pas utiliser l'appareil dans des locaux où sont présents des gaz dangereux, inflammables et/ou explosifs.
3. Éviter que l'appareil n'entre en contact avec de l'eau; ne pas utiliser l'appareil en extérieur par temps de pluie et/ou de neige.
4. Ne jamais utiliser le poste de soudage pour décongeler des tuyaux ; cet appareil est conçu exclusivement à des fins de soudage.

3.0 COMMANDES: EMBLEMES ET FONCTIONS

3.1 PANNEAU AVANT - PANNEAU ARRIÈRE

Figure 1.



1. Raccorder le câble de masse à la borne négative (-) (Réf. 6 - Figure 1 Pag. 3.) .
2. Raccorder le câble de la torche à la borne positive (+) (Réf.5 - Figure 1 Pag. 3.) . Le serrage défectueux de ces deux rac-

cordements pourra donner lieu à des pertes de puissance et des surchauffes.

3. Régler l'intensité du courant de soudage nécessaire à l'aide du bouton (Réf. 2 - Figure 1 Pag. 3.) .
4. L'interrupteur lumineux (Réf. 1 - Figure 1 Pag. 3.) est allumé quand le générateur est prêt.
5. L'allumage du voyant led jaune (Réf. 3 - Figure 1 Pag. 3.) situé sur le panneau avant indique la présence états possibles

États possibles de l'appareil indiqués par le voyant bicolore sur le panneau avant:

COULEUR VOYANT	ÉTAT INDIQUÉ
VERT-ORANGE	Initialisation
VERT	Marche / Prêt
ORANGE (CONTINU)	Alarme de température / Sur-chauffe
ORANGE (CLIGNOTANT)	Anomalie/ Contact Service

4.0 MAINTENANCE ORDINAIRE

Débrancher l'alimentation avant toute opération de maintenance. Augmenter la fréquence des interventions en cas de travail dans des conditions sévères.

Tous les 3 mois:

1. Remplacer les étiquettes devenues illisibles
2. Nettoyer et resserrer les bornes de sortie
3. Réparer ou remplacer les câbles abîmés.

Tous les 6 mois:

Souffler de l'air comprimé à l'intérieur de l'appareil. Augmenter la fréquence du nettoyage en cas de fonctionnement dans des environnements sales ou poussiéreux.

1.0	DATOS TÉCNICOS	2
1.1	DESCRIPCIÓN	2
1.2	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	2
1.3	CICLO DE TRABAJO	2
1.4	CURVAS VOLTIOS - AMPERIOS	2
2.0	INSTALACIÓN	2
2.1	ACOMETIDA DEL GENERADOR A LA RED	2
2.2	CONEXIÓN DEL GRUPO CONVERTIDOR A LA RED	2
2.3	CONEXIÓN Y PREPARACIÓN DEL EQUIPO PARA LA SOLDADURA CON ELECTRODO REVESTIDO	2
2.4	CONEXIÓN Y PREPRACIÓN DEL EQUIPO PARA LA SOLDADURA GTAW (TIG)	2
2.5	REDUCCIÓN DE FRECUENCIAS ELECTROMAGNÉTICAS EN ENTORNOS	3
2.6	LIMITES DE USO	3
3.0	FUNCIONES	3
3.1	PANEL ANTERIOR - PANEL TRASERO	3
4.0	MANTENIMIENTO	3
	LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO	I - II
	ESQUEMA ELÉCTRICO	IV

1.0 DATOS TÉCNICOS

1.1 DESCRIPCIÓN

La instalación es un moderno generador de corriente continua para soldar metales, creado gracias a la aplicación del inverter. Esta particular tecnología ha permitido la fabricación de generadores compactos y ligeros, con prestaciones de gran nivel. La posibilidad de efectuar regulaciones, su rendimiento y consumo de energía lo convierten en un excelente medio de trabajo to para soldaduras con electrodo revestido y GTAW (TIG).

1.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TABLA TÉCNICA

PRIMARIO	
Alimentación monofásica	230 V
Frecuencia	50 Hz / 60 Hz
Consumición eficaz	15 A
Consumición máxima	33 A
SECUNDARIA	
Tensión en vacío	75 V
Corriente de soldadura	10 A ÷ 150 A
Ciclo de trabajo a 20%	150 A
Ciclo de trabajo a 60%	100 A
Ciclo de trabajo a 100%	80 A
Grado de protección	IP 23
Clase de aislamiento	H
Peso	Kg 3,7
Dimensiones	220 x 120 x 320
Normative	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 CICLO DE TRABAJO

En caso de sobrecalentamiento de la unidad, el inversor bloquea la corriente y en el panel frontal se enciende un LED amarillo para indicar que se ha producido un sobrecalentamiento. Antes de continuar el proceso de soldadura, espere unos minutos hasta que la máquina alcance la temperatura nominal de funcionamiento. Cuando la máquina está preparada para continuar con el proceso de soldadura, el LED del panel frontal cambia a color verde. Para más información, consulte la página III.

1.4 CURVAS VOLTIOS - AMPERIOS

Las curvas voltios-amperios indican la máxima corriente y la máxima tensión de salida que ofrece la soldadora. Para más información, consulte la página III.

2.0 INSTALACIÓN

IMPORTANTE: ANTES DE CONECTAR, PREPARAR O UTILIZAR EL EQUIPO, LEA CUIDADOSAMENTE LAS NORMAS DE SEGURIDAD.

2.1 ACOMETIDA DEL GENERADOR A LA RED

Desconectar la soldadora durante la soldadura puede causar serios daños al equipo.

Compruebe si la toma de corriente dispone del fusible que se indica en la tabla técnica del generador. Todos los modelos de generador necesitan que se compensen las oscilaciones de voltaje. A una oscilación de $\pm 10\%$ corresponde una variación de la corriente de soldadura de $\pm 0,2\%$.

2.2 CONEXIÓN DEL GRUPO CONVERTIDOR A LA RED

Esta soldadora está diseñada para que el grupo convertidor le proporcione la alimentación adecuada durante la soldadura.

Antes de conectar la soldadora al grupo convertidor, asegúrese de lo siguiente:

1. El enchufe del grupo motor se puede conectar a la alimentación eléctrica de la soldadora.
2. La tensión alterna sinusoidal del grupo convertidor tiene un valor RMS nominal de 230 V.
3. El grupo convertidor puede proporcionar la corriente de alimentación necesaria para la soldadura.

2.3 CONEXIÓN Y PREPARACIÓN DEL EQUIPO PARA LA SOLDADURA CON ELECTRODO REVISTIDO

• APAGAR LA SOLDADORA ANTES DE CONECTARLA.

Conectar esmeradamente los accesorios de soldadura para evitar pérdidas de potencia. Seguir escrupulosamente las normas de seguridad.

1. Montar el electrodo deseado en la pinza portaelectrodo.
2. Conectar el conector del cable de masa al borne rápido negativo (-) (Ref. 6 - Figura 1 Página 3.) y la pinza del mismo cerca de la zona por soldar.
3. Conectar el conector de la pinza portaelectrodo al borne rápido positivo (+) (Ref. 5 - Figura 1 Página 3.) .

ATENCIÓN: LA CONEXIÓN DE ESTOS DOS CONECTORES EFECTUADA DE ESTA MANERA DARÁ COMO RESULTADO UNA SOLDADURA CON POLARIDAD DIRECTA; PARA OBTENER UNA SOLDADURA CON POLARIDAD INVERSA, INVERTIR LA CONEXIÓN: CONECTOR DEL CABLE DE MASA AL BORNE RÁPIDO POSITIVO (+) Y EL CONECTOR DE LA PINZA PORTA ELECTRODO AL BORNE NEGATIVO (-).

4. Regular la intensidad de la corriente de soldadura mediante el correspondiente selector (Ref. 2 - Figura 1 Página 3.) .
5. Encender el generador pulsando el interruptor luminoso (Ref. 1 - Figura 1 Página 3.) .

N.B. Si el generador se apaga mientras se está soldando, se pueden provocar graves daños en el mismo.

2.4 CONEXIÓN Y PREPARACIÓN DEL EQUIPO PARA LA SOLDADURA GTAW (TIG)

• APAGAR LA SOLDADORA ANTES DE CONECTARLA.

Conectar esmeradamente los accesorios de soldadura para evitar pérdidas de potencia o escapes de gas peligrosos. Seguir escrupulosamente las normas de seguridad.

1. Montar el electrodo y la boquilla guía-gas elegidos en el soplete portaelectrodo (controlar la parte que sobresale y el estado de la punta del electrodo).
2. Conectar el conector del cable de masa al borne rápido negativo positivo (+) (Ref. 5 - Figura 1 Página 3.) y la pinza del mismo cerca de la zona por soldar.
3. Conectar el conector del cable de potencia del soplete portaelectrodo al borne rápido negativo (-) (Ref. 6 - Figura 1 Página 3.) .
4. Conectar el tubo del gas del soplete al empalme de salida del gas de la bombona.
5. Encender el generador pulsando el interruptor luminoso (Ref. 1 - Figura 1 Página 3.) .
6. Controlar que no haya pérdidas de gas.
7. Regular la intensidad de la corriente de soldadura mediante el correspondiente selector (Ref. 2 - Figura 1 Página 3.) .

Controlar la salida del gas y regular el flujo mediante la llave de la bombona.

NB: El arco de la soldadura eléctrica se enciende al tocar levemente el objeto de metal con el electrodo (Scratch start).

ATENCIÓN: AL TRABAJAR EXTERNAMENTE O EN PRESENCIA DE RÁFAGAS DE VIENTO, HAY QUE PROTEGER EL

FLUJO DEL GAS INERTE QUE DESVIADO NO OFRECERÍA PROTECCIÓN A LA SOLDADURA.

2.5 REDUCCIÓN DE FRECUENCIAS ELECTROMAGNÉTICAS EN ENTORNOS

LABORALES EL CAMPO ELECTROMAGNÉTICO PUEDE AFECTAR AL CORRECTO FUNCIONAMIENTO DE LOS MARCAPASOS.

La alta tensión que fluye a través de los cables durante la realización de soldaduras crea campos electromagnéticos. Para reducir la intensidad de dichos campos en el lugar de trabajo (si fuera necesario), siga este procedimiento:

1. Mantenga los cables unidos entre sí con una cinta.
2. Coloque los cables lejos del operador.
3. No enrolle o cuelgue los cables en el cuerpo.
4. Mantenga los cables y la fuente de alimentación de soldadura tan alejados del operador como sea posible.
5. Conecte la pinza de masa tan cerca como sea posible del área a soldar.

2.6 LIMITES DE USO

Este equipo está diseñado para su uso en condiciones y entornos estándar. Para asegurar su funcionamiento correcto y evitar peligros y daños en el equipo, tenga siempre en cuentas estas recomendaciones:

1. No utilice el equipo en áreas con temperaturas extremadamente altas o bajas.
2. No utilice el equipo en áreas con gases peligrosos o inflamables.
3. Evite que el equipo entre en contacto con el agua; no utilice el equipo en exteriores cuando esté lloviendo o nevando.
4. No utilice la potencia del equipo para descongelar tuberías; el equipo está diseñado exclusivamente para soldar.

3.0 FUNCIONES

3.1 PANEL ANTERIOR - PANEL TRASERO

Figura 1.



1. Conectar, al borne negativo (-) (Ref. 6 - Figura 1 Página 3.) , el cable de masa para la pieza que se desea soldar.
2. Conectar, al borne positivo (+) (Ref.5 - Figura 1 Página 3.) , el cable para el soplete.

EL APRIETE DEFECTUOSO DE ESTAS DOS CONEXIONES PUEDE PROVOCAR PÉRDIDAS DE POTENCIA Y RECALENTAMIENTO.

3. Seleccionar con el pomo (Ref. 2 - Figura 1 Página 3.) la cantidad de corriente necesaria para la soldadura.
4. El interruptor luminoso (Ref. 1 - Figura 1 Página 3.) está encendido cuando el generador está listo para iniciar la soldadura.

5. El encendido del led amarillo (Ref. 3 - Figura 1 Página 3.) situado en el panel anterior, indica la presencia.

Los distintos estados de la máquina que indica el LED de color del panel frontal:

COLOR DE LED	ESTADO QUE INDICA
VERDE-AMARILLO	Se está inicializando
VERDE	Activado y preparado
AMARILLO (CONTINUO)	Alarma térmica/Sobrecalentamiento
AMARILLO (INTERMITENTE)	Situación anormal, contactar

Las anomalías señalada son de dos tipos:

Un recalientamiento del aparato causado por un excesivo ciclo de trabajo. En tal caso interrumpir la operación de soldadura y dejar encendido el generador hasta que se apague el piloto.

4.0 MANTENIMIENTO

ATENCIÓN: DESENCHUFE EL EQUIPO DE LA RED ANTES DE COMENZAR EL MANTENIMIENTO.

Si el equipo se utiliza en condiciones severas es necesario aumentar la frecuencia de mantenimiento.

Cada tres (3) meses es obligatorio:

1. Sustituir las etiquetas que se han vuelto ilegibles.
2. Limpiar y apretar los terminales de soldadura
3. Reparar o sustituir los cables de alimentación o de soldadura que estén dañados.

Cada tres (6) meses es obligatorio:

Limpiar el polvo que se acumula dentro del generador. Si el ambiente de trabajo es muy polvoriento la limpieza debe realizarse con mayor frecuencia.

1.0	DESCRIZIONE E CARATTERISTICHE TECNICHE	2
1.1	DESCRIZIONE	2
1.2	DATI TECNICI	2
1.3	DUTY CYCLE	2
1.4	CURVE VOLT-AMPERE	2
2.0	INSTALLAZIONE	2
2.1	CONNESSIONE DELLA SALDATRICE ALLA RETE DI ALIMENTAZIONE	2
2.2	CONNESSIONE DELLA SALDATRICE AD UN GRUPPO ELETTROGENO	2
2.3	COLLEGAMENTO PREPARAZIONE ATTREZZATURA PER SALDATURA CON ELETTRODO RIVESTITO	2
2.4	COLLEGAMENTO PREPARAZIONE ATTREZZATURA PER SALDATURA GTAW (TIG)	2
2.5	RIDUZIONI DEL CAMPO ELETTROMAGNETICO SUL POSTO DI LAVORO	3
2.6	LIMITAZIONI D'USO	3
3.0	FUNZIONI	3
3.1	PANNELLO ANTERIORE - PANNELLO POSTERIORE	3
4.0	MANUTENZIONE	3
	LISTA PEZZI DI RICAMBIO	I - II
	SCHEMA ELETTRICO	IV

1.0 DESCRIZIONE E CARATTERISTICHE TECNICHE

1.1 DESCRIZIONE

L'impianto è un moderno generatore di corrente continua per la saldatura di metalli, nato grazie all'applicazione dell'inverter. Questa particolare tecnologia ha permesso la costruzione di generatori compatti e leggeri, con prestazioni ad alto livello. Possibilità di regolazioni, alto rendimento e consumo energetico contenuto ne fanno un ottimo mezzo di lavoro, adatto a saldature con elettrodo rivestito e GTAW (TIG).

1.2 DATI TECNICI

TARGA DATI

PRIMARIO	
Tensione monofase	230 V
Frequenza	50 Hz / 60 Hz
Consumo effettivo	15 A
Consumo massimo	33 A
SECONDARIO	
Tensione a vuoto	75 V
Corrente di saldatura	10 A ÷ 150 A
Ciclo di lavoro 20%	150 A
Ciclo di lavoro 60%	100 A
Ciclo di lavoro 100%	80 A
Indice di protezione	IP 23
Classe di isolamento	H
Peso	Kg 3,7
Dimensioni	220 x 120 x 320
Normative	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 DUTY CYCLE

Il duty cycle è la percentuale di 10 minuti che la saldatrice può saldare alla sua

corrente nominale, considerando una temperatura ambiente di 40° C, senza l'intervento della protezione termostatica. Se questa dovesse intervenire, lo stato del led sul pannello anteriore passa dal colore verde al colore giallo., si consiglia aspettare alcuni minuti, in modo che la saldatrice possa raffreddarsi. e si attende che il colore del led sul frontale torni ad essere verde. prima di saldare ancora ridurre l'ampereaggio o il duty cycle. Per ulteriori informazioni vedi pag. III.

1.4 CURVE VOLT-AMPERE

Le curve Volt-Ampere mostrano la massima corrente e tensione di uscita che è in grado di erogare la saldatrice. Per ulteriori informazioni vedi pagine III.

2.0 INSTALLAZIONE

IMPORTANTE: PRIMA DI COLLEGARE, PREPARARE O UTILIZZARE L'ATTREZZATURA, LEGGERE ATTENTAMENTE LE PRESCRIZIONI DI SICUREZZA.

2.1 CONNESSIONE DELLA SALDATRICE ALLA RETE DI ALIMENTAZIONE

Disattivare la saldatrice durante il processo di saldatura potrebbe causare seri danni alla stessa.

Accertarsi che la presa d'alimentazione sia dotata del fusibile indicato nella tabella tecnica posta sul generatore. Tutti i modelli di generatore prevedono una compensazione delle variazioni di re-

te. Per variazione +-10% si ottiene una variazione della corrente di saldatura del +-0,2%.

2.2 CONNESSIONE DELLA SALDATRICE AD UN GRUPPO ELETTROGENO

Questa saldatrice è progettata per funzionare alimentata da gruppi elettrogeni. Prima di collegare la saldatrice al gruppo elettrogeno, è importante verificare che lo stesso gruppo elettrogeno soddisfi le seguenti caratteristiche:

1. La presa del gruppo elettrogeno coincida con la spina della saldatrice.
2. La presa del gruppo elettrogeno produca una tensione sinusoidale alternata con valore nominale di 230V RMS
3. La presa del gruppo elettrogeno sia in grado di fornire una potenza sufficiente per poter eseguire la saldatura: vedere targa dati della saldatrice.

2.3 COLLEGAMENTO PREPARAZIONE ATTREZZATURA PER SALDATURA CON ELETTRODO RIVESTITO

• SPEGNERE LA SALDATRICE PRIMA DI ESEGUIRE LE CONNESSIONI.

Collegare accuratamente gli accessori di saldatura onde evitare perdite di potenza. Attenersi scrupolosamente alle norme di sicurezza.

1. Montare sulla pinza portaelettrodo, l'elettrodo scelto.
2. Collegare il connettore del cavo di massa al morsetto rapido negativo (-) (Rif. 6 - Figura 1 Pagina 3.) e la pinza dello stesso vicino alla zona da saldare.
3. Collegare il connettore della pinza portaelettrodo al morsetto rapido positivo (+) (Rif. 5 - Figura 1 Pagina 3.) .

ATTENZIONE: IL COLLEGAMENTO DI QUESTI DUE CONNETTORI COSÌ EFFETTUATO, DARÀ COME RISULTATO UNA SALDATURA CON POLARITÀ DIRETTA; PER AVERE UNA SALDATURA CON POLARITÀ INVERSA, INVERTIRE IL COLLEGAMENTO: CONNETTORE DEL CAVO DI MASSA AL MORSETTO RAPIDO POSITIVO (+) E IL CONNETTORE DELLA PINZA PORTA ELETTRODO AL MORSETTO NEGATIVO (-).

4. Regolare l'ampereaggio corrente di saldatura tramite il selettore ampereaggio (Rif. 2 - Figura 1 Pagina 3.) .
5. Accendere il generatore premendo l'interuttore luminoso (Rif. 1 - Figura 1 Pagina 3.) .

N.B. Lo spegnimento del generatore in fase di saldatura può recare gravi danni all'apparecchiatura.

2.4 COLLEGAMENTO PREPARAZIONE ATTREZZATURA PER SALDATURA GTAW (TIG)

• SPEGNERE LA SALDATRICE PRIMA DI ESEGUIRE LE CONNESSIONI.

Collegare gli accessori di saldatura accuratamente onde evitare perdite di potenza o fughe di gas pericolose. Attenersi scrupolosamente alle norme di sicurezza.

1. Montare sulla torcia portaelettrodo l'elettrodo e l'ugello guida-gas scelti. (Controllare sporgenza e stato della punta dell'elettrodo).
2. Collegare il connettore del cavo di massa al morsetto rapido positivo (+) (Rif. 5 - Figura 1 Pagina 3.) e la pinza dello stesso vicino alla zona da saldare.
3. Collegare il connettore del cavo di potenza della torcia porta elettrodo al morsetto rapido negativo (-) (Rif. 6 - Figura 1 Pagina 3.) .
4. Collegare il tubo gas della torcia al raccordo uscita gas della bombola.
5. Accendere il generatore premendo l'interuttore luminoso (Rif. 1 - Figura 1 Pagina 3.) .
6. Controllare che non vi siano perdite di gas.
7. Regolare l'ampereaggio corrente di saldatura tramite il selettore ampereaggio (Rif. 2 - Figura 1 Pagina 3.) .

Controllare l'uscita del gas e regolarne il flusso tramite il rubinetto bombola.

NB: l'accensione dell'arco elettrico avviene, toccando per un'istante con l'elettrodo il pezzo da saldare (Scratch start).

ATTENZIONE: NELL'OPERARE ESTERNAMENTE O IN PRESENZA DI FOLATE DI VENTO PROTEGGERE IL FLUSSO DEL GAS INERTE CHE DEVIATO NON OFFRIREBBE PROTEZIONE ALLA SALDATURA.

2.5 RIDUZIONI DEL CAMPO ELETTROMAGNETICO SUL POSTO DI LAVORO

IL CAMPO ELETTROMAGNETICO PUÒ AVERE EFFETTI NEGATIVI SUL FUNZIONAMENTO DELLO STIMOLATORE CARDIACO

Alte correnti che attraversano i cavi di saldatura durante il funzionamento della saldatrice possono generare campi elettromagnetici. Per ridurre l'intensità di questi campi sul posto di lavoro (se richiesto), seguire le seguenti procedure:

1. Mantenere i cavi di saldatura vicini e incrociarli assieme più volte.
2. Organizzare il passaggio dei cavi dal lato opposto dell'operatore.
3. Non arrotolare i cavi intorno al vostro corpo e non coprirvi con essi.
4. Tenere l'apparecchiatura ed i cavi di saldatura il più possibile lontano dall'operatore.
5. Collegare il morsetto della terra il più vicino possibile al pezzo in lavorazione.

2.6 LIMITAZIONI D'USO

Questa apparecchiatura è progettata per essere usata in condizioni operative e di ambiente normali. Per accertare la sua potenzialità operativa e per evitare situazioni pericolose ed eventuali danni all'apparecchiatura stessa seguire sempre queste raccomandazioni:

1. Non utilizzare l'apparecchiatura in ambienti di lavoro con temperatura ambientale estremamente bassa o alta.
2. Non utilizzare l'apparecchiatura in ambienti di lavoro con presenza di gas pericolosi, fiamme e/o gas esplosivi.
3. Evitare il contatto dell'apparecchiatura con acqua; non utilizzare l'apparecchiatura all'aperto quando piove o nevicava.

3.0 FUNZIONI

3.1 PANNELLO ANTERIORE - PANNELLO POSTERIORE

Figura 1.



1. Collegare al morsetto negativo (-) (Rif. 6 - Figura 1 Pagina 3.) il cavo di massa diretto al pezzo da saldare.
2. Collegare al morsetto positivo (+) (Rif.5 - Figura 1 Pagina 3.) il cavo diretto della torcia. Il serraggio difettoso di queste due

connessioni potrà dar luogo a perdite di potenza e surriscaldamento.

3. Selezionare con il pomello (Rif. 2 - Figura 1 Pagina 3.) la quantità di corrente necessaria per la saldatura.
4. L'interruttore luminoso (Rif. 1 - Figura 1 Pagina 3.) è acceso quando il generatore è pronto ad iniziare il processo di saldatura.
5. L'accensione del led giallo (Rif. 3 - Figura 1 Pagina 3.) posto sul pannello anteriore, indica il verificarsi di un'anomalia che impedisce il funzionamento dell'apparecchiatura.

Stato (colore) del led frontale e relativo significato.

COLORE LED	STATO INDICATO
VERDE-GIALLO	Accensione del generatore
VERDE	Potenza pronta
GIALLO (CONTINUO)	Allarme Termico di surriscaldamento
GIALLO (INTERMITTENTE)	Allarme guasto potenza. Contattare un centro assistenza.

4.0 MANUTENZIONE

ATTENZIONE: SCOLLEGARE LA SPINA DI ALIMENTAZIONE PRIMA DI EFFETTUARE LA MANUTENZIONE.

La frequenza di manutenzione deve essere aumentata in condizioni gravose di utilizzo.

Ogni tre (3) mesi eseguire le seguenti operazioni:

1. Sostituire le etichette che non sono leggibili.
2. Pulire e serrare i terminali di saldatura.
3. Riparare o sostituire i cavi di alimentazione e di saldatura danneggiati.

Ogni sei (6) mesi eseguire le seguenti operazioni:

Pulire dalla polvere l'interno del generatore. Incrementare la frequenza di questa operazione quando si opera in ambienti molto polverosi.

1.0 BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE DATEN 2

 1.1 BESCHREIBUNG 2

 1.2 TECHNISCHE DATEN 2

 1.3 DUTY CYCLE 2

 1.4 KURVENVOLT / AMPERE 2

2.0 INSTALLATION 2

 2.1 NETZANSCHLUSS DES GENERATORS 2

 2.2 ANSCHLUSS DER STROMVERSORGUNG AN DAS MOTOR-GENERATORAGGREGAT 2

 2.3 VORBEREITUNG ZUM SCHWEISSEN MIT UMHÜLLTEN ELEKTRODEN 2

 2.4 VORBEREITUNG ZUM WOLFRAM-SCHUTZGASSCHWEISSEN (WIG) 2

 2.5 REDUZIERUNG VON EMF IM ARBEITSBEREICH 3

 2.6 NUTZUNGSBESCHRÄNKUNGEN 3

3.0 LAGE UND FUNKTION DER SCHALTER 3

 3.1 FRONT PANEEL - BEDIENFELD PANEEL 3

4.0 WARTUNG 3

ERSATZTEILLISTE I - II

STROMLAUFPLAN IV

1.0 BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE DATEN

1.1 BESCHREIBUNG

Bei dieser Anlage handelt es sich um einen modernen Gleichstrom-generator zum Schweißen von Metall, der dank der Anwendung des Inverters entstand. Diese besondere Technologie ermöglicht den Bau kompakter und leichter Generatoren mit ausgezeichneter Arbeitsleistung. Einstellmöglichkeiten, Leistung und Energieverbrauch machen aus dieser Anlage ein ausgezeichnetes Arbeitsmittel, das für Schweißarbeiten mit Mantelelektroden und GTAW (TIG) geeignet ist.

1.2 TECHNISCHE DATEN

TYPENSCHILD

EINGABENDATEN	
Netzanschluß Einphasig	230 V
Frequenz	50 Hz / 60 Hz
Effektive Verbrauch	15 A
Max. Verbrauch	33 A
AUSGABENDATEN	
Leerlaufspannung	75 V
Schweißstrombereich	10 A ÷ 150 A
Einschaltdauer 20%	150 A
Einschaltdauer 60%	100 A
Einschaltdauer 100%	80 A
Schutzart	IP 23
Isolationsklass	H
Gewicht	Kg 3,7
Abmessungen	220 x 120 x 320
Vorschrift	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 DUTY CYCLE

Bei einer Überhitzung der Einheit schaltet der Inverter die Stromversorgung ab, und eine gelbe LED-Warnleuchten auf dem Bedienfeld zeigt den Zustand der Überhitzung an. Warten Sie einige Minuten, bis das Aggregat auf die normale Betriebstemperatur abgekühlt ist, bevor Sie mit dem Schweißen fortfahren. Sobald das Gerät für die Wiederaufnahme der Schweißarbeiten bereit ist, zeigt die grüne Farbe der LED auf dem Bedienfeld den Zustand Strom Ein / Betriebsbereit an. Für weitere Einzelheiten siehe auch Seite III.

1.4 KURVENVOLT / AMPERE

Die KurvenVolt/Ampere zeigen die max. Stromstärke und Ausgangsspannung, die das Schweißgerät abgeben kann. Für weitere Einzelheiten siehe auch Seite III.

2.0 INSTALLATION

WICHTIG: VOR ANSCHLUSS ODER BENUTZUNG DES GERÄTS DAS UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN LESEN.

2.1 NETZANSCHLUSS DES GENERATORS

HINWEIS - EINE ABSCHALTUNG WÄHREND DES SCHWEISSVORGANGS KANN DAS GERÄT STARK BESCHÄDIGEN.

Überprüfen, ob der Stromanschluss entsprechend der Angabe auf dem Leistungsschild der Maschine abgesichert ist. Alle Modelle sind für die Kompensation von Schwankungen der Netzspannung ausgelegt. Bei Schwankungen von $\pm 10\%$ ergibt sich eine Änderung des Schweißstroms von $\pm 0,2\%$.

2.2 ANSCHLUSS DER STROMVERSORGUNG AN DAS MOTOR-GENERATORAGGREGAT

Dieses Schweißgerät muss zum Schweißen an die Stromversorgung durch ein Motor-Generator-Aggregat angeschlossen werden.

Vergewissern Sie sich vor dem Anschluss des Schweißgerätes an das Motor-Generator-Aggregat, dass folgende Anforderungen erfüllt sind:

1. Ist die Steckdose des Motor-Generators für den Stecker des Schweißgerätes geeignet?
2. Liefert das Motor-Generator-Aggregat Sinuswechselspannung mit dem mittleren Nennwert von 230 V?
3. Ist das Motor-Generator-Aggregat geeignet, die für Schweißarbeiten erforderliche Stromstärke zu liefern.

2.3 VORBEREITUNG ZUM SCHWEISSEN MIT UMHÜLLTEN ELEKTRODEN.

• VOR DURCHFÜHRUNG DER ANSCHLÜSSE MUSS DAS SCHWEISSGERÄT AUSGESCHALTET WERDEN.

Das Schweißzubehör fest anschließen, um Energieverluste zu vermeiden. Die Unfallverhütungsvorschriften aus streng einhalten.

1. Die gewünschte Elektrode auf die Schweißzange aufsetzen.
2. Verbinder des Massekabels in die Schnellverschluss-Minusklemme stecken und die Werkstückzwinde nahe dem Bearbeitungsbereich anklammern (Pos. 6 - Bild 1 Seite 3.).
3. Verbinder des Schweißzangenkabels in die Schnellverschluss-Plusklemme (+) (Pos. 5 - Bild 1 Seite 3.).

ACHTUNG: BEI DIESER VERBINDUNG ERFOLGT EINE SCHWEIßUNG MIT DIREKTER POLUNG. FÜR EINE UMGEKEHRTE POLUNG IST EIN UMSTECKEN DER VERBINDER ERFORDERLICH, UND ZWAR MASSEKABELVERBINDER IN DIE PLUSKLEMME (+) UND VERBINDER DER ELEKTRODENHALTERUNG IN DIE MINUS-KLEMME (-).

4. Schweißstromstärke am Amperewahlschalter (Pos. 2 - Bild 1 Seite 3.) einstellen.
5. Den Schweißstromgenerator durch Drücken des beleuchteten Schalters (Pos. 1 - Bild 1 Seite 3.) einschalten.

HINWEIS - Eine Abschaltung während des Schweißvorgangs kann das Gerät stark beschädigen.

2.4 VORBEREITUNG ZUM WOLFRAM-SCHUTZGAS-SCHWEISSEN (WIG)

• VOR DURCHFÜHRUNG DER ANSCHLÜSSE MUSS DAS SCHWEISSGERÄT AUSGESCHALTET WERDEN.

Das Schweißzubehör fest anschließen, um Energieverluste zu vermeiden.

Die Unfallverhütungsvorschriften aus streng einhalten.

1. Die gewünschte Elektrode und Gasdüse auf die Schweißzange setzen und anbauen. (Überstand und Zustand der Elektrodenspitze überprüfen).
2. Verbinder des Massekabels in die Schnellverschluß-Plusklemme (+) (Pos. 5 - Bild 1 Seite 3.) stecken und die Werkstückklemme nahe dem Bearbeitungsbereich anbringen.
3. Verbinder des Schweißzangenkabels in die Schnellverschluß-Minusklemme (-) (Pos. 6 - Bild 1 Seite 3.) stecken..
4. Gasschlauch mit Anschlußstück der Gasflasche verbinden.
5. Den Schweißstromgenerator durch Drücken des beleuchteten Schalters (Pos. 1 - Bild 1 Seite 3.) einschalten. Sorgen Sie dafür, daß kein Gas ausströmt .
6. Schlauchverbindungen auf Gasverluste prüfen.
7. Schweißstromstärke am Amperewahlschalter (Pos. 2 - Bild 1 Seite 3.) einstellen.

Gasaustritt sicherstellen und ausströmende Menge am Druckregler des Flaschenventils einstellen.

HINWEIS: Der Lichtbogen zündet, wenn das Werkstück kurz mit der Zange angetippt wird (Streichzünden).

ACHTUNG: BEI ARBEITEN IM FREIEN DEN SCHUTZGASSTROM VOR WIND SCHÜTZEN, DA SONST KEIN GESCHÜTZTES SCHWEIßEN MEHR GEWÄHRLEISTET IST.

2.5 REDUZIERUNG VON EMF IM ARBEITSBEREICH

ELEKTROMAGNETISCHE FELDER KÖNNEN SICH STÖREND AUF HERZSCHRITTMACHER AUSWIRKEN.

Der Starkstrom, der beim Schweißen durch die Schweißkabel fließt, erzeugt starke elektromagnetische Felder. Um die Intensität dieser Felder im Arbeitsbereich zu reduzieren (falls erforderlich), verfahren Sie bitte wie folgt:

1. Wickeln Sie die Kabel umeinander oder kleben Sie sie mit Klebeband zusammen.
2. Ordnen Sie die Kabel alle auf einer Seite und möglichst weit vom Bediener weg an.
3. Wickeln oder schlingen Sie die Schweißkabel nicht um Ihren Körper.
4. Halten Sie Schweißgerät und -kabel immer so weit wie möglich vom Bediener fern.
5. Klemmen Sie die Werkstückklemme so an das Werkstück an, dass sie sich so nahe wie möglich an der Schweißstelle befindet.

2.6 NUTZUNGSBESCHRÄNKUNGEN

Dieses Schweißgerät ist für den Einsatz bei normalen Betriebs- und Umgebungsbedingungen ausgelegt. Zur Gewährleistung der vollen Leistungsfähigkeit dieses Schweißgeräts und um eventuelle Schäden daran zu vermeiden, sind dringend die folgenden Vorsichtsmaßnahmen zu beachten:

1. Verwenden Sie das Schweißgerät nicht in Bereichen mit extrem niedrigen oder hohen Temperaturen.
2. Setzen Sie das Schweißgerät nicht in der Nähe von gefährlichen, entzündlichen und/oder explosiven Gasen ein.
3. Sorgen Sie dafür, dass das Schweißgerät nicht mit Wasser in Kontakt kommt; verwenden Sie das Gerät nicht draußen, wenn es regnet oder schneit.
4. Verwenden Sie das Schweißgerät niemals zum Auftauen von Leitungen; es darf ausschließlich zum Schweißen verwendet werden.

3.0 LAGE UND FUNKTION DER SCHALTER

3.1 FRONT PANEEL - BEDIENFELD PANEEL

Bild 1.



1. Das Werkstückkabel (Masse) an die Minus-Klemme (-) (Pos. 6 - Bild 1 Seite 3.) anschließen.
2. Das Zangenkabel an die Plus-Klemme (+) Pos.5 - Abb. 1 Seite 3) anschließen. Schlechter Sitz dieser Anschlüsse führt zu Leistungsverlusten und Überhitzung.

3. Am Knopf (Pos. 2 - Bild 1 Seite 3.) die gewünschte Schweißstromstärke einstellen.
4. Der beleuchtete Schalter (Pos. 1 - Bild 1 Seite 3.) zeigt durch Brennen, daß der Schweißgenerator einsatzbereit ist.
5. Das Aufleuchten der gelben Led-Anzeige (Pos. 3 - Bild 1 Seite 3.) auf der Gerätevorderseite, ist eine Fehlermeldung welche die normale Funktion des Gerätes verhindert.

Anzeige der möglichen Zustände des Gerätes auf dem Bedienfeld durch eine zweifarbige LED

LED-FARBE	ANGEZEIGTER ZUSTAND
GRÜN-GELB	Initialisierung
GRÜN	Strom Ein / Betriebsbereit
GELB (KONTINUIERLICH)	Wärmeschutz / Überhitzung
GELB (BLINKEND)	Störung / Kundendienst rufen

4.0 WARTUNG

ACHTUNG: VOR DURCHFÜHRUNG VON WARTUNGSARBEITEN IMMER DEN NETZSTECKER ZIEHEN.

Bei besonders problematischen Arbeitsbedingungen müssen die Wartungseingriffe häufiger durchgeführt werden.

Alle drei (3) Monate folgende Eingriffe vornehmen:

1. Unleserliche Etiketten ersetzen.
2. Die Schweißabschlüsse säubern und abklemmen.
3. Beschädigte Netz und Schweißkabel reparieren oder ersetzen.

Alle drei (6) Monate folgende Eingriffe vornehmen:

Staub im Generator entfernen. Bei besonders staubiger Arbeitsumgebung diesen Vorgang häufiger durchführen.

1.0	DESCRIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	2
1.1	DESCRIÇÃO	2
1.2	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	2
1.3	CICLO DE TRABALHO	2
1.4	DIAGRAMA VOLTS - AMPÈRES	2
2.0	INSTALAÇÃO	2
2.1	CONEXÃO DA SOLDADORA À REDE DE ALIMENTAÇÃO	2
2.2	LIGAR A FONTE DE ALIMENTAÇÃO AO CONJUNTO DO MOTOR-GERADOR	2
2.3	LIGAÇÃO: PREPARAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDADURA COM ELÉCTRODO REVESTIDO	2
2.4	LIGAÇÃO: PREPARAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDADURA GTAW (TIG)	2
2.5	REDUÇÃO DE EMF NO LOCAL DE TRABALHO	3
2.6	LIMITAÇÕES DE UTILIZAÇÃO	3
3.0	FUNÇÕES	3
3.1	PAINEL ANTERIOR - PAINEL POSTERIOR	3
4.0	MANUTENÇÃO	3
	PEÇAS SOBRESSELENTES	I - II
	ESQUEMAS ELÉCTRICOS	IV

1.0 DESCRIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1.1 DESCRIÇÃO

O equipamento é um moderno gerador de corrente contínua para soldar metais, fruto da aplicação de inverter. Esta especial tecnologia tem permitido construir geradores compactos e velozes com prestações de elevado nível. Graças a possibilidade de regulação, ao alto rendimento e ao reduzido consumo de energia, estes geradores são um ótimo meio de trabalho adequado para soldagem com elétrodo revestido e GTAW (TIG).

1.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PLAQUETA DOS DADOS TÉCNICOS

PRIMÁRIO	
Tensão monofásica	230 V
Frequência	50 Hz / 60 Hz
Consumo efectivo	15 A
Consumo máximo	33 A
SECUNDÁRIO	
Tensão em circuito aberto	75 V
Corrente de soldadura	10 A ÷ 150 A
Ciclo de trabalho a 20%	150 A
Ciclo de trabalho a 60%	100 A
Ciclo de trabalho a 100%	80 A
Grau de protecção	IP 23
Classe de isolamento	H
Peso	Kg 3,7
Dimensões	220 x 120 x 320
Normas	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 CICLO DE TRABALHO

O ciclo de trabalho é a percentagem de um intervalo de 10 minutos durante os quais a soldadora pode soldar à sua corrente nominal, à temperatura ambiente de 40° C, sem que intervenha o dispositivo de protecção termostática. Se o dispositivo intervir, convém aguardar pelo menos 15 minutos para permitir o arrefecimento da soldadora; antes de iniciar a soldar reduza a amperagem ou a duração do ciclo (Vide página III).

1.4 DIAGRAMA VOLTS - AMPÈRES

As curvas do diagrama Volts - Ampères ilustram a corrente e tensão de saída máximas que o aparelho pode debitar (Vide página III).

2.0 INSTALAÇÃO

IMPORTANTE: ANTES DE LIGAR, PREPARAR OU UTILIZAR O APARELHO, LEIA ATENTAMENTE O NORMAS DE SEGURANÇA.

2.1 CONEXÃO DA SOLDADORA À REDE DE ALIMENTAÇÃO

Desligar a soldadora durante o processo de soldadura pode danificá-la seriamente.

Controle que a tomada de alimentação contenha o tipo de fusível indicado na tabela dos Dados técnicos posta no gerador. Todos os modelos de gerador prevêem uma compensação das variações de voltagem. Uma variação de +10% acarreta na variação da corrente de soldadura de +0,2%.

2.2 LIGAR A FONTE DE ALIMENTAÇÃO AO CONJUNTO DO MOTOR-GERADOR

Esta máquina de soldar foi concebida para permitir a utilização do conjunto Motor-gerador para fornecer uma alimentação adequada durante as operações de soldadura.

Antes de ligar a máquina de soldar ao conjunto Motor-gerador, certifique-se de que se verificam os requisitos seguintes:

1. A tomada de saída do conjunto Motor-gerador permite ligar a ficha da fonte de alimentação da máquina de soldar
2. A potência de saída do conjunto Motor-gerador produz uma tensão sinusoidal alternada com um valor RMS nominal de 230 V
3. O conjunto Motor-gerador é capaz de fornecer a corrente de alimentação/potência adequada necessária para as operações de soldadura.

2.3 LIGAÇÃO: PREPARAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDADURA COM ELÉCTRODO REVESTIDO

• DESLIGUE A SOLDADORA ANTES DE EFECTUAR AS LIGAÇÕES

Ligue diligentemente os acessórios de soldadura para evitar perdas de potência ou fugas de gás perigosas. Observe escrupulosamente as prescrições de segurança.

4. Monte na pinça porta elétrodo o elétrodo adequado.
5. Ligue o conector do cabo de ligação à terra no terminal rápido negativo (-) (Rif. 6 - Figura 1 Página 3.) e a pinça do mesmo próximo à zona a soldar.
6. Ligue o conector da pinça porta elétrodo no terminal rápido positivo (+) (Rif. 5 - Figura 1 Página 3.)

ATENÇÃO: A LIGAÇÃO DESTES DOIS CONECTORES EFECTUADA COMO DESCRITO, PERMITE SOLDAR COM POLARIDADE DIRECTA; PARA SOLDAR COM POLARIDADE INVERSA, É PRECISO INVERTER A LIGAÇÃO: CONECTOR DO CABO DE LIGAÇÃO À TERRA NO TERMINAL RÁPIDO POSITIVO (+) E CONECTOR DA PINÇA PORTA ELÉCTRODO NO TERMINAL NEGATIVO (-).

7. Regule a amperagem da corrente de soldadura mediante o respectivo selector (Rif. 2 - Figura 1 Página 3.).
8. Ligue o gerador pressionando o interruptor ON/OFF (Rif. 1 - Figura 1 Página 3.) .

N.B.: Desligar o gerador durante o processo de soldadura pode danificá-lo seriamente.

2.4 LIGAÇÃO: PREPARAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDADURA GTAW (TIG).

• DESLIGUE A SOLDADORA ANTES DE EFECTUAR AS LIGAÇÕES

Ligue diligentemente os acessórios de soldadura para evitar perdas de potência ou fugas de gás perigosas. Observe escrupulosamente as prescrições de segurança.

1. Monte no maçarico porta elétrodo o elétrodo e o bico de gás adequados. (Controle quanto a ponta do elétrodo sobressai e o estado da mesma).
2. Ligue o conector do cabo de ligação à terra no terminal rápido positivo (+) (Rif. 5 - Figura 1 Página 3.) e a pinça do mesmo próximo à zona a soldar.
3. Ligue o conector do cabo de potência do maçarico no terminal rápido negativo (-) (Rif. 6 - Figura 1 Página 3.) .
4. Ligue o tubo de gás do maçarico na união de saída do gás da botija.
5. Ligue o gerador pressionando o interruptor ON/OFF (Rif. 1 - Figura 1 Página 3.) .
6. Controle eventuais fugas de gás.
7. Regule a amperagem da corrente de soldadura mediante o respectivo selector (Rif. 2 - Figura 1 Página 3.) . Controle a saída do gás e regule o fluxo mediante a válvula da botija.

N.B.: a ignição do arco eléctrico é feita encostando por alguns instantes o elétrodo na peça a soldar (Scratch Start).

ATENÇÃO: AO TRABALHAR AO AR LIVRE E EM CASO DE RAJADAS DE VENTO, PROTEJA O FLUXO DE GÁS INERTE, POIS SE DESVIADO, PERDE A SUA EFICÁCIA DE PROTECÇÃO DA SOLDADURA.

2.5 REDUÇÃO DE EMF NO LOCAL DE TRABALHO

O CAMPO ELECTROMAGNÉTICO PODE AFECTAR O FUNCIONAMENTO DO PACEMAKER.

A corrente de alta voltagem que passa através dos cabos de soldadura durante as operações de soldadura provoca a formação de campos electromagnéticos. Para reduzir a intensidade destes campos no local de trabalho (se necessário), siga os procedimentos seguintes:

1. Mantenha os cabos unidos, torcendo-os ou usando fita-cola.
2. Disponha os cabos num dos lados e longe do operador.
3. Não enrole nem envolva os cabos no seu corpo.
4. Mantenha a fonte de potência de soldadura e os cabos afastados o mais possível do operador.
5. Ligue o grampo de terra à peça de trabalho o mais próximo possível da área a soldar.

2.6 LIMITAÇÕES DE UTILIZAÇÃO

Este equipamento foi concebido para ser utilizado em condições ambientais e operacionais padrão. Para garantir a sua capacidade operacional total, para evitar o perigo e a possibilidade de danos no equipamento, siga sempre as seguintes recomendações:

1. Não utilize o equipamento em zonas com uma temperatura ambiente extremamente alta ou baixa.
2. Não utilize o equipamento em zonas onde existam gases perigosos, inflamáveis e/ou explosivos.
3. Evite o contacto do equipamento com água; não utilize o equipamento no exterior quando estiver a chover e/ou a nevar.

3.0 FUNÇÕES

3.1 PAINEL ANTERIOR - PAINEL POSTERIOR

Figura 1.



1. Ligue no terminal negativo (-) (Rif. 6 - Figura 1 Página 3.) o cabo de ligação à terra a conectar na peça a soldar.
2. Ligue no terminal positivo (+) (Rif.5 - Figura 1 Página 3.) o cabo do maçarico.

AMBAS AS LIGAÇÕES DEVEM ESTAR FIRMEMENTE CONECTADAS PARA PREVENIR A PERDA DE POTÊNCIA E SUPERAQUECIMENTO.

3. Selecciona com o botão (Rif. 2 - Figura 1 Página 3.) a quantidade de corrente necessária para soldar.

4. O acendimento do interruptor luminoso (Rif. 1 - Figura 1 Página 3.) indica que o aparelho está pronto para iniciar a soldar.
5. O acendimento do LED amarelo (Rif. 3 - Figura 1 Página 3.) situado no painel anterior indica a presença de uma anomalia que impede o funcionamento do aparelho possíveis estados.

Possíveis estados do equipamento indicados pelo LED bicolor do painel frontal:

COR DO LED	ESTADO INDICADO
VERDE-AMARELO	Estado de inicialização
VERDE	Ligado / Preparado
AMARELO (CONTÍNUO)	Alarme térmico / Sobreaquecimento
AMARELO (INTERMITENTE)	Estado anormal / Contacte a assistência

4.0 MANUTENÇÃO

ATENÇÃO: RETIRE A FICHA DE ALIMENTAÇÃO ANTES DE EFECTUAR AS OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO.

A frequência das operações de manutenção deve ser aumentada em condições de trabalho severas.

De três em três meses efectue as seguintes operações:

1. Substitua as etiquetas ilegíveis.
2. Limpe e aperte os terminais de soldadura.
3. Repare ou substitua os cabos de alimentação e de soldadura danificados

De seis em seis meses efectue as seguintes operações:

Limpe o pó de todo o gerador. Aumente a frequência destas operações se o ambiente de trabalho for muito poeirento.

1.0	BESKRIVNING OCH TEKNISKA DATA	2
1.1	BESKRIVNING	2
1.2	TEKNISKA DATA	2
1.3	INTERMITTENSFAKTOR	2
1.4	VOLT- OCH AMPEREKURVOR	2
2.0	INSTALLATION	2
2.1	ANSLUTNING AV SVETSUTRUSTNINGEN TILL ELNÄTET	2
2.2	KOPPLING AV KRAFTKÄLLAN TILL MOTOR-GENERATOR APPARAT	2
2.3	FÖRBEREDANDE ANSLUTNING AV SVETSUTRUSTNING FÖR SVETSNING MED BELAGD ELEKTROD	2
2.4	FÖRBEREDANDE ANSLUTNING AV SVETSUTRUSTNING FÖR GTAW (TIG) SVETSNING	2
2.5	BEGRÄNSNING AV ELEKTROMAGNETISKT FÄLT PÅ ARBETSPLATS	3
2.6	BERGÄNSNING AV ANVÄNDNINGEN	3
3.0	FUNKTIONER	3
3.1	FRONTPANEL - BAKRE PANEL	3
4.0	UNDERHÅLL	3
	RESERVDELAR	I - II
	ELSCHEMOR	IV

1.0 BESKRIVNING OCH TEKNISKA DATA

1.1 BESKRIVNING

Detta system utgörs av en modern likströmsgenerator för svetsning av metaller där en växelriktare används. Denna speciella teknologi utnyttjas för att tillverka kompakta och lätta generatorer med avsevärda prestationer. Utrustningen har goda prestationer, begränsad energiförbrukning och justerbara inställningar vilket gör den till ett utmärkt arbetsredskap, lämplig för svetsning med belagda elektroder och GTAW (TIG).

1.2 TEKNISKA DATA

DATASKYLT

PRIMÄR	
Enfas spänning	230 V
Frekvens	50 Hz / 60 Hz
Effektiv förbrukning	15 A
Max. förbrukning	33 A
SEKUNDÄR	
Tomgångsspänning	75 V
Svetsström	10 A ÷ 150 A
Intermittensfaktor 20%	150 A
Intermittensfaktor 60%	100 A
Intermittensfaktor 100%	80 A
Skyddsindex	IP 23
Isoleringsklass	H
Normer	Kg 3,7
Dimensioner	220 x 120 x 320
Effektindikator	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 INTERMITTENSFAKTOR

Intermittensfaktorn är den procentandel av 10 minuter som generatören kan svetsa vid nominell ström och vid en omgivningstemperatur på 40°C, utan att termostatskyddet aktiveras. Om termostatskyddet aktiveras, rekommenderas du att vänta minst 15 minuter, så att svetsutrustningen kan svalna av och amperetalet och intermittensfaktorn reduceras innan du svetsar på nytt (Se sid.III).

1.4 VOLT- OCH AMPEREKURVOR

Volt- och Amperekurvorna visar max. utström och utspänning som den är i stånd att distribuera till svetsutrustningen (Se sid.III).

2.0 INSTALLATION

VIKTIGT! LÄS SÄKERHETSFÖRESKRIFTER, NOGGRANT INNAN DU ANSLUTER, FÖRBEREDER ELLER ANVÄNDER UTRUSTNINGEN.

2.1 ANSLUTNING AV SVETSUTRUSTNINGEN TILL ELNÄTET

Disaktivering av svetsutrustningen under svetsning kan orsaka allvarliga skador på denna.

Kontrollera att eluttaget är utrustat med den typ av säkring som anges i den tekniska tabellen på generatören. Samtliga generatormodeller förutser en kompensering av spänningsvariationer. Vid ±10% variation blir svetsströmmens variation ± 0,2%.

2.2 KOPPLING AV KRAFTKÄLLAN TILL MOTOR-GENERATOR APPARAT

Denna svetsmaskinen är konstruerad så att den möjliggör användning av motor-generator apparat vilken förser svetsmaskinen

med tillräcklig strömförsörjning vid svetsningen. Innan du kopplar svetsmaskinen till motor-generator apparaten, säkerställ att de följande förutsättningar är uppfyllt:

1. Svetsmaskinens strömförsörjningsstickpropp kan kopplas till uttaget på motor-generator apparat.
2. Uttaget på motor-generator apparaten producerar sinusformad växelströmsspänning med nominal RMS värde av 230 V.
3. Motor-generator apparaten kan försörja tillräcklig ström / kraft som behövs för svetsningen.

2.3 FÖRBEREDANDE ANSLUTNING AV SVETSUTRUSTNING FÖR SVETSNING MED BELAGD ELEKTROD

• STÄNG AV SVETSUTRUSTNINGEN INNAN DU UTFÖRANSLUTNINGARNA.

Anslut alla svetsstillbehören på rätt sätt för att undvika effektförluster.

1. Följ noggrant säkerhetsföreskrifterna. Montera den valda elektroden i elektrodhållaretången.
2. Anslut jordkabelns kontaktdon till det negativa kabelfästet (-) (Ref. 6 - Figur 1 Sid. 3.) och dess tång i närheten av svetsningsområdet.
3. Anslut elektrodhållaretångens kontaktdon till det positiva kabelfästet (+) (Ref. 5 - Figur 1 Sid. 3.) .

OBSERVERA: DEN HÄR ANSLUTNINGEN AV KONTAKTDONEN, GER SOM RESULTAT EN SVETSNING MED DIREKT POLARITET; FÖR SVETSNING MED MOTSATT POLARITET, KASTA OM ANSLUTNINGEN. JORDKABELNS KONTAKTDON TILL DET POSITIVA KABELFÄSTET (+) ELEKTRODHÅLLARETÅNGENS KONTAKTDON TILL DET NEGATIVA KABELFÄSTET (-).

4. Reglera amperetalet för svetsströmmen med amperetalväljaren (Ref. 2 - Figur 1 Sid. 3.).
5. Slå på generatören genom att trycka på den lysandeströmbrytaren (Ref. 1 - Figur 1 Sid. 3.) .

N.B. Om svetsutrustningen stängs av under svetsningsfasen kan detta orsaka allvarliga skador på denna.

2.4 FÖRBEREDANDE ANSLUTNING AV SVETSUTRUSTNING FÖR GTAW (TIG) SVETSNING

• STÄNG AV SVETSUTRUSTNINGEN INNAN DU UTFÖRANSLUTNINGARNA.

1. Anslut svetsstillbehören noggrant för att undvika effektförluster och läckage av farliga gaser. Följ noggrant säkerhetsföreskrifterna. Montera den valda elektroden och det valda gasmunstycket på elektrodhållarebrännaren. (Kontrollera den framskjutande delen och elektrodspetsens skick).
2. Anslut jordkabelns kontaktdon till det positiva kabelfästet (+) (Ref. 5 - Figur 1 Sid. 3.) och dess tång i närheten av svetsningsområdet.
3. Anslut kontaktdonet på elektrodhållarebrännarens elkabel till det negativa kabelfästet (-) (Ref. 6 - Figur 1 Sid. 3.) .
4. Anslut brännarens gasslang till kopplingen på gasflaskan.
5. Slå på generatören genom att trycka på den lysandeströmbrytaren (Ref. 1 - Figur 1 Sid. 3.) .
6. Kontrollera att det inte finns några gasläckor.
7. Reglera amperetalet för svetsströmmen med amperetalväljaren (Ref. 2 - Figur 1 Sid. 3.) .

Kontrollera gasflödet och reglera flödet med kranen på gasflaskan.

NB: tändning av den elektriska ljusbågen sker, genom att ett ögonblick beröra arbetstycket, som ska svetsas, med elektroden (Scratch start).

OBSERVERA: NÄR DU ARBETAR UTOMHUS ELLER I NÄRVARO AV VINDSTÖTAR SKYDDA FLÖDET AV ÄDEL GAS

SOM, OM DEN VIKER ÅT SIDAN, INTE GER SKYDD ÅT SVETSNINGEN.

2.5 BEGRÄNSNING AV ELEKTROMAGNETISKT FÄLT PÅ ARBETSPLATS.

ELEKTROMAGNETISKT FÄLT KAN PÅVERKA HJÄRTSTIMULATORNS FUNKTION.

Den höga svetsströmmen som rinner genom svetskablar vid svetsningen förorsakar generering av elektromagnetiska fält. Elektromagnetiska fältens intensitet på arbetsplats kan minskas, om nödvändigt, genom att följa dessa förfarandena:

1. Håll kablarna nära varandra genom att tilltrassla eller binda dem.
2. Lägg kablarna på en sida ifrån arbetaren.
3. Svep inte kablarna om sin kropp och håll de inte nedhängande.
4. Svetsströmgeneratoren och kablarna ska vara så långt ifrån arbetaren som praktiskt.
5. Jordningsklämma ska kopplas till svetszonen så nära som möjligt.

2.6 BERGÄNSNING AV ANVÄNDNINGEN

Den här utrustning är konstruerat för användning vid normala arbets- och omgivningsomständigheter. Du kan säkerställa den fullständiga kapaciteten och undvika risk för skadan på utrustningen om du alltid följer dessa rekommendingar:

1. Använd inte utrustningen på ställen med utomordentlig låg eller hög omgivningstemperatur.
2. Använd inte utrustningen på ställen där farliga, lättantändliga och/eller explosiva ämne eller gasen finns.
3. Förhindra kontakten mellan utrustningen och vatten; använd inte utrustningen utomhus om det regner och/eller snöar.
4. Använd aldrig utrustningen till att avfrostas ledningsrör; denna utrustningen är konstruerat uteslutande för svetsningen.

3.0 FUNKTIONER

3.1 FRONTPANEL - BAKRE PANEL

Figur 1.



1. Anslut jordkabeln för arbetsstycket som ska svetsas till det negativa kabelfästet (-) (Ref. 6 - Figur 1 Sid. 3.) .
2. Anslut brännarkabeln (+) (Ref.5 - Figur 1 Sid. 3.) till det positiva kabelfästet. En felaktig åtdragning av dessa anslutningar kan ge upphov till effektförluster och överhettning.
3. Med knapp (Ref. 2 - Figur 1 Sid. 3.) välj den nödvändiga strömkvantiteten för svetsningen.
4. Den lysande brytarknappen (Ref. 1 - Figur 1 Sid. 3.) är tänd när generatoren är klar att påbörjasvetsningen.

5. När den gula lysdioden (Ref. 3 - Figur 1 Sid. 3.) placerad på frontpanelen tänds, anger den att ett fel har uppstått som hindrar svetsutrustningens funktion.

Möjliga tillstånd av utrustningen indikerade på frampanelen med tvåfärgad LED diod.

FÄRG PÅ LED DIODEN	INDIKERAT TILLSTÅND
GUL-GRÖN	Start
GRÖN	På / driftfärdig
GUL (LYSER)	Temperatursignal / Överhettning
GUL (BLINKAR)	Feltillstånd / Kontakta service

4.0 UNDERHÅLL

OBSERVERA: SKILJ STICKKONTAKTEN FRÅN ELNÄTET INNAN DU UTFÖR UNDERHÅLLET.

Antalet underhållsinsgrepp måste ökas under svåra användningsförhållanden.

Var tredje (3) månad utför följande moment:

1. Byt etiketterna som är oläsliga.
2. Rengör och dra åt svetsterminalerna.
3. Reparera eller byt skadade nät- och svetskablar.

Var sjätte (6) månad utför följande moment:

Rengör generatoren invändigt från damm. Öka antalet på dessa insgrepp när du arbetar i mycket dammiga miljöer.

1.0	BESCHRIJVING EN TECHNISCHE KENMERKEN	2
1.1	BESCHRIJVING	2
1.2	TECHNISCHE KENMERKEN	2
1.3	DUTY CYCLE	2
1.4	KROMME VOLT - AMPERE	2
2.0	INSTALLATIE	2
2.1	AANSLUITEN VAN HET LASAPPARAAT OP HET VOEDINGSNET	2
2.2	AANSLUITEN VAN DE STROOMBRON OP DE MOTOR-GENERATOR-SET	2
2.3	AANSLUITING KLAARMAKEN UITRUSTINGVOOR HET LASSEN MET BEKLEDE ELEKTRODE	2
2.4	AANSLUITING KLAARMAKEN UITRUSTING VOOR GTAW (TIG) LASSEN	2
2.5	REDUCTIE VAN EMV IN DE WERKPLAATS	3
2.6	GEBRUIKSBEPERKINGEN	3
3.0	FUNCTIES	3
3.1	PANEEL VOORKANT - PANEEL ACHTERKANT	3
4.0	ONDERHOUD	3
	WIESELSTUKKEN	I - II
	ELEKTRISCHE SCHEMA'S	IV

1.0 BESCHRIJVING EN TECHNISCHE KENMERKEN

1.1 BESCHRIJVING

De installatie bestaat uit een moderne gelijkstroomgenerator voor het lassen van metalen met toepassing van een inverter. Dankzij dit technologisch snuffje kunnen compacte en lichtgewicht generators met een hoog prestatievermogen gebouwd worden. De mogelijkheid tot afstellen, het hoge rendement en lage energie-verbruik zorgen voor optimale resultaten bij het lassen met beklede elektrode en GTAW (TIG) laswerk.

1.2 TECHNISCHE KENMERKEN

TYPEPLAATJE

PRIMAIR	
Eenfasespanning	230 V
Frequentie	50 Hz / 60 Hz
Werkelijk verbruik	15 A
Max. verbruik	33 A
SECUNDAIR	
Spanning bij leegloop	75 V
Snijstroom	10 A ÷ 150 A
Bedrijfscyclus 20%	150 A
Bedrijfscyclus 60%	100 A
Bedrijfscyclus 100%	80 A
Beschermingsgraad	IP 23
Classe di isolamento	H
Gewicht	Kg 3,7
Afmetingen	220 x 120 x 320
Normering	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 DUTY CYCLE

De duty cycle betreft de 10 minuten dat het lasapparaat kan lassen met de nominale stroomwaarde, bij een omgevingstemperatuur van 40°C, zonder dat de thermostatische beveiliging ingrijpt.

Mocht deze ingrijpen, dan is het raadzaam minstens 15 minuten te wachten, zodat het lasapparaat kan afkoelen en alvorens opnieuw te lassen het amperage of de duty cycle verder te verlagen (zie pag. III).

1.4 KROMME VOLT - AMPERE

De Volt-Ampère krommen geven de maximale stroom- en spanningswaarden weer die het lasapparaat kan leveren (zie pag. III).

2.0 INSTALLATIE

BELANGRIJK: ALVORENS DE UITRUSTING AAN TE SLUITEN, KLAAR TE MAKEN OF TE GEBRUIKEN EERST AANDACHTIG HET VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN DOORLEZEN.

2.1 AANSLUITEN VAN HET LASAPPARAAT OP HET VOEDINGSNET

Uitschakelen van het lasapparaat tijdens het lassen kan ernstige schade aan het apparaat veroorzaken.

Controleer of het stopcontact uitgerust is met de zekering vermeld staat in de technische tabel op de generator. Alle generatoruitvoeringen hebben de mogelijkheid tot compensatie van variaties in het elektriciteitsnet. Een variatie van ±10% betekent een variatie in de lasstroom van ± 0,2%.

2.2 AANSLUITEN VAN DE STROOMBRON OP DE MOTOR-GENERATOR-SET

Dit lasapparaat is ontworpen om te worden gebruikt met de Motor-generator-set, om het lasapparaat van voldoende stroom te voorzien tijdens de lasbewerkingen.

Voordat u het lasapparaat aansluit op de Motor-generator-set, dient u ervoor te zorgen dat aan de volgende eisen is voldaan:

1. Op het contact van de Motor-generator-set kan de stroomstekker van het lasapparaat worden aangesloten
2. De uitvoer van de Motor-generator-set levert sinusvormige wisselspanning met een nominale RMS-waarde van 230 V
3. De Motor-generator-set is in staat om de juiste toevoer-stroom / vermogen te leveren dat noodzakelijk is voor het lassen.

2.3 AANSLUITING KLAARMAKEN UITRUSTINGVOOR HET LASSEN MET BEKLEDE ELEKTRODE

• SCHAKEL HET LASAPPARAAT UIT ALVORENS DE AANSLUITINGEN UIT TE VOEREN.

Sluit de lasaccessoires zorgvuldig aan ter voorkoming van krachtverlies.

Volg zorgvuldig de veiligheidsvoorschriften op die beschreven staan in het VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

1. Bevestig de gewenste elektrode op de elektrodentang.
2. Sluit de connector van de massakabel aan op de minklem (-) (Ref.6 - Figuur 1 Pag. 3.) en de tang nabij het punt waar gelast moet worden.
3. Sluit de connector van de elektrodentang aan op de plusklem (+) (Ref.5 - Figuur 1 Pag. 3.) .

OPGELET: DE OP DEZE MANIER AANGESLOTEN CONNECTOREN BRENGEN RECHTE POLARITEIT TEWEEG; VOOR OMGEKEERDE POLARITEIT DE AANSLUITING OMKEREN. CONNECTOR VAN DE MASSAKABEL OP PLUSKLEM (+) EN DIE VAN DE ELEKTRODENTANG OP DE MINKLEM (-).

4. Stel het amperage van de lasstroom in met behulp van de ampère-keuzeschakelaar (Ref. 2 - Figuur 1 Pag. 3.) .
5. Druk om de generator in te schakelen op de lichtknop (Ref. 1 - Figuur 1 Pag. 3.)

N.B. Uitschakelen van de generator tijdens het lassen kan het apparaat ernstig beschadigen.lassen kan het apparaat ernstig beschadigen.

2.4 AANSLUITING KLAARMAKEN UITRUSTING VOOR GTAW (TIG) LASSEN.

• SCHAKEL HET LASAPPARAAT UIT ALVORENS DE AANSLUITINGEN UIT TE VOEREN.

Sluit de lasaccessoires zorgvuldig aan ter voorkoming van krachtverlies of lekkage van gevaarlijke gassen. Volg zorgvuldig de veiligheidsvoorschriften op die beschreven staan in het VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

1. Bevestig de gewenste elektrode en mondstuk op de lasbrander. (Controleer de elektrodenpunt en kijk hoever deze uitsteekt).
2. Sluit de connector van de massakabel aan op de plusklem (+) (Ref. 5 - Figuur 1 Pag. 3.) en de tang nabij het punt waar gelast moet worden.
3. Sluit de connector van de krachtkabel van de lasbrander met elektrodenhouder aan op de minklem (-) (Ref. 6 - Figuur 1 Pag. 3.) .
4. Verbind de gas slang van de lasbrander met het aansluitstuk van de gasfles.
5. Druk om de generator in te schakelen op de lichtknop (Ref. 1 - Figuur 1 Pag. 3.)
6. Controleer op eventuele gaslekkage.
7. Stel het amperage van de lasstroom in met behulp van de ampère-keuzeschakelaar (Ref. 2 - Figuur 1 Pag. 3.) .

Controleer de gasafgifte en regel de gasstroming met behulp van de kraan op de fles.

NB: de elektrische lasboog wordt ingeschakeld door heel even met de elektrode het te lassen deel aan te raken (Scratch start).

OPGELET: TIJDENS LASSEN IN DE BUITENLUCHT OF BIJ WINDVLAGEN DE STROMING VAN HET INERT GAS AFSCHERMEN, AANGEZIEN AFWIJKEN ERVAN GEEN BESCHERMING BIEDT TIJDENS HET LASPROCES.

2.5 REDUCTIE VAN EMV IN DE WERKPLAATS

ELEKTROMAGNETISCHE VELDEN KUNNEN VAN INVLOED ZIJN OP DE WERKING VAN PACEMAKERS.

Hoge stroom die door de laskabels stroomt tijdens de lashandeling veroorzaakt een vorming van elektromagnetische velden. Om de intensiteit van deze velden in de werkplaats te reduceren (indien nodig), kunt u gebruik maken van de volgende procedures:

1. Houd de kabels bij elkaar door ze om elkaar heen te draaien of ze met plakband aan elkaar te plakken.
2. Leg de kabels aan één kant en uit de buurt van degene die het apparaat bedient.
3. Draai of leg geen kabels rond uw lichaam.
4. Houd de lasvermogensbron en de kabels zo ver mogelijk uit de buurt van degene die het apparaat bedient.
5. Sluit de aardklem zo dicht mogelijk aan op het te lassen gebied van het voorwerp.

2.6 GEBRUIKSBEPERKINGEN

Deze apparatuur is ontwikkeld voor gebruik onder standaard werk- en omgevingsomstandigheden.

Ten einde het volledige operationele vermogen te garanderen; om gevaar en mogelijke schade aan de apparatuur te voorkomen, altijd de volgende aanbevelingen opvolgen:

1. Gebruik de apparatuur niet op plaatsen met extreem lage of hoge omgevingstemperatuur.
2. Gebruik de apparatuur niet op plaatsen waar gevaarlijke, ontbrandbare en/of explosieve gassen aanwezig zijn.
3. Vermijd contact van de apparatuur met water; gebruik de apparatuur niet buiten wanneer het regent en/of sneeuwt.
4. Gebruik de lasvermogensbron nooit voor het smelten van pijpen; deze apparatuur is uitsluitend ontworpen voor laswerkzaamheden.

3.0 FUNCTIES

3.1 PANEEL VOORKANT - PANEEL ACHTERKANT

Figuur 1.



1. Sluit op de minklem (-) (Ref. 6 - Afb. 1 pag. 3) de massakabel aan die bestemd is voor het te lassen deel.
2. Sluit op de plusklem (+) (Ref.5 - Figuur 1 Pag. 3) de kabel aan die bestemd is voor de lasbrander. Wanneer deze twee

aansluitingen niet correct zijn uitgevoerd kan dit tot krachtverlies en oververhitting leiden.

3. Kies met de knop (Ref. 2 de voor het lassen benodigde stroomwaarde. - Figuur 1 Pag. 3.)
4. De lichtknop (Ref. 1 - Figuur 1 Pag. 3.) brandt wanneer de generator gereed is om te starten met het lasproces.
5. Wanneer het gele controlelampje (Ref. 3 - Figuur 1 Pag. 3.) op het paneel aan de voorkant gaat branden, betekent dit dat er zich een storing heeft voorgedaan in de werking van het apparaat.

Mogelijke statussen van de apparaat, aangegeven door de twee-kleurige LED op het voorpaneel:

KLEUR LED	AANGEGEVEN STATUS
GROEN-GEEL	Initialiseringsstatus
GROEN	Stroom aan / Gereed
GEEL (ONONDERBROKEN)	Thermisch alarm / Oververhitting
GEEL (KNIPPEREND)	Abnormale status / Neem contact op met de klantenservice

4.0 ONDERHOUD

OPGELET: HAAL DE STEKKER UIT HET STOPCONTACT ALVORENS ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN UIT TE VOEREN.

Wanneer het apparaat onder zware omstandigheden werkt moeten de onderhoudsintervallen verkort worden.

Voer elke drie (3) maanden onderstaande werkzaamheden uit:

1. Vervang onleesbare etiketten.
2. Reinig de laskoppen en zet ze stevig vast.
3. Repareer of vervang beschadigde voedings- en laskabels.

Voer elke zes (6) maanden onderstaande werkzaamheden uit:

Maak de binnenkant van de generator stofvrij. Doe dit vaker wanneer de werkomgeving zeer stoffig is.

1.0	TEKNISK BESKRIVELSE	2
1.1	BESKRIVELSE	2
1.2	TEKNISKE ANGIVELSER	2
1.3	ARBEJDSCYKLUS OG OVERHEDNING	2
1.4	VOLT-AMPER KARAKTERISTIK	2
2.0	MONTAGE	2
2.1	TILSLUTNING AF FORSYNINGS KILDE TIL OMLØB AF ELEKTRISK FORSYNING	2
2.2	TILSLUTNING AF FORSYNINGSKILDE TIL ANLÆG MED MOTORGENERATOR	2
2.3	ANLÆGS TILSLUTNING OG FORBEREDELSE TIL HÅNDSVEJSNING I GASBESKYTTELSE	2
2.4	TILSLUTNING OG ANLÆGS FORBEREDELSE TIL BUESVEJSNING MED VOLFRAM ELEKTRODE I GASBESKYTTELSE (TIG)	2
2.5	BEGRÆNSNING AF ELEKTROMAGNETISK FELT PÅ ARBEJDSSTEDET	3
2.6	ANVENDELSES BEGRÆNSNINGER	3
3.0	BETJENING: STILLING OG FUNKTION	3
3.1	FORESTE PANEL – BAGERSTE PANEL	3
4.0	VEDLIGEHOLDELSE	3
	LISTE AF RESERVEDELE	I - II
	TILSLUTNINGSSKEMA	IV

1.0 TEKNISK BESKRIVELSE

1.1 BESKRIVELSE

Anlæg består af modern jævnstrøms generator bestemt for metal-svejsning, hvorved strøm udvikles ved brug af inverter. Denne special teknologi muliggør konstruktion af en kompakt let generator med en høj ydelse. Dennes indstillings egenskaber, effektivitet og energiforbrug gør den for udmærket arbejdsredskabet der egner sig til svejsning med omviklet elektrode samt svejsning GTAW (TIG).

1.2 TEKNISKE ANGIVELSER

FABRIKATIONSPLADE MED ANGIVELSER

PRIM/ÆR	
Enfasnet forsyning	230 V
Frekvens	50 Hz / 60 Hz
Effektivt forbrug	15 A
Maksimalt forbrug	33 A
SEKUND/ÆR	
Klemmespænding	75 V
Svejsestrømmen	10 A ÷ 150 A
Arbejds cyklus 20%	150 A
Arbejds cyklus 60%	100 A
Arbejds cyklus 100%	80 A
Beskyttelsesklasse	IP 23
Isoleringsklasse	H
Vægt	Kg 3,7
Dimensioner	220 x 120 x 320
Europæiske normer	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 ARBEJDS CYKLUS OG OVERHEDNING

Arbejds cyklus er en angivelse i procenttal pr.hver 10 minutter ved omkrings temperatur 40 °C, når enhed kan svejse ved navnlig ydelse uden overhedning. Hvis enheden overhedes, standser ydelsen og kontrollen på den foreste panel for overhedning begynder at lyse gult. Vent femten minutter for udbedring af sådan en situation indtil enheden er kold igen. Nedsæt spændingsstrøm eller begræns arbejds cyklus inden start af næste svejsning (se side III).

1.4 VOLT-AMPER KARAKTERISTIK

Volt-amper karakteristisk viser den højeste volt og amper ydelses egenskaber af svejsnings forsynings kilde. Grafiske tegn af andre indstillinger hører under fremviste grafiske tegn (se side III).

2.0 MONTAGE

VIGTIG: INDEN TILSLUTNING, FORBEREDELSE ELLER BRUG AF ANLÆGET LÆS VENLIGST SIKKERHEDS FORANSTALTNINGER.

2.1 TILSLUTNING AF FORSYNINGS KILDE TIL OMLØB AF ELEKTRISK FORSYNING

Såfremt der slukkes for strømlevering i løbet af svejsningsarbejder kan dette medføre alvorlige anlægsbeskadigelser.

Se efter om elektrisk stikdåse er udstyret med sikring anført på forsyningskilde af parameters fabrikationspladen. Alle modeller af forsynings kilder blev forslået sådan at de udligner ændringer for energilevering. Ved ændringer af energileveringen om ± 10 % ændres svejsningsstrøm om ± 0,2 %.

2.2 TILSLUTNING AF FORSYNINGSKILDE TIL ANLÆG MED MOTORGENERATOR

Denne svejsningsmaskine er forslået sådan at den muliggør brug af anlæget med motor- generator (motor-generator) og har ydet rimelig forsyning til svejsningsmaskine i løbet af svejsnings arbejder. Inden svejsningsmaskines tilslutning til anlæget med motorgenerator skal der sørges for om følgende krav er opfyldt:

1. Udgang stikdåse for anlægs motorgenerator gør muligt tilslutning af svejsningsmaskines forsynings stikdåse.
2. Udgang af anlægs motorgenerator yder skiftende sinusagtige spænding med effekt værdi 230 V.
3. Anlægget af motorgenerator kan yde rimelig forsyningsstrøm/ ydelse der skal bruges til svejsningsarbejder.

2.3 ANLÆGS TILSLUTNING OG FORBEREDELSE TIL HÅNDSVEJSNING I GASBESKYTTELSE

• SLUK SVEJSNINGS APPARAT INDEN TILSLUTNING

ALT SVEJSNINGS TILBEHØR SKAL TILSLUTES SIKKERHEDSMÆSSIG AF HENSYN TIL YDELSESTABET. FØLG VARSOMT REGLER ANFØRT I SIKKERHEDSMÆSSIGE REGLER.

1. Grib fast i elektrodeholderen den udvalgt elektrode.
2. Jordfastnings kabeltilslutning sættes til minus (-) hurtigfastnings tilslutning (Se 6 - Billede 1 Side 3.) og jordfastnings klammer placeres nær svejsningsstedet.
3. Elektrodeholders tilslutning sættes til plus (+) hurtigfastnings endestykket (Se 5 - Billede 1 Side 3.).

VARSEL: DEN ANFØRT TILSLUTNING LAVET TIL SVEJSNING MED DIREKTE POLARITET; TIL OMVENDT POLARITET SKAL TILSLUTES OMVENDT: TILSLUTNING AF JORDFASTNINGS KABEL TIL PLUS (+) HURTIGFASTNINGS ENDESTYKKE TIL PLUS (+) HURTIGFASTNINGS ENDESTYKKE OG KLAMMERTILSLUTNINGEN AF ELEKTRODEHOLDEREN TIL MINUS (-) ENDESTYKKE.

4. Svejsningsstrøm indstilles med potentiometer (Se 2 - Billede 1 Side 3.).
5. Forsyningskilde startes med tryk på belyst trykknape (Se 1 - Billede 1 Side 3.).

BEMÆRKNING: Såfremt der i løbet af svejsningsarbejder slukkes for strømlevering kan dette medføre en alvorlig anlægs beskadigelse.

Energikilde er udstyret med system imod fastsvejsningen (anti-stick), som slukker for energilevering hvis der opstår kortslutning ved udgangen eller elektroden hænger fast, hvorved den muliggør en enkelt frigørelse ud af svejsning.

Dette anlæg griber ind i arbejdet såfremt energi leveres til generator, også i løbet af indledende kontrollfase, og derfor hvis der opstår hvilken som helst belastnings strømforbrug eller kortslutning bearbejdes det som fejl og udgangsydelse blokeres til.

2.4 TILSLUTNING OG ANLÆGS FORBEREDELSE TIL BUESVEJSNING MED VOLFRAM ELEKTRODE I GASBESKYTTELSE (TIG)

• SLUK FOR SVEJSNINGSAPPARAT INDEN TILSLUTNINGSTART

Alt svejsnings tilbehør skal tilsluttes sikkerhedsmæssig af hensyn til ydelsestab eller udslip af farlige gasser. Overhold varsomt de anførte sikkerheds regler.

1. Grib den ønskede elektrode og dyse i elektrodeholderen (se efter udtrækning og elektrodes ende stand).
2. Tilslutning af jordfastningskabel sættes til plus (+) hurtigfastnings tilslutning (Se 5 - Billede 1 Side 3.) og jordfastnings klammer skal placeres nær svejsningsstedet.
3. Sæt tilslutnings af brændekabel til minus(-) hurtigfastnings endestykket (Se 6 - Billede 1 Side 3.).
4. Tilslut brænde gasslange til udgang på gasbeholderen.
5. Forsyningskilde startes ved tryk på belyst trykknape (Se 1 - Billede 1 Side 3.).
6. Se efter om gas ikke udsliper.

7. Svejsningsstrøm indstiles med potentiometer (Se 2 - Billede 1 Side 3.).

SE EFTER GASLEVERINGEN; GASINDLØB REGULERES MED DREJNING AF REGULERINGS HJUL PÅ GASBEHOLDEREN.

BEMÆRKNING: Elektrisk svejsningsbue tændes ved en let berøring af elektrode med svejsningsmaterialet (tænding ved stryging).

ADVARSEL: UNDER UDENDØRS ARBEJDER ELLER PÅ UDLUFTEDE STEDER SKAL GASINDLØB BESKYTTES ELLERS KAN SVEJSNINGS ARBEJDER IKKE SIKRES P.G.A. UDSPRÆDNING AF INERTE BESKYTTELSESGASSER.

2.5 BEGRÆNSNING AF ELEKTROMAGNETISK FELT PÅ ARBEJDSSTEDET.

ELEKTROMAGNETISK FELT KAN PÅVIRKE KARDIOSTIMULATOR ARBEJDE.

Højt strøm som løber igennem svejsnings kabel i løbet af svejsnings arbejder medfører dannelse af elektromagnetiske felter. Ved brug af følgende fremgangsmåder nedsættes intensitet af disse felter på arbejdsstedet (om nødvendig):

1. Kabel skal holdes opbevaret nær hinanden omslået eller omviklet.
2. Kabel skal henlægges på den ene side udenfor medarbejderen.
3. Kabel må ikke omslås rund om egen krop og heller ikke hænges op.
4. Svejsningsstrøm kilde og kabel skal holdes fra medarbejder så langt som det er endnu praktisk muligt.
5. Jordfastnings klammer tilsluttes svejsningsstedet tættest muligt.

2.6 ANVENDELSES BEGRÆNSNINGER

Dette anlæg er blevet forslået til brug ved normalt arbejds og miljø forhold . De fulde arbejds kapaciteter sikres, fare og anlægs beskadigelses muligheder undgås ved at der bliver altid overholdt følgende anvisninger:

1. Brug ikke anlæg på steder med usædvanlig lavt eller højt omkreds temperatur.
2. Brug ikke anlæg på steder hvor der forefindes farlige, brændfarlige og/eller eksplosive gasser.
3. Undgå anlægs kontakt med vandet; brug ikke anlæg udenfor, såfremt det regner og/eller sneer.
4. Brug aldrig anlæg til opvarmning af tilfrosset rør; dette anlæg er forslået udenlukkende til svejsning.

3.0 BETJENING: STILLING OG FUNKTION

3.1 FORESTE PANEL – BAGERSTE PANEL

Billede 1.



1. MINUS SVEJSNINGS KLAMMER (Se 6 - Billede 1 Side 3.)
2. PLUS SVEJSNINGS KLAMMER (Se 5 - Billede 1 Side 3.)

SØRG FOR AT DISSE TILSLUTNINGER BLIVER KORREKT SPÆNDT AF HENSYN TIL YDELSESTABET OG OVERHEDNINGEN.

3. STRØMREGULATIONS HJUL (Se 2 - Billede 1 Side 3.)
4. HOVEDAFBRYDER (Se 1 - Billede 1 Side 3.)
5. FREMVISNINGS LED DIODE (Se 3 - Billede 1 Side 3.)

Anlægs mulige stand, fremvist på den foreste panel med tofarvet LED diode.

DIODES LED FARVE	FREMVIST STILLING
GULT-GRØNT	Opstart
GRØNT	Tændt / Forberedt
GULT (LYSER)	Varme signalisering / Overhedning
GULT (BLINKER)	Fejlstilling/ Kontakt service

4.0 VEDLIGEHOLDELSE

AFBRYD FORSYNING INDEN VEDLIGEHOLDELSE UDFØRELSE. I TILFÆLDET AF KRÆVENDE ARBEJDS VILKÅR SKAL VEDLIGEHOLDELSE UDFØRES OFTERE.

Hver tredje (3) måned skal udføres følgende gøremål:

1. Udskift alle ulæselige fabrikations plader.
2. Rens og stram til alle svejsnings endestykker.
3. Reparer eller udskift nedslidte kabel og ledninger.

1.0	TEKNIKS BESKRIVELSE	2
1.1	BESKRIVELSE	2
1.2	TEKNISKE OPPLYSNINGER	2
1.3	ARBEIDSYKLUS OG OVEROPPHET	2
1.4	VOL-AMPER KARAKTERER	2
2.0	MONTERING	2
2.1	TILKOBLING AV KOBLING KILDE TIL FORDELING AV ELEKTRISK KOBLING	2
2.2	TILKOBLING AV TILKOBLET KILDE TIL SETT MED MOTOR GENERATOR	2
2.3	TILKOBLING OG FORBEREDING AV UTSTYRET FOR HÅND SVEISING BESKYTELSE AVGASSER	2
2.4	TILKOBLING OG FORBEREDELSE FOR BUE SVEISING MED VOLFRAM ELEKTRODE I BESKYTENDE GASSER (TIG)	2
2.5	REDUKSJON AV ELEKTROMAGNETISK OMRÅDE PÅ ARBEIDSTEDET	3
2.6	REDUKSJON AV BRUK	3
3.0	STYRING: BELIGGENHET OG FUNKSJON	3
3.1	FRONT PANEL- BAK PANEL	3
4.0	VEDLIKEHOLD	3
	LISTE OVER RESERVEDELER	I - II
	KOBLINGSSKJEMA	IV

1.0 TEKNIKS BESKRIVELSE

1.1 BESKRIVELSE

Systeme er sammensatt av moderne generaator av enveis strøm som er bestemt for å sveise metaller, mens strøm utvikler seg ved bruk av inventor. Denne spesielle teknologi muliggjør konstruksjon av kompakt lett generator med høy ytelse. Den innstilling muligheter, virkning og forbruk av energi gjør den at det er et flott arbeids redskap passende for sveising som er innpakket med elektrode og sveising GTAW (TIG).

1.2 TEKNISKE OPPLYSNINGER

ETIKETT MED DATA

FØRSTE	
Enfase tilkobling	230 V
Frekvens	50 Hz / 60 Hz
Effektiv forbruk	15 A
Høyest forbruk	33 A
ANDRE	
Klemme spenning	75 V
Sveisestrøm	10 A ÷ 150 A
Bruk faktor 20%	150 A
Bruk faktor 60%	100 A
Bruk faktor 100%	80 A
Klasse av beskyttelse	IP 23
Klasse isolasjon	H
Vekt	Kg 3,7
Størrelse	220 x 120 x 320
Europeiske normer	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 ARBEIDSYKLUS OG OVEROPPHET

Arbeidsyklus er opplysning i persent om 10 minuter ved temperatur rundt 40 grad, ved denne kann enheten sveise ved navned ytelse uten overopphet hvis enheten blir overopphetet, ytelsen stoppes og kontrollampen for overoppheten på front panelen tenes gult. For å rette opp denne situasjon vent femten minutter, mens enheten avkjøles. Senk ned strømmen, spenningen eller innskrenke arbeidsyklus for begynnelsen av neste sveising (se side III).

1.4 VOL-AMPER KARAKTERER

Volt-ampere karakterer viser de høyeste volt og ampere yteevne av sveise tilkoblings kilde. Kurver av andre innstillinger tilhører under viste kurver (se side III).

2.0 MONTERING

VIKTIG: FØR TILKOBLING, FORBEREDELSE ELLER BRUK AV UTSTYRET LES SIKKERHETS INSTRUKSJONER.

2.1 TILKOBLING AV KOBLING KILDE TIL FORDELING AV ELEKTRISK KOBLING

Hvis under sveise arbeidet tilførsel av strømmen, slår seg av, det kan føre til alvorlige ødeleggelser av utstyret.

Kontroller, om elektrisk stikkontakt er utstryrt med sikring som er skrevet på parametere etiketten for kilde av tilkoblingen.

Alle modeller for kilde av tilkoblingen er foreslått sånn at, de jevner ut forandringer leveringingen av energi. Ved forandringer av levert energi o +/- 10 % sveise strøm forandres o +/- 0,2%.

2.2 TILKOBLING AV TILKOBBLETT KIKKE TIL SETT MED MOTOR GENERATOR

Denne sveise maskin er foreslått sånn at den muliggjør bruk av sett med motor generator (motorgenerator) og gitt passe mulighet tilkobling av sveisemaskin mens sveise arbeide pågår. Før du kobler til sveisemaskinen til sett med motorgenerator bli sikker, om det er oppfylt neste krav:

1. Utgående stikkontakt av sett motorgeneratoren muliggjør tilkobling av tilkoblet stikkontakt for sveisemaskin.
2. Utgang av sett av motorgenerator muliggjør vekslende sinusoidal spenning ved virket verdi 230V.
3. Sett av motorgenerator er mulig å gi passende tilkobling / ytelse trengt for sveise arbeidet.

2.3 TILKOBLING OG FORBEREDING AV UTSTYRET FOR HÅND SVEISING BESKYTTELSE AVGASSER.

FØR TILKOBLING SLÅ AV SVEISEAPPARATET

ALT SVEISE TILEGG UTSTYRET KOBLE TIL TRYGGT, FOR AT MAN SKAL FOREBYGGE AVENT. FOR Å MISTE YTEVNE. FØLG SØKE SIKKERHETS INSTRUKSJONER SOM ER ANVIST I SIKKERHETS REGLER

1. Tilbeholderen elektrode ta valgt elektrode.
2. Tilkobling av jordnings kabel til negativ (-) hurtigfeste tilkobling (Henv. 6 - Bilde 1 Side 3.) og jordnings klemme plasser nær sveise stedet
3. Koblingen for beholderen av elektrode koble til positiv (+) hurtigfeste (henv. 5 - Bilde 1 Side 3.).

ADVARSEL: ANGITT TILKOBLING MÅ BLI SKAPT FOR SVEISING DIREKTE MED POLARITET; FOR SNUDD POLARITET KOBLE TIL OMVENDT: KOBLINGEN FOR JORDNINGSKABEL TIL POSITIV (+) HURTIGFESTE STØPSEL OG KLEMME KOBLING TIL BEHOLDEREN AV ELEKTRODE TIL NEGATIV (-) ENDESTØPSEL.

4. Sveisestrøm still inn med potensjometern (Henv. 2 - Bilde 1 Side 3.).
5. Kilde av koblingen man setter på å slår på knappen som lyser (Henv. 1 - Bilde 1 Side 3.).

BEMERKNING: Hvis mens du sveiser levering av strømmen slår seg av, det kan skape alvorlige ødeleggelser av utstyret.

Kilde av energi er anlegg mot at den skal klistre seg (anti-stick), den slår av leveringingen av at energi, hvis det kommer til kortslutning på utgangen, eller hvis elektrode klistrer seg fast, den gir mulighet for at den løsner seg veldig enkelt fra sveisen.

Dette utstyret går inn arbeidet, hvis energi blir gitt fra generator, og det også ved start kontroll fase, og derfor, hvis det oppstår hvilke som helst tyngre forbruk eller kortslutning, det blir behandlet som feil og utgang ytelse blokeres.

2.4 TILKOBLING OG FORBEREDELSE FOR BUE SVEISING MED VOLFRAM ELEKTRODE I BESKYTENDE GASSER (TIG)

FØR BEGGYNELSEN AV KOBLINGEN SLÅ AV SVEISEMASKINEN

Alt tillegg utstyret koble til tryggt, sånn at man skal forebygge for å ikke miste yteevne eller at farlige gasser blir utslippt. Følg nøye følgende sikkerhets instruksjoner.

1. Ta riktig valgt elektrode og dyse til holderen av elektrode (kontroller når den stikker ut og stand enden av elektrode)
2. Tilkobling for jordningskabel koble til positiv (+) hurtigfeste kobling (Henv. 5 - Bilde 1 Side 3.) og jordningsklemme plasser nær sveiseplas.
3. Koble til tilkoblingskabel fra benneren til negativ (-) hurtigfeste enden (Henv. 6 - Bilde 1 Side 3.).
4. Koble til gass slange fra brenneren til utgangen på gasseholderen.
5. Kilde til tilkobling man setter på at man trykker på knappen som lyser (Henv. 1 - Bilde 1 Side 3.).
6. Kontroller, om det ikke er gass lekkasje.

7. Sveisestrøm still inn med potensjometer (Henv 2 - Bilde 1 Side 3.).

KONTROLER TILFØRSEL AV GASSEN; STRØMNING AV GASSEN REGULER MED Å VRI PÅ DREIBAR HJUL PÅ GASS BEHOLDEREN.

ANMERKNING: *elektrisk sveise bue tennes med lett berøring av elektrode av sveise stedet (tenning ved stryk).*

ADVARSEL: VED ARBEIDET UTE ELLER VED LUFTET ROM BESKYTT STRØMNINGEN AV GASSEN, ELLERS SVEISE ARBEIDET BEHØVER IKKE VÆRE PGA. UTSLIP AV INTERNE BESKYTENDE GASSER SIKRE.

2.5 REDUKSJON AV ELEKTROMAGNETISK OMRÅDE PÅ ARBEIDSTEDET

ELEKTROMAGNETISK OMRÅDE KAN PÅVIRKE ARBEIDET AV KARDIOSTIMULATOR.

Høy strøm, som renner i sveise kablene mens sveise arbeide pågår, forårsaker for å danne elektromagnetisk område. Ved bruk av neste metode man for ned intensiteten av disse områder på arbeidstede (Hvis. det er nødvendig):

1. Kablene bevar lagt nær hverandre ved å snurre eller flette den.
2. Kablene legg på et sted vekk fra arbeideren.
3. Kablene ikke snurr rund din kropp, og heller ikke ha dem hengene på deg.
4. Kilde av sveise strømmen og kablene bevar fra arbeideren så langt, så at det er praktisk.
5. Jordningsklemme koble til stede for sveising nærmest så mulig.

2.6 REDUKSJON AV BRUK

Dette utstyret er anbefalt å bruke ved vanlige vilkårene i arbeid og stedet. Hel arbeids kapasitet man sikrer, livsfarlig og mulighet for ødelegelse av utstyret man unngår, hvis du alltid overholder neste anbefalinger:

1. Utstyret ikke bruk på steder med alt for lav eller høy temperatur rund deg.
2. Utstyret ikke bruk på steder der hvor farlige, brannfarlige og/ eller eksplosjon farlige gasser er til stedet.
3. Forhindre at utstyret ikke kommer i kontakt med vann; ikke bruk utstyret ute, hvis det regner og / eller snør.
4. Utstyret aldri bruk til å tine rør; dette utstyret er anbefalt bare for å sveise.

3.0 STYRING: BELIGGENHET OG FUNKSJON

3.1 FRONT PANEL - BAK PANEL

Bilde 1.



1. NEGATIV SVEISE KLEMME (Henv 6 - Bilde 1 Side 3.)
 2. POSITIV SVEISE KLEMME (Henv 5 - Bilde 1 Side 3.)
- Sikre, sånn at disse tilkoblinger er riktig strammet, sånn at man ikke kommer til å miste yteevne og overopphet.
3. HJUL AV REGULASJON AV STRØMMEN (Henv 2 - Bilde 1 Side 3.)
 4. HOVEDBRYTER (Henv 1 - Bilde 1 Side 3.)
 5. LED DIODE AV VISEREN (Henv 3 - Bilde 1 Side 3.)

Mulige tilstander av utstyret, vist på front panelen med to farger LED diode.

FARGE LED DIODE	VIST TILSTAND
GUL- GRØNN	START
GRØNN	SLATT PÅ/ FORBEREDET
GUL (LYSER)	Temperatur signalisasjon/ OVEROPPHET
GUL (BLINKER)	Feil tilstand/ Kontakt verksted

4.0 VEDLIKEHOLD

FØR DU STARTER VEDLIKEHOLDE KOBLE AV TILKOBLINGEN. VED VANSKELIG ARBEIDS VILKÅRENE GJØR VEDLIKEHOLDE OFTERE.

Hver tre (3) måneder foreta neste virksomhet.

1. Bytt alle uleselige etiketter.
2. Rens og stramm alle sveise ender.
3. Reparer eller bytt sprukne kabler og ledere.

1.0	TEKNINEN KUVAUS	2
1.1	KUVAUS	2
1.2	TEKNISET TIEDOT	2
1.3	KÄYTTÖJAKSO JA YLIKUUMENTUMINEN	2
1.4	VOLTTI - AMPEERIKÄYRÄ	2
2.0	ASENNUS	2
2.1	VIRRALÄHTEEN KYTKENTÄ PÄÄVIRRANSYÖTTÖÖN	2
2.2	VIRRALÄHTEEN KYTKENTÄ MOOTTORI-GENERAATTORIYKSIKKÖÖN	2
2.3	PUIKKOHITSAUSLAITTEISTON KYTKENTÄ JA VALMISTELU	2
2.4	VOLFRAMILANKAHITSAUSLAITTEISTON KYTKENTÄ JA VALMISTELU (TIG)	2
2.5	TYÖPAIKAN ELEKTROMAGNEETTISEN KENTÄN ALENEMA VOI HEIKENTÄÄ SYDÄMENTAHDISTIMEN TOIMINTAA	3
2.6	KÄYTTÖRAJOITUKSET	3
3.0	KÄYTTÖLAITTEET: SIJAINTI JA TOIMINNOT	3
3.1	ETUPANEELI - TAKAPANEELI	3
4.0	HUOLTO	3
	VARAOSALUETTELO	I - II
	KYTKENTÄKAAVIO	IV

1.0 TEKNINEN KUVAUS

1.1 KUVAUS

Järjestelmä sisältää nykyaikaisen tasavirtageneraattorin invertterikäyttöistä metallien hitsausta varten. Tämä erityinen menetelmä mahdollistaa kiinteiden ja kevytrakenteisten mallien valmistamisen erittäin tehokkaalla tavalla. Sen suorituskyky, tehokkuus ja energiankulutus on säädettävissä mikä tekee siitä erinomaisen työkalun puikko- ja TIG-hitsaukseen.

1.2 TEKNISET TIEDOT

ARVOKILPI

ENSISIJAINEN	
Yksivaihesyöttö	230 V
Taajuus	50 Hz / 60 Hz
Virrankulutus	15 A
Enimmäiskulutus	33 A
TOISSIJAINEN	
Tyhjäkäyntijännite	75 V
Hitsausvirta	10 A ÷ 150 A
Paloaikasuhde 20%	150 A
Paloaikasuhde 60%	100 A
Paloaikasuhde 100%	80 A
Suojausluokka	IP 23
Eristysluokka	H
Paino	Kg 3,7
Mitat	220 x 120 x 320
Eurooppalaiset standardit	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 KÄYTTÖJAKSO JA YLIKUUMENTUMINEN

Käyttöjakso on 10 minuutin prosenteissa 40°C ympäristön lämpötilassa suoritettava jakso, jonka laite voi hitsata nimellistehollaan ilman ylikuumentumisen vaaraa. Mikäli laite ylikuumenee, lähtöteho pysäytetään ja etupaneelin LED-merkkivalot osoittavat ylikuumentumisen tilaa keltaisella merkkivalolla. Tilanteen korjaamiseksi, odota 15 minuuttia jotta laite ehtii jäähtyä. Laske ampeerimäärää, jännitettä tai käyttöjaksoa ennen hitsauksen aloittamista uudelleen (katso sivu III).

1.4 VOLTTI - AMPEERIKÄYRÄ

Voltti-ampeerikäyrät näyttävät hitsausvirtalähteen maksimijännitteen ja ampeerien lähtötehot. Muiden asetusten käyrät putoavat kuvattujen käyrien alapuolelle (katso sivu III).

2.0 ASENNUS

TÄRKEÄÄ: ENNEN LAITTEISTON KYTKENTÄÄ, VALMISTELUA TAI KÄYTTÖÄ LUE KOHTA VAROITIMENPITEET HUOLELLISESTI.

2.1 VIRRRANLÄHTEEN KYTKENTÄ PÄÄVIRRRANSYÖTÖN.

Laitteiston vakava vaurioituminen voi aiheutua siitä jos virtalähde on kytketty pois päältä hitsaustoimenpiteiden aikana. Tarkasta, että virtapistoke on varustettu virtalähteen arvonkilven ominaisuuksien mukaisella varokkeella. Kaikki virtalähdemallit ovat suunniteltu tasaamaan virransyötön heilahteluja. +-10% poikkeamille muodostetaan +-0.2% virranvaihtelu.

2.2 VIRRRANLÄHTEEN KYTKENTÄ MOOTTORI-GENERAAATTORIIKSIKÖÖN

Tämä hitsauslaite on suunniteltu mahdollistamaan moottori-generaattorikäytön riittävän virransyöttämiseksi hitsaustoimenpiteiden aikana. Ennen hitsauslaitteen kytkentää moottori-generaattoriin, varmista että seuraavia vaatimuksia on noudatettu:

1. Moottori-generaattorin lähtöliitäntä mahdollistaa hitsauslaitteen virtapistokkeen kytkennän.
2. Moottori-generaattorin lähtöliitäntä tuottaa muuttuvaa sinijännitettä nimellisarvolla RMS 230 V.
3. Moottori-generaattori kykenee siirtämään hitsaustyöhön vaadittavaa riittävää syöttövirtaa /tehoa.

2.3 PUIKKOHITSAUSLAITTEISTON KYTKENTÄ JA VALMISTELU.

• KATKAISE LAITTEEN VIRRRANSYÖTTÖN ENNEN KYTKENNÄN SUORITTAMISTA.

KYTKE KAIKKI HITS AUSVARUSTEET LUOTETTAVASTI TEHOHÄVIÖN VÄLTÄMISEKSI. NOUDATA KOHDAN TURVALISUUSOHJEET ANTAMIA OHJEITA HUOLELLISESTI.

1. Sovita valittu hitsauspuikko liittimeen.
2. Kytke maadoitusjohdin negatiiviseen (-) pikatoimiseen liittimeen (Kohta 6 - Kuva 1 S. 3.) ja työkappaleen maadoitusliitin hitsattavan kohteen lähelle.
3. Kytke hitsauspuikkoliitin positiiviseen (+) pikatoimiseen liittimeen (Kohta 5 - Kuva 1 S. 3.) .

VAROITUS: SUORITA YLÄKUVATTU KYTKENTÄ SUORAA POLAARISUUTTA VARTEN, VAIHDA KYTKENTÄ KÄÄNTEISPOLAARISUUTTA VARTEN: MAADOITUSLIITIN KYTKENTÄ PIKATOIMISEEN POSITIIVISEEN (+) LIITÄNTÄÄN JA HITS AUSPUIKON LIITTIMEN KYTKENTÄ NEGATIIVISEEN (-) LIITÄNTÄÄN.

4. Säädä hitsausvirtaa ampeerisäätimellä (Kohta 2 - Kuva 1 S. 3.) .
5. Paina valokytkintä virtalähteen kytkemiseksi päälle (Kohta 1 - Kuva 1 S. 3.) .

HUOMIO: Laitteiston vakava vaurioituminen voi aiheutua siitä, jos virtalähde on kytketty pois päältä hitsaustoimenpiteiden aikana.

Virtalähde kiinnitetään kiinnitarttumisen estolaitteeseen, joka katkaisee hitsausvirran oikosulun sattuessa tai jos puikko kuitenkin jostain syystä tarttuu kiinni. Tämä mahdollistaa puikon irrottamisen helposti työkalusta.

Tämä laite siirtyy takaisin toimintaan kun virtaa syötetään generaattorille jopa alkutarkastus-jakson aikana ja tämän takia mitä tahansa tämän vaiheen aikana esiintyvää kuormitusta tai oikosulkua käsitellään häiriönä joka aiheuttaa hitsausvirran katkaisun.

2.4 VOLFRAMILANKAHITSAUSLAITTEISTON KYTKENTÄ JA VALMISTELU (TIG)

• KATKAISE LAITTEEN VIRRRANSYÖTTÖN ENNEN KYTKENNÄN SUORITTAMISTA.

Kytke kaikki hitsausvarusteet luotettavasti tehohäviön tai vaarallisten kaasuvuotojen välttämiseksi. Noudata kohdan TURVALISUUSOHJEET antamia ohjeita huolellisesti.

1. Sovita valittu hitsauspuikko ja suutin liittimeen (tarkasta esiintyöntymä ja hitsauspuikon kärjen tila).
2. Kytke maadoitusjohdin positiiviseen (+) pikatoimiseen liittimeen (Kohta 5 - Kuva 1 S. 3.) ja työkappaleen maadoitusliitin hitsattavan kohteen lähelle.
3. Kytke kaasuhitsausjohdin pikatoimiseen negatiiviseen (-) liitäntään (Kohta 6 - Kuva 1 S. 3.) .
4. Kytke kaasuhitsausjohtimen kaasuletku kaasusylinterin liitäntään.
5. Paina valokytkintä virtalähteen kytkemiseksi päälle (Kohta 1 - Kuva 1 S. 3.) .
6. Tarkasta, ettei kaasuvuotoja esiinny.
7. Säädä hitsausvirtaa ampeerisäätimellä (Kohta 2 - Kuva 1 S. 3.) .

TARKASTA KAASUN VIRTAAUS; KÄÄNNÄ KAASUSYLINDERIN NUPPIA VIRTAUKSEN SÄÄTÄMISEKSI.

HUOMIO: Sähköhitsauskaari on viistettävissä koskettamalla kevyesti työkappaletta hitsauspuikolla (Leikkaus).

VAROITUS: TYÖSKENNELTÄESSÄ ULKONA TAI TUULISISSA OLOSUHTEISSA, SUOJAA KAASUVIRTAUS TAI SE VOI LEVITTÄYTYÄ ETEENPÄIN AIHEUTTAEN SUOJAUKSEN PUUTTEEN HITSAUSTOIMINTOIHIN.

2.5 TYÖPAIKAN ELEKTROMAGNEETTISEN KENTÄN ALENEMA VOI HEIKENTÄÄ SYDÄMENTAHDISTIMEN TOIMINTAA.

Hitsauksen aikana hitsauskaapeleissa virtaavat korkeajännitteet voivat aiheuttaa elektromagneettisten kenttien muodostumista. Näiden kenttien alentamiseksi työpaikalla (tarvittaessa), noudata seuraavia menetelmiä:

1. Säilytä kaapeleita yhdessä kietomalla tai niputtamalla ne yhteen.
2. Järjestä kaapelit käyttäjän toiselle puolelle mahdollisimman kauaksi.
3. Älä kiedo tai venytä kaapeleita kehosi ympärille.
4. Pidä hitsausvirtalähde ja kaapelit niin kaukana käyttäjästä kuin käytön aikana on mahdollista.
5. Kytke maadoituspuristin työkappaleeseen niin lähelle hitsattavaa kohdetta kuin mahdollista.

2.6 KÄYTTÖRAJOITUKSET

Tämä laitteisto on tarkoitettu käytettäväksi normaalissa käyttö- ja ympäristöoloissa. Laitteiston täyden käyttötehon takaamiseksi, vaaratilanteiden ja mahdollisen laiteaurion välttämiseksi noudata aina seuraavia suosituksia:

1. Älä käytä laitteistoa äärimmäisen kylmissä ja kuumissa olosuhteissa (ympäristön lämpötila).
2. Älä käytä laitteistoa alueilla missä on läsnä vaarallisia, syttyviä ja/tai räjähtäviä kaasuja.
3. Vältä laitteiston pääsyä kosketukseen veden kanssa; älä käytä laitteistoa ulkona vesi- tai lumisateella.
4. Älä koskaan käytä hitsausvirtalähdettä putkistojen sulatukseen; tämä laitteisto on suunniteltu yksinomaan hitsausta varten.

3.0 KÄYTTÖLAITTEET: SIJAINTI JA TOIMINNOT

3.1 ETUPANEELI - TAKAPANEELI

Kuva 1.



1. NEGATIIVINEN HITSAUSLIITIN (Kohta 6 - Kuva 1 S. 3.)
2. POSITIIVINEN HITSAUSLIITIN (Kohta 5 - Kuva 1 S. 3.)

Varmista, että nämä liittännät ovat kireät tehon laskemisen ja ylikuumentumisen välttämiseksi.

3. VIRRANSÄÄTIMEN NUPPI (Kohta 2 - Kuva 1 S. 3.)
4. PÄÄKYTKIN (Kohta 1 - Kuva 1 S. 3.)
5. LED-MERKKIVALO (Kohta 3 - Kuva 1 S. 3.)

Laitteiston tila, jota osoitetaan etupaneelissa kaksivärisellä LED-merkkivalolla

LED-MERKKIVALON VÄRITYS	OSOITETTU TILA
VIHREÄ-KELTAINEN	Alustustila
VIHREÄ	Virta päällä / Valmis
KELTAINEN (JATKUVA)	Lämpöhälytys / Ylikuumentuminen
KELTAINEN (VILKKUVA)	Häiriötila / Ota yhteys huoltoon

4.0 HUOLTO

KATKAISE VIRRANSYÖTTÖ ENNEN HUOLTOTOIMENPITEITÄ. HUOLTO ON SUORITETTAVA USEAMMIN, MIKÄLI LAITTEISTOA KÄYTETÄÄN ANKARISSA OLOSUHTEISSA.

Suorita seuraavat allakuvatut toimenpiteet kolmen (3) kuukauden välein:

1. Vaihda lukukelvottomat tarrat ja merkinnät.
2. Puhdista ja kiristä hitsausliittimet.
3. Korjaa tai vaihda murtuneet kaapelit ja johdot.

Suorita seuraavat allakuvatut toimenpiteet kuuden (6) kuukauden välein:

PUHALLA LAITTEISTON SISÄOSA PUHTAAKSI. SUORITA PUHDISTUSTYÖ USEAMMIN MIKÄLI LAITETTA KÄYTETÄÄN LIKAISISSA TAI PÖLYSISÄ OLOSUHTEISSA.

1.0	DESCRIERE ȘI CARACTERISTICI TEHNICE	2
1.1	DESCRIERE	2
1.2	CARACTERISTICI TEHNICE	2
1.3	DUTY CYCLE	2
1.4	CURBE VOLT - AMPERE	2
2.0	INSTALAREA	2
2.1	CONECTAREA APARATULUI DE SUDURĂ LA REȚEAUA DE ALIMENTARE	2
2.2	CONECTAREA SURSEI DE ALIMENTARE LA SETUL MOTOR-GENERATOR	2
2.3	CONECTAREA PREGĂTIREA APARATULUI PENTRU SUDURĂ CU ELECTROD ÎNVELIT	2
2.4	CONECTAREA PREGĂTIREA APARATULUI PENTRU SUDURĂ GTAW (TIG)	2
2.5	REDUCEREA INTERFERENȚELOR ELECTROMAGNETICE LA LOCUL DE MUNCĂ	3
2.6	RESTRIȚII DE UTILIZARE	3
3.0	FUNȚII	3
3.1	PANOUL ANTERIOR - PANOUL POSTERIOR	3
4.0	ÎNȚREȚINEREA	3
	LISTA PIESE COMPONENTE	I - II
	SCHEMA ELECTRICA	IV

1.0 DESCRIERE ȘI CARACTERISTICI TEHNICE

1.1 DESCRIERE

Aparatul este un generator modern de curent continuu pentru sudarea metalelor, născut datorită aplicării inverterului. Această tehnologie specială a permis construirea unor generatoare compacte și ușoare, cu prestații de înalt nivel. Posibilitatea reglării, randamentul ridicat și un consum energetic redus îl fac să fie un instrument de lucru optim, adecvat pentru sudura cu electrod învelit și GTAW (TIG).

1.2 CARACTERISTICI TEHNICE

PLĂCUȚA CU DATELE TEHNICE

PRIMAR	
Tensiune monofazată	230 V
Frecvență	50 Hz / 60 Hz
Consum efectiv	15 A
Consum maxim	33 A
SECUNDAR	
Tensiune în gol	75 V
Curent de sudură	10 A ÷ 150 A
Ciclu de lucru 20%	150 A
Ciclu de lucru 60%	100 A
Ciclu de lucru 100%	80 A
Indice de protecție	IP 23
Clasă de izolare	H
Greutate	Kg 3,7
Dimensiuni	220 x 120 x 320
Normative	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 DUTY CYCLE

"Duty cycle" este procentul din 10 minute în care aparatul de sudură poate suda la curentul său nominal, considerând o temperatură ambiantă de 40° C, fără intervenția dispozitivului de protecție termostatică.

Dacă acesta intervine, se recomandă să așteptați cel puțin 15 minute, astfel încât aparatul de sudură să se poată răci, iar înainte de a suda din nou reduceți amperajul sau "duty cycle" (vezi pagina III).

1.4 CURBE VOLT - AMPERE

Curbele Volt-Ampere indică curentul maxim și tensiunea de ieșire pe care le poate furniza aparatul de sudură (vezi pagina III).

2.0 INSTALAREA

IMPORTANT: ÎNAINTE DE A CONECTA, PREGĂTI SAU UTILIZA APARATUL, CITIȚI CU ATENȚIE NORME DE SIGURANȚĂ.

2.1 CONECTAREA APARATULUI DE SUDURĂ LA REȚEAUA DE ALIMENTARE

Dezactivarea aparatului de sudură în timpul procesului de sudură poate provoca deteriorarea gravă a acestuia.

Asigurați-vă că priza de alimentare este dotată cu siguranța fuzibilă indicată în tabelul tehnic situat pe generator. Toate modelele de generator prevăd o compensare a variațiilor din rețea. Pentru o variație de +/-10% se obține o variație a curentului de sudură de +/-0,2%.

2.2 CONECTAREA SURSEI DE ALIMENTARE LA SETUL MOTOR-GENERATOR

Acest aparat de sudare este conceput pentru a utiliza setul Motor-generator pentru a asigura alimentarea corespunzătoare în timpul operațiilor de sudare. Înainte de a conecta aparatul de sudare la setul Motor-generator, asigurați-vă că sunt îndeplinite următoarele cerințe:

1. Racordul de ieșire a setului Motor-generator permite conectarea fișei de alimentare a aparatului de sudare.
2. Racordul setului Motor-generator produce tensiune sinusoidală alternativă cu valoare RMS (valoare pătratică medie) nominală de 230 V.
3. Setul Motor-generator este capabil să livreze curentul/puterea de alimentare corespunzător(are) necesar(ă) operației de sudare.

2.3 CONECTAREA PREGĂTIREA APARATULUI PENTRU SUDURĂ CU ELECTROD ÎNVELIT

STINGEȚI APARATUL DE SUDURĂ ÎNAINTE DE A EFECTUA CONEXIUNILE.

Conectați cu grijă accesoriile de sudură pentru a evita pierderile de putere.

Respectați cu strictețe normele de siguranță.

1. Montați electrodul ales pe cleștele portelectrod.
2. Conectați conectorul cablului de masă la borna rapidă negativă (-) (Pct. 6 - Figura 1 Pag. 3.) iar cleștele acestuia în apropierea zonei ce trebuie sudată.
3. Conectați conectorul cleștelui portelectrod la borna rapidă pozitivă (+) (Pct. 5 - Figura 1 Pag. 3.) .

ATENȚIE: CONEXIUNEA ACESTOR DOUĂ CONECTOARE, EFECTUATĂ ÎN ACEST MOD, VA AVEA CA REZULTAT O SUDURĂ CU POLARITATE DIRECTĂ; PENTRU A AVEA O SUDURĂ CU POLARITATE INVERSĂ, INVERSAȚI CONEXIUNEA: CONECTORUL CABLULUI DE MASĂ LA BORNĂ RAPIDĂ POZITIVĂ (+), IAR CONECTORUL CLEȘTELUI PORTELECTROD LA BORNĂ NEGATIVĂ (-).

4. Reglați curentul de sudură prin intermediul selectorului pentru amperaj (Pct. 2 - Figura 1 Pag. 3.) .
5. Aprindeți generatorul apăsând pe întrerupătorul luminos (Pct. 1 - Figura 1 Pag. 3.) .

N.B. Stingerea generatorului în faza de sudură poate provoca defectarea gravă a aparatului. Generatorul e dotat cu un dispozitiv (Antisticking) care dezactivează puterea în caz de scurtcircuit în ieșire sau de lipire a electrodului și permite desprinderea sa de piesă cu ușurință.

Acest dispozitiv intră în funcțiune când generatorul e alimentat, deci și în timpul perioadei de verificare inițială, de aceea orice introducere de sarcină sau scurtcircuit în această perioadă este interpretat ca o anomalie care duce la dezactivarea puterii în ieșire.

2.4 CONECTAREA PREGĂTIREA APARATULUI PENTRU SUDURĂ GTAW (TIG).

STINGEȚI APARATUL DE SUDURĂ ÎNAINTE DE A EFECTUA CONEXIUNILE.

Conectați cu grijă accesoriile de sudură pentru a evita pierderile de putere sau fugile de gaz periculoase. Respectați cu strictețe normele de siguranță.

1. Montați pe torța portelectrod electrodul și duza pentru ghidarea gazelor alese. (Controlați proeminența și starea vârfului electrodului).
2. Conectați conectorul cablului de masă la borna rapidă pozitivă (+) iar cleștele acestuia în apropierea zonei ce trebuie sudată (Pct. 5 - Figura 1 Pag. 3.) .
3. Conectați conectorul cablului de putere al torței la borna rapidă negativă (-). Conectați conectorul butonului torței la priza corespunzătoare (Pct. 6 - Figura 1 Pag. 3.) .
4. Conectați tubul pentru gaz torță la racordul de ieșire gaz al buteliei.
5. Aprindeți întrerupătorul luminos (Pct. 1 - Figura 1 Pag. 3.) .
6. Verificați să nu existe pierderi de gaz.

7. Reglați amperajul curentului de sudură cu ajutorul potențiometrului (Pct. 7 - Figura 1 Pag. 3.) .

Controlați ieșirea gazului și reglați fluxul acestuia cu ajutorul robinetului buteliei.

NB: aprinderea arcului electric se produce atingând timp de o clipă, cu electrodul, piesa de sudat (Scratch start).

ATENȚIE: CÂND LUCRAȚI LA EXTERIOR SAU ÎN PREZENȚA RAFALELOR DE VÂNT, PROTEJAȚI FLUXUL DE GAZ INERT CARE, DACĂ E DEVIAT, NU MAI OFERĂ PROTECȚIE SUDURII.

2.5 REDUCEREA INTERFERENȚELOR ELECTROMAGNETICE LA LOCUL DE MUNCĂ.

CÂMPURILE ELECTROMAGNETICE POT AFECTA OPERAREA STIMULATORULUI CARDIAC.

Tensiunea înaltă care trece prin cablurile de sudură în timpul operației de sudură cauzează generarea câmpurilor electromagnetice. Pentru a reduce intensitatea acestor câmpuri la locul de muncă (dacă este necesar), urmați procedurile de mai jos:

1. Țineți cablurile apropiate unul de celălalt prin răsucirea lor sau înfășurarea cu bandă.
2. Aranjați cablurile într-o parte și la distanță de operator.
3. Nu înfășurați cablurile în jurul corpului dumneavoastră.
4. Țineți sursa de alimentare a instalației de sudură și cablurile la distanță cât mai mare posibil de operator.
5. Conectați cablul de alimentare la piesa de lucru, cât mai aproape posibil de zona de sudură.

2.6 RESTRIȚII DE UTILIZARE

Acest echipament este conceput pentru a fi utilizat respectând standardele operaționale și condițiile privind mediul de utilizare. Pentru a asigura capacitatea operațională totală și pentru a evita pericolele și posibilitatea de deteriorare a echipamentului, vă rugăm respectați următoarele recomandări:

1. Nu utilizați acest echipament în zone cu temperaturi extrem de joase sau extrem de ridicate.
2. Nu utilizați acest echipament în zone în care se află gaze periculoase, inflamabile și/sau explozive.
3. Evitați contactul echipamentului cu apă; nu utilizați echipamentul în exterior când plouă și/sau ninge.
4. Nu utilizați niciodată sursa de alimentare a sudurii pentru dezghețarea țevilor; acest echipament este destinat doar sudurilor.

3.0 FUNCȚII

3.1 PANOUL ANTERIOR - PANOUL POSTERIOR

Figura 1.



1. Conectați la borna negativă (-) (Pct. 6 - Figura 1 Pag. 3.) cablul de masă îndreptat către piesa de sudat.
2. Conectați la borna pozitivă (+) (Pct. 5 - Figura 1 Pag. 3.) cablul direct al torței. Strângerea neadecvată a acestor două conexiuni poate duce la pierderi de putere și la supraîncălzire.
3. Selectați cu ajutorul butonului (Pct. 2 - Figura 1 Pag. 3.) cantitatea de curent necesară pentru sudură.
4. Întrerupătorul luminos (Pct. 1 - Figura 1 Pag. 3.) e aprins când generatorul e gata pentru a începe procesul de sudură.
5. Aprinderea ledului galben (Pct. 3 - Figura 1 Pag. 3.) , situat pe panoul anterior, indică apariția unei anomalii care împiedică funcționarea aparatului stări posibile.

Stări posibile ale echipamentului indicate de LED-ul bicolor de pe panoul frontal:

CULOARE LED	STARE INDICATĂ
VERDE-GALBEN	Stare de inițializare
VERDE	Pornit / Pregătit
Galben (CONTINUU)	Alarmă termică / Supraîncălzire
GALBEN (LUMINARE INTERMITENTĂ)	Stare anormală / Contactați departamentul service

4.0 ÎNTREȚINEREA

ATENȚIE: DECONECTAȚI ȘTECHERUL DE ALIMENTARE ÎNAINTE DE A EFECTUA OPERAȚII DE ÎNTREȚINERE.

Frecvența cu care se execută operațiile de întreținere trebuie să fie mărită în condiții dificile de utilizare.

O dată la fiecare trei (3) luni executați următoarele operațiuni:

1. Înlocuiți etichetele care nu mai pot fi citite.
2. Curățați și strângeți terminalele de sudură.
3. Reparați sau înlocuiți cablurile de alimentare și de sudură deteriorate.

O dată la fiecare șase (6) luni executați următoarele operațiuni:

Curățați de praf interiorul generatorului: Măriți frecvența cu care se efectuează aceste operații când se lucrează în medii pline de praf.

1.0	TECHNICKÝ POPIS	2
1.1	POPIS	2
1.2	TECHNICKÉ PARAMETRE	2
1.3	PRACOVNÝ CYKLUS A PREHRIATIE	2
1.4	VOLT-AMPÉROVÉ CHARAKTERISTIKY	2
2.0	INŠTALÁCIA	2
2.1	PRIPOJENIE ZVÁRAČKY K NAPÁJACEJ SIETI	2
2.2	PRIPOJENIE NAPÁJACIEHO ZDROJA K SÚPRAVE S MOTOROVÝM GENERÁTOROM	2
2.3	ZAPOJENIE A PRÍPRAVA ZARIADENIA PRE ZVÁRANIE S OBAĽOVANOU ELEKTRÓDOU	2
2.4	ZAPOJENIE A PRÍPRAVA ZARIADENIA PRE ZVÁRANIE GTAW (TIG)	2
2.5	OBMEDZENIE ELEKTROMAGNETICKÉHO POĽA NA PRACOVNOM MIESTE	3
2.6	OBMEDZENIA POUŽITIA	3
3.0	FUNKCIE	3
3.1	PREDNÝ PANEL - ZADNÝ PANEL	3
4.0	ÚDRŽBA	3
	ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV	I - II
	ELEKTRICKÁ SCHÉMA	IV

1.0 TECHNICKÝ POPIS

1.1 POPIS

Sústavu tvorí moderný generátor jednosmerného prúdu určený na zváranie kovov vyvinutý použitím invertora. Táto špeciálna technológia umožňuje stavbu kompaktných generátorov s nízkou hmotnosťou a vysokým výkonom. Vďaka ich schopnosti regulácie, účinnosti a energetickej spotrebe sú vynikajúcim pracovným nástrojom vhodným na zváranie obalenými elektródami a technológiu GTAW (TIG).

1.2 TECHNICKÉ PARAMETRE

ŠTÍTKO S ÚDAJMI

PRIMÁR	
Jednofázové elektrické pripojenie	230 V
Frekvencia	50 Hz / 60 Hz
Účinná spotreba	15 A
Najvyššia spotreba	33 A
SEKUNDÁR	
Svorkové napätie	75 V
Zvárací prúd	10 A ÷ 150 A
Pracovný cyklus 20%	150 A
Pracovný cyklus 60%	100 A
Pracovný cyklus 100%	80 A
Trieda ochrany	IP 23
Trieda izolácie	H
Hmotnosť	Kg 3,7
Rozmery	220 x 120 x 320
Európske normy	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 PRACOVNÝ CYKLUS A PREHRIATIE

Pracovný cyklus je údaj v percentách z 10 minút pri teplote okolia 40 °C, počas ktorých jednotka môže zvärať pri menovitom výkone bez prehriatia. Ak sa jednotka prehreje, výkon sa zastaví a kontrolka prehriatia sa rozsvieti. V takejto situácii počkajte 15 minút, kým jednotka vychladne. Znížte prúd, napätie alebo obmedzte pracovný cyklus pred začiatkom ďalšieho zvárania (pozrite stranu III).

1.4 VOLT-AMPÉROVÉ CHARAKTERISTIKY

Voltampérové charakteristiky ukazujú najvyššie voltové a ampérové výkonové schopnosti zväracieho napájacieho zdroja. Krivky iných nastavení patria pod zobrazené krivky (pozrite stranu III).

2.0 INŠTALÁCIA

DÔLEŽITÉ: PRV NEŽ SA ZARIADENIE ZAPOJÍ, PRIPRAVÍ ALEBO POUŽIJE, TREBA SI POZORNE PREČITAŤ BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY.

2.1 PRIPOJENIE ZVÁRAČKY K NAPÁJACEJ SIETI

Deaktivovať zväračku počas zväracieho procesu, ktorý by mohol zapríčiniť jej vážne poškodenie.

Uistiť sa, či koncovka napájania má tavnú poistku uvedenú v technickej tabuľke na generátore. Všetky modely generátora majú možnosť kompenzovať kolísanie siete. Pre zmenu +-10% sa dosiahne kolísanie zväracieho prúdu +-0,2%.

2.2 PRIPOJENIE NAPÁJACIEHO ZDROJA K SÚPRAVE S MOTOROVÝM GENERÁTOROM

Tento zvärací stroj je navrhnutý tak, aby umožnil použitie súpravy s motorovým generátorom (motor-generátorom) a poskytol primerané napájanie zväraciemu stroju počas zväracích prác. Pred pripojením zväracieho stroja ku súprave s motorovým generátorom sa presvedčte, či sú splnené nasledovné požiadavky:

1. Výstupná zásuvka súpravy motorového generátora umožňuje pripojenie napájacej zástrčky zväracieho stroja.
2. Výstup súpravy motorového generátora poskytuje striedavé sínusoidálne napätie s účinnou hodnotou 230 V.
3. Súprava motorového generátora je schopná poskytnúť primeraný napájací prúd/výkon potrebný pre zväracie práce.

2.3 ZAPOJENIE A PRÍPRAVA ZARIADENIA PRE ZVÁRANIE S OBALOVANOU ELEKTRÓDOU

• PRED ZAPOJENÍM VYPNÚŤ ZVÁRAČKU

Zapojiť presne zväracie príslušenstvo, aby sa vyhol stratám na výkone. Pozorne sa pridržať bezpečnostných pokynov.

1. Namontovať na kliešte držiaka elektródy vybranú elektródu.
2. Zapojiť konektor uzemňovacieho vodiča k rýchlej zápornej svorke a jeho kliešte blízko zväracieho priestoru (bod 6 - Obrázok 1 Strana 3.).
3. Zapojiť konektor klieští držiaka elektródy k rýchlej kladnej svorke (bod 5 - Obrázok 1 Strana 3.).

POZOR: VÝSLEDKOM TAKTO VYKONANÉHO ZAPOJENIA TÝCHTO DVOCH KONEKTOROV BUDE ZVAROVANIE S PRIAMOU POLARITOU; ABY STE DOSIAHLI ZVAROVANIE S NEPRIAMOU POLARITOU, UROBTE ZAPOJENIE NAOPAK: KONEKTOR UZEMŇOVACIEHO KÁBLA ZAPOJTE K POHOTOVOSTNEJ POZITÍVNEJ SVORKE (+) A KONEKTOR DRŽIAKA SO ŠTÍPCOM NA UCHYTENIE ELEKTRÓDY K NEGATÍVNEJ SVORKE (-).

4. Regulovať zvärací prúd prostredníctvom enkódera (bod 2 - Obrázok 1 Strana 3.).
5. Zapnúť generátor stlačením svetelného vypínača (bod 1 - Obrázok 1 Strana 3.).

POZN. Vypnutie generátora počas zvarovania by mohlo spôsobiť vážne poškodenie zariadenia.

Generátor je vybavený zariadením (Antisticking), ktoré vyraduje príkon v prípade skratu na výstupe alebo v prípade privarenia elektródy a umožňuje jej jednoduché uvoľnenie. Toto zariadenie sa aktivuje pri napájaní generátora, teda aj počas začiatočného overovania podmienok, preto akékoľvek preťaženie alebo skrat v uvedenej dobe sa signalizuje ako odchýlka, čo znemožní príkon z generátora.

2.4 ZAPOJENIE A PRÍPRAVA ZARIADENIA PRE ZVÁRANIE GTAW (TIG).

• PRED ZAPOJENÍM VYPNÚŤ ZVÁRAČKU

Zapojiť presne zväracie príslušenstvo, aby sa vyhol stratám na výkone alebo nebezpečným únikom plynov. Pozorne sa pridržať bezpečnostných pokynov.

1. Namontovať na horák držiaka elektródy vybranú elektródu a trysku vedenia plynu (Skontrolovať vyčnievanie a stav hrotu elektródy).
2. Zapojiť konektor klieští držiaka elektródy k rýchlej kladnej svorke (+) (bod 5 - Obrázok 1 Strana 3.) jeho kliešte blízko zväracieho priestoru.
3. Zapojiť konektor výkonového vodiča horáka k rýchlej zápornej svorke (-) (bod 6 - Obrázok 1 Strana 3.).
4. Zapojte plynovú hadičku horáka k prípojke na výstupe plynu z tlakovej fľaše.
5. Zapnúť svetelný vypínač.
6. Skontrolovať, či nedochádza k únikom plynu.
7. Regulovať ampére zväracieho prúdu prostredníctvom potenciometra (bod 2 - Obrázok 1 Strana 3.).

Skontrolujte výstup plynu a nastavte jeho prietok pomocou kohútika na tlakovej fľaši.

POZN.: Elektrický oblúk zapálite, ak sa na chvíľku dotknete elektródou predmetu, ktorý chcete zvarovať (Scratch start).

POZOR: PRI PRÁCI VONKU ALEBO PRI NÁPOROCH VETRA CHRÁŇTE PRÍVOD INERTNÉHO PLYNU, KTORÝ, AK BY BOL ODKLONENÝ, NEMOŽE TVORIŤ OCHRANNÉ PROSTREDIE PRE ZVAROVANIE.

2.5 OBMEDZENIE ELEKTROMAGNETICKÉHO POĽA NA PRACOVNOM MIESTE.

ELEKTROMAGNETICKÉ POLE MÔŽE OVPLYVNIŤ PRÁCU KARDIOSTIMULÁTORA.

Vysoký prúd, ktorý tečie zväracími káblami počas zväracích prác, spôsobí vytváranie elektromagnetických poľí. Použitím nasledovných postupov znížite intenzitu týchto poľí na pracovnom mieste (ak to je potrebné):

1. Káble udržiavajte uložené blízko seba ich namotáním alebo spletením.
2. Káble uložte na jednu stranu mimo pracovníka.
3. Káble neomotajte okolo svojho tela, ani ich nemajte prevesené.
4. Zdroj zväracieho prúdu a káble udržiavajte od pracovníka tak ďaleko, ako je to ešte praktické.
5. Uzemňovaciú svorku pripojte ku miestu zvärania čo najbližšie.

2.6 OBMEDZENIA POUŽITIA

Toto zariadenie sa navrhlo na použitie pri bežných podmienkach práce a prostredia. Úplnú pracovnú kapacitu zaistíte, nebezpečenstvu a možnosti poškodenia zariadenia sa vyhnete, ak budete vždy dodržiavať nasledovné odporúčania:

1. Zariadenie nepoužívajte v miestach s mimoriadne nízkou alebo vysokou teplotou okolia.
2. Zariadenie nepoužívajte v miestach s prítomnosťou nebezpečných, horľavých a/alebo výbušných plynov.
3. Zabráňte styku zariadenia s vodou; zariadenie nepoužívajte vonku, ak prší a/alebo sneží.
4. Zariadenie nikdy nepoužívajte na rozmrazovanie potrubí; toto zariadenie je navrhnuté výhradne na zväranie.

3.0 FUNKCIE

3.1 PREDNÝ PANEL - ZADNÝ PANEL

Obrázok 1.



1. Zapojte k negatívnej svorke (-) (bod 6 - Obrázok 1 Strana 3.) uzemňovací kábel, ktorý vedie k zvarovanému predmetu.
2. Zapojte k pozitívnej svorke (+) (bod 5 (bod 2 - Obrázok 1 Strana 3.)) kábel horáka.

NESPRÁVNE UPEVNENIE TÝCHTO DVOCH ZAPOJENÍ BY MOHLOSPÔSOBIŤ STRATY NA VÝKONE A PREHRIATIE.

3. Pomocou ovládača (bod 2 - Obrázok 1 Strana 3.) nastavte výkon prúdu potrebný na zvarovanie.
4. Svetelný vypínač (bod 1 - Obrázok 1 Strana 3.) sa rozsvieti, keď je generátor pripravený na začatie zvarovania.
5. Zapnutie transparentnej kontrolky (bod 3 - Obrázok 1 Strana 3.), ktorá je umiestnená na prednom paneli, znamená, že došlo k nejakej chybe, ktorá bráni činnosti zariadenia.

Možné stavy zariadenia, zobrazované na prednom paneli dvojfarebnou LED diódou.

FARBA LED DIÓDY	ZOBRAZENÝ STAV
ŽLTÁ-ZELENÁ	Štartovanie
ZELENÁ	Zapnuté / Pripravené
ŽLTÁ (SVIETI)	Teplotná signalizácia / Prehriatie
ŽLTÁ (BLIKÁ)	Chybový stav/ Spojte sa so servisom

4.0 ÚDRŽBA

POZOR: ODPOJIŤ KONCOVKU NAPÁJANIA A TEDA POČKAŤ ASPOŇ MINÚT PRV, NEŽ SA USKUTOČNÍ AKÝKOL'VEK ZÁSAH ÚDRŽBY. POČET ZÁSAHOV ÚDRŽBY SA MUSÍ ZVYŠOVAŤ V ŤAŽŠÍCH PODMIENKACH POUŽÍVANIA.

Každé tri (3) mesiace vykonať nasledovné pracovné operácie:

1. Vymeniť nálepky, ktoré sa nedajú čítať.
2. Očistiť a utiahnuť koncové kusy zvärania.
3. Opraviť alebo vymeniť poškodené zväracie vodiče.

Každých šesť (6) mesiacov vykonať nasledovné pracovné operácie:

Očistiť od prachu vnútro generátora tak, že sa prefúkne suchým vzduchom. Zvyšší počet prefukov, keď sa pracuje vo veľmi prašnom prostredí.

1.0	TECHNICKÝ POPIS	2
1.1	POPIS	2
1.2	TECHNICKÉ PARAMETRY	2
1.3	PRACOVNÍ CYKLUS A PŘEHŘÁTÍ	2
1.4	VOLT-AMPÉROVÉ CHARAKTERISTIKY	2
2.0	INSTALACE	2
2.1	PŘIPOJENÍ SVÁŘEČKY K NAPÁJECÍ SÍTI	2
2.2	PŘIPOJENÍ NAPÁJECÍHO ZDROJE K SOUPRAVĚ S MOTOROVÝM GENERÁTOREM	2
2.3	ZAPOJENÍ A PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ PRO SVÁŘENÍ S OBALOVANOU ELEKTRODOU	2
2.4	ZAPOJENÍ A PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ PRO SVÁŘENÍ GTAW (TIG)	2
2.5	OMEZENÍ ELEKTROMAGNETICKÉHO POLE NA PRACOVNÍM MÍSTĚ	3
2.6	OMEZENÍ POUŽITÍ	3
3.0	FUNKCE	3
3.1	PŘEDNÍ PANEL - ZADNÍ PANEL	3
4.0	ÚDRŽBA	3
	SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ	I - II
	ELEKTRICKÁ SCHÉMA	IV

1.0 TECHNICKÝ POPIS

1.1 POPIS

Soustavu tvoří moderní generátor jednosměrného proudu určený na sváření kovů vyvinutý použitím invertoru. Tato speciální technologie umožňuje stavbu kompaktních generátorů s nízkou hmotností a vysokým výkonem. Vzhledem k jejich schopnosti regulace, účinnosti a energetické spotřebě jsou vynikajícím pracovním nástrojem vhodným na sváření obalenými elektrodami a technologií GTAW (TIG).

1.2 TECHNICKÉ PARAMETRY

ŠTÍTEK S ÚDAJI

PRIMÁRNÍ STRANA	
Jednofázové elektrické připojení	230 V
Frekvence	50 Hz / 60 Hz
Účinná spotřeba	15 A
Nejvyšší spotřeba	33 A
SEKUNDÁRNÍ STRANA	
Svorkové napětí	75 V
Svářecí proud	10 A ÷ 150 A
Pracovní cyklus 20%	150 A
Pracovní cyklus 60%	100 A
Pracovní cyklus 100%	80 A
Třída ochrany	IP 23
Třída izolace	H
Hmotnost	Kg 3,7
Rozměry	220 x 120 x 320
Normy	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 PRACOVNÍ CYKLUS A PŘEHŘÁTÍ

Pracovní cyklus je údaj v procentech z 10 minut při teplotě okolí 40 °C, v době kterých jednotka může svářet při jmenovitém výkonu bez přehřátí. Jestli se jednotka přehřeje, výkon se vypne a kontrolka přehřátí se rozsvítí. V takové situaci vyčkejte 15 minut, pokud jednotka vychládne. Snižte proud, napětí nebo obmezte pracovní cyklus před začátkem dalšího sváření (podívejte se na stranu III).

1.4 VOLT-AMPÉROVÉ CHARAKTERISTIKY

Volt - ampérové charakteristiky ukazují nejvyšší napěťové a proudové výkonové schopnosti svářecího napájecího zdroje. Křivky jiných nastavení patří pod zobrazené křivky (podívejte se na stranu III).

2.0 INSTALACE

DŮLEŽITÉ: DŘÍV NEŽ SE ZAŘÍZENÍ ZAPOJÍ, PŘIPRAVÍ ANEBU POUŽÍJE, JE POTŘEBNÉ SI POZORNĚ PREČÍST BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY.

2.1 PŘIPOJENÍ SVÁŘEČKY K NAPÁJECÍ SÍTI

Vypnout svářečku v době svářecího procesu, který by mohl zapříčinit její vážné poškození.

Ujistit se, zda zásuvka napájení má tavnou pojistku uvedenou v technické tabulce na generátoru. Všechny modely generátoru mají možnost kompenzovat kolísání sítě. Pro změnu +-10% se dosáhne kolísání svářecího proudu +-0,2%.

2.2 PŘIPOJENÍ NAPÁJECÍHO ZDROJE K SOUPRAVĚ S MOTOROVÝM GENERÁTOREM

Tento svářecí stroj je navržen tak, aby umožnil použití soupravy s motorovým generátorem (motor-generátorem) a poskytl přiměřené napájení svářecímu stroji v době svářecích prací. Před připojením svářecího stroje k soupravě s motorovým generátorem se přesvědčte, zda li jsou splněny následující požadavky:

1. Výstupní zásuvka soupravy motorového generátoru umožňuje připojení napájecí zástrčky svářecího stroje.
2. Výstup soupravy motorového generátoru poskytuje střídavé sinusoidní napětí s účinnou hodnotou 230 V.
3. Souprava motorového generátoru je schopna poskytnout přiměřený napájecí proud/výkon potřebný pro svářecí práce.

2.3 ZAPOJENÍ A PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ PRO SVÁŘENÍ S OBALOVANOU ELEKTRODOU

• PŘED ZAPOJENÍM VYPNOUT SVÁŘEČKU

Svářecí příslušenství zapojit přesně, aby se zabránilo ztrátám na výkonu. Pozorně dodržovat bezpečnostní pokyny.

1. Zachytit do kleští držáku elektrody vybranou elektrodu.
2. Zapojit konektor uzemňovacího vodiče k záporné rychloupínací zásuvce (bod. 6 - Obrázek 1 Strana 3.) a jeho skřípec - kontakt umístit blízko svářecího předmětu.
3. Zapojit konektor kleští držáku elektrody ke kladné rychloupínací zásuvce (bod. 5 - Obrázek 1 Strana 3.).

POZOR: VÝSLEDKEM TAKTO PROVEDENÉHO ZAPOJENÍ TĚCHTO DVOU KONEKTORŮ BUDE SVÁŘENÍ S PŘÍMOU POLARITOU; ABYSTE DOSÁHLI SVÁŘENÍ S NEPŘÍMOU POLARITOU, UDĚLEJTE ZAPOJENÍ OPAČNĚ: KONEKTOR UZEMŇOVACÍHO KABELU ZAPOJTE K POKOTOVOSTNÍ KLDNÉ SVORCE (+) A KONEKTOR DRŽÁKU S KLEŠTĚMI NA UCHYCENÍ ELEKTRODY K ZÁPORNÉ SVORCE (-).

4. Svářecí proud se reguluje pomocí enkoderu (bod 2 - Obrázek 1 Strana 3.) .
5. Zapnout generátor stlačením prosvětleného vypínače (bod 1 - Obrázek 1 Strana 3.) .

POZN. Vypnutí generátoru v době sváření by mohlo způsobit závažné poškození zařízení.

Generátor je vybavený zařízením (Antisticking), které odpojuje příkon v případě zkratu na výstupu anebo v případě přilepení elektrody a umožňuje její jednoduché uvolnění. Toto zařízení se aktivuje při napájení generátoru, teda i v době počátečního ověřování podmínek, proto jakékoliv přetížení anebo zkrat v uvedené době se signalizuje jako odchylnka, co znemožní příkon z generátoru.

2.4 ZAPOJENÍ A PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ PRO SVÁŘENÍ GTAW (TIG).

• PŘED ZAPOJENÍM VYPNOUT SVÁŘEČKU

Svářecí příslušenství zapojit přesně, aby se zabránilo ztrátám na výkonu anebo nebezpečným únikům plynů. Pozorně dodržovat bezpečnostní pokyny.

1. Namontovat na hořák držáku elektrody vybranou elektrodu a trysku vedení plynu (Zkontrolovat přesah a stav hrotu elektrody).
2. Zapojit konektor kleští držáku elektrody ke kladné rychloupínací zásuvce (+) (bod 5 - Obrázek 1 Strana 3.) kleště v blízkosti svářecího prostoru.
3. Zapojit konektor výkonového vodiče hořáku k záporné rychlo - zásuvce (-) (bod 6 - Obrázek 1 Strana 3.).
4. Zapojte plynovou hadičku hořáku k přípoje na výstupu plynu z tlakové lahve.
5. Zapnout prosvětlený vypínač (bod 1 - Obrázek 1 Strana 3.).
6. Zkontrolovat, zda nedochází k úniku plynu.
7. Regulovat svářecí proud pomocí potenciometru (bod 2 - Obrázek 1 Strana 3.) .

Zkontrolujte výstup plynu a nastavte jeho průtok pomocí kohoutku na tlakové lahvi.

POZN.: Elektrický oblouk zapálíte, jestli se na chvilku dotknete elektrodou předmětu, který chcete svářet (Scratch start).

POZOR: PŘI PRÁCI VENKU ANEBU PŘI NÁPORECH VĚTRU CHRAŇTE PŘÍVOD INERTNÍHO PLYNU, KTERÝ KDYŽ JE ODKLOŇNĚN, NEMŮŽE TVOŘIT OCHRANNÉ PROSTŘEDÍ PRO SVÁŘENÍ.

2.5 2.5 OMEZENÍ ELEKTROMAGNETICKÉHO POLE NA PRACOVNÍM MÍSTĚ.

ELEKTROMAGNETICKÉ POLE MŮŽE OVLIVNIT PRÁCI KARDIOSTIMULÁTORU.

Vysoký proud, který teče svářecími kabely v době svářecích prací, způsobí vytváření elektromagnetických polí. Použitím následovných postupů snížíte intenzitu těchto polí na pracovním místě (jak to je potřebné):

1. Kabely udržujte uložené blízko sebe jejich namotáním anebo spletením.
2. Kabely uložte na jednu stranu mimo pracovníka.
3. Kabely neomotávejte kolem svého těla, ani jich nemějte prověšené.
4. Zdroj svářecího proudu a kabely udržujte od pracovníka tak daleko, jako je to ještě praktické.
5. Uzemňovací svorku připojte k místu sváření co nejbližší.

2.6 OMEZENÍ POUŽITÍ

Toto zařízení se navrhlo na použití při běžných podmínkách práce a prostředí. Úplnou pracovní kapacitu zajistíte, nebezpečností a možností poškození zařízení se vyhnete, když budete dodržovat následující doporučení:

1. Zařízení nepoužívejte v místech s mimořádně nízkou anebo vysokou teplotou okolí.
2. Zařízení nepoužívejte v místech s přítomností nebezpečných, hořlavých a/nebo výbušných plynů.
3. Zabraňte styku zařízení s vodou; zařízení nepoužívejte venku, jestli prší a/nebo sněží.
4. Zařízení nikdy nepoužívejte na rozmrazování potrubí; toto zařízení je navrženo výhradně na sváření.

3.0 FUNKCE

3.1 PŘEDNÍ PANEL - ZADNÍ PANEL

Obrázek 1.



1. Zapojte k záporné svorce (-) (bod 6 - Obrázek 1 Strana 3.) uzemňovací kabel, který vede k svářenému předmětu.
2. Zapojte k plusové svorce (+) (bod 5 - Obrázek 1 Strana 3.) kabel hořáku.

NESPRÁVNÉ KONTAKTY TĚCHTO DVOU ZAPOJENÍ BY MOHLY ZPŮSOBIT ZTRÁTY NA VÝKONU A PŘEHŘÁTÍ.

3. Pomocí ovládače (bod 2 - Obrázek 1 Strana 3.) nastavte výkon proudu potřebný na sváření.

4. Prosvětlený vypínač (bod 1 - Obrázek 1 Strana 3.) se rozsvítí, když je generátor připraven na zahájení sváření.
5. Zapnutí žluté kontrolky (bod 3 - Obrázek 1 Strana 3.), která je umístěná na předním panelu, znamená, že došlo k nějaké chybě, která brání činnosti zařízení.

Možné stavy zařízení, zobrazované na předním panelu dvojbarvnou LED diodou.

BARVA LED DIODY	ZOBRAZENÝ STAV
ŽLUTÁ-ZELENÁ	Startování
ZELENÁ	Zapnuté / Připravené
ŽLUTÁ (SVÍTÍ)	Teplotní signalizace / Přehřátí
ŽLUTÁ (BLIKÁ)	Chybový stav/ Vyhleďte servis

4.0 ÚDRŽBA

POZOR: ODPOJIT KONCOVKU NAPÁJENÍ A POČKAT ALESPŮN 5 MINUT DŘÍVE, NEŽ SE USKUTEČNÍ JAKYKOLIV ZÁSAH ÚDRŽBY. POČET ZÁSAHŮ ÚDRŽBY SE MUSÍ ZVÝŠOVAT V TĚŽŠÍCH PODMÍNKÁCH POUŽÍVÁNÍ.

Každé tři (3) měsíce vykonat následující pracovní operace:

1. Vyměnit nálepky, které jsou nečitelné.
2. Očistit a dotáhnout koncové kusy sváření.
3. Opravit anebo vyměnit poškozené svářecí vodiče.

Každých šest (6) měsíců vykonat následující pracovní operace:

Očistit od prachu vnitřek generátoru tak, že se profoukne suchým vzduchem. Zvýšit počet čištění, když se pracuje ve velice prašném prostředí.

1.0	OPIS I CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE	2
1.1	OPIS	2
1.2	CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE	2
1.3	DUTY CYCLE	2
1.4	KRZYWE VOLT - AMPER	2
2.0	INSTALACJA	2
2.1	PODŁĄCZENIE SPAWARKI DO SIECI ZASILAJĄCEJ	2
2.2	PODŁĄCZANIE ZASILANIA DO ZESTAWU Z GENERATOREM SPALINOWYM	2
2.3	PODŁĄCZENIE PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO SPAWANIA ELEKTRODĄ OTULONĄ	2
2.4	PODŁĄCZENIE PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO SPAWANIA METODĄ GTAW (TIG)	2
2.5	2.5 OGRANICZENIE POLA ELEKTROMAGNETYCZNEGO W MIEJSCU PRACY	3
2.6	OGRANICZENIA UŻYCIA	3
3.0	FUNKCJE	3
3.1	PANEL PRZEDNI - PANEL TYLNY	3
4.0	KONSERWACJA	3
	LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH	I - II
	SCHEMAT ELECTRYCZNY	IV

1.0 OPIS I CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE

1.1 OPIS

Urządzenie jest nowoczesnym generatorem prądu stałego do spawania metali, stworzonym dzięki zastosowaniu inwertora. Ta specjalna technologia umożliwiła skonstruowanie generatorów o niewielkich wymiarach i ciężarze, ale wysokiej wydajności. Możliwość regulacji, wysoka wydajność i niewielkie zużycie energii elektrycznej sprawiają, że generator ten jest doskonałym narzędziem roboczym, nadającym się do spawania elektrodą otuloną i metodą GTAW (TIG).

1.2 CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE

TABLICZKA ZNAMIONOWA

GŁÓWNE	
Napięcie jednofazowe	230 V
Częstotliwość	50 Hz / 60 Hz
Zużycie rzeczywiste	15 A
Zużycie maksymalne	33 A
WTÓRNE	
Napięcie stanu jałowego	75 V
Prąd spawania	10 A ÷ 150 A
Cykl roboczy 20%	150 A
Cykl roboczy 60%	100 A
Cykl roboczy 100%	80 A
Stopień ochrony	IP 23
Klasa izolacji	H
Ciężar	Kg 3,7
Wymiary	220 x 120 x 320
Normy	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 DUTY CYCLE

Duty cycle to procent 10 minut, oznaczający czas, przez jaki spawarka może pracować przy prądzie nominalnym, zakładając temperaturę otoczenia 40 ° C, bez zadziałania zabezpieczenia termostatycznego.

Jeśli zabezpieczenie zadziała, zaleca się odczekanie przynajmniej 15 minut, aby spawarka ostygła, a przed ponownym spawaniem zmniejszenie natężenia prądu lub duty cycle (patrz strona III).

Przekraczanie duty cycle podanego na tabliczce znamionowej może spowodować uszkodzenie spawarki i przepadek gwarancji.

1.4 KRZYWE VOLT - AMPER

Krzywe Volt-Amper obrazują maksymalny prąd i napięcie wyjściowe, jakie może wytwarzać spawarka (patrz strona III).

2.0 INSTALACJA

WAŻNE: PRZED PODŁĄCZENIEM, PRZYGOTOWANIEM LUB EKSPLOATACJĄ URZĄDZENIA PRZECZYTAĆ UWAGNIE ROZDZIAŁ PRZEPISY DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA.

2.1 PODŁĄCZENIE SPAWARKI DO SIECI ZASILAJĄCEJ

Wyłączenie spawarki w trakcie procesu spawania może spowodować jej poważne uszkodzenie.

Upewnij się, że gniazdo zasilające jest wyposażone w bezpiecznik podany w tabeli technicznej na generatorze. Wszystkie modele generatora posiadają kompensację wahań napięcia sieciowego. Przy wahaniami $\pm 10\%$ następuje wahanie prądu spawania rzędu $\pm 0,2\%$.

2.2 PODŁĄCZANIE ZASILANIA DO ZESTAWU Z GENERATOREM SPALINOWYM

Urządzenie do spawania zostało zaprojektowane w taki sposób, aby było możliwe zastosowanie zestawu z generatorem spalinowym (agregatem prądotwórczym) zapewniającym właściwe zasilanie w trakcie pracy. Przed podłączeniem urządzenia do spawania do zestawu z generatorem spalinowym sprawdź, czy spełnione są następujące wymogi:

1. Wyjście generatora spalinowego umożliwi podłączenie wtyczki zasilającej urządzenia do spawania.
2. Wyjście generatora spalinowego dostarcza napięcie sinusoidalne zmienne o wartości efektywnej 230 V.
3. Generator spalinowy jest w stanie dostarczyć odpowiednie zasilanie/moc niezbędną do pracy.

2.3 PODŁĄCZENIE PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO SPAWANIA ELEKTRODĄ OTULONĄ

• WYŁĄCZYĆ SPAWARKĘ PRZED WYKONANIEM PODŁĄCZEŃ.

Podłączyć prawidłowo akcesoria spawalnicze tak, by uniknąć strat mocy. Przestrzegając dokładnie przepisów bezpieczeństwa.

1. Zamontować wybraną elektrodę w zaciskach uchwytu elektrody.
2. Podłączyć łącznik kabla masy do łapki zaciskowej bieguna ujemnego (-) (Poz. 6 - Rysunek 1 Strona 3.) a jego uchwyt w pobliżu strefy spawania.
3. Podłączyć łącznik zacisku uchwytu elektrody do łapki zaciskowej bieguna dodatniego (+) (Poz. 5 - Rysunek 1 Strona 3.).

UWAGA: TAKIE PODŁĄCZENIE TYCH DWÓCH ZŁĄCZEK UMOŻLIWI SPAWANIE PRZY UJEMNYM BIEGUNIE NA ELEKTRODZIE; CHCĄC SPAWAĆ PRZY DODATNIM BIEGUNIE NA ELEKTRODZIE NALEŻY ODWRÓCIĆ PODŁĄCZENIE: PODŁĄCZENIE PRZEWODU MASY DO SZYBKOZŁĄCZKI DODATNIEJ (+) ORAZ PODŁĄCZENIE KOŃCÓWKI ELEKTRODY DO ZACISKU UJEMNEGO (-).

4. Nastawić prąd spawania za pomocą przełącznika natężenia (Poz. 2 - Rysunek 1 Strona 3.) .
5. Włączyć generator wciskając podświetlany wyłącznik (Poz. 1 - Rysunek 1 Strona 3.) .

UWAGA! WYŁĄCZENIE GENERATORA PODCZAS SPAWANIA MOŻE SPowodować POWAŻNE USZKODZENIE URZĄDZENIA.

2.4 PODŁĄCZENIE PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO SPAWANIA METODĄ GTAW (TIG).

• WYŁĄCZYĆ SPAWARKĘ PRZED WYKONANIEM PODŁĄCZEŃ.

Podłączyć prawidłowo akcesoria spawalnicze tak, by uniknąć strat mocy lub niebezpiecznych wycieków gazów. Przestrzegając dokładnie przepisów bezpieczeństwa.

1. Zamontować na palniku uchwytu elektrody wybraną elektrodę i dyszę prowadzącą gaz. (Skontrolować wystawianie i stan końcówki elektrody).
2. Podłączyć łącznik kabla masy do łapki zaciskowej bieguna dodatniego (+) (Poz. 5 - Rysunek 1 Strona 3.) a jego uchwyt w pobliżu strefy spawania.
3. Podłączyć łącznik kabla mocy palnika do łapki zaciskowej bieguna ujemnego (-) (Poz. 6 - Rysunek 1 Strona 3.). Podłączyć łącznik przycisku palnika do odpowiedniego gniazda.
4. Sprawdzić przewodność dyszy przy złączu wyprowadzenia gazu z butli.
5. Włączyć podświetlany wyłącznik (Poz. 1 - Rysunek 1 Strona 3.) .
6. Skontrolować, czy nie ma wycieków gazu.
7. Nastawić natężenie prądu spawania za pomocą potencjometru (Poz. 2 - Fig. 1 pag. 3) .

Sprawdzić wyjście gazu i wyregulować jego strumień przy pomocy zaworu butli.

UWAGA! ŁUK ELEKTRYCZNY POWSTAJE PO CHWILOWYM DOTKNIĘCIU PRZEZ ELEKTRODĘ SPAWANEGO MATERIAŁU (SCRATCH START).

UWAGA: PODCZAS PRACY NA ZEWNĄTRZ LUB NA WIETRZE (PRZY PRZECIĄGU) NALEŻY CHRONIĆ STRUMIEN GAZU OSŁONOWEGO PRZED ROZPROSZENIEM, PONIEWAŻ ROZPROSZONY NIE ZAPEWNI OSŁONY PODCZAS SPAWANIA.

2.5 2.5 OGRANICZENIE POŁA ELEKTROMAGNETYCZNEGO W MIEJSCU PRACY.

POLE ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE MIEĆ WPŁYW NA PRACĘ ROZRUSZNIKA SERCA.

Wysoki prąd, który przepływa w kablach spawalniczych podczas spawania, wywołuje pole elektromagnetyczne. Stosując następujące procedury zminimalizują Państwo intensywność tych pól w miejscu pracy (jeśli to konieczne):

1. Kable należy utrzymywać ułożone blisko siebie – można je zwinąć lub spleść.
2. Kable należy ułożyć z jednej strony z dala od pracownika.
3. Nie owijać kabli wokół swojego ciała, nie należy ich zawieszzać na sobie.
4. Źródło prądu spawania i kable utrzymywać od pracownika tak daleko, jak to jest możliwe z praktycznego punktu widzenia.
5. Zacisk uziemiający należy przyłączyć jak najbliżej miejsca spawania.

2.6 OGRANICZENIA UŻYCIA

Niniejsze urządzenie zostało zaprojektowane do stosowania w zwykłych warunkach pracy i środowiska. Przestrzeganie poniższych instrukcji umożliwi zapewnienie pełnej mocy roboczej, ograniczenie ryzyka i możliwości uszkodzenia urządzenia:

1. Urządzenia nie należy używać w miejscach o wyjątkowo niskiej lub wysokiej temperaturze otoczenia.
2. Urządzenia nie należy używać w miejscach, w których występują gazy niebezpieczne, palne i/lub wybuchowe.
3. Uniemożliwić kontakt urządzenia z wodą; urządzenia nie należy używać na zewnątrz, jeżeli pada deszcz i/lub śnieg.
4. Urządzenia nigdy nie należy używać do rozmrażania rurociągów; urządzenie to jest zaprojektowane wyłącznie do spawania.

3.0 FUNKCJE

3.1 PANEL PRZEDNI - PANEL TYLNY

Rysunek 1.



1. Podłączyć do ujemnego zacisku (-) (Poz. 6 - Rysunek 1 Strona 3.) przewód masy bezpośrednio ze spawanego materiału.

2. Podłączyć do zacisku dodatniego (+) (Poz. 5 - Rysunek 1 Strona 3.) przewód dyszy.

NIEPRAWIDŁOWE PRZYMOCOWANIE TYCH DWÓCH ZŁĄCZY MOŻE SPOWODOWAĆ UTRATĘ MOCY I PRZEGRZANIE.

3. Przy pomocy pokrętki (Poz. 2 - Rysunek 1 Strona 3.) wyregulować prąd spawania.
4. Wyłącznik świetlny (Poz. 1 - Rysunek 1 Strona 3.) jest włączony, gdy generator jest gotowy do rozpoczęcia spawania.
5. Włączenie żółtej diody led (Poz. 3 - Rysunek 1 Strona 3.) znajdującej się na panelu przednim oznacza pojawienie się nieprawidłowości, która uniemożliwia dalszą pracę urządzenia.

Możliwe stany urządzenia sygnalizowane na przednim panelu dwukolorową diodą LED.

KOLOR DIODY LED	SYGNALIZOWANY STAN
ŻÓŁTY-ZIEŁONY	Startowanie
ZIEŁONY	Włączone / Przygotowane
ŻÓŁTY (ŚWIECI)	Sygnalizacja temperatury / Przegrzanie
KOLOR ŻÓŁTY (MRUGA)	Błąd / Należy skontaktować się z serwisem

4.0 KONSERWACJA

UWAGA: ODŁĄCZYĆ WTYCZKĘ ZASILANIA PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO KONSERWACJI.

Częstotliwość konserwacji należy zwiększyć w warunkach dużych obciążeń eksploatacyjnych.

Co trzy (3) miesiące przeprowadzić następujące czynności:

1. Wymiana nieczytelnych nalepek.
2. Czyszczenie i dokręcenie końcówek spawalniczych.
3. Naprawa lub wymiana uszkodzonych kabli zasilających i spawalniczych.

Co sześć (6) miesięcy przeprowadzić następujące czynności:

Zwiększyć częstotliwość tej interwencji w przypadku pracy w mocno zapyłonym otoczeniu.

1.0	ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	2
1.1	ОПИСАНИЕ	2
1.2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	2
1.3	РАБОЧИЙ ЦИКЛ И ПЕРЕГРЕВ	2
1.4	ВОЛЬТАМПЕРНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	2
2.0	УСТАНОВКА	2
2.1	ПОДКЛЮЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ К СЕТИ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ	2
2.2	ПОДКЛЮЧЕНИЕ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ К КОМПЛЕКТУ С МОТОГЕНЕРАТОРОМ	2
2.3	ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ СВАРКИ ОБМАЗАННЫМ ЭЛЕКТРОДОМ	2
2.4	ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ СВАРКИ GTAW (TIG)	2
2.5	ОГРАНИЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОГО ПОЛЯ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ	3
2.6	ОГРАНИЧЕНИЯ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ	3
3.0	ФУНКЦИИ	3
3.1	ЛИЦЕВАЯ ПАНЕЛЬ - ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ	3
4.0	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	3
	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	III
	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	IV

1.0 ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.1 ОПИСАНИЕ

Настоящая машина представляет собой современный, снабженный инвертором генератор постоянного тока, предназначенный для сварки металлов. Эта особая технология позволяет создавать компактные и легкие генераторы с высокими эксплуатационными характеристиками. Возможность выполнения различных регулировок, высокий КПД и ограниченный расход энергии делают из этой машины отличным рабочим инструментом при сварке обмазанным электродом и дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа GTAW (TIG).

1.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТАБЛИЧКА НОМИНАЛЬНЫХ ДАННЫХ

ВХОДНАЯ ЦЕПЬ	
Напряжение однофазное	230 V
Частота	50 Hz / 60 Hz
Расход фактический	15 A
Расход максимальный	33 A
ВЫХОДНАЯ ЦЕПЬ	
Напряжение холостого хода	75 V
Ток сварочный	10 A ÷ 150 A
Рабочий цикл 20%	150 A
Рабочий цикл 60%	100 A
Рабочий цикл 100%	80 A
Степень защиты	IP 23
Класс изоляции	H
Вес	Kg 3,7
Габаритные размеры	220 x 120 x 320
Нормативные документы	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 РАБОЧИЙ ЦИКЛ И ПЕРЕГРЕВ

Рабочий цикл - это данное в процентах при температуре окружающей среды 40 °C, за период 10 минут, во время которых аппарат может сваривать при номинальной производительности без перегрева. Если аппарат перегреется, работа остановится, а контрольная лампочка перегрева, расположенная на передней панели, будет светиться желтым светом. Для устранения данной ситуации подождите пятнадцать минут, пока аппарат не охладится. Уменьшите ток, напряжение или ограничьте рабочий цикл перед началом следующей сварки (см. страницу III).

1.4 ВОЛЬТАМПЕРНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вольтамперные характеристики показывают максимальные величины силы тока и напряжения, обеспечиваемые сварочной машиной (См. страницу III).

2.0 УСТАНОВКА

ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ: ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПОДКЛЮЧИТЬ, ПОДГОТОВИТЬ К РАБОТЕ ИЛИ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ РАЗДЕЛ УКАЗАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ.

2.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ К СЕТИ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ

Отключение машины во время сварки может быть причиной ее серьезного повреждения. Убедитесь, что штепсельная вилка снабжена плавким предохранителем на силу тока, указанную на табличке номинальных данных генератора. Все модели снабжены системой компенсации колебаний сетевого напряжения. Колебаниям в размере +10% соответствует изменение сварочного тока +0,2%.

2.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ К КОМПЛЕКТУ С МОТОГЕНЕРАТОРОМ

Этот сварочный аппарат сконструирован так, чтобы было можно использовать системы с мотогенератором и подавать соответствующее напряжение сварочному аппарату во время сварочных работ. Перед подключением сварочного аппарата к системе с мотогенератором убедитесь в том, что выполнены следующие требования:

1. Выходная розетка комплекта мотогенератора позволяет подключить вилку питания сварочного аппарата.
2. Выход комплекта мотогенератора дает переменное синусоидальное напряжение с эффективной величиной 230 V.
3. Комплект мотогенератора способен дать соответствующий ток питания/мощность необходимый для сварочных работ.

2.3 ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ СВАРКИ ОБМАЗАННЫМ ЭЛЕКТРОДОМ

• ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОПЕРАЦИИ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ ВЫКЛЮЧИТЕ МАШИНУ.

Чтобы исключить потери мощности, подключение сварочного оборудования к машине следует осуществлять очень аккуратно. Скрупулезно соблюдайте указания по безопасной эксплуатации машины, приведенные в разделе 1.0.

1. Установите выбранный электрод на электрододержателе.
2. Подключите наконечник заземляющего кабеля к быстросрабатывающему зажиму (-) (поз. 6 - Картинка 1 Стр. 3.), а клещи этого же кабеля к точке, близкой к месту, где выполняется сварка.
3. Подключите соединитель электрододержателя к быстросрабатывающему зажиму (+) (поз. 5 - Картинка 1 Стр. 3.).
4. Выполненное таким образом соединение обеспечивает выполнение сварки с прямой полярностью; для выполнения сварки с обратной полярностью поменяйте местами вышеописанные соединения.

РАЗЪЕМ КАБЕЛЯ ЗАЗЕМЛЕНИЯ К БЫСТРОСРАБАТЫВАЮЩЕМУ ПОЛОЖИТЕЛЬНОМУ (+) И РАЗЪЕМ ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЯ К ОТРИЦАТЕЛЬНОМУ ЗАЖИМУ (-).

5. Регулируйте силу сварочного тока с помощью соответствующего переключателя (поз. 2 - Картинка 1 Стр. 3.).
6. Включите генератор нажатием выключателя с подсветкой (поз. 1 - Картинка 1 Стр. 3.).

ПРИМЕЧАНИЕ: ВЫКЛЮЧЕНИЕ ГЕНЕРАТОРА ВО ВРЕМЯ ВЫПОЛНЕНИЯ СВАРКИ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СЕРЬЕЗНОМУ ПОВРЕЖДЕНИЮ ОБОРУДОВАНИЯ.

2.4 ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ СВАРКИ GTAW (TIG).

• ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОПЕРАЦИИ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ ВЫКЛЮЧИТЕ МАШИНУ.

Чтобы исключить потери мощности или опасные утечки газа, подключение сварочного оборудования к машине следует осуществлять очень аккуратно. Скрупулезно соблюдайте указания по безопасной эксплуатации машины, приведенные.

1. Установите на сварочной горелке выбранные электрод и сопло подачи газа. (Проверьте состояние конца электрода и насколько он выступает из горелки).
2. Подключите наконечник заземляющего кабеля к быстросрабатывающему положительному зажиму (+) (поз. 5 - Картинка 1 Стр. 3.), а клещи этого же кабеля к точке, близкой к месту, где выполняется сварка.
3. Подключите соединитель силового кабеля горелки к быстросрабатывающему отрицательному зажиму (-) (поз. 6 - Картинка 1 Стр. 3.). Подключите соединитель кнопки горелки к соответствующей розетке.
4. Подключите шланг подачи газа в горелку к выходному штуцеру газового баллона
5. Включите генератор нажатием выключателя с подсветкой (поз. 1 - Картинка 1 Стр. 3.).
6. Проверьте систему на отсутствие утечек газа.

7. Регулируйте силу сварочного тока с помощью соответствующего переключателя (поз. 2 - Картинка 1 Стр. 3.).

Проверьте, выходит ли газ, затем регулируйте расход посредством вентиля газового баллона.

ПРИМЕЧАНИЕ: ЗАЖИГАНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ДУГИ ПРОИСХОДИТ ПРИ КРАТКОВРЕМЕННОМ ПРИКОСНОВЕНИИ ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ДЕТАЛИ ЭЛЕКТРОДОМ (SCRATCH START).

ВНИМАНИЕ! ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ РАБОТ НА ОТКРЫТОМ ВОЗДУХЕ, А ТАКЖЕ ПРИ НАЛИЧИИ СКВОЗНЯКОВ, ЗАЩИТИТЕ ПОТОК ИНЕРТНОГО ГАЗА, ЧТОБЫ НЕ БЫЛИ НАРУШЕНЫ УСЛОВИЯ ЗАЩИТЫ ДУГИ И ЗОНЫ ВЫПОЛНЕНИЯ СВАРКИ.

2.5 ОГРАНИЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОГО ПОЛЯ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ.

ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЕ ПОЛЕ МОЖЕТ ВОЗДЕЙСТВОВАТЬ НА РАБОТУ КАРДИОСТИМУЛЯТОРА.

Высокое напряжение, которое проходит по сварочным проводам во время сварки создает электромагнитные поля. Использование следующих приемов уменьшает интенсивность этих полей на рабочем месте (если это необходимо):

1. Провода держите рядом друг с другом с помощью их заматывания или переплетения.
2. Провода складывайте с одной стороны от работника.
3. Провода не обматывайте около своего тела, не вешайте их.
4. Источник сварочного тока и провода держите на таком расстоянии от работника, на каком это является целесообразным.
5. Заземляющий зажим прикрепите к месту сварки как можно ближе.

2.6 ОГРАНИЧЕНИЯ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ

Данное оборудование предназначено для использования в обычных условиях труда и окружающей среды.

Полную рабочую мощность обеспечите и предотвратите опасность и возможность повреждения оборудования в том случае, если будете придерживаться следующих рекомендаций:

1. Оборудование не используйте в местах с чрезвычайно низкой или высокой температурой окружающей среды.
2. Оборудование не используйте в местах, где находятся опасные, горючие и/или взрывчатые газы.
3. Избегайте контакта оборудования с водой; оборудование не используйте на улице, если идет дождь и/или снег.
4. Оборудование никогда не используйте для размораживания труб; данное оборудование предназначено исключительно для сварки.

3.0 ФУНКЦИИ

3.1 ЛИЦЕВАЯ ПАНЕЛЬ - ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ

Картинка 1.



1. Подключите к отрицательной клемме (-) (Поз. 6 - Картинка 1 Стр. 3.) кабель заземления обрабатываемой детали.
2. Подключите к положительной клемме (+) (Поз. 5 - Картинка 1 Стр. 3.) кабель сварочной горелки.

НЕПРАВИЛЬНОЕ ВЫПОЛНЕНИЕ ВЫШЕОПИСАННЫХ СОЕДИНЕНИЙ МОЖЕТ БЫТЬ ПРИЧИНОЙ ПОТЕРИ МОЩНОСТИ И ПЕРЕГРЕВА.

3. С помощью ручки (Поз. 2 - Картинка 1 Стр. 3.) выберите силу тока, необходимую для выполнения сварки.
4. Выключатель с подсветкой (Поз. 1 - Картинка 1 Стр. 3.) загорается, когда генератор готов для начала процесса сварки.
5. Зажигание расположенного на передней панели желтого светодиода (Поз. 3 - Картинка 1 Стр. 3.) предупреждает о возникновении какой-либо неисправности, мешающей нормальной работе оборудования.

Возможные состояния оборудования, показываемые на передней панели с помощью двухцветного LED диода.

ЦВЕТ LED ДИОДА	ПОКАЗЫВАЕМОЕ
ЖЕЛТЫЙ-ЗЕЛЕНЫЙ	Старт
ЗЕЛЕНЫЙ	Включен / Подготовлен
ЖЕЛТЫЙ (СВЕТИТСЯ)	Температурная сигнализация/Перегрев
ЖЕЛТЫЙ (МИГАЕТ)	Состояние неисправности / Свяжитесь со своим сервисом

4.0 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ: ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПРИСТУПИТЬ К ВЫПОЛНЕНИЮ ОПЕРАЦИЙ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ОТСОЕДИНИТЕ ВИЛКУ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ.

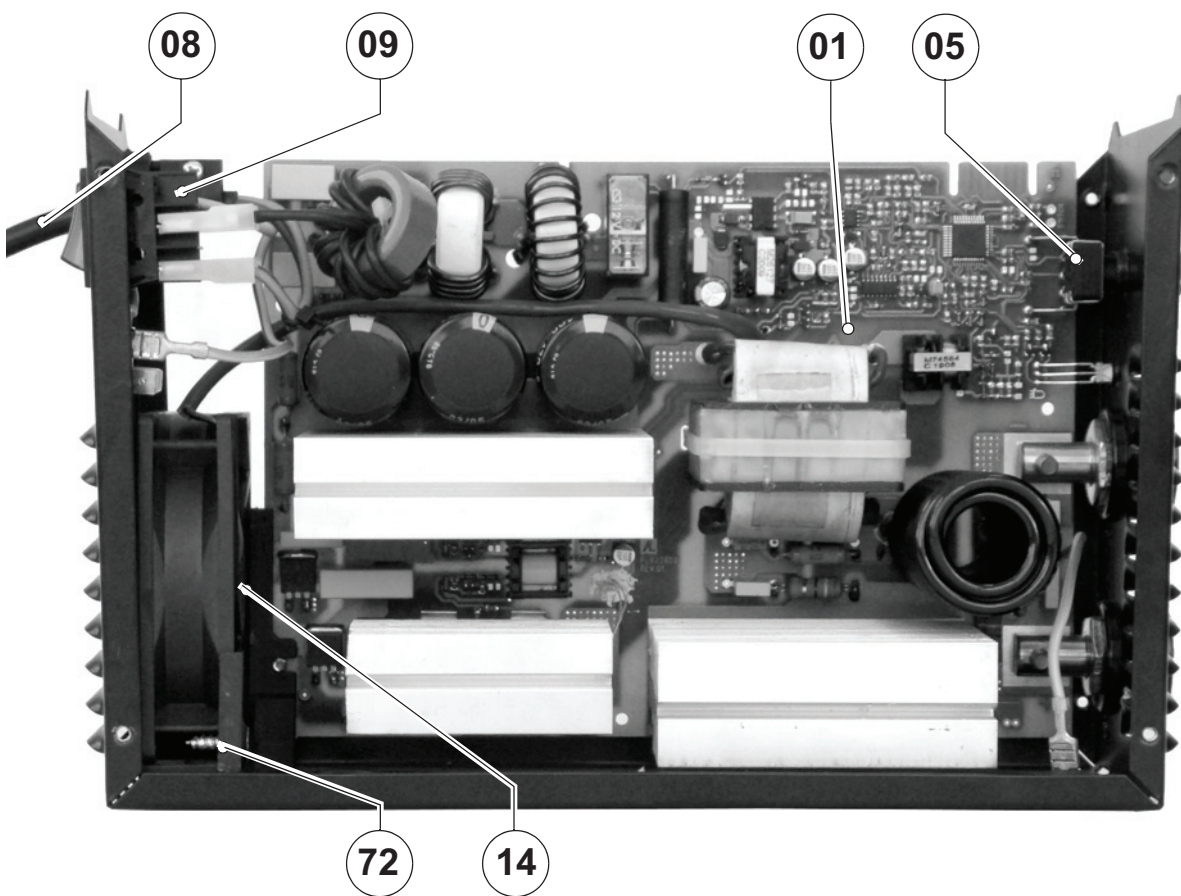
При тяжелых условиях эксплуатации машины, указанную ниже частоту выполнения технического обслуживания следует увеличить.

Через каждые три (3) месяца выполните следующие операции:

1. Замена испорченных наклеек.
2. Очистка и затягивание зажимов сварочной системы.
3. Ремонт или замена поврежденных кабелей питания и сварочных кабелей.

Через каждые шесть (6) месяцев выполните следующие операции:

Очистка внутренней части генератора от пыли. Частоту выполнения этой операции увеличить в случае работы в запыленных помещениях.



**SPARE PARTS / PIÈCES DÉTACHÉES / LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO / LISTA PEZZI DI RICAMBIO / ERSATZTEILLISTE / PEÇAS SOBRESSELENTES
RESERVELAR / WISSELSTUKKEN / LISTE AF RESERVEDELE / LISTE OVER RESERVEDELER / VARAOSALUETTELO / LISTA PIESE COMPONENTE
ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV / SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ / PÓTALKATRÉSZEK LISTÁJA / LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH
ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ / ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ**

R.	CODE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	DESCRIZIONE
01	W000275697	CIRCUIT BOARD	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE	CIRCUITO ELECTRÓNICO	CIRCUITO ELETTRONICO
05	W000352034	POTENTIOMETER	POTENTIOMETRE	POTENCIÓMETRO	POTENZIOMETRO
07	W000263369	HANDLE	POIGNÉE	MANILLA	MANIGLIA
08	W000273038	POWER CABLE	CÂBLE ALIMENTATION	CABLE DE ALIMENTACIÓN	CAVO ALIMENTAZIONE
09	W000352000	CABLE CLAMP	SERRE-FIL	PRENSACABLE	PRESSACAVO
11	W000352016	SWITCH	INTERRUPTEUR	INTERRUPTOR	INTERRUPTORE
12	W000050023	DINSE COUPLING	RACCORD SORTIE	RACOR DE SALIDA	RACCORDO USCITA
14	W000050026	FAN UNIT	MOTOVENTILATEUR	MOTOR DEL VENTILADOR	MOTOVENTILATORE
38	W000263384	FRONT PLASTIC FRAME	PROFIL ARÊTE ANTERIEUR	PERFIL DEL MARCO ANTERIOR	CORNICE ANTERIORE
38.1	W000263371	REAR PLASTIC FRAME	PROFIL ARÊTE DERRIÈRE	PERFIL DEL MARCO POSADERAS	CORNICE POSTERIORE
56	W000352043	HOOD	HOOD	CAPUCHÓN	CAPPUCCIO
56.1	W000352038	KNOB	BOUTON	PERILLA	MANOPOLA
72	W000050027	MOUNT	SUPPORT	SOPORTE	SUPPORTO

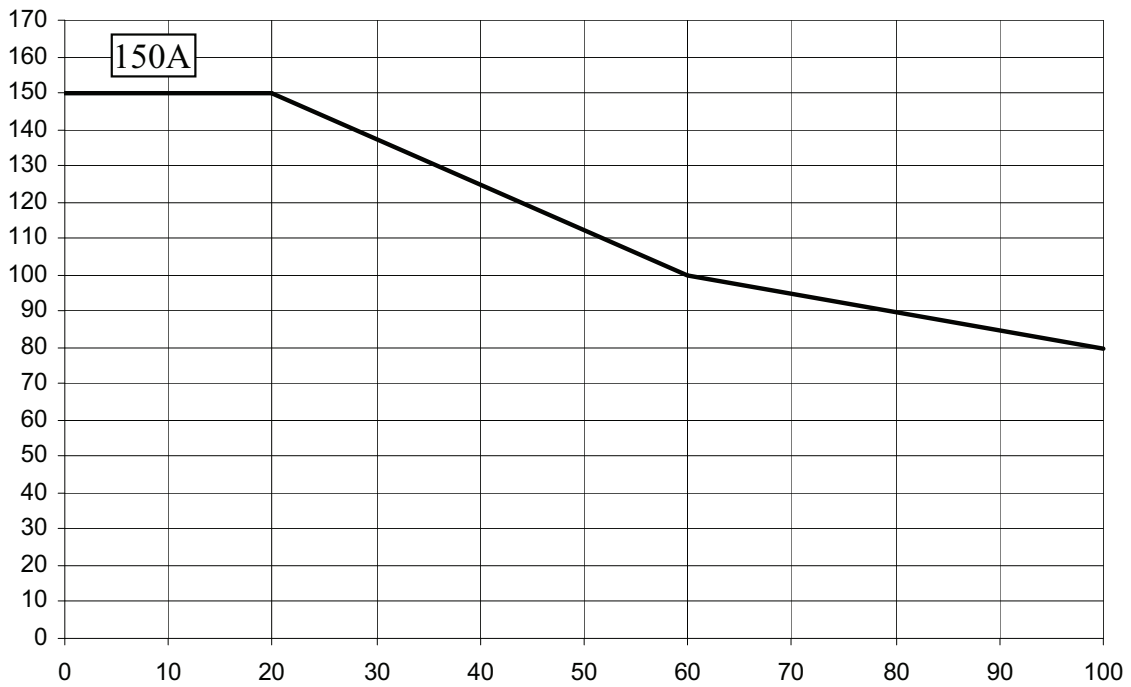
R.	CODE	BESCHREIBUNG	DESCRIÇÃO	BESKRIVNING	BESCHRIJVING
01	W000275697	STEUERPLATINE	CIRCUITO ELECTRÓNICO	ELEKTRONISCH CIRCUIT	KONTROLLPANEL
05	W000352034	STECKLEISTE	CABLAGEM	POTENTIOMETER	BEDRADINPOTENTIOMETER
07	W000263369	FROHR	ALÇA	HANDTAGSRÖR	GRIFF
08	W000273038	SPEISEKABEL	CABO DE ALIMENTAÇÃO	NÄTKABEL	VOEDINGSKABEL
09	W000352000	KABLEKLEMME	GRAMPO DO CABO	KABELKLÄMMA	KABELKLEM
11	W000352016	SCHALTER	INTERRUPTOR	STRÖMBRYTARE	SCHAKELAAR
12	W000050023	VERSCHRAUBUNG	UNIÃO DE SAÍDA	UTGÅNGSKÖPPLING	AANSLUITSTUK UITGANG
14	W000050026	MOTORVENTILATOR	VENTILADOR ELÉCTRICO	FLÄKT	MOTORVENTILATOR
38	W000263384	RAHMENPROFIL VORHERGEHEND	MOLDURA ANTERIOR	RAMPROFIL FRAMFÖR	LIJSTPROFIEL VOORAFGAAND
38.1	W000263371	RAHMENPROFIL HINTERN	MOLDURA TRASEIRO	RAMPROFIL BAKDELEN	LIJSTPROFIEL ACHTERSTE
56	W000352043	KAPPE	TAMPA	DOPJE	DOP
56.1	W000352038	DREHKNOPF	BOTÃO	VEER	FJÄDER
72	W000050027	HALTERUNG	SUPORTE	SUPPORT	VANSTER

R.	CODE	KODBESKRIVELSE	BESKRIVELSE	KOODIKUVAUS	DESCRIBERE
01	W000275697	PLADE VANDRETTE KONTAKTER	PLATE FOR AREAL SAMMENFØYNING	PIIRIKORTTI	CIRCUIT ELECTRONIC
05	W000352034	POTENCIOMETER	POTENTIOMETER	POTENTIOMETRI	CABLAJ POTENȚIOMETRU
07	W000263369	HÄNDGREB	HÄNDTAKET	KAHVA	MÄNER
08	W000273038	FORSYNNINGS KABEL	TILKOBLINGSKABEL	VIRTAKAAPPELI	CABLU DE ALIMENTARE
09	W000352000	KABEL OVERGANG	KABELOVERGANG	KAAPPELIPURISTIN	MANȘON CABLURI
11	W000352016	AFBRYDER	BRYTER FOR A SLÅ AV	KYTKIN	INTERRUPTOR
12	W000050023	HURTIGKOBLING	HURTIG FORBINDELSE	DINSE-KYTKIN	RACORD IEȘIRE
14	W000050026	VENTILATOR	VENTILATOR	TUULETINYKSIKKÖ	VENTILATOR
38	W000263384	FORESTE RAMME	FRONT RAMME	ETURUNKO	PROFIL CADRU ANTERIOR
38.1	W000263371	BAGERSTE RAMME	BAK RAMME	TAKARUNKO	PROFIL CADRU POSTERIOR
56	W000352043	KNAPPEDÆKSEL	DEKKE OVER KNAPPEN	HUUVA	CAPAC
56.1	W000352038	KNAPPE	KNAPP	NUPPI	SPRING
72	W000050027	VENTILATORSHOLDER	HOLDER FOR VENTILATOR	TELINE	SUPORT

R.	CODE	POPIS KÓDOV	POPIS KÓDŮ	OPIS	ОПИСАНИЕ
01	W000275697	DOSKA PLOŠNYCH SPOJOV	DESKA PLOŠNICH SPOJŮ	TABLICA OBWODOWA	ВЫПРЯМИТЕЛЬ
05	W000352034	REGULAČNÝ POTENCIOMETER	REGULAČNÍ POTENCIOMETR	PRZEWODY POTENCJOMETRU	ЛЕНТОЧНЫЙ КАБЕЛЬ ПОТЕНЦИОМЕТРА
07	W000263369	DRŽIAK	DRŽÁK	RUKOVJÁČ	РУЧКА
08	W000273038	SIETOVÝ KABEL	SÍTOVÝ KABEL	KABEL ZASILAJĄCY	КАБЕЛЬ ПИТАНИЯ
09	W000352000	KÁBLOVÁ PRIECHODKA	KABELOVÁ PRŮCHODKA	ZACISK KABLOWY	ПРИЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО КАБЕЛЯ
11	W000352016	VYPÍNAČ	VYPÍNAČ	PRZELĄCZNIK/ZWROTNICA	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ
12	W000050023	RYCHLO SPOJKA	RYCHLO SPOJKA	PRZYŁĄCZE / UCHWYTY DINSE	СОЕДИНИТЕЛЬ ВЫХОДНОЙ
14	W000050026	VENTILÁTOR	VENTILÁTOR	JEDNOSTKA WENTYLACYJNA	ЭЛЕКТРОВЕНТИЛЯТОР
38	W000263384	PLASTOVÝ KRYT PREDNÝ	PLASTOVÝ KRYT PŘEDNÍ	RÁM PRZEDNI	РАМКА ЛИЦЕВОЙ ПАНЕЛИ
38.1	W000263371	PLASTOVÝ KRYT ZADNÝ	PLASTOVÝ KRYT ZADNÍ	RÁM TYLNY	РАМКА ЛИЦЕВОЙ ПАНЕЛИ
56	W000352043	KRYTKA GOMBÍKA	KRYTKA KNOFLÍKU	POKRYWA/WIEKO	РУЧКА
56.1	W000352038	GOMBÍK	KNOFLÍK	KÓŁKO REGULACYJNE	ПРУЖИНА
72	W000050027	DRŽIAK VENTILÁTORA	DRŽÁK VENTILÁTORU	PRZYŁĄCZE BLOKU	ДЕРЖАТЕЛЬ ЛЕВЫЙ

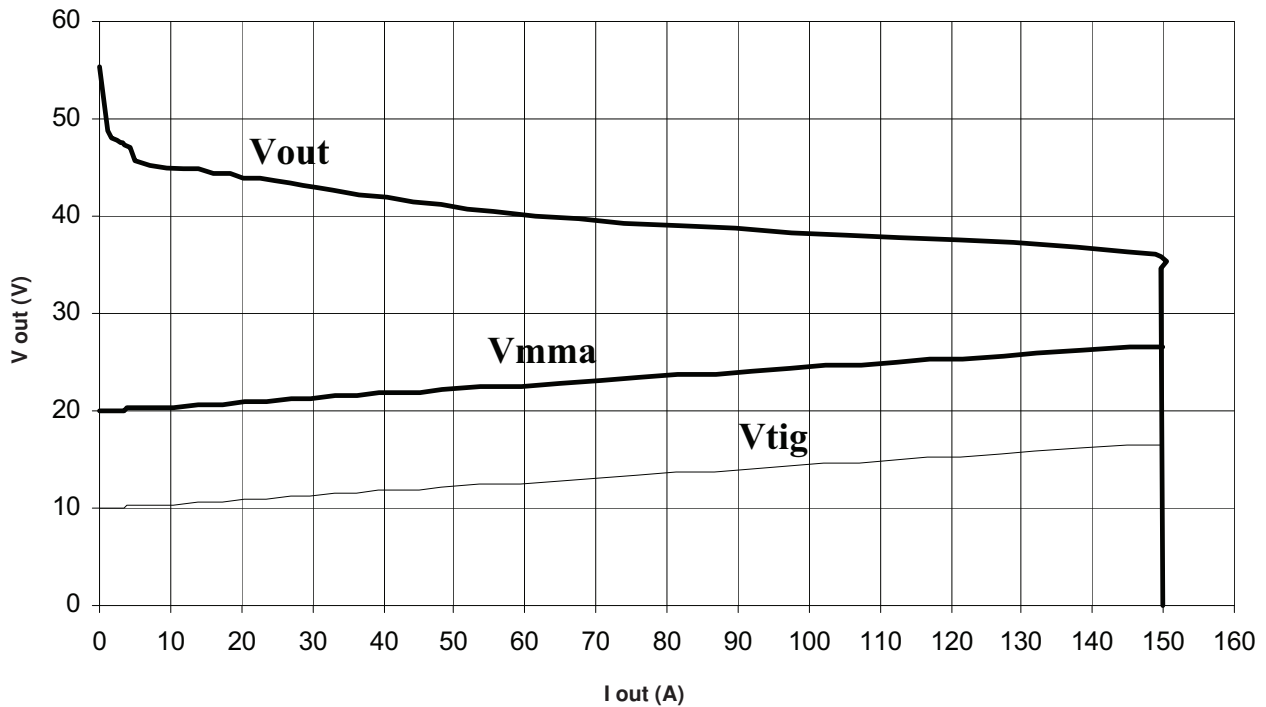
DUTY CYCLE / FACTEUR DE MARCHE / CICLO DE TRABALHO / CICLO DI LAVORO / EINSCHALTDAUER / CICLO DE TRABAJO / INTERMITTENSFAKTOR /
 BEDRIJFSCYCLUS / ARBEJDSCYKLUS / ARBEIDS SYKLUS / KÄYTTÖJAKSO / DUTY CYCLE / PRACOVNÝ CYKLUS / PRACOVNÍ CYKLUS /
 MUNKACIKLUS / CYKL ROBOCZY / ΚΥΚΛΟΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ / РАБОЧИЙ ЦИКЛІСЕ

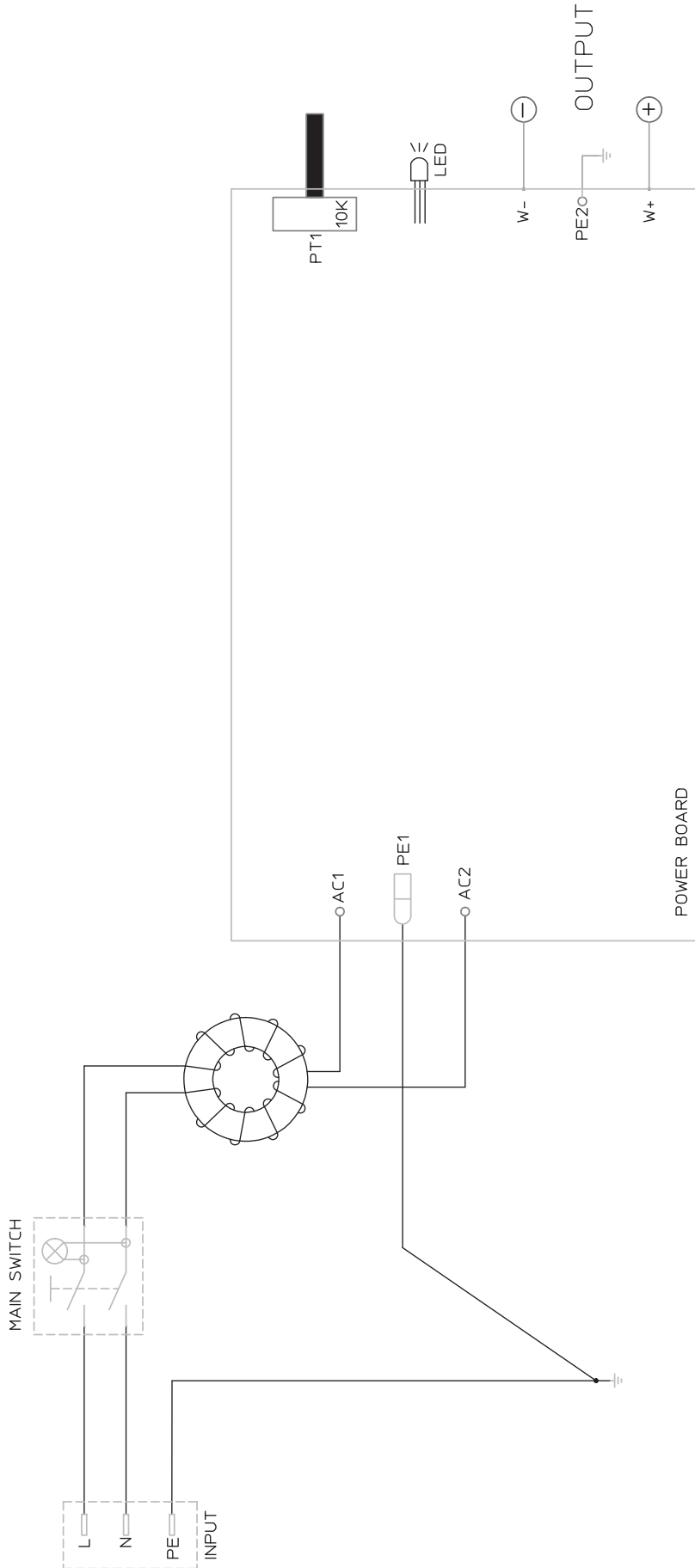
WELDING CURRENT / COURANT DE SOUDAGE / CORRIENTE DE SOLDATURA / FLUSSO DI SALDATURA /
 SCHWEISSSTROM / CORRENTE DE SOLDAGEM / SVETSSTROM / SNIJSTROOM / SVEISNINGS STRÖM /
 SVEISE STRÖM / HITSALUSVIRTA / CORENT DE TAIERE / ZVÁRACÍ PRŮD / SVÁREČÍ PRŮD /
 PRĄD SPRAWIANIA / ΡΕΥΜΑΣΥΓΚΟΛΗΣΗΣ / СВЯРОЧНЫЙ ТОК



DUTY CYCLE / FACTEUR DE MARCHE / CICLO DE TRABALHO / CICLO DI LAVORO / EINSCHALTDAUER / CICLO DE TRABAJO / INTERMITTENSFAKTOR / BEDRIJFSCYCLUS /
 ARBEJDSCYKLUS / ARBEIDS SYKLUS / KÄYTTÖJAKSO / DUTY CYCLE / PRACOVNÝ CYKLUS / PRACOVNÍ CYKLUS / MUNKACIKLUS / CYKL ROBOCZY / ΚΥΚΛΟΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

VOLT-AMPERE CURVES / COURBES VOLT-AMPERE / CURVA VOLTIOS-AMPERIOS / CURVE VOLT-AMPERE / KURVEN VOLT-AMPERE /
 CURVAS VOLTAMPÉRICA / VOLT-AMPERE CURVES / KURVOR VOLT-AMPERE / DA / NO / FI / CURBE VOLT-AMPERE / VOLT-AMPÉROVÉ KRIVKY /
 VOLT-AMPÉROVÉ KŘIVKY / HU / KRZYWE VOLT-AMPER / ΚΑΜΠΥΛΕΣ VOLT-AMPERE / ВОЛЬТАМПЕРНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ





DECLARATION OF CONFORMITY / DÉCLARATION DE CONFORMITE / DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD / DICHIARAZIONE DI CONFORMITA / KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE / KONFORMITETS FÖRKLARING / CONFORMITEITSVERKLARING / KONFORMITETSERKLÆRING / ERKLÆRING OM OVERENSSTEMMELSE / TODISTUS STANDARDINMUKAISUUDESTA / DECLARAȚIE DE CONFORMITATE / VYHLÁSENIE O ZHODE / PROHLÁŠENÍ O ZHODĚ / MEGFELELŐSÉGI TANÚSÍTVÁNY / DEKLARACJA ZGODNOŚCI / ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ / ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ

EN	<p>It is hereby declared that the manual welding generator Type MINIARC 4.0 Gi - Number W000272658 conforms to the provisions of Low Voltage (Directive 2006/95/EC), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/EC) and the national legislation transposing it; and moreover declares that standards:</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current". • EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Products standard for arc welding equipment" have been applied. <p>This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced. This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered to you complies with the legislation in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modifications renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the re certification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.</p>
FR	<p>Il est déclaré ci-apres que le générateur de soudage manuel Type MINIARC 4.0 Gi - Numéro W000272658 est conforme aux disposition des Directives Basse tension (Directive 2006/95/EC), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/EC) et aux législations nationales la transposant; et déclare par ailleurs que les normes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 60 974-1 "Regles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage." • EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc." ont été appliquées. <p>Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modele cité ci-dessus. Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.</p>
ES	<p>Se declara a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo MINIARC 4.0 Gi - Número W000272658 es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/EC), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/EC) y las legislaciones nacionales que la contemplan; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte1: Fuentes de corriente de soldadura." • EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM). Norma de producto para el equipo de soldadura al arco." <p>Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba. Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material que se la ha enviado cumple con la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su técnico o compras, para archivarlo.</p>
IT	<p>Si dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo MINIARC 4.0 Gi - Numero W000272658 e conforme alle disposizioni delle Direttive bassa tensione (Direttiva 2006/95/EC), CEM (Direttiva 2004/108/EC) e alle legislazioni nazionali corrispondenti, e dichiara inoltre:</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale di saldatura elettrico. Parte1: sorgenti di corrente di saldatura". • EN 60 974-10 "Compatibilità elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura ad arco" sono state applicate. <p>Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate dal modello sopra indicato. Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale speditoLe, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, e conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica, comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un'impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio tecnico e Acquisti della Sua azienda per archiviazione.</p>
DE	<p>Nachstehend wird erklärt, daß der manuelle Schweißgenerator Typ MINIARC 4.0 Gi - Nummer W000272658 den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (Vorschrift 2006/95/EC), sowie der FBZ-Vorschrift (Vorschrift 2004/108/EC) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht; und erklärt andererseits, daß die Normen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen." • EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial" angewandt wurden. <p>Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen. Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung wird garantiert, dass das Ihnen gelieferte Material, sofern es gemäß beiliegender Gebrauchsanleitung benutzt wird, den gültigen Rechtsvorschriften entspricht. Jegliche Änderung beim Aufbau beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung für zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vomnehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinster Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an ihre technische Abteilung, b.z.w. an ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.</p>
PT	<p>Se declara abaixo que o generador de soldadura manual Tipo MINIARC 4.0 Gi - Número W000272658 está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/EC), assim como com a Directiva CEM (Directiva 2004/108/EC) e com as legislações nacionais que a transpoem; e declara ainda que as normas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura." • EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM). Norma de produto para o material de soldadura por arco" foram aplicadas. <p>Esta declaração aplica-se igualmente as versoes derivadas do modelo acima citado. Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, desse que utilizado de acordo com as instruções anexas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado nao pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou serviço compras, para ser arquivado.</p>
SV	<p>Man förklarar härmed att generatorm för manuell svetsning Typ MINIARC 4.0 Gi - Nummer W000272658 tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lagspänning (Direktiv 2006/95/EC), samt direktivet CEM (Direktiv 2004/108/EC) och de nationella lagar som motsvarar det; och förklarar för övrigt att normerna:</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström." • EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bagsvetsningsmateriel." har tillämpats. <p>Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell. Detta EU-intyg om verensstmmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller i gillande lagstiftning, om den anvnds i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vart intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör duarför tillverkaren anlitas. Om sa ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. detta nya intyg kan vi pa nagot sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.</p>

DECLARATION OF CONFORMITY / DÉCLARATION DE CONFORMITE / DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD / DICHIARAZIONE DI CONFORMITA / KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE / KONFORMITETS FÖRKLARING / CONFORMITEITSVERKLARING / KONFORMITETSERKLÆRING / ERKLÆRING OM OVERENSSTEMMELSE / TODISTUS STANDARDINMUKAISUUDESTA / DECLARAȚIE DE CONFORMITATE / VYHLÁSENÍ O ZHODE / PROHLÁŠENÍ O ZHODĚ / MEGFELELŐSÉGI TANÚSÍTVÁNY / DEKLARACJA ZGODNOŚCI / ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ / ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ

NL	<p>Men verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type MINIARC 4.0 Gi - Nummer W000272658 conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/EC), en de EMC Richtlijn CEM (Richtlijn 2004/108/EC) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe; en verklaart voorts dat de normen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen." • EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Productnorm voor booglas-apparatuur" zijn toegepast. <p>Deze verklaring is tevens van toepassing op versies die van bovengenoemd model zijn afgeleid. Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde aan u materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.</p>
DA	<p>Hermed erklæres, at den manuelle svejsegenerator type MINIARC 4.0 Gi – nummer W000272658 er i overensstemmelse med forordninger om lavspænding (direktivet 2006/95/ES), samt også med CEM direktivet (direktivet 2004/108/EC) og med de indenrigs lovlige forskrifter, som transponerer dem; og desuden erklæres, at normer:</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 60 974-1 "Sikkerhedsforskrifter for de elektriske svejseudstyr. Del 1: Kilde af svejsestrømmen". • EN 60 974-10 „Normen for den elektromagnetiske kompatibilitet (EC) af produkter for udstyr til buesvejsning“ gør sig gældende. <p>Denne meddelelse har forbindelse med den ovennævnte model, til hvilken henvises til.</p> <p>Denne ES erklæring om konformiteten garanterer, at udstyr, som vi leverer til jer, er i overensstemmelse med de gældende lovlige forskrifter, under forudsætning af, at det bruges i overensstemmelse med den vedlagte betjeningsvejledning. Enhver anden montage eller reparation forårsager ugyldighed af vores attester. Derfor kan det anbefales, at man i tilfælde af enhver mulig reparation kontakter producenten. Hvis det ikke sker, firmaet, som udfører reparation, skulle sikre en ny certifikation. Hvis det sker, er certifikationen ikke bindende for produktet eller ingen af dets del. Dette dokument skal forelægges til jeres teknisk- eller handelsafdeling for at føre dokumentation.</p>
NO	<p>Med dette erklæres det herved at den manuelle sveisegeneratoren av type MINIARC 4.0 Gi - nummer W000272658 stemmer overens med bestemmelsene om lav spenning (retningslinje 2006/95/ES), og videre med retningslinje CEM (retningslinje 2004/108/EC) og med innenlandske rettslige forskrifter, som transponerer dem; og i tillegg til dette, erklæres det at normene:</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 60 974-1 "Sikkerhetsmessige forskrifter for elektrisk sveiseutstyr. Del 1: Sveisestrømmens kilder". • EN 60 974-10 „Norm om elektromagnetisk kompatibilitet (EC) produkter for utstyr til sveising i bue“ gjelder. <p>Denne kunngjøringen gjelder versjonene av den overfor anførte modellen, som den henviser til.</p> <p>Denne EU-erklæringen om konformitet garanterer at det utstyret vi leverer er i overensstemmelse med gjeldende rettslige forskrifter under forutsetning av at den anvendes i tråd med den medfølgende betjeningsanvisningen. En hvilken som helst annen montering eller justering medfører at våre attester blir ugyldige. Derfor anbefales det at De i tilfelle hvilke som helst justeringer først spør produsenten til råds om disse. Hvis dette ikke skjer, bør det selskapet som har utført justeringene, sørge for ny sertifisering. Selv om dette skjer, er ikke sertifiseringene bindende for verken produktet som helhet eller for noen enkeltdel. Dette dokumentet er det nødvendig å legge fram for Deres teknisk ansvarlige eller innkjøpsavdelingen med det formål å registrere.</p>
FI	<p>Täten vakuutamme, että hitsausgeneraattori tyyppi MINIARC 4.0 Gi - numero W000272658 vastaa matalajännitelaitteita koskevia määräyksiä (direktiivi 2006/95/EY), EMC-direktiiviä (direktiivi 2004/108/EC) ja näitä laitteita koskevia kansallisia lakisäännöksiä; ja lisäksi vakuutamme, että laite täyttää standardit:</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 60 974-1 "Hitsauslaitteiden turvallisuusvaatimukset. Osa 1: Hitsausvirtälähteet". • EN 60 974-10 „Kaarihitsaukseen tarkoitettujen laitteiden sähkömagneettinen yhteensopivuus (EC)“. <p>Tämä ilmoitus koskee ylempänä mainitun mallin versioita, joihin ilmoituksessa viitataan.</p> <p>Tämä todistus EY-standardinmukaisuudesta takaa sen, että toimittamamme laite vastaa voimassaolevia lakisäännöksiä sillä edellytyksellä, että sitä käytetään sen mukana toimitettavan käyttöohjeen mukaisesti. Todistus ei päde, jos laite asennetaan tai jos siihen tehdään muutoksia millä tahansa muulla kuin ohjeiden mukaisella tavalla. Siksi suosittelemme konsultointia valmistajan kanssa kaikissa laitteen muutoksiin liittyvissä kysymyksissä. Ellei näin tehdä, on muutokset tehtävän yrityksen huolehdittava uudesta sertifiointista. Tällaisessa tapauksessa sertifikaatti ei ole valmistajaa velvoittava tuotteen tai minkään sen osan suhteen. Tämä todistus on annettava yrityksenne tekniselle tai hankintaosastolle merkintöjen tekemistä varten.</p>
RO	<p>Se declară că generatorul pentru sudură manuală Tip MINIARC 4.0 Gi - Număr W000272658 e conform cu dispozițiile din Directivele Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/EC), CEM (Directiva 2004/108/EC) și cu legislația națională corespunzătoare și se declară, de asemenea:</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 60 974-1 "Reguli de siguranță pentru materialul de sudură electric. Partea 1: surse de curent de sudură". • EN 60 974-10 "Compatibilitate electromagnetică (CEM) Normă de produs pentru materialul de sudură cu arc" au fost aplicate. <p>Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul mai sus menționat. Această declarație de conformitate CE garantează că materialul ce v-a fost expediat, dacă e utilizat respectându-se instrucțiunile anexate, e conform cu normele în vigoare. O instalare diferită de cea indicată sau orice modificare duce la anularea certificării noastre. Pentru eventualele modificări, se recomandă să vă adresați direct firmei producătoare.</p> <p>Dacă această din urmă nu este avertizată, firma care va efectua modificările va trebui să se ocupe de noua certificare. În acest caz, noua certificare nu va reprezenta, în nicio eventualitate, un angajament din partea noastră.</p> <p>Acest document trebuie transmis serviciului tehnic și Achiziții al firmei dv., pentru arhivare.</p>
SK	<p>Následne sa vyhlasuje, že generátor manuálneho zvárania Typ MINIARC 4.0 Gi - Číslo W000272658 je zhodný so zariadeniami Smernice nízkeho napätia (Smernica 2006/95/EC), CEM (Smernica 2004/108/EC) a príslušným národným zákonodarstvom vyhlasuje okrem toho:</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 60 974-1 "Bezpečnostné predpisy pre materiály elektrického zvárania. Časť č.1: zdroje zväracieho prúdu". • EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM) Norma výrobu pre materiál na zváranie oblúkom" boli použité. <p>Toto vyhlásenie sa používa aj vo verziách odvodených od horeuvedeného modelu. Toto vyhlásenie o zhode CE zaručuje, materiál Vám prinesený, ak sa podľa priložených pokynov je zhodný s platnými normami. Inštalácia odlišná od tej požadovanej alebo urobená akákoľvek zmena bude mať za následok zrušenie nášho certifikátu. Pre prípadné zmeny sa doporučuje obrátiť sa priamo na výrobnú firmu. ak táto nebude oboznámená, tak podnik, ktorý vykoná zmeny bude musieť urobiť nový certifikát. V tomto prípade nový certifikát nebude v žiadnom prípade predstavovať záväzok z našej strany. Tento dokument sa musí odoslať technickému servisu a nákupnému oddeleniu vášho podniku pre archivovanie.</p>
CS	<p>Tímto se prohlašuje, že ruční svářecí generátor typu MINIARC 4.0 Gi - číslo W000272658 je v souladu s ustanoveními o nízkém napětí (směrnice 2006/95/ES), jakož i se směrnici CEM (směrnice 2004/108/EC) a s vnitrostátními právními předpisy, které je transponují, a kromě toho se prohlašuje, že normy:</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 60 974-1 "Bezpečnostní předpisy pro elektrická svářecí vybavení. Část 1: Zdroje svářecího toku" • EN 60 974-10 „Norma elektromagnetické kompatibility (EC) produktů pro vybavení ke sváření obloukem“ se uplatňují. <p>Toto oznámení se vztahuje na verze výše uvedeného modelu, na který se odkazuje.</p> <p>Toto prohlášení ES o shodě zaručuje, že vybavení, které vám dodáváme, je v souladu s platnými právními předpisy, za předpokladu, že je používáno v souladu s příloženým návodem k obsluze.</p> <p>Jakákoli jiná montáž či jiné úpravy zneplatňují naše osvědčení. Proto se doporučuje, abyste se v případě jakýchkoli možných úprav nejprve poradili s výrobcem. Nestane-li se tak, měla by společnost, která úpravy vykoná, také zabezpečit opětovnou certifikaci. Pokud se tak stane, certifikace není závazná pro výrobek ani žádnou jeho část. Tento dokument je třeba předložit vašemu technickému či nákupnímu oddělení pro účely vedení záznamů.</p>

DECLARATION OF CONFORMITY / DÉCLARATION DE CONFORMITE / DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD / DICHIARAZIONE DI CONFORMITA / KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE / KONFORMITETS FÖRKLARING / CONFORMITEITSVERKLARING / KONFORMITETSERKLÆRING / ERKLÆRING OM OVERENSSTEMMELSE / TODISTUS STANDARDINMUKAISUDESTA / DECLARAȚIE DE CONFORMITATE / VYHLÁŠENIE O ZHODE / PROHLÁŠENÍ O ZHODĚ / MEGFELELŐSÉGI TANÚSÍTVÁNY / DEKLARACJA ZGODNOŚCI / ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ / ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ

HU	<p>Ezennel kijelentjük, hogy a MINIARC 4.0 Gi típusú W000272658 kézi hegesztő-generátor megfelel az alacsony feszültségre vonatkozó előírásoknak (2006/95/EK irányelv), illetve a CEM (2004/108/EC) előírásoknak, és az ide vonatkozó belföldi jogszabályoknak; továbbá ezen felül kijelentjük, hogy a következő szabványok használatosak:</p> <ul style="list-style-type: none"> • MSZ EN 60 974-1 „Ívhegesztő berendezésekre vonatkozó biztonsági előírások. 1. rész: Hegesztő-áramforrások” • MSZ EN 60 974-10 „Ívhegesztő berendezésekre vonatkozó előírások - elektromágneses összeférhetőségi (EMC) követelmények (IEC)” <p>Ez az értesítés, melyben a fentebb említett modellre hivatkozunk, ezen modell egyéb változataira is vonatkozik.</p> <p>Ezen EK megfeleléségi tanúsítvány garantálja, hogy az Önnek szállított berendezés megfelel az érvényes jogszabályoknak azon feltételek mellett, hogy a mellékelt használati útmutatónak megfelelően van használva.</p> <p>Bármilyen egyéb összeszerelés vagy átalakítás tanúsítványaink érvénytelenítődését vonja maga után. Ezért ajánljuk, hogy bármilyen lehetséges átalakítás esetében konzultáljon a gyártóval. Amennyiben nem így történik, a változtatást végző társaságnak kellene bebiztosítania a továbbiakban érvényes tanúsítványt. Amennyiben ez az eset áll fenn, a tanúsítvány nem kötelezően érvényes a termékre sem annak bármelyik részére. Ezt a dokumentumot nyújtsa be a technikai vagy beszerzési osztálynak jegyzékvezetési, archiválási célokra.</p>
PL	<p>Deklarujemy niniejszym, że ręczny generator spawalniczy Typu MINIARC 4.0 Gi - Numer W000272658 jest zgodny z rozporządzeniami Dyrektyw o niskich napięciach (Dyrektywa 2006/95/EC), o Kompatybilności Elektromagnetycznej (Dyrektywa 2004/108/ EC) i z odpowiednimi krajowymi przepisami prawnymi, ponadto deklarujemy, że zostały zastosowane:</p> <ul style="list-style-type: none"> • norma EN 60 974-1 "Bezpieczeństwo sprzętu elektrycznego do spawania. Część 1: spawalnicze źródła energii". • norma EN 60 974-10 "Kompatybilność elektromagnetyczna (CEM) Norma produkcyjna dla sprzętu do spawania łukowego". <p>Niniejszą deklarację stosuje się również do wersji pochodnych od powyżej podanego modelu. Deklaracja zgodności CE gwarantuje, że sprzęt do Państwa wysłany, jeśli jest używany według załączonych instrukcji, jest zgodny z obowiązującymi normami. Instalacja inna od przewidzianej lub jakiegokolwiek modyfikacje powodują utratę certyfikacji. Dlatego w przypadku ewentualnych modyfikacji, zaleca się zwrócić się bezpośrednio do producenta. W przypadku nie poinformowania producenta firma przeprowadzająca modyfikacje musi wystąpić o nowy certyfikat. W tej sytuacji nowy certyfikat nie jest, pod żadnym pozorem, wiążący dla naszej firmy. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego i Zakupów Państwa firmy w celu archiwizacji.</p>
EL	<p>Δια του παρόντος δηλώνεται ότι η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης Τύπου MINIARC 4.0 Gi – Αριθμός W000272658 είναι συμμορφούμενη ως προς τις διατάξεις περί Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/ΕΚ), καθώς και την Οδηγία CEM [Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας] (Οδηγία 2004/108/ΕΚ) και τη νομοθεσία του κράτους που τη μεταφέρει· και επιπλέον δηλώνει ότι τα πρότυπα:</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 60 974-1 «Κανονισμοί ασφάλειας για ηλεκτρικό εξοπλισμό συγκόλλησης. Μέρος 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης» • EN 60 974-10 Πρότυπο Προϊόντων: Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΕC) για εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου έχουν εφαρμοστεί. <p>Αυτή η δήλωση ισχύει επίσης για εκδόσεις του προαναφερθέντος μοντέλου που αναφέρονται.</p> <p>Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης της ΕΚ εγγυάται ότι ο εξοπλισμός που θα σας παραδοθεί είναι συμμορφούμενος προς την ισχύουσα νομοθεσία, εάν χρησιμοποιείται σύμφωνα με τις εσακλειστές οδηγίες. Οποιαδήποτε διαφορετική συναρμολόγηση ή οποιοσδήποτε τροποποίησης καθιστούν την πιστοποίησή μας άκυρη. Συνιστάται συνεπώς να ζητείται η συμβουλή του κατασκευαστή για κάθε πιθανή τροποποίηση. Αν δε γίνει αυτό, η εταιρία που προβαίνει στις τροποποιήσεις πρέπει να εξασφαλίσει την επαναπιστοποίηση. Αν συμβεί αυτό, η νέα πιστοποίηση δε μας δεσμεύει καθ' οιονδήποτε τρόπο. Το παρόν έγγραφο πρέπει να αποσταλεί στο τεχνικό σας τμήμα ή στο τμήμα αγορών για να καταχωρηθεί στα αρχεία.</p>
RU	<p>Настоящим заявляем, что генератор для ручной сварки тип MINIARC 4.0 Gi - Номер W000272658 удовлетворяет требованиям Директив о низком напряжении (Директива 2006/95/EC), СЕМ (Директива 2004/108/EC), а также соответствующим государственным законам. Заявляем также, что были применены следующие нормы:</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 60 974-1 "Нормы техники безопасности электрического сварочного оборудования. Часть 1: источники сварочного тока". • EN 60 974-10 "Электромагнитная совместимость (СЕМ) Норма, распространяющаяся на оборудование для дуговой сварки". <p>Настоящее заявление относится также к вариантам исполнения, изготовленным на основании вышеуказанной модели. Настоящее заявление о соответствии нормам ЭЭС гарантирует, что поставленное оборудование отвечает действующим нормам, при условии эксплуатации его в соответствии с приложенными инструкциями. Несоответствующая предоставленным указаниям установка или выполнение любого изменения аннулирует наше заявление. В связи с этим, в случае необходимости выполнения каких-либо изменений, рекомендуется обращаться к изготовителю. В противном случае, фирма, осуществляющая данные изменения обязана предоставить новую сертификацию. В этом случае, новая сертификация не налагает на нас никакие обязательства. Настоящий документ должен быть передан в технический отдел или в отдел снабжения покупателя.</p>



P. ADELLACH
Welding Operations Services Slovakia - Luzianky (SK)
3. November 2008

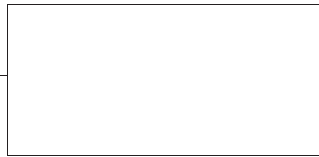
**DIRECTIVE / DIRECTIVE / DIRECTIVA / DIRETTIVA / RICHTLINIE / DIRECTIVA / DIREKTIV / RICHTLIJN
DIRECTIVA / DYREKTYWA / SMERNICA / SMĚRNICE / ДИРЕКТИВЕ / ΟΔΗΓΙΑ - 2002/95/EC**

EN	<p>Hereby declares that the equipment Type MINIARC 4.0 Gi - Number W000272658</p> <p>is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment while:</p> <p>■ The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005.</p>
FR	<p>Déclare ci-après que l'appareil Type MINIARC 4.0 Gi - Numéro W000272658</p> <p>est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car:</p> <p>■ Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005.</p>
ES	<p>Declara que el equipo Tipo MINIARC 4.0 Gi - Número W000272658</p> <p>es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de algunas substancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:</p> <p>■ Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005.</p>
IT	<p>Dichiara qui di seguito che l'apparecchiatura Tipo MINIARC 4.0 Gi - Numero W000272658</p> <p>rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:</p> <p>■ I componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005.</p>
DE	<p>Erklärt hiermit dass das Gerät Typ MINIARC 4.0 Gi - Nummer W000272658</p> <p>entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen Geräten, da:</p> <p>■ die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchstkonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertigem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten.</p>
PT	<p>Declara que o aparelho Tipo MINIARC 4.0 Gi - Número W000272658</p> <p>é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos porque:</p> <p>■ Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, crómio hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenílicos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005.</p>
SV	<p>Försäkrar härmed att utrustningen Typ MINIARC 4.0 Gi - Nummer W000272658</p> <p>överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27 januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i elektriska och elektroniska produkter, eftersom:</p> <p>■ beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenyler (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmium i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005.</p>
NL	<p>Verklaart hierna dat de apparatuur Type MINIARC 4.0 Gi - Nummer W000272658</p> <p>is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:</p> <p>■ De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylothers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005.</p>
DA	<p>Herved erklæres, at udstyr af type MINIARC 4.0 Gi - nummer W000272658</p> <p>er i overensstemmelse med DIREKTIVET 2002/95/ES af EUROPA-PARLAMENTET OG DET EUROPÆISKE RÅD fra d. 27. januar 2003 (RoHS) om indskrænkning af brug af bestemte farlige stoffer i elektriske og elektroniske anlæg, på betingelse af, at:</p> <p>■ Stoffer ikke overskrider den maksimale koncentration 0,1 % af vægten af de homogene materialer, når det gælder bly, kviksølv, krom 6-forbindelser, polybromerede biphenyler (PBB) og polybromerede diphenylethere (PBDE), og 0,01 % når det gælder kadmium, som det kræves i afgørelsen af Europa-Kommissionen 2005/618/ES fra d. 18. august 2005.</p>
NO	<p>Med dette erklæres det at utstyret av typen MINIARC 4.0 Gi - nummer W000272658</p> <p>er i overensstemmelse med EU-PARLAMENTET OG EUROPARÅDETS RETNINGSLINJE 2002/95/ES av den 27. januar 2003 (RoHS) om begrensninger i anvendelsen av bestemte farlige stoffer i elektrisk og elektronisk utstyr, under forutsetning av at:</p> <p>■ Delene ikke overstiger maks. konsentrasjon som er 0,1 % av homogene materialers vekt, dersom det dreier seg om bly, kvikksølv, krom, polybromerte bifenyler (PBB) og polybromert difenyleterer (PBDE), a 0,01 % kadmium, slik det kreves i Komisjonens bestemmelse 2005/618/ES av den 18. august 2005.</p>
FI	<p>Täten vakuutamme, että laite tyyppi MINIARC 4.0 Gi - numero W000272658</p> <p>vastaa EUROOPAN PARLAMENTIN JA NEUVOSTON DIREKTIVIÄ 2002/95/EY, annettu 27 päivänä tammikuuta 2003 (RoHS), tiettyjen vaarallisten aineiden käytön rajoittamisesta sähkö- ja elektroniikkalaitteissa, jonka ehtojen mukaan:</p> <p>■ Laitteiden osat eivät saa sisältää missään homogeenisessa aineessa enempää kuin 0,1 painoprosenttia lyijyä, elohopeaa, kuuden arvoista kromia, polybromibifenyylä (PBB) ja polybromidifenyyleetteriä (PBDE), eivätkä enempää kuin 0,01 % kadmiumia. Nämä vaatimukset on esitetty Komission päätöksessä 2005/618/EY, tehty 18 päivänä elokuuta 2005.</p>
RO	<p>Declară în cele ce urmează că aparatul Tip MINIARC 4.0 Gi - Număr W000272658</p> <p>este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restricționarea folosirii anumitor substanțe periculoase în aparatele electrice și electronice deoarece:</p> <p>■ Elementele nu depășesc concentrația maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) și polibromobifenileteri (PBDE) ca și concentrația maximă de 0,01% cadmiu așa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005.</p>

SK	<p>Zároveň deklarujem to, že toto zariadenie Typ MINIARC 4.0 Gi - Číslo W000272658 vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šesťmocného chrómu, polybrombifenyllov (PBB) a polybrombifenyléterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005.
CS	<p>Součastně deklarují to, že tohle zařízení Typ MINIARC 4.0 Gi - Číslo W000272658 vyhovuje SMĚRNICI 2002/95/ES EURÓPSKYHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. ledna 2003 (RoHS) týkající se omezení a užívání určitých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních, protože:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentraci 0,1% hmotnosti olova, rtuti, šestimocného chromu, polybrombifenylů (PBB) a polybrombifenyléterů (PBDE) jako i maximální koncentraci 0,01 % hm. kadmia, jako to vyžaduje ROZHODNUTÍ KOMISE 2005/618/ES z 18. srpna 2005.
HU	<p>Ezennel kijelentjük, hogy a MINIARC 4.0 Gi típusú, W000272658 számú berendezés megfelel az Európai Parlament és a Tanács 2002/95/EK 2003. január 27-i (RoHS) egyes veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozására vonatkozó irányelvének, az alábbi feltételek mellett:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ az alkotóelemek nem haladhatják meg a homogén anyagok tömegének 0,1%-át az ólom, higany, hatos vegyértékű króm, polibromozott bifenílek (PBB) és polibromozott difeníléterek (PBDE) esetében, illetve 0,01%-át a kadmium esetében, mint ahogyan azt a Bizottság 2005/618/EK 2005. augusztus 18-i határozata előírja.
PL	<p>Deklaruje niniejszym, że urządzenie Typu MINIARC 4.0 Gi - Numer W000272658 jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Elementy nie przekraczają stężenia maksymalnego w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenylu (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005.
EL	<p>Δια του παρόντος δηλώνει ότι το είδος εξοπλισμού Τύπου MINIARC 4.0 Gi - Αριθμός W000272658 είναι συμμορφούμενο ως προς την ΟΔΗΓΙΑ Ε.Ε. 2002/95/ΕC ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε είδη ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού ενώ:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Τα εξαρτήματα δεν υπερβαίνουν για τα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση του 0.1% κατά βάρος σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξασθενές χρώμιο, πολυβρωμοδιφαινυλικά (PBB) και πολυβρωμοδιφαινυλαιθέρες (PBDE) και του 0.01% σε κάδμιο, όπως απαιτείται από την Απόφαση της Επιτροπής 2005/618/ΕC της 18ης Αυγούστου 2005.
RU	<p>Дальше заявляет, что оборудование тип MINIARC 4.0 Gi - Номер W000272658 соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/СЕ ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1%, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01%, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/ЕС от 18 Августа 2005 года.



P. ADELLACH
Welding Operations Services Slovakia - Luzianky (SK)
3. November 2008



- SHOULD YOU WISH TO MAKE A COMPLAINT, PLEASE QUOTE THE CONTROL NUMBER SHOWN HERE •
 - EN CAS DE RECLAMATION VEUILLEZ MENTIONNER LE NUMERO DE CONTROLE INDIQUE •
 - EN CASO DE RECLAMACIÓN, SE RUEGA COMUNICAR EL NÚMERO DE CONTROL INDICADO AQUÍ •
 - IN CASO DI RECLAMO PREGASI CITARE IL NUMERO DI CONTROLLO QUI INDICATO •
 - BEI REKLAMATIONEN BITTE DIE HIER AUFGEFÜHRTE KONTROLLNUMMER ANGEBEN •
 - EM CASO DE RECLAMAÇÃO, É FAVOR MENCIONAR O NÚMERO DE CONTROLO AQUI INDICADO •
- BIJ HET INDIENEN VAN EEN KLACHT WORDT U VERZOCHT OM HET HIER AANGEGEVEN CONTROLENUMMER TE VERMELDEN •
 - I HÄNDELSE AV REKLAMATION, VAR GOD UPPGE DET HÄR ANGIVNA KONTROLLNUMRET •
- I DET TILFÆLDE, AT DU ØNSKER AT INDGIVE EN REKLAMATION, ANFØR VENLIGST KONTROLNUMMER, SOM BEFINDER SIG HER •
 - I TILFELLE DE ØNSKER Å REKLAMERE, VENNLIGST OPPGI DET KONTROLLNUMMERET SOM FINNES HER •
 - HALUTESSANNE TEHDÄ REKLAMAATION ESITTÄKÄÄ TÄSSÄ ILMOITETTU TARKISTUSNUMERO •
 - IN CAZUL UNEI RECLAMATII PRECIZATI NUMARUL DE CONTROL INDICAT •
 - V PRÍPADE REKLAMÁCIE PROSÍM UVEĎTE TU ZAZNAČENÉ ČÍSLO KONTROLY •
 - V PŘÍPADĚ REKLAMACE PROSÍM UVEĎTE TOHLE ČÍSLO KONTROLY •
 - W RAZIE REKLAMACJI PROSIMY PODAĆ ZNAJDUJĄCY SIĘ TUTAJ NUMER KONTROLNY •
- ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΠΑΡΑΠΟΝΩΝ, ΠΑΡΑΚΑΛΕΙΣΘΕ ΝΑ ΑΝΑΦΕΡΕΤΕ ΤΟΝ ΠΑΡΑΚΑΤΩ ΑΡΙΘΜΟ ΕΛΕΓΧΟΥ •
 - В СЛУЧАЕ ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ РЕКЛАМАЦИИ СООБЩИТЕ УКАЗАННЫЙ НИЖЕ КОНТРОЛЬНЫЙ НОМЕР •



www.airliquidewelding.com

Air Liquide Welding - 13, rue d'Epluches - BP 70024 Saint-Ouen L'Aumône