

ADMIRAL 500W AC/DC

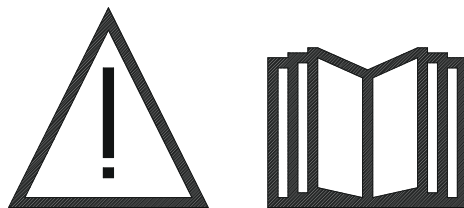


FR	INSTRUCTION D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN
EN	INSTRUCTIONS FOR OPERATION AND MAINTENANCE
ES	INSTRUCCIONES DE EMPLEO Y MANTENIMIENTO
IT	MANUALE D'USO E DI MANUTENZIONE
NL	INSTRUCTIES VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD
RO	INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIA MUNCII ȘI D'ÎNTREȚINERE
SK	NÁVOD NA OBSLUHU A ÚDRŽBU

Cat n°: W000263556
Rev : H
Date : 02/2013



Contact : www.saf-fro.com



- FR** Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation.
- EN** Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Please ensure you read the operating manual carefully before use.
- DE** Das Lichtbogenschweißen und das Plasmaschneiden können für den Benutzer und für Personen, die sich in der Nähe des Arbeitsbereichs aufhalten, gefährlich sein. Das Benutzerhandbuch durchlesen.
- ES** La soldadura por arco y el corte plasma pueden ser peligrosos para el operador y las personas que se encuentran cerca del área de trabajo. Leer el manual de utilización.
- IT** La saldatura con arco e il taglio plasma possono essere pericolosi per l'operatore e le persone che si trovano in prossimità della zona di lavoro. Leggere le istruzioni per l'uso e istruzioni per la sicurezza.
- NL** Booglassen en plasmasnijden kunnen gevaarlijk zijn voor de operator en de mensen in de omgeving van de werkzone. Lees de gebruiksaanwijzing.
- RO** Sudura cu arc și tăierea cu plasmă pot fi periculoase pentru operator și pentru persoanele care se găsesc în apropierea zonei de lucru. Citiți manualul de exploatare.
- SK** Zváranie oblúkom a plazmové rezanie môžu byť nebezpečné pre pracovníka i pre ľudí nachádzajúcich sa v blízkosti pracoviska. prečítajte si užívateľskú príručku a bezpečnostné predpisy.

1. INFORMATIONS GENERALES	6
1.1. PRESENTATION DE L' INSTALLATION	6
1.2. COMPOSITION	6
1.3. DESCRIPTION DES ELEMENTS EXTERIEURS	6
1.4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	7
1.5. DIMENSIONS ET POIDS	7
2. MISE EN SERVICE	8
2.1. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION	8
2.2. RACCORDEMENT ELECTRIQUE AU RESEAU	8
2.3. RACCORDEMENT DE L'ARRIVEE DE GAZ (SUR DETENDEUR)	8
2.4. RACCORDEMENT EQUIPEMENT	9
3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI	10
3.1. MISE EN SERVICE	10
3.2. CHOIX DU MODE DE SOUDAGE	10
3.3. CHOIX DU COURANT DE SOUDAGE	11
3.4. AFFICHAGE INTENSITE	11
3.5. AFFICHAGE TENSION	11
3.6. MEMO AFFICHAGE	11
3.7. CHOIX DES PARAMETRES	11
3.8. REGLAGE DES PARAMETRES	12
3.9. SELECTION REGLAGES	12
3.10. REGLAGE DE LA BALANCE	12
3.11. REGLAGE DU CALIBRE DE L'ELECTRODE	12
3.12. FONCTION DOUBLE GACHETTE	12
3.13. FONCTION PULSE	13
3.14. PROGRAMMES	13
3.15. REGLAGES INTERNES	13
3.16. MODE PROGRAMME	14
OPTIONS	15
3.17. COMMANDE A DISTANCE PRESTOARC - AC/DC COURANT - ARC FORCE - HOT-START - REF. W000147620	15
3.18. COMMANDE A DISTANCE PRESTOTIG AC/DC COURANT - FREQUENCE - BALANCE - REF. W000147621	15
3.19. COMMANDE A DISTANCE PRESTOPULS AC/DC COURANT PULSE - COURANT DE BASE - FREQUENCE - RAPPORT DE CYCLE - REF. W000147622	15
3.20. COMMANDE A DISTANCE PRETOSPOT AC/DC COURANT DE POINTAGE - TEMPS DE POINTAGE - REF. W000147623	15
3.21. COMMANDE A DISTANCE A PEDALE PRESTOFOOT - REF. W000147624	15
4 - ENTRETIEN	16
4.1. LISTE DES DEFAUTS	16
5 - MAINTENANCE	17
5.1. PIECES DE RECHANGE	17
5.2. UNITE DE REFROIDISSEMENT	18
SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS	57

1 - INFORMACIONES GENERALES	19
1.1. CONTENIDO DE LA INSTALACIÓN	19
1.2. COMPOSICIÓN	19
1.3. DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS EXTERIORES	19
1.4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	19
1.5. DIMENSIONES Y PESOS	20
2 - PUESTA EN SERVICIO	21
2.1. DESEMBALAJE DE LA INSTALACIÓN	21
2.2. CONEXIÓN ELÉCTRICA CON LA RED	21
2.3. CONEXIÓN DE LA ENTRADA DE GAS	21
2.4. CONEXIÓN DEL EQUIPO	21
3 - INSTRUCCIONES DE EMPLEO	22
3.1. PUESTA EN SERVICIO	22
3.2. SELECCIÓN DEL MODO DE SOLDADURA	22
3.3. ELECCIÓN DE LA CORRIENTE DE SOLDADURA	23
3.4. VISUALIZACIÓN DE LA INTENSIDAD	23
3.5. VISUALIZACIÓN DE LA TENSIÓN	23
3.6. VISUALIZACIÓN MEMO	23
3.7. ELECCIÓN DE PARÁMETROS	24
3.8. AJUSTE DE LOS PARÁMETROS	24
3.9. SELECCIÓN DE AJUSTES	24
3.10. AJUSTE DEL BALANCE	24
3.11. AJUSTE DEL CALIBRE DEL ELECTRODO	25
3.12. FUNCIÓN DOBLE GATILLO	25
3.13. FUNCIÓN PULSADO	25

1. GENERAL INFORMATION	6
1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION	6
1.2. CONSTITUENT ITEMS	6
1.3. DESCRIPTION OF EXTERNAL ITEMS	6
1.4. TECHNICAL SPECIFICATIONS	7
1.5. DIMENSIONS AND WEIGHT	7
2. STARTING UP	8
2.1. UNPACKING THE SET	8
2.2. ELECTRICAL CONNECTIONS TO THE MAINS	8
2.3. GAS INLET CONNECTION (ON PRESSURE REGULATOR)	8
2.4. EQUIPMENT CONNECTION	9
3 - INSTRUCTIONS FOR USE	10
3.1. SETTING INTO SERVICE	10
3.2. WELDING MODE SELECTION	10
3.3. SELECTING WELDING CURRENT	11
3.4. CURRENT DISPLAY	11
3.5. VOLTAGE DISPLAY	11
3.6. DISPLAY MEMO	11
3.7. CHOICE OF PARAMETERS	11
3.8. PARAMETER ADJUSTMENT	12
3.9. SETTING SELECTION	12
3.10. BALANCE ADJUSTMENT	12
3.11. SETTING THE ELECTRODE CALIBER	12
3.12. DUAL TRIGGER FUNCTION	12
3.13. PULSE FUNCTION	13
3.14. PROGRAMS	13
3.15. INTERNAL SETTINGS	13
3.16. PROGRAM MODE	14
OPTIONS	15
3.17. PRESTOARC - AC/DC REMOTE CONTROL CURRENT - ARC FORCE - HOT-START - REF. W000147620	15
3.18. PRESTOTIG AC/DC REMOTE CONTROL CURRENT - FREQUENCY - BALANCE - REF. W000147621	15
3.19. PRESTOPULS AC/DC REMOTE CONTROL PULSED CURRENT - BASIC CURRENT - FREQUENCY - CYCLE RATIO - REF. W000147622	15
3.20. PRETOSPOT AC/DC REMOTE CONTROL SPOT WELDING CURRENT - SPOT WELDING TIME - REF. W000147623	15
3.21. PRESTOFOOT REMOTE CONTROL PEDAL - REF. W000147624	15
4 - ENTRETIEN	16
4.1. LIST OF FAULTS	16
5 - MAINTENANCE	17
5.1. SPARE PARTS	17
5.2. COOLING UNIT	18
ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES	57

1 - INFORMAZIONI GENERALI	19
1.1. CONTENUTO DELL'IMPIANTO	19
1.2. COMPOSIZIONE	19
1.3. DESCRIZIONE DEGLI ELEMENTI ESTERNI	19
1.4. CARATTERISTICHE TECNICHE	19
1.6. DIMENSIONI E PESO	20
2 - MESSA IN FUNZIONE	21
2.1. DISIMBALLAGGIO DELL'IMPIANTO	21
2.2. COLLEGAMENTO ELETTRICO ALLA RETE	21
2.3. GAS COLLEGAMENTO DELL'ALIMENTAZIONE DEL GAS	21
2.4. COLLEGAMENTO DELL'APPARECCHIATURA	21
3 - ISTRUZIONI PER L'USO	22
3.1. MESSA IN FUNZIONE	22
3.2. SCELTA DELLA MODALITÀ DI SALDATURA	22
3.3. SCELTA DELLA CORRENTE DI SALDATURA	23
3.4. VISUALIZZAZIONE DELL'INTENSITÀ	23
3.5. VISUALIZZAZIONE DELLA TENSIONE	23
3.5. VISUALIZZAZIONE MEMO	23
3.7. SCELTA DEI PARAMETRI	24
3.8. REGOLAZIONE DEI PARAMETRI	24
3.9. SELEZIONE DELLE REGOLAZIONI	24
3.10. REGOLAZIONE DEL BILANCIAMENTO	24
3.11. REGOLAZIONE DEL CALIBRO DELL'ELETTRODO	25
3.12. FUNZIONE DOPPIO SCATTO	25
3.13. FUNZIONE AD IMPULSI	25

3.14. PROGRAMAS	25
3.15. AJUSTES INTERNOS	25
3.16. MODO PROGRAMA	27
OPCIONES	28
3.17. MANDO A DISTANCIA PRESTOARC - AC/DC CORRIENTE - ARC FORCE - HOT-START - REF. W000147620	28
3.18. MANDO A DISTANCIA PRESTOTIG AC/DC CORRIENTE - FRECUENCIA - BALANZA - REF. W000147621	28
3.19. MANDO A DISTANCIA PRESTOPULS AC/DC CORRIENTE PULSADA - CORRIENTE BÁSICA - FRECUENCIA - RELACIÓN DE CICLO REF. W000147622	28
3.20. MANDO A DISTANCIA PRETOSPT AC/DC CORRIENTE DE PUNTEO DE LAS PIEZAS - TIEMPO DE PUNTEO DE LAS PIEZAS REF. W000147623	28
3.21. MANDO A DISTANCIA POR PEDAL PRESTOFOOT	28
REF. W000147624	28
4 - MANTENIMIENTO	29
4.1. LISTA DE LOS DEFECTOS	29
5 - MANTENIMIENTO	30
5.1. PIEZAS DE RECAMBIO	30
5.2. GRUPO DE REFRIGERACION	31
ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRACIONES	57

3.14. PROGRAMMI	25
3.15. REGOLAZIONI INTERNE	25
3.16. MODALITÀ DI PROGRAMMAZIONE	27
OPZIONI	28
3.17. COMANDO A DISTANZA PRESTOARC - AC/DC CORRENTE - FORZA DELL'ARCO - HOT-START - REF. W000147620	28
3.18. COMANDO A DISTANZA PRESTOTIG AC/DC CORRENTE - FRECUENȚA - BILANCIAMENTO - REF. W000147621	28
3.19. COMANDO A DISTANZA PRESTOPULS AC/DC CORRENTE PULSANȚE - CORRENTE DI BASE - FRECUENȚA - RAPPORTO DI CICLO - REF. W000147622	28
3.20. COMANDO A DISTANZA PRETOSPT AC/DC CORRENTE DI PUNTATURA - TEMPO DI PUNTATURA - REF. W000147623	28
3.21. COMANDO A DISTANZA A PEDALE PRESTOFOOT	28
REF. W000147624	28
4 - INTERVENTI DI SERVIZIO	29
4.1. ELENCO DEI PROBLEMI RISCONTRATI	29
5 - MANTENIMENTO	30
5.1. PEZZI DI RICAMBIO	30
5.2. GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO	31
SCHEMA ELETTRICO E DISEGNI	57

NL	INHOUD
1 - ALGEMENE INFORMATIE	32
1.1. PRESENTATIE VAN DE INSTALLATIE	32
1.2. SAMENSTELLING	32
1.3. BESCHRIJVING VAN DE EXTERNE ELEMENTEN	32
1.4. TECHNISCHE EIGENSCHAPPEN	33
1.5. AFMETINGEN EN GEWICHT	33
2 - INWERKINGSTELLING	34
2.1. DE VERPAKKING VERWIJDEREN	34
2.2. ELEKTRISCHE AANSLUITINGEN OP HET NET	34
2.3. AANSLUITING VAN DE GASINLAAT	34
2.4. HET APPARAAT AANSLUITEN	34
3 - GEBRUIKSAANWIJZING	35
3.1. INGEbruIKNEMING	35
3.2. DE LASMODUS KIEZEN	35
3.3. FUNCTIE DE LASSTROOM KIEZEN	36
3.4. WEERGAVE VAN DE LASSTROOMSTERKTE	36
3.5. WEERGAVE VAN DE SPANNING	36
3.6. MEMO DISPLAY	36
3.7. PARAMETERS KIEZEN	36
3.8. PARAMETERS INSTELLEN	37
3.9. INSTELLINGEN KIEZEN	37
3.10. DE BALANS REGELEN	37
3.11. INSTELLING VAN HET KALIBER VAN DE ELEKTRODE	37
3.12. DUBBELE TREKKERFUNCTIE	38
3.13. PULSLASSEN	38
3.14. PROGRAMMA'S	38
3.15. INTERNE AFSTELLINGEN	38
3.16. PROGRAMMAMODUS	39
OPTIES	41
3.17. AFSTANDBEDIENING PRESTOARC - AC/DC STROOM - STIJVE VLAMBOOG - HOT-START - REF. W000147620	41
3.18. AFSTANDBEDIENING PRESTOTIG-LASSEN MET AC/DC STROOM - FREQUENTIE - BALANS - REF. W000147621	41
3.19. AFSTANDBEDIENING PRESTOPULS LASSEN MET AC/DC IMPULSSTROOM - BASISSTROOM - FREQUENTIE - CYCLUSVERHOUDING - REF. W000147622	41
3.20. AFSTANDBEDIENING PRETOSPT MET AC/DC PUNTLASSTROOM - PUNTLASTIJD - REF. W000147623	41
3.21. VOETBEDIENING OP AFSTAND PRESTOFOOT	41
REF. W000147624	41
4 - ONDERHOUD	42
4.1. LIJST VAN STORINGEN	42
5 - ONDERHOUD	43
5.1. RESERVEONDERDELEN	43
5.2. KOELGROEP	44
ELEKTRISCH SCHEMA'S EN ILLUSTRATIE	57

CUPRINS	RO
1 - INFORMAȚII GENERALE	32
1.1. DESCRIEREA INSTALAȚIEI	32
1.2. PĂRȚI COMPONENTE	32
1.3. DESCRIEREA ELEMENTELOR EXTERIOARE	32
1.4. CARACTERISTICI TEHNICE	33
1.5. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE	33
2 - PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	34
2.1. DESPACHETAREA INSTALAȚIEI	34
2.2. RACORDAREA ELECTRICĂ LA REȚEA	34
2.3. RACORDAREA INTRĂRII GAZULUI (PE REDUCTORUL DE RPESIUNE)	34
2.4. CONECTAREA ECHIPAMENTULUI	34
3 - INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE	35
3.1. PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	35
3.2. SELECTAREA MODULUI DE SUDURĂ	35
3.3. SELECTAREA CURENȚULUI DE SUDURĂ	36
3.4. AFIȘAREA INTENSITĂȚII	36
3.5. AFIȘAREA TENSIUNII	36
3.5. MEMO AFIȘARE	36
3.7. SELECTAREA PARAMETRIILOR	36
3.8. REGLAJUL PARAMETRIILOR	37
3.9. SELECTAREA REGLAJELOR	37
3.10. REGLAJUL BALANȚEI	37
3.11. REGLAJUL CALIBRULUI ELECTRODULUI	37
3.12. FUNCȚIA PIEDICĂ DUBLĂ	38
3.13. FUNCȚIA PULSĂȚĂ	38
3.14. PROGRAME	38
3.15. REGLAJE INTERNE	38
3.16. MODUL PROGRAM	39
OPȚIUNI	41
3.17. TELECOMANDA PRESTOARC - CURENȚ CA/CC - ARC FORȚĂ - HOT START - REF. W000147620	41
3.18. TELECOMANDA PRESTOTIG CURENȚ CA/CC - FRECVENȚĂ - BALANȚĂ - REF. W000147621	41
3.19. TELECOMANDA PRESTOPULS CURENȚ CA/CC PULSAT - CURENȚ DE BAZĂ - FRECVENȚĂ - RAPORTUL DE CICLU	41
REF. W000147622	41
3.20. TELECOMANDA PRETOSPT CURENȚ DE CENTRARE CA/CC - TIMP DE CENTRARE - REF. W000147623	41
3.21. TELECOMANDA PRESTOFOOT PEDAL	41
REF. W000147624	41
4 - ÎNȚEȚINERE	42
4.1. LISTA DEFECTELOR	42
5 - MENTENANȚĂ	43
5.1. PIESE DE SCHIMB	43
5.2. CIRCUIT DE RĂCIRE	44
SCHEME ELECTRICE ȘI ILUSTRĂȚII	57

1 – VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE	45
1.1 PREZENTÁCIA ZARIADENIA	45
1.2 ZLOZENIE	45
1.3 POPIS VONKAJŠÍCH PRVKOV	45
1.4 TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY	46
1.5 ROZMERY A HMOTNOSŤ	46
2 – SPUSTENIE	47
2.1. ODBALENIE ZARIADENIA	47
2.2. ELEKTRICKÉ PRIPOJENIE NA SIET'	47
2.3. PRIPOJENIE PRÍVODU PRÚDU	47
2.4. PRIPOJENIE ZARIADENIA	47
3 – NÁVOD NA POUŽITIE	48
3.1. SPUSTENIE	48
3.2. VOĽBA REŽIMU ZVÁRANIA	48
3.3. VOĽBA ZVÁRACIEHO PRÚDU	49
3.4. ZOBRAZOVANIE INTENZITY	49
3.5. ZOBRAZOVANIE NAPÄTIA	49
3.6. ZOBRAZOVANIE MEMO	49
3.7. VOĽBA PARAMETROV	49
3.8. NASTAVENIE PARAMETROV	50
3.9. VOĽBA NASTAVENÍ	50
3.10. NASTAVENIE VYROVNAVANIA	50
3.11. NASTAVENIE KALIBRA ELEKTRÓDY	50
3.12. FUNKCIA DVOJITEHO TLACIDLA	51
3.13. FUNKCIA PULZÁCIE	51
3.14. PROGRAMY	51
3.15. VNÚTORNÉ NASTAVENIA	51
3.16. NAPROGRAMOVANÝ REZIM	52
OPCIE	53
3.17. DIALKOVÉ OVLÁDANIE PRESTOARC – PRUD AC/DC – AILA OBLUKA – HORUCI START – REF. W000147620	53
3.18. DIALKOVÉ OVLÁDANIE PRESTOTIG - UD AC/DC - FREKVENCIA – VYROVNAVANIE – REF. W000147621	53
3.19. DIALKOVÉ OVLÁDANIE PULZUJÚCI PRUD AC/DC – ZÁKLADNÝ PRUD – FREKVENCIA – POMER CYKLU - REF. W000147622	53
3.20. DIALKOVÉ OVLÁDANIE PRESTOSPOT BODOVÝ PRUD AC/DC – ČAS BODOVEHO ZVARU - REF. W000147623	53
3.21. DIALKOVÉ OVLÁDANIE A PEDALE PRESTOFOOT - REF. W000147624	53
4 – OŠETROVANIE	54
4.1. ZOZNAM PORÚCH	54
5 – ÚDRŽBA	55
5.1. NAHRADNE DIELY	55
5.2. CHLADIACA JEDNOTKA	56
ELEKTRICKÉ SCHÉMY A ILUSTRÁCIE	57

1. INFORMATIONS GENERALES

1.1. PRESENTATION DE L' INSTALLATION

L'ADMIRAL 500W AC/DC est un générateur de type "matériel d'atelier" triphasé pour le soudage à l'arc, procédé TIG AC/DC et à l'électrode enrobée, des aciers non alliés, des inoxydables et aluminium.

Une source du type onduleur fournit en sortie un courant continu ou alternatif, commandé par DSP (Digital Signal Processeur).

L'ADMIRAL 500W AC/DC accepte deux tensions d'alimentation : il peut être branché sur le réseau 230V triphasé ou 400V triphasé.

1.2. COMPOSITION

L' ADMIRAL 500W AC/DC est livré sur palette, emballage housse rétractable.

Composition :

Le générateur ADMIRAL 500W AC/DC équipé de son tiroir réfrigérant

Le câble d'alimentation de longueur 5m

Un câble de masse 95mm² (longueur 4 mètres) avec pince de masse.

Un tuyau de gaz équipé longueur 3m

Options disponibles (voir page 10)

1.3. DESCRIPTION DES ELEMENTS EXTERIEURS

(voir dépliant FIGURE 1 à la fin de la notice)

Affichage digital de l'intensité	1	Digital display of the current
Voyant de sélection	2	Selection indicator light
Potentiomètre "Choix des paramètres de soudage"	3	"Welding parameters selection" potentiometer
Sélection du mode de soudage (Tig HF 2t-4t/Pac- Electrode)	4	Welding mode selection (2-4 stroke HF Tig/ Pac system - Electrode)
Sélection du courant de soudage (alternatif / continu)	5	Welding current selection (AC / DC)
Sélection programmes	6	Program selection
Sélection ϕ électrode + boule	7	Electrode + ball ϕ selection
Sélection du rapport pénétration / décapage (balance)	8	Penetration / descaling ratio selection (balance)
Potentiomètre réglage des paramètres de soudage	9	Penetration / descaling ratio selection (balance)
Affichage digital de la tension	10	Digital display of the voltage
Raccord creux ¼ tour torche + gaz ou porte électrode	11	1/4 turn torch + gas or electrode holder hollow union
Raccords réfrigérants pour refroidissement torche	12	Coolant unions for torch cooling
Prise branchement gâchette torche	13	Torch trigger connector
Prise branchement commande à distance	14	Remote control connector
Roue pivotante	15	Castor wheel
Prise ¼ de tour de masse	16	¼ turn ground connector
Brancard	17	Stretcher
Anneau de levage	18	Hoisting ring
Commutateur 0/1 Marche/Arrêt	19	On/Off switch (0/1)
Câble d'alimentation	20	Power supply cable
Niveau remplissage liquide refroidissement	21	Cooling liquid filling level
Roue fixe ϕ 300	22	Fixed wheel ϕ 300
Support bouteille de gaz	23	Gas cylinder support
Tuyau de gaz	24	Gas hose
Bouchon de remplissage du liquide réfrigérant	25	Cooling liquid filling plug
Sangle fixation bouteille de gaz	26	Gas cylinder attachment strap

1.GENERAL INFORMATION

1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION

The ADMIRAL 500W AC/DC is a three-phase "workshop equipment" type generator for arc welding using the AC/DC TIG process with coated electrodes, for non alloyed steels, stainless steels and aluminum.

A source of the inverter type delivers a direct or alternating current controlled by DSP (Digital Signal Processor).

The ADMIRAL 500W AC/DC can be supplied with two types of power: it can be connected to the 230V three-phase network or 400V three-phase network.

1.2. CONSTITUENT ITEMS

The ADMIRAL 500W AC/DC is delivered on a pallet, with shrink-cover packaging.

Composition :

The ADMIRAL 500W AC/DC generator fitted with a cooling slide valve

1 power supply cable, length 5m,

A 95mm² earth cable (length 4 meters) with an earth clamp,

One 3m long equipped gas hose,

Available options (see page 10).

1.3. DESCRIPTION OF EXTERNAL ITEMS

(see fold-out FIGURE 1 at the end of the manual)



ATTENTION AVANT TOUTE INTERVENTION

Mettre le commutateur 0/1 sur 0.
Débrancher la prise d'alimentation.



CAUTION : BEFORE PERFORMING ANY OPERATIONS

Set 0/1 switch to 0.
Disconnect the power supply connector.

1.4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.4. TECHNICAL SPECIFICATIONS

ADMIRAL 500W AC/DC - REF. W000263716

PRIMAIRE		PRIMARY
Alimentation primaire 3~	230V / 400V	Primary power supply 3~
Courant absorbé à 100%	38A 27A	Current absorbed at 100%
Courant absorbé à 60%	43A 32A	Current absorbed at 60%
Courant absorbé à 35%	48A 36A	Current absorbed at 35%
Fréquence	50Hz / 60Hz	Frequency
Puissance absorbée (100%)	10,8 KVA	Absorbed power (100%)
Puissance absorbée (60%)	12,8 KVA	Absorbed power (60%)
Puissance absorbée (35%)	14,4 KVA	Absorbed power (35%)
Câble d'alimentation primaire 3 m	4 x 6 mm ²	3 m primary power supply cable
SECONDAIRE		SECONDARY
Tension à vide	100 V	No-load voltage
Gamme de réglage	TIG DC = 4A / 10V - 500A / 30V TIG AC = 4A / 10V - 500A / 30V Electrode = 70A / 22V -350A / 34V TIG = 400A Electrode 350A TIG = 450A TIG = 500A	Adjustment range
Facteur de marche 100% (cycle de 10mn)		Duty cycle 100% (10-min cycle)
Facteur de marche 60% (cycle de 10mn)		Duty cycle 60% (10-min cycle)
Facteur de marche 35% (cycle de 10mn)		Duty cycle 35% (10-min cycle)
Câble de masse 3 m avec prise	95 mm ²	3 m ground cable with clamp
Classe de protection	IP 23 S	Protection class
Classe d'isolation	H	Insulation class
Normes	EN 60974-1 / EN 60974-10	Standards
Ventilation (6 + 1)	Thermo – débrayable Thermoisengaging	Ventilation (6 + 1)

**ATTENTION**

Un ventilateur arrêté n'est pas forcément défectueux
puisque thermodébrayable.

**CAUTION**

Fan when stopped is not necessarily defective
as it is thermoisengaging.

Degrés de protection procurés par les enveloppes

Degrees of protection provided by the covering

Lettre code Code letter	IP	Protection du matériel Equipment protection
Premier chiffre First number	2	Contre la pénétration de corps solides étrangers de $\varnothing \geq 12,5$ mm Against the penetration of solid foreign bodies with $\varnothing \geq 12,5$ mm
Deuxième chiffre Second number	1	Contre la pénétration de gouttes d'eau verticales avec effets nuisibles Against the penetration of vertical drops of water with harmful effects
	3	Contre la pénétration de pluie (inclinée jusqu'à 60° par rapport à la verticale) avec effets nuisibles Against the penetration of rain (inclined up to 60° in relation to the vertical) with harmful effects
	S	Indique que l'essai de vérification de la pénétration contre les effets nuisibles dus à la pénétration de l'eau a été effectué avec toutes les parties du matériel au repos. Indicates that the protection test against detrimental effects due to water penetration has been done with all parts of the equipment at rest.

1.5. DIMENSIONS ET POIDS

	Dimensions (Lxlxh) Dimensions (LxWxH)	Poids net Net weight	Poids emballé Packed weight	1.5. DIMENSIONS AND WEIGHT
Source ADMIRAL 500W AC/DC	960 x 590 x 1170 mm	149 kg	177 kg	ADMIRAL 500W AC/DC source

2. MISE EN SERVICE

2.1. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION

Retirer la housse.
Elinguer le générateur par ses 4 anneaux de levage
Soulever le générateur pour retirer la palette support de la source de puissance.



ATTENTION

Elinguer **IMPERATIVEMENT** par les 4 anneaux d'élinguage.

2.2. RACCORDEMENT ELECTRIQUE AU RESEAU

L'ADMIRAL 500W AC/DC est livré :

- ⇒ Câble primaire d'alimentation branché dans le générateur.
- ⇒ Couplage en 400V.

Si votre réseau correspond au couplage usine, il suffit d'équiper le câble d'alimentation Rep = 20 d'une prise mâle compatible à votre équipement électrique et calibrée à la consommation maxi du générateur (voir tableau des consommations selon réseau 230V / 400V page 3)

Si votre réseau correspond à une autre tension d'alimentation

Il est nécessaire de changer le couplage à l'intérieur de la source de puissance.
Pour cela :

- ⇒ Mettre le poste hors-tension.
- ⇒ Retirer le capot supérieur de protection.
- ⇒ Retirer la tôle latérale droite (6 vis).
- ⇒ Adapter le couplage à la tension du réseau d'utilisation suivant les indications données dans le générateur et **dépliant figure 1**.
- ⇒ Remonter le panneau latéral en remplaçant toutes les vis.

Les fréquences réseau acceptées sont :

- ⇒ 50 Hz et 60 Hz.

L'alimentation doit être protégée par un dispositif de protection (fusible ou disjoncteur) de calibre correspondant à la consommation primaire maximum du générateur (voir page 3)



ATTENTION : Ce matériel n'est pas conforme à la CEI 61000-3-12. S'il est connecté au système public d'alimentation basse tension, il est de la responsabilité de l'installateur et de l'utilisateur du matériel de s'assurer, en consultant l'opérateur du réseau de distribution si nécessaire, que le matériel peut être connecté.



ATTENTION : Ce matériel de Classe A n'est pas prévu pour être utilisé dans un site résidentiel où le courant électrique est fourni par le système public d'alimentation basse tension. Il peut y avoir des difficultés potentielles pour assurer la compatibilité électromagnétique dans ces sites, à cause des perturbations conduites aussi bien que rayonnées.

2.3. RACCORDEMENT DE L'ARRIVEE DE GAZ (SUR DETENDEUR)

(voir dépliant page 1 à la fin de la notice)

Le tuyau de gaz est associé au générateur. Il suffit de le raccorder à la sortie du détendeur sur la bouteille de gaz comme indiqué ci-après.

- ⇒ Ouvrir légèrement puis refermer le robinet de la bouteille pour évacuer éventuellement les impuretés.
- ⇒ Monter le détendeur/débitmètre.
- ⇒ Raccorder le tuyau gaz livré avec le générateur sur la sortie du détendeur par son raccord.
- ⇒ Ouvrir la bouteille de gaz.
- ⇒ En soudage, le débit de gaz devra se situer entre 6 et 20l/min.



ATTENTION

Veiller à bien arrimer la bouteille de gaz en mettant en place une sangle de sécurité.

2. STARTING UP

2.1. UNPACKING THE SET

Remove the cover.
Sling the generator by means of its 4 hoisting rings.
Lift the generator in order to remove the support pallet of the power source.



CAUTION

ALWAYS sling the generator by means of its 4 hoisting rings.

2.2. ELECTRICAL CONNECTIONS TO THE MAINS

The ADMIRAL 500W AC/DC is delivered with :

- ⇒ Primary power supply cable connected to the generator.
- ⇒ 400V coupling.

If your network corresponds to in-plant coupling, simply fit the power supply cable item 20 with a male plug compatible with your electrical equipment and weighed for maximum consumption of the generator (see table of consumption according to the network 230V / 400V, page 3).

If your network corresponds to another power supply voltage

It is necessary to change the coupling inside the power source.

To do this:

- ⇒ Down-power the unit.
- ⇒ Remove the top protective cover.
- ⇒ Remove the rightside sheet (6 screws).
- ⇒ Adapt the coupling to the voltage of the network according to the information given in the generator and on the **leaflet, figure 1**.
- ⇒ Refit the side panel by reinstalling all screws.

Acceptable network frequencies are :

- ⇒ 50 and 60 Hz.

The power supply must be protected by a protective device (fuse or circuit breaker) of a rating corresponding to the maximum primary consumption of the generator (see page 3).



CAUTION : This equipment does not comply with IEC 61000-3-12. If it is connected to a public low voltage system, it is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment may be connected.



CAUTION: This Class A equipment is not intended to be used in residential areas where electric power is supplied by the public low-voltage supply network. At such sites, there may be potential difficulties ensuring electromagnetic compatibility due to conducted as well as radiated disturbances.

2.3. GAS INLET CONNECTION (ON PRESSURE REGULATOR)

(see leaflet page 1 at end of manual)

The gas hose is associated with the generator. Just connect it to the pressure regulator outlet on the gas cylinder as indicated below.

- ⇒ Open the cylinder valve slightly and close it to allow any impurities to escape.
- ⇒ Fit the pressure regulator/flowmeter.
- ⇒ Connect the gas hose delivered with the power source to the pressure-regulator outlet with union.
- ⇒ Open the gas.
- ⇒ In welding, the gas flow rate should be between 6 and 20l/min.



CAUTION

Be careful to secure the gas cylinder by putting a safety strap back in place.

2.4. RACCORDEMENT EQUIPEMENT

(voir dépliant page 1 à la fin de la notice)

Les raccordements se font à l'avant du générateur.

Vérifier que l'inverseur Marche/arrêt 0/1 Rep = 19 est sur la position 0.

En mode TIG :

Raccorder la torche TIG sur la borne Rep = 11, la prise de masse sur la borne Rep = 16.

Raccorder le câble de commande de la torche sur le socle = 13

En mode électrode enrobée :

Raccorder la prise de la pince porte électrode sur la borne 11 du générateur.

Raccorder la prise de masse sur la borne 16 du générateur.

Respecter les polarités DC+ DC- indiquées sur l'emballage du paquet d'électrodes utilisé.

2.4. EQUIPMENT CONNECTION

(see leaflet page 1 at end of manual)

Connections are at the front of the generator.

Check that the On/Off 0/1 switch Item = 19 is in position 0.

In TIGmode:

Connect the TIG torch to terminal Item = 11 and the ground clamp to terminal Item = 16.

Connect torch control cable to base = 13

In coated electrode mode :

Connect the electrode carrier clamp plug to terminal 11 of the generator.

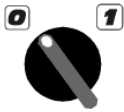
Connect the ground connector to the terminal 16 of the generator.

Comply with the polarities DC+ DC- marked on the packaging of the packet of electrodes used.

3 – INSTRUCTIONS D'EMPLOI

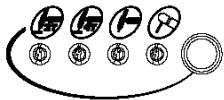
L' **ADMIRAL 500W AC/DC** a été conçu pour une utilisation facile.
A chaque commande correspond une fonction simple.

3.1. MISE EN SERVICE



Commutateur Marche / arrêt (0/1)
Position 0 : le générateur est hors service
Position 1 : Le générateur est en service
Pendant 1,5 seconde, le générateur n'affiche rien ; puis affiche --- durant 3 secondes, enfin il affiche les valeurs du dernier programme appelé.

3.2. CHOIX DU MODE DE SOUDAGE



Une pression sur le bouton poussoir sélectionne un voyant correspondant à un mode de soudage.



Sélection électrodes enrobées.



Allumé : Position TIG amorçage PAC.
Eteint : Position TIG amorçage "HF".



Sélection cycle TIG en 2 temps (PAC ou HF).



Sélection cycle TIG en 4 temps (PAC ou HF).



Cycle 2 temps

L'appui sur la gâchette provoque: le pré-gaz, l'amorçage, la montée progressive du courant de soudage et le courant de soudage. Lorsque l'on relâche la gâchette: évanouissement de l'arc jusqu'au palier de fin et post-gaz.

(voir dépliant page 5 à la fin de la notice)

1 APPUI

2 RELACHEMENT

Cycle 4 temps

Une impulsion sur la gâchette (appui et relâchement) provoque: l'amorçage, la montée progressive du courant de soudage et le courant de soudage. Un appui sur la gâchette provoque : évanouissement de l'arc jusqu'à la valeur du palier de fin. Le relâchement de la gâchette provoque l'arrêt du courant de soudage et postgaz.

(voir dépliant page 5 à la fin de la notice)

1 APPUI

2 RELACHEMENT

Cycle 4 temps avec une seconde gâchette

Avec une torche deux gâchettes uniquement! Lors du soudage, il est possible de souder avec un second courant plus fort ou plus faible que le courant de soudure. Le passage du courant de soudage au courant de la deuxième gâchette et vice versa, se fait progressivement. La pente est de 100A par seconde.

Exemple :

I soudure = 300A

I seconde gâchette = 100A

Temps de passage de l'un à l'autre, deux secondes.

(voir dépliant page 5 à la fin de la notice)

3 – INSTRUCTIONS FOR USE

The **ADMIRAL 500W AC/DC** has been designed for easy use.
Each control corresponds to a single function.

3.1. SETTING INTO SERVICE

On/Off switch (0/1)

Position 0: the generator is not in operation.

Position 1: the generator is operating.

The generator does not display anything for 1.5 seconds; it then displays --- for 3 seconds, and finally the values of the last program called up.

3.2. WELDING MODE SELECTION

Pressing the push-button selects a light corresponding to a welding mode.

Coated electrode selection.

On : PAC arcing TIG Position.

Off : "HF" arcing TIG Position.

2 stroke TIG cycle selection (PAC or HF).

4 stroke TIG cycle selection (PAC or HF).

2-action cycle

Pressing the trigger causes: pre-gas, arcing, gradual rise of the welding current and the welding current. Releasing the trigger causes: Arc fading to the end of plateau and post-gas.

(see leaflet page 5 at end of manual)

1 PRESSED

2 RELEASED

4-action cycle

Pressing the trigger (press and release) causes: arcing, gradual rise of the welding current and the welding current. Pressing the trigger causes: arc fading to the end plateau value. Releasing the trigger causes the welding current to stop and post-gas.

(see leaflet page 5 at end of manual)

1 PRESSED

2 RELEASED

4-stroke cycle with a second trigger

With a two-trigger torch only! When welding, it is possible to weld with a second current that is stronger or weaker than the welding current. The transition from the welding current to the second trigger current and vice versa is made gradually. The gradient is 100A per second.

Example:

I welding = 300A

I second trigger = 100A

Transition time from to the other, two seconds.

(see leaflet page 5 at end of manual)

Pour la première gâchette :

- 1 APPUI
- 2 RELACHEMENT

Pour la seconde gâchette :

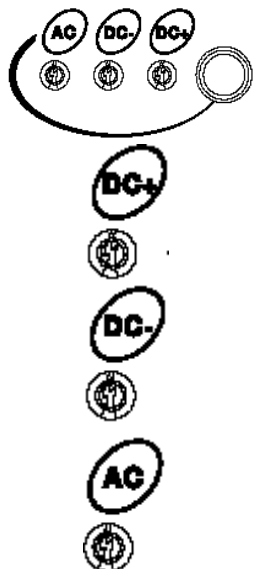
- 3 APPUI
- 4 RELACHEMENT

For the first trigger :

- 1 PRESSED
- 2 RELEASED

For the second trigger :

- 3 PRESSED
- 4 RELEASED

3.3. CHOIX DU COURANT DE SOUDAGE

Une pression sur le bouton poussoir sélectionne un voyant correspondant à un courant de soudage.

Uniquement en électrode, polarité positive.

Courant de soudage continu en TIG et en électrode, polarité négative.

Courant de soudage alternatif en TIG (aluminium et alliages) et en électrode.

Pressing the pushbutton selects a light corresponding to a welding current.

Only in electrode mode, positive polarity.

DC welding current in TIG and electrode mode, negative polarity.

AC welding current in TIG (aluminium and alloys) and electrode mode.

3.3. SELECTING WELDING CURRENT**3.4. AFFICHAGE INTENSITE****A**

Afficheur indiquant l'intensité de soudage :

- En paramètres de pré-réglage.
- En cours de soudage.
- Pendant 10s en fin de soudage.

Display indicating the welding current :

- In pre-setting parameters.
- During welding.
- For 10 seconds after welding.

3.5. AFFICHAGE TENSION**V**

Afficheur indiquant la tension :

- Réelle en cours de soudage.
- Pendant 10s en fin de soudage.

Display indicating the :

- Real voltage during welding.
- For 10 seconds after welding.

3.4. CURRENT DISPLAY**3.5. VOLTAGE DISPLAY****3.6. MEMO AFFICHAGE**

Après réalisation d'une soudure, le voyant MEMO clignote pendant 10 secondes.

On peut lire alors l'intensité et la tension relevées au cours de la dernière soudure effectuée.

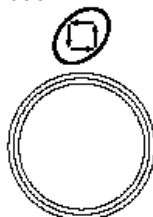
The MEMO indicator light flashes for 10 seconds after a weld has been completed.

You can then read the current and voltage recorded during the last weld performed.

3.7. CHOIX DES PARAMETRES

ROUGE

RED

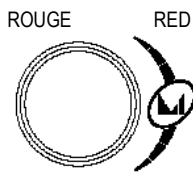


Sélectionne un paramètre représenté par un voyant. La valeur de ce paramètre peut être lue à l'affichage ou modifiée. Ceci est aussi valable pour le réglage interne.

Selects a parameter represented by an indicator light. The value of this parameter can be read on the display unit or modified. This is also valid for the internal setting.

3.7. CHOICE OF PARAMETERS

3.8. REGLAGE DES PARAMETRES



Règle la valeur d'un paramètre sélectionné.
La valeur de ce paramètre est lue à l'affichage.
Ceci est aussi valable pour le réglage interne.

Adjusts the value of the selected parameter.
This parameter's value is read on the display.
This is also valid for the internal setting.

3.8. PARAMETER ADJUSTMENT

3.9. SELECTION REGLAGES

(voir dépliant page 5 à la fin de la notice)

Palier de pré-fusion (mise à température de la pièce). Réglable de 4 A à 500 A
Rampe d'intensité (réduit les chocs thermiques trop brutaux). Réglable de 0s à 10s
Courant de soudage (réglable pendant la soudure). Valeur réglable de 4 A à 500 A
Evanouisseur d'arc (évite les cratères à la fin de soudure). Réglable de 0s à 10s
Palier de post-fusion (évite l'interruption brutale du courant de soudage). Réglable de 4 A à 500 A
Post-gaz (protège la pièce et l'électrode après la soudure). Réglable de 1s à 21s
Balance
Diamètre électrode
Courant de seconde gâchette réglage 4 A à 500A

1	Pre-melt plateau (part heating). Adjustable from 4 A to 500 A
2	Intensity gradient (reduces excessively abrupt thermal shocks). Adjustable from 0s to 10s
3	Welding current (adjustable during welding). Can be adjusted from 4 A to 500 A
4	Arc slope out (prevents craters at end of welding). Adjustable from 0s to 10s
5	Post-melt plateau (prevents abrupt interruption to the welding current). Adjustable from 4 A to 500 A
6	Post-gas (protects the part and the electrode after welding). Adjustable from 1s to 21s
7	Balance
8	Electrode diameter
9	Second trigger current adjustable between 4 A and 500A

3.9. SETTING SELECTION

(see leaflet page 5 at end of manual)

3.10. REGLAGE DE LA BALANCE



Il permet de régler la demi onde positive et négative, améliore le décapage ou la pénétration et optimise la partie terminale de l'électrode.

This adjustment is used to adjust the positive and negative half-wave, improve stripping or penetration and optimise the terminal part of the electrode.



position décapage.
permet d'éliminer la couche d'alumine sur des aluminium sales.
affichage de 0 à 5 bal.

Stripping position.
Used to eliminate the alumina from dirty aluminum.
Display from 0 to 5 BAL.



position pénétration.
affichage de -0 à -5 bal.

Penetration position.
Display from -0 to -5 BAL.

3.11. REGLAGE DU CALIBRE DE L'ELECTRODE



Le voyant sélectionné permet de choisir le diamètre de l'électrode TIG :

Permet de régler l'amorçage ; plus le diamètre réglé est élevé, plus l'amorçage est fort.

Affichage de 0 à 6 mm : position 0 soudage en « pointe » en alternatif avec électrode cérium.

Le bouton poussoir sert en soudage AC. Il permet de former la boule pour une électrode neuve. Une fois appuyé le voyant clignote jusqu'au prochain amorçage.

3.11. SETTING THE ELECTRODE CALIBER

The selected indicator light allows you to choose the diameter of the TIG electrode:

Makes it possible to adjust arcing, the greater the diameter setting, the stronger the arcing.

Display from 0 to 6 mm : 0 position: AC "spot" welding with cerium electrode.

The pushbutton is used in AC welding. It makes it possible to form the ball for a new electrode. Once the pushbutton has been pressed, the indicator light flashes until the next arcing.

3.12. FONCTION DOUBLE GACHETTE



Le voyant bas indique la sélection d'une seconde gâchette.

Avec une torche double gâchette, le soudeur dispose d'une deuxième valeur de soudage (réglable à l'affichage) inférieure ou supérieure à l'intensité de soudage.

3.12. DUAL TRIGGER FUNCTION

The second indicator light indicates that a second trigger has been selected.

With a dual trigger torch, the welder has a second welding value (adjustable on the display) that is lower or higher than the welding current.

3.13. FONCTION PULSE

3.13. PULSE FUNCTION



Le voyant s'allume lorsqu'une commande à distance pulsé est branchée. Le voyant clignote lorsque l'on soude en pulsé.

The indicator light comes on when a pulsed remote control is connected. The indicator light flashes when you weld in pulsed mode.

3.14. PROGRAMMES

3.14. PROGRAMS



Le bouton "PROG" permet d'enregistrer et de lire des programmes.

The "PROG" button allows you to save and read programs.

3.15. REGLAGES INTERNES

3.15. INTERNAL SETTINGS

Chaque programme à ses propres réglages internes.

Each program has its own internal settings.

Pour accéder aux réglages internes :

To access the internal settings :

- ⇒ Eteindre le générateur.
- ⇒ Mise en route du générateur.
- ⇒ Appuyer sur le bouton " choix du mode de soudage " lorsque le générateur affiche _ _ _ _ _.

- ⇒ Switch off the generator.
- ⇒ Switch on the generator.
- ⇒ Press the " welding mode choice " button when the generator displays _ _ _ _ _.

Pour sélectionner un paramètre, utiliser le bouton sélection et utiliser le bouton réglage pour régler un paramètre.

To select a parameter, use the selection button and use the setting button to set a parameter.

Pour sortir du mode de réglage interne, appuyer sur le bouton " choix de la polarité."

Press the "Polarity choice" button to quit internal setting mode.

A	V	Sélection avec le bouton sélection - Bouton réglage des paramètres Selecting with the selection button - Parameter setting button
00,4	GAS	Pré-débit de gaz (de 0,0 s à 20 s) Gas pre-flow (0.0 s to 20 s)
1,00	PoS	Réglage de la forme d'onde positive en AC (de 0 à 4). 0 → forme triangulaire 1 → forme sinusoïdale (bruit minimum) 4 → forme carré Setting the positive waveform in AC mode (0 to 4). 0 → sawtooth wave 1 → sine wave (minimum noise) 4 → square wave
1,00	nEG	Réglage de la forme d'onde négative en AC (de 0 à 4) 0 → forme triangulaire 1 → forme sinusoïdale (bruit minimum) 4 → forme carré Setting the negative waveform in AC mode (0 to 4) 0 → sawtooth wave 1 → sine wave (minimum noise) 4 → square wave
039	PPd	Piedestal positif : Ajoute une base carrée à la forme d'onde. Permet de stabiliser l'arc au détriment du bruit. Positive base: Adds a square base to the waveform. Allows you to stabilize the arc to the detriment of noise
039	nPd	Piedestal négatif : Ajoute une base carrée à la forme d'onde. Permet de stabiliser l'arc au détriment du bruit. Negative base: Adds a square base to the waveform. Allows you to stabilize the arc to the detriment of noise
059	F E	Réglage de la fréquence en AC de 40 Hz à 100 Hz. Frequency setting in AC mode from 40 Hz to 100 Hz
0,19	HcS	Temps de Hot start (en électrode enrobée) de 0,2 à 2s. Hot start time (in coated electrode mode) from 0.2 to 2s.
049	HCU	Courant de Hot start (en électrode enrobée) de 0 à 100% de plus que le courant de soudure. Hot start current (in coated electrode mode) from 0 to 100% more than the welding current
125	rdy	Dynamisme d'arc (arc force) en EE de 0A à 200A. En court circuit le courant augmente de la valeur réglée. Arc force in EE from 0A to 200A. When short-circuited the current increases by the amount of the set value.

3.16. MODE PROGRAMME

3.16. PROGRAM MODE

15 programmes disponibles, (sauvegarde de l'état de face avant (y compris le bouton poussoir) et des réglages internes) hors mode électrode enrobée.

* Lecture d'un programme :

→ Appuyer brièvement sur le bouton programme :
Le générateur affiche PGM OI.
Sélectionner le numéro de programme avec le bouton "SELECTION" de 1 à 15 ou FAC (appel du programme présélection usine, utile lorsque les réglages internes ont disparu), ou -- (pas d'action).

→ Appuyer brièvement sur le bouton programme :
Le voyant programme clignote pendant trois secondes, puis apparaissent les valeurs du programme appelé. Le programme appelé devient alors le programme courant, il apparaîtra à la prochaine mise sous tension.

* Ecriture d'un programme :

Attention : l'enregistrement sur un programme existant, détruit ce dernier.

→ Régler les valeurs de la face avant, ainsi que les positions de soudage à l'aide des boutons poussoirs.
→ Maintenez le bouton programme appuyé pendant deux secondes.
Le générateur affiche Γ_{ec} , sélectionner le numéro de programme avec le bouton "SELECTION" de 1 à 15, ou CU Γ (enregistrement dans le programme courant, programme qui apparaîtra à la prochaine mise sous tension, utile pour accéder aux réglages internes) ou -- (pas d'action).
→ Appuyer brièvement sur le bouton programme. Le voyant programme clignote pendant deux secondes, le programme est mémorisé.

* Modification des réglages internes d'un programme :

→ Lire le programme concerné.
→ Eteindre et rallumer le générateur.
→ Appuyer sur le bouton "CHOIX DU MODE" lorsque le générateur affiche - - - - .
→ Régler les paramètres internes.
→ Sortir en appuyant sur le bouton "CHOIX DE LA POLARITE".
→ Ecraser le programme en effectuant une sauvegarde.

15 programs are available, (save of the front face status (including the pushbutton) and of the internal settings) except coated electrode mode.

* Reading a program :

→ Briefly press the program button :
The generator displays PGM OI.
Select the program number with the "SELECTION" button from 1 to 15 or FAC (calls up the factory-set program, this is useful when the internal settings have disappeared), or -- (no action).

→ Briefly press the program button :
The program indicator light flashes for three seconds, the called up program's values are then displayed. The called up program then becomes the current program, it will appear the next time you switch on.

* Writing a program :

Caution : if you overwrite an existing program, the latter will be destroyed.

→ Set the front face values, and the welding positions by means of the pushbuttons.
→ Hold the program button pressed for two seconds.
The generator displays Γ_{ec} , select the program number with the "SELECTION" button, between 1 and 15, or CU Γ (save in the current program, which will be displayed the next time you switch on, this is useful for accessing the internal settings) or -- (no action).

→ Briefly press the program button. The program indicator light flashes for two seconds, and the program is saved.

* Modifying a program's internal settings:

→ Read the program concerned.
→ Switch the generator off and then back on again.
→ Press the "CHOOSE MODE" button when the generator displays - - - - .

→ Set the internal parameters.
→ Quit by pressing the "CHOOSE POLARITY" button.
→ Overwrite the old program by saving the new one.

OPTIONS

3.17. COMMANDE A DISTANCE PRESTOARC - AC/DC COURANT - ARC FORCE - HOT-START - REF. W000147620

Permet un réglage de l'intensité à distance (asservi au courant de la face avant)

Permet de régler en électrode :

- L'arc-force (0 à 200A).
- Le flash à l'amorçage (courant de hot start).
- Réglage de 0 à 100% du courant de soudure.

Attention : le « temps de Hot Start » ne doit pas être nul.

3.18. COMMANDE A DISTANCE PRESTOTIG AC/DC COURANT - FREQUENCE – BALANCE - REF. W000147621

Permet un réglage de l'intensité à distance (asservi au courant de la face avant)

Permet de régler en Tig AC :

- La fréquence (40 à 100 Hz).
- La balance (5 à -5).

3.19. COMMANDE A DISTANCE PRESTOPULS AC/DC COURANT PULSE – COURANT DE BASE – FREQUENCE – RAPPORT DE CYCLE REF. W000147622

Permet un réglage de l'intensité à distance (asservi au courant de la face avant)

Permet de régler en Tig :

- Le courant de base de 0 à 100% du courant de soudage.
- La fréquence 0, 2Hz à 2 KHz.
- Le rapport cyclique 10 à 90%.

Lorsque la commande à distance est branchée le courant affiché correspond au courant moyen de soudage.



Dès raccordement de l'option pulsé, le voyant de l'option s'allume.

3.20. COMMANDE A DISTANCE PRETOSPOT AC/DC COURANT DE POINTAGE - TEMPS DE POINTAGE - REF. W000147623

Permet de régler en Tig :

- Le courant de pointage (asservi au courant de la face avant).
- Le temps de pointage de 0,5 à 8 secondes.

3.21. COMMANDE A DISTANCE A PEDALE PRESTOFOOT - REF. W000147624

Permet un réglage de l'intensité à distance tout en conservant les mains libres (asservi au courant de la face avant).

OPTIONS

3.17. PRESTOARC - AC/DC REMOTE CONTROL CURRENT - ARC FORCE - HOT-START - REF. W000147620

Allows you to adjust the current remotely (slaved to the current on the front face)

Allows you to adjust the following in electrode mode :

- The arc-force (0 to 200A).
- The flash at arcing (hot start current).
- The welding current between 0 and 100%.

Caution : the "Hot Start time" must not be null.

3.18. PRESTOTIG AC/DC REMOTE CONTROL CURRENT – FREQUENCY – BALANCE - REF. W000147621

Allows you to adjust the current remotely (slaved to the current on the front face)

Allows you to set the following in Tig AC mode :

- The frequency (40 to 100 Hz).
- The balance (5 to -5).

3.19. PRESTOPULS AC/DC REMOTE CONTROL PULSED CURRENT – BASIC CURRENT – FREQUENCY – CYCLE RATIO – REF. W000147622

Allows you to adjust the current remotely (slaved to the current on the front face)

Allows you to set the following in Tig mode:

- The basic current between 0 and 100% of the welding current.
- The frequency between 0. 2Hz and 2 KHz.
- The cyclic ratio between 10 and 90%.

When the remote control is connected the current displayed corresponds to the average welding current.

The option's indicator light comes on as soon as the pulsed option is connected.

3.20. PRETOSPOT AC/DC REMOTE CONTROL SPOT WELDING CURRENT – SPOT WELDING TIME - REF. W000147623

Allows you to set the following in Tig mode :

- The spot welding current (slaved to the front face current).
- The spot welding time between 0.5 and 8 seconds.

3.21. PRESTOFOOT REMOTE CONTROL PEDAL REF. W000147624

Allows you to adjust the current remotely while keeping your hands free (slaved to the front face current).

4 – ENTRETIEN

Malgré la robustesse des **ADMIRAL 500W AC/DC**, le maintien en bon état du générateur exige un minimum d'entretien.

La fréquence des opérations d'entretien dépend des conditions d'emploi (local plus ou moins poussiéreux, utilisation plus ou moins intensive, etc...).

En moyenne, les opérations ci-dessous peuvent être effectuées une ou deux fois par an.

Procéder à un dépoussiérage de l'appareil, si possible avec un aspirateur ou par soufflage à l'air comprimé sec (après purge des tuyaux et du réservoir).

Examiner les différentes connexions. S'assurer qu'elles sont bien serrées à fond. Surveiller en particulier l'état des bornes secondaires sur lesquelles se branchent les câbles de soudage. Il est essentiel que ces bornes soient correctement serrées pour garantir un bon contact électrique et éviter un échauffement des connexions.

A chaque mise en route ou en cas de panne, vérifier d'abord :
Le raccordement réseau
Le raccordement gaz
La présence de la pince de masse sur la pièce à souder
L'état de la torche et son équipement.

4 – ENTRETIEN

In spite of the sturdiness of the **ADMIRAL 500WAC/ DC**, keeping the power source in good condition requires a minimum of maintenance.

The frequency of maintenance operations depends on how the equipment is used (quantity of dust in work-area, more or less intensive use, etc...).

On the average, the operations indicated below can be carried out once or twice a year.

Remove all dust from the apparatus, if possible with a dust extractor or by blowing dry, compressed air (after draining hoses and tank).

Examine the various connections. Make sure they are properly tightened. In particular, check the condition of secondary terminals to which the welding cables are connected. It is essential for these terminals to be properly tightened in order to ensure good electrical contact and avoid the connections heating up.

Each time the equipment is started up, or in case of fault, first check :
The mains connection
The gas connection
The presence of the earth clamp on the workpiece
The condition of the torch and its equipment.



ATTENTION

Les ventilateurs arrêtés ne sont pas forcément défectueux
puisque thermodébrayables.



CAUTION

Fan when stopped is not necessarily defective
as it is thermodisengaging.

4.1. LISTE DES DEFAUTS

Alimentation $\pm 15V$ manquants, ou trop faible :

- vérifier le couplage du transfo auxiliaire.
- vérifier la tension d'alimentation du générateur.
- vérifier les fusibles sur la carte de commande.
- changer le circuit de commande.

dY n

Power supply $\pm 15V$ missing, or too weak:

- check the auxiliary transformer connection.
- check the generator's power supply voltage.
- check the fuses on the control board.
- replace the control board.

Protection thermique : dépassement du facteur de marche, ventilation défectueuse. Attendre qu'il ait refroidit.

TMP

Thermal protection : overshooting of the duty cycle, ventilation defective. Leave to cool down.

Sécurité eau.

- Vérifier le branchement du RF.
- Vérifier le niveau d'eau.

EAU
WATER

Water safety.

- Check the RF connection.
- Check the water level.



ATTENTION

A partir du n° de matricule 04977UG335, le message sécurité eau
n'est plus actif.



CAUTION

From serial number 04977 UG 335 onwards, the water safety
number is no longer valid.

Surtension au secondaire trop élevée :

- Vérifier que la torche, ou le faisceau (maximum 10m); ou le câble de masse soit bien déroulé.
- Changer le circuit de "contrôle condensateur".

CAP

Overvoltage on the secondary too high:

- Check that the torch, or the harness (10m maximum); or the ground connection cable are correctly reeled out.
- Replace the "capacitor control" circuit

Sécurité primaire

MAG

Primary safety.



ATTENTION

NE PAS INSISTER → CONSULTER UN TECHNICIEN.

Déséquilibre du ½ pont
Sous-tension du réseau
→ Problème carte de puissance Rep : 47
→ Problème carte de commande Rep : 48



CAUTION

DO NOT INSIST → CONSULT A TECHNICIAN

Half bridge imbalance
Mains under-voltage
→ Problem with the power board Item : 47
→ Problem with the control board Item : 48.

5 – MAINTENANCE

5.1. PIECES DE RECHANGE

(voir dépliant FIGURES 1 à 3 à la fin de la notice)

5 – MAINTENANCE

5.1. SPARE PARTS

(see fold-out FIGURES 1 to 3 at the end of the manual)

Rep. Item.	Réf. SAF P/N SAF.	Désignation	Designation
	W000263716	ADMIRAL 500W AC / DC	
		FACE AVANT	FRONT FACE
3	W000147370	Bouton ROUGE calotte rouge Ø21	RED button red cape Ø 21
4	W000155001	Cabochoir noir + écrou (x3)	Black cap + nut (x3)
9	W000148022	Bouton D6 D28 rouge sans trait	Button D6 D28 red without line
13	W000148133	Connecteur gâchette SAF LOVERO	SAF LOVERO trigger connector
14	W000147146	Connecteur cad 10 Br emb. Fem.	Cad 10 Br socket connector. Fem.
15	W000148252	Roulette pivotante Ø160	Castor wheel Ø 160
16	W000148135	Connecteur	connector
17	W000148308	Brancard ADMIRAL 500	ADMIRAL 500 stretcher
	W000155044	Support torche TIG SAF	SAF TIG torch holder
27	W000148311	Cl afficheur carte de face avant	Front face board display IC
28	W000148031	Capot plastique ADMIRAL	ADMIRAL plastic cover
		FACE ARRIERE	REAR FACE
18	W000154986	Anneau de levage Ø18	Hoisting ring Ø 18
19A	W000148185	Manette noire petit mle axe 5	Small black lever, mle pin 5
19B	W000155038	Plastron Q48 O/1	Plate Q48 O/1
22	W000148253	Roue Ø300	Wheel Ø 300
24	W000010072	Tuyau Ø6,3 au M	Pipe Ø 6.3 by the meter
29	W000148226	Raccord 1/8" + queue de carte	1/8" union + fish tail
26	W000147081	Sangle SAF	SAF strap
		PUISSANCE ET COMMANDE	POWER AND COMMAND
30	W000148292	Transformateur auxiliaire	Auxiliary transformer
31	W000148195	Ventilateur axial Ø 200	Axial fan Ø 200
32	W000148188	Module HF	HF module
33	W000148233	Relais 48V 3 contacts	Relay 48V 3 contacts
34	W000148211	Support fusible 6,3*32	Fuse holder 6.3*32
34	W000148163	Boîte de 10 fusibles 6,3x32 3,15A	Box of 10 fuses 6.3x32 3.15A
34	W000148162	Boîte de 10 fusibles 5x20 1,6A	Box of 10 fuses 5x20 1.6A
35	W000140091	Transformateur INTENS PRIM 500 A R1/50	Power transformer INTENS PRIM 500 A R1/50
36	W000148131	Condensateur 330 µF 400V	Capacitor 330 µF 400V
37	W000148240	Résistance 6,8 Ohms 140W	Resistor 6.8 Ohms/140W
38	W000148310	Carte DSP TIG 600A AC/DC	DSP board TIG 600A AC/DC
39	W000148139	Contacteur A9	Contacteur A9
40	W000148242	Résistance bobinée 70	Wound resistor 70W
41	W000162148	Cl Filtre CEM Cx 330 Nf	EMC Filter IC Cx 330 Nf
42	W000155036	Plaque à borne 64A	Terminal plate 64A
43	W000148143	Diode PSMD 200	Diode PSMD 200
43	W000148144	Diode PSMD 200 inverse	Back diode PSMD 200
44	W000155050	Carte protect surint	Over-current protect board
45	W000148123	Commutateur PR 26 0/1	Switch PR 26 0/1
46	W000148269	Thermostat 40°C fermeture	Thermostat 40°C closing
47	W000168650	Sonde thermique 80°C	Thermal probe 80°C
48	W000155049	Circuit de commande	Control circuit
50	W000148272	Sonde thermique 70°C	Thermal probe 70°C
51	W000148175	Lot Module IGBT 35N100	Set of Modules IGBT 35N100
52	W000148309	Carte commande IGBT TIG 500A AC/DC	IGBT TIG 500A AC/DC control board
53	W000148146	Electrovanne 48V	Solenoid valve 48V
53	W000148147	Electrovanne équipée 48V *	Solenoid valve 48V
55	W000148197	Moteur ventilateur 120x120	Fan motor 120x120
56	W000148176	IGBT cm600 ha 12h 600a / 600v	IGBT cm600 ha 12h 600a / 600v
57	W000148239	Résistance bobinée 56 Ohm, 220 W	Wound resistor 56 Ohm, 220 W
58	W000148043	Cl protection HF	HF protection IC
59	W000148297	Transfo "HF"	"HF" transformer
		*Pour générateurs dont le matricule est ≥ 2190UG	*For generators of witch serial nuber is ≥ 2190UG

5.2. UNITE DE REFROIDISSEMENT

5.2. COOLING UNIT

(voir dépliant page 2 à la fin de la notice)

(see leaflet page 2 at end of manual)

Rep. Item.	Réf. SAF P/N SAF.	Désignation	Designation
RF 851	W000162373	UNITE DE REFROIDISSEMENT	COOLING UNIT
60	W000157026	Coupleur rouge	Red coupler
61	W000148730	Coupleur bleu	Blue coupler
62	W000148162	Fusible 5 x 20 _1,6A (boîte de 10)	Fuse 5 x 20 _1.6A (box of 10)
63	W000148702	Réservoir	Tank
64	W000148191	Moteur ventilateur	Fan motor
65	W000148018	Batterie d'échange	Spare battery
66	W000148050	Circuit imprimé sécurité eau	Water safety board
67	W000148209	Electropompe SPECK	Electric motor pump SPECK
	W000010167	Liquide de refroidissement FREEZCOOL (bidon de 10 L)	Coolant liquid FREEZCOOL (can of 10 L).
	W000010168	Liquide de refroidissement FREEZCOOL (bidon de 20 L)	Coolant liquid FREEZCOOL (can of 20 L).

Les fiches de données de sécurité sont disponibles sur le site internet www.safety-welding.com. Mettre FREEZCOOL dans la désignation.

The safety datasheets are available on the www.safety-welding.com. Put FREEZCOOL in the designation.

1 - INFORMACIONES GENERALES

1.1. CONTENIDO DE LA INSTALACIÓN

El ADMIRAL 500W AC/DC es un generador trifásico de tipo "dispositivo de taller" para la soldadura en arco, mediante el procedimiento TIG AC/DC y con electrodo revestido, de aceros no aleados, aceros inoxidables y aluminio.

Una fuente de tipo ondulator suministra en salida una corriente continua o alterna, que está accionada por un DSP (Digital Signal Processor).

El ADMIRAL 500W AC/DC admite dos tensiones de alimentación: se puede conectar a una red trifásica de 230V o de 400V.

1.2. COMPOSICIÓN

El ADMIRAL 500W AC/DC se entrega sobre un palet, bajo un embalaje consistente en una funda retráctil.

Composición:

El generador ADMIRAL 500W AC/DC con su unidad refrigerante

el cable de alimentación de 5m de longitud

un cable de masa de 95mm² (4 metros de longitud) con pinza para masa

un tubo de gas equipado de 3 m de longitud

Opciones disponibles (véase página 10)

1.3. DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS EXTERIORES

(véase las PÁGINAS 1 del folleto al final del manual)

Visualización digital de la intensidad	1	Visualizzazione digitale dell'intensità
Indicador luminoso de selección	2	Spia di selezione
Potenciometro "Elección de los parámetros de soldadura"	3	Potenzimetro "Scelta dei parametri di saldatura"
Selección del modo de soldadura (Tig AF 2t-4t/Pac – Electrodo)	4	Selezione della modalità di saldatura (Tig HF 2 tempi-4 tempi/Pac – Elettrodo)
Selección de la corriente de soldadura (alterna/continua)	5	Selezione della corrente di saldatura (alternata/continua)
Selección de programas	6	Selezione programmi
Selección ϕ electrodo + bola	7	Regolazione ϕ elettrodo + sfera
Selección de la relación de penetración/decapado (balanza)	8	Regolazione del rapporto penetrazione / decapaggio (bilanciamento)
Potenciometro de los parámetros de soldadura	9	Regolazione del rapporto penetrazione / decapaggio (bilanciamento)
Visualización digital de la tensión	10	Visualizzazione digitale della tensione
Racor hueco de ¼ de vuelta para antorcha + gas o portaelectrodo	11	Raccordo cavo ¼ di giro torcia + gas o portaelettrodi
Racores refrigerante para refrigeración de antorcha	12	Raccordi refrigeranti per il raffreddamento della torcia
Toma de conexión del gatillo de la antorcha	13	Presa di collegamento scatto torcia
Toma del mando a distancia	14	Presa di collegamento comando a distanza
Rueda pivotante	15	Ruota orientabile
Toma ¼ de vuelta de masa	16	Presa ¼ di giro di massa
Angarillas	17	Stanghe
Argolla de levantamiento	18	Anello di sollevamento
Conmutador Marcha/Parada (0/1)	19	Commutatore di On/Off (0/1)
Cable de alimentación	20	Cavo di alimentazione
Nivel de llenado líquido de refrigeración	21	Livello di riempimento liquido di raffreddamento
Rueda fija de ϕ 300	22	Ruota fissa ϕ 300
Soporte botella de gas	23	Supporto bombola del gas
Tubo de gas	24	Tubo del gas
Tapón de llenado de líquido refrigerante	25	Tappo di riempimento del liquido refrigerante
Correa fijación botella de gas	26	Cinghia di fissaggio bombola del gas



ATENCIÓN: ANTES DE CUALQUIER INTERVENCIÓN
ponga el conmutador 0/1 en 0.
desconecte la toma de alimentación



ATTENZIONE PRIMA DI QUALSIASI INTERVENTO
Porre l'invertitore 0/1 su 0
Scollegare la presa di alimentazione

1.4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

ADMIRAL 500W AC/DC - REF. W000263716		
PRIMARIO		PRIMARIA
Alimentación primaria 3~	230V / 400V	Alimentazione primaria 3~
Consumo de corriente al 100%	38A 27A	Corrente assorbita al 100%
Consumo de corriente al 60%	43A 32A	Corrente assorbita al 60%

1 - INFORMAZIONI GENERALI

1.1. CONTENUTO DELL'IMPIANTO

ADMIRAL 500W AC/DC è un generatore di tipo "materiale da officina" trifase per la saldatura ad arco (metodo TIG AC/DC) e ad elettrodi rivestiti di acciai non legati, materiali inossidabili e alluminio.

Una fonte di tipo gruppo onduttore fornisce corrente continua o alternata, controllata da un microprocessore.

ADMIRAL 500W AC/DC accetta due tensioni di alimentazione: 230 V trifase o 400 V trifase.

1.2. COMPOSIZIONE

ADMIRAL 500W AC/DC viene consegnato su paletta con imballaggio retraibile.

Composizione:

ADMIRAL 500W AC/DC dotato del proprio cassetto refrigerante

Il cavo di alimentazione lungo 5 m

Un cavo di massa da 95 mm² lungo 4 m con pinza di massa

Un tubo del gas rivestito lungo 3 m

Accessori opzionali disponibili (vedere a pagina 10).

1.3. DESCRIZIONE DEGLI ELEMENTI ESTERNI

(vedere gli opuscoli PAGINE 1 sul retro del libretto)

Consumo de corriente al 35%	48A	36A	Corrente assorbita al 35%
Frecuencia	50Hz / 60Hz		Frequenza
Consumo de potencia (100%)	10,8 KVA		Potenza assorbita (100%)
Consumo de potencia (60%)	12,8 KVA		Potenza assorbita (60%)
Consumo de potencia (35%)	14,4 KVA		Potenza assorbita (35%)
Cable de alimentación del primario de 3 m	4 x 6 mm²		Cavo di alimentazione primaria da 3 m
SECUNDARIO			SECONDARIA
Tensión en vacío	100 V		Tensione a vuoto
Zona de ajuste	TIG DC = 4A / 10V - 500A / 30V TIG AC = 4A / 10V - 500A / 30V Electrode = 70A / 22V -350A / 34V TIG = 400A Electrode 350A		Gamma di regolazione
Factor de marcha al 100% (ciclo de 10 min.)			Fattore di funzionamento al 100% (ciclo di 10 min)
Factor de marcha al 60% (ciclo de 10min.)	TIG = 450A		Fattore di funzionamento al 60% (ciclo di 10 min)
Factor de marcha al 35% (ciclo de 10 min.)	TIG = 500A		Fattore di funzionamento al 35% (ciclo di 10 min)
Cable de masa de 3 m con toma	95 mm²		Cavo di massa da 3 m con presa
Clase de protección	IP 23 S		Classe di protezione
Clase de aislamiento	H		Classe d'isolamento
Normas	EN 60974-1 / EN 60974-10		Norme
Ventilación (6 + 1)	Con dispositivo de desconexión térmica / Disinnestabile termicamente		Ventilazione (6 + 1)

Grados de protección proporcionados por las envolventes

Gradi di protezione assicurati dagli involucri

Letra código Lettera codice	IP	Protección del material Protezione del materiale
Primera cifra Prima cifra	2	Contra la penetración de cuerpos sólidos extraños de $\varnothing \geq 12,5$ mm Contro la penetrazione dei corpi solidi estranei con $\varnothing \geq 12.5$ mm
Segunda cifra Seconda cifra	1	Contra la penetración de gotas de agua verticales con efectos perjudiciales Contro la penetrazione di gocce d'acqua verticali con effetti nocivi
	3	Contra la penetración de lluvia (inclinada hasta 60° respecto al) con efectos perjudiciales Contro la penetrazione di pioggia (inclinata fino a 60° rispetto alla verticale) con effetti nocivi
	S	Indica que se efectuó la prueba de verificación de protección contra los efectos nocivos provocados por la penetración del agua, con todas las partes del material en reposo. Implica che la prova di collaudo della protezione contro gli effetti nocivi dovuti alla penetrazione dell'acqua sia stata eseguita con tutte le parti del materiale in standby.

1.5. DIMENSIONES Y PESOS

Dimensiones (LxAxa) Dimensões (Cxlxa)	Peso neto Peso líquido	Peso embalado Peso embalado
Fuente ADMIRAL 500W AC/DC	960 x 590 x 1170 mm	149 kg

1.6. DIMENSIONI E PESO

Fuente ADMIRAL 500W AC/DC	960 x 590 x 1170 mm	149 kg	177 kg	Fonte ADMIRAL 500W AC/DC
---------------------------	---------------------	--------	--------	--------------------------

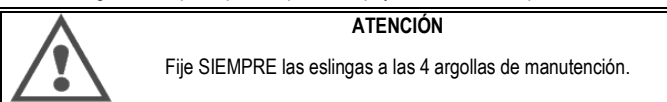
2 - PUESTA EN SERVICIO

2.1. DESEMBALAJE DE LA INSTALACIÓN

Retire la funda.

Enganche el generador con eslingas por sus 4 argollas de levantamiento.

Levante el generador para quitar el palet de apoyo de la fuente de potencia.



2.2. CONEXIÓN ELÉCTRICA CON LA RED

El ADMIRAL 500W AC/DC se suministra :

- ⇒ Cable primario de alimentación conectado en el generador.
- ⇒ Conexión a 400V.

Si su red de conexión corresponde a la de la fábrica, basta con equipar el cable de alimentación ítem = 20 con una toma macho compatible con el equipo eléctrico y que esté calibrada para el consumo máximo del generador (ver tabla de consumos según la red 230V / 400V, página 3)

Si su red corresponde a otra tensión de alimentación,

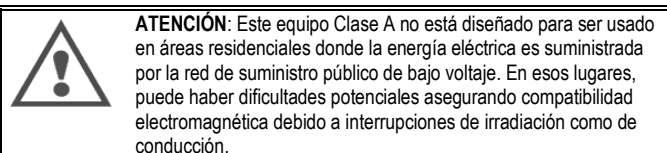
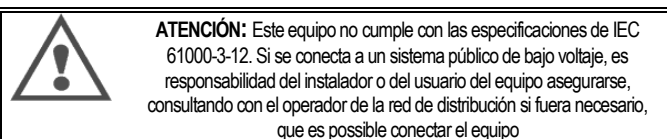
es necesario cambiar el acoplamiento en el interior de la fuente de potencia. Con este objeto :

- ⇒ Desconecte el puesto.
- ⇒ Quite la cubierta superior de protección.
- ⇒ Quite la chapa lateral derecha (6 tornillos).
- ⇒ Adapte el acoplamiento a la tensión de la red de utilización siguiendo las indicaciones que se dan en el generador y en la **figura 1 del folleto**.
- ⇒ Vuelva a colocar el panel lateral con todos los tornillos.

Las frecuencias de red aceptadas son:

- ⇒ 50 Hz et 60 Hz.

La alimentación debe estar protegida con un dispositivo de protección (fusible o disyuntor) de un calibre correspondiente al consumo máximo del primario del generador (véase la página 3)

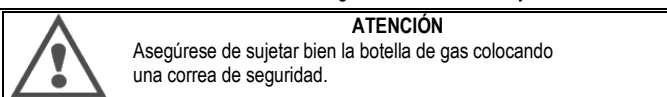


2.3. CONEXIÓN DE LA ENTRADA DE GAS

(véase la página 1 del folleto al final del manual)

El tubo de gas está asociado al generador. Basta con conectarlo a la salida del manorreductor en la botella de gas como se indica a continuación.

- ⇒ Abra ligeramente y después cierre la llave de la botella para evacuar cualquier impureza que pueda haber.
- ⇒ Monte el manorreductor/caudalímetro.
- ⇒ Conecte el tubo de gas suministrado con el generador en la salida del manorreductor mediante su conexión.
- ⇒ Abra la botella de gas.
- ⇒ Durante la soldadura, el caudal de gas debe estar entre 6 y 20 l/min.



2.4. CONEXIÓN DEL EQUIPO

(véase las PÁGINAS 1 del folleto al final del manual)

Las conexiones se realizan en la parte delantera del generador.

Verifique que el inversor Marcha/Parada 0/1 ítem = 19* esté en la posición 0.

En el modo TIG:

Conecte la antorcha TIG en el borne ítem = 11 y la toma de masa en el borne ítem = 16.

Conecte el cable de accionamiento de la antorcha en la base = 13

En el modo electrodo revestido:

Conecte la toma de la pinza portaelectrodos en el borne ítem 11 A del generador.

Conecte la toma de masa en el borne 16 del generador.

Respete las polaridades DC+ DC- indicadas en el embalaje del paquete de electrodos utilizado.

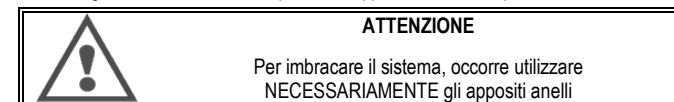
2 - MESSA IN FUNZIONE

2.1. DISIMBALLAGGIO DELL'IMPIANTO

Rimuovere l'imballaggio.

Imbracare il generatore mediante gli appositi 4 anelli di sollevamento.

Sollevarre il generatore in modo che la palette di supporto della fonte di potenza rientri.



2.2. COLLEGAMENTO ELETTRICO ALLA RETE

ADMIRAL 500W AC/DC viene consegnato con:

- ⇒ Cavo di alimentazione primaria collegato all'interno del generatore.
- ⇒ Accoppiamento a 400V.

Se la rete elettrica in uso corrisponde all'accoppiamento di tipo industriale, è sufficiente dotare il cavo di alimentazione 20 di una presa maschio compatibile con l'apparecchiatura elettrica e in grado di supportare il consumo massimo del generatore (vedere la tabella dei consumi in base alla rete da 230 V / 400 V a pagina 3).

Se la rete presenta un'altra tensione di alimentazione,

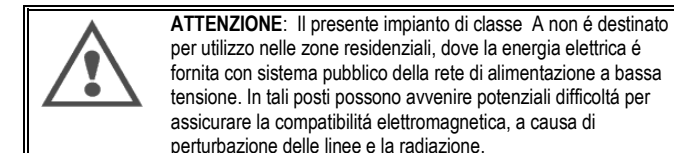
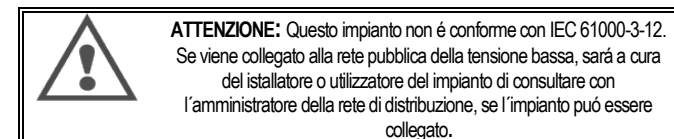
è necessario modificare l'accoppiamento all'interno della fonte di potenza. A tale scopo :

- ⇒ Spegnerre l'impianto.
- ⇒ Rimuovere la copertura superiore della protezione.
- ⇒ Rimuovere la lamiera laterale destra (6 viti).
- ⇒ Adattare l'accoppiamento alla tensione della rete d'uso secondo le indicazioni fornite nel generatore e a **figura 1**.
- ⇒ Reinstallare il pannello laterale reinserendo tutte le vi.

Le frequenze di rete ammesse sono :

- ⇒ 50 and 60 Hz.

L'alimentazione deve essere protetta tramite un dispositivo idoneo (fusibile o disgiuntore) il cui calibre corrisponde al consumo primario massimo del generatore (vedere a pagina 3).

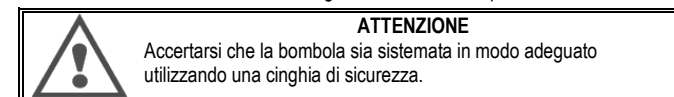


2.3. GAS COLLEGAMENTO DELL'ALIMENTAZIONE DEL GAS

(vedere l'opuscolo a pagina 1 sul retro del libretto)

Il tubo del gas è associato al generatore. È sufficiente collegare all'uscita del riduttore di pressione sulla bombola di gas come indicato oltre.

- ⇒ Aprire leggermente, quindi richiudere il rubinetto della bombola per espellere eventuali impurità.
- ⇒ Montare il riduttore di pressione/flussimetro
- ⇒ Collegare il tubo del gas distribuito con il generatore sull'uscita del riduttore di pressione con il raccordo.
- ⇒ Aprire la bombola del gas.
- ⇒ Durante la saldatura il flusso del gas deve essere compreso tra 6 e 20 l/min.



2.4. COLLEGAMENTO DELL'APPARECCHIATURA

(vedere l'opuscolo PAGINE 1 sul retro del libretto)

I collegamenti devono essere effettuati sul lato anteriore del generatore.

Verificare che l'invertitore On/Off 0/1 rif = 19 si trovi in posizione 0.

In modalità TIG :

Collegare la torcia TIG sul morsetto rif = 11 e la presa di massa sul morsetto rif = 16.

Collegare il cavo di comando della torcia sulla base = 13

In modalità elettrodo rivestito :

Collegare la presa della pinza portaelettrodi al morsetto 11 del generatore.

Collegare la presa di massa al morsetto 16 del generatore.

Rispettare le polarità indicate sulla confezione degli elettrodi utilizzati.

3 – INSTRUCCIONES DE EMPLEO

3 - ISTRUZIONI PER L'USO

El **ADMIRAL 500W AC/DC** ha sido diseñado para una utilización fácil. Cada mando corresponde a una función sencilla.

ADMIRAL 500W AC/DC è stato progettato per essere facilmente utilizzabile. Ad ogni comando corrisponde una funzione semplice.

3.1. PUESTA EN SERVICIO



Conmutador Marcha / Parada (0/1)
Posición 0: el generador está fuera de servicio
Posición 1: el generador está en servicio.
Durante 1,5 segundos, el generador no muestra nada; a continuación muestra - - - durante 3 segundos y, por último, muestra los valores del último programa llamado.

3.1. MESSA IN FUNZIONE

Commutatore On/Off (0/1)
Posizione 0: il generatore è fuori servizio
Posizione 1: il generatore è in funzione
Per 1,5 secondi sul generatore non viene visualizzato nulla, quindi per 3 secondi viene visualizzato - - - e infine vengono visualizzati i valori dell'ultimo programma richiamato.

3.2. SELECCIÓN DEL MODO DE SOLDADURA

3.2. SCELTA DELLA MODALITÀ' DI SALDATURA



Al presionar el pulsador se selecciona un indicador correspondiente a un modo de soldadura.

Premendo il pulsante, si seleziona la spia che corrisponde a una modalità di saldatura.



Selección electrodos revestido.

Selezione elettrodi rivestiti.



Encendido: Posición TIG con cebado PAC
Apagado: Posición TIG con cebado "AF"

Acceso : Posizione TIG avvio PAC
Spento : Posizione TIG avvio "HF".



Selección ciclo TIG en 2 tiempos (PAC o AF)

Selezione ciclo TIG in 2 tempi (PAC o HF)

Selección ciclo TIG en 4 tiempos (PAC o AF)

Selezione ciclo TIG in 4 tempi (PAC o HF)

Ciclo 2 tiempos

Al presionar el gatillo se produce: el pregas, el cebado, el aumento progresivo de la corriente de soldadura y la corriente de soldadura. Cuando se suelta el gatillo: apagado del arco hasta el tramo final y posgas.

(véase las PÁGINAS 5 del folleto al final del manual)

1 PULSAR
2 SOLTAR

Ciclo 4 tiempos

Una presión en el gatillo (pulsar y soltar) produce: el cebado, el aumento progresivo de la corriente de soldadura y la corriente de soldadura. Al presionar el gatillo se produce: apagado progresivo del arco hasta el valor del tramo de fin. El soltado del gatillo provoca la parada de la corriente de soldadura y posgas.

(véase las PÁGINAS 5 del folleto al final del manual)

1 PULSAR
2 SOLTAR

Ciclo a 2 tempi

Premendo l'innesco si provoca: il pregas, l'avvio, l'aumento progressivo della corrente di saldatura e il raggiungimento della corrente di saldatura. Quando l'innesco viene rilasciato si provoca: lo spegnimento dell'arco fino all'intervallo di fine e il post gas.

(vedere l'opuscolo PAGINE 5 sul retro del libretto)

1 PRESSIONE
2 RILASCIO

Ciclo a 4 tempi

Premendo e rilasciando immediatamente la leva di comando, si verifica quanto segue: innesco mediante HF, aumento progressivo della corrente di saldatura e corrente di saldatura. Premendo e rilasciando immediatamente una seconda volta la leva, si verifica quanto segue: attenuazione dell'arco fino a completa estinzione, interruzione della corrente e post gas

(vedere l'opuscolo PAGINE 5 sul retro del libretto)

1 PRESSIONE
2 RILASCIO

Ciclo de 4 tiempos con un segundo gatillo

Con una antorcha, únicamente dos gatillos! En el momento de hacer la soldadura, es posible soldar con una segunda corriente más fuerte o más débil que la corriente de soldadura. El paso de la corriente de soldadura a la corriente del segundo y viceversa, se hace progresivamente. La pendiente es de 100A por segundo.

Ejemplo:

I soldadura = 300A

I segundo gatillo = 100A

Tiempo de paso de uno a otro, dos segundos.

(véase las PÁGINAS 5 del folleto al final del manual)

Para el primer gatillo :

1 PULSAR

2 SOLTAR

Para el segundo gatillo :

3 PULSAR

4 SOLTAR

Ciclo a 4 tempi con due inneschi

Possibile solo con una torcia a due inneschi! Durante la saldatura, è possibile saldare con una seconda corrente più forte o più debole rispetto alla corrente di saldatura. Il passaggio dalla corrente di saldatura alla corrente del secondo innesco e viceversa si effettua progressivamente. La pendenza è pari a 100 A al secondo.

Esempio :

I saldatura = 300A

I secondo innesco = 100A

Tempo di passaggio da una all'altra: due secondi.

(vedere l'opuscolo PAGINE 5 sul retro del libretto)

Per il primo innesco :

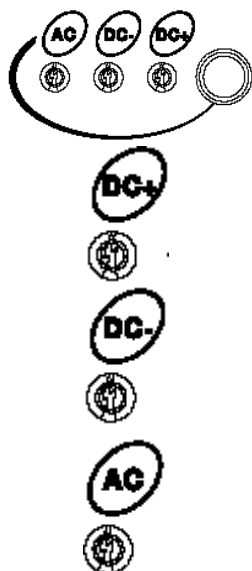
1 PRESSIONE

2 RILASCIO

Per il secondo innesco :

3 PRESSIONE

4 RILASCIO

3.3. ELECCIÓN DE LA CORRIENTE DE SOLDADURA

Al presionar el pulsador se selecciona un indicador correspondiente a una corriente de soldadura

Únicamente en electrodo, polaridad positiva

Corriente de soldadura continua en modo TIG y en modo electrodo, polaridad negativa

Corriente de soldadura alterna en modo TIG (aluminio y aleaciones) y en modo electrodo

3.3. SCELTA DELLA CORRENTE DI SALDATURA

Premendo il pulsante, si seleziona una spia corrispondente a una corrente di saldatura.

Esclusivamente in elettrodo, polarità positiva

Corrente di saldatura continua in TIG e in elettrodo, polarità negativa

Corrente di saldatura alternata in TIG (alluminio e leghe) e in elettrodo

3.4. VISUALIZACIÓN DE LA INTENSIDAD**A**

Visor que indica la intensidad de soldadura:

- En parámetros de preajuste.
- Durante la soldadura.
- Durante 10s al final de la soldadura.

3.5. VISUALIZACIÓN DE LA TENSIÓN**V**

Visor que indica la tensión:

- Real durante la soldadura.
- Durante 10s al final de la soldadura

3.6. VISUALIZACIÓN MEMO

Después de realizar una soldadura, el indicador MEMO parpadea durante 10 segundos.

Se puede entonces leer la intensidad y la tensión detectados durante la última soldadura efectuada.

3.4. VISUALIZZAZIONE DELL'INTENSITÀ

Visualizzatore che indica l'intensità di saldatura :

- Nei parametri di prerogolazione.
- Durante la saldatura.
- Per 10 secondi al termine della saldatura.

3.5. VISUALIZZAZIONE DELLA TENSIONE

Visualizzatore che indica la tensione :

- Reale durante la saldatura.
- Per 10 secondi al termine della saldatura.

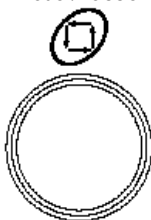
3.5. VISUALIZZAZIONE MEMO

Al termine di una saldatura, la spia MEMO lampeggia per 10 secondi.

È quindi possibile leggere l'intensità e la tensione rilevate durante l'ultima saldatura effettuata.

3.7. ELECCIÓN DE PARÁMETROS

ROJO /ROSSO



Selecione un parámetro representado por un indicador luminoso.
El valor de ese parámetro se puede leer en pantalla o modificado.
Esto vale también para el ajuste interno.

Seleziona un parametro rappresentato da una spia.
Il valore del parametro può essere visualizzato sul display oppure modificato.
Tale procedura è valida anche per la regolazione interna

3.8. AJUSTE DE LOS PARÁMETROS

ROJO ROSSO



Ajusta el valor de un parámetro seleccionado
El valor de este parámetro aparece en la pantalla.
Esto vale también para el ajuste interno.

Regola il valore di un parametro selezionato
Il valore di tale parametro viene visualizzato sul display.
Tale procedura è valida anche per la regolazione interna.

3.9. SELECCIÓN DE AJUSTES

(véase las PÁGINAS 5 del folleto al final del manual)

Tramo de prefusión (precalentamiento de la pieza) Regulable de 4 A a 500 A

1

Intervallo di prefusione (consente di portare a temperatura il pezzo) Regolabile da 4 A to 500 A

Pendiente de intensidad (reduce los choques térmicos demasiado fuertes)

2

Rampa di intensità (consente di ridurre gli shock termici eccessivi)
Regolabile da 0 s a 10s

Corriente de soldadura (regulable durante la soldadura)

3

Corrente di saldatura (regolabile durante la saldatura) Valore regulabile da 5 A a 500 A

Valor regulable de 4 a 500 A

Apagador de arco (evita cráteres al final de la soldadura) Regulable de 0 a 10s

4

Dispositivo di indebolimento dell'arco (consente di evitare che si creino buchi al termine della saldatura)Regolabile da 0 s a 10 s

Tramo de posfusión (evita la interrupción brusca de la corriente de soldadura)

5

Intervallo di postfusione (consente di evitare che la corrente di saldatura si interrompa bruscamente) Regolabile da 4 A a 500 A

Regulable de 4 A a 500 A

Posgas (protege la pieza y el electrodo después de la soldadura).

6

Post gas (consente di proteggere il pezzo e l'elettrodo in seguito alla saldatura)
Regolabile da 1 s a 21 s

Regulación de 1 a 21s

Balanza

7

Bilanciamento

Diámetro de electrodo

8

Diametro elettrodo

Corriente de segundo gatillo, ajuste 4 a 500A

9

Corrente del secondo innesco regolazione da 4 A a 500 A

3.10. AJUSTE DEL BALANCE



Permite regular la semionda positiva y negativa, mejora el decapado o la penetración y optimiza la parte terminal del electrodo.

È possibile effettuare la regolazione della semi-onda positiva e negativa, migliorare il decapaggio o la penetrazione, nonché ottimizzare la parte terminale dell'elettrodo.



Posición de decapado.
Permite eliminar la capa de alúmina sobre aluminio sucio.
VISUALIZACIÓN DE 0 5 BAL.

Posizione di decapaggio.
Consente di eliminare lo strato di allumina su oggetti di alluminio contaminati.
Visualizzazione da 0 a 5 BAL.



Posición de penetración.
VISUALIZACIÓN DE -0 A -5 BAL

Posizione di penetrazione.
Visualizzazione da -0 a -5 BAL.

3.11. AJUSTE DEL CALIBRE DEL ELECTRODO



El indicador seleccionado permite elegir el diámetro del electrodo TIG:
Permite ajustar el cebado; cuanto más grande es el diámetro ajustado, más fuerte es el cebado.
Visualización de 0 a 6 MM : posición 0 soldadura en "punta" en corriente alterna con electrodo de cerio.
El pulsador sirve en soldadura AC. Permite formar la bola para un electrodo nuevo. Una vez presionado, el indicador parpadea hasta el próximo cebado.

3.12. FUNCIÓN DOBLE GATILLO



El indicador bajo indica la selección de un segundo gatillo.
Con una antorcha de doble gatillo, el técnico soldador dispone de un segundo valor de soldadura (regulable en la pantalla) inferior o superior a la intensidad de soldadura.

3.13. FUNCIÓN PULSADO



El indicador se enciende cuando se conecta un mando a distancia.
El indicador parpadea hasta que se suelda en modo pulsado.

3.14. PROGRAMAS



El botón "PROG" permite grabar y leer programas.

3.15. AJUSTES INTERNOS

Cada programa tiene sus propios ajustes internos.
Para acceder a los ajustes internos:
Apague el generador.
Ponga en marcha el generador.
Pulse el botón "elección del modo de soldadura" cuando el generador muestra _____.
Para seleccionar un parámetro, utilice el botón selección y para ajustar un parámetro utilice el botón ajuste.
Para salir del modo de ajuste interno, pulse el botón "elección de la polaridad".

3.11. REGOLAZIONE DEL CALIBRO DELL'ELETTRODO

La spia selezionata consente di scegliere il diametro dell'elettrodo TIG
Consente di regolare l'avvio: maggiore è il diametro impostato, più forte è l'innescio.

Visualizzazione da 0 a 6 mm : posizione 0 saldatura in "punta" a corrente alternata con elettrodo al cerio.

Il pulsante serve per la saldatura AC. Consente di formare la sfera per un elettrodo nuovo. Una volta premuto il pulsante, la spia lampeggia fino all'avvio successivo.

3.12. FUNZIONE DOPPIO SCATTO

La spia inferiore indica la selezione di un secondo innescio.

Con una torcia a doppio innescio, il saldatore dispone di un secondo valore di saldatura (regolabile sul display) inferiore o superiore all'intensità di saldatura.

3.13. FUNZIONE AD IMPULSI

La spia si illumina quando viene collegato un comando a distanza ad impulsi. La spia lampeggia fintanto che viene eseguita la saldatura ad impulsi.

3.14. PROGRAMMI

Il pulsante "PROG" consente di registrare e di leggere i programmi

3.15. REGOLAZIONI INTERNE

Ogni programma presenta regolazioni interne personalizzate.

Per accedere alle regolazioni interne:

Spegnere il generatore.

Avviare il generatore.

Premere il pulsante "scelta della modalità" di saldatura quando sul generatore viene visualizzato _____.

Per selezionare un parametro, utilizzare il pulsante di selezione e, per regolare un parametro, utilizzare il pulsante di regolazione.

Per uscire dalla modalità di regolazione interna, premere il pulsante "scelta della polarità".

A	V	Selección con el botón selección - Selezione con il pulsante di selezione Selecting with the selection button - Pulsante di regolazione dei parametri
00,4	GAS	Precaudal de gas (de 0,0 s a 20 s) Preflusso di gas (da 0,0 s a 20 s)
1,00	PoS	Ajuste de la forma de onda positiva en AC (de 0 a 4). 0 → forma triangular 1 → forma sinusoidal (ruido mínimo) 4 → forma cuadrada Regolazione della forma d'onda positiva in AC (da 0 a 4). 0 → forma triangolare 1 → forma sinusoidale (rumore minimo) 4 → forma quadrata
1,00	nEG	Ajuste de la forma de onda negativa en AC (de 0 a 4) 0 → forma triangular 1 → forma sinusoidal (ruido mínimo) 4 → forma cuadrada Regolazione della forma d'onda negativa in AC (da 0 a 4) 0 → forma triangolare 1 → forma sinusoidale (rumore minimo) 4 → forma quadrata
039	PPd	Pedestal positivo: Añade una base cuadrada a la forma de onda. Permite estabilizar el arco en detrimento del ruido. Piedistallo positivo: Aggiunge una base quadrata alla forma d'onda. Consente di stabilizzare l'arco per ridurre il rumore
039	nPd	Pedestal negativo: Añade una base cuadrada a la forma de onda. Permite estabilizar el arco en detrimento del ruido. Piedistallo negativo: Aggiunge una base quadrata alla forma d'onda. Consente di stabilizzare l'arco per ridurre il rumore
059	F E	Ajuste de la frecuencia en AC de 40 Hz a 100 Hz.. Regolazione della frequenza in AC da 40 Hz a 100 Hz.
0,19	HcS	Tiempo de Hot start (en electrodo revestido) de 0,2 a 2s Tempo di Hot start (in elettrodo rivestito) da 0,2 a 2 sec
049	HCU	Corriente de Hot start (en electrodo revestido) de 0 a 100% de más que la corriente de soldadura. Corrente di Hot start (in elettrodo rivestito) dallo 0 al 100% in più rispetto alla corrente di saldatura
125	rdy	Dinamismo de arco (arco fuerza) en EE de 0A a 200A. En cortocircuito, la corriente aumenta en el valor ajustado. Dinamismo d'arco (forza dell'arco) in EE da 0 A a 200 A. In cortocircuito, la corrente aumenta del valore impostato.

3.16. MODO PROGRAMA

3.16. MODALITÀ DI PROGRAMMAZIONE

15 programas disponibles, (guardado del estado del panel frontal (inclusive el pulsador) y de los ajustes internos) fuera del modo electrodo revestido.

* Lectura de un programa:

→ Pulse brevemente el botón programa:

El generador muestra PGM OI.

Seleccione el número de programa con el botón "SELECCIÓN" de 1 a 15 o FAC (llamada del programa preselección de fábrica, útil cuando han desaparecido los ajustes internos), o - - (ausencia de acción).

→ Pulse brevemente el botón programa:

El indicador programa parpadea durante tres segundos y, a continuación, aparecen los valores del programa llamado. El programa llamado se convierte entonces en el programa en curso; aparecerá la próxima vez que se conecte el aparato.

* Escritura de un programa:

CUIDADO: el grabar sobre un programa existente destruye este último.

→ Ajuste los valores del panel frontal, así como las posiciones de soldadura por medio de los pulsadores.

→ Mantenga el botón programa presionado durante dos segundos.

El generador muestra Γ_{ec} , seleccione el número de programa con el botón "SELECCIÓN" de 1 a 15, o CU Γ (grabación en el programa en curso, programa que aparecerá la próxima vez que se conecte el aparato, útil para acceder a los ajustes internos) o - - (ausencia de acción).

→ Pulse brevemente el botón programa. El indicador programa parpadea durante dos segundos, el programa ha sido memorizado.

* Modificación de los ajustes internos de un programa:

→ Lea el programa correspondiente.

→ Apague y encienda el generador.

→ Pulse el botón "ELECCIÓN DEL MODO" cuando el generador muestra - - - - .

→ Ajuste los parámetros internos.

→ Salga pulsando el botón "ELECCIÓN DE LA POLARIDAD".

→ Borre el programa efectuando un guardado.

15 programmi disponibili (salvataggio dello stato anteriore, (pulsante incluso), e delle regolazioni interne) oltre alla modalità in elettrodo rivestito.

* Lettura di un programma:

→ Premere brevemente sul pulsante di programmazione:

Sul generatore viene visualizzato PGM OI.

Selezionare il numero di programma con il pulsante SELECTION da 1 a 15, FAC (richiamo del programma di preselezione in fabbrica, utile quando le regolazioni interne sono scomparse) o - - (nessuna azione).

→ Premere brevemente sul pulsante di programmazione:

La spia di programmazione lampeggia per tre secondi, quindi vengono visualizzati i valori del programma richiamato. Il programma richiamato diviene quindi il programma corrente e verrà visualizzato alla successiva messa sotto tensione.

* Scrittura di un programma :

Attenzione: la registrazione sopra un programma esistente cancella quest'ultimo.

→ Regolare i valori anteriori, nonché le posizioni di saldatura, con l'ausilio dei pulsanti.

→ Mantenere premuto per due secondi il pulsante di programmazione.

Sul generatore viene visualizzato Γ_{ec} : selezionare il numero di programma con il pulsante "SELEZIONE" da 1 a 15, CU Γ (registrazione nel programma corrente, vale a dire il programma che verrà visualizzato alla successiva messa sotto tensione, utile per accedere alle regolazioni interne) oppure - - (nessuna azione).

→ Premere brevemente sul pulsante di programmazione. La spia di programmazione lampeggia per due secondi e il programma viene memorizzato.

* Modifica delle regolazioni interne di un programma :

→ Leggere il programma interessato.

→ Spegner e riaccendere il generatore.

→ Premere sul pulsante "SCELTA DEL MODO" quando sul generatore viene visualizzato - - - - .

→ Regolare i parametri interni.

→ Uscire premendo il pulsante "SCELTA DELLA POLARITA".

→ Comprimer il programma effettuando un salvataggio.

OPCIONES

3.17. MANDO A DISTANCIA PRESTOARC - AC/DC CORRIENTE - ARC FORCE - HOT-START - REF. W000147620

Permite un ajuste a distancia de la intensidad (servocontrolado por la corriente del panel frontal).

Permite ajustar en un electrodo:

- El arco fuerza (0 a 200°).
- El flash en el momento del cebado (corriente de hot start).
- Ajuste de 0 a 100% de la corriente de soldadura.

Atención: el "tiempo de Hot Start" no debe ser nulo.

3.18. MANDO A DISTANCIA PRESTOTIG AC/DC CORRIENTE - FRECUENCIA - BALANZA - REF. W000147621

Permite un ajuste a distancia de la intensidad (servocontrolado por la corriente del panel frontal).

Permite ajustar en Tig AC:

- La frecuencia (40 a 100 Hz).
- La balanza (5 a -5).

3.19. MANDO A DISTANCIA PRESTOPULS AC/DC CORRIENTE PULSADA - CORRIENTE BÁSICA - FRECUENCIA - RELACIÓN DE CICLO REF. W000147622

Permite un ajuste a distancia de la intensidad (servocontrolado por la corriente del panel frontal).

Permite ajustar en Tig:

- La corriente básica de 0 a 100% de la corriente de soldadura.
- La frecuencia 0, 2Hz a 2 KHz.
- La relación cíclica 10 a 90%.

Cuando el mando a distancia está conectado, la corriente mostrada corresponde a la corriente media de soldadura



En cuanto se conecta la opción pulsado, se enciende el indicador de esta opción.

3.20. MANDO A DISTANCIA PRESTOSPOT AC/DC CORRIENTE DE PUNTEO DE LAS PIEZAS - TIEMPO DE PUNTEO DE LAS PIEZAS REF. W000147623

Permite ajustar en Tig:

- La corriente de punteo (servocontrolada por la corriente del panel frontal).
- El tiempo de punteo de 0,5 a 8 segundos.

3.21. MANDO A DISTANCIA POR PEDAL PRESTOFOOT REF. W000147624

Permite un ajuste a distancia de la intensidad manteniendo las manos libres (servocontrolado por la corriente del panel frontal).

OPZIONI

3.17. COMANDO A DISTANZA PRESTOARC - AC/DC CORRENTE - FORZA DELL'ARCO - HOT-START - REF. W000147620

Consente una regolazione dell'intensità a distanza (asservito alla corrente anteriore).

Consente di regolare in elettrodo:

- La forza dell'arco (da 0 a 200°).
- Il flash all'avvio (corrente di hot start).
- Regolazione dallo 0 al 100% della corrente di saldatura.

Attenzione: "il tempo di Hot Start" non deve essere pari a zero.

3.18. COMANDO A DISTANZA PRESTOTIG AC/DC CORRENTE - FREQUENZA - BILANCIAMENTO - REF. W000147621

Consente una regolazione dell'intensità a distanza (asservito alla corrente anteriore)

Consente di regolare in TIG AC:

- La frequenza (da 40 a 100 Hz).
- Il bilanciamento (da 5 a -5).

3.19. COMANDO A DISTANZA PRESTOPULS AC/DC CORRENTE PULSANTE - CORRENTE DI BASE - FREQUENZA - RAPPORTO DI CICLO - REF. W000147622

Consente una regolazione dell'intensità a distanza (asservito alla corrente anteriore)

Consente di regolare in Tig:

- la corrente di base dallo 0 al 100% della corrente di saldatura
- la frequenza da 0,2Hz a 2 KHz
- il rapporto ciclico dal 10 al 90%

Quando il comando a distanza è collegato, la corrente visualizzata corrisponde alla corrente media di saldatura.

La spia dell'accessorio ad impulsi si illumina dal momento in cui l'apparecchio viene collegato.

3.20. COMANDO A DISTANZA PRESTOSPOT AC/DC CORRENTE DI PUNTATURA - TEMPO DI PUNTATURA - REF. W000147623

Consente di regolare in Tig:

- la corrente di puntatura (asservita alla corrente anteriore)
- il tempo di puntatura da 0,5 a 8 secondi.

3.21. COMANDO A DISTANZA A PEDALE PRESTOFOOT REF. W000147624

Consente una regolazione dell'intensità a distanza, lasciando contemporaneamente libere le mani (asservito alla corrente anteriore).

4 – MANTENIMIENTO

A pesar de su robustez, el ADMIRAL 500W AC/DC requiere un mínimo de mantenimiento para mantener el generador en buen estado.

La frecuencia de las operaciones de mantenimiento depende de las condiciones de empleo (local más o menos polvoriento, utilización más o menos intensiva, etc.).

En promedio, las operaciones que siguen pueden realizarse una o dos veces al año

Elimine el polvo del aparato, si es posible con un aspirador o soplando aire comprimido seco (después de purgar los tubos y el depósito).

Examine las distintas conexiones. Compruebe si están bien apretadas. Revise en particular el estado de los bornes secundarios en los cuales se conectan los cables de soldadura. Es indispensable que estos bornes estén apretados correctamente para garantizar un buen contacto eléctrico y evitar el calentamiento de las conexiones.

Antes de cada puesta en marcha o en caso de avería, revise en primer lugar:

La conexión con la red.

La conexión de gas.

La presencia de la pinza de masa en la pieza que se va a soldar.

El estado de la antorcha y su equipo.

4 – INTERVENTI DI SERVIZIO

Nonostante la solidità del sistema AMIRAL 500W AC/DC, per preservare il generatore in buone condizioni è necessario eseguire un minimo di manutenzione

La frequenza delle operazioni di manutenzione dipende dalle condizioni di utilizzo dell'apparecchio (quantità di polvere nell'area di lavoro, uso più o meno intenso e così via).

In media, le operazioni indicate oltre possono essere svolte una o due volte l'anno.

Rimuovere tutta la polvere dall'apparecchio, se possibile con un aspirapolvere o spolverando con aria compressa asciutta (dopo avere drenato la cisterna e i tappi).

Verificare i vari collegamenti. Accertarsi che siano opportunamente serrati. In particolare, verificare lo stato dei morsetti secondari su cui si collegano i cavi di saldatura. È essenziale che i morsetti siano collegati saldamente per garantire un buon contatto elettrico ed evitare che i collegamenti si surriscaldino.

Ogni volta che l'impianto deve essere avviato, o in caso di errore, occorre prima verificare:

Il collegamento alla rete elettrica.

Il collegamento al gas.

La presenza della pinza di massa sul pezzo da saldare.

Le condizioni della torcia e delle apparecchiature circostanti.



ATENCIÓN

El hecho de que los ventiladores estén parados no indica necesariamente que estén defectuosos, dado que tienen un dispositivo de desconexión térmica.



ATTENZIONE

Il ventilatore in arresto non è necessariamente difettoso in quanto è disinnestabile termicamente..

4.1. LISTA DE LOS DEFECTOS

Alimentación $\pm 15V$ falta, o demasiado débil:

- compruebe el acoplamiento del transformador auxiliar.
- compruebe la tensión de alimentación del generador.
- compruebe los fusibles en la tarjeta de mando.
- cambie el circuito de mando.

Protección térmica: rebasamiento del factor de marcha, ventilación defectuosa. Espere que se haya enfriado.

Seguridad relativa al agua.

- Compruebe la conexión del RF.
- Compruebe el nivel de agua.

dY n

TMP

AGUA
ACQUA

4.1. ELENCO DEI PROBLEMI RISCONTRATI

Alimentazione $\pm 15 V$ mancante oppure troppo debole :

- verificare il collegamento del trasformatore ausiliario.
- verificare la tensione di alimentazione del generatore.
- verificare i fusibili sulla scheda di comando.
- sostituire il circuito di comando.

Protezione termica: superamento del fattore di funzionamento, ventilazione difettosa. Attendere il raffreddamento.

Protezione idraulica.

- Verificare il collegamento del raffreddatore.
- Verificare il livello dell'acqua.



ATENCIÓN:

A partir de la matrícula 04977 UG 335, el mensaje de seguridad ya no es válido.



ATTENZIONE:

A partire dalla matricola 04977 UG 335, il messaggio di sicurezza non è più valido.

Sobretensión en el secundario demasiado elevada:

- Compruebe que la antorcha, o el colector de cables (máximo 10m); o el cable de masa se hayan desenrollado bien.
- Cambie el circuito de "control condensador

Seguridad primario

CAP

MAG

Sovratensione eccessiva nel secondario:

- Verificare la torcia o il fascio (massimo 10m) oppure che il cavo di massa sia ben srotolato.
- Sostituire il circuito di "controllo del condensatore".

Protezione primaria.



ATENCIÓN NO INSISTIR → CONSULTE A UN TECNICO.

- Desequilibrio del semipunte
- Subtensión de la red
- Problema tarjeta de potencia, ítem: 47
- Problema tarjeta de mando, ítem: 48



ATTENZIONE NON INSISTERE → RIVOLGERSI A UN TECNICO

- Squilibrio del semiponte
- Sottotensione di rete
- Problema scheda di potenza rif. 47
- Problema scheda di comando rif. 48

5 – MANTENIMIENTO

5 – MANTENIMENTO

5.1. PIEZAS DE RECAMBIO

5.1. PEZZI DI RICAMBIO

(ver las PÁGINAS 1 a 3 del folleto al final del manual)

(vedere gli opuscoli PAGINE 1 - 3 sul retro del libretto)

Rep. Item.	Réf. SAF P/N SAF.	Designación	Designazione
	W000263716	ADMIRAL 500W AC / DC	
		PANEL FRONTAL	LATO ANTERIORE
3	W000147370	Botón gris, casquete azul Ø21	Pulsante azul calotta grigia Ø 21
4	W000155001	Cabuchón negro + tuerca (x3)	Borchia nera + dado (x3)
9	W000148022	Botón D6 D28 azul sin trazo	Pulsante D6 D28 azul senza riga
13	W000148133	Conector de gatillo SAF lovero	Connettore innesco SAF LOVERO
14	W000147146	Conector cad 10 Br base Hembra	Connettore cad 10 Br a incastro Femm
15	W000148252	Rueda pivotante Ø160	Ruota girevole Ø 160.
16	W000148135	Conector	Connettore
17	W000148308	Angarillas ADMIRAL 500	Stanga ADMIRAL 500
	W000155044	Soporte de antorcha TIG SAF	Supporto torcia TIG SAF
27	W000148311	Circuito impreso tarjeta de panel frontal	CI display scheda anteriore
28	W000148031	Cubierta de plástico ADMIRAL	
		PANEL TRASERO	LATO POSTERIORE
18	W000154986	Argolla de levantamiento Ø18	Anello di sollevamento Ø 18
19A	W000148185	Mango negro, pequeño mle, eje 5	Manetta nera manico piccolo asse 5
19B	W000155038	Plastrón Q48 O/1	Piastra Q48 O/1
22	W000148253	Rueda Ø 300	Ruota Ø 300
24	W000010072	Tubo Ø6,3 en el M	Tubo Ø 6,3 al M
29	W000148226	Racor 1/8" + cola de carpa	Raccordo 1/8 + coda di pesce
26	W000147081	Correa SAF	Cinghia SAF
		POTENCIA Y MANDO	POTENZA E COMANDO
30	W000148292	Transformador auxiliar	Trasformatore ausiliare
31	W000148195	Ventilador axial Ø 200	Ventilatore assiale Ø 200
32	W000148188	Module AF	Modulo HF
33	W000148233	Relé 48V 3 contactos	Relè 48 V 3 contatti
34	W000148211	Soporte fusible 6,3*32	Portafusibili 6,3*32
34	W000148163	Caja de 10 fusibles 6,3x32 3,15A	Scatola da 10 fusibili 6,3x32 3,15 A
34	W000148162	Caja de 10 fusibles 5x20 1,6A	Scatola da 10 fusibili 5x20 1,6 A
35	W000140091	Transformador INTENS PRIM 500 A R1/50	Trasformatore INTENS PRIM 500 A R1/50
36	W000148131	Condensador 330 µF 400V	Condensatore 330 µF 400 V
37	W000148240	Resistencia 6,8 ohmios 140W	Resistenza 6,8 Ohm 140 W
38	W000148310	Tarjeta DSP TIG 600A AC/DC	Scheda DSP TIG 600 A AC/DC
39	W000148139	Contacto A9	Contattore A9
40	W000148242	Resistencia embobinada 70W	Resistenza bobinata 70 W
41	W000162148	Circuito impreso Filtro CEM Cx 330 Nf	CI Filtro CEM Cx 330 Nf
42	W000155036	Placa de borne 64A	Morsettiera 64 A
43	W000148143	Diodo PSMD 200	Diodo PSMD 200
43	W000148144	Diodo PSMD 200 inverso	Diodo PSMD 200 inverso
44	W000155050	Tarjeta protecc. Sobreintens.	Scheda di protezione contro la sovracorrente
45	W000148123	Conmutador PR 26 0/1	Commutatore PR 26 0/1
46	W000148269	Termostato 40°C cierre	Termostato 40°C chiusura
47	W000168650	Sonda térmica 80°C	Sonda termica 80°C
48	W000155049	Circuito de mando	Circuito di comando
50	W000148272	Sonda térmica 70°C	Sonda termica 70°C
51	W000148175	Lote Módulo IGBT 35N100	Lotto Modulo IGBT 35N100
52	W000148309	Tarjeta de mando IGBT TIG 500A AC/DC	Scheda di comando IGBT TIG 500 A AC/DC
53	W000148146	Electroválvula	Elettrovalvola 48 V
53	W000148147	Electroválvula 48V *	Elettrovalvola 48 V
55	W000148197	Motor de ventilador 120x120	Motore ventilatore 120x120
56	W000148176	IGBT cm600 ha 12h 600a / 600v	IGBT cm 600 ha 12h 600 a / 600 v
57	W000148239	Resistencia embobinada 56 ohmios, 220 W	Resistenza bobinata 56 Ohm, 220 W
58	W000148043	Circuito impreso protección AF	CI protezione HF
59	W000148297	Transformador "AF"	Trasformatore "HF"
		*Para n° de matrícula ≥ 2190UG	*Per n° di serie ≥ 2190UG

5.2. GRUPO DE REFRIGERACION

(ver las PÁGINAS 2 del folleto al final del manual)

5.2. GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO

(vedere gli opuscoli PAGINE 2 sul retro del libretto)

Rep. Item.	Réf. SAF P/N SAF.	Designación	Designazione
RF 851	W000162373	UNIDAD DE REFRIGERACIÓN	UNITÀ DI RAFFREDDAMENTO
60	W000157026	Acoplador rojo	Giunto rosso
61	W000148730	Acoplador azul	Giunto azul
62	W000148162	Caja de 10 fusibles 5 x 20	Scatola da 10 fisibili 5 x 20 _1.6A
63	W000148702	Deposito de plastico	Serbatoio plastico
64	W000148191	Ventilador 230V 73W 1300 50/60	Vent. 230V 73W 1300 50/60
65	W000148018	Bateria di scambio	Batteria di scambio
66	W000148050	Circuito impreso seguridad agua	CI protezione idraulica
67	W000148209	Electrobomba Iny SPECK	Pompa elettrica Iny SPECK
	W000010167	Liquido refrigerante FREEZCOOL 10L	Liquido refrigerante FREEZCOOL 10L
	W000010168	Liquido refrigerante FREEZCOOL 20L	Liquido refrigerante FREEZCOOL 20L

La información de seguridad está disponible en www.safety-welding.com. Put FREEZCOOL in the designation.

As fichas de dados estão disponíveis em www.safety-welding.com. Put FREEZCOOL in the designation.

1 - ALGEMENE INFORMATIE

1.1. PRESENTATIE VAN DE INSTALLATIE

DE ADMIRAL 500W AC/DC is een driedfasige generator bestemd voor de werkplaats. Hij wordt gebruikt voor TIG-booglassen AC/DC en voor lassen met beklede elektrode van ongelegeerd of RVS staal en aluminium.

De gelijkstroom of wisselstroom op de uitgang worden geleverd door een DSP (digitale signaalverwerker).

De ADMIRAL 500W AC/DC kan op 2 voedingsspanningen werken: Hij kan worden aangesloten op een driedfasig 230V of een driedfasig 400V net.

1.2. SAMENSTELLING

De ADMIRAL 500W AC/DC wordt geleverd op pallet, met een plastic folie verpakking.

Samenstelling:

De generator ADMIRAL 500W AC/DC is uitgerust met zijn eigen koellade.

Het 5 meter lange netsnoer .

Een aardingskabel 95mm² (lengte 4 meter) met aardklem.

Een volledig uitgeruste gas slang van 3m lang.

Beschikbare opties (zie op blz 10).

1 - INFORMAȚII GENERALE

1.1. DESCRIEREA INSTALAȚIEI

ADMIRAL 500W AC/DC este un generator de tip «material de atelier» trifazat pentru sudura cu arc, procedeul TIG CA/CC și cu electrod înfășurat, a oțelurilor nealiate și inoxidabile și a aluminiului.

O sursă de tip ondulator asigură la ieșire un curent continuu sau alternativ, controlat de DSP (Procesor de semnal digital).

L'ADMIRAL 500W CA/CC acceptă două tensiuni de alimentare : acesta poate fi bransat la o rețea de 230 V trifazat sau 400 V trifazat.

1.2. PĂRȚI COMPONENTE

L' ADMIRAL 500W CA/CC este livrat în palet, ambalat într-o husă retractabilă.

Părți componente :

Generatorul ADMIRAL 500W CA/CC prevăzut cu un sertar de răcire

Cablu de alimentare cu o lungime de 5 m

Cablu de masă de 95 mm² (lungimea 4 metri) cu clemă de masă.

Țeavă de gaz prevăzută cu o lungime de 3 m

Opțiuni disponibile (vezi pagina 10)

1.3. BESCHRIJVING VAN DE EXTERNE ELEMENTEN

(☞ zie PAGINA'S 1 van de folder aan het einde van de handleiding)

Digitale weergave van de lasstroomsterkte	1	Afișaj digital al intensității
Selectiecontrolelampje	2	bec de semnalizare a selectării
Potentiometer "Lasparameters kiezen"	3	potențiomtru « selectarea parametrilor de sudură »
Keuzeschakelaar lasmodus (Tig HF/ 2-takt 4-takt / Pac-elektrode)	4	Selectarea modului de sudură (Tig HF 2t-4t/Pac- Electrode)
Keuzeschakelaar lasstroom (wissel- / gelijkstroom)	5	selectarea curentului de sudură (alternativ / continuu)
Programmakeuzeschakelaar	6	Selectarea programelor
Selectie φ elektrode + bol	7	selectarea φ électrodului + bilă
Afstelling van de verhouding inbranddiepte/vlamreiniging (balans)	8	Selectarea raportului de penetrare / decapare (echilibru)
Potentiometer voor het regelen van de lasinstellingen	9	potențiomtru de reglaj al parametrilor de sudură
Digitale weergave van de spanning	10	afișaj digital al tensiunii
Hol kwartslag aansluitstuk brander + gas of elektrodenhouder	11	Racord ¼ tur al becului de sudură + gazului sau port electrodelui
Koelstukken voor de koeling van de fakkelt	12	Racorduri circuit de răcire pentru răcirea becului de sudură
Aansluiting brandertrekker	13	Priză de conectare a piedicii becului de sudură
Aansluiting afstandsbediening	14	priză de conectare a telecomenzii
Zwenkwiel	15	roată pivotantă
Kwartslag aansluiting aardklem	16	priză ¼ tur de masă
Frameplaat	17	lonjeron
Hefring	18	inel de ridicare
Aan/uitschakelaar (0/1)	19	comutator 0/1 pornit/oprit
Voedingskabel	20	cablu de alimentare
Niveau van de koelvloeistof	21	Nivel de umplere cu lichid de răcire
Vast wiel φ 300	22	roată fixă 300
Gasfleshouder	23	support butelie de gaz
Gas slang	24	țeavă de gaz
Vulstop voor de koelvloeistof	25	bușon de umplere al lichidului de răcire
Sjorband voor de gasfles	26	curea de fixare a buteliei de gaz

1.3. DESCRIEREA ELEMENTELOR EXTERIOARE

(☞vezi figura 4 din broșura de la sfârșitul instrucțiunilor)



LET OP

Een stilstaande ventilator hoeft niet defect te zijn aangezien hij thermisch loskoppelbaar is.



ATENȚIE

Un ventilator oprit nu este neapărat defect, deoarece acesta este termodecuplabil

1.4. TECHNISCHE EIGENSCHAPPEN

1.4. CARACTERISTICI TEHNICE

ADMIRAL 500W AC/DC - REF. W000263716		
PRIMAIR		PRIMAR
Primaire stroomtoevoer 3~	230V / 400V	Alimentare primară 3~
Stroomverbruik op 100%	38A 27A	Curent absorbit 100%
Stroomverbruik op 60%	43A 32A	Curent absorbit 60%
Stroomverbruik op 35%	48A 36A	Curent absorbit 35%
Frequentie	50Hz / 60Hz	Frecvența
Opgenomen vermogen (100%)	10,8 KVA	Puterea absorbită (100%)
Opgenomen vermogen (60%)	12,8 KVA	Puterea absorbită (60%)
Opgenomen vermogen (35%)	14,4 KVA	Puterea absorbită (35%)
Primaire voedingskabel 3 m	4 x 6 mm ²	Cablu de alimentare primară 3 m
SECUNDAIR		SECUNDAR
Nullastspanning	100 V	Tensiune în gol
Afstelbereik	TIG DC = 4A / 10V - 500A / 30V TIG AC = 4A / 10V - 500A / 30V Electrode = 70A / 22V - 350A / 34V TIG = 400A Electrode 350A TIG = 450A TIG = 500A 95 mm ² IP 23 S H EN 60974-1 / EN 60974-10 Thermisch – loskoppelbaar / Termodebreiabil	Gama de reglaj
Werkingsfactor 100% (cyclus van 10 min.)		Factor de funcționare 100% (ciclu de 10 min)
Werkingsfactor 60% (cyclus van 10 min.)		Factor de funcționare 60% (ciclu de 10 min)
Werkingsfactor 35% (cyclus van 10 min.)		Factor de funcționare 35% (ciclu de 10 min)
Aardingskabel 3 m met aansluitstuk		Cablu de masă 3 m cu priză
Beveiligingsklasse		Clasă de protecție
Isolatieklasse		Clasă de izolare
Normen		Norme
Ventilatie (6 + 1)		Ventilație (6+1)



LET OP
Een stilstaande ventilator hoeft niet defect te zijn aangezien hij thermisch loskoppelbaar is.



ATENȚIE
Un ventilator oprit nu este neapărat defect, deoarece acesta este termodecuplabil.

Beschermingsgraad geboden door de omhulsels

Gradele de protecție oferite de către apărători

Codeletter Cod alfa	IP	Bescherming van materiaal Protecția echipamentului
Eerste cijfer Primul număr	2	Tegen de indringing van vreemde vaste voorwerpen van $\varnothing \geq 12.5\text{mm}$ Împotriva penetrării corpurilor solide cu $\varnothing \geq 12,5\text{ mm}$
Tweede cijfer Al doilea număr	1	Tegen de indringing van verticale waterdruppels met schadelijke gevolgen Împotriva infiltrării picăturilor de apă verticale cu efecte nocive
	3	Tegen de indringing van regen (schuin invallend tot 60° van de loodrechte stand) met schadelijke gevolgen Împotriva infiltrării ploii (care cade cu o înclinație de 60° față de verticală) cu efecte nocive
	S	Veronderstelt dat de controletest voor de bescherming tegen schadelijke gevolgen te wijten aan de indringing van water uitgevoerd werd met alle onderdelen van het materiaal in rust. Acesta cere ca proba verificării protecției împotriva efectelor nocive datorate infiltrării apei să fie efectuată cu toate părțile instalației în repaos.

1.5. AFMETINGEN EN GEWICHT

	Afmetingen (L x B x H) Dimensiuni (lung. x lăț. x înălț.)	Nettogewicht Greutatea netă	Gewicht met verpakking Greutatea cu ambalaj	
Vermogensbron ADMIRAL 500W AC/DC	960 x 590 x 1170 mm	149 kg	177 kg	Sursa de curent ADMIRAL 500W AC/DC

1.5. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE

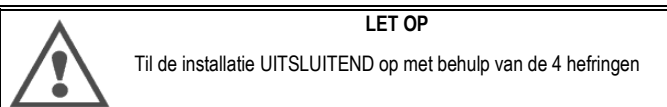
2 - INWERKINGSTELLING

2.1. DE VERPAKKING VERWIJDEREN

Verwijder de hoes.

Maak de generator vast aan de 4 hefringen

Til de generator op om de pallet onder de vermogensbron te verwijderen.



2.2. ELEKTRISCHE AANSLUITINGEN OP HET NET

De ADMIRAL 500W AC/DC wordt standaard geleverd met :

- ⇒ Primaire voedingskabel aangesloten op de generator.
- ⇒ 400V koppeling.

Als uw elektriciteitsnet overeenstemt met de fabriekskoppeling, kunt u de voedingskabel Nr. = 20 voorzien van een stekker die compatibel is met uw elektriciteitsvoorziening en gekalibreerd voor een maximumverbruik van de generator (zie tabel voor maximumverbruik naar gelang van het netwerk 230V / 400V op pagina 3)

Als uw net een andere voedingsspanning gebruikt,

moet u de koppeling aan de binnenkant van de vermogensbron veranderen.

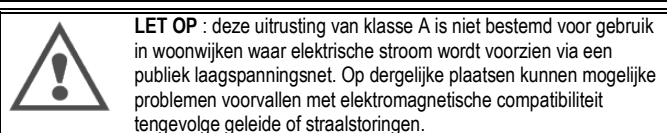
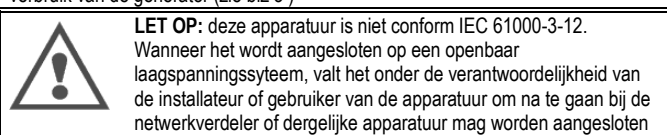
U gaat hiervoor als volgt te werk :

- ⇒ Schakel de lasmachine uit.
- ⇒ Verwijder het bovenpaneel van de afscherming.
- ⇒ Verwijder het plaatstalen zijpaneel (6 schroeven).
- ⇒ Stel de koppelingen af op de gebruikte netspanning volgens de aanwijzingen die op de generator en op de folder van figuur 1 worden gegeven.
- ⇒ Plaats het zijpaneel terug met alle schroeven.

De toegelaten netvoedingfrequenties zijn:

- ⇒ 50 Hz en 60 Hz.

De voeding moet worden beschermd door een beveiliging (zekering of stroomonderbreker) van een kaliber dat overeenkomt met het maximale primaire verbruik van de generator (zie blz 3)

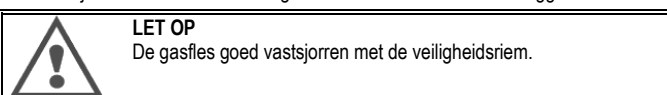


2.3. AANSLUITING VAN DE GASINLAAT

(zie folder PAGINA 1 aan het einde van de handleiding)

De gas slang hoort bij de generator. U sluit hem als volgt aan op de uitgang van de reduceerklep van de gasfles :

- ⇒ Draai de gasfles even open en weer dicht, zodat eventueel aanwezig vuil kan ontsnappen.
- ⇒ Monteer de reduceerklep/gasstroommeter.
- ⇒ Sluit de meegeleverde gas slang aan op de uitgang van het reduceerventiel met behulp van zijn aansluitstuk.
- ⇒ Draai de gasfles open.
- ⇒ Tijdens het lassen moet de gasstroom tussen 6 en 20 l/min liggen.



2.4. HET APPARAAT AANSLUITEN

(zie PAGINA'S 1 van de folder aan het einde van de handleiding)

De accessoires moeten aan de voorkant van de generator worden vastgekoppeld.

Controleer of de stroomomkeerschakelaar nr. = 19 op 0 staat.

In TIG-modus: Sluit de TIG-brander aan op aansluitklem nr. = 11 en de aardsluiting op aansluitklem nr. 16.

Sluit de bedieningskabel van de brander aan op stekkerbus = 13

Met beklede elektrode:

Sluit het aansluitstuk van de elektrodenhouder aan op de aansluitklem 11 van de generator.

Sluit de aardklem aan op aansluitklem 16 van de generator.

Neem de DC+ DC- polariteit in acht. Deze wordt op de verpakking van de gebruikte elektroden aangegeven.

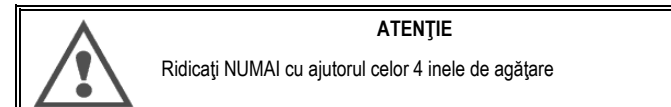
2 – PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

2.1. DESPACHETAREA INSTALAȚIEI

Scoateți husa.

Agățați generatorul cu ajutorul celor 4 inele de ridicare.

Ridicați generatorul pentru a scoate paletul care susține sursa de putere.



2.2. RACORDAREA ELECTRICĂ LA REȚEA

ADMIRAL 500W CA/CC este livrat :

- ⇒ Cablu primar de alimentare bransat la generator.
- ⇒ Conectare la 400 V..

Dacă rețeaua dvs. corespunde cuplării uzinei, este suficient să prevedeați cablu de alimentare Rep = 20 cu o priză cu cep compatibilă cu aparatul dvs. electric și calibrată la consumul maxim al generatorului (vezi tabelul consumului conform rețelei de 230V/400V pagina 3).

Dacă rețeaua dvs. corespunde unei alte tensiuni de alimentare,

Este necesar să schimbați conectarea în interiorul sursei de putere.

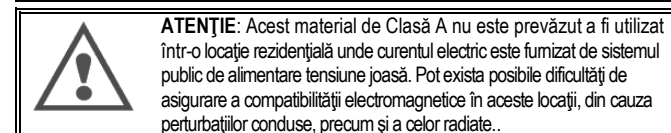
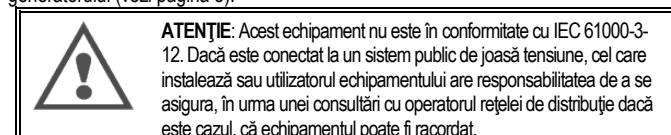
În acest scop:

- ⇒ Deconectați postul de lucru.
- ⇒ Scoateți capacul superior de protecție.
- ⇒ Scoateți tabla laterală dreaptă (6 șuruburi).
- ⇒ Adaptați cuplarea la tensiunea rețelei de utilizare în funcție de indicațiile date în generator și figura 1 a broșurii.
- ⇒ Puneți la loc panoul lateral fixând toate șuruburile.

Frecvențele de rețea acceptate sunt :

- ⇒ 50 and 60 Hz.

Alimentarea trebuie să fie protejată de un dispozitiv de protecție (siguranță fuzibilă sau întreruptor) cu un calibrul corespunzător consumului primar maxim al generatorului (vezi pagina 3).

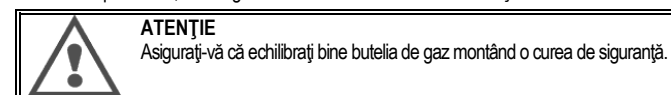


2.3. RACORDAREA INTRĂRII GAZULUI (PE REDUCTORUL DE PRESIUNE)

(vezi figura 1 din broșura de la sfârșitul instrucțiunilor)

Teava de gaz este asociată generatorului. Este suficient să o conectați la ieșirea reductorului de presiune de pe butelia de gaz, așa cum este indicat mai jos.

- ⇒ Deschideți încet apoi închideți robinetul buteliei pentru a evacua eventualele impurități.
- ⇒ Montați detendeur/debitmetrul.
- ⇒ Racordați teava de gaz livrată cu generatorul la ieșirea reductorului de presiune cu ajutorul racordului acesteia.
- ⇒ Deschideți butelia de gaz.
- ⇒ În timpul sudurii, debitul gazului va trebui să se situeze între 6 și 20 l/min.



2.4. CONECTAREA ECHIPAMENTULUI

(vezi figura 1 din broșura de la sfârșitul instrucțiunilor)

Conectarea se face pe partea frontală a generatorului.

Verificați dacă inversorul Pornit/Oprit 0/1 Rep = 19 este în poziția 0.

În modul TIG: Conectați becul de sudură TIG la borma Rep = 11, priza de masă la borma Rep = 16.

Conectați cablul de comandă al becului de sudură pe soclul = 13.

În modul cu electrod înfășurat:

Conectați priza clemei portelectrodului la borma 11 a generatorului.

Conectați priza de masă la borma 16 a generatorului.

Respectați polaritățile CC+ CC- indicate pe ambalajul pachetului de lectrozi utilizat.

3 – GEBRUIKSAANWIJZING

De **ADMIRAL 500W AC/DC** is ontworpen voor eenvoudig gebruik. Ieder commando bestuurt een eenvoudige functie.

3.1. INGEBRUIKNEMING



Aan/uitschakelaar (0/1)

Stand 0: de generator is niet in bedrijf

Stand 1: De generator is in bedrijf

Gedurende 1,5 seconde, is het display van de generator leeg; en vervolgens verschijnt - - - 3 seconden en ten slotte de waarden van het laatste programma dat is geselecteerd..

3.2. DE LASMODUS KIEZEN



Door de drukknop in te drukken kiest u het controlelampje van een bepaalde lasmodus.



Optie: met beklede elektrode.



Aan: Stand voor TIG-ontsteking PAC
Uit: Stand voor TIG-ontsteking "HF"



Optie: 2-takt TIG-cyclus (PAC of HF)



Optie: 4-takt TIG-cyclus (PAC of HF)



2-takt cyclus

Als u op deze trekker drukt, wordt de volgende cyclus uitgevoerd: pregas, ontsteking, geleidelijk opwekken van de lasstroom en de lasstroom. Wanneer u de trekker loslaat: de boogvlam dooft tot aan de laatste trap en de post-gasfase.

(zie folder PAGINA 5 aan het einde van de handleiding)

1 INDRUKKEN

2 LOSLATEN

4-takt cyclus

Als u op deze trekker drukt (indrukken en loslaten), wordt de volgende cyclus uitgevoerd: ontsteking, geleidelijk opwekken van de lasstroom en de lasstroom. Als u op deze trekker drukt, wordt de volgende cyclus uitgevoerd: de boogvlam dooft tot aan de waarde van de laatste trap. Door de trekker los te laten wordt de lasstroom uitgeschakeld en begint de postgasfase.

(zie folder PAGINA 5 aan het einde van de handleiding)

1 INDRUKKEN

2 LOSLATEN

4-takt cyclus met een tweede trekker

Uitsluitend bij een brander met twee trekkers! Tijdens de lascyclus kunt u met een tweede stroom lassen die sterker of zwakker dan de lasstroom is. De overgang van de lasstroom naar de stroom van de tweede trekker en omgekeerd gebeurt geleidelijk. De helling is 100A per seconde.

Voorbeeld:

lasintensiteit = 300A

intensiteit tweede trekker = 100A

Overgangstijd van de ene naar de andere stroom: twee seconden.

3 - INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE

ADMIRAL 500W CA/CC a fost proiectat pentru o exploatare ușoară. Fiecărei comenzi îi corespunde o funcție simplă.

3.1. PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

Comutator Pornit/Oprit (0/1).

Poziția 0: generatorul este scos din funcțiune.

Poziția 1: generatorul este în funcțiune.

Timp de 1.5 secunde, generatorul nu afișează nimic; apoi afișează - - - timp de 3 secunde, în sfârșit el afișează valorile ultimului program solicitat.

3.2. SELECTAREA MODULUI DE SUDURA

O apăsare pe butonul de acționare selecționează un bec de semnalizare care corespunde unui mod de sudură.

Selecția electrozilor înfășurați.

Aprins: Poziția TIG amorsaj PAC.

Stins: Poziția TIG amorsaj "HF" ..

Selecția ciclului TIG în 2 timpi (PAC sau HF).

Selecția ciclului TIG în 4 timpi (PAC sau HF).

Ciclul în 2 timpi

Apăsarea pe pedică declanșează: pregaz, amorsaj, creșterea progresivă a curentului de sudură și curentul de sudură. Când se eliberează pedică: atenuarea arcului până la palierul final și postgaz.

(a vezi figura 5 din broșura de la sfârșitul instrucțiunilor)

1. APĂSARE

2. ELIBERARE

Ciclul în 4 timpi

Un impuls pe pedică (apăsare și eliberare) declanșează: amorsajul, creșterea progresivă a curentului de sudură și curentul de sudură. O apăsare pe pedică declanșează: atenuarea arcului până la valoarea palierului final. Eliberarea pedicii declanșează oprirea curentului de sudură și postgazul.

(a vezi figura 5 din broșura de la sfârșitul instrucțiunilor)

1. APĂSARE

2. ELIBERARE

Ciclul în 4 timpi cu o a doua pedică

Un bec de sudură cu două pedici ! În timpul sudurii, este posibil să se sudeze cu un al doilea curent mai puternic sau mai slab decât curentul de sudură. Trecerea curentului de sudură la curentul celei de-a doua pedici și vice versa, se face progresiv. Panta este de 100A pe secundă.

Exemplu:

Intensitate sudură = 300 A

Intensitatea la a doua pedică = 100 A

Timp de trecere de la unul la altul, două secunde.

(zie folder PAGINA 5 aan het einde van de handleiding)

(vezi figura 5 din broșura de la sfârșitul instrucțiunilor)

Voor de eerste trekker :

1. INDRUKKEN
2. LOSLATEN

or de tweede trekker :

3. INDRUKKEN
4. LOSLATEN

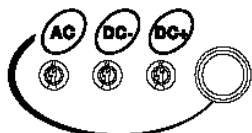
Pentru prima piedică :

1. APĂSARE
2. ELIBERARE

Pentru a doua piedică :

3. APĂSARE
4. ELIBERARE

3.3. FUNCTIE DE LASSTROOM KIEZEN



Door de drukknop in te drukken kiest u het controlelampje van een bepaalde lasstroom

O apăsare pe butonul de acționare selecționează un bec de semnalizare care corespunde unui curent de sudură.



Uitsluitend voor lassen met elektrode, met positieve polariteit

Numai un electrod, polaritate pozitivă.



Gelijkstroom voor TIG-lassen en met elektrode, met negatieve polariteit

Curent de sudură continuu în TIG și electrod, polaritate negativă.



Wisselstroom voor TIG-lassen (aluminium en legeringen) en elektrodelassen.

Curent de sudură alternativ în TIG (aluminii și aliaje) și în electrozi.

3.4. WEERGAVE VAN DE LASSTROOMSTERKTE

A



Display met lasstroomsterkte:

- Met voorinstellingen.
- Tijdens het lassen.
- 10 seconden na het lassen.

3.4. AFIȘAREA INTENSITĂȚII

Afișorul indicând intensitatea sudurii:

- În parametri de prereglaj
- În cursul sudurii
- Timp de 10 secunde la sfârșitul sudurii.

3.5. WEERGAVE VAN DE SPANNING



V

Display met weergave van de spanning:

- Werkelijke spanning tijdens het lassen.
- 10 seconden na het lassen

3.5. AFIȘAREA TENSIUNII

Afișorul indicând tensiunea: - Reală în cursul sudurii.

- Timp de 10 secunde la sfârșitul sudurii.

3.6. MEMO DISPLAY



Na het uitvoeren van een las, knippert het controlelampje MEMO nog 10 seconden.

U kunt dan de lasstroomsterkte en de lasspanning aflezen van de laatste lascyclus..

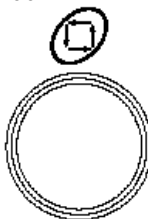
După realizarea unei suduri, becul de semnalizare MEMO clipește timp de 10 secunde.

Se poate citi intensitatea și tensiunea înregistrate în cursul ultimei suduri efectuate..

3.5. MEMO AFIȘARE

3.7. PARAMETERS KIEZEN

ROOD RED



Kiest een parameter die wordt aangeduid door een controlelampje. De waarde van deze parameter kan worden afgelezen of gewijzigd op het display. Dit geldt ook voor interne afstellingen.

3.7. SELECTAREA PARAMETRILOR

Selecționează un parametru reprezentat de un bec de semnalizare. Valoarea acestui parametru poate fi citită la afișare sau modificată. Aceasta este, de asemenea, valabilă pentru reglajul intern.

3.8. PARAMETERS INSTELLEN

ROOD RED



Stelt de waarde in van een gekozen parameter.
De waarde van deze parameter kan worden afgelezen op het display.
Dit geldt ook voor interne afstellingen.

3.8. REGLAJUL PARAMETRILOR

Reglează valoarea unui parametru selectat.
Valoarea acestui parametru este citită la afişare.
Aceasta este, de asemenea, valabilă pentru reglajul intern

3.9. INSTELLINGEN KIEZEN

(zie folder PAGINA 5 aan het einde van de handleiding)

Voorspeltraject (het werkstuk opwarmen) Instelbaar van 4 A tot 500 A	1
Stoomkrachtbeveiliging (vermindert het aantal plotselinge thermischeschokken) Instelbaar van 0s tot 10s	2
Lasstroom (kan tijdens het lassen worden ingesteld) Instelwaarde van 4 A tot 500 A	3
Lasboogdover (voorkomt kratervorming bij het stoppen met lassen) Instelbaar van 0s tot 10s	4
Nasmelttraject (voorkomt plotseling uitschakelen van de lasstroom) Instelbaar van 4 A tot 500 A	5
Post-gas (beschermt het werkstuk en de elektrode na het lassen) Instelbaar van 1s tot 21s	6
Balans	7
Middellijn elektrode	8
Stroom van de tweede trekker, ingesteld op 4 A tot 500A	9

3.9. SELECTAREA REGLAJELOR

(vezi figura 5 din broşura de la sfârşitul instrucţiunilor)

Palierul de pre-fuziune (aducerea piesei la temperatura corespunzătoare). Reglabilă de la 4 la 500 A.	1
Rampa de intensitate (reduce şocurile termice prea bruşte). Reglabilă de la 0 la 10 secunde.	2
Curentul de sudură (reglabil în timpul sudurii). Valoare reglabilă de la 4 la 500 A	3
Atenuatorul arcului (evită craterale la sfârşitul sudurii). Reglabil de la 0 la 10 secunde	4
Palierul de post-fuziune (evită întreruperea bruscă a curentului de sudură). Reglabil de la 4 la 500 A.	5
Post-gaz (protejează piesa şi electrodul după sudură). Reglabil de la 1 la 21 secunde	6
Balanţa	7
Diametrul electrodului	8
Curentul de la a doua piedică, reglabil de la 4 la 500 A.	9

3.10. DE BALANS REGELEN



Hiermee kunt u de positieve en negatieve halve golf regelen of de inbranddiepte verbeteren en het terminalgedeelte van de elektrode optimaliseren.

Acesta permite reglajul semiundeii pozitive şi negative, ameliorează decaparea sau penetrarea şi optimizează partea terminală a electrodului.



Positie van de vlamreiniging.
Hiermee kunt u de aluminiumlaag op onzuivere aluminium verwijderen.
WEERGAVE VAN 0 TOT 5 BAL

Poziţia de decapare.
Permite eliminarea stratului de alumină de pe aluminiul murdar.
Afişarea de la 0 la 5 bal.



Positie van de inbranddiepte.
WEERGAVE VAN -0 TOT -5 BAL.

Poziţia de penetrare.
Afişarea de la 0 la 5 bal..

3.11. INSTELLING VAN HET KALIBER VAN DE ELEKTRODE



Met het geselecteerde controlelampje kunt u de middellijn van de TIG-elektrode kiezen:
Hiermee regelt u de ontsteking; hoe groter de middellijn des te sterker de ontsteking.
Weergave van 0 tot 6 MM: positie 0 "puntas" afgewisseld door lassen met ceriumelektrode.
De drukknop wordt gebruikt voor het wisselstroom-booglassen.
Hierdoor wordt er een bol gevormd voor een nieuwe elektrode.
Wanneer de drukknop wordt ingedrukt, knippert het controlelampje tot de volgende ontsteking.

3.11. REGLAJUL CALIBRULUI ELECTRODULUI

Becul de semnalizare permite selectarea diametrului electrodului TIG:
Permite reglajul amorsajului; cu cât diametrul reglat este mai ridicat, cu atât amorsajul este mai puternic.
Afişarea de la 0 la 6 mm: poziţia 0 sudură în "vârf" în alternativ cu electrodul cerium.
Butonul de acţionare este folosit în sudura CA. El permite formarea bilei pentru un electrod nou. Odată apăsat becul de semnalizare, el clipeşte până la viitorul amorsaj

3.12. DUBBELE TREKKERFUNCTIE



Het onderste controlelampje geeft aan dat er een tweede trekker is geselecteerd.
Dankzij de brander met dubbele trekker beschikt de lasser over een tweede laswaarde (instelbaar op het display) die lager of hoger dan de lastroomsterkte is.

Becul de semnalizare de jos indică selecția unei a doua piedici.
Cu un bec de sudură cu două piedici, sudorul dispune de o a doua valoare de sudură (reglabilă la afișare) inferioară sau superioară intensității sudurii

3.12. FUNCȚIA PIEDICĂ DUBLĂ

3.13. PULSLASSEN



Het controlelampje brandt als er een afstandbediening met stroomimpuls wordt aangesloten. Het controlelampje knippert als het pullassen actief is.

Becul de semnalizare se aprinde când o telecomandă pulsată este branșată. Becul de semnalizare clipește până când se sudează cu pulsație.

3.13. FUNCȚIA PULSATĂ

3.14. PROGRAMMA'S



Met de knop "PROG" kunt u programma's opslaan en aflezen.

Butonul "PROG" permite înregistrarea și citirea programelor.

3.14. PROGRAME

3.15. INTERNE AFSTELLINGEN

Elk programma heeft zijn eigen interne afstellingen.

U kunt de interne afstellingen als volgt regelen :

- ⇒ De generator uitzetten.
- ⇒ De generator aanzetten.
- ⇒ Druk op de knop "lasmodus kiezen" wanneer _ _ _ op het display verschijnt .

Als u een instelling wilt selecteren, gebruikt u de selectieknop en u gebruikt de regelknop om parameters in te stellen

Als u klaar bent met de interne instellingen drukt u op de knop "polariteit kiezen"

3.15. REGLAJE INTERNE

Fiecare program are propriile reglaje interne.

Pentru a accesa la reglajele interne:

- Opriți generatorul.
- Porniți generatorul.
- Apăsati pe butonul "selectarea modului de sudură" când generatorul afișează

Pentru a selecta un parametru, utilizați butonul de selecție și folosiți butonul de reglaj pentru a regla un parametru.

Pentru a părăsi modul de reglaj intern, apăsați pe butonul "alegerea polarității."

A	V	Parameters kiezen met de selectieknop - Knop voor het regelen van instellingen Selectarea cu butonul de selecție – Butonul de reglaj al parametrilor
00,4	GAS	Instelling voordebiet gasstroom (van 0,0 s tot 20 s) Predebitul gazului (de la 0,0 la 20 secunde)
1,00	PoS	Instelling van de positieve golf met gebruik van wisselstroom (van 0 tot 4). 0 → driehoekL-vormig 1 → sinusvormig (minimumruis) 4 → vierkantig Reglajul formeii undeii pozitive în CA (de la 0 la 4). 0 → formă triunghiulară 1 → formă sinusoidală (zgomot minim) 4 → formă pătrată
1,00	nEG	Instelling van de negatieve golf met gebruik van wisselstroom (van 0 tot 4). 0 → driehoekL-vormig 1 → sinusvormig (minimumruis) 4 → vierkantig Reglajul formeii undeii negative în CA (de la 0 la 4) 0 → formă triunghiulară 1 → formă sinusoidală (zgomot minim) 4 → formă pătrată
039	PPd	Positieve voetstukken: Voegt een vierkante basis toe aan de golfvorm. Hiermee wordt de boogvlam gestabiliseerd ten koste van de ruis.. Piedestal pozitiv : Adaugă un decalaj constant pe alternanța pozitivă. Permite stabilizarea arcului în detrimentul zgomotului
039	nPd	Negatieve voetstukken: Voegt een vierkante basis toe aan de golfvorm. Hiermee wordt de boogvlam gestabiliseerd ten koste van de ruis.. Piedestal negativ : Adaugă un decalaj constant pe alternanța negativă. Permite stabilizarea arcului în detrimentul zgomotului
059	F E	Instelling van de frequentie met een wisselstroom van 40 Hz tot 100 Hz. Reglajul frecvenței în CA de la 40 Hz la 100 Hz
0,19	HcS	Hotstart-tijd (met beklede elektrode) van 0,2 tot 2s. Timpul de Hot start (cu electrod înfășurat) de la 0,2 la 2 secunde

049	HCU	Hotstart-stroom (met beklede elektrode) van 0 tot 100% boven de lasstroom. Curentul de Hot start (cu electrod înfășurat) de la 0 la 100% mai mult decât curentul de sudură.
125	rdy	Dynamische karakteristiek van de lasboog (stijve vlamboog) bij het lassen met beklede elektrode (EE) van 0A tot 200A Bij kortsluiting wordt de stroom versterkt tot aan de ingestelde waarde Dinamismul arcului (arc forță) în EE de la 0 la 200 A. În scurt circuit, curentul mărește valoarea reglată.

3.16. PROGRAMMAMODUS

3.16. MODUL PROGRAM

U kunt kiezen uit 15 programma's (de status van het voorpaneel opslaan (inclusief de drukknop) en interne afstellingen) behalve het lassen met beklede elektrode. * Een programma aflezen : → Druk de programmaknop kortstondig in : PGM OI verschijnt op de generator. Selecteer het programmanummer met de knop "SELECTION": van 1 tot 15 of FAC (fabrieksinstellingen voor als u de interne afstellingen bent kwijtgeraakt), of -- (inactief). → Druk de programmaknop kortstondig in : Het controlelampje Programma knippert drie seconden en vervolgens verschijnen de instellingen van het geselecteerde programma. Het geselecteerde programma wordt dan actief en zal verschijnen de eerstvolgende keer dat u de machine aanschakelt. * Een programma samenstellen : Let op: als u een programma over een bestaand programma opslaat, wordt dit laatste gewist. → Stel de waarden in van het voorpaneel en de lasstanden met behulp van de drukknoppen. → Houd de programmaknop twee seconden ingedrukt. ec verschijnt op de generator. Selecteer het programmanummer met de knop "SELECTION": van 1 tot 15 of CU ec (de afstellingen worden opgeslagen in het actieve programma, het programma zal verschijnen de eerstvolgende keer dat u de machine aanschakelt, nuttig om interne afstellingen op te roepen) of -- (inactief). → Druk de programmaknop kortstondig in. Het controlelampje Programma knippert drie seconden en vervolgens wordt het programma opgeslagen. * De interne afstellingen van een programma wijzigen : → Het desbetreffende programma lezen. → De generator uit- en weer aanschakelen. → Druk op de knop "LASMODUS KIEZEN" wanneer _ _ _ op het display van de generator verschijnt. → De interne afstellingen regelen. → Deze instelling verlaten door op de knop "POLARITEIT KIEZEN" te drukken. → Het programma wissen door de nieuwe instellingen op te slaan.	15 programme disponibile, (salvarea stării de față înainte (inclusiv butonul de acționare) și a reglajelor interne) în afară de modul cu electrod înfășurat. * Lectura unui program: → Apăsati scurt pe butonul program: Generatorul afișează PGM OI. Selecționați numărul de program cu butonul « SELECTARE » de la 1 la 15 sau FAC (solicitarea programului de preselectie în uzină, util când reglajele interne au dispărut) sau (nicio acțiune). → Apăsati scurt pe butonul program : Becul de semnalizare a programului clipește timp de trei secunde, apoi apar valorile programului solicitat. Programul solicitat devine atunci programul curent, el apărând la următoarea activare. * Scrierea unui program : Atenție: Înregistrarea pe un program existent, îl poate distruge. → Reglați valorile din partea frontală și pozițiile de sudură cu ajutorul butoanelor de acționare. → Mențineți butonul program apăsat timp de două secunde. Generatorul afișează ec , selecționați numărul de program cu butonul « SELECTARE » de la 1 la 15 sau CU ec (la înregistrarea în programul curent, programul care va apărea la următoarea activare, utilă pentru accesul la reglajele interne) sau (nicio acțiune). → Apăsati scurt pe butonul program. Becul de semnalizare clipește timp de două secunde, programul este memorat. * Modificarea reglajelor interne ale unui program : → Citiți programul respectiv. → Opriti și porniti din nou generatorul. → Apăsati butonul « SELECTAREA MODULUI » când generatorul afișează – → Reglați parametrii interni. → Părăsiți programul apăsând pe butonul "SELECTAREA POLARITĂȚII". → Înlocuiți programul efectuând salvarea acestuia.
---	--

OPTIES

3.17. AFSTANDBEDIENING PRESTOARC – AC/DC STROOM – STIJVE VLAMBOOG – HOT-START – REF. W000147620

Hiermee regelt u de lasintensiteit op afstand (servobestuurd door stroom van het voorpaneel)

Hiermee regelt u de machine voor het elektrodlassen:

- stijve vlamboog (0 tot 200A)
- flash bij ontsteking (hotstart-stroom)
- instelling van 0 tot 100% van de lasstroom

Let op: de "Hotstart-tijd" mag niet nul zijn.

3.18. AFSTANDBEDIENING PRESTOTIG-LASSEN MET AC/DC STROOM – FREQUENTIE –BALANS – REF. W000147621

Hiermee regelt u de lasintensiteit op afstand (servobestuurd door stroom van het voorpaneel)

Hiermee regelt u de machine voor het Tig-lassen met wisselstroom:

- de frequentie (40 tot 100 Hz)
- de balans (5 tot -5)

3.19. AFSTANDBEDIENING PRESTOPULS LASSEN MET AC/DC IMPULSSTROOM - BASISSTROOM - FREQUENTIE – CYCLUSVERHOUDING - REF. W000147622

Hiermee regelt u de lasintensiteit op afstand (servobestuurd door stroom van het voorpaneel)

Hiermee regelt u de machine voor het Tig-lassen:

- de basisstroom van 0 tot 100% van de lasstroom
- de frequentie 0, 2Hz tot 2 KHz
- de cyclusverhouding van 10 tot 90%

Wanneer de afstandbediening is aangesloten, komt de stroom op het display overeen met de gemiddelde lasstroom.



Zodra de optie voor pulslassen wordt aangesloten, brandt het optie het controlelampje van de optie.

3.20. AFSTANDBEDIENING PRESTOSPOT MET AC/DC PUNTLASSTROOM – PUNTLASTIJD – REF. W000147623

Hiermee regelt u de machine voor het Tig-lassen:

- de puntlasstroom (servobestuurd door de stroom van het voorpaneel)
- de puntlastijd is 0,5 tot 8 seconden.

3.21. VOETBEDIENING OP AFSTAND PRESTOFOOT REF. W000147624

Hiermee regelt u de lasintensiteit op afstand (servobestuurd door de stroom van het voorpaneel) zonder hiervoor uw handen te hoeven gebruiken.

OPTIUNI

3.17. TELECOMANDA PRESTOARC – CURENT CA/CC – ARC FORȚĂ – HOT START – REF. W000147620

Permite un reglaj al intensității de la distanță (acționat de curentul din partea frontală)

Permite reglajul următoarelor la sudura cu electrod :

- arcul forță (0 la 200 A)
- flash la amorsaj (curentul de hot start).
- reglajul 0 la 100% al curentului de sudură.

Atenție : « timpul de Hot Start » nu trebuie să fie nul.

3.18. TELECOMANDA PRESTOTIG CURENT CA/CC - FRECVENȚĂ – BALANȚA – REF. W000147621

Permite un reglaj al intensității de la distanță (acționat de curentul din partea frontală)

Permite reglajul următoarelor la sudura TIG CA :

- Frecvența (40 la 100 Hz)
- Balanța (5 la -5)

3.19. TELECOMANDA PRESTOPULS CURENT CA/CC PULSAT – CURENT DE BAZA – FRECVENTA – RAPORTUL DE CICLU REF. W000147622

Permite un reglaj al intensității de la distanță (acționat de curentul din partea frontală)

Permite reglajul următoarelor la sudura în TIG :

- Curentul de bază de la 0 la 100% al curentului de sudură.
- Frecvență 0,2 Hz la 2 KHz.
- Raportul ciclului 10 la 90%.

Când telecomanda este branșată, curentul afișat corespunde curentului mediu de sudură.

De îndată ce opțiunea cu puls este conectată, becul de semnalizare al opțiunii se aprinde.

3.20. TELECOMANDA PRESTOSPOT CURENT DE CENTRARE CA/CC – TIMP DE CENTRARE – REF. W000147623

Permite reglajul următoarelor la sudura în TIG :

- Curentul de centrare (acționat de curentul din partea frontală).
- Timpul de centrare de la 0.5 la 8 secunde

3.21. TELECOMANDA PRESTOFOOT PEDAL REF. W000147624

Permite reglajul intensității de la distanță în timp ce mâinile rămân libere (acționat de curentul din partea frontală)

4 – ONDERHOUD

Ondanks de stevige uitvoering van de ADMIRAL 500W AC/DC, is een minimum aan onderhoud noodzakelijk voor de goede werking van de generator.

Het onderhoudsschema is afhankelijk van de gebruiksomstandigheden (min of meer stoffige ruimte, min of meer intensief gebruik enz.).

De onderstaande handelingen moeten gemiddeld een of twee maal per jaar worden uitgevoerd.

Maak het apparaat schoon met een stofzuiger of met droge perslucht (na het aftappen van de leidingen en de tank).

Controleer de verschillende aansluitingen. Controleer dat zij goed zijn vastgedraaid. Controleer vooral de toestand van de secundaire aansluitklemmen waarop de laskabels zijn aangesloten. Het is zeer belangrijk dat deze goed zijn aangesloten voor een goed elektrisch contact en om verhitting van de aansluitingen te voorkomen.

Controleer de volgende elementen vóór ieder gebruik of bij storing :

De metaansluiting.

De gasaansluiting.

Of de aardklem vastzit op het werkstuk.

De toestand van de brander en de bijbehorende installatie.

4 – ÎNTREȚINERE

În ciuda rezistenței aparatelor ADMIRAL 500W AC/DC, menținerea în condiție bună a generatorului necesită o întreținere minimă.

Frecvența operațiilor de întreținere depinde de condițiile de exploatare (local mai mult sau mai puțin prăfuit, exploatare mai mult sau mai puțin intensivă, etc.).

În medie, operațiile de mai jos pot fi efectuate o dată sau de două ori pe an

Curățați de praf aparatul, dacă se poate cu un aspirator sau prin suflarea cu aer comprimat uscat (după golirea țevilor și a rezervorului).

Examinați conexiunile. Asigurați-vă că acestea sunt bine strânse. Verificați, în special, starea bornelor secundare pe care se conectează cablurile de sudură. Este esențial ca aceste borne să fie corect strânse pentru a garanta un contact electric bun și pentru a evita încălzirea conexiunilor.

La fiecare punere în funcțiune sau în caz de pană, verificați mai întâi :

Racordarea la rețea

Racordarea gazului

Prezența clemei de masă pe piesa de sudat

Starea becului de sudură și a echipamentului acestuia.



LET OP

Een stilstaande ventilator hoeft niet defect te zijn aangezien hij thermisch loskoppelbaar is.



ATENȚIE

Ventilatoarele oprite nu sunt neapărat defecte, deoarece ele sunt termodebreiabile.

4.1. LIJST VAN STORINGEN

Voeding ± 15V ontbreekt of is te zwak:

- controleer de aansluiting van de hulptransformator
- controleer de voedingsspanning van de generator.
- controleer de smeltveiligheden op de bedieningskaart.
- vervang de bedieningskring.

dY n

Thermische beveiliging: de belastingsfactor is overschreden, defecte ventilator. Wacht totdat de machine is gekoeld.

TMP

Waterbeveiliging.

- Controleer de aansluiting van de RF (radiofrequentie).
- Controleer het waterpeil.

WATER
WAPEIR:

4.1. LISTA DEFECTELOR

Alimentarea ± 15V lipsă sau prea slabă:

- verificați cuplarea transformatorului auxiliar
- verificați tensiunea de alimentare a generatorului.
- verificați siguranțele fuzibile pe cartela de comandă.
- schimbați circuitul de comandă.

Protecție termică: depășirea factorului de funcționare, ventilație necorespunzătoare. Așteptați să se răcească.

Siguranța apei.

- Verificați bransamentul circuitului de răcire.
- Verificați nivelul apei



LET OP:

Vanaf nummer 04977 UG 335 is het veiligheidsbericht water niet meer geldig.



ATENȚIE

De la numărul de înmatriculare 04977UG335, mesajul de siguranță a apei nu mai e activ.

Te hoge spanning of secundaire spanning:

- Controleer of de brander of de bundel (maximum 10m); of de aardingskabel goed is afgerold.
- Vervang de stuurkring van de condensator.

CAP

Primaire zekerheid

MAG

Supratensiunea la secundar prea ridicată:

- Verificați dacă becul de sudură sau fasciculul (maxim 10 cm) ; sau cablul de masă sunt bine derulate.
- Schimbați circuitul de « control condensator ».

Siguranță primară.



WAARSCHUWING

NIET AANDRINGEN → RAADPLEEG EEN TECHNICUS

Storing halve brug
Te lage netspanning
→ Probleem met vermogenskaart nr.: 47
→ Probleem met stuurkaart nr.: 48



ATENȚIE

NU INSISTAȚI – CONSULTAȚI UN TEHNICIAN

Dezechilibrul de ½ punte
Subtensiunea a rețelei
→ Problemă cu cartele de putere Rep: 47
→ Problemă cu cartela de comandă Rep: 48

5 – ONDERHOUD

5 – MENTENANȚĂ

5.1. RESERVEONDERDELEN

(zie folders PAGINA'S 1 tot 3 aan het einde van de handleiding)

5.1. PIESE DE SCHIMB

(vezi figura 1 à 3 din broșura de la sfârșitul instrucțiunilor)

Rep. referință.	Réf. SAF Réf SAF.	Beschrijving	Denumire
	W000263716	ADMIRAL 500W AC / DC	
		VOORPANEEL	PARTEA FRONTALĂ
3	W000147370	Grijze knop met rood kapje Ø 21	buton roșu calotă gri Ø21
4	W000155001	Zwarte lichtregelkap + moer (x3)	caboșon negru + piuliță (x3)
9	W000148022	Knop D6 D28 ROOD zonder streepje	buton d6 d28 roșu fără reper
13	W000148133	Koppelstuk water	conector piedică saf lovero
14	W000147146	Connector trekker SAF lovero	conector cu telecomandă 10 broșe soclu mufă
15	W000148252	CAD-connector 10-pins sokkel Vrl.	rola pivotantă Ø160
16	W000148135	Zwenkwiel Ø160	conector
17	W000148308	connector	lonjeron admiral 500
	W000155044	Frameplaat ADMIRAL 500	support bec de sudura tig saf
27	W000148311	TIG SAF-lastanghouder	ci afișor cartelă din partea frontală
28	W000148031	CI display voorpaneelkaart	capac din plastic admiral
		ACHTERPANEEL	PARTEA DIN SPATE
18	W000154986	Hefring 18	inel de ridicare Ø18
19A	W000148185	Kleine zwarte bedieningshendel Mnl. as 5	manetă neagră mica pentru axa de 5 mm
19B	W000155038	Afdek mantel Q48 O/1	placă frontală 0,48 o/1
22	W000148253	Wiel Ø300	roată Ø300
24	W000010072	Buis 6,3 per M	țeavă Ø6.3 la m
29	W000148226	SAF Riem	racord 1/8 + sfârșit de cartelă
26	W000147081	Connector 1/8 + visstaartuitgang	curea saf
		VERMOGEN EN BEDIENING	PUTERE ȘI COMANDĂ
30	W000148292	Hulptransformator	transformator auxiliar
31	W000148195	Axialventilator Ø200	ventilator axial Ø 200
32	W000148188	HF-module	modul hf
33	W000148233	Relais 48V met 3 contacten	releu 48v 3 contacte
34	W000148211	Zekeringhouder 6,3*32	suport siguranță fuzibilă 6,3*32
34	W000148163	Doos met 10 zekeringen 6,3x32 3,15A	cutie de 10 siguranțe fuzibile 6,3x32 3,15a
34	W000148162	Doos met 10 zekeringen 5,20x1,6A	cutie de 10 siguranțe fuzibile 5x20 1,6a
35	W000140091	Krachttransformator INTENS PRIM 500 A R1/50	transformator intens prim 500 a r1,50
36	W000148131	Condensator 330µF 400V	condensator 330 µf 400v
37	W000148240	Weerstand 6,8 ohm 140W	rezistență 6,8 ohm 140 w
38	W000148310	DSP-kaart TIG-lassen 600A AC/DC	cartelă dsp tig 600a ca/cc
39	W000148139	Vermogensschakelaar A9	contactor a9
40	W000148242	Spoelweerstand 70W	rezistență bobinată 70
41	W000162148	CI filter CEM Cx 330 Nf	ci filtru cem cx 330 nf
42	W000155036	Aansluitklemmenplaat 64A	placă cu bornă 64a
43	W000148143	PSMD-diode 200	diodă psmd 200
43	W000148144	Omgekeerde PSMD-diode 200	diodă psmd 200 inversa
44	W000155050	Kaart beveiliging overspanning	cartelă protecție suprain tensitate
45	W000148123	Omschakelaar PR 26 0/1	comutator pr 26 0/1
46	W000148269	Verwarmingsregelaar sluiting bij 40°C	termosta t 40°C închidere
47	W000168650	Thermische opnemer 80°C	sondă termică 80°C
48	W000155049	Regelcircuit	circuit de comandă
50	W000148272	Thermische opnemer 70°C	sondă termică 70°C
51	W000148175	Partij module IGBT 35N100	lot modul igbt 35n100
52	W000148309	Bedieningskaart IGBT TIG 500A AC/DC	cartelă comandă igbt tig 500a ca/cc
53	W000148146	Elektromagnetische klep 48V	electrovană 48v
53	W000148147	Elektromagnetische klep 48V *	electrovană prevăzută 48v
55	W000148197	Ventilator motor 120x120	motor ventilator 120x120
56	W000148176	IGBT cm600 ha 12h 600a / 600v	igbt cm 600 ha 12h 600a/600v
57	W000148239	Spoelweerstand 56 ohm, 220 W	rezistență bobinată 56 ohm, 220 w
58	W000148043	CI bescherming HF	ci protecție hf
59	W000148297	"HF" transformator	transformator « hf »
		*Voor inschrijvingsnummer ≥ 2190UG	* Pentru generatoare ale căror matricolă este ≥ 2190UG

5.2. KOELGROEP

5.2. CIRCUIT DE RĂCIRE

(zie folders PAGINA'S 2 aan het einde van de handleiding)

(vezi figura 2 din broșura de la sfârșitul instrucțiunilor)

Rep. Item.	Réf. SAF P/N SAF.	Beschrijving	Denumire
RF 851	W000162373	KOELEENHEID	CIRCUIT DE RĂCIRE
60	W000157026	Koppel rood	cuplor roșu
61	W000148730	Koppel blauw	cuplor albastru
62	W000148162	Doos met 10 zekeringen 5 x 20	siguranță fuzibilă 5 x 20 _ 1,6a (cutie de 10)
63	W000148702	Plastic reservoir	rezervor
64	W000148191	Vent. 230V 73W 1300 50/60	motor ventilator
65	W000148018	Reserveaccu	baterie de schimb
66	W000148050	CI Waterbeveiliging	circuit imprimat siguranță apă
67	W000148209	Elektropomp Iny SPECK	electropompă speck
	W000010167	Liquide de refroidissement FREEZCOOL (bidon de 10 L)	lichid de răcire freezcool (bidon de 10 l)
	W000010168	Liquide de refroidissement FREEZCOOL (bidon de 20 L)	lichid de răcire freezcool (bidon de 20 l)

De veiligheidsgegevensbladen zijn beschikbaar op de site www.safety-welding.com.
Put FREEZCOOL in the designation.

Fișele de date de siguranță sunt disponibile pe site-ul www.safety-welding.com. Put
FREEZCOOL in the designation.

1 – VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

1.1 PREZENTÁCIA ZARIADENIA

ADMIRAL 500W AC/DC je trojfázový generátor typu "dielenský materiál" na oblúkové zváranie spôsobom TIG AC/DC, s obalenými elektródami, s nelegovanými ocelami, nehrdzavejúcimi a hliníkom

Zdroj vlnivého typu dodáva jednosmerný alebo striedavý prúd riadený pomocou DSP (Digital Signal Processeur – procesor s digitálnym signálom).

ADMIRAL 500W AC/DC prijíma dve napájacie napätia : môže byť pripojený na trojfázovú sieť 230V alebo 400V..

1.2 ZLOŽENIE

L' ADMIRAL 500W AC/DC sa dodáva na palete, zmrašťovací poťah ako obal.

Zloženie :

Generátor ADMIRAL 500W AC/DC vystrojený svojím chladiacim posúvačom

napájací kábel o dĺžke 5m

ukostrovací kábel 95mm² (dĺžka 4 metre) s ukostrovacou svorkou.

plynové potrubie dĺžky 3m

Opcie k dispozícii (pozri stranu 10)

1.3 POPIS VONKAJŠÍCH PRVKOV

( pozri rozložený obr. 1 na konci poznámky)

1	Digitálne zobrazovanie intenzity
2	Okienko voľby
3	potenciometer « voľba parametrov zvárania »
4	voľba režimu zvárania (Tig HF 2t-4t/Pac- Elektróda)
5	voľba zväčšenia prúdu (alternatívny / jednosmerný)
6	voľba programov
7	voľba Ø elektródy + gu'la
8	voľba pomeru penetrácia / odkrývanie (vyrovnávanie)
9	potenciometer regulácie parametrov zvárania
10	digitálne zobrazovanie napätia
11	¼ -otáčkové duté pripojenie zvár. elektródy + plyn alebo objímka elektródy
12	pripojenie na chladienie elektródy
13	zásuvka pripojenia pre zástrčku elektródy
14	zásuvka pripojenia diaľkového ovládania
15	otáčavé koleso
16	¼ -otáčková zásuvka ukostrenia
17	rura
18	závesné oko
19	prepínač 0 / 1 chod / zastavenie
20	napájací kábel
21	hladina plnenia chladiacej kvapaliny
22	pevné koleso Ø 300
23	podpora plynovej fľaše
24	plynové potrubie
25	zátku plnenia chladiacej kvapaliny
26	popruh upevnenia plynovej fľaše



POZOR ! PRED KAŽDÝM ZASAHO
 uviesť prepínač 0/1 do polohy 0
 odpojiť napájanie

1.4 TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

ADMIRAL 500W AC/DC - REF. W000263716	
PRIMÁRNE	
Primárne napájanie 3~	230V / 400V
Spotrebovaný prúd na 100%	38A 27A
Spotrebovaný prúd na 60%	43A 32A
Spotrebovaný prúd na 35%	48A 36A
Frekvencia	50Hz / 60Hz
Spotrebovaný prúd na (100%)	10,8 KVA
Spotrebovaný prúd na (60%)	12,8 KVA
Spotrebovaný prúd na (35%)	14,4 KVA
Kábel primárneho napájania 3m	4 x 6 mm ²
SEKUNDÁRNE	
Napätie naprázdno	100 V
Rozsah regulácie	TIG DC = 4A / 10V - 500A / 30V TIG AC = 4A / 10V - 500A / 30V Electrode = 70A / 22V - 350A / 34V
Faktor chodu pri 100% (cyklus 10mn)	TIG = 400A Electrode 350A
Faktor chodu pri 60% (cyklus 10mn)	TIG = 450A
Faktor chodu pri 35% (cyklus 10mn)	TIG = 500A
Kábel ukostrenia 3m s prípojkou	95 mm ²
Trieda ochrany	IP 23 S
Trieda izolácie	H
Normy	EN 60974-1 / EN 60974-10
Ventilácia (6 + 1)	Termo – s možnosťou odpojenia

POZOR

Zastavený ventilátor nemusí mať ešte poruchu, lebo sa dá tepelne neutralizovať.

Stupne ochrany poskytované obalmi

Kód	IP	Ochrana materiálu
Prvý znak	2	Proti vniknutiu cudzích predmetov $\varnothing \geq 12,5$ mm
Druhý znak	1	Proti vniknutiu vertikálnych vodných kvapiek s nepriaznivými účinkami
	3	Proti vniknutiu dažďa (sklon do 60° v pomere k vertikále) s nepriaznivými účinkami
	S	Vyžaduje sa, aby skúška ochrany proti nepriaznivým účinkom spôsobovaným prenikaním vody bola vykonaná so všetkými časťami materiálu v pokoji, mimo zaťaženia.

1.5. ROZMERY A HMOTNOSŤ

	Rozmery (dxšxš)	Hmotnosť netto	Hmotnosť s obalom
Zdroj ADMIRAL 500W AC/DC	960 x 590 x 1170 mm	149 kg	177 kg

2 – SPUSTENIE

2.1. ODBALENIE ZARIADENIA

Odstrániť obal

Zavesiť generátor na 4 závesné oká

Pridvihnúť generátor, aby sa mohla odobrať podporná paleta zdroja napájania



POZOR

BEZPODMIENEČNE zavesiť na 4 závesné oká

2.2. ELEKTRICKÉ PRIPOJENIE NA SIET'

ADMIRAL 500W AC/DC sa dodáva :

- ⇒ Kábel napájania primáru, pripojený na generátor.
- ⇒ Pripojenie na 400V.

Ak vaša sieť zodpovedá zapojeniu závodu, stačí opatriť napájací kábel Rep = 20 zástrčkou zlučiteľnou s vaším elektrickým zariadením a kalibrovanou na max. spotrebu generátora (pozri tabuľku spotreby podľa siete 230V / 400V strana 3)

Ak vaša sieť zodpovedá inému napätiu napájania,

je treba vymeniť pripojenie vo vnútri zdroja prúdu.

Na to:

- ⇒ odpojiť zariadenie od napätia.
- ⇒ odňať horný ochranný kryt
- ⇒ odňať pravý bočný plech (6 skrutiek)
- ⇒ prispôbiť pripojenie napätia používanej siete podľa indikácií uvedených v generátore a na rozložení obr. 1
- ⇒ namontovať naspäť bočný kryt s výmenou všetkých skrutiek .

Akceptované frekvencie siete sú:

- ⇒ 50 Hz a 60 Hz.

Napájanie musí byť chránené ochranným zariadením (poistka alebo prerušovač) kalibru zodpovedajúceho max. primárnej spotrebe generátora (pozri str 3)



POZOR: Toto zariadenie nespĺňa IEC 61000 – 3 – 12. Ak sa pripojí na verejnú sieť nízkeho napätia, je na zodpovednosti inštalátora alebo užívateľa zariadenia zabezpečiť a v prípade potreby prejednať s prevádzkovateľom distribučnej siete, že zariadenie môže byť pripojené.



POZOR: Toto zariadenie triedy A nie je určené na používanie v obytných zónach, kde sa elektrická energia privádza verejnou nízkonapäťovou napájacou sieťou. V takýchto miestach môžu vzniknúť potenciálne ťažkosti so zabezpečením elektromagnetickej kompatibility následkom vedeného a vyžarovaného rušenia.

2.3. PRIPOJENIE PRÍVODU PRÚDU

(pozri rozložení obr. 1 na konci poznámky)

Plynové potrubie je pripojené na generátor. Stačí pripojiť ho na výstup redukčného ventilu na plynovej fľaši, ako je to naznačené ďalej.

- ☞ Zľahka otvoriť, potom zatvoriť kohútik fľaše, aby sa odstránili prípadné nečistoty.
- ☞ Namontovať redukčný ventil / merač prietoku.
- ☞ Pripojiť plynové potrubie dodané s generátorom na výstup redukčného ventilu.
- ☞ Otvoriť plynovú fľašu.
- ☞ Pri zváraní sa má prietok plynu pohybovať medzi 6 a 20 l/min.



POZOR

Dbať na správne zaistenie plynovej fľaše správnym umiestnením bezpečnostného popruhu.

2.4. PRIPOJENIE ZARIADENIA

(pozri rozložení obr. 1 na konci poznámky)

Pripojenia sa vykonávajú na prednej strane generátora.

Overiť, či je prerušovač chod / zastavenie 0/1 Rep = 19 v polohe 0.

V režime TIG:

Pripojiť elektródu TIG na svorku Rep = 11, svorku ukostrenia na svorku Rep = 16.

Pripojiť ovládací kábel elektródy na päťicu = 13

V režime obalenej elektródy:

Pripojiť zásuvku nosiča elektródy na svorku 11 generátora.

Pripojiť zásuvku ukostrenia na svorku 16 generátora

Dodržať polaritu DC+ DC- naznačené na obale balíka používaných elektród.

3 – NÁVOD NA POUŽITIE

L' ADMIRAL 500W AC/DC je určený na ľahkú obsluhu. Každému príkazu zodpovedá jednoduchá funkcia.

3.1. SPUSTENIE



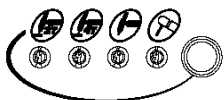
Prepínač chod / zastavenie (0/1)

Poloha 0 : generátor je mimo prevádzky

Poloha 1: generátor je v prevádzke (zvolené napätie na svorkovnici)

V priebehu 1,5 sekundy generátor nezobrazuje nič, potom zobrazí hodnoty posledného vyvolaného programu.

3.2. VOĽBA REŽIMU ZVÁRANIA



Prítlačenie na tlačidlo volí okienko zodpovedajúce režimu zvarovania.



Voľba obalených elektród.



Rozsvietené : poloha TIG zapálenie PAC.

Zhasnuté : poloha TIG zapálenie "HF".



Voľba dvojdobého cyklu TIG (PAC alebo HF).



Voľba štvordobého cyklu TIG (PAC alebo HF).

2 dobový cyklus

Stlačenie spúšťa vyvoláva: predplyn, zapálenie, progresívne stúpanie zvaracieho prúdu a zvarací prúd. Po uvoľnení spúšťa: doznievanie oblúka až do jeho úplného zhasnutia, prerušenie zvaracieho prúdu a postplyn.

(pozri rozložený obr. 5 na konci poznámky)

1 STLAČENIE

2 UVOĽNENIE

4-dobový cyklus

Impulz na spúšť (stlačenie a uvoľnenie) vyvoláva: zapálenie s HF, progresívne stúpanie zvaracieho prúdu a zvarací prúd. Druhý impulz na spúšť vyvoláva: doznievanie oblúka až do jeho úplného zhasnutia, prerušenie zvaracieho prúdu a postplyn.

(pozri rozložený obr. 5 na konci poznámky)

1 STLAČENIE

2 UVOĽNENIE

4-dobový cyklus s druhým spúšťom

Len s dvoma zvaracími elektródami. V priebehu zvarovania je možné zvarať druhým, silnejším alebo slabším prúdom ako je zvarací prúd. Prechod od zvaracieho prúdu na prúd druhého spúšťa a naopak prebieha postupne, so spádom 100A za sekundu.

Príklad :

I zvarovanie = 300A

I druhý spúšť = 100A

Prechod z jedného na druhé – 2 sekundy.

(pozri rozložený obr. 5 na konci poznámky)

Pre prvý spúšť'

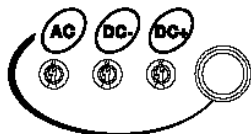
1 STLAČENIE

2 UVOĽNENIE

Pre druhý spúšť'

3 STLAČENIE

4 UVOĽNENIE

3.3. VOĽBA ZVÁRACIEHO PRÚDU

Stlačenie tlačidla volí okienko zodpovedajúce zváraciemu prúdu.



Len elektróda, kladná polarita.



Jednosmerný zvárací prúd na TIG a na elektróde, záporná polarita.

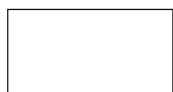


Striedavý zvárací prúd na TIG (hliník a zliatiny) a na elektróde.

3.4. ZOBRAZOVANIE INTENZITY**A**

Číselník udáva intenzitu zvárania :

- v parametroch pred-nastavenia.
- v priebehu zvárania.
- v trvaní 10 s na konci zvárania.

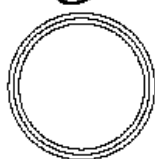
3.5. ZOBRAZOVANIE NAPÄTIA**V**Číselník udávajúci napätie : - skutočné v priebehu zvárania.
- v trvaní 10 s na konci zvárania.**3.6. ZOBRAZOVANIE MEMO**

Po vykonaní zvárania bliká okienko MEMO ešte 10 sekúnd.

Vtedy je možné intenzitu a napätie zaznamenané v priebehu posledného zvárania.

3.7. VOĽBA PARAMETROV

ROUGE

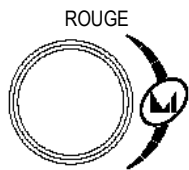


Volí parametre uvedené v okienku.

Táto hodnota sa môže čítať na číselníku alebo zmeniť.

Platí to aj pre interné nastavenie..

3.8. NASTAVENIE PARAMETROV



Nastavuje hodnotu zvoleného parametra.
Hodnota tohto parametra je zobrazená na číselníku.
To platí aj o vnútornej regulácii..

3.9. VOL'BA NASTAVENÍ

(pozri rozložený obr. 5 na konci poznámky)

1	Úroveň pred-tavenia (nahriatie dielu). Nastaviteľné od 4 A do 500 A.
2	Stúpanie intenzity (redukuje prudké tepelné nárazy) Nastaviteľné od 0 s do 10 s.
3	Zvárací prúd (regulovateľný v priebehu zvárania). Hodnota regulovateľná od 4 A do 500 A
4	Doznievanie oblúka (bráni vzniku kráterov na konci zvaru). Regulácia od 0 s do 10 s.
5	Úroveň post-tavenia (bráni náhlemu prerušeniu zváracieho prúdu). Regulovateľné od 4 A do 500 A.
6	Post-plyn (chráni diel a elektródu po zváraní). Nastaviteľné od 1 s do 21 s.
7	Vyrovnanie
8	Priemer elektródy
9	Prúd druhého spúšťa, regulácia 4 A až 500 A

3.10. NASTAVENIE VYROVNÁVANIA



Umožňuje reguláciu kladnej a zápornej polvlny, zlepšuje odkrývanie alebo penetráciu a optimalizuje koncovú časť elektródy.



poloha odkrývania.
umožňuje odstrániť hliníkovú vrstvu na hliníkových soliach.
ZOBRAZENIE OD 0 DO 5 BAL.



poloha penetrácie.
ZOBRAZENIE OD -0 DO -5 BAL

3.11. NASTAVENIE KALIBRA ELEKTRÓDY



Zvolené okienko umožňuje zvoliť priemer elektródy TIG:
Umožňuje nastaviť zapálenie; čím je nastavený priemer väčší, tým je silnejšie zapálenie.
Zobrazenie hodnoty od 0 do 6 mm: poloha 0 "bodové" zváranie altern. s céziovou elektródou.
Tlačidlo slúži na zváranie AC. Umožňuje vytvorenie gule pre novú elektródu. Keď už je stlačené, okienko bliká až do nasledujúceho zapálenia..

3.12. FUNKCIA DVOJITÉHO TLAČIDLA



Spodné okienko udáva voľbu druhého tlačidla.

Pri zvaracej elektróde s dvojítm tlačidlom má zvarač k dispozícii druhú hodnotu zvarania (nastaviteľná na zobrazení), nižšou alebo vyššou ako je intenzita zvarania.

3.13. FUNKCIA PULZÁCIE



Okienko sa rozsvieti, akonáhle sa pripojí diaľkové ovládanie. Keď sa zvara s pulzáciou, okienko bliká.

3.14. PROGRAMY



Tlačidlo "PROG" umožňuje zaregistrovať a čítať programy.

3.15. VNÚTORNÉ NASTAVENIA

Chaque programme à ses propres réglages internes.

Každý program má svoje vnútorné regulácie :

Na prístup k vnútorným nastaveniam :

- ⇒ Zastaviť generátor.
- ⇒ Spustenie generátora.

Keď generátor zobrazí _ _ _ _ , stlačiť tlačidlo « voľba režimu zvarania »

Na zvolenie parametra použiť tlačidlo voľby a použiť tlačidlo regulácie na nastavenie parametra.

Na opustenie režimu vnútornej regulácie stlačiť tlačidlo « voľba polarity ».

A	V	Výber tlačidlom voľby – tlačidlo nastavenia parametrov
004	CRS	Pred-dodávka plynu (od 0,0 s po 20 s).
100	POS	Regulácia tvaru kladnej vlny v AC (od 0 po 4). 0 → trojuholníkový tvar 1 → sinusoidálny tvar (minimálny hluk). 4 → štvorcový tvar
100	NEG	Regulácia tvaru zápornej vlny v AC (od 0 po 4). 0 → trojuholníkový tvar 1 → sinusoidálny tvar (minimálny hluk). 4 → štvorcový tvar
039	PPd	Podklad kladný : Pridáva stály posun pozit. striedaniu. Umožňuje stabilizovať oblúk na úkor hluku.
039	nPd	Podklad záporný : Pridáva stály posun negat. striedaniu. Umožňuje stabilizovať oblúk na úkor hluku.
059	F E	Nastavenie frekvencie v AC od 40 Hz do 100 Hz..
019	HCS	Čas horúceho štartu (s obalenou elektródou) od 0,2 do 2 s.
049	HCU	Prúd horúceho štartu (s obalenou elektródou) od 0 do 100% navyše oproti zvaraciemu prúdu.
125	rdy	Dynamizmus oblúka (sila oblúka) v EE od 0A do 200A. V krátkom spojení zvyšuje prúd nastavenú hodnotu..

3.16. NAPROGRAMOVANÝ REŽIM

Je k dispozícii 15 programov, (zachovanie stavu prednej strany (vrátane tlačidla) a vnútorných nastavení) mimo režimu obalenej elektródy.

* Čítanie programu:

→ Krátko pritlačiť na tlačidlo programu :

Generátor zobrazí PGM Ol.

Zvoliť číslo programu tlačidlom "SELECTION" od 1 do 15 alebo FAC (vyvolanie programu predvolby závodu, použiteľné, keď zmizli vnútorné nastavenia) alebo - (nečinnosť).

→ Krátko pritlačiť na tlačidlo programu :

Okienko programu bliká tri sekundy, potom sa objavia hodnoty vyvolaného programu. Vyvolaný program sa stáva aktuálnym programom, objaví sa pri nasledujúcom uvedení pod napätie.

* Písanie programu :

Pozor : zápis na existujúci program tento pôvodný program ruší.

→ Nastaviť hodnoty na prednej strane ako aj polohy zvárania pomocou tlačidiel.

→ Pridržiť tlačidlo programu stlačené počas niekoľkých sekúnd.

Generátor zobrazí Γ ec , zvoliť číslo programu tlačidlom "SELECTION" od 1 do 15, alebo CU Γ

(záznam v aktuálnom programe, ktorý sa objaví pri nasledujúcom uvedení pod napätie, užitočné na prístup k vnútorným nastaveniam) alebo - - (nečinnosť).

→ Pritlačiť krátko na tlačidlo program. Okienko bliká dve sekundy, program je uložený do pamäte.

* Zmena vnútorných nastavení programu :

→ Čítať príslušný program.

→ Vypnúť a zapnúť generátor.

→ Keď generátor zobrazí - - - - - , stlačiť tlačidlo « VOLBA REŽIMU »

→ Nastaviť vnútorné parametre.

→ Vyjsť stlačením tlačidla « VOLBA POLARITY ».

→ Vymazať program s vykonaním uloženia.

OPCIE

3.17. DIAL'KOVÉ OVLÁDANIE PRESTOARC – PRÚD AC/DC– AILA OBLÚKA – HORÚCI ŠTART – REF. W000147620

Umožňuje nastavenie intenzity na diaľku (spätná väzba na prúd na prednej strane)

Umožňuje nastaviť elektródu :

- Sila oblúka (0 až 200A).
- Zápalná iskra (prúd horúceho štartu).
- Nastavenie 0 až 100% zväracieho prúdu.

Pozor : " čas horúceho štartu nemôže byť nulový".

3.18. DIAL'KOVÉ OVLÁDANIE PRESTOTIG - ÚD AC/DC - FREKVENCIA – VYROVNÁVANIE – REF. W000147621

Umožňuje reguláciu intenzity na diaľku (spätná väzba na prúd na prednej strane)

Umožňuje nastaviť na Tig AC :

- Frekvenciu (40 až 100 Hz).
- Vyrovnávanie (5 až -5).

3.19. DIAL'KOVÉ OVLÁDANIE PULZUJÚCI PRÚD AC/DC – ZÁKLADNÝ PRÚD – FREKVENCIA – POMER CYKLU - REF. W000147622

Umožňuje reguláciu intenzity na diaľku (spätná väzba na prúd na prednej strane)

Umožňuje nastaviť na Tig :

- Základný prúd 0 až 100% zväracieho prúdu.
- Frekvencia 0, 2Hz až 2 KHz.
- Cyklický pomer 10 až 90%.

Keď sa pripojí diaľkové ovládanie, zobrazený prúd zodpovedá stredným hodnotám zväracieho prúdu.



Po pripojení pulzovej opcie sa rozsvieti okienko opcie.

3.20. DIAL'KOVÉ OVLÁDANIE PRESTOSPOT BODOVÝ PRUD AC/DC – ČAS BODOVEHO ZVARU - REF. W000147623

Umožňuje nastaviť na Tig :

- Bodový prúd (spätná väzba na prúd na prednej strane).
- Čas bodového zvaru od 0,5 do 8 sekúnd.

3.21. DIAL'KOVÉ OVLÁDANIE A PEDALE PRESTOFOOT - REF. W000147624

Umožňuje reguláciu intenzity na diaľku pri súčasnom uvoľnení rúk (spätná väzba na prúd na prednej strane).

4 – OŠETROVANIE

Napriek robustnej konštrukcii ADMIRAL 500W AC/DC, si udržiavanie generátora v dobrom stave vyžaduje minimálnu údržbu..

Frekvencia operácií ošetrovania závisí od podmienok prevádzky (miestnosť viac alebo menej prašná, viac alebo menej intenzívne používanie ap. ...).

V priemere sa môžu operácie uvedené vyššie vykonávať raz alebo dvakrát za rok.

Očistenie prístroja od prachu vykonať podľa možnosti vysávačom alebo ofukovaním suchým stlačeným vzduchom (po prečistení potrubia a nádrže).

Preskúmať rozličné pripojenia. Presvedčiť sa, či sú správne dotiahnuté. Sledovať najmä stav sekundárnych svoriek, na ktoré sa pripájajú káble zvarovania. Je podstatné, aby svorky boli správne dotiahnuté na zaručenie správneho elektrického kontaktu a aby sa predišlo zahrievaniu spojení.

Pri každom spustení alebo v prípade poruchy overiť najprv:

pripojenie na sieť
pripojenie plynu
prítomnosť svorky ukostrenia na zváranom dieli
stav zváraciej elektródy a jej zariadenia.

POZOR

Zastavené ventilátory nemusia mať ešte poruchu, lebo sa dajú tepelne neutralizovať

4.1. ZOZNAM PORÚCH

NP

NAPÁJANIE $\pm 15V$ chýba alebo je príliš slabé
→ overiť pripojenie pomocného transformátora.
→ overiť napätie napájania generátora.
→ skontrolovať poistky na karte ovládania.
→ vymeniť ovládaci obvod.

NP

Tepelná ochrana : prekročenie faktora chodu, porucha ventilácie. Počkať, kým sa ochladí.

04

Bezpečnosť vody.
→ Skontrolovať pripojenie RF.
→ Skontrolovať hladinu vody. .

POZOR

Počnúc imatrikulačným č. 04977UG335, bezpečnostné hlásenie týkajúce sa vody už nie je aktívne.

CRP

Pretlak na sekundári príliš vysoký :
→ Overiť, či zváracia elektróda alebo káblový zväzok (max. 10 m) alebo kábel ukostrenia sú správne rozvinuté.
→ Vymeniť obvod « kontroly kondenzátora ».

NRG

Primárna bezpečnosť

POZOR

NEPOKÚŠAŤ SA → PORADIŤ SA S TECHNIKOM .

Nerovnováha ½ mosta
Nízke napätie siete
→ Problém karty napätia Rep : 47
→ Problém karty ovládania Rep : 48

5 – ÚDRŽBA

5.1. NÁHRADNÉ DIELY

(pozri rozložený obr. 1 et 3 na konci poznámky)

ORIENTAČNÝ ZNAK.	Réf. SAF	NÁZOV
	W000263716	ADMIRAL 500W AC / DC PREDNÁ STRANA
3	W000147370	Sivé tlačidlo , sivý kryt Ø21
4	W000155001	Čierny kliniec + matica (x3)
9	W000148022	Tlačidlo D6 D28 červené, bez žliabku
13	W000148133	Konektor spúšťa SAF LOVERO
14	W000147146	Zásuvkový konektor diaľkového ovládania 10- kolíkový
15	W000148252	Otáčavý valček Ø160
16	W000148135	Konektor
17	W000148308	Rúra ADMIRAL 500
	W000155044	Objímka zväracej elektródy tig saf
27	W000148311	Zzobraz. karta prednej strany
28	W000148031	Plastický kryt ADMIRAL
		ZADNÁ STRANA
18	W000154986	Zdvíhacie oko
19A	W000148185	Čierna páčka malá na os 5 mm
19B	W000155038	Kryt Q48 O/1
22	W000148253	Kruh Ø300
24	W000010072	Rúrka Ø 6,3 na m
29	W000148226	Pripojenie 1/8 + koniec karty
26	W000147081	Popruh SAF
		PRÚD A OVLÁDANIE
30	W000148292	Pomocný transformátor
31	W000148195	Axiálny ventilátor Ø 200
32	W000148188	Modul HF
33	W000148233	Relé 48v 3 kontakty
34	W000148211	Držiak poistky 6,3*32
34	W000148163	Škatuľka 10 poistiek 6,3x323,15 A
34	W000148162	Škatuľka 10 poistiek 5x20 1,6 A
35	W000140091	Transformátor INTENS PRIM 500 A R1/50
36	W000148131	Kondenzátor 330 µF 400V
37	W000148240	Odpor 6,8 Ohmov 140W
38	W000148310	Karta DSP TIG 600A AC/DC
39	W000148139	Stykač A9
40	W000148242	Odpor na cievke 70
41	W000162148	CI Filter CEM Cx 330 Nf
42	W000155036	Svorková doska 64A
43	W000148143	DiódaPSMD 200
43	W000148144	Dióda PSMD 200 inverzná
44	W000155050	Ochranná karta proti prekroč. int.
45	W000148123	Prepínač PR 26 0/1
46	W000148269	Termostat 40°C tpl.
47	W000168650	Teplotná sonda 80°C
48	W000155049	Ovládacie okruh
50	W000148272	Teplotná sonda 70°C
51	W000148175	Lot Modul IGBT 35N100
52	W000148309	Ovládacia karta IGBT TIG 500A AC/DC
53	W000148146	Elektroventil 48V
53	W000148147	Osadený elektroventil 48V *
55	W000148197	Motor ventilátora 120x120
56	W000148176	IGBT cm600 ha 12h 600a / 600v
57	W000148239	Odpor na cievke 56 Ohm, 220 W
58	W000148043	CI ochrana HF
59	W000148297	Transfo "HF"

*Pre generátor, ktorého matrkulačné číslo je ≥ 2190UG

5.2. CHLADIACA JEDNOTKA

(pozri rozložený obr. 2 na konci poznámky)

ORIENTAČNÝ ZNAK	Réf. SAF	NÁZOV
RF 851	W000162373	CHLADIACA JEDNOTKA
60	W000157026	Červená spojka
61	W000148730	Modrá spojka
62	W000148162	Poistka 5 x 20 _1,6A škrutka s 10)
63	W000148702	Nádrž
64	W000148191	Motor ventilátora
65	W000148018	Náhradná batéria
66	W000148050	Tlačený obvod bezpečnosti vody
67	W000148209	Elektročerpadlo SPECK
	W000010167	Chladiaca kvapalina FREEZCOOL (nádržka 10 l)
	W000010168	Chladiaca kvapalina FREEZCOOL (nádržka 20 l)

Bezpečnostné dátové listy sú k dispozícii na www.safety-welding.com . Put FREEZCOOL in the designation.

SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS
ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRACIONES
ELEKTRISCH SCHEMA'S EN ILLUSTRATIE
ELEKTRICKÉ SCHÉMY A ILUSTRÁCIE

ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES
SCHEMA ELETTRICO E DISEGNI
SCHEME ELECTRICE ŞI ILUSTRĂȚII

**Déclaration of conformity
CE and ROHS****FR**Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel, Type **ADMIRAL 500W AC/DC**, Numéro W000263716

- est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 2006/95/CE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/CE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :
EN 60 974-1 - "Règles 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."
- est conforme à la directive 2011/65/UE du Parlement européen et du Conseil du 8 juin 2011 relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car:
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 polybromobiphényl éthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium ;
ou l'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Référévées».

Cette déclaration CE de conformité et ROHS garantissent 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.

ENHereby states that the manual welding generator, Type **ADMIRAL 500W AC/DC**, Number W000263716

- conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 2006/95/CE), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/CE) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :
EN 60 974-1 - "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."
EN 60 974-10 - "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."
- conforms to the DIRECTIVE 2011/65/EU OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND THE COUNCIL of 8 June 2011 on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment while :
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, or the equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Référévées».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification 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 recertification. 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.

ESDeclara, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo **ADMIRAL 500W AC/DC**, Número W000263716

- es compatible a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/CE), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :
EN 60 974-1 - "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
EN 60 974-10 - "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."
- es compatible con la DIRECTIVA DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO 2011/65/EU del 8 de junio de 2011, sobre las restricciones de utilización de determinadas sustancias peligrosas en equipos eléctricos y electrónicos mientras que:
Las partes no superen las concentraciones máximas de 0,1% en peso en materiales homogéneos para el plomo, mercurio, cromo hexavalente, polibromobifenilo (PBB) y polibromobifenil éteres (PBDE), y 0,01% para el cadmio, o El equipo es una parte de una herramienta industrial estacionaria de gran escala."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Référévées».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple 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. Transmite este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

ITSi dichiara che il generatore per saldatura a mano, modello **ADMIRAL 500W AC/DC**, Numero W000263716

- è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 2006/95/CE), è CEM (Direttiva 2004/108/CE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :
EN 60 974-1 - "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
EN 60 974-10 - "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."
- è conforme alla DIRETTIVA 2011/65/UE DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO dell'8 giugno 2011 sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, e inoltre che:
Nelle sue parti non sono state superate le concentrazioni massime tollerate di 0,1% per peso nei materiali omogenei per piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) e eteri di difenile polibromurato (PBDE) e di 0,01% per peso nei materiali omogenei per cadmio, oppure Questa apparecchiatura fa parte di un utensile industriale fisso di grandi dimensioni."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Référévées».

Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnato, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è 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 una 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 a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

Déclaration of conformity CE and ROHS

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator, Type **ADMIRAL 500W AC/DC**, Nummer **W000263716**

- conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/CE), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 2004/108/CE) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe; en verklaart voorts dat de normen :
EN 60 974-1 - "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
EN 60 974-10 - "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Produktnorm voor booglas-apparatuur."
- conform is met RICHTLIJN 2011/65/EU VAN HET EUROPESE PARLEMENT EN DE EUROPESE RAAD van 8 juni 2011 betreffende de beperking voor het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in elektrische en elektronische uitrustingen, waarbij:
De onderdelen de maximale concentratie van 0,1% in gewicht in homogene materialen niet overschrijden voor lood, kwik, chromium VI, polygebromeerde bifenylyl (PBB) en polygebromeerde difenylethers (PBDE), en van 0,01% voor cadmium, of De uitrusting deel uitmaakt van groot stilstaand industrieel gereedschap."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «Référévées».

Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde 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 aan 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 onzerzijds met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkoop worden overhandigd voor het archiveren.

RO

Indică prin prezenta că generatorul de sudare manuală Tip **ADMIRAL 500W AC/DC**, Număr **W000263716**

- este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/CE), cu Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) precum și legislația națională care le transpun; și declară printre altele că normele:
EN 60 974-1 - „Reguli de siguranță pt. Echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. Sudură.”
EN 60 974-10 - „Compatibilitate electromagnetă (CEM). Normă de produs pt. Echipamentul de sudură prin arc electric.”
- este în conformitate cu DIRECTIVA 2011/65/UE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI din data de 8 iunie 2011 privind restricția utilizării unor anumite substanțe periculoase din echipamentele electrice și electronice în timp ce:
Componentele nu depășesc concentrațiile maxime de 0,1% după greutate în materiale omogene pentru plumb, mercur, crom hexavalent, bifenili polibrominați (PBB) și difenil eteri polibrominați (PBDE), și 0,01% pentru cadmiu, sau Echipamentul face parte dintr-o unealtă industrială staționară la scară largă. ”

Au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul citat mai sus și au ca referință: «Référévées».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. Tehnic sau serviciului Dvs. De achiziții, în scopul arhivării.

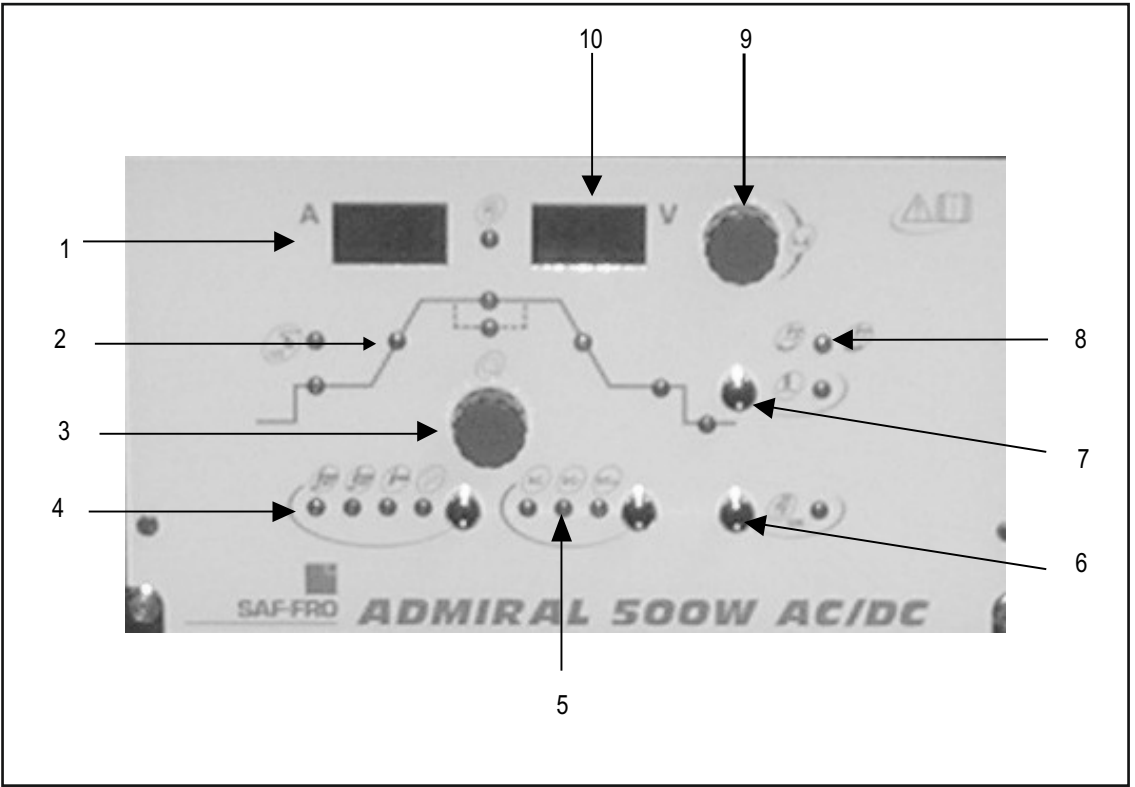
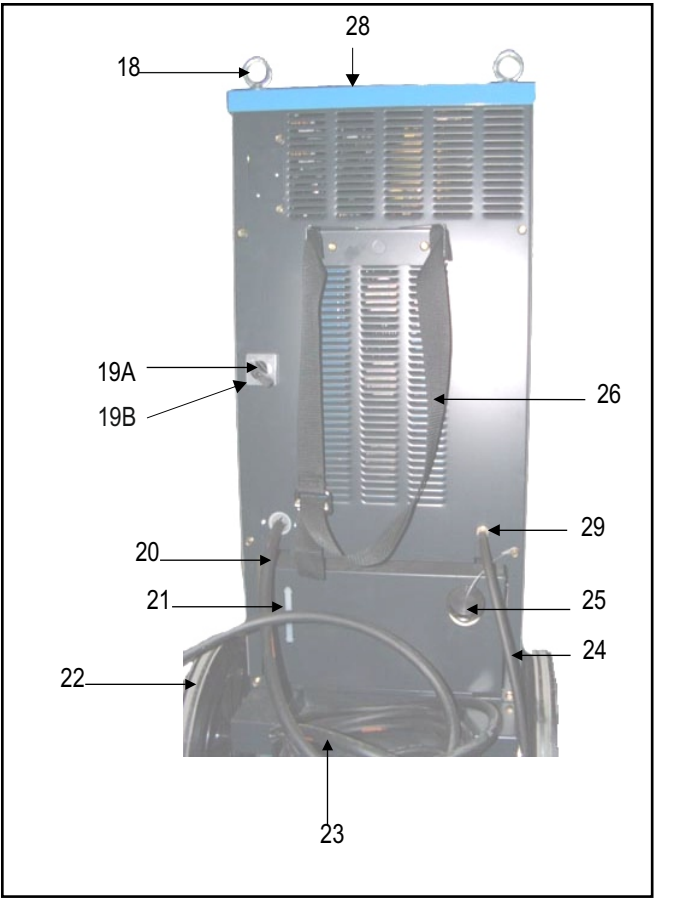
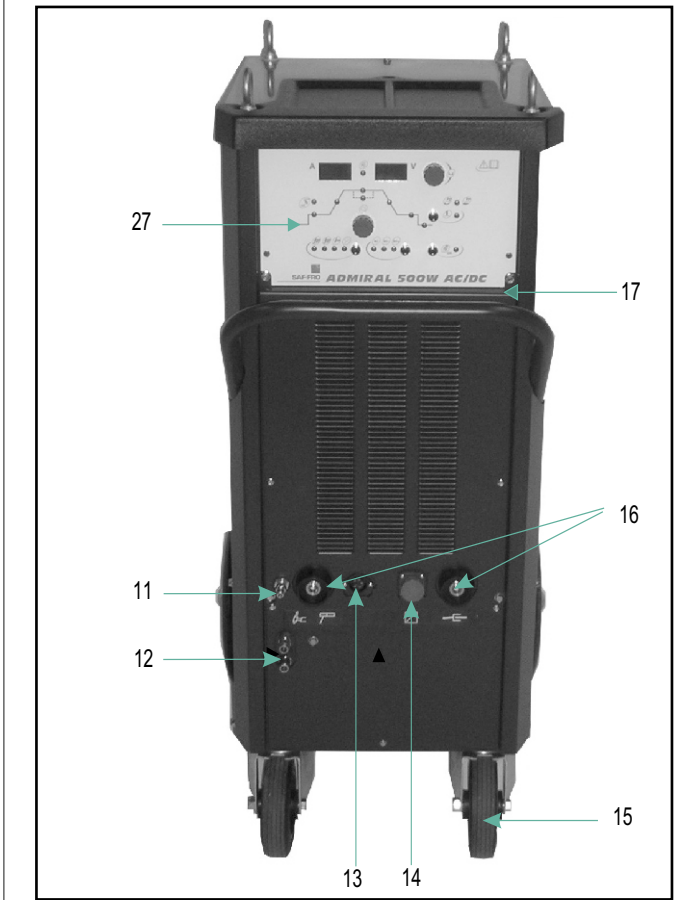
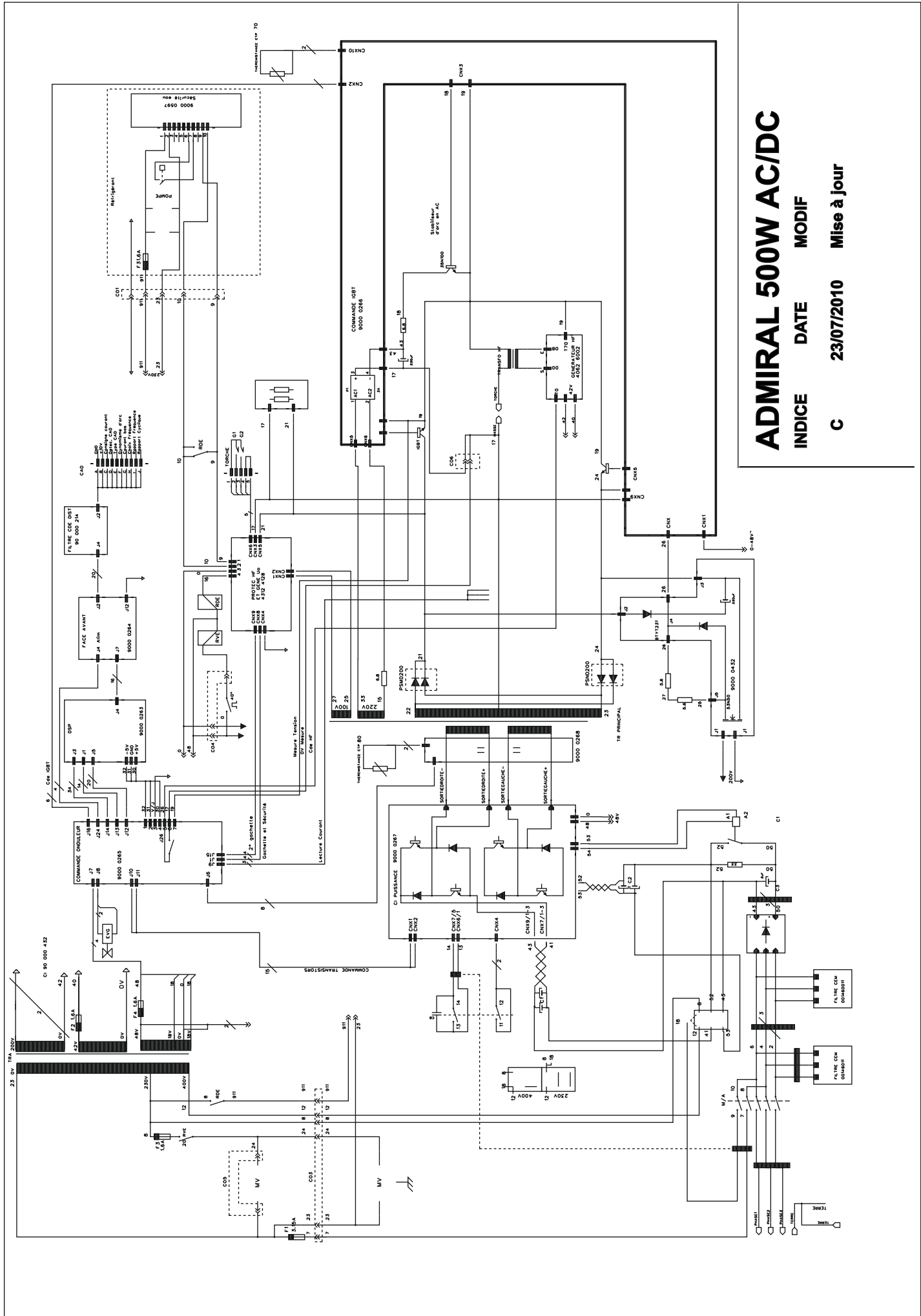
SV

Förklarar härmed att manuell svetsgenerator, Typ **ADMIRAL 500W AC/DC**, Nummer **W000263716**

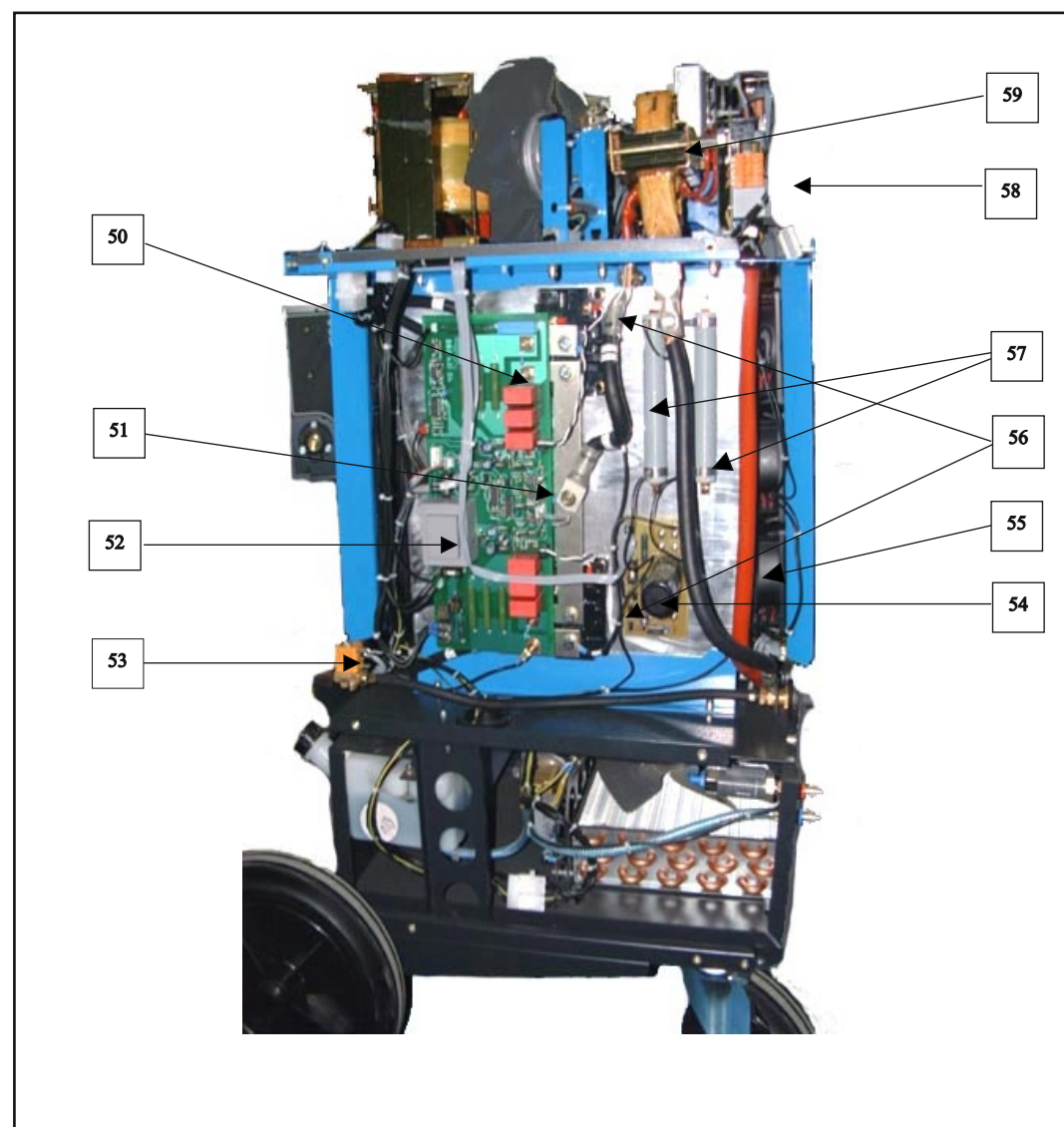
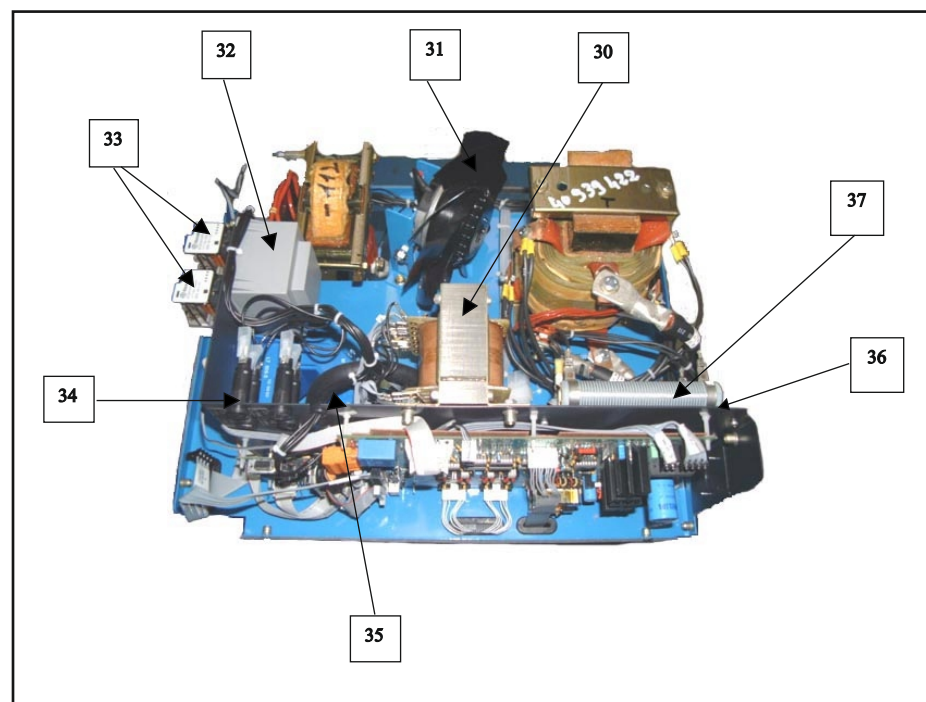
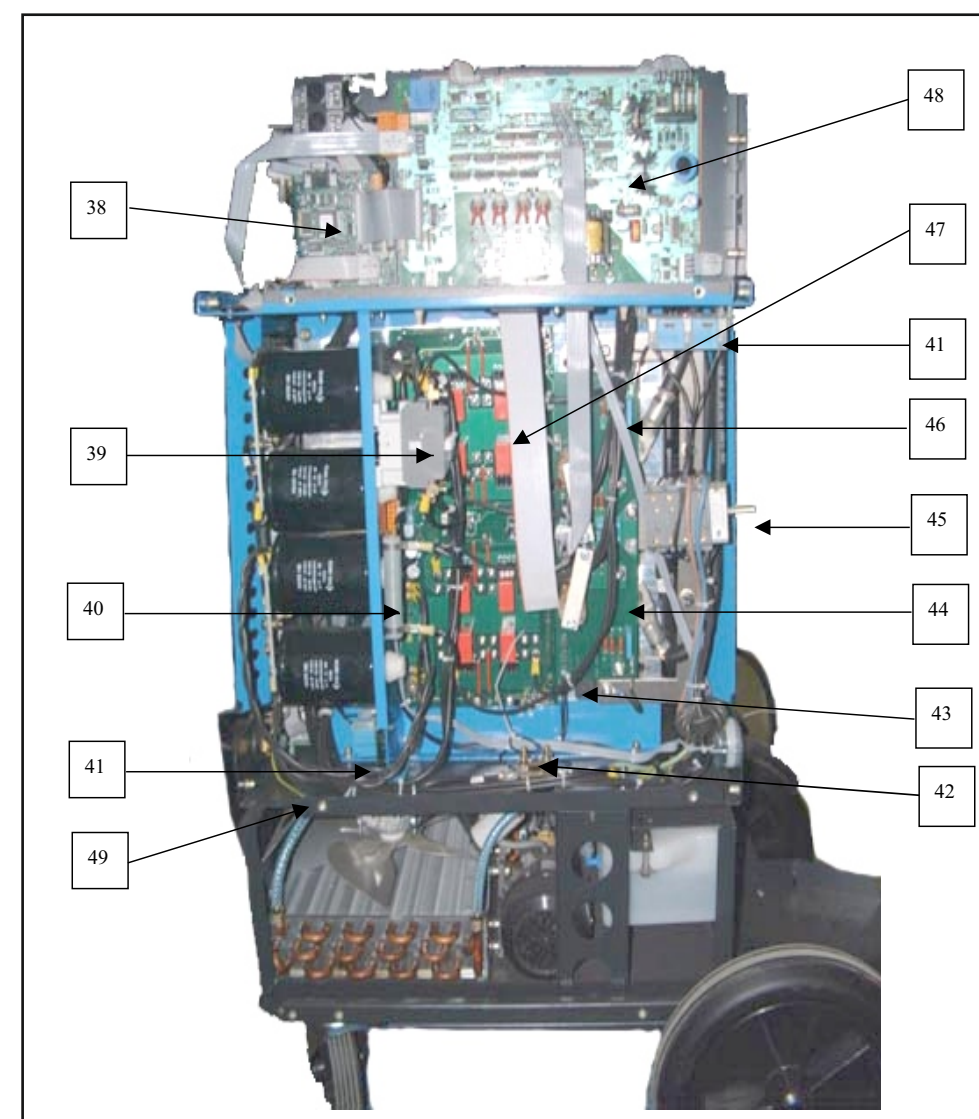
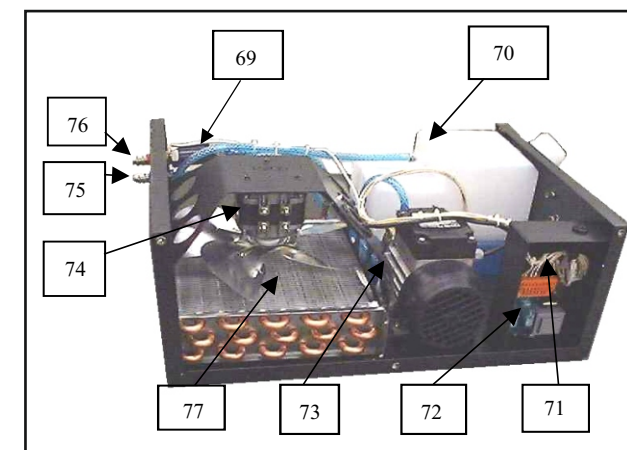
- tillverkat i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 2006/95/CE) samt direktivet CEM (direktiv 2004/108/CE och de nationella lagar som motsvarar det; och förklarar för övrigt att normerna :
EN 60 974-1 - "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
EN 60 974-10 - "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"
- är i överensstämmelse med DIREKTIVET 2011/65/EU av EUROPAPARLAMENTET OCH RÅDET av den 8. juni 2011 om begränsning av användning av vissa farliga ämnen i elektriska och elektroniska utrustningar, därvid:
Delarna ej överstiger de högsta tillåtna koncentrationer på 0,1 viktprocentenhet i homogena material för bly, kvicksilver, hexavalent krom, polybromerade difenyler (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) och på 0,01 viktprocentenhet i homogena material för kadmiu eller Denna utrustning ingår som en del av ett storskaligt stationärt industriverktyg."

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referenserna : «Référévées».

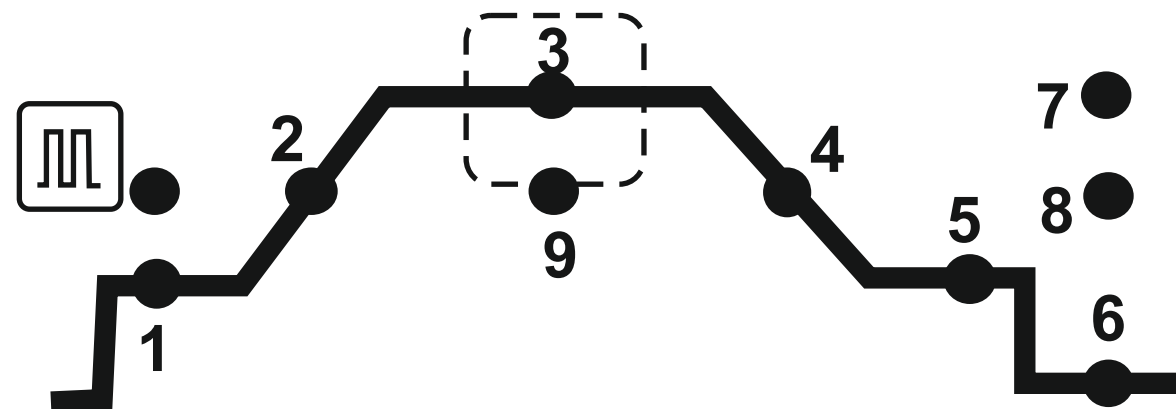
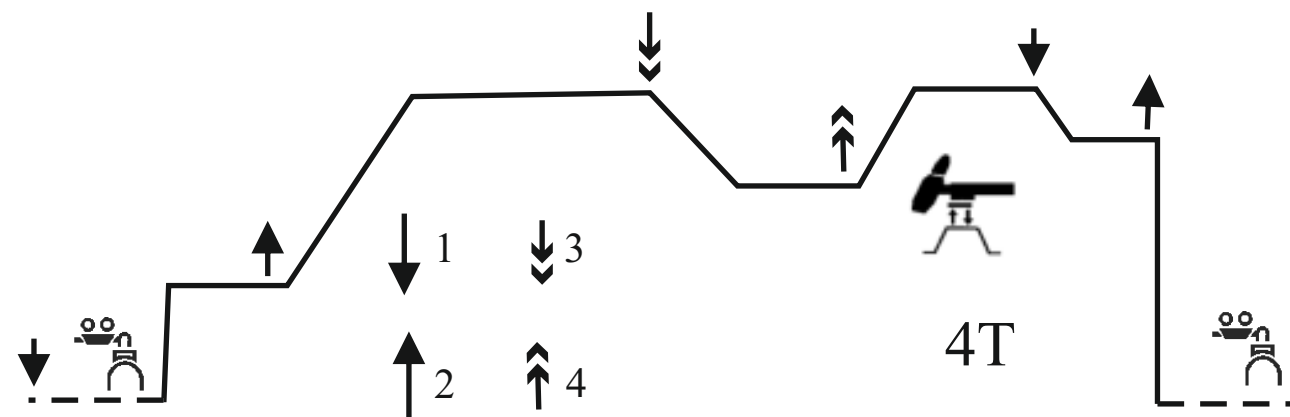
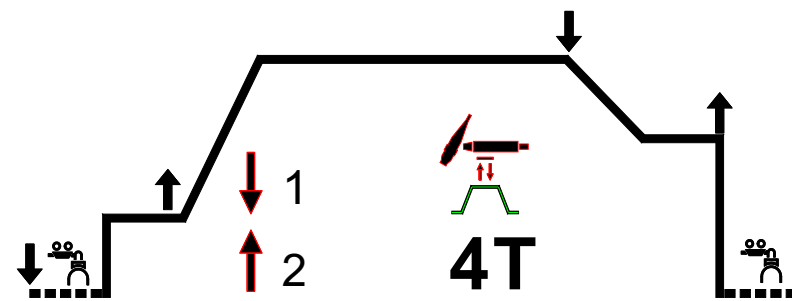
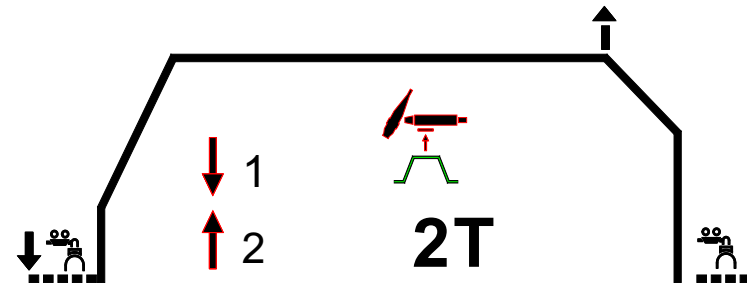
Detta EU-intyg om överensstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitats. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.



RF 851

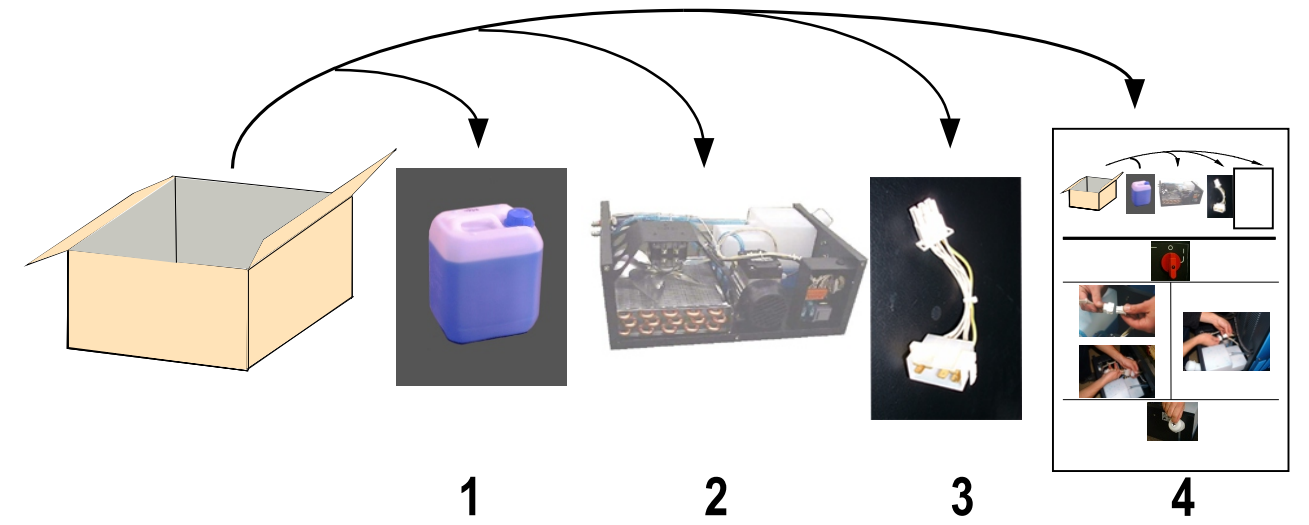


5

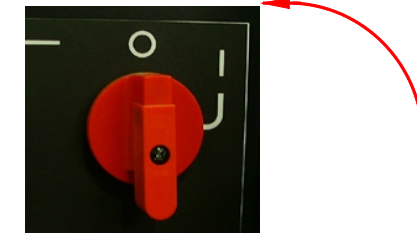


RF 851

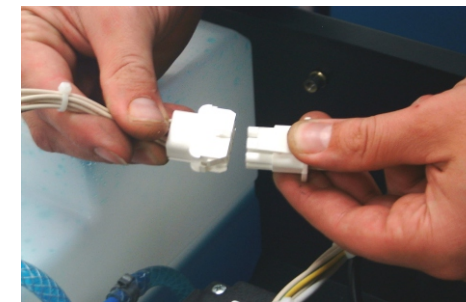
4



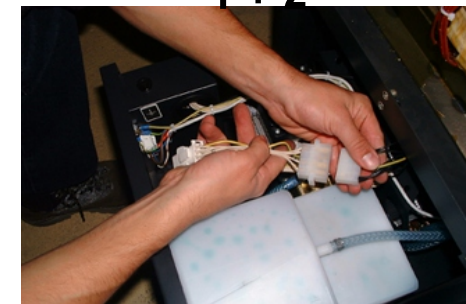
A



B



1 + 2



B'



1

C

4063633
7

MODIFICATIONS APPORTEES

Première page :

L'ISEE passe à l'indice H

Remise en page totale de l'ISEE pour n'en faire qu'une seule (soit 3 documents de 2 langues + 1)

Dernière page :

Mise à jour du certificat suite à nouvelle norme ROHS.

Modif faite le 08.02.2013. FDM n° 18112

L'ISEE passe à l'indice H
