

PRESTOTIG II 210 DC
PRESTOTIG II 310 DC(W)
PRESTOTIG II 410 DC W



FR	INSTRUCTION DE SECURITE D'UTILISATION ET DE MAINTENANCE
EN	INSTRUCTIONS FOR SAFETY, USE AND MAINTENANCE
IT	ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA NELL'USO E PER LA MANUTENZIONE
ES	INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD, EMPLEO Y MANTENIMIENTO
NL	VEILIGHEIDSINSTRUCTIES VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD
RO	INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIA MUNCII ȘI DE ÎNTREȚINERE
SK	NÁVOD NA BEZPEČNÚ OBSLUHU A ÚDRŽBU

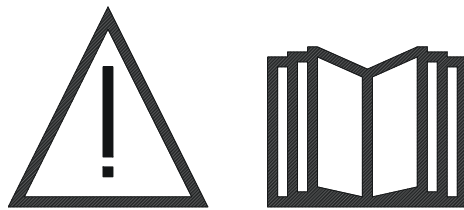
Cat n°: 8695-8027

Rev : 0

Date : 10/2011



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. Read the operating manual.
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.
ES	La soldadura por arco y el corte plasma pueden ser peligrosos para el operario y las personas que se encuentran cerca del área de trabajo. Leer el manual de utilización.
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	Oblúkové zvaranie a plazmové rezanie môžu byť nebezpečné pre operátora a osoby, ktoré sa nachádzajú v blízkosti pracoviska. Prečítajte si návod na obsluhu.

FR	EN
CONSIGNE DE SECURITE.....Voir fascicule joint	SAFETY INSTRUCTIONSsee attachment
A - PRESENTATION DES PRODUITS5	A - PRESENTATION OF THE PRODUCTS.....5
A1 – Composition de l'installation	A1 – Composition of the installation
A2 – Description des faces avant et arrière	A2 – Description of the front and back panels
B – MISE EN SERVICE6	B – SETTING UP6
B1 – Raccordement au réseau électrique	B1 – Connecting up to the electricity mains
B2 – Raccordement gaz sur détendeur	B2 – Connecting the gas to the pressure regulator
B3 – Raccordement des équipements	B3 – Connecting the accessories
1- Mode électrode enrobée	1- Coated electrode mode
2- Mode TIG	2- TIG mode
B4 – Raccordement du groupe de refroidissement	B4 – Connecting the cooling unit
C – FONCTIONNEMENT7	C – OPERATION7
C1 – Soudage en électrode enrobée (MMA)7	C1 – Welding in the coated electrode mode (MMA)7
C2 – Soudage TIG7	C2 – TIG welding7
1- Mode d'amorçage	1- Striking mode
2- Cycle gâchette	2- Trigger cycle
3- Réglages des paramètres des cycles	3- Cycle setting adjustments
4- Fonction mémorisation	4- Save function
5- Fonction Setup	5- Setup function
6- Commande à distance	6- Remote control
7- COOLERTIG II DC	7- COOLERTIG II DC
D – MAINTENANCE.....11	D – MAINTENANCE11
E – CARACTERISTIQUES TECHNIQUES12	E – TECHNICAL SPECIFICATIONS.....12
F – PIECES DE RECHANGES14	F – SPARE PARTS14
Z1 – FACES AVANT ET ARRIERE52	Z1 – FRONT AND BACK PANELS52
Z2 – PANNEAU DE REGLAGES53	Z2 – SETTINGS PANEL53
Z3 – DESSINS PIECES DE RECHANGES54	Z3 – SPARE PARTS DRAWINGS54
Z4 – DESSINS COOLERTIG II DC56	Z4 – COOLERTIG II DC DRAWINGS56
Z5 – OPTIONS58	Z5 – OPTIONS58
Z6 – SCHEMA ELECTRIQUE59	Z6 – WIRING DIAGRAM59

IT	ES
AVVERTENZE DI SICUREZZAVedi opuscolo allegato	CONSIGNAS DE SEGURIDAD.....Véase el fascículo adjunto
A – PRESENTAZIONE DEI PRODOTTI17	A – PRESENTACIÓN DE LOS PRODUCTOS17
A1 – Composizione dell'impianto	A1 – Composición de la instalación
A2 – Descrizione dei pannelli anteriore e posteriore	A2 – Descripción de las caras delantera y trasera
B – AVVIO18	B – PUESTA EN SERVICIO18
B1 – Collegamento alla rete elettrica	B1 – Conexión a la red eléctrica
B2 – Collegamento gas su regolatore di pressione	B2 – Conexión gas al reductor de presión
B3 – Collegamento degli impianti	B3 – Conexión de los equipos
1- Modo elettrodo rivestito	1- Modo electrodo revestido
2- Modo TIG	2- Modo TIG
B4 – Collegamento del gruppo di raffreddamento	B4 – Conexión del grupo de refrigeración
C – FUNZIONAMENTO19	C – FUNCIONAMIENTO19
C1 – Saldatura con elettrodo rivestito (MMA)19	C1 – Soldadura en electrodo revestido (MMA)19
C2 – Saldatura TIG19	C2 – Soldadura TIG19
1- Modo di innesco	1- Modo de cebado
2- Ciclo grilletto	2- Ciclo gatillo
3- Regolazioni dei parametri dei cicli	3- Ajustes de los parámetros de los ciclos
4- Funzione memorizzazione	4- Función memorización
5- Funzione Setup	5- Función Setup
6- Comando a distanza	6- Mando a distancia
7- COOLERTIG II DC	7- COOLERTIG II DC
D – MANUTENZIONE23	D – MANTENIMIENTO23
E – DATI TECNICI24	E – CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS24
F – PEZZI DI RICAMBIO26	F – PIEZAS DE RECAMBIO26
Z1 – PANNELLI ANTERIORE E POSTERIORE52	Z1 – CARAS DELANTERA Y TRASERA52
Z2 – QUADRO DELLE REGOLAZIONI53	Z2 – PANEL DE AJUSTES53
Z3 – DISEGNI PEZZI DI RICAMBIO54	Z3 – DIBUJOS PIEZAS DE RECAMBIO54
Z4 – DISEGNI COOLERTIG II DC56	Z4 – DIBUJOS COOLERTIG II DC56
Z5 – OPZIONI58	Z5 – OPCIONES58
Z6 – SCHEMA ELETTRICO59	Z6 – ESQUEMA ELÉCTRICO59

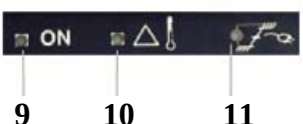
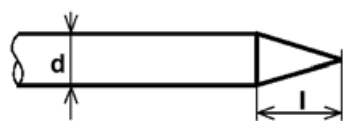
NL	RO
VEILIGHEIDSINSTRUCTIESZie boekje in bijlage	REGULI DE SIGURANȚĂvezi fascicul alăturat
A – VOORSTELLING VAN DE PRODUCTEN29	A – PREZENTAREA PRODUSELOR 29
A1 – Samenstelling van de installatie	A1 – Părțile componente ale aparatului
A2 – Beschrijving van het frontpaneel en de achterzijde	A2 – Descrierea panoului frontal și a celui din spate
B – INBEDRIJFSTELLING30	B – PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE 30
B1 – Aansluiting op het elektriciteitsnet	B1 – Racordarea la rețeaua electrică
B2 – Gasaansluiting op de reduceerklep	B2 – Racordarea gazului la regulator
B3 – Aansluiting van de uitrustingen	B3 – Racordarea echipamentelor
1- Modus bemantelde elektrode	1. Mod electrod învelit
2- TIG-modus	2. Mod TIG
B4 – Aansluiting van de koelgroep	B4 – Racordarea grupului de răcire
C – WERKING31	C – FUNCȚIONARE 31
C1 – Lassen met bemantelde elektrode (MMA)31	C1 – Sudura cu electrod învelit (MMA)31
C2 –TIG-lassen 31	C2 – Sudura TIG 31
1- Boogvormingmodus	1. Mod de amorsare
2- Trekkercyclus	2. Ciclu piedică
3- Afstellingen van de cyclusparameters	3. Reglajele parametrilor ciclurilor
4- Functie opslaan	5. Funcția memorare
5- Functie Set-up	6. Funcția Setup
6- Afstandsbediening	7. Telecomandă
7- COOLERTIG II DC	8. COOLERTIG II DC
D – ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN 35	D – ÎNTREȚINERE 35
E – TECHNISCHE KENMERKEN 36	E – CARACTERISTICI TEHNICE 36
F – RESERVEONDERDELEN 38	F – PIESE DE SCHIMB 38
Z1 – FRONTPANEEL EN ACHTERZIJDE 52	Z1 – PANOUL FRONTAL ȘI DIN SPATE 52
Z2 – AFSTELLINGPANEEL 53	Z2 – PANOUL DE REGLAJE 53
Z3 – TEKENINGEN RESERVEONDERDELEN 54	Z3 – DESENE PIESE DE SCHIMB 54
Z4 – TEKENINGEN COOLERTIG II DC 56	Z4 – DESENE COLLERTIG II DC 56
Z5 – OPTIES 58	Z4 – OPȚIUNI 58
Z6 – ELEKTRISCH SCHEMA 59	Z5 – SCHEMA ELECTRICĂ 59

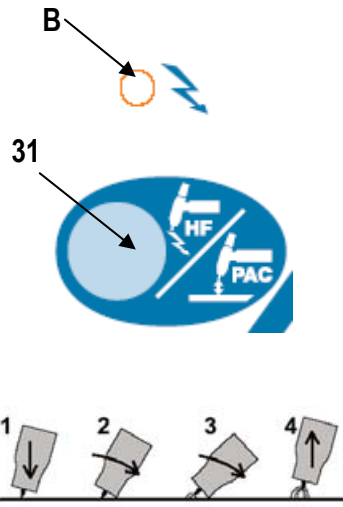
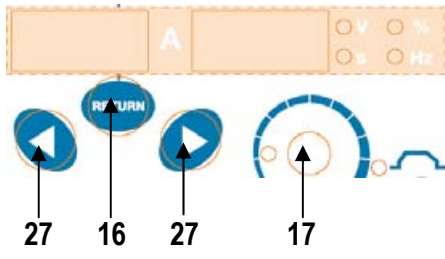
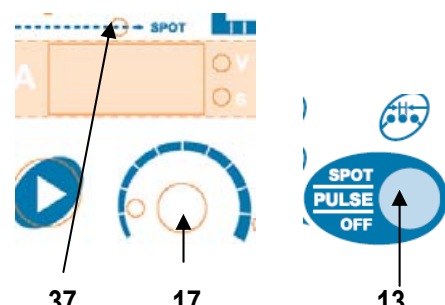
SK	
BEZPEČNOSTNÉ POKYNYpozri pripojený zvázok	
A – PREZENTÁCIA VÝROBKOV 41	
A1 – Zloženie zariadenia	
A2 – Popis prednej a zadnej strany	
B – UVEDENIE DO CHODU 42	
B1 – Pripojenie na elektrickú sieť	
B2 – Pripojenie plynu na redukčný ventil	
B3 – Pripojenie zariadení	
1 – Režim obalenej elektródy	
2 – Režim TIG	
B4 – Pripojenie chladiaceho agregátu	
C – CHOD 43	
C1 – Zváranie s obalenou elektródou (MMA)43	
C2 – Zváranie TIG 43	
1 – Režim zapalovania oblúka	
2 – Cyklus spúšte	
3 – Nastavenie parametrov cyklov	
5 – Funkcia ukladania do pamäte	
6 – Funkcia Setup	
7 – Diaľkové ovládanie	
8 – COOLERTIG II DC	
D – ÚDRŽBA 47	
E – CHARAKTERISTICKÉ TECHNICKÉ ÚDAJE48	
F – NÁHRADNÉ DIELY50	
Z1 – PREDNÁ A ZADNÁ STRANA 52	
Z2 – REGULAČNÝ PANEL 53	
Z3 – VÝKRESY NÁHRADNÝCH DIELOV 54	
Z4 – VÝKRESY COOLERTIG II DC 56	
Z5 – MOŽNOSTI 58	
Z6 – ELEKTRICKÁ SCHÉMA 59	

A -PRESENTATION DES PRODUITS		A - PRESENTATION OF THE PRODUCTS	
Les postes à souder PRESTOTIG II DC sont des générateurs pour le soudage à l'arc TIG et TIG pulsé en courant continu et pour le soudage à l'électrode enrobée .		PRESTOTIG II DC DC welding sets are power sources for TIG and pulsed TIG DC arc welding and coated electrode welding.	
A1- COMPOSITION DE L'INSTALLATION		A1- COMPOSITION OF THE INSTALLATION	
Le générateur		Power source	
Le câble d'alimentation longueur 5m		5m long power supply cable	
Le câble de masse équipé longueur 3m		3m long earth cable with fittings	
Le tuyau gaz longueur 1,5m		1.5m long gas pipe	
Les instructions d'emploi et de sécurité		Operating and safety instructions	
Pour les versions refroidies		For versions with cooling	
Le COOLERTIG II DC		COOLERTIG II DC	

A2-DESCRIPTION DES FACES AVANT ET ARRIERE		A2-DESCRIPTION OF THE BACK AND FRONT PANELS	
Voir Z2		see Z2	
Interrupteur marche / arrêt	1	On / Off switch	
Raccord d'entrée gaz	2	Gas inlet connection	
Embase commande à distance	3	Remote control base	
Embase gâchette 5B	4	5B trigger base	
Embase Dinse pole +	5	Dinse base + pole	
Raccord entrée gaz	6	Gas inlet connection	
Embase Dinse pole -	7	Dinse base - pole-	
Panneau de réglage	8	Settings panel	
Voyant de mise sous tension	9	"Power on" light	
Voyant de défaut thermique	10	Thermal fault light	
Voyant de défaut de tension d'alimentation	11	Power voltage fault light	
Evanouissement 0 à 15s	12	0 to 15s slope down	
Touche de sélection pour le soudage par point, pulsé synergique et pulsé	13	Selection key for spot welding, synergy pulsed and pulsed welding	
Post gaz 1 à 30s	14	Post gas 1 to 30s	
Afficheur	15	Display	
Touche retour à l'affichage du courant de soudage	16	Key for returning to the welding current display	
Réglages des paramètres de soudage	17	Welding settings adjustments	
Touche de sélection de commande locale ou à distance	19	Local or remote control selection key	
Touche de sélection du hot Start en MMA et test gaz en TIG	23	Key for Hot Start selection in MMA and gas test in TIG	
Touche de sélection soudage MMA	24	MMA welding selection key	
Touche de sélection du dynamisme d'arc . En soudage TIG avec commande à pédale le courant mini et maxi peut être sélectionné.	25	Arc dynamism selection key. During TIG welding with pedal control the min. and max. current can be selected	
Touche de sélection du cycle gâchette 2T/4T	26	2T/4T trigger cycle selection key	
Touche de sélection des paramètres de soudage	27	Welding settings selection key	
Pré-gaz 0 à 10 s	28	Pre-gas - 0 to 10 s	
Courant d'amorçage 10 à 80% du courant de soudage	29	Striking current 10 to 80% of the welding current	
Montée progressive du courant 0 à 10 s	30	Progressive current rise - 0 to 10 s	
Touche de sélection du mode d'amorçage par HF ou par contact (PAC)	31	Selection key for HF or contact (PAC) striking	
Courant de pulsation de 10A jusqu' au maximum	33	Pulsation current from 10A up to maximum	
Ratio de la pulsation 10 à 70 % de la durée de pulsation	34	Pulsation ratio from 10 to 70 % of the pulsation time	
Fréquence de pulsation de 0.2 à 300 hz	35	Pulsation frequency from 0.2 to 300 Hz	
Courant de base 10 à 70% du courant de soudage	36	Base current 10 to 70% of the welding current	
Soudage par point 0 à 10 s	37	Spot welding - 0 to 10 s	
Courant de fin de soudage 10 à 80% du courant de soudage	38	Fine welding current 10 to 80% of the welding current	

B-MISE EN SERVICE		B-SETTING UP
ATTENTION : la stabilité de l'installation est assurée jusqu'à une inclinaison de 10°. Lors de l'installation, prendre en considération ce qui suit: Poser la machine sur une base stable et sèche pour éviter que de la poussière soit aspirée dans l'air de refroidissement – Assurez-vous que la machine est située loin de la trajectoire de toute pulvérisation de particules occasionnées par les meuleuses. – Assurez-vous de la libre circulation de l'air de refroidissement. Vérifier que la machine est placée à une distance minimum de 20 cm de tout obstacle, aussi bien à l'avant qu'à l'arrière, afin d'assurer une bonne circulation de l'air de refroidissement – Protéger la machine contre les fortes pluies et l'exposition directe au soleil.		WARNING: the equipment may not be stable beyond an angle of 10°. When installing, bear in mind the following: Place the machine on a stable dry base to ensure that dust is not drawn in with the cooling air. – Make sure the machine is placed well away from the path of any particles from grinding machines. – Make sure the cooling air can circulate freely. The machine must be at least 20 cm away from all obstacles, both in front and behind, to ensure good cooling air circulation. – Protect the machine from heavy rain and direct sunlight.
B1-RACCORDEMENT AU RESEAU ELECTRIQUE Le PRESTOTIG II DC est livré câble primaire branché dans le générateur. Couplage en 400V. Si votre réseau correspond au couplage usine, il suffit d'équiper le câble d'alimentation d'une prise mâle compatible à votre équipement électrique et calibrée à la consommation maxi du générateur (voir caractéristiques techniques à la fin du document)		B1- CONNECTING TO THE ELECTRICITY MAINS The CITOTIG is supplied with a primary power supply cable connected inside the power source. If your circuit matches the factory connection you simply need to fit the cable with a plug compatible with your electrical equipment and rated for the maximum consumption of the power source (see the technical specifications at the end of the document).
B2 – RACCORDEMENT GAZ SUR DETENDEUR ATTENTION. Veiller à bien arrimer la bouteille de gaz en mettant en place une sangle de sécurité.		B2 – CONNECTING THE GAS SUPPLY TO THE PRESSURE REGULATOR CAUTION. Take care to fix the gas cylinder by installing a safety strap.
Ouvrir légèrement puis refermer le robinet de la bouteille pour évacuer éventuellement les impuretés.		Slightly open and then close the gas cylinder cock to remove any impurities.
Monter le détendeur/ débitmètre.		Install the pressure reducer/flow meter.
Équipé le tuyau de gaz de son raccord et le Raccorder sur la sortie du détendeur		Fit the union to the gas pipe and connect it to the pressure reducer outlet
Raccorder le tuyau au générateur sur le raccord Rep : 2		Connect the pipe to the power source union Item 2 .
Ouvrir la bouteille de gaz.		Turn on the gas cylinder,
En soudage, le débit de gaz devra se situer entre 10 et 20l/min.		When welding, the gas flow rate should be between 10 and 20l/min
B3 – RACCORDEMENT DES EQUIPEMENTS 1-MODE ELECTRODE ENROBEE (MMA)		B3 – CONNECTING THE ACCESSORIES 1-COATED ELECTRODE MODE (MMA)
Vérifier que le commutateur Marche/Arrêt Rep : 1 est sur la position 0.		Check that the On/Off 0/1 switch Item 1 is in position 0.
Raccorder la pince porte électrode sur la borne Rep : 5 du générateur.		Connect the electrode holder to the terminal Item 5 on the power source.
Raccorder le câble de masse sur la borne Rep : 7 du générateur.		Connect the earth connection to the terminal Item 7 on the power source.
Respecter les polarités DC+ DC- indiquées sur l'emballage du paquet d'électrodes utilisé.		Comply with the polarities DC+ DC- marked on the packet of electrodes used.
2 – MODE TIG Raccorder la torche TIG sur la borne Rep : 7 , le tuyau de gaz sur le raccord Rep : 6 et la commande gâchette sur Rep : 4		2 – TIG MODE Connect the TIG torch to the terminal Item 7 , the gas pipe to the union Item 6 and the trigger control to Item 4
Pour une refroidie par eau, connecter suivant le code couleur les tuyaux d'eau sur les raccords et du COOLERTIG II DC		For a water-cooled unit, connect up the water pipes according to the colour coding on the connections and on the COOLERTIG II DC
Raccorder le câble de masse sur la borne Rep : 5 du générateur		Connect the ground cable to the terminal Item 5 on the power source
B4- RACCORDEMENT DU REFROIDISSEUR Le refroidisseur est fixé sous la source à l'aide de vis. Les raccordements électriques se trouvent sur le dessous de la source. Remplir le réservoir avec un mélange de FREEZE COOL. La capacité du réservoir est de 3 litres. Le COOLERTIG II DC utilise du liquide de refroidissement FREEZE COOL. Ne pas mélanger avec de l'eau. ATTENTION : ne pas utiliser l'eau du robinet.		B4- CONNECTING THE COOLER The cooler is fixed under the power source with screws. The electrical connections are on the bottom of the power source. Fill the tank with FREEZE COOL mixture. The tank capacity is 3 litres. The COOLERTIG II DC uses FREEZE COOL coolant. It must not be mixed with water. WARNING: never use tap water.
AVERTISSEMENT: Le présent équipement (CITOTIG II 200 DC) ne satisfait pas aux exigences de la norme internationale CEI 61000-3-12. En cas de raccordement à un réseau public à basse-tension, l'utilisateur ou l'installateur du présent équipement aura, si besoin est, pour obligation de contacter l'opérateur du réseau de distribution afin de s'assurer de la possible connexion de l'équipement. CITOTIG II 300 DC: Le présent équipement satisfait à la norme internationale CEI 61000-3-12 si et seulement si le courant de court-circuit (« Scc »), situé au niveau du raccordement entre le réseau public d'approvisionnement et le point d'alimentation de l'utilisateur, est supérieur ou égal à 1.6 MVA. En cas de besoin, l'installateur ou l'utilisateur de l'installation aura pour obligation de faire appel à l'opérateur du réseau de distribution afin de s'assurer que l'équipement est correctement raccordé à un dispositif d'approvisionnement avec courant de court-circuit (« Scc ») de 1.6 MVA ou supérieur. CITOTIG II 400 DC: Le présent équipement satisfait à la norme internationale CEI 61000-3-12 si et seulement si le courant de court-circuit (« Scc »), situé au niveau du raccordement entre le réseau public d'approvisionnement et le point d'alimentation de l'utilisateur, est supérieur ou égal à 2.5 MVA. En cas de besoin, l'installateur ou l'utilisateur de l'installation aura pour obligation de faire appel à l'opérateur du réseau de distribution afin de s'assurer que l'équipement est correctement raccordé à un dispositif d'approvisionnement avec courant de court-circuit (« Scc ») de 2.5 MVA ou supérieur.		CAUTION: This equipment (CITOTIG II 200 DC) does not comply with IEC 61000-3-12. If connected to a public low voltage system, the equipment installer or user must consult the distribution network operator if necessary to ensure the equipment may be connected. CITOTIG II 300 DC: This equipment complies with IEC 61000-3-12 provided that short-circuit current (Ssc) is greater than or equal to 1.6 MVA at the connection between the user's supply and the public supply network. The equipment installer or user must consult the distribution network operator if necessary to ensure the equipment is connected to a supply with short-circuit current (Ssc) of 1.6 MVA or higher. CITOTIG II 400 DC: This equipment complies with IEC 61000-3-12 provided that short-circuit current (Ssc) is greater than or equal to 2.5 MVA at the connection between the user's supply and the public supply network. The equipment installer or user must consult the distribution network operator if necessary to ensure the equipment is connected to a supply with short-circuit current (Ssc) of 2.5 MVA or higher.
AVERTISSEMENT: Un équipement de classe A (CITOTIG II 200,300,400 DC) ne peut convenir à une utilisation de type « résidentiel » lorsque l'électricité est issue d'un dispositif d'approvisionnement public à basse-tension. Du fait des émissions rayonnées et conduites, il est peut être potentiellement difficile, pour ce type de sites, de garantir une compatibilité électromagnétique.		WARNING: Class A equipment (CITOTIG II 200,300,400 DC) is not intended for residential use where electricity is supplied from the public low-voltage supply system. There are potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in such locations, due to conducted as well as radiated disturbances.

C- FONCTIONNEMENT		C- OPERATION
Position 1 : le générateur est en service		Position 1: the power source is switched on
9- Volant de mise sous tension 10- Voyant de défaut thermique . Il est allumé quand le générateur est en surchauffe. Ne pas arrêter la machine afin que le ventilateur continue à tourner. Attendre que le voyant s'éteigne, vous pouvez ensuite continuer à souder. 11- voyant de défaut de tension d'alimentation .il s'allume quand la tension est trop élevée ou trop basse. vérifier la tension d'alimentation .il s'allumera si une surtension se produit dans l'alimentation principale.		9- "Power on" light 10- Thermal fault light. It lights if the power source overheats. Don't stop the machine or the fan will stop. Wait for the light to go out before continuing with your welding. 11- Supply voltage fault warning light. It lights if the voltage is too high or too low. Check the supply voltage. It lights if over-voltage occurs in the mains supply. Check the supply voltage. It lights if over-voltage occurs in the mains supply.
C1-SOUDAGE ELECTRODE ENROBEE (MMA)		C1- COATED ELECTRODE WELDING (MMA)
Appuyer sur la touche de sélection soudage (MMA) REP : 24. Le voyant s'allume quand le soudage MMA est actif.	REP 24 	Press the coated electrode welding key (MMA) ITEM 24. The light lights when the MMA welding is active.
DYNAMISME D'ARC : Appuyer sur la touche Rep : 25 et la valeur numérique correspondant à la dynamique s'affichera. Vous pouvez changer la valeur en tournant le potentiomètre de réglage du courant RepP : 17. Quand une valeur négative est réglée (-1...9), l'arc est plus doux. La quantité de projections diminue quand on soude à la valeur maxi de la plage de courant recommandé pour l'électrode. En position positive (1...9) l'arc est dur.	REP 25 	ARC DYNAMISM: Press key the Item 25. The numerical value corresponding with the dynamism will be displayed. You can adjust the value by turning the current adjusting potentiometer Item 17. When a negative value is set the arc will be softer. The quantity of projections reduces when you weld at the maximum value in the range recommended for the electrode. At a positive setting (1...9), the arc is hard.
HOT START : En appuyant sur la touche HOT START Rep : 23 la valeur numérique correspondant à la surintensité à l'amorçage s'affichera. Vous pouvez modifier la valeur en tournant le potentiomètre de réglage du courant Rep 17.	REP 23 	HOT START : Press the HOT START key Item 23 the numerical value corresponding with the striking overvoltage will be displayed. You can change the value by turning the current adjusting potentiometer Item 17.
C2-SOUDAGE TIG		C2- TIG WELDING
Le courant continu est spécifiquement utilisé pour le soudage des aciers et des inox. Nous recommandons l'utilisation d'électrode Cérium.		Direct current is specifically used for welding steel and stainless steel. We recommend a Cerium electrode.
AFFUTAGE DE L'ELECTRODE Le bout de l'électrode est affûté en forme de cône, de telle façon que l'arc soit stable et l'énergie concentrée sur l'endroit à souder. La longueur de l'affûtage est fonction du diamètre de l'électrode. avec courant bas, bout pointu : $l = 3 \times d$ avec courant haut, bout arrondi : $l = 1 \times d$		SHARPENING THE ELECTRODE The tip of the electrode is sharpened into a cone so that the arc will be stable and the energy concentrated on the area to be welded. The length of the sharpened section depends on the electrode diameter. With a low current a pointed tip : $l = 3 \times d$ With a high current, a rounded tip: $l = 1 \times d$

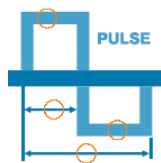
1- MODE D AMORCAGE	1- TYPE OF STRIKING
L'amorçage de l'arc en soudage TIG peut s'effectuer soit avec haute fréquence HF ou sans (amorçage par contact) par la touche Rep :31. L'amorçage par haute fréquence est sélectionné quand le symbole B est allumé. AMORCAGE TIG HF : L'arc est allumé par une étincelle haute fréquence, sans toucher la pièce à souder. Si l'arc n'est amorcé après une seconde, recommencer l'opération. AMORCAGE PAR CONTACT (PAC) : Appuyer légèrement l'électrode sur la pièce à souder (1). Appuyer sur la gâchette, le gaz s'écoule et le courant passe à travers l'électrode. Ecarter l'électrode de la pièce en la tournant de façon que la buse reste en contact avec la pièce (2-3). L'arc s'établit et le courant atteindra son niveau de soudage pendant la durée de montée en intensité (4). Utiliser l'amorçage par contact où se trouvent des équipements électroniques sensibles.	 Striking for TIG welding can be done with high frequency (HF) or without HF (contact striking) using the key Item 31. High frequency striking is selected when the large B symbol is alight. HF TIG STRIKING: The arc is created by a high frequency spark, without touching the work piece. If the arc is not struck after one second, repeat the operation CONTACT STRIKING (PAC): Press the electrode lightly on the work piece (1). Press the trigger, the gas flows out and the current passes through the electrode. Move the electrode away from the work piece by turning it so that the nozzle stays in contact with the work piece (2-3). The arc is set up and the current rises to its welding level over the duration of the current rise (4). Use contact striking in the presence of sensitive electronic equipment.
2- CYCLE GACHETTE DE LA TORCHE	2- TORCH TRIGGER CYCLE
FONCTION 2T : Appuyer sur la gâchette de la torche, le gaz arrive. Après une durée pré-réglée du pré-gaz, le soudage commence et le courant atteindra son niveau pendant la durée de montée progressive en intensité. Quand la gâchette est relâchée le courant descend doucement pendant la durée de l'évanouissement suivie du post-gaz. FONCTION 4T : Appuyer sur la gâchette de la torche, le gaz de protection commence à s'écouler. Relâcher la gâchette de la torche, l'arc s'établit et le courant de soudage atteindra son niveau pendant le temps de montée progressive en intensité. Appuyer sur la gâchette, le soudage continue. Relâcher la gâchette de la torche, le courant de soudage commence à descendre et l'arc s'éteint une fois le temps de l'évanouissement écoulé. Le gaz de protection continue à s'écouler pendant la durée sélectionnée.	2T FUNCTION : Press the torch trigger. The gas flows out and, after the preset pre-gas time, welding starts and the current rises to its level over the selected rise time. When the trigger is released, the welding current falls slowly over the slope-down time, followed by the post-gas. 4T FUNCTION : Press the trigger. The shielding gas starts to flow out. Release the trigger. The arc is set up and the welding current rises to its level over the current rise time. Press the trigger. The welding continues. Release the trigger, the welding current starts to fall and the arc dies when the slope-down time expires. The shielding gas continues to flow for the selected time.
3 – REGLAGES DES PARAMETRES DES CYCLES	3 - ADJUSTING THE CYCLE SETTINGS
Réglage des paramètres : Pour sélectionner les paramètres de soudage deux touches sont utilisées les flèches de gauche et de droite Rep 27 . Le réglage est fait à l'aide du potentiomètre Rep 17. En appuyant sur la touche RETURN Rep 16 le réglage revient directement au courant de soudage. L'affichage indique automatiquement les valeurs numériques et les unités des paramètres. Quand vous réglez les paramètres, les valeurs apparaissent sur l'afficheur de droite. Après 10 secondes, l'affichage indiquera la valeur du courant de soudage .	 Adjusting the settings : To select welding setting two keys are used, the left- and right-pointing arrows Item 27. Adjustment is made on the potentiometer Item 17. By pressing the RETURN key Item 16 the adjustment returns directly to the welding current. The display automatically shows the numerical values and the units of the settings. When you adjust the settings the values appear on the display on the right. After 10 seconds, the display will show the welding current value.
SOUDAGE PAR POINTS : La fonction soudage par points est pratique quand on veut souder à un endroit précis. Cette fonction peut être utilisée à la fois en soudage 2T et 4T. Réglez la durée du point en appuyant sur la touche flèche et lorsque le led SPOT Rep : 37 s'allume vous pouvez choisir la durée du point désirée en tournant le potentiomètre de réglage Rep : 17 Sélectionner le mode soudage point à l'aide de la touche Rep : 13	 SPOT WELDING: The spot welding function is useful when you need to weld at an exact spot. This function can be used both for 2T and 4T welding. Adjust the point duration by pressing the arrow key and when the SPOT led Item 37 lights you can choose the required point duration by turning the adjustment potentiometer Item 17. Select the spot welding mode with the key Item 13.

SOUDAGE PULSE :

Le procédé soudage pulsé long vous donne la possibilité de régler tous les paramètres de pulsation (fréquence de pulsation, ratio de pulsation, courant pulsé et courant bas). Vous pouvez également régler le courant de soudage moyen pour obtenir une nouvelle valeur du courant pulsé calculée selon les valeurs en pourcentage réglées du ratio de pulsation et du courant de pause de la même manière que pour le procédé Pulsé. Quand vous réglez le pourcentage du ratio de pulsation, le pourcentage du courant pulsé ou du courant de pause, une nouvelle valeur du courant de soudage primaire est calculée et apparaît sur l'afficheur.

SOUDAGE PULSE SYNERGIQUE

Appuyer sur la touche **Rep 13** deux fois, la led SYN s'allume. Les paramètres des pulsations sont automatiquement calculés quand le courant de soudage moyen est sélectionné. Les autres réglages de la pulsation ne sont pas nécessaires.

**PULSED WELDING:**

The long pulsed welding process gives you the possibility of adjusting all the pulsation parameters (pulsation frequency, pulsation ratio, pulsed current and low current). You can also adjust the average welding current to obtain a new pulsed current value calculated according to the values in percentage adjusted from the pulsation ratio and the pause current in the same way as for the Pulsed process. When you adjust the percentages of the pulsation ratio, the pulsed current or the pause current, a new primary welding current value is calculated and appears on the screen.

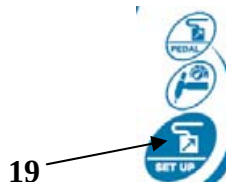
SYNERGY PULSED WELDING

Press the key **Item 13** twice, the SYN led lights. The settings parameters are calculated automatically when the mean welding current is selected. Other pulsation adjustments are not necessary.

6 – FONCTION SETUP

Pour modifier certains paramètres des panneaux une fonction **SETUP** est prévue. Cette fonction est active en appuyant sur la touche **Rep 19** plus longtemps que normalement. Pour sortir de cette fonction, procéder de la même manière.

Vous pouvez varier entre les straps en appuyant sur les touches flèches, et ensuite changer les réglages à l'aide du potentiomètre situé sur le panneau.

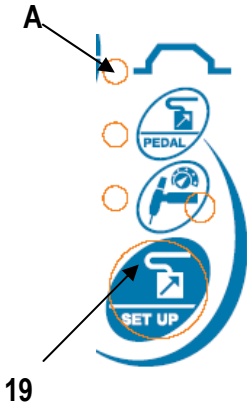
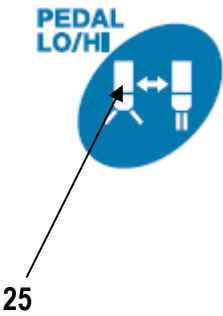
**6 –SETUP FUNCTION**

A **SETUP** function is provided to change certain settings. This function is activated by pressing the active key while pressing the key **Item 19** for longer than normal. To exit from this function proceed as follows.

You can change between the straps by pressing the arrow keys, and then change the settings with the potentiometer situated on the panel.

FONCTION SET UP	REGLAGE USINE	AFFICHAGE DISPLAY	FACTORY SETTING	SET UP FUNCTION
Montée progressive du courant avec réglage durée constante/pente constante	0 durée constante	A1	0 constant duration	Progressive current rise with constant duration/constant slope setting
Evanouissement avec réglage durée constante/pente constante	0 durée constante	A2	0 constant duration	Slope down with constant duration/constant slope setting
Fonction anticollage TIG inactif/actif	0 inactif	A3	0 inactive	TIG burnback function inactive/active
Fonction anticollage MMA inactif/actif	1 activée	A4	1 active	MMA burnback function inactive/active
MMA pulsé - surintensité à l'amorçage non adaptif/adaptif	0 non adaptif	A5	0 non adaptive	Pulsed MMA – overcurrent on striking non adaptive/adaptive
TIG – arrêt évanouissement actif/inactif	1 activée	A6	1 activated	TIG – slope down stop active/inactive
MMA – tension à vide 80V/40V	0 - 80 V	A7	0 - 80 V	MMA – no-load voltage 80V/40V
2T-évanouissement normal /arrêt par courte pression sur la gâchette	0 normal	A8	0 normal	2T- normal slope down /stop by a short stab on the trigger
Fonction évanouissement inactif/actif	0 inactif	A9	0 inactive	Slope down function inactive/active
Montée du courant au démarrage forte/progressive	0 forte	A10	0 fast	Current rise on starting fast/progressive
Evanouissement TIG linéaire/non linéaire	0 linéaire	A11	0 linear	TIG slope down linear/non linear
Choix procédé MMA-TIG par commande à distance inactif/actif	0 inactif	A12	0 inactive	MMA-TIG process selection by remote control inactive/active
Courant d'amorçage inactif/actif	1 activée	A13	1 activated	Striking current inactive/active
Fonction anticollage pendant l'évanouissement inactif/ actif	0 inactif	A14	0 inactive	Burnback function during slope down inactive/active
Réglages des canaux à l'aide de la fonction haut/bas sur la torche inactif/actif	0 inactif	A15	0 inactive	Channel adjustments using the high/low function on the inactive/active torch
Réglage du courant à l'aide de la fonction haut/bas sur la torche est toujours actif/ actif uniquement si sélectionné à l'aide de la touche REMOTE	0 toujours actif	A16	0 always active	Current adjustment using the high/low function on the torch is always active/ active only when selected with the REMOTE key.
Sécurité du refroidisseur non activée/activée	1 activée	A17	1 activated	Cooler safety not activated/activated
L'évanouissement de l'arc en sélectionnant la fonction - 4T s'effectue par une pression longue sur la gâchette	0 normal	A18	0 normal	Arc slope down on selecting the - 4T function by a long pressure on the trigger

Le refroidisseur fonctionne à la demande / ou automatiquement	0 automatiquement	A19	0 automatically	The cooler operates on demand / automatically
---	-------------------	-----	-----------------	---

7 – COMMANDE A DISTANCE		7 – REMOTE CONTROL	
Si vous désirez régler le courant de soudage à l'aide d'une commande à distance vous devez la connecter sur l'embase Rep 3 et sélectionner la touche REMOTE Rep 19. Le voyant A s'éteint et vous sélectionnez ensuite la commande désirée (à main ou à pédale). Il y a une reconnaissance automatique des commandes à distance à potentiomètres et uniquement celle qui est connectée peut être sélectionnée. La commande à pédale ne fonctionne qu'en soudage 2 Temps.		If you wish to adjust the current with a remote control you must connect it to the socket Item 3 and select the REMOTE key Item 19. The light A goes out and you can then select the desired control (hand or foot). There is automatic recognition of potentiometer remote controls and only the one that is connected can be selected. The foot pedal control only works for 2T welding.	
COMMANDE A DISTANCE A PEDALE La commande à pédale FP1 est utilisée en procédé TIG. La plage de réglage des paramètres est ajustable: la valeur mini. de la plage est sélectionnée à l'aide du potentiomètre du panneau de fonctions Rep 17 lorsque la pédale n'est pas sous pression, l'afficheur digital indique "LO". La valeur maxi. de la plage est sélectionnée de la même manière en appuyant sur la touche PEDAL LO/HI du panneau de fonctions Rep 25, l'afficheur digital indique "HI". La séquence de soudage peut commencer par une légère pression sur la pédale. L'arc est allumée avec le courant minimum. Le courant de soudage atteint la valeur maxi. lorsqu'une pression vers le bas est exercée sur la pédale. L'arc s'éteint lorsque la pédale est relâchée. Recommencer une nouvelle fois si cela est nécessaire.		PEDAL OPERATED REMOTE CONTROL The FP1 foot pedal control is used in the TIG process. The parameter setting range is adjustable. The minimum value of the range is selected using the potentiometer on the functions panel Item 17. When the pedal is not under pressure, the digital display shows "LO". The max. value of the range is selected in the same way by pressing the PEDAL LO/HI key on the functions panel Item 25. The digital display shows "HI". The welding sequence can start with light pressure on the pedal. The arc is struck with the minimum current. The welding current reaches the maximum value when a downward pressure is exercised on the pedal. The arc dies when the pedal is released. Start again if necessary.	

8 – COOLERTIG II DC

Le refroidisseur COOLERTIG II DC est commandé par la source de courant. La pompe se met automatiquement en marche quand le soudage démarre. Procéder de la manière suivante:

1. Mettre la source sous tension.
2. Vérifier le niveau du liquide de refroidissement ainsi que le débit d'arrivée du réservoir, ajouter du liquide si nécessaire.
3. Si vous utilisez une torche à refroidissement par liquide vous pouvez la remplir en appuyant sur la touche **WATER IN Rep 31** pendant plus de 2 secondes.

La pompe continue de fonctionner pendant 5 minutes après l'arrêt du soudage pour ramener la température de l'eau à la même que celle de l'appareil. Ceci réduit la fréquence d'entretien.

SURCHAUFFE

La lampe-témoin de surchauffe s'allume, la machine s'arrête et l'afficheur indique COOLER quand le dispositif de contrôle de la température a détecté une surchauffe du liquide de refroidissement. Le ventilateur refroidit l'eau et quand la lampe-témoin s'éteint vous pouvez souder à nouveau.

NIVEAU D'EAU

L'affichage indique COOLER quand le débit d'eau est bloqué.



8 – COOLERTIG II DC

COOLERTIG II DC is controlled by the power source. The pump starts automatically when welding starts. Proceed as follows:

1. Switch on the power source.
2. Check the cooling liquid level and the inlet flow from the tank. Add liquid if necessary.
3. If you are using a liquid cooled torch you can fill it by pressing the **WATER IN key Item 31** for more than 2 seconds.

The pump continues to operate for 5 minutes after welding has stopped to reduce the water temperature to that of the unit. This reduces the maintenance frequency.

OVERHEATING

The overheating warning light comes on; the machine stops and the display shows COOLER if the temperature monitoring device detects overheating of the cooling liquid. The fan cools the water and when the warning light goes off you can weld again.

WATER LEVEL

The display shows COOLER when the water flow is blocked.

D – MAINTENANCE

VEILLEZ A METTRE L'APPAREIL HORS TENSION LORS DU MANIEMENT DES CABLES !

Dans le planning d'entretien de la machine, l'importance de l'utilisation et les circonstances doivent être prises en considération. Un usage soigné et un entretien préventif évitent les problèmes et les pannes. Vérifier chaque jour l'état des câbles et des connexions. N'utilisez pas de câbles endommagés.



D – MAINTENANCE

MAKE SURE YOU TURN OFF THE POWER SUPPLY TO THE UNIT WHEN HANDLING THE CABLES!

When drawing up the maintenance schedule for the machine, take into account the type of use and the circumstances. Care during use and preventive maintenance prevent problems and breakdowns. Check the condition of the cables and connections daily. Don't use damaged cables.

TOUS LES 6 MOIS

REMARQUE! Débranchez la prise d'alimentation du secteur et attendez environ 2 minutes (charge du condensateur) avant d'enlever le capot.

LES OPERATIONS D'ENTRETIEN SUIVANTES DOIVENT ETRE EFFECTUEES AU MOINS TOUS LES SIX MOIS:

- Connexions électriques de la machine: nettoyer les pièces oxydées et resserrer les connexions.

REMARQUE! Vous devez connaître la force de torsion exacte avant d'entreprendre la réparation des connexions

- Nettoyer les pièces situées à l'intérieur de la machine avec une brosse douce ou un aspirateur.

N'utilisez pas d'air comprimé, la saleté risquerait de s'entasser dans les interstices des profilés de refroidissement. N'utilisez pas de nettoyeur à haute pression.

LES REPARATIONS NE DOIVENT ETRE EFFECTUEES QUE PAR UN ELECTRICIEN QUALIFIE.**ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT****LE TEMOIN LUMINEUX DE L'INTERRUPTEUR PRINCIPAL NE S'ALLUME PAS.**

L'équipement n'est pas sous tension

- Vérifier les fusibles de l'alimentation et les remplacer si nécessaire.
- Vérifier le câble d'alimentation et la prise; remplacer les pièces défectueuses si nécessaire.

L'EQUIPEMENT NE SOUDE PAS CORRECTEMENT.

Il y a beaucoup de projections pendant le soudage. La soudure est poreuse, la puissance est insuffisante.

- Vérifier les réglages de soudage et les ajuster si nécessaire.
- Vérifier le débit de gaz et la connexion du tuyau de gaz.
- Vérifier que le pince de masse soit correctement fixée et qu'elle ne soit pas endommagée. Changer la position si nécessaire et remplacer les pièces défectueuses.
- Vérifier le câble de la torche de soudage et son connecteur. Resserrer la connexion et remplacer les pièces défectueuses.
- Vérifier l'usure des pièces de la torche de soudage. Nettoyer et remplacer les pièces défectueuses.
- Vérifier les fusibles, remplacer les fusibles défectueux.

LE TEMOIN LUMINEUX DE SURCHAUFFE DE LA SOURCE EST ALLUMEE.

La source a surchauffé.

- Vérifier qu'il y ait suffisamment d'espace derrière l'appareil pour une libre circulation d'air.
- Vérifier la circulation du liquide du refroidisseur, nettoyer le filtre et la grille d'air. Ajouter du liquide de refroidissement, si nécessaire.

Pour tout complément d'information, ou en cas de besoin, veuillez contacter le service après-vente le plus proche.

DESTRUCTION DE LA MACHINE

Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires ! Conformément à la Directive Européenne 2002/96/EC relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

En tant que propriétaire de l'équipement, vous devriez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux.

Appliquer cette Directive Européenne améliorera l'environnement et la santé !

EVERY 6 MONTHS

NOTE! Disconnect the mains supply plug and wait about 2 minutes (condenser discharge) before removing the cowl.

THE FOLLOWING MAINTENANCE OPERATIONS MUST BE DONE EVERY SIX MONTHS AT THE MOST:

- Electrical connections in the machine: clean oxidised parts and tighten the connections.

NOTE! You must know the exact torsion force before starting to repair connectors

- Clean the internal machine parts with a soft brush or a vacuum cleaner.

Don't use compressed air; the dirt could collect in the interstices of the cooling section. Don't use a high pressure cleaner.

REPAIRS MUST ONLY BE DONE BY A QUALIFIED ELECTRICIAN.**OPERATING FAULTS****THE MAIN SWITCH INDICATOR LIGHT DOES NOT LIGHT**

There is no power supply to the machine:

- Check the supply fuses and replace them if necessary.
- Check the supply cable and the plug; replace any faulty parts.

THE EQUIPMENT DOES NOT WELD PROPERLY

There is a lot of sputter during welding. The weld is porous; there is not enough power.

- Check the welding settings and adjust if necessary.
- Check the gas flow and the gas pipe connection.
- Check that the ground clamp is properly fixed and that it is not damaged. If necessary change its position and replace any damaged parts.
- Check the welding torch cable and its connector. Tighten the connection and replace any faulty parts.
- Check the welding torch for welded parts. Clean and replace faulty parts.
- Check the fuses and replace any faulty ones.

THE POWER SOURCE OVERHEATING WARNING LIGHT IS ON

The power source has overheated.

- Check that there is sufficient space behind the unit for the air to circulate freely.
- Check the circulation of the cooler liquid; clean the filter and the air grille.

Add cooling liquid if necessary.

For any additional information, or in case of need, contact the nearest service point.

MACHINE DISPOSAL

Never throw electrical appliances away with ordinary rubbish! In accordance with European Directive 2002/96/EC covering electrical or electronic waste (DEEE), and its transposition into national law, electrical appliances must be collected separately and recycled in an environmentally friendly way.

As the owner of the equipment, you should find out from your local municipality what collection systems are in place.

Applying this European Directive will improve the environment and people's health!



E - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

E - TECHNICAL SPECIFICATIONS

PRESTOTIG II 210 DC W000279723

PRIMAIRE		PRIMARY	
	MMA	TIG	
Alimentation primaire 1~	230V (+/- 10%)		Primary power supply 1~
Facteur de puissance	0.75		Current absorbed at 100%
Rendement	80%		Current absorbed maxi
Fréquence	50Hz / 60Hz		Frequency
Puissance absorbée (100%)	4,8 KVA	3.4 KVA	Absorbed power (100%)
Puissance absorbée (maxi)	7.1KVA	6,5 KVA	Absorbed power (maxi)
Câble d'alimentation primaire 5 m	3 x 2,5 mm²		5 m primary power supply cable
SECONDAIRE		SECONDARY	
	MMA	TIG	
Tension à vide	80 V DC OU 40V		No-load voltage
Gamme de réglage	10A/20.5V - 160A/26,4V	5A/10V - 200A/18V	Adjustment range
Fusible	16A		Fuse
Facteur de marche à 40°C 100% (cycle 10mn)	120A / 30V	130A / 16V	Duty cycle at 40°C 100% (10-min cycle)
Facteur de marche à 40°C 60% (cycle 10mn)	140A / 32V	150A / 18V	Duty cycle at 40°C 60% (10-min cycle)
Avec un fusible de 16 A, le courant maximum de soudage est 150 A. Pour une puissance supérieure à 150 A, un fusible de 20 A ainsi qu'une prise de courant adaptée seront nécessaires.			
With a 16 A fuse the maximum welding current is 150 A. For power over 150 A, a 20 A fuse and a suitable power plug are required			
Facteur de marche à 40°C 35% (cycle 10mn)	160A / 32V	200A / 18V (30%)	Duty cycle at 40°C 35% (10-min cycle)
Câble de masse 3 m avec prise	25 mm²		3 m ground cable with clamp
Classe de protection	IP 23 C		Protection class
Classe d'isolation	H		Insulation class
Normes	EN 60974-1 / EN 60974-10		Standards
Ventilation	Thermodébrayable	Thermo switched	Ventilation
Dimensions (L.I.h)	410-180-390 mm		Dimensions (l, w, h)
Poids	15 KG		Weight

PRESTOTIG II 310 DC W000279724

PRIMAIRE		PRIMARY	
	MMA	TIG	
Alimentation primaire 3~	400V (+20%)-(-15%)		Primary power supply 3~
Facteur de puissance	0.95		Current absorbed at 100%
Rendement	86%		Current absorbed maxi
Fréquence	50Hz / 60Hz		Frequency
Puissance absorbée (100%)	5,3 KVA	4,7 KVA	Absorbed power (100%)
Puissance absorbée (maxi)	9,4KVA	8,4 KVA	Absorbed power (maxi)
Câble d'alimentation primaire 5 m	4 x 1,5 mm²		5 m primary power supply cable
SECONDAIRE		SECONDARY	
	MMA	TIG	
Tension à vide	80 V DC		No-load voltage
Gamme de réglage	10A/20.5V - 250A/30V	5A/10V - 300A/22V	Adjustment range
fusible			Fuse
Facteur de marche à 40°C 100% (cycle 10mn)	160A	200A	Duty cycle at 40°C 100% (10-min cycle)
Facteur de marche à 40°C 60% (cycle 10mn)	205A	230A	Duty cycle at 40°C 60% (10-min cycle)
Facteur de marche à 40°C 30% (cycle 10mn)	250A (40%)	300A	Duty cycle at 40°C 30% (10-min cycle)
Câble de masse 3 m avec prise	35 mm²		3 m ground cable with clamp
Classe de protection	IP 23 C		Protection class
Classe d'isolation	H		Insulation class
Normes	EN 60974-1 / EN 60974-10		Standards
Ventilation	Thermodébrayable	Thermo switched	Ventilation
Dimensions (L.I.h)	500-180-390 mm		Dimensions (l, w, h)
Poids	20 KG		Weight

E - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

E – TECHNICAL SPECIFICATIONS

PRESTOTIG II 410 DC W W000279725

PRIMAIRE		PRIMARY	
	MMA	TIG	
Alimentation primaire 3~	400V (+20%)(- 15%)		Primary power supply 3~
Facteur de puissance	0.95		Current absorbed at 100%
Rendement	86%		Current absorbed maxi
Fréquence	50Hz / 60Hz		Frequency
Puissance absorbée (100%)	8 KVA	7,3 KVA	Absorbed power (100%)
Puissance absorbée (maxi)	15KVA	13,8 KVA	Absorbed power (maxi)
Câble d'alimentation primaire 5 m	4 x 2,5 mm²		5 m primary power supply cable
SECONDAIRE		SECONDARY	
	MMA	TIG	
Tension à vide	80 V DC		No-load voltage
Gamme de réglage	10A/20.5V - 350A/34V	5A/10V – 400A/26V	Adjustment range
Fusible			Fuse
Facteur de marche à 40°C 100% (cycle 10mn)	220A	400A	Duty cycle at 40°C 100% (10-min cycle)
Facteur de marche à 40°C 60% (cycle 10mn)	285A	320A	Duty cycle at 40°C 60% (10-min cycle)
Facteur de marche à 40°C 30% (cycle 10mn)	350A (40%)	270A	Duty cycle at 40°C 30% (10-min cycle)
Câble de masse 3 m avec prise	50 mm²		3 m ground cable with clamp
Classe de protection	IP 23 C		Protection class
Classe d'isolation	H		Insulation class
Normes	EN 60974-1 / EN 60974-10		Standards
Ventilation	Thermodébrayable	Thermo switched	Ventilation
Dimensions (L.I.h)	500-180-390 mm		Dimensions (l, w, h)
Poids	21 KG		Weight

	COOLERTIG II DC	W000279722
Tension d'alimentation	400V -15%...+20%	Supply voltage
Puissance d'alimentation	250 W	Supply power
Puissance de refroidissement	1,05 kW	Cooling power
Pression max. au démarrage	4,5 bar	Max. pressure on starting
Liquide de refroidissement	20% - 40 % glucol-eau 20% - 40 % glycol-water	Cooling liquid
Volume du réservoir	3L	Tank volume
Poids	10 kg	Weight
SOURCE ET REFROIDISSEUR		POWER SOURCE AND COOLER
Température de d'utilisation	-20 ... +40 °C	Working temperature
Température de stockage	-40 ... +60 °C	Storage temperature
Degré de protection	IP 23 C	Degree of protection

F – PIECES DE RECHANGE Voir Z3

F – SPARE PARTS See Z3

DESIGNATION	REP	II 200 DC	II 300 DC	II 400 DC	DESIGNATION
TRANSFORMATEUR PRINCIPAL	1	W000264990	W000265044	W000265058	MAIN TRANSFORMER
CARTE ALIMENTATION	2	W000264982	W000265032		POWER SUPPLY CARD
CARTE DE CONTROLE PRINCIPALE	3	W000265304			MAIN CONTROL CARD
CARTE PRIMAIRE PRINCIPALE	4	W000264997	W000265050		PRIMARY MAIN CARD
VENTILATEUR	5	W000264338	W000264435		COOLING FAN
CARTE DE DIODES SECONDAIRES	6	W000264998	W000370625	W000265051	SECONDARY DIODE CARD
CARTE FILTRE	7	W000370897			REMOTE FILTER CARD
CARTE D'AMORCAGE	8	W000264983	W000265033		SPARK CARD
SELF PRIMAIRE	9	W000264986			PRIMARY CHOKE
ELECTROVANNE 24V DC	10	W000264351	W000276226		SOLENOID VALVE 24V DC
CARTE D'INTERFACE TIG	11	W000264984			TIG INTERFACE CARD
TRANSFORMATEUR D'AMORCAGE	12	W000265045	W000370894		SPARK TRANSFORMER
INTERRUPTEUR PRINCIPAL	13	W000264436	W000265043		MAIN SWITCH
RACCORD BANJO	14	W000265015			BANJO NIPPLE
CONNECTEUR 50	15	W000264995			MACHINE SOCKET 50
RACCORD GAZ	16	W000276698			GAZ COUPLING
RACCORD TUYAU DE GAS	17	W000265013			GAS HOSE SPINDLE
VARISTOR	18	W000264989			VARISTOR
SHUNT	19	W000264988			SET OF CAPACITORS
RESISTANCE NTC	20	W000370893			NTC RESISTANCE
PANNEAU DE REGLAGE	21	W000370896			FRONT PANEL BOARD
FACE AVANT INTERNE	22	W000276688			INTERN FRAME
FACE AVANT PLASTIQUE	23	W000276689			FRONT FRAME
FACE ARRIERE PLASTIQUE	24	W000276687			BACK FRAME
COUVERCLE DE PROTECTION	25	W000276690			PROTECTIVE COVER
CAVALIER PLASTIQUE	26	W000276705			SPACER
CAPOT	27	W000370891	W000370895	W000370890	JACKET
INDUCTANCE	28		W000265038	W000265057	CHOKE
BOUTON	30	W000352038			KNOB
CAPUCHON	31	W000352077			HOOD
CONNECTEUR CAD	32	W000276697			REMOTE CONTROL CONNECTOR
CONNECTEUR GACHETTE	33	W000276696			TRIGGER CONNECTOR

F – PIECES DE RECHANGE Voir Z4

F – SPARE PARTS See Z4

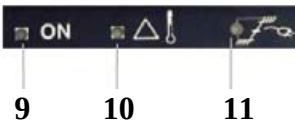
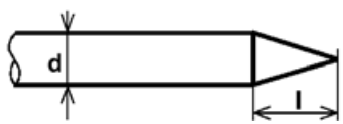
COOLERTIG II DC W000279722

DESIGNATION	REP	COOLERTIG II DC	DESIGNATION
CARTE CONTROL / SWITCH 1	1	W000265344	CONTROL CARD FOR PRESSURE SWITCH 1
CONDENSATEUR 5UF/400V AC 1	2	W000265345	CAPACITOR 5UF/400V AC 1
MOTOPOMPE 1	3		PUMP MOTOR 1
PRESSOSTAT	4	W000265347	PRESSURE SWITCH 1
TUYAU DE REMPLISSAGE	5	W000265348	FILLING PIPE1
RACCORD RAPIDE FEMELLE	6	W000265349	FEMALE FAST CONNECTION
JOINT	7	W000265350	PACKING RUBBER
CONNECTEUR TUYAU	8	W000265351	HOSE CONNECTOR1
GAINE EAU	9	W000265352	PRESSURE HOSE
TUYAU D ARRIVEE D EAU	10	W000265353	INLET PIPE 1
RADIATEUR	11	W000265354	HEAT EXCHANGER
FACE AVANT	12	W000276235	FRONT COVER
FACE ARRIERE	13	W000276236	BACK COVER
REMPLISSAGE	14	W000265357	FILLING CAP
RESERVOIR D EAU	15	W000265358	WATER TANK 1
CAVALIER	16	W000276706	SPACER
HELICE	18	W000265361	COLLING FAN WING SIMACO 1
TUYAU CAOUTCHOUC	19	W000265364	RUBBER HOSE 10/17 MM 0?44

A –PRESENTAZIONE DEI PRODOTTI	A –PRESENTACIÓN DE LOS PRODUCTOS
I posti di saldatura PRESTOTIG II DC sono generatori per la saldatura all'arco TIG e TIG pulsato in corrente continua e la saldatura con elettrodo rivestito.	Los equipos de soldadura PRESTOTIG II DC son generadores para la soldadura por arco TIG y TIG pulsado de corriente continua y para la soldadura con electrodo revestido.
A1- COMPOSIZIONE DELL'IMPIANTO	A1- COMPOSICIÓN DE LA INSTALACIÓN
Il generatore	Generador
Il cavo di alimentazione lunghezza 5m	Cable de alimentación, de 5 m de longitud
Il cavo di massa attrezzato lunghezza 3m	Cable de masa equipado, de 3 m de longitud
Il tubo gas lunghezza 1,5m	Tubo gas, de 1,5 m de longitud
Le istruzioni per l'uso e la sicurezza	Instrucciones de empleo y seguridad
Per le versioni raffreddate	Para las versiones refrigeradas
Il COOLERTIG II DC	EI COOLERTIG II DC

A2-DESCRIZIONE DEI PANNELLI ANTERIORE E POSTERIORE Vedi Z2	A2-DESCRIPCIÓN DE LAS CARAS DELANTERA Y TRASERA Véase Z2
Interruttore on/off	1 Interrupitor marcha/parada
Raccordo ingresso gas	2 Racor de entrada gas
Sede comando a distanza	3 Base mando a distancia
Sede grilletto 5 B	4 Base gatillo 5B
Sede Dinse polo +	5 Base Dinse polo +
Raccordo ingresso gas	6 Racor entrada gas
Base Dinse polo -	7 Base Dinse polo -
Quadro di regolazione	8 Panel de ajuste
Spia di messa sotto tensione	9 Piloto de puesta en tensión
Spia difetto termico	10 Piloto de fallo térmico
Spia difetto tensione di alimentazione	11 Piloto de fallo de tensión de alimentación
Affievolimento 0 – 15 s	12 Desvanecimiento de 0 a 15 s
Tasto di selezione per la saldatura a punti, pulsata, sinergica e pulsata	13 Tecla de selección para la soldadura por puntos, pulsada sinérgica y pulsada
Post-gas 1 – 30 s	14 Posgás de 1 a 30 s
Display	15 Visualizador
Tasto ritorno alla visualizzazione della corrente di saldatura	16 Tecla retorno a la visualización de la corriente de soldadura
Regolazioni dei parametri di saldatura	17 Ajustes de los parámetros de soldadura
Tasto di selezione di comando locale o a distanza	19 Tecla de selección de mando local o a distancia
Tasto di selezione dell'hot Start in MMA e prova gas in IG	23 Tecla de selección del hot Start en MMA y prueba gas en TIG
Tasto di selezione saldatura MMA	24 Tecla de selección soldadura MMA
Tasto di selezione del dinamismo dell'arco In saldatura TIG con comando a pedale, può essere selezionata la corrente min. et max.	25 Tecla de selección del dinamismo de arco. En soldadura TIG puede seleccionarse la corriente mín. y máx. con mando de pedal.
Tasto di selezione del ciclo grilletto 2T/4T	26 Tecla de selección del ciclo gatillo 2T/4T
Tasto di selezione dei parametri di saldatura	27 Tecla de selección de los parámetros de soldadura
Pre-gas 0 – 10 s	28 Pregás de 0 a 10 s
Corrente di innesco 10 – 80% della corrente di saldatura	29 Corriente de cebado del 10 al 80% de la corriente de soldadura
Aumento progressivo della corrente 0 – 10 s	30 Aumento progresivo de la corriente de 0 a 10 s
Tasto di selezione del modo di innesco mediante HF o contatto (PAC)	31 Tecla de selección del modo de cebado por AF o por contacto (PAC)
Corrente di pulsazione da 10A fino al massimo	33 Corriente de impulsos desde 10 A hasta el máximo
Percentuale della pulsazione 10 – 70% della durata di pulsazione	34 Ratio del impulso del 10 al 70% de la duración de impulso
Frequenza di pulsazione da 0.2 a 300 hz	35 Frecuencia de impulso de 0,2 a 300 Hz
Corrente di base 10 – 70% della corrente di saldatura	36 Corriente de base del 10 al 70% de la corriente de soldadura
Saldatura a punti 0 – 10 s	37 Soldadura por puntos de 0 a 10 s
Corrente fine di saldatura 10 – 80% della corrente di saldatura	38 Corriente de fin de soldadura del 10 al 80% de la corriente de soldadura

B-AVVIO		B-PUESTA EN SERVICIO
ATTENZIONE: la stabilità dell'impianto viene assicurata fino ad un'inclinazione di 10°. Durante l'installazione, prendere in considerazione quanto segue: Posare la macchina su una base stabile ed asciutta per evitare che la polvere venga aspirata nell'aria di raffreddamento. – Assicurarsi che la macchina sia situata lontano dalla traiettoria di qualsiasi polverizzazione di particelle generate da mole. – Assicurarsi della libera circolazione dell'aria di raffreddamento. Verificare che la macchina sia posizionata ad una distanza minima di 20 cm da qualsiasi ostacolo, sia in avanti che all'indietro, per assicurare una buona circolazione dell'aria di raffreddamento. – Proteggere la macchina contro le forti piogge e l'esposizione diretta al sole.		ATENCIÓN: La estabilidad de la instalación está garantizada hasta una inclinación de 10°. Durante la instalación, tener en cuenta lo siguiente: Colocar la máquina sobre una base estable y seca para evitar que el aire de refrigeración aspire el polvo. – Comprobar que la máquina está lejos de la trayectoria de cualquier pulverización de partículas ocasionadas por las esmeriladoras. – Comprobar que el aire de refrigeración circula libremente. Verificar que la máquina está situada a una distancia mínima de 20 cm de cualquier obstáculo, tanto la parte delantera como la trasera, para garantizar una buena circulación del aire de refrigeración. – Proteger la máquina contra las fuertes lluvias y la exposición directa al sol.
B1-COLLEGAMENTO ALLA RETE ELETTRICA Il PRESTOTIG II DC viene fornito con il cavo primario collegato al generatore. Accoppiamento 400V. Se la vostra rete corrisponde all'accoppiamento rete, basta equipaggiare il cavo di alimentazione di un connettore maschio compatibile con l'impianto elettrico e calibrato in funzione del consumo massimo del generatore (vedi dati tecnici alla fine del presente documento)		B1-CONEXIÓN A LA RED ELÉCTRICA El PRESTOTIG II DC se entrega con el cable primario conectado en el generador. Acoplamiento a 400 V. Si su red corresponde al acoplamiento de fábrica, basta con equipar el cable de alimentación con una toma macho compatible con su equipo eléctrico y calibrada al consumo máximo del generador (véanse las características técnicas al final del documento).
B2- COLLEGAMENTO GAS SU REGOLATORE DI PRESSIONE ATTENZIONE Sistemare correttamente la bombola di gas posizionando una cinghia di sicurezza.		B2 - CONEXIÓN GAS AL REDUCTOR DE PRESIÓN ATENCIÓN: Sujetar correctamente la botella de gas por medio de una correa de seguridad.
Aprire leggermente quindi richiudere il rubinetto della bombola per evacuare le eventuali impurità.		Abrir ligeramente y, después, cerrar la llave de la botella para evacuar eventualmente las impurezas.
Montare il regolatore di pressione / misuratore di portata.		Montar el reductor de presión/ medidor de caudal.
Montare il raccordo sul tubo di gas e collegare quest'ultimo all'uscita del regolatore di pressione.		Equipar el tubo de gas con su racor y conectarlo a la salida del reductor de presión.
Collegare il tubo al generatore sul raccordo Pos. 2.		Conectar el tubo al generador en el racor Indic.: 2.
Aprire la bombola di gas.		Abrir la botella de gas.
Durante la saldatura, la portata di gas dovrà essere compresa tra 10 e 20l/min.		En soldadura, el caudal de gas deberá situarse entre 10 y 20 l/min.
B3 – COLLEGAMENTO DEGLI EQUIPAGGIAMENTI		B3 - CONEXIÓN DE LOS EQUIPOS
1-MODO ELETTRODO RIVESTITO (MMA)		1-MODO ELECTRODO REVESTIDO (MMA)
Verificare che il commutatore On/Off Pos. 1 si trovi in posizione 0 .		Verificar que el conmutador Marcha/Parada Indic.: 1 está en la posición 0 .
Collegare la pinza portaelettrodo al morsetto Pos. 5 del generatore.		Conectar la pinza portaelectrodo al borne Indic.: 5 del generador.
Collegare il cavo di massa al morsetto Pos. 7 del generatore.		Conectar el cable de masa al borne Indic.: 7 del generador.
Rispettare le polarità DC+ DC- riportate sull'imballaggio degli elettrodi usati.		Respetar las polaridades DC+ DC- indicadas en el embalaje del paquete de electrodos utilizado.
2 – MODO TIG		2 - MODO TIG
Collegare la torcia TIG al morsetto Pos. 7 , il tubo di gas al raccordo Pos. 6 ed il comando grilletto alla Pos. 4 .		Conectar la torcha TIG al borne Indic.: 7 , el tubo de gas al racor Indic.: 6 y el mando gatillo a la Indic.: 4 .
Per ottenere un raffreddamento mediante acqua, collegare secondo il codice colore i tubi d'acqua ai raccordi ed al COOLERTIG II DC.		Per una torcia raffreddata mediante acqua, collegare secondo il codice colore i tubi d'acqua ai raccordi ed al COOLERTIG II DC.
Collegare il cavo di massa al morsetto Pos. 5 del generatore.		Conectar el cable de masa al borne Indic.: 5 del generador.
B4- COLLEGAMENTO DEL RAFFREDDATORE		B4- CONEXIÓN DEL REFRIGERADOR
Il raffreddatore viene fissato sotto la sorgente per mezzo di viti. I collegamenti elettrici si trovano sotto la sorgente. Riempire il serbatoio con una miscela di FREEZE COOL. La capacità del serbatoio è pari a 3 litri. Il COOLERTIG II DC usa liquido di raffreddamento FREEZE COOL. Non mescolare detto liquido con acqua. ATTENZIONE: non usare acqua di rubinetto.		El refrigerador va fijado a la fuente mediante tornillos. Las conexiones eléctricas se encuentran en la parte inferior de la fuente. Llenar el depósito con una mezcla de FREEZE COOL. La capacidad del depósito es de 3 litros. El COOLERTIG II DC utiliza líquido de refrigeración FREEZE COOL. No mezclar con agua. ATENCIÓN: No utilizar agua del grifo.
ATTENZIONE: La presente apparecchiatura (CITOTIG II 200 DC) non è conforme alla norma CEI 61000-3-12. Se connessa ad un sistema di alimentazione pubblico a bassa tensione, l'installatore o l'utente dell'apparecchiatura è tenuto a consultare l'operatore della rete di distribuzione, se necessario, per assicurarsi che l'apparecchiatura possa essere effettivamente connessa. CITOTIG II 300 DC: La presente apparecchiatura è conforme alla norma CEI 61000-3-12 a condizione che la corrente di corto circuito (Ssc) sia maggiore o uguale a 1,6 MVA nella connessione tra l'alimentazione utente e la rete di alimentazione pubblica. L'installatore o l'utente dell'apparecchiatura è tenuto a consultare l'operatore della rete di distribuzione, se necessario, per assicurarsi che l'apparecchiatura sia connessa ad un'alimentazione con corrente di corto circuito (Ssc) di 1,6 MVA o superiore. CITOTIG II 400 DC: La presente apparecchiatura è conforme alla norma CEI 61000-3-12 a condizione che la corrente di corto circuito (Ssc) sia maggiore o uguale a 2,5 MVA nella connessione tra l'alimentazione utente e la rete di alimentazione pubblica. L'installatore o l'utente dell'apparecchiatura è tenuto a consultare l'operatore della rete di distribuzione, se necessario, per assicurarsi che l'apparecchiatura sia connessa ad un'alimentazione con corrente di corto circuito (Ssc) di 2,5 MVA o superiore.		PRECAUCIÓN: Este equipo(CITOTIG II 200 DC) no cumple con IEC 61000-3-12. Si se conecta a un sistema público de baja tensión, el instalador o usuario debe consultar previamente al operador de la red de distribución si es necesario, para asegurarse de que el equipo puede ser conectado.. CITOTIG II 300 DC: El equipo cumple con IEC 61000-3-12, siempre que la potencia de cortocircuito (Ssc) sea superior o igual a 1,6 MVA en el punto de conexión entre la red del usuario y la red pública de distribución. El instalador o usuario debe consultar previamente al operador de la red de distribución si es necesario, para asegurarse de que el equipo se conecta a una alimentación cuya potencia de cortocircuito (Ssc) ES de 1,6 MVA o superior. CITOTIG II 400 DC: El equipo cumple con IEC 61000-3-12, siempre que la potencia de cortocircuito (Ssc) sea superior o igual a 2,5 MVA en el punto de conexión entre la red del usuario y la red pública de distribución. El instalador o usuario debe consultar previamente al operador de la red de distribución si es necesario, para asegurarse de que el equipo se conecta a una alimentación cuya potencia de cortocircuito (Ssc) ES de 2,5 MVA o superior.
AVVERTIMENTO: L'apparecchiatura di classe A (CITOTIG II 200,300,400 DC) non è destinata ad usi residenziali laddove l'elettricità è fornita dal sistema di alimentazione pubblico a bassa tensione. In questi ambienti vi sono potenziali difficoltà nell'assicurare la compatibilità elettromagnetica, a causa delle interferenze condotte o irradiate.		ATENCIÓN Los equipos de clase A (CITOTIG II 200,300,400 DC) no están previstos para ser usados en lugares en que el suministro de energía eléctrica proceda de la red pública de baja tensión. Existen dificultades potenciales para asegurar compatibilidad electromagnética en tales ubicaciones a causa de perturbaciones tanto conducidas como emitidas.

C- FUNZIONAMENTO		C- FUNCIONAMIENTO
Posizione 1: il generatore è in servizio		Posición 1: el generador está en servicio
9- Spia di messa sotto tensione 10- Spia di difetto termico. Si accende quando il generatore è in surriscaldamento. Non fermare la macchina per far sì che il ventilatore continui a girare. Una volta spenta la spia, è possibile proseguire la saldatura. 11- Spia di difetto di tensione di alimentazione. Si accende quando la tensione è troppo elevata o troppo bassa. Verificare la tensione di alimentazione. Si accenderà se si verifica una sovratensione nell'alimentazione principale.		9- Volante de puesta en tensión. 10- Piloto de fallo térmico. Se enciende cuando el generador está en sobrecalentamiento. No parar la máquina con objeto de que el ventilador siga funcionando. Esperar hasta que el piloto se apague y, después, se puede continuar la soldadura. 11- Piloto de fallo de tensión de alimentación. Se enciende cuando la tensión es demasiado elevada o demasiado baja. Verificar la tensión de alimentación, se encenderá si se produce una sobretensión en la alimentación principal.
C1-SALDATURA ELETTRODO RIVESTITO (MMA)		C1-SOLDADURA ELECTRODO REVESTIDO (MMA)
Premere il tasto di selezione saldatura (MMA) Pos. 24. La spia si accende quando la saldatura MMA è attiva.	REP 24 	Pulsar la tecla de selección de soldadura (MMA) INDIC.: 24. El piloto se enciende cuando la soldadura MMA está activada.
DINAMISMO D'ARCO: Premere il tasto Pos. 25 per visualizzare il valore numerico corrispondente al dinamismo. Per cambiare il valore, girare il potenziometro di regolazione della corrente Pos. 17. In caso di regolazione di un valore negativo (-1...9), l'arco è più dolce. La quantità di proiezioni diminuisce in caso di saldatura con il valore massimo del campo di corrente raccomandata per l'elettrodo. In posizione positiva (1...9), l'arco è duro.	REP 25 	DINAMISMO DE ARCO: Pulsar la tecla Indic.: 25 y se visualizará el valor numérico correspondiente a la dinámica. Se puede cambiar el valor girando el potenciómetro de ajuste de la corriente. Indic.: 17. Cuando se ha ajustado un valor negativo (-1...9), el arco es más suave. La cantidad de proyecciones disminuye cuando se suelda al valor máximo de la gama de corriente recomendada para el electrodo. En posición positiva (1...9) el arco es duro.
HOT START: Premere il tasto HOT START Pos. 23 per visualizzare il valore numerico corrispondente alla sovrintensità all'innescio. Per cambiare il valore, girare il potenziometro di regolazione della corrente Pos. 17.	REP 23 	HOT START: Si se pulsa la tecla HOT START Indic.: 23 se visualizará el valor numérico correspondiente a la sobreintensidad en el cebado. Se puede modificar el valor girando el potenciómetro de ajuste de la corriente Indic. 17.
C2-SALDATURA TIG		C2-SOLDADURA TIG
La corrente continua viene specificatamente usata per la saldatura degli acciai e degli inox. Inoltre, per la saldatura degli stessi, si raccomanda l'uso di elettrodi Cerio.		La corriente continua se utiliza específicamente para la soldadura de los aceros y los aceros inoxidables. Recomendamos utilizar el electrodo Cerio.
AFILATURA DELL'ELETTRODO L'estremità dell'elettrodo viene affilata a forma di cono in modo che l'arco sia stabile e l'energia concentrata sul posto da saldare. La lunghezza dell'affilatura dipende dal diametro dell'elettrodo. con corrente bassa, estremità appuntita: $l = 3 \times d$ con corrente alta, estremità arrotondata: $l = 1 \times d$		AFILADO DEL ELECTRODO El extremo del electrodo se afila en forma de cono, de modo que el arco sea estable y la energía se concentre en el lugar que se va a soldar. La longitud del afilado depende del diámetro del electrodo. Con corriente baja, extremo puntiagudo: $l = 3 \times d$. Con corriente alta, extremo redondeado: $l = 1 \times d$.

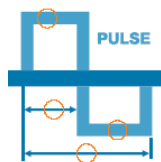
1- MODO D'INNESCO	1- MODO DE CEBADO
L'innesco dell'arco durante la saldatura TIG può essere realizzato sia con alta frequenza HF o senza innesco mediante contatto per mezzo del tasto Pos. 31. L'innesco mediante alta frequenza viene selezionato quando è acceso il simbolo B. INNESCO TIG HF: L'arco viene acceso per mezzo di una scintilla alta frequenza, senza toccare il pezzo da saldare. In caso di mancato innesco dell'arco dopo un secondo, ripetere l'operazione. INNESCO MEDIANTE CONTATTO (PAC): Premere leggermente l'elettrodo sul pezzo da saldare (1). Premere il grilletto, il gas defluisce e la corrente passa attraverso l'elettrodo. Allontanare l'elettrodo dal pezzo girando in modo che l'getti rimanga a contatto con il pezzo (2-3). L'arco si stabilisce e la corrente raggiungerà il proprio livello di saldatura durante il tempo di aumento dell'intensità (4). Usare l'innesco mediante contatto in presenza di impianti elettronici sensibili.	El cebado del arco en soldadura TIG puede realizarse con alta frecuencia AF o sin ella (cebado por contacto) con la tecla Indic. 31. El cebado por alta frecuencia está selecciona cuando está encendido el símbolo B. CEBADO TIG AF: El arco lo enciende una chispa de alta frecuencia, sin tocar la pieza que se va a soldar. Si no se ha cebado al cabo de un segundo, repetir la operación. CEBADO POR CONTACTO (PAC): Apoyar ligeramente el electrodo en la pieza que se va a soldar (1). Apretar el gatillo; el gas circula y la corriente pasa a través del electrodo. Separar el electrodo de la pieza girándola de forma que la boquilla siga en contacto con la pieza (2-3). Se establece el arco y la corriente alcanzará su nivel de soldadura durante el período de aumento de intensidad (4). Utilizar el cebado por contacto donde haya equipos electrónicos sensibles.
2- CICLO GRILLETTO DELLA TORCIA	2- CICLO GATILLO DE LA TORCHA
FUNZIONE 2T: Premere il grilletto della torcia per attivare l'arrivo del gas. Una volta raggiunto il tempo preimpostato di pre-gas, inizia la saldatura e la corrente raggiunge il proprio livello durante il tempo di aumento progressivo dell'intensità. Quando viene rilasciato il grilletto, la corrente si abbassa lentamente durante il tempo di affievolimento seguito dal post-gas. FUNZIONE 4T: Premere il grilletto della torcia per far defluire il gas di protezione. Rilasciare il grilletto della torcia per far sì che l'arco si stabilisca e che la corrente di saldatura raggiunga il proprio livello durante il tempo di aumento progressivo dell'intensità. Rilasciare il grilletto della torcia, la corrente di saldatura inizia a scendere e l'arco si spegne una volta trascorso il tempo di affievolimento. Il gas di protezione continua a defluire per il tempo selezionato.	FUNCIÓN 2T: Apretar el gatillo de la torcha, para que llegue el gas. Después de un período preajustado del pregás, comienza la soldadura y la corriente alcanzará su nivel durante el período de aumento progresivo de intensidad. Cuando se suelta el gatillo, la corriente desciende suavemente durante el período de desvanecimiento seguido del posgás. FUNCIÓN 4T: Apretar el gatillo de la torcha, el gas de protección comienza a circular. Soltar el gatillo, el arco se establece y la corriente de soldadura alcanzará su nivel durante el tiempo de aumento progresivo de intensidad. Apretar el gatillo, la soldadura continúa. Soltarlo, la corriente de soldadura comienza a descender y el arco se apaga una vez transcurrido el tiempo del desvanecimiento. El gas de protección sigue circulando durante el período seleccionado.
3 - REGOLAZIONE DEI PARAMETRI DEI CICLI	3 - AJUSTES DE LOS PARÁMETROS DE LOS CICLOS
Regolazione dei parametri Per selezionare i parametri di saldatura, vengono usate le frecce sinistra e destra dei due tasti Pos. 27. La regolazione avviene per mezzo del potenziometro Pos. 17. Premendo il tasto RETURN Pos. 16, la regolazione ritorna direttamente alla corrente di saldatura. La visualizzazione indica automaticamente i valori numerici e le unità dei parametri. I valori dei parametri impostati appaiono sul display destro. Dopo 10 secondi, la visualizzazione indicherà il valore della corrente di saldatura.	Ajuste de los parámetros: Para seleccionar los parámetros de soldadura se utilizan dos teclas, las flechas de la izquierda y de la derecha Indic. 27. El ajuste se realiza con el potenciómetro Indic. 17. Si se pulsa la tecla RETURN Indic. 16, el ajuste vuelve directamente a la corriente de soldadura. La visualización indica automáticamente los valores numéricos y las unidades de los parámetros. Cuando se ajustan los parámetros, los valores aparecen en el visualizador de la derecha. Al cabo de 10 segundos, el visualizador indicará el valor de la corriente de soldadura.
SALDATURA A PUNTI: La funzione saldatura a punti è molto comoda quando si desidera saldare in un punto preciso. Questa funzione può essere usata sia in saldatura 2T che 4T. Regolate la durata del punto premendo il tasto con freccia e quando si accende il led SPOT Pos. 37 potete scegliere la durata desiderata del punto girando il potenziometro di regolazione Pos. 17. Selezionare il modo saldatura a punti per mezzo del tasto Pos. 13.	SOLDADURA POR PUNTOS: La función de soldadura por puntos es práctica cuando se quiere soldar en un lugar preciso. Esta función se puede utilizar a la vez en soldadura 2T y 4T. Ajustar la duración del punto pulsando la tecla flecha y cuando se encienda el led SPOT Indic.: 37, se puede seleccionar la duración del punto girando el potenciómetro de ajuste Indic.: 17. Seleccionar el modo de soldadura por puntos con la tecla Indic.: 13.

SALDATURA PULSATA

Il processo saldatura pulsata lunga permette di regolare tutti i parametri di pulsazione (frequenza di pulsazione, indice di pulsazione, corrente pulsata e corrente bassa). Si può anche regolare la corrente di saldatura media per ottenere un nuovo valore della corrente pulsata calcolata secondo i valori percentuali dell'indice di pulsazione e della corrente di pausa allo stesso modo del processo Pulsato. Quando si regola percentuale dell'indice di pulsazione, la percentuale della corrente pulsata o della corrente di pausa, viene calcolato un nuovo valore della corrente di saldatura primaria che appare poi sul display.

SALDATURA PULSATA SINERGICA

Premere due volte il tasto **Pos. 13**, si accende il led SYN. I parametri delle pulsazioni vengono automaticamente calcolati quando viene selezionata la corrente media di saldatura. Le altre regolazioni della pulsazione non sono necessarie.

**SOLDADURA PULSADA:**

El procedimiento de soldadura pulsada larga brinda la posibilidad de ajustar todos los parámetros de pulsación (frecuencia de impulsos, ratio de impulso, corriente pulsada y corriente baja). También se puede ajustar la corriente de soldadura media para obtener un nuevo valor de la corriente pulsada calculada según los valores en porcentaje ajustados del ratio de impulso y de la corriente de pausa de la misma forma que para el procedimiento Pulsado. Cuando se ajusta el porcentaje del ratio de impulsos, el porcentaje de la corriente pulsada o de la corriente de pausa, se calcula un nuevo valor de la corriente de soldadura primaria y aparece en el visualizador.

SOLDADURA PULSADA SINÉRGICA:

Pulsar la tecla **Indic. 13** dos veces; el led SYN se enciende. Los parámetros de los impulsos se calculan automáticamente cuando se selecciona la corriente de soldadura media. Los demás ajustes del impulso no son necesarios.

6 - FUNZIONE SETUP

Per modificare alcuni parametri dei pannelli, esiste una funzione **SETUP**. Questa funzione si attiva premendo il pulsante **Pos. 19** più a lungo della norma. Per uscire da questa funzione, procedere analogamente. Si possono variare gli strap premendo i tasti con frecce e poi cambiare le regolazioni per mezzo del potenziometro situato sul pannello.

**6 - FUNCIÓN SETUP**

Para modificar algunos parámetros de los paneles, se ha previsto una función **SETUP**. Esta función se activa al pulsar la tecla **Indic. 19** más tiempo de lo normal. Para salir de esta función, proceder de la misma forma. Se puede variar entre los straps pulsando las teclas de flechas y, a continuación, cambiar los ajustes con el potenciómetro situado en el panel.

FUNZIONE SET UP	REGOLAZIONE FABBRICA	DISPLAY VISUALIZACIÓN	AJUSTE DE FÁBRICA	FUNCIÓN SETUP
Aumento progressivo della corrente con regolazione durata costante/pendenza costante	0 durata costante	A1	0 duración constante	Aumento progresivo de la corriente con ajuste duración constante/pendiente constante.
Affievolamento con regolazione durata costante/pendenza costante	0 durata costante	A2	0 duración constante	Desvanecimiento con ajuste duración constante/pendiente constante.
Funzione antincollatura TIC inattiva/attiva	0 inattiva	A3	0 inactivo	Función antipegado TIG inactivo/activo.
Funzione antiincollatura MMA inattiva/attiva	0 attivata	A4	1 activada	Función antipegado MMA inactivo/activo.
MMA pulsato – sovrintensità all'inesco non adattativo/adattativo	0 non adattativo	A5	0 no adaptativo	MMA pulsado – sobreintensidad en el cebado no adaptativo/adaptativo.
TIG – arresto affievolimento attivo/inattivo	1 attivato	A6	1 activada	TIG – parada desvanecimiento attivo/inattivo.
MMA – tensione a vuoto 80V/40V	0-80V	A7	0 - 80 V	MMA – tensión en vacío 80/40 V.
2T-affievolimento normale/arresto mediante breve pressione del grilletto	0 normale	A8	0 normal	2T-desvanecimiento normal/parada por breve presión en el gatillo.
Funzione affievolimento inattivo/attivo	0 inattivo	A9	0 inactivo	Función desvanecimiento inactivo/activo.
Aumento della corrente di avvio forte/progressiva	0 forte	A10	0 fuerte	Aumento de la corriente en el arranque fuerte/progresivo.
Affievolimento TIG lineare/non lineare	0 lineare	A11	0 lineal	Desvanecimiento TIG lineal/no lineal.
Scelta processo MMA-TIG mediante comando a distanza inattiva/attiva	0 inattiva	A12	0 inactivo	Elección procedimiento MMA-TIG con mando a distancia inactivo/activo.
Corrente di innesco inattiva/attiva	1 attivata	A13	1 activada	Corriente de cebado inattiva/activa.
Funzione antincollatura durante l'affievolimento inattiva/attiva	0 inattiva	A14	0 inactivo	Función antipegado durante el desvanecimiento inactivo/activo.
Regolazioni delle scanalature per mezzo della funzione alto/basso sulla torcia inattiva/attiva	0 inattiva	A15	0 inactivo	Ajustes de los canales con la función alto/bajo en la tecla inactivo/activo.
Regolazione della corrente per mezzo della funzione alta/bassa sulla torcia sempre attiva/attiva soltanto se selezionata per mezzo del tasto REMOTE	0 sempre attiva	A16	0 siempre activo	Ajuste de la corriente con la función alta/baja en la torcha siempre activa/activa únicamente si se ha seleccionado con la tecla REMOTE.
Sicurezza del raffreddatore non attivata/attivata	1 attivata	A17	1 activada	Seguridad del refrigerador no activada/activada.
L'affievolimento dell'arco selezionando la funzione -4T viene eseguito mediante una pressione lunga del grilletto	0 normale	A18	0 normal	El desvanecimiento del arco seleccionando la función - 4T se realiza con una presión larga en el gatillo.
Il raffreddatore funzione su richiesta / o automaticamente	0 automaticamente	A19	0 automáticamente	El refrigerador funciona a la demanda/o automáticamente.

7 – COMANDO A DISTANZA

Per regolare la corrente di saldatura per mezzo di un comando a distanza, si deve collegare lo stesso alla sede **Pos. 3** e selezionare il tasto **REMOTE Pos. 19**.

La spia **A** si spegne. Selezionare il comando desiderato (manualmente o per mezzo del pedale). Esiste un riconoscimento automatico dei comandi a distanza con potenziometri e può essere selezionato soltanto quello collegato.

Il comando a pedale funziona soltanto in saldatura 2 tempi.



7 - MANDO A DISTANCIA

Si se desea ajustar la corriente de soldadura con un mando a distancia, hay que conectarlo a la base **Indic. 3** y seleccionar la tecla **REMOTE Indic. 19**.

El piloto **A** se apaga y, después, se selecciona el mando deseado (a mano o con el pedal). Existe un reconocimiento automático de los mandos a distancia con potenciómetros y puede seleccionarse únicamente el que está conectado.

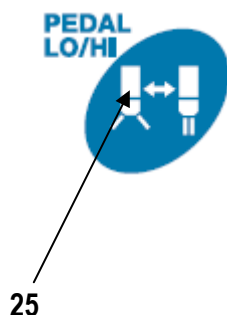
El mando de pedal sólo funciona en soldadura 2 Tiempos.

COMANDO A DISTANZA CON PEDALE

Il comando con pedale **FP1** viene usato nel processo TIG. Il campo di regolazione dei parametri è aggiustabile: il valore min. del campo viene selezionato per mezzo del potenziometro del pannello delle funzioni **Pos. 17** quando il pedale non è sotto pressione. Il display digitale indica "LO".

Il valore max. del campo viene selezionato analogamente premendo il tasto **PEDAL LO/HI** del pannello delle funzioni **Pos. 25**, il display digitale indica "HI". La sequenza di saldatura può essere avviata mediante una leggera pressione del pedale. L'arco viene acceso con la corrente massima.

La corrente di saldatura raggiunge il valore max. quando viene esercitata una pressione verso il basso sul pedale. L'arco si spegne quando viene rilasciato il pedale. Se necessario, ripetere l'operazione.



MANDO A DISTANCIA DE PEDAL

El mando de pedal **FP1** se utiliza en el procedimiento TIG. La gama de ajuste de los parámetros es regulable: el valor mínimo de la gama se selecciona con el potenciómetro del panel de funciones **Indic. 17** cuando el pedal no está bajo presión; el visualizador digital indica "LO".

El valor máximo de la gama se selecciona de la misma forma, pulsando la tecla **PEDAL LO/HI** del panel de funciones **Indic. 25**; el visualizador digital indica "HI". La secuencia de soldadura puede comenzar con una ligera presión en el pedal. El arco se enciende con la corriente mínima.

La corriente de soldadura alcanza el valor máximo cuando se ejerce una presión hacia abajo en el pedal. El arco se apaga cuando se suelta el pedal. Repetir de nuevo si fuera necesario.

8 – COOLERTIG II DC

Il raffreddatore COOLETIG viene azionato dalla sorgente di corrente. La pompa si avvia automaticamente. Procedere come segue :

1. Mettere la sorgente sotto tensione.
2. Verificare il livello del liquido di raffreddamento nonché la portata di arrivo del serbatoio; se necessario, aggiungere liquido.
3. Se si usa una torcia con raffreddamento mediante liquido, si può riempire la stessa premendo il tasto **WATER IN Pos. 31** per oltre 2 secondi.

La pompa continua a funzionare per 5 minuti dopo l'arresto della saldatura per riportare la temperatura dell'acqua allo stesso livello di quella dell'apparechio. Ciò riduce la frequenza di manutenzione.

SURRESCALDAMENTO

La spia di surriscaldamento si accende, la macchina si spegne ed il display visualizza **COOLER** quando il dispositivo di controllo della temperatura ha rilevato il surriscaldamento del liquido di raffreddamento. Il ventilatore raffredda l'acqua. E' possibile riprendere la saldatura dopo lo spegnimento della spia.

LIVELLO DELL'ACQUA

Quando la portata dell'acqua è bloccata, il display indica **COOLER**.



8 - COOLERTIG II DC

El refrigerador COOLERTIG II DC se controla por medio de la fuente de corriente. La bomba se pone en marcha automáticamente cuando arranca la soldadura. Proceder de la siguiente forma:

1. Poner la fuente en tensión.
2. Verificar el nivel del líquido de refrigeración, así como el caudal de llegada del depósito, añadir líquido si fuera necesario.
3. Si se utiliza una torcha con refrigeración por líquido, puede llenarse pulsando la tecla **WATER IN Indic. 31** durante más de 2 segundos.

La bomba sigue funcionando durante 5 minutos después de la parada de la soldadura para que la temperatura del agua sea la misma que la del aparato. Esto reduce la frecuencia de mantenimiento.

SOBRECALENTAMIENTO

La lámpara testigo de sobrecalentamiento se enciende, la máquina se para y el visualizador indica **COOLER** cuando el dispositivo de control de la temperatura detecta un sobrecalentamiento del líquido de refrigeración. El ventilador refrigera el agua y cuando la lámpara testigo se apaga se puede soldar de nuevo.

NIVEL DE AGUA

La visualización indica **COOLER** cuando se ha bloqueado el caudal de agua.

D – MANUTENZIONE		D - MANTENIMIENTO
PRIMA DI MANIPOLARE CAVI, METTERE L'APPARECCHIO FUORI TENSIONE! Nel planning di manutenzione della macchina, devono essere prese in considerazione l'importanza dell'uso e le circostanze. Un uso accurato ed una manutenzione preventiva evitano problemi e guasti. Verificare ogni giorno lo stato dei cavi e dei collegamenti. Non usare cavi danneggiati.		 ¡PONER EL APARATO FUERA DE TENSIÓN CUANDO SE MANEJAN CABLES! En el planning de mantenimiento de la máquina, se debe tener en cuenta la importancia de la utilización y las circunstancias. Una utilización cuidadosa y un mantenimiento preventivo evitan problemas y averías. Verificar cada día el estado de los cables y de las conexiones. No utilizar cables deteriorados.
OGNI 6 MESI NOTA! Scollegare la presa di alimentazione dalla rete elettrica ed aspettare circa 2 minuti (carica del condensatore) prima di togliere la calotta. LE SEGUENTI OPERAZIONI DI MANUTENZIONE DEVONO ESSERE ESEGUITE ALMENO OGNI SEI MESI: · Collegamenti elettrici della macchina: pulire i pezzi ossidati e riavvitare i collegamenti. NOTA! Si deve conoscere la forza di torsione esatta prima di procedere alla ripazione dei collegamenti. · Pulire i pezzi situati all'interno della macchina con una spazzola delicata o un aspiratore. Non usare aria compressa, lo sporco rischierebbe di accumularsi negli interstizi del profilato di raffreddamento. Non usare pulitrici ad alta pressione. LE RIPARAZIONI DEVONO ESSERE ESEGUITE SOLTANTO DA UN TECNICO QUALIFICATO.		CADA 6 MESES OBSERVACIÓN: Desenchufar la toma de alimentación de la red y esperar unos 2 minutos (carga del condensador) antes de retirar la tapa. LAS SIGUIENTES OPERACIONES DE MANTENIMIENTO DEBEN REALIZARSE COMO MÍNIMO CADA SEIS MESES: · Conexiones eléctricas de la máquina: limpiar las piezas oxidadas y apretar las conexiones. OBSERVACIÓN: Es necesario conocer la fuerza de torsión exacta antes de emprender la reparación de las conexiones. · Limpiar las piezas del interior de la máquina con un cepillo suave o un aspirador. No utilizar aire comprimido, ya que la suciedad podría almacenarse en los intersticios de los perfiles de refrigeración. No utilizar un limpiador a alta presión. LAS REPARACIONES SÓLO DEBE REALIZARLAS UN ELECTRICISTA CUALIFICADO.
ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO LA SPIA LUMINOSA DELL'INTERRUTTORE PRINCIPALE NON SI ACCENDE. L'impianto non è sotto tensione. · Verificare i fusibili dell'alimentazione e se necessario sostituirli. · Verificare il cavo di alimentazione e la presa; sostituire se necessario i pezzi difettosi. L'IMPIANTO NON SALDA CORRETTAMENTE. Si sono verificate numerose proiezioni durante la saldatura. La saldatura è porosa, la potenza è insufficiente. · Verificare le regolazioni di saldatura e regolarle se necessario. · Verificare la portata di gas ed il collegamento del tubo di gas. · Verificare che la pinza di massa sia correttamente fissata e che non sia danneggiata. Cambiare se necessario la posizione e sostituire i pezzi difettosi. · Verificare il cavo della torcia di saldatura ed il relativo connettore. Riavvitare il collegamento e sostituire i pezzi difettosi. · Verificare l'usura dei pezzi della torcia di saldatura. Pulire e sostituire i pezzi difettosi. · Verificare i fusibili, sostituire i fusibili difettosi. LA SPIA LUMINOSA DI SURRISCALDAMENTO DELLA SORGENTE È ACCESA. Si è verificato un surriscaldamento della sorgente. · Verificare che vi sia uno spazio sufficiente dietro l'apparecchio per una libera circolazione d'aria. · Verificare la circolazione del liquido del raffreddatore, pulire il filtro e la griglia dell'aria. Aggiungere se necessario liquido di raffreddamento. Per ulteriori informazioni o in caso di necessità, si prega di contattare il più vicino servizio di assistenza tecnica.		ANOMALÍAS DE FUNCIONAMIENTO EL TESTIGO LUMINOSO DEL INTERRUPTOR PRINCIPAL NO SE ENCIENDE El equipo no está en tensión. · Verificar los fusibles de la alimentación y cambiarlos si fuera necesario. · Verificar el cable de alimentación y la toma; cambiar las piezas defectuosas si fuera necesario. EL EQUIPO NO SUELDA CORRECTAMENTE Se producen muchas proyecciones durante la soldadura. La soldadura es porosa y la potencia insuficiente. · Verificar los ajustes de soldadura y regularlos si fuera necesario. · Verificar el caudal de gas y la conexión del tubo de gas. · Verificar que la pinza de masa está correctamente fijada y no está deteriorada. Cambiar la posición si fuera necesario y sustituir las piezas defectuosas. · Verificar el cable de la torcha de soldadura y su conector. Apretar la conexión y cambiar las piezas defectuosas. · Verificar el desgaste de las piezas de la torcha de soldadura. Limpiar y cambiar las defectuosas. · Verificar los fusibles, cambiar los defectuosos. EL TESTIGO LUMINOSO DE SOBRECALENTAMIENTO DE LA FUENTE ESTÁ ENCENDIDO La fuente está sobrecalentada. · Verificar que hay suficiente espacio detrás del aparato para que circule libremente el aire. · Verificar la circulación del líquido de refrigeración, limpiar el filtro y la rejilla de aire. Si fuera necesario, añadir líquido de refrigeración. Para cualquier información complementaria, o en caso de necesidad, ponerse en contacto con el servicio posventa más cercano.
DISTRUZIONE DELLA MACCHINA Non gettare gli apparecchi elettrici con i rifiuti ordinati! Conformemente alla Direttiva Europea 2002/96/EC relativa ai rifiuti di impianti elettrici o elettronici (DEEE), ed al suo recepimento nella legislazione nazionale, gli apparecchi elettrici devono essere raccolti separatamente e sottoposti ad un riciclaggio rispettoso dell'ambiente. In veste di proprietario dell'impianto, dovrà informarsi sui sistemi di raccolta autorizzati presso i nostri rappresentanti locali. L'applicazione della sopramenzionata Direttiva Europea migliorerà l'ambiente e la salute!		 DESTRUCCIÓN DE LA MÁQUINA ¡No desechar los aparatos eléctricos con los residuos ordinarios! De conformidad con la Directiva Europea 2002/96/EC relativa a los residuos de equipos eléctricos o electrónicos (DEEE), y a su transposición en la legislación nacional, los aparatos eléctricos deben recogerse aparte y ser sometidos a un reciclaje respetuoso con el medio ambiente. En tanto que propietario del equipo, deberá informarse con nuestros representantes locales sobre los sistemas de recogida aprobados. ¡Aplicar esta Directiva Europea mejorará el medio ambiente y la salud!

E – DATI TECNICI

E - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PRESTOTIG II 210 DC W000279723

PRIMARIO		PRIMARIO	
Alimentazione primaria 1~	230V (+/- 10%)	Alimentación primaria 1~	
Fattore di potenza	0.75	Factor de potencia	
Rendimento	80%	Rendimiento	
Frequenza	50Hz / 60Hz	Frecuencia	
Potenza assorbita (100%)	4,8 KVA	Potencia absorbida (100%)	
Potenza assorbita (max.)	7.1KVA	Potencia absorbida (máx.)	
Cavo di alimentazione primaria 5 m	3 x 2,5 mm ²	Cable de alimentación primaria de 5 m	
SECONDARIO		SECONDARIO	
Tensione a vuoto	80 V DC OU 40V	Tensión en vacío	
Gamma di regolazione	10A/20.5V - 160A/26.4V	Gama de ajuste	5A/10V - 200A/18V
Fusibile	16A	Fusible	
Fattore di marcia 40°C 100% (ciclo 10 min)	120A / 30V	Factor de marcha 40°C 100% (ciclo 10 min.)	130A / 16V
Fattore di marcia 40°C 60% (ciclo 10 min)	140A / 32V	Factor de marcha 40°C 60% (ciclo 10 min.)	150A / 18V
Con un fusibile da 16 A, la corrente max. di saldatura è pari a 150 A. Per una potenza superiore a 150A, saranno necessari un fusibile da 20A nonché una presa di corrente adeguata.		Con un fusible de 16 A, la corriente máxima de soldadura es de 150 A. Para una potencia superior, se necesitará un fusible de 20 A y una toma de corriente adaptada.	
Fattore di marcia 40°C 35% (ciclo di 10 min)	160A / 32V	Factor de marcha 40°C 35% (ciclo 10 min.)	200A / 18V (30%)
Cavo di massa 3 m con presa	25 mm ²	Cable de masa de 3 m con toma	
Classe di protezione	IP 23 C	Clase de protección	
Classe di isolamento	H	Clase de aislamiento	
Norme	EN 60974-1 / EN 60974-10	Normas	
Ventilazione	Termodisinderrabile	Ventilación	Termo-desembragable
Dimensioni L..l.h	410-180-390 mm	Dimensiones long. x anch. x alt.	
Peso	15 KG	Peso	

PRESTOTIG II 310 DC W000279724

PRIMARIO		PRIMARIO	
Alimentazione primaria 3~	400V (+20%)-(-15%)	Alimentación primaria 3~	
Fattore di potenza	0.95	Factor de potencia	
Rendimento	86%	Rendimiento	
Frequenza	50Hz / 60Hz	Frecuencia	
Potenza assorbita (100%)	5,3 KVA	Potencia absorbida (100%)	
Potenza assorbita (max.)	9,4KVA	Potencia absorbida (máx.)	
Cavo di alimentazione primaria 5 m	4 x 1,5 mm ²	Cable de alimentación primaria de 5 m	
SECONDARIO		SECONDARIO	
Tensione a vuoto	80 V DC	Tensión en vacío	
Gamma di regolazione	10A/20.5V - 250A/30V	Gama de ajuste	5A/10V - 300A/22V
Fusibile		Fusible	
Fattore di marcia 40°C 100% (ciclo 10 min)	160A	Factor de marcha 40°C 100% (ciclo 10 min.)	200A
Fattore di marcia 40°C 60% (ciclo 10 min)	205A	Factor de marcha 40°C 60% (ciclo 10 min.)	230A
Fattore di marcia 40°C 30% (ciclo 10 min)	250A (40%)	Factor de marcha 40°C 30% (ciclo 10 min.)	300A
Cavo di massa 3 m con presa	35 mm ²	Cable de masa de 3 m con toma	
Classe di protezione	IP 23 C	Clase de protección	
Classe di isolamento	H	Clase de aislamiento	
Norme	EN 60974-1 / EN 60974-10	Normas	
Ventilazione	Termodisinderrabile	Ventilación	Termo-desembragable
Dimensioni L..l.h	500-180-390 mm	Dimensiones Long. x anch. x alt.	
Peso	20 KG	Peso	

E – DATI TECNICI

E - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PRESTOTIG II 410 DC W W000279725

PRIMARIO		PRIMARIO	
	MMA	TIG	
Alimentazione primaria 3~	400V (+20%)(- 15%)		Alimentación primaria 3~
Fattore di potenza	0.95		Factor de potencia
Rendimento	86%		Rendimiento
Frequenza	50Hz / 60Hz		Frecuencia
Potenza assorbita (100%)	8 KVA	7,3 KVA	Potencia absorbida (100%)
Potenza assorbita (max)	15KVA	13,8 KVA	Potencia absorbida (máx.)
Cavo di alimentazione primaria 5 m	4 x 2,5 mm²		Cable de alimentación primaria de 5 m
SECONDARIO		SECONDARIO	
	MMA	TIG	
Tensione a vuoto	80 V DC		Tensión en vacío
Gamma di regolazione	10A/20.5V - 350A/34V	5A/10V – 400A/26V	Gama de ajuste
Fusibile			Fusible
Fattore di marcia 40°C 100% (ciclo 10 min)	220A	400A	Factor de marcha 40°C 100% (ciclo 10 min.)
Fattore di marcia 40°C 60% (ciclo 10 min)	285A	320A	Factor de marcha 40°C 60% (ciclo 10 min.)
Fattore di marcia 40°C 30% (ciclo 10 min)	350A (40%)	270A	Factor de marcha 40°C 30% (ciclo 10 min.)
Cavo di massa 3 m con presa	50 mm²		Cable de masa de 3 m con toma
Classe di protezione	IP 23 C		Clase de protección
Classe di isolamento	H		Clase de aislamiento
Norme	EN 60974-1 / EN 60974-10		Normas
Ventilazione	Termoisolabile	Termo-desembragable	Ventilación
Dimensioni L..l.h	500-180-390 mm		Dimensiones Long. x anch. x alt.
Peso	21 KG		Peso

	COOLERTIG II DC	W000279722
Tensione di alimentazione	400V -15%...+20%	Tensión de alimentación
Potenza di alimentazione	250 W	Potencia de alimentación
Potenza di raffreddamento	1,05 kW	Potencia de refrigeración
Pressione max. all'avvio	4,5 bar	Presión máx. en el arranque
Liquido di raffreddamento	20% - 40 % glucole-acqua 20% - 40 % glucol agua	Líquido de refrigeración
Volume serbatoio	3L	Volumen del depósito
Peso	10 kg	Peso
Sorgente e raffreddatore		Fuente y refrigerador
Temperatura di esercizio	-20 ... +40 °C	Temperatura de utilización
Temperatura di conservazione	-40 ... +60 °C	Temperatura de almacenamiento
Indice di protezione	IP 23 C	Grado de protección

F – PEZZI DI RICAMBIO Vedere Z3

F - PIEZAS DE RECAMBIO Ver Z3

DESIGNATION	REP	II 200 DC	II 300 DC	II 400 DC	DESIGNATION
TRASFORMATORE PRINCIPALE	1	W000264990	W000265044	W000265058	TRANSFORMADOR
SCHEDA ALIMENTAZIONE	2	W000264982	W000265032		TARJETA DE ALIMENTACIÓN
SCHEDA COMANDO PRINCIPALE	3	W000265304			PLETINA DE CONTROL
SCHEDA PRINCIPALE PRIMARIA	4	W000264997	W000265050		TARJETA DE CORRIENTE
VENTOLA DI RAFFREDDAMENTO	5	W000264338	W000264435		VENTILADOR
SCHEDA DIODO SECONDARIA	6	W000264998	W000370625	W000265051	TARJETA DE DIODOS
SCHEDA FILTRO REMOTO	7	W000370897			TARJETA FILTRO
SCHEDA SPARK	8	W000264983	W000265033		TARJETA
STARTER PRIMARIO	9	W000264986			BOBINA DE SELF PRIMARIO
VALVOLA SOLENOIDE 24V DC	10	W000264351	W000276226		VÁLVULA DE GAS
SCHEDA INTERFACCIA TIG	11	W000264984			TARJETA DE INTERFAZ TIG
TRASFORMATORE SPARK	12	W000265045	W000370894		TRANSFORMADOR CEBADO
INTERRUTTORE PRINCIPALE	13	W000264436	W000265043		INTERRUPTOR PRINCIPAL
LUBRIFICATORE BANJO	14	W000265015			RACOR GIRATORIO
PRESA MACCHINA 50	15	W000264995			UNIDAD DE RECTIFICADOR
ACCOPP. GAS	16	W000276698			RACOR DE GAS
MANDRINO TUBO GAS	17	W000265013			TUERCA DE VÁLVULA
VARISTORE	18	W000264989			VARISTOR
SET CAPACITATORI	19	W000264988			JUEGO DE CONDENSADOR
RESISTORE PTC	20	W000370893			RESISTENCIA COEFICIENTE DE TEMPERATURA POSITIVO
CONSOLLE PANNELLO ANTERIORE	21	W000370896			CARA FRONTAL
QUADRO INTERNO	22	W000276688			FRONTAL PROT. INTERIOR
QUADRO ANTERIORE	23	W000276689			CARA FRONTAL
QUADRO POSTERIORE	24	W000276687			CARA TRASERA
COPERCHIO DI PROTEZIONE	25	W000276690			TAPA DE PROTECCIÓN
SPAZIATORE	26	W000276705			GRUPILLA FIJAC. PLASTICA
RIVESTIMENTO	27	W000370891	W000370895	W000370890	TAPA
STARTER	28		W000265038	W000265057	INDUCTANCIA
MANOPOLA	30	W000352038			PERILLA
CAPPUCCIO	31	W000352077			CAPUCHÓN
CONNETTORE A DISTANZA	32	W000276697			CONEXIÓN A DISTANCIA
CONNETTORE A TRIGGER	33	W000276696			CONEXIÓN A TRIGGER

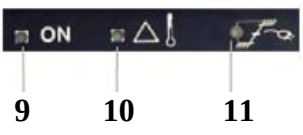
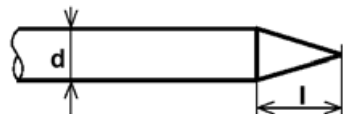
COOLERTIG II DC W000279722

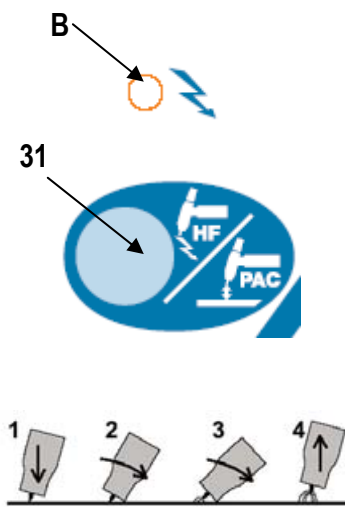
DESCRIZIONE	REP	COOLERTIG II DC	DESIGNACIÓN
SCHEDA CONTROLLO / INTERUTTORE 1	1	W000265344	TARJETA CONTROL/SWITCH 1
CONDENSATORE 5UF/400V AC 1	2	W000265345	CONDENSADOR 5UF/400V AC 1
MOTOPOMPA 1	3		MOTOBOMBA 1
INTERRUTTORE 1	4	W000265347	INTERRUPTOR 1
TUBO DI RIEMPIMENTO 1	5	W000265348	TUBO DE LLENADO
RACCORDO RAPIDO FEMMINA	6	W000265349	RACOR RÁPIDO HEMBRA
GUARNIZIONE	7	W000265350	JUNTA
CONNETTORE TUBO	8	W000265351	CONECTOR TUBO
GUAINA ACQUA	9	W000265352	CONDUCTO AGUA
TUBO ARRIVO ACQUA	10	W000265353	TUBO DE LLEGADA DE AGUA
RADIATORE	11	W000265354	RADIADOR
PANNELLO ANTERIORE	12	W000276235	CARA DELANTERA
PANNELLO POSTERIORE	13	W000276236	CARA TRASERA
RIEMPIMENTO	14	W000265357	LLENADO
SERBATOIO ACQUA	15	W000265358	DEPÓSITO DE AGUA
PANNELLO SINISTRO	16	W000276706	PANEL IZQUIERDO
ELICA	18	W000265361	HÉLICE
TUBO IN GOMMA	19	W000265364	TUBO DE CAUCHO

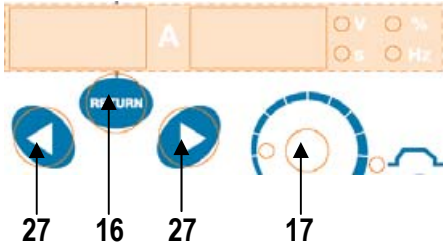
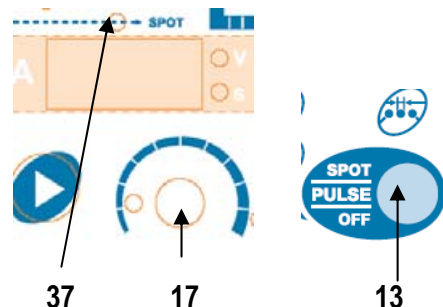
A – VOORSTELLING VAN DE PRODUCTEN	A -PREZENTAREA PRODUSELOR
De lasposten PRESTOTIG II DC zijn generatoren voor TIG en gepulseerde TIG booglaswerkzaamheden bij gelijkstroom en voor laswerkzaamheden met bemantelde elektrode.	Posturile de sudură PRESTOTIG II DC DC sunt generatoare pentru sudura cu arc TIG și TIG pulsatoriu cu curent continuu și pentru sudura cu electrod învelit.
A1 – SAMENSTELLING VAN DE INSTALLATIE	A1- PĂRȚILE COMPONENTE ALE APARATULUI
De generator	Generator
De voedingskabel lengte 5m	Cablu de alimentare cu o lungime de 5 m
De uitgeruste aardingskabel lengte 3m	Cablu de masă prevăzut, cu o lungime de 3 m
De gasleiding lengte 1,5m	Teavă de gaz cu o lungime de 1,5 m
De gebruiks- en veiligheidsinstructies	Instructiuni de exploatare și de protecție a muncii
Voor de gekoelde versies	Pentru versiunile răcite
De COOLERTIG II DC	COOLERTIG II DC

A2-BESCHRIJVING VAN HET FRONTPANEEL EN DE ACHTERZIJDE Zie Z2	A2-DESCRIEREA PANOULUI FRONTAL ȘI A CELUI DIN SPATE vezi Z2	
Aan-/uit-schakelaar	1	Înterupător pornit/oprit
Gasaansluiting ingang	2	Racord intrare gaz
Contact afstandsbediening	3	Soclu telecomandă
Contact trekker 5B	4	Soclu piedică 5B
Dinse contact + pool	5	Soclu Dinse pol +
Gasaansluiting ingang	6	Racord intrare gaz
Dinse contact - pool	7	Soclu Dinse pol -
Afstellingpaneel	8	Panou de reglaj
Controlelampje inschakeling	9	Bec de semnalizare a punerii în funcțiune
Controlelampje thermisch defect	10	Bec de semnalizare a defectului termic
Controlelampje defect voedingsspanning	11	Bec de semnalizare a defectului tensiunii de alimentare
Fading 0 tot 15 sec.	12	Atenuare 0 până la 15 sec.
Keuzetoets voor puntlassen, synergie-impuls en impuls	13	Tasta de selecție pentru sudura prin puncte, pulsatorie sinergică și pulsatorie
Postgas 1 tot 30 sec.	14	Post-gaz 1 până la 30 sec.
Beeldscherm	15	Afișaj
Toets terug naar weergave van de lasstroom	16	Tastă de revenire la afișajul curentului de sudură
Afstellingen van de lasparameters	17	Reglajele parametrilor de sudură
Keuzetoets lokale of afstandsbediening	19	Tastă de selecție comandă locală sau telecomandă
Keuzetoets van de hot Start met MMA en testgas in TIG	23	Tastă de selecție hot Start în MMA și test gaz în TIG
Keuzetoets MMA-lassen	24	Tastă de selecție sudură MMA
Keuzetoets van het boogdynamisme. Bij TIG-lassen met pedaalbediening kan de min. en max. stroom geselecteerd worden.	25	Tastă de selecție a dinamismului arcului: În sudura TIG cu comandă la pedală, curentul minim și maxim putând fi selectat
Keuzetoets van de trekercyclus 2T/4T	26	Tastă de selecție a ciclului piedică 2T/4T
Keuzetoets van de lasparameters	27	Tastă de selecție a parametrilor de sudură
Pregas 0 tot 10 sec.	28	Pregaz 0 până la 10 sec
Boogvormingstroom 10 tot 80% van de lasstroom	29	Curent de amorsare 10 - 80% din curentul de sudură.
Progressieve toename van de stroom 0 tot 10 sec.	30	Creșterea progresivă a curentului 0 până la 10 sec
Keuzetoets van de boogvormingmodus door HF of door contact (PAC)	31	Tasta de selecție a modului de amorsare prin înaltă frecvență sau prin contact (PAC)
Pulsatiestroom van 10A tot maximum	33	Curent de pulsație de 10A până la maxim
Verhouding van de pulsatie 10 tot 70 % van de pulsatietijd	34	Nivelul pulsației de 10 - 70 % din durata pulsației
Pulsatiefrequentie van 0.2 tot 300 hz	35	Frecvența pulsației de la 0,2 la 300 hz
Basisstroom 10 tot 70% van de lasstroom	36	Curent de bază 10 - 70% din curentul de sudură
Puntlassen 0 tot 10 sec.	37	Sudura prin puncte 0 - 10 sec
Stroom einde lassen 10 tot 80 % van de lasstroom	38	Curent de amorsare 10 - 80% din curentul de sudură

B-INBEDRIJFSTELLING		B. PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	
OPGELET: de stabiliteit van de installatie wordt gegarandeerd tot een hoek van 10°. Tijdens de installatie het volgende in aanmerking nemen: De machine op een stabiele en droge ondergrond zetten, om te voorkomen dat er met de koelingslucht stof aangezogen wordt. – Ervoor zorgen dat de machine ver verwijderd is van het verstuivingstraject van de deeltjes veroorzaakt door de slijpmachines. – Ervoor zorgen dat de koelingslucht vrij kan circuleren. Controleren dat de machine minimaal 20 cm verwijderd is van elke hindernis, zowel vooraan als achteraan, om een goede doorstroming van de koelingslucht te garanderen. – De machine beschermen tegen hevige regen en direct zonlicht.		ATENȚIE: stabilitatea aparatului este asigurată până la un unghi de 10°. În timpul instalării, luați în considerare următoarele: Puneți aparatul pe o bază stabilă și uscată pentru a evita ca praful să fie aspirat în aerul de răcire – Asigurați-vă că aparatul este amplasat departe de traiectoria oricărei pulverizări de particule produse de polizoare. – Verificați libera circulație a aerului de răcire. Verificați dacă aparatul este plasat la o distanță minimă de 20 cm de orice obstacol, atât în față cât și în spate, pentru a asigura o circulație bună a aerului de răcire – Protejați aparatul împotriva ploii puternice și a expunerii directe la soare.	
B1-AANSLUITING OP HET ELEKTRICITEITSNET Bij de levering van de PRESTOTIG II DC is de primaire kabel aangesloten op de generator. Koppeling in 400V Indien uw net beantwoordt aan de fabriekskoppeling, dan volstaat het de voedingskabel uit te rusten met een mannelijke stekker die compatibel is met uw elektrische uitrusting en geijkt is op het max. verbruik van de generator (zie technische kenmerken achteraan in dit document)		B2 – RACORDAREA GAZULUI LA REȚEAUA ELECTRICĂ CITOTIG este livrat cu cablul primar bransat la generator. Cuplare la 400 V Dacă rețeaua dvs. corespunde cuplării în uzină, conectați cablul de alimentare la o priză cu cep compatibilă cu echipamentul dvs. electric și calibrat la consumul maxim al generatorului (vezi caracteristicile tehnice la sfârșitul manualului).	
B2-GASAANSLUITING OP DE REDUCEERKLEP OPGELET De gasfles goed vastsjorren met behulp van een veiligheidsriem.		B2 – RACORDAREA GAZULUI LA REGULATOR ATENȚIE Asigurați-vă că ați ancorat bine butelia de gaz cu ajutorul unei centuri de siguranță	
De fleskraan een beetje openen en daarna opnieuw sluiten om eventuele onzuiverheden te verwijderen.		Deschideți încet apoi închideți robinetul buteliei pentru a elimina eventualele impurități.	
De reduceerklep/debietmeter monteren.		Montați regulatorul/debitmetrul.	
De aansluiting op de gasleiding monteren en ze aansluiten op de uitvoer van de reduceerklep		Montați racordul pe țeava de gaz și racordați-o la ieșirea regulatorului.	
De gasslang aansluiten op de generator op aansluiting Nr: 2		Racordați țeava generatorului la racordul Rep.: 2	
De gasfles openen.		Deschideți butelia de gaz.	
Tijdens het lassen moet het gasdebiet schommelen tussen 10 en 20l/min.		În cursul sudării, debitul de gaz trebuie să se situeze între 10 și 20l/min.	
B3 – AANSLUITING VAN DE UITRUSTINGEN		B3 – RACORDAREA ECHIPAMENTELOR	
1-MODUS BEMANTELDE ELEKTRODE (MMA)		1-MOD ELECTROD ÎNVELIT (MMA)	
Controleren of de Aan/Uit-schakelaar Nr:1 op stand 0 staat.		Verificați dacă întrerupătorul Pornit/Oprit Rep: 1 este în poziția 0.	
De elektrodehouder tang aansluiten op de klem Nr: 5 van de generator.		Racordați dispozitivul de fixat portelectrodul la borna Rep: 5 a generatorului.	
De aardingskabel aansluiten op de klem Nr: 7 van de generator.		Racordați cablul de masă la borna Rep: 7 a generatorului.	
De polariteiten DC+ DC- op de verpakking van het gebruikte elektrodepakket naleven.		Respectați polaritățile DC+ DC- indicate pe ambalajul pachetului de electrozi utilizat.	
2 – TIG-MODUS		2 – MODUL TIG	
De TIG-toorts aansluiten op de klem Nr: 7 , de gasleiding op de aansluiting Nr: 6 en de bediening trekker op Nr: 4		Racordați becul de sudură TIG la borna Rep: 7 , țeava de gaz la racordul Rep: 6 și comanda pedicii la Rep: 4	
Voor een watergekoelde toorts, de waterleidingen volgens de kleurcode verbinden met de aansluitingen en de COOLERTIG II DC		Pentru răcirea cu apă, conectați țevile de apă la racorduri și la COOLERTIG II DC conform codului culorii.	
De aardingskabel aansluiten op de klem Nr: 5 van de generator		Racordați cablul de masă la borna Rep: 5 a generatorului	
B4- AANSLUITING VAN DE KOELER		B4- RACORDAREA DISPOZITIVULUI DE RĂCIRE	
De koeler wordt met schroeven onder de bron bevestigd. De elektrische aansluitingen bevinden zich op de onderzijde van de bron. Het reservoir vullen met een FREEZE COOL - mengsel. Het reservoir heeft een inhoud van 3 liter. De COOLERTIG II DC maakt gebruik van de koelvloeistof FREEZE COOL. Niet mengen met water. OPGELET: geen leidingwater gebruiken.		Dispozitivul de răcire este fixat pe sursă cu ajutorul șuruburilor. Racordurile electrice se găsesc deasupra sursei. Umpleți rezervorul cu un amestec FREEZE COOL. Capacitatea rezervorului este 3 litri. COOLERTIG II DC utilizează lichid de răcire FREEZE COOL. Nu îl amestecați cu apă. ATENȚIE: nu utilizați apa de la robinet.	
VOORZICHTIG: Deze apparatuur (CITOTIG II 200 DC) voldoet niet aan IEC 61000-3-12. Indien aan te sluiten op het openbare laagspanningsnet, moet de installateur van de apparatuur of de gebruiker zonnig met de beheerder van het elektriciteitsnet overleggen om er zich van te verzekeren, dat de apparatuur aangesloten mag worden. CITOTIG II 300 DC: Deze apparatuur voldoet aan IEC 61000-3-12 mits de kortsluitstroom (Ssc) groter is dan of gelijk aan 1.6 MVA op het aansluitingspunt tussen het gebruikersnet en het openbare elektriciteitsnet. De installateur van de apparatuur of de gebruiker moet zonnig overleggen met de beheerder van het elektriciteitsnet om zich er van te verzekeren, dat de apparatuur aangesloten wordt op een voorziening met een kortsluitstroom (Ssc) van 1.6 MVA of hoger. CITOTIG II 400 DC: Deze apparatuur voldoet aan IEC 61000-3-12 mits de kortsluitstroom (Ssc) groter is dan of gelijk aan 2.5 MVA op het aansluitingspunt tussen het gebruikersnet en het openbare elektriciteitsnet. De installateur van de apparatuur of de gebruiker moet zonnig overleggen met de beheerder van het elektriciteitsnet om zich er van te verzekeren, dat de apparatuur aangesloten wordt op een voorziening met een kortsluitstroom (Ssc) van 2.5 MVA of hoger.		ATENȚIE: Acest echipament (CITOTIG II 200 DC) nu este conform cu IEC 61000-3-12. În cazul în care este conectat la o rețea publică de joasă tensiune, instalatorul sau utilizatorul echipamentului trebuie să consulte operatorul rețelei de distribuție, dacă este necesar, pentru a se asigura că echipamentul poate fi conectat. CITOTIG II 300 DC: Acest echipament este conform cu IEC 61000-3-12, cu condiția ca nivelul curentului de scurtcircuit (Csc) să fie mai mare decât sau egal cu 1,6 MVA la conectarea între sursa de alimentare a utilizatorului și rețeaua publică de alimentare. Instalatorul sau utilizatorul echipamentului trebuie să consulte operatorul rețelei de distribuție, dacă este necesar, pentru a se asigura că echipamentul este conectat la o sursă de alimentare cu un nivel al curentului de scurtcircuit (Csc) de 1,6 MVA sau mai mare. CITOTIG II 400 DC: Acest echipament este conform cu IEC 61000-3-12, cu condiția ca nivelul curentului de scurtcircuit (Csc) să fie mai mare decât sau egal cu 2,5 MVA la conectarea între sursa de alimentare a utilizatorului și rețeaua publică de alimentare. Instalatorul sau utilizatorul echipamentului trebuie să consulte operatorul rețelei de distribuție, dacă este necesar, pentru a se asigura că echipamentul este conectat la o sursă de alimentare cu un nivel al curentului de scurtcircuit (Csc) de 2,5 MVA sau mai mare.	
WAARSCHUWING: Klasse A apparatuur (CITOTIG II 200,300,400 DC) is niet bedoeld voor vast gebruik op plaatsen waar de elektriciteit wordt geleverd door het openbare laagspanningnet. Er zijn potentiële moeilijkheden bij het waarborgen van de elektromagnetische compatibiliteit op dergelijke locaties, te wijten aan zowel leidings- als aan stralingsstoringen.		AVERTISMENT: Echipamentele de clasa A (CITOTIG II 200,300,400 DC) nu sunt destinate utilizării rezidențiale, unde electricitatea este furnizată de la o rețea publică de alimentare de joasă tensiune. Există potențiale dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice în astfel de locații, datorită perturbațiilor conduse, precum și radiate.	

C-WERKING		C- FUNCȚIONARE
Positie 1: de generator is ingeschakeld		Poziția 1: generatorul este în funcțiune
9- Controlelampje inschakeling 10- Controlelampje thermisch defect: het brandt wanneer de generator te warm wordt. De machine niet uitschakelen, zodat de ventilator blijft voortdraaien. Wachten tot het controlelampje uitgaat; daarna kunt u voortlassen. 11- controlelampje defect voedingsspanning. het brandt wanneer de spanning te groot of te klein is. de voedingsspanning controleren. het brandt indien de spanning op de hoofdstroom te groot is.		9- Volan de punere în funcțiune. 10- Bec de semnalizare a defectului termic. Este aprins când generatorul este supraîncălzit. Nu opriți aparatul pentru ca ventilatorul să continue să funcționeze. Așteptați până când becul de semnalizare se stinge, după care veți putea continua să sudați. 11- Bec de semnalizare a defectului de tensiune de alimentare: el se aprinde când tensiunea este prea ridicată sau prea coborâtă. Verificați tensiunea de alimentare . se va aprinde dacă se produce o supratensiune în alimentarea principală.
C1-MODUS BEMANTELDE ELEKTRODE (MMA)		C1-SUDURĂ CU ELECTROD ÎNVELIT (MMA)
Op de keuzetoets lassen (MMA) drukken NR: 24. Wanneer MMA-lassen geactiveerd is, brandt het lampje.	REP 24 	Apăsați tasta de selecție a sudării (MMA) REP : 24. Becul de semnalizare se aprinde când sudarea MMA este activă.
BOOGDYNAMISME: Op toets Nr: 25 drukken en de numerieke waarde van de dynamiek verschijnt. U kunt de waarde wijzigen door aan de afstellingpotentiometer van de stroom Nr: 17 te draaien. Wanneer een negatieve waarde (-1...9) ingesteld wordt, is de boog zachter. Wanneer men last bij de max. waarde van het aanbevolen stroombereik voor de elektrode, daalt de hoeveelheid lasspatten. Bij positieve waarden (1...9) is de boog harder.	REP 25 	DINAMISMUL ARCULUI: Apăsați tasta Rep: 25 și valoarea numerică corespunzătoare dinamicii se va afișa. Puteți schimba valoarea rotind potențiometru de reglaj al curentului Rep: 17. Când o valoare negativă este reglată (-1...9), arcul este mai slab. Cantitatea de proiecții este mai redusă când se sudează la valoarea maximă a plajei curentului recomandat pentru electrod. În poziția pozitivă (1...9) arcul este puternic
HOT START: Drukt men op de toets HOT START Nr: 23, dan verschijnt de numerieke waarde van de overspanning bij de boogvorming. U kunt de waarde wijzigen door aan de afstellingpotentiometer van de stroom Nr: 17 te draaien.	REP 23 	HOT START: Apăsând tasta HOT START Rep : 23 valoarea numerică corespunzătoare supratensiității la amorsare se va afișa. Puteți modifica valoarea rotind potențiometru de reglare a curentului Rep 17 .
C2-TIG-LASSEN		C2-SUDURA TIG
De gelijkstroom wordt specifiek gebruikt voor het lassen van staal en roestvrij staal. Wij raden aan een ceriumelektrode te gebruiken.		Curentul continuu este utilizat în special pentru sudarea oțelurilor și inoxidului. Recomandăm utilizarea electrodului Cerium.
SLIJPEN VAN DE ELEKTRODE De punt van de elektrode wordt in de vorm van een kegel geslepen, zodat de boog stabiel is en de energie geconcentreerd wordt op de plaats die gelast moet worden. De slijplengte hangt af van de diameter van de elektrode. met onderstroom, scherpe punt : $l = 3 \times d$ met bovenstroom, stompe punt : $l = 1 \times d$		ASCUȚIREA ELECTRODULUI Capătul electrodului este ascuțit în formă conică, astfel încât arcul să fie stabil și concentrat asupra locului de sudat. Lungimea capătului ascuțit este în funcție de diametrul electrodului. cu curent slab, capăt ascuțit: $l = 3 \times d$ cu curent înalt, capăt rotunjit: $l = 1 \times d$

1-BOOGVORMINGMODUS		1- MOD DE AMORSARE
De boogvorming bij TIG-lassen kan gebeuren bij hoge frequentie HF of zonder (boogvorming bij contact) met de toets Nr:31. De hogefrequentieboogvorming is geselecteerd, wanneer het symbool B brandt. TIG HF BOOGVORMING: De boog wordt aangestoken door een hogefrequentievonk, zonder het werkstuk te raken. Indien de boog na één seconde niet gevormd wordt, dient men de handling te herbeginnen. BOOGVORMING BIJ CONTACT (PAC): De elektrode voorzichtig op het werkstuk duwen (1). De trekker aanspannen, het gas begint te stromen en de stroom gaat door de elektrode. De elektrode van het stuk halen door ze te verdraaien, zodat de nozzle in contact blijft met het stuk (2-3). De boog wordt gevormd en de stroom bereikt zijn lasniveau tijdens de periode van de intensiteittoename (4). De boogvorming bij contact wordt gebruikt in de buurt van gevoelige elektronische uitrustingen.		Amorsarea arcului în sudura TIG se poate efectua fie cu frecvență înaltă HF sau fără (amorsare prin contact) prin tasta Rep :31. Amorsarea prin înaltă frecvență este selecționată când simbolul B este aprins. AMORSARE TIG ÎNALTĂ FRECVENȚĂ: Arcul este aprins de o scânteie de înaltă frecvență, fără a atinge piesa de sudat. Dacă arcul nu se aprinde într-o secundă , reluați operația. AMORSARE PRIN CONTACT (PAC) : Apăsăți încet electrodul pe piesa de sudat (1). Apăsăți pedica, gazul se scurge și curentul trece prin electrod . Îndepărtați electrodul de piesă întorcând-o, astfel încât duza să rămână în contact cu piesa (2-3). Arcul se stabilește și curentul va atinge nivelul său de sudare în perioada de creștere a intensității (4). Utilizați amorsarea prin contact în cazul unor echipamente electronice sensibile
2-CYCLUS TREKKER VAN DE TOORTS		2- CICLUL PIEDICA BECULUI DE SUDURĂ
2T-FUNCTIE: De trekker van de toorts aanspannen, het gas begint te stromen. Na een vooraf ingestelde pregasperiode kan men beginnen te lassen; de stroom bereikt zijn niveau tijdens de periode van de progressieve intensiteittoename. Laat men de trekker los, dan neemt de stroom geleidelijk aan af tijdens de fadingperiode gevolgd door het postgas. 4T-FUNCTIE: De trekker van de toorts aanspannen en het beschermingsgas begint te stromen. De trekker van de toorts loslaten, de boog wordt gevormd en de lasstroom bereikt zijn niveau tijdens de tijd van de progressieve intensiteittoename. De trekker aanspannen en men kan voortlassen. De trekker van de toorts loslaten, de lasstroom neemt stilaan af en de boog dooft uit van zodra de fadingtijd verstreken is. Het beschermingsgas blijft stromen tijdens de geselecteerde duur.	FUNCTIA 2T : Apăsăți pedica becului de sudură, gazul sosește. După o perioadă de pre-gaz prereglată, sudarea începe și curentul își va atinge nivelul în perioada de creștere progresivă a intensității. Când pedica este eliberată, curentul coboară încet în timpul de atenuare urmată de post-gaz. FUNCTIA 4T : Apăsăți pedica becului de sudură, gazul de protecție înceapă să se scurgă. Eliberați pedica, arcul se stabilește și curentul de sudură își va atinge nivelul în timpul de creștere progresivă a intensității. Apăsăți pedica, sudarea continuă. Eliberați pedica, curentul de sudură începe să scadă și arcul se stinge odată ce timpul de atenuare s-a scurs. Gazul de protecție continuă să se scurgă în durata selectată.	

3-AFSTELLINGEN VAN DE CYCLUSPARAMETERS		3 – REGLAJELE PARAMETRIILOR CICLURILOR	
Afstelling van de parameters: Om de lasparameters te selecteren, worden twee toetsen gebruikt, nl. de pijltjes naar links en rechts Nr 27. De afstelling gebeurt met de potentiometer Nr 17. Drukt men op de toets RETURN Nr 16, dan keert de afstelling onmiddellijk terug naar de lasstroom. Op het display verschijnen automatisch de numerieke waarden en de eenheden van de parameters. Wanneer u de parameters afstelt, verschijnen de waarden op het rechterbeeldscherm. Na 10 seconden verschijnt de waarde van de lasstroom.		Reglajul parametrilor: Pentru a selecționa parametrii de sudură sunt folosite două taste, săgeata din stânga și din dreapta Rep 27. Reglajul se face cu ajutorul potențiometrului Rep 17. Apăsând tasta RETURN Rep 16 reglajul revine direct la curentul de sudură. Afișajul indică automat valorile numerice și unitățile parametrilor. Când reglați parametrii, valorile apar pe afișajul din dreapta. După 10 secunde, afișajul va indica valoarea curentului de sudură.	
PUNTLASSEN: De functie puntlassen is praktisch, wanneer men op een bepaalde plaats wenst te lassen. De functie kan gebruikt worden bij 2T- en 4T-lassen. De duur instellen met behulp van de pijltjestoets; wanneer de led SPOT Nr: 37 brandt, kunt u de gewenste duur instellen met behulp van de afstellingpotentiometer Nr: 17 De puntlasmodus selecteren met behulp van de toets Nr: 13		SUDURA PRIN PUNCTE: Funcția sudurii prin puncte este practică dacă se sudează într-un anumit loc. Această funcție poate fi utilizată atât în sudura 2T cât și în 4T. Reglați durata punctului apăsând tasta cu săgeată și când LED-ul SPOT Rep : 37 se aprinde puteți alege durata punctului dorit rotind potențiometrul de reglare Rep : 17 Selectați modul de sudură prin puncte cu ajutorul tastei Rep : 13	

IMPULSLASSEN: Bij het lange impulsasprocédé kunt u alle pulsatieparameters (pulsatiefrequentie, pulsatieverhouding, impulsstroom en onderstroom) afstellen. U kunt eveneens de gemiddelde lasstroom afstellen, zodat u een nieuwe impulsstroomwaarde krijgt, berekend op basis van de afgestelde percentages van de pulsatieverhouding en de pauzestroom, zoals bij het impulsprocédé. Wanneer u het percentage van de pulsatieverhouding, van de impulsstroom of van de pauzestroom afstelt, wordt een nieuwe waarde van de primaire lasstroom berekend en op het beeldscherm weergegeven. SYNERGIE-IMPULSLASSEN Twee keer op de toets Nr 13 drukken; de led SYN gaat branden. De parameters van de pulsaties worden automatisch berekend, wanneer de gemiddelde lasstroom geselecteerd is. De andere afstellingen van de pulsatie zijn niet noodzakelijk.		SUDURA ÎN MOD PULSATORIU: Procedeul de sudură pulsatoriu lung vă dă posibilitatea să reglați toți parametrii pulsației (frecvența pulsației, nivelul pulsației, curentul pulsat și curentul slab). Puteți, de asemenea, să reglați curentul de sudură mediu pentru a obține o nouă valoare a curentului pulsatoriu, calculată conform valorilor în procentaje reglate ale nivelului pulsației și curentului de pauză în același mod ca pentru procedeul pulsatoriu. Când reglați procentajul nivelului pulsației, procentajul curentului pulsatoriu sau al curentului de pauză, o nouă valoare a curentului de sudură primară este calculată și apare pe afișaj. SUDURA ÎN MOD PULSATORIU SINERGIC Apăsați tasta Rep 13 de două ori, LED-ul SYN se aprinde. Parametrii pulsațiilor sunt automat calculați când curentul de sudură mediu este selectat. Celelalte reglaje ale pulsației nu sunt necesare
--	---	--

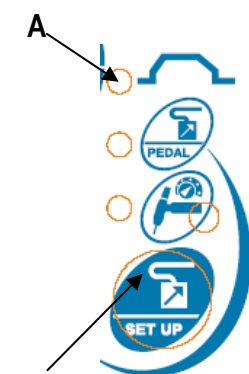
6 – FUNCTIE SET-UP			6 – FUNCȚIA SETUP	
Om sommige parameters van de panelen te wijzigen, is een SET-UP functie voorzien. Deze functie wordt geactiveerd door langer dan normaal op de toets Nr 19 te drukken. Om de functie te verlaten, op dezelfde manier te werk gaan. Met de pijltoetsen kunt u van de ene strap naar de andere overgaan en nadien de afstellingen aanpassen met behulp van de potentiometer op het paneel.				Pentru a modifica anumiți parametri ai panourilor o funcție SETUP este prevăzută. Această funcție este activă apăsând tasta Rep 19 mai mult decât normal. Pentru a ieși din această funcție, procedați în același mod. Puteți trece de la un strap la altul apăsând tastele săgeată și apoi schimbați reglajele cu ajutorul potențiometrului amplasat pe panou
SET-UP FUNCTIE	FABRIEKS-AFSTELLING	DISPLAY AFIȘAJ	REGLAJ UZINĂ	FUNCȚIA SETUP
Progressieve toename van de stroom met afstelling constante duur/constante helling	0 constante duur	A1	0 durată constantă	Creșterea progresivă a curentului cu reglajul duratei constante/pantei constante
Fading met afstelling constante duur/constante helling	0 constante duur	A2	0 durată constantă	Atenuare cu reglajul duratei constante/pantei constante
Functie antikleef TIG inactief/actief	0 inactief	A3	0 inactiv	Funcția antilipire TIG inactivă/activă
Functie antikleef MMA inactief/actief	1 geactiveerd	A4	1 activată	Funcția antilipire MMA inactivă/activă
MMA gepulseerd – overspanning bij de boogvorming niet aanpasbaar/aanpasbaar	0 niet aanpasbaar	A5	0 neadaptiv	MMA pulsatoriu – suprain tensitate la amorsare neadaptivă/adaptivă
TIG – stop fading actief/inactief	1 geactiveerd	A6	1 activată	TIG – oprire atenuare activă/inactivă
MMA – nullastspanning 80V/40V	0 – 80 V	A7	0 – 80 V	MMA – tensiune în gol 80V/40V
2T-normale fading /stop door de trekker kort aan te spannen	0 normaal	A8	0 normal	2T-atenuare normală /oprire prin apăsare scurtă a pedicii
Functie fading inactief/actief	0 inactief	A9	0 inactiv	Funcția atenuare inactivă/activă
Toename van de stroom bij starten sterk/progressief	0 sterk	A10	0 puternică	Creșterea curentului la pornire puternică/progressivă
Fading TIG lineair/niet lineair	0 lineair	A11	0 lineară	Atenuare TIG lineară/nelineară
Keuze procédé MMA-TIG met afstandsbediening inactief/actief	0 inactief	A12	0 inactiv	Alegere procedeu MMA-TIG prin telecomandă inactivă/activă
Boogvormingstroom inactief/actief	1 geactiveerd	A13	1 activată	Curent de amorsare inactiv/activ
Functie antikleef tijdens fading inactief/actief	0 inactief	A14	0 inactiv	Funcție antilipie în timpul atenuării inactivă/activă
Afstellingen van de kanalen met de functie hoog/laag op de toets inactief/actief	0 inactief	A15	0 inactiv	Reglajele canalelor cu ajutorul funcției înalte/joase pe becul de sudură inactiv/activ
Afstelling van de stroom met de functie hoog/laag op de toets is steeds actief/alleen actief indien geselecteerd met de toets REMOTE	0 steeds actief	A16	0 mereu activ	Reglajul curentului cu ajutorul funcției joase/înalte pe becul de sudură este mereu activă/activă numai dacă este selectată cu ajutorul tastei REMOTE
Veiligheid van de koeler niet geactiveerd/geactiveerd	1 geactiveerd	A17	1 activată	Siguranța dispozitivului de răcire neactivată/activată
De fading van de boog door selectie van de functie– 4T gebeurt door de trekker lang aan te spannen	0 normaal	A18	0 normal	Atenuarea arcului selectând funcția– 4T se efectuează prin apăsarea lungă a pedicii
De koeler functioneert op vraag / of automatisch	0 automatisch	A19	0 automat	Dispozitivul de răcire funcționează la cerere/sau atomat

7 - AFSTANDSBEDIENING

Indien u de lasroom wilt afstellen met een afstandsbediening, dient u deze aan te sluiten op het contact **Nr 3** en de toets **REMOTE Nr 19** te selecteren.

Controlelampje **A** gaat uit; nadien de gewenste bediening selecteren (manueel of met pedaal). De afstandsbedieningen met potentiometer worden automatisch herkend, maar alleen degene die aangesloten is, kan geselecteerd worden.

De pedaalbediening functioneert alleen bij Tweetakt-laswerkzaamheden.



19

7 – TELECOMANDA

Dacă doriți să reglați curentul de sudură cu ajutorul unei telecomenzi trebuie s-o conectați pe soclul **Rep 3** și să selectați tasta **REMOTE Rep 19**.

Becul de semnalizare **A** se stinge și selectați în continuare comanda dorită (manuală sau cu pedală). Există o recunoaștere automată a telecomenzilor cu potențiometre și numai cea conectată poate fi selectată.

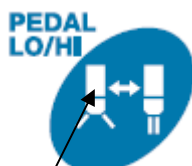
Comanda cu pedală nu funcționează decât în sudura în 2 Timpi.

AFSTANDSBEDIENING MET PEDAAL

De pedaalbediening **FP1** wordt gebruikt bij TIG-procédés. Het afstelbereik van de parameters kan aangepast worden: de min. waarde van het bereik wordt geselecteerd met de potentiometer op het functiepaneel **Nr 17**, wanneer de pedaal niet ingeschakeld is; op het digitale display verschijnt "LO".

De max. waarde van het bereik wordt op dezelfde manier geselecteerd, door op de toets **PEDAL LO/Hi** op het functiepaneel **Nr 25** te drukken; op het digitale display verschijnt "HI". De lassequentie kan ingezet worden door lichtjes op het pedaal te duwen. De boog wordt aangestoken bij minimale stroom.

De lasroom bereikt zijn max. waarde, wanneer een neergaande druk op het pedaal uitgeoefend wordt. De boog dooft uit, wanneer het pedaal losgelaten wordt. Herbeginnen, indien dit noodzakelijk is.



25

TELECOMANDĂ CU PEDALĂ

Comanda cu pedală **FP1** este utilizată în procedeul TIG. Plaja de reglaj al parametrilor este ajustabilă: valoarea minimă a plajei este selectată cu ajutorul potențiometrului panoului funcțiilor **Rep 17** când pedala nu este apăsată, afișajul digital indică "LO".

Valoarea maximă a plajei este selectată în același mod apăsând tasta **PEDAL LO/Hi** a panoului funcțiilor **Rep 25**, afișajul digital indică "HI". Secvența de sudură poate începe printr-o apăsare ușoară pe pedală. Arcul este aprins cu curentul minim.

Curentul de sudură atinge valoarea maximă când o apăsare în jos este aplicată pe pedală. Arcul se stinge când pedala este eliberată. Reîncepeți dacă este necesar

8 – COOLERTIG II DC

De koeler **COOLERTIG II DC** wordt aangedreven door de stroombron. De pomp treedt automatisch in werking bij het starten van de laswerkzaamheden. Ga hiervoor als volgt tewerk:

1. De bron inschakelen.
2. Het peil van de koelvloeistof en het aanvoerdebiet van het reservoir controleren; indien nodig vloeistof toevoegen.
3. Indien u een vloeistofgekoelde toorts gebruikt, kunt u ze vullen door langer dan 2 seconden op de toets **WATER IN Nr 31** te drukken.

De pomp blijft nog 5 minuten na het einde van de laswerkzaamheden werken, om het water op dezelfde temperatuur als die van het apparaat te brengen. Hierdoor beperkt men de onderhoudsfrequentie.

OVERVERHITTING

Wanneer de temperatuurcontrole-inrichting oververhitting van de koelvloeistof detecteert, gaat het controlelampje voor oververhitting branden, de machine stopt en op het beeldscherm verschijnt **COOLER**. De ventilator koelt het water en van zodra het controlelampje weer uitgaat, kunt u verder lassen.

WATERPEIL

Wanneer het waterdebiet geblokkeerd is, verschijnt **COOLER** op het display.



8 – COOLERTIG II DC

Dispozitivul de răcire **COOLERTIG II DC** este comandat prin sursa de curent. Pompa intră în funcțiune automat când începe sudarea. Procedați după cum urmează:

1. Conectați sursa.
2. Verificați nivelul lichidului de răcire și debitul de sursă la rezervor, adăugați lichid dacă este necesar.
3. Dacă utilizați un bec de sudură cu răcire cu lichid, îl puteți umple apăsând tasta **WATER IN Rep 31** timp de 2 secunde.

Pompa continuă să funcționeze timp de 5 minute după oprirea sudării pentru a aduce temperatura apei la temperatura aparatului. Aceasta reduce frecvența de întreținere.

SUPRAÎNCĂLZIRE

Becul de semnalizare a supraîncălzirii se aprinde, aparatul se oprește și afișajul indică **COOLER** când dispozitivul de control al temperaturii a detectat o supraîncălzire a lichidului de răcire. Ventilatorul răcește apa și când becul de semnalizare se stinge, puteți suda din nou.

NIVELUL APEI

Afișajul indică **COOLER** când debitul apei este blocat.

D – ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN		D – ÎNTREȚINERE
HET APPARAAT UITSCHAKELLEN, WANNEER ER AAN DE BEKABELING GEWERKT WORDT! Het belang van het gebruik en de omstandigheden van de machine moeten in overweging genomen worden in de onderhoudsplanning. Juist gebruik en preventief onderhoud vermijden problemen en pannes. Elke dag de staat van de kabels en de verbindingen controleren. Geen beschadigde kabels gebruiken.		 NU UITAȚI SĂ SCOATEȚI APARATUL DIN FUNCȚIUNE ÎN TIMPUL MANIPULĂRII CABLURILOR ! În planificarea întreținerii aparatului, importanța utilizării și circumstanțele trebuie să fie luate în considerare. O utilizare atentă și o întreținere preventivă previn problemele și defectiunile. Verificați în fiecare zi starea cablurilor și conexiunile. Nu utilizați cabluri deteriorate
OM DE 6 MAANDEN OPMERKING! De stroomtoevoerkabel loskoppelen en ongeveer 2 minuten wachten voor u de kap verwijderd (lading van de condensator). DE VOLGENDE ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN DIENEN MINIMAAL OM DE ZES MAANDEN UITGEVOERD TE WORDEN: · Elektrische aansluitingen van de machine: de verroeste onderdelen reinigen en de aansluitingen weer vastzetten. OPMERKING! U dient de exacte torsiocracht te kennen, vooraleer er aan de aansluitingen gewerkt wordt. De onderdelen binnen in de machine reinigen met een zachte borstel of een stofzuiger. Geen perslucht gebruiken; het vuil zou zich in de tussenruimten van de koelprofielen kunnen opstapelen. Geen hogedrukreiniger gebruiken.		LA FIECARE 6 LUNI ATENȚIE ! Deconectați priza de alimentare a sectorului și așteptați aproximativ 2 minute (încărcarea condensatorului) înainte de a ridica capacul. OPERAȚIILE DE ÎNTREȚINERE URMĂTOARE TREBUIE EFECTUATE CEL PUȚIN LA FIECARE 6 LUNI: · Conexiunile electrice ale aparatului: curățați piesele oxidate și strângeți din nou conexiunile. ATENȚIE ! Trebuie să cunoașteți forța de torsiune exactă înainte de a începe reparațiile conexiunilor. · Curățați piesele aflate în interiorul aparatului cu o perie moale sau un aspirator. Nu folosiți aer comprimat, murdăria riscă să se adune în spațiile dintre barele laminate de răcire. Nu folosiți un produs de curățire la înaltă presiune.
DE HERSTELLINGEN MOGEN ALLEEN UITGEVOERD WORDEN DOOR EEN BEVOEGD ELEKTRICIEN.		REPARAȚIILE NU TREBUIE EFECTUATE DECÂT DE UN ELECTRICIAN CALIFICAT.
ABNORMALE WERKING HET CONTROLELAMPJE VAN DE HOOFDSCHAKELAAR BRANDT NIET. De uitrusting is niet ingeschakeld De zekeringen van de voeding controleren en ze vervangen indien nodig. De voedingskabel en de stekker controleren; de defecte onderdelen indien nodig vervangen. DE UITRUSTING LAST NIET CORRECT. Er ontstaan veel lasspatten tijdens het lassen. De lasnaad is poreus, er is niet voldoende vermogen. De lasinstellingen controleren en ze aanpassen indien nodig. Het gasdebiet en de aansluiting van de gasleiding controleren. Controleren of de aardingsklem goed bevestigd en onbeschadigd is. De positie wijzigen indien nodig en de defecte onderdelen vervangen. De kabel van de lastoorts en zijn connector controleren. De aansluiting vastdraaien en de defecte onderdelen vervangen. De slijtage van de onderdelen van de lastoorts controleren. De defecte onderdelen reinigen en vervangen. De zekeringen controleren, de defecte vervangen. HET CONTROLELAMPJE VAN OVERVERHITTING VAN DE BRON BRANDT. De bron is te warm. Controleren of er genoeg ruimte achter het apparaat is voor een vrije doorstroming van de lucht. De doorstroming van de vloeistof van de koeler controleren, de filter en het luchtrooster reinigen. Indien nodig, koelvloeistof toevoegen. Voor meer informatie over de machine of bij vragen, gelieve de dichtstbijzijnde servicedienst te contacteren.		ANOMALII DE FUNCȚIONARE BECUL DE SEMNALIZARE AL ÎNTRERUPĂTORULUI PRINCIPAL NU SE APRINDE. Echipamentul nu este în funcțiune · Verificați siguranțele fuzibile de alimentare și înlocuiți-le dacă este necesar. · Verificați cablul de alimentare și priza; înlocuiți piesele defecte dacă este cazul. APARATUL NU SUDEAZĂ CORECT. Sunt multe proiecții în timpul sudării. Sudura este poroasă, puterea este insuficientă. · Verificați reglajele sudurii și ajustați-le dacă este cazul. · Verificați debitul de gaz și conexiunea țevii de gaz. · Verificați dacă cleva de masă este corect fixată și dacă nu este deteriorată. Schimbați poziția dacă este necesar și înlocuiți piesele defecte. · Verificați cablul becului de sudură și conectorul său. Strângeți conexiunea și înlocuiți piesele defecte. · Verificați uzura pieselor becului de sudură. Curățați și înlocuiți piesele defecte. · Verificați siguranțele fuzibile de alimentare și înlocuiți siguranțele defecte. BECUL DE SEMNALIZARE AL SUPRĂÎNCĂLZIRII SURSEI ESTE APRINS. Sursa s-a supraîncălzit. · Verificați dacă este suficient spațiu în spatele aparatului pentru a permite circulația aerului. · Verificați circulația lichidului de răcire al dispozitivului de răcire, curățați filtrul și grila de aer. Adăugați lichid de răcire, dacă este cazul. Pentru orice informații suplimentare, sau dacă este nevoie, contactați cel mai apropiat serviciu de relații cu publicul.
VERNIETIGING VAN DE MACHINE Elektrische toestellen niet verwijderen met het huisvuil! Overeenkomstig de Europese richtlijn 2002/96/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur (WEEE) en de bepalingen in de nationale wetgeving moeten elektrische toestellen afzonderlijk opgehaald worden en op milieuvriendelijke wijze gerecycleerd worden. Als eigenaar van de apparatuur moet u zich door onze lokale vertegenwoordigers laten informeren over de erkende ophaalsystemen. Toepassing van deze Europese Richtlijn komt ten goede aan het milieu en de gezondheid!		 DISTRUGEREA APARATULUI Nu aruncați aparatele electrice împreună cu deșeurile obișnuite! Conform Directivei Europene 2002/96/EC cu privire la deșeurile de echipament electric sau electronic (DEEE), și la transpunerea sa în legislația națională, aparatele electrice trebuie colectate separat și supuse unei reciclări care protejează mediul înconjurător. În calitate de proprietar al echipamentului, trebuie să ne informați despre sistemele de colectare aprobate prin reprezentanții noștri locali. Aplicarea acestei Directive Europene va ameliora mediul și sănătatea

E - TECHNISCHE KENMERKEN

E - CARACTERISTICI TEHNICE

PRESTOTIG II 210 DC W000279723

PRIMAIR		PRIMAR	
	MMA	TIG	
Primaire voeding 1~	230V (+/- 10%)		Alimentare primară 1~
Vermogensfactor	0.75		Factor de putere
Rendement	80%		Randament
Frequentie	50Hz / 60Hz		Frecvență
Geabsorbeerd vermogen (100%)	4,8 KVA	3,4 KVA	Putere absorbită (100%)
Geabsorbeerd vermogen (max.)	7.1KVA	6,5 KVA	Putere absorbită (maxi)
Primaire voedingskabel 5 m	3 x 2,5 mm²		Cablu de alimentare primar 5 m
SECUNDAIR		SECUNDAR	
	MMA	TIG	
Nullastspanning	80 V DC OU 40V		Tensiune în gol
Afstelbereik	10A/20.5V - 160A/26,4V	5A/10V - 200A/18V	Gamă de reglaj
Zekering	16A		Siguranță
Werkingsfactor 40°C 100% (cyclus 10 min.)	120A / 30V	130A / 16V	Factor de funcționare 40°C 100% (ciclu de 10 minute)
Werkingsfactor 40°C 60% (cyclus 10 min.)	140A / 32V	150A / 18V	Factor de funcționare 40°C 60% (ciclu de 10 minute)
Met een zekering van 16A bedraagt de maximale lasstroom 150 A. Voor een vermogen van meer dan 150 A heeft men een zekering van 20 A en een aangepaste stroomstekker nodig.		Cu o siguranță fuzibilă de 16 A, curentul maxim de sudură este 150 A. Pentru o putere mai mare de 150 A, vor fi necesare o siguranță fuzibilă de 20 A și o priză de curent adaptată.	
Werkingsfactor 40°C 35% (cyclus 10 min.)	160A / 32V	200A / 18V (30%)	Factor de funcționare 40°C 35% (ciclu de 10 minute)
Aardingskabel 3 m met stekker	25 mm²		Cablu de masă 3 m cu priză
Beschermingsklasse	IP 23 C		Clasa de protecție
Isolatieklasse	H		Clasa de izolație
Normen	EN 60974-1 / EN 60974-10		Norme
Verluchting	Thermisch ontkoppelbaar	Termodecuplabil	Ventilație
Afmetingen (L.b.h)	410-180-390 mm		Dimensiuni L..l.h
Gewicht	15 KG		Greutate

PRESTOTIG II 310 DC W000279724

PRIMAIR		PRIMAR	
	MMA	TIG	
Primaire voeding 3~	400V (+20%)-(-15%)		Alimentare primară 3~
Vermogensfactor	0.95		Factor de putere
Rendement	86%		Randament
Frequentie	50Hz / 60Hz		Frecvență
Geabsorbeerd vermogen (100%)	5,3 KVA	4,7 KVA	Putere absorbită (100%)
Geabsorbeerd vermogen (max.)	9,4KVA	8,4 KVA	Putere absorbită (maxi)
Primaire voedingskabel 5 m	4 x 1,5 mm²		Cablu de alimentare primară 5 m
SECUNDAIR		SECUNDAR	
	MMA	TIG	
Nullastspanning	80 V DC		Tensiune în gol
Afstelbereik	10A/20.5V - 250A/30V	5A/10V - 300A/22V	Gamă de reglaj
zekering			siguranță
Werkingsfactor 40°C 100% (cyclus 10 min.)	160A	200A	Factor de funcționare 40°C 100% (ciclu de 10 minute)
Werkingsfactor 40°C 60% (cyclus 10 min.)	205A	230A	Factor de funcționare 40°C 60% (ciclu de 10 minute)
Werkingsfactor 40°C 30% (cyclus 10 min.)	250A (40%)	300A	Factor de funcționare 40°C 30% (ciclu de 10 minute)
Aardingskabel 3 m met stekker	35 mm²		Cablu de masă 3 m cu priză
Beschermingsklasse	IP 23 C		Clasa de protecție
Isolatieklasse	H		Clasa de izolație
Normen	EN 60974-1 / EN 60974-10		Norme
Verluchting	Thermisch ontkoppelbaar	Termodecuplabil	Ventilație
Afmetingen (L.b.h)	500-180-390 mm		Dimensiuni L..l.h
Gewicht	20 KG		Greutate

E - TECHNISCHE KENMERKEN

E – CARACTERISTICI TEHNICE

PRESTOTIG II 410 DC W W000279725

PRIMAIR		PRIMAR	
	MMA	TIG	
Primaire voeding 3~	400V (+20%)(- 15%)		Alimentare primară 3~
Vermogensfactor	0.95		Factor de putere
Rendement	86%		Randament
Frequentie	50Hz / 60Hz		Frecvență
Geabsorbeerd vermogen (100%)	8 KVA	7,3 KVA	Putere absorbită (100%)
Geabsorbeerd vermogen (max.)	15KVA	13,8 KVA	Putere absorbită (maxi)
Primaire voedingskabel 5 m	4 x 2,5 mm²		Cablu de alimentare primară 5 m
SECUNDAIR		SECUNDAR	
	MMA	TIG	
Nullastspanning	80 V DC		Tensiune în gol
Afstelbereik	10A/20.5V - 350A/34V	5A/10V – 400A/26V	Gamă de reglaj
zekering			siguranță
Werkingsfactor 40°C 100% (cyclus 10 min.)	220A	400A	Factor de funcționare 40°C 100% (ciclu de 10 minute)
Werkingsfactor 40°C 60% (cyclus 10 min.)	285A	320A	Factor de funcționare 40°C 60% (ciclu de 10 minute)
Werkingsfactor 40°C 30% (cyclus 10 min.)	350A (40%)	270A	Factor de funcționare 40°C 30% (ciclu de 10 minute)
Aardingskabel 3 m met stekker	50 mm²		Cablu de masă 3 m cu priză
Beschermingsklasse	IP 23 C		Clasă de protecție
Isolatieklasse	H		Clasă de instalație
Normen	EN 60974-1 / EN 60974-10		Norme
Verluchting	Thermisch ontkoppelbaar	Termodecuplabil	Ventilație
Afmetingen (L.b.h)	500-180-390 mm		Dimensiuni L..l.h
Gewicht	21 KG		Greutate

	COOLERTIG II DC	W000279722
Voedingsspanning	400V –15%...+20%	Tensiune de alimentare
Voedingsvermogen	250 W	Putere de alimentare
Koelvermogen	1,05 kW	Putere de răcire
Max. druk bij starten	4,5 bar	Presiune max. la pornire
Koelvloeistof	20% - 40 % glucol-water 20% - 40 % glucol-apă	Lichid de răcire
Volume van het reservoir	3L	Volumul rezervorului
Gewicht	10 kg	Greutate
BRON EN KOELER		SURSĂ ȘI DISPOZITIV DE RĂCIRE
Gebruikstemperatuur	-20 ... +40 °C	Temperatura de exploatare
Opslagtemperatuur	-40 ... +60 °C	Temperatura de depozitare
Beschermingsgraad	IP 23 C	Grad de protecție

F – RESERVEONDERDELEN Zien Z3

F – PIESE DE SCHIMB Vedeo Z3

DESIGNATION	REP	II 200 DC	II 300 DC	II 400 DC	DESIGNATION
TRANSFORMATOR	1	W000264990	W000265044	W000265058	TRANSFORMATOR
KAART VOEDING	2	W000264982	W000265032		CARTELĂ ALIMENTARE
CONTROLEKAART	3		W000265304		PLATINĂ DE CONTROL
STROOMKAART	4	W000264997	W000265050		CARTELĂ CURENT
VENTILATOR	5	W000264338	W000264435		VENTILATOR
DIODEKAART	6	W000264998	W000370625	W000265051	CARTELĂ DIODĂ
FILTERKAART	7		W000370897		CARTELĂ FILTRU
BOOGVORMINGKAART	8	W000264983	W000265033		CARTELĂ
PRIMAIRE SMOORSPOEL	9	W000264986			BOBINĂ DE INDUCȚIE PRIMARĂ
GASKLEP	10	W000264351	W000276226		VALVĂ DE GAZ
TIG INTERFACEKAART	11	W000264984			CARTELĂ INTERFAȚĂ TIG
TRANSFORMATOR BOOGVORMING	12	W000265045	W000370894		TRANSORMATOR AMORSARE
HOOFDSCHAKELAAR	13	W000264436	W000265043		ÎNTRERUPĂTOR PRINCIPAL
BANJOAANSLUITING	14		W000265015		PIULIȚĂ BANJO
GELIJKRICHTEREENHEID	15		W000264995		UNITATE DE REDRESOR
gaskoppeling	16		W000276698		RACORD GAZ
KLEPMOER	17		W000265013		PIULIȚĂ DE VALVĂ
VARISTOR	18	W000264989			VARISTOR
CONDENSATORSET	19		W000264988		SET DE CONDENSATOR
PTC WEERSTAND	20	W000370893			PTC REZISTOR
FRONTPANEEL	21		W000370896		PANOU FRONTAL
INTERN FRAME	22		W000276688		PANOU INTERN
FRONTPANEEL	23		W000276689		PANOU FRONTAL
ACHTERZIJDE	24		W000276687		PANOUL DIN SPATE
BESCHERMDEKSEL	25		W000276690		CAPAC DE PROTECȚIE
ISOLATOR	26		W000276705		DISTANTIER
KAP	27	W000370891	W000370895	W000370890	CAPAC
WISSELSTROOMWEERSTAND	28		W000265038	W000265057	INDUCTANȚĂ
KNOP	30		W000352038		BUTON
DOPJE	31		W000352077		CAPAC
AANSLUITING VOOR AFSTANDBEDIENING	32		W000276697		TELECOMANDĂ
CONNECTOR	33		W000276696		CONECTOR

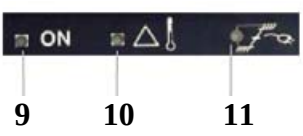
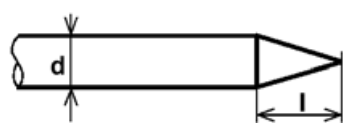
COOLERTIG II DC W000279722

OMSCHRIJVING	REP	COOLERTIG II DC	SPECIFICAȚIE
STUURKAART / SWITCH 1	1	W000265344	CARTELĂ CONTROL PENTRU ÎNTRERUPĂTOR 1
CONDENSATOR 5UF/400V AC 1	2	W000265345	CONDENSATOR 5UF/400V AC 1
MOTORPOMP 1	3		MOTOPOMPĂ 1
SCHAKELAAR 1	4	W000265347	ÎNTRERUPĂTOR 1
VULLEIDING	5	W000265348	FURTUN DE UMLERE1
VROUWELIJKE SNELVERBINDING	6	W000265349	RACORD RAPID CU MUFĂ
DICHTING	7	W000265350	ÎMBINARE
CONNECTOR LEIDING	8	W000265351	CONECTOR ȚEAVĂ1
KOKER WATER	9	W000265352	CANAL APĂ
AANVOERLEIDING WATER	10	W000265353	ȚEAVĂ DE SOSIRE APĂ 1
RADIATOR	11	W000265354	RADIATOR
FRONTPANEEL	12	W000276235	PANOU FRONTAL
ACHERZIJDE	13	W000276236	PANOU SPATE
VULLEN	14	W000265357	UMLERE
WATERRESERVOIR	15	W000265358	REZERVOR APĂ
LINKERPANEEL	16	W000276706	PANOU STÂNG
SCHROEF	18	W000265361	ELICE
RUBBERLEIDING	19	W000265364	FURTUN CAUCIUC

A – PREZENTÁCIA VÝROBKOV	
Zváracie prístroje PRESTOTIG II DC sú generátory na oblúkové zváranie TIG a TIG s pulzovaním s jednosmerným prúdom a na zváranie s obalenými elektródami.	
A1 – ZLOŽENIE ZARIADENIA	
Generátor	
Napájací kábel o dĺžke 5m	
Kábel pripojenia na kostru, dĺžka 3 m	
Rúrka na vedenie plynu, 1,5 m	
Návod na obsluhu a bezpečnosť	
Pre chladené verzie	
COOLERTIG II DC	

A2- POPIS PREDNEJ A ZADNEJ STRANY	
Pozri Z2	
Vypínač chod / zastavenie	1
Pripojenie prívodu plynu	2
Zásuvka diaľkového ovládania	3
Zásuvka spúšte 5B	4
Zásuvka Dinse pól +	5
Pripojenie vstupu plynu	6
Zásuvka Dinse pól -	7
Regulačný panel	8
Indikátor zavedenia napätia	9
Indikátor tepelnej poruchy	10
Indikátor poruchy napájacieho napätia	11
Doznievanie 0 až 15s	12
Tlačidlo voľby bodového, synergicky pulzovaného a pulzovaného zvárania	13
Post-plyn 1 až 30 s	14
Číselník	15
Tlačidlo návratu k zobrazovaniu zváracieho prúdu	16
Nastavenie parametrov zvárania	17
Tlačidlo voľby miestneho alebo diaľkového ovládania	19
Tlačidlo voľby spustenia za horúca v MMA a skúšobného plynu v TIG	23
Tlačidlo voľby zvárania MMA	24
Tlačidlo voľby dynamiky oblúka. Pri zváraní TIG je možné pedálom zvoliť minimálny alebo maximálny prúd.	25
Tlačidlo voľby cyklu spúšťa 2T/4T	26
Tlačidlo voľby parametrov zvárania	27
Predplyn 0 až 10 s	28
Zapaľovací prúd 10 až 80 % zváracieho prúdu	29
Postupné zvyšovanie prúdu 0 až 10 s	30
Voľba režimu zapaľovania HF alebo dotykcom (PAC)	31
Pulzový prúd od 10 A až po maximum	33
Pulzačný pomer 10 až 70 % trvania pulzovania	34
Frekvencia pulzovania od 0,2 do 300 Hz	35
Základný prúd 10 až 70 % zváracieho prúdu	36
Bodové zváranie 0 až 10 s	37
Koncový prúd zvárania 10 až 80 % zváracieho prúdu	38

B – UVEDENIE DO CHODU		
POZOR : stabilita zariadenia je zabezpečená do naklonenia do 10°. Pri inštalácii dbajte na nasledujúce : Stroj osadíte na pevný a suchý základ, aby sa zabránilo nasávaniu prachu v chladiacom vzduchu - zabezpečte, aby bol stroj umiestnený ďaleko od dráhy akéhokoľvek príležitostného rozprašovania častíc brúskami. - Presvedčte sa o voľnej cirkulácii chladiaceho vzduchu. Skontrolujte, či je stroj umiestnený aspoň 20 cm od akejkoľvek prekážky ako vpredu, tak aj vzadu, aby sa zabezpečila správna cirkulácia chladiaceho vzduchu - Chráňte stroj pred silnými dažďami a priamym vystavením slnku..		
B1 – PRIPOJENIE NA ELEKTRICKÚ SIET'		
PRESTOTIG II DC sa dodáva s primárnym káblom pripojeným do generátora. Zapojenie na 400V Ak vaša sieť zodpovedá zapojeniu závodu, stačí opatriť privodný kábel zástrčkou vyhovujúcou vášmu elektrickému zariadeniu a kalibrovanej na maximálnu spotrebu generátora (pozri charakteristické technické údaje na konci dokumentu).		
B2 – PRIPOJENIE NA REDUKČNÝ VENTIL		
POZOR Dbajte na správne uloženie plynovej fľaše s použitím bezpečnostného popruhu.		
Jemne otvorte, potom zatvorte fľašu, aby sa odstránili prípadné nečistoty.		
Namontujte redukčný ventil /prietokomer.		
Opatrite rúrku na privod plynu jej prípojom a pripojte ju na výstup redukčného ventilu.		
Pripojte rúrku ku generátoru na prípoj bod 2		
Otvorte plynovú fľašu.		
Pri zváraní sa má prítok plynu nachádzať medzi 10 až 20 l/min.		
B3 – PRIPOJENIE ZARIADENÍ		
1 – REŽIM OBALENEJ ELEKTRODY (MMA)		
Skontrolujte, či je prepínač chod / zastavenie bod 1 v polohe 0		
Pripojte kliešte nosiča elektródy na svorku bod 5 generátora.		
Pripojte kábel pripojenia na kostru na svorku bod 7 generátora.		
Rešpektujte polaritu DC+, DC- naznačené na obale balíka používaných elektród.		
2 REŽIM TIG		
Pripojte zväraciu elektródu TIG na svorku bod 7 , plynovú rúrku na prípojku bod 6 a ovládanie spúšťa na bod 4 .		
Pri chladiení vodou pripojte rúrky na vedenie vody podľa farebného kódu na prípojky a COOLERTIG II DC		
Pripojte kábel pripojenia na kostru na svorku bod 5 generátora		
B4 PRIPOJENIE CHLADIČA		
Chladič je pripevnený na zdroj pomocou skrutiek. Elektrické pripojenia sa nachádzajú na spodku zdroja. Nádrž naplňte zmesou FREEZCOOL. Kapacita nádrže je 3 litre. V COOLERTIG II DC sa používa chladiaca kvapalina FREEZCOOL. Nemiešajte s vodou. POZOR : nepoužívajte vodu z vodovodu.		
UPOZORNENIE: Toto zariadenie (CITOTIG II 200 DC) nevyhovuje norme IEC 61000-3-12. Ak sa zariadenie pripája k verejnemu nízkonapäťovému systému, montážnik alebo používateľ zariadenia musia u prevádzkovateľa distribučnej siete overiť, či zariadenie možno pripojiť. CITOTIG II 300 DC: Toto zariadenie vyhovuje norme IEC 61000-3-12 za predpokladu, že skratový prúd je minimálne 1,6 MVA na pripojení privodu používateľa k verejnej rozvodnej sieti. Montážnik alebo používateľ zariadenia si musia v prípade potreby u prevádzkovateľa distribučnej siete overiť, či zariadenie je pripojené k privodu so skratovým prúdom minimálne 1,6 MVA. CITOTIG II 400 DC: Toto zariadenie vyhovuje norme IEC 61000-3-12 za predpokladu, že skratový prúd je minimálne 2,5 MVA na pripojení privodu používateľa k verejnej rozvodnej sieti. Montážnik alebo používateľ zariadenia si musia v prípade potreby u prevádzkovateľa distribučnej siete overiť, či zariadenie je pripojené k privodu so skratovým prúdom minimálne 2,5 MVA.		
UPOZORNENIE: Zariadenie triedy A (CITOTIG II 200,300,400 DC) nie je určené na používanie v obytných oblastiach, v ktorých sa elektrina dodáva z verejného nízkonapäťového rozvodného systému. V týchto miestach sa môžu vyskytnúť problémy so zaručením elektromagnetickej kompatibility z dôvodu vedeného alebo vyžarovaného rušenia.		

C – CHOD		
Poloha 1 : generátor je v chode		
9- Otáčací gombík na zavedenie napätia 10- Indikátor tepelnej poruchy. Keď je generátor prehriaty, je rozsvietený. Nezastavujte stroj, aby sa ventilátor stále otáčal. Čakajte, kým indikátor zhasne, potom môžete pokračovať vo zváraní. 11- Indikátor poruchy napájacieho napätia. Rozsvieti sa vtedy, keď je napätie príliš vysoké alebo príliš nízke. Skontrolujte napätie napájania. Rozsvieti sa vtedy, keď sa v hlavnom privode vytvorí príliš vysoké napätie.		
C1 – ZVÁRANIE S OBALENOU ELEKTRÓDOU (MMA)		
Stlačte tlačidlo voľby zvárania (MMA) bod 24. Keď je zváranie MMA aktívne, rozsvieti sa indikátor.	REP 24 	
DYNAMIKA OBLÚKA : Stlačte tlačidlo bod 25, ukáže sa príslušná hodnota dynamiky. Hodnotu môžete zmeniť otáčaním potenciometra regulácie prúdu bod P. 17. Keď sa nastaví záporná hodnota (-1 ... 9), je oblúk miernejší. Počet výstupkov sa zníži, keď sa zvára na max. hodnote rozsahu odporúčaného pre danú elektródu. V kladnej polohe (1 ... 9) je oblúk tvrdý.	REP 25 	
HORÚCI ŠTART : Stlačením tlačidla HOT START bod 23 sa objaví numerická hodnota zodpovedajúca zvýšenej intenzite pri zapáľovaní. Hodnotu môžete zmeniť otáčaním potenciometra regulácie prúdu pol 17.	REP 23 	
C2 – ZVÁRANIE TIG		
Jednosmerný prúd sa používa špecificky na zváranie ocele a inoxidu. Odporúčame používanie elektródy Cérium.		
ZAOSTRENIE ELEKTRÓDY Hrot elektródy je zaostrený do tvaru kužela takým spôsobom, aby bola energia sústredená na mieste zvárania. Dĺžka zaostrenia je závislá od priemeru elektródy. zaostrený hrot pri nízkom prúde : $l = 3 \times d$ zaostrený hrot pri vysokom prúde : $l = 3 \times d$		

1 – SPÔSOB ZAPALOVANIA

Zapálenie oblúka TIG sa môže vykonať buď s vysokou frekvenciou HF alebo bez nej (zapálenie dotykom) tlačidlom **bod 31**. Zapálenie vysokou frekvenciou sa volí, keď je rozsvietený symbol **B**.

ZAPÁLENIE OBLÚKA TIG HF :

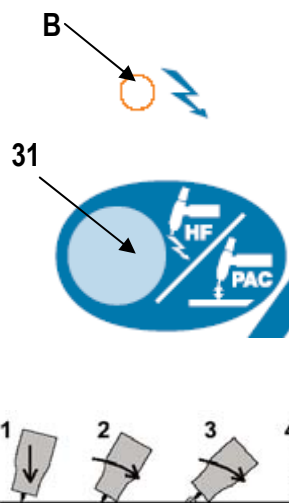
Oblúk sa zapáli iskrou vysokej frekvencie, bez dotyku dielu, ktorý sa má zvärať. Ak sa oblúk nezapáli po jednej sekunde, operáciu opakujte.

ZAPÁLENIE OBLÚKA DOTYKOM (PAC) :

Zľahka priťlačte elektródu na diel, ktorý sa má zvärať **(1)**. Stlačte spúšť, plyn preteká a prúd prechádza elektródou. Odtiahnite elektródu od zváraného dielu a otáčajte ju pritom tak, aby dýza zostala v styku s dielom **(2-3)**.

Vytvorí sa oblúk a prúd dosiahne svoju zväraciu hladinu v priebehu času na zvyšovanie intenzity **(4)**.

Zapaľovanie dotykom používajte tam, kde sú citlivé elektronické zariadenia.



2 – CYKLUS SPŮŠŤE ZVÁRACEJ ELEKTRODY

FUNKCIA 2-DOBY:

Stlačte spúšť zväraciej elektródy. Plyn preteká a po uplynutí zvoleného času predplynu sa vytvorí oblúk a zvärací prúd dosiahne svoju hladinu v priebehu stúpania zvolenej intenzity.

Uvoľníte spúšť, zvärací prúd pomaly klesá v priebehu zvoleného doznievania. Keď oblúk zhasne, plyn preteká, ešte kým trvá čas post-plynu.

FUNKCIA 4-DOBY:

Stlačte spúšť zväraciej elektródy. Ochranný plyn začína pretekať, vytvorí sa oblúk a zvärací prúd dosiahne svoju hladinu v priebehu postupného stúpania zvolenej intenzity. Tlačte na spúšť, zváranie pokračuje. Uvoľníte spúšť zväraciej elektródy, zvärací prúd začne klesať a po uplynutí času doznievania oblúk zhasne. V priebehu zvoleného trvania ochranný plyn ešte preteká.

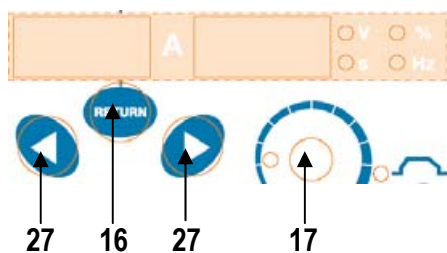
3 – NASTAVENIE PARAMETROV CYKLU

Nastavenie parametrov :

Na voľbu parametrov zvárania sa používajú dve tlačidlá, šípka doľava a doprava **bod 27**.

Nastavenie sa vykonáva pomocou potenciometra **bod 17**. Stlačením tlačidla RETURN (späť) **bod 16** sa nastavenie vráti priamo na zvärací prúd.

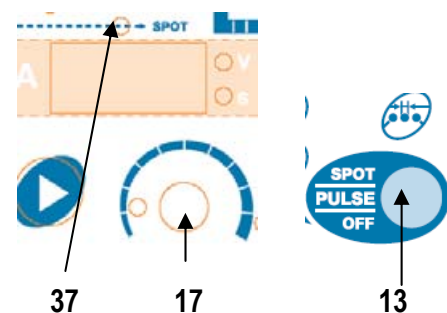
Zobrazenie na číselníku udáva automaticky numerické hodnoty a jednotky parametrov. Keď nastavíte parametre, zobrazia sa ich hodnoty na číselníku vpravo. Po 10 sekundách bude zobrazenie udávať hodnotu zväracieho prúdu.



BODOVÉ ZVÁRANIE :

Funkcia bodového zvárania sa používa, keď je treba zvärať na určitom konkrétnom mieste. Táto funkcia sa môže používať rovnako pri zváraní 2T (2-doby) aj 4T (4-doby).

Nastavte trvanie bodu tlačением na tlačidlo šípky a keď sa rozsvieti LED SPOT (bod **bod 37**), môžete zvoliť želané trvanie bodu otáčaním regulačného potenciometra **bod 17**. Zvoľte režim bodového zvárania pomocou tlačidla **bod 13**.

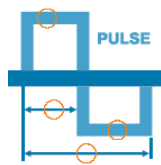
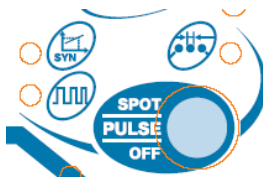


PULZOVÉ ZVÁRANIE :

Postup dlhého pulzového zvarovania poskytuje možnosť nastavenia všetkých parametrov pulzovania (frekvencia pulzovania, pomer pulzovania, pulzový prúd a spodný prúd). Takisto môžete nastaviť stredný zvárací prúd, aby ste získali novú hodnotu pulzového prúdu vypočítanú podľa percentuálnych hodnôt nastavených z pomeru pulzovania a prúdu pri pauze, rovnakým spôsobom ako pri pulzovom postupe. Keď nastavujete percento pomeru pulzovania, vypočíta sa nová hodnota primárneho zváracieho prúdu, percento pulzového prúdu alebo prúdu pauzy a zobrazí sa na číselníku.

ZVÁRANIE SO SYNERGICKÝM PULZOVANÍM

Stlačte dvakrát tlačidlo bod 13, rozsvieti sa LED SYN. Keď sa zvolí stredný zvárací prúd, automaticky sa vypočítajú parametre pulzovania. Ďalšie nastavenia pulzovania nie sú potrebné.

**6 – FUNKCIA SETUP**

Na zmenu niektorých parametrov z panelov je určená funkcia **SETUP**. Táto funkcia je aktívna, keď sa stlačí tlačidlo **bod 19** dlhšie ako je normálne. Na opustenie tejto funkcie postupujte tým istým spôsobom. Môžete meniť medzi páskami stláčaním tlačidiel so šípkami a potom meniť nastavenia pomocou potenciometra umiestneného na paneli.

19

FUNKCIA SETUP	NASTAVENIE Z VÝROBNÉHO ZÁVODU	ZOBRAZENIE		
Postupné zvyšovanie prúdu s nastavením konštantného trvania / konštantný sklon	0 konštantné trvanie	A1		
Doznievanie s reguláciou konštantného trvania / sklonu	0 konštantné trvanie	A2		
Funkcia proti priľnavosti TIG aktívna / neaktívna	0 neaktívna	A3		
Funkcia proti priľnavosti MMA aktívna / neaktívna	1 zaktivizovaná	A4		
MMA s pulzovaním – zvýšená intenzita pri zapalovaní adaptívna / neadaptívna	0 neadaptívna	A5		
TIG – zastavenie doznievania aktívne / neaktívne	1 zaktivizované	A6		
MMA – napätie pri chode naprázdno 80 V / 40 V	0 – 80 V	A7		
2T – normálne doznievanie / zastavenie krátkym stlačením spúšte	0 normál	A8		
Funkcia doznievania aktívna / neaktívna	0 neaktívna	A9		
Zvyšovanie prúdu pri spúšťaní forte / postupne	0 forte	A10		
Doznievanie TIG lineárne / nelineárne	0 lineárna	A11		
Voľba postupu MMA – TIG diaľkovým ovládaním aktívna / neaktívna	0 neaktívna	A12		
Zapaľovací prúd aktívny / neaktívny	1 zaktivizovaný	A13		
Funkcia protipriľnavosti v priebehu doznievania neaktívna / aktívna	0 neaktívna	A14		
Nastavenie kanálov pomocou funkcie vrch / spodok na zvárací elektróde neaktívna / aktívna	0 neaktívna	A15		
Regulácia prúdu pomocou funkcie vrch / spodok na zvárací elektróde je stále aktívna / aktívna len ak je zvolená pomocou tlačidla REMOTE (diaľkové)	0 stále aktívna	A16		
Bezpečnosť chladiča nezaktivizovaná / zaktivizovaná	1 zaktivizovaná	A17		
Doznievanie oblúka zvolením funkcie – 4T sa vykonáva dlhým pritlačením na spúšť	0 normál	A18		
Chladič funguje na základe požiadavky / alebo automaticky	0 automaticky	A19		

7 – DIAL'KOVÉ OVLÁDANIE

Ak chcete nastaviť zvärací prúd pomocou diaľkového ovládania, musíte ho pripojiť na zásuvku **bod 3** a zvoliť tlačidlo **REMOTE bod 19**.

Okienko A zhasne a vy volíte želané ovládanie (manuálne alebo pedálom). Diaľkové ovládania majú automatickú identifikáciu s potenciometrami a zvolené môže byť len to, ktoré je pripojené.

Ovládanie pedálom funguje len pri zváraní 2-dobovom..

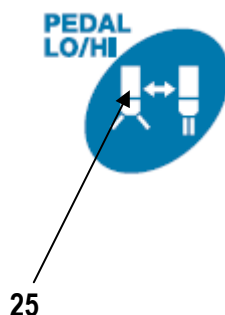


DIAL'KOVÉ OVLÁDANIE PEDÁLOM

Diaľkové ovládanie pedálom FP1 sa používa pri postupe TIG. Rozsah regulácie parametrov sa dá nastaviť : min. hodnota rozsahu sa zvoli pomocou potenciometra panela funkcií **bod 17**, keď pedál nie je stlačený, digitálny indikátor ukazuje „LO“.

Max. hodnota sa zvoli rovnakým spôsobom, stlačením tlačidla PEDAL LO/HI z panela funkcií **bod 25**, digitálny indikátor ukazuje „HI“. Sekvencia zvárania môže začínať miernym tlačení na pedál. Oblúk sa zapáli pri minimálnom prúde.

Zvärací prúd dosahuje maximálnu hodnotu, keď je pedál stlačený do spodnej polohy. Po uvoľnení pedálu oblúk zhasne. Ak je to potrebné, začnite znova.



8 – COOLERTIG II DC

Chladič COOLERTIG II DC sa ovláda zdrojom prúdu. Keď sa spustí zváranie, čerpadlo sa automaticky uvedie do chodu.

Postupujte nasledujúcim spôsobom :

1. Zavedte napätie do zdroja.
2. Skontrolujte hladinu chladiacej kvapaliny, ako aj prívod do nádrže, v prípade potreby pridajte kvapalinu.
3. Ak používate zväraciu elektródu chladenú kvapalinou, môžete ho naplniť stlačením tlačidla **WATER IN bod 31** na 2 sekundy.

Čerpadlo pokračuje vo svojej funkcii 5 minút po zastavení zvárania, aby priviedlo teplotu vody na takú istú, ako má prístroj. To znižuje frekvenciu ošetrovania.

PREHRIATIE

Kontrolné svetidlo prehriatia sa rozsvieti, stroj sa zastaví a keď zariadenie na kontrolu teploty zistí prehriatie chladiacej kvapaliny, indikátor ukáže COOLER. Ventilátor ochladí vodu a keď kontrolné svetidlo zhasne, môžete znova zvärať.

HLADINA VODY

Keď je prívod vody zablokovaný, indikátor ukazuje COOLER.



D – ÚDRŽBA	
PRI ZA OBCHÁDZANÍ S KÁBLAMI UVEDTE PROSÍM PŘÍSTROJ MIMO NAPÁTIA ! Pri plánovaní ošetrovania stroja je treba prikladať dôležitosť používaniu a okolnostiam. Pozorné používanie a preventívna údržba odstraňujú problémy a poruchy. Každý deň skontrolujte stav káblov a pripojení. Nepoužívajte poškodené káble.	
KAŽDÝCH 6 MESIACOV POZNÁMKA ! Odpojte pripojenie sektora a pred odňatím krytu čakajte asi 2 minúty (náboj kondenzátora). NASLEDUJÚCE OPERÁCIE ÚDRŽBY SA MUSIA VYKONAŤ KAŽDÝCH 6 MESIACOV : Elektrické pripojenie stroja : vyčistite zaoxidované diely a dotiahnite spoje. POZNÁMKA ! Predtým ako sa podujmete na opravu spojov, musíte poznať presnú torznú silu. Vyčistite diely umiestnené vnútri stroja jemnou kefkou alebo vysávačom. Nepoužívajte stlačený vzduch, nečistota by sa mohla dostať do medzier chladiaceho zariadenia. Nepoužívajte vysokotlakové čističe. OPRAVY MÔŽE VYKONÁVAŤ LEN KVALIFIKOVANÝ ELEKTROMECHANIK.	
ANOMÁLIE VO FUNGOVANÍ KONTROLNÉ SVIETIDLO HLAVNÉHO VYPÍNAČA SA NEROZSVIETI. Zariadenie nie je pod prúdom Skontrolujte poistky prívodu a v prípade potreby ich vymeniť. Skontrolujte prívod plynu a pripojenie plynového potrubia. Skontrolujte, či je svorka pripojenia na kostru správne pripevnená a či nie je poškodená. Ak je to potrebné, zmeňte polohu a vymeňte poškodené súčiastky. Skontrolujte kábel zvärackej elektródy a jej konektor. Dotiahnite pripojenie a poškodené súčiastky vymeňte. Skontrolujte opotrebovanie súčastí zvärackej elektródy. Vyčistite a opotrebované súčasti vymeňte. Skontrolujte poistky, poškodené poistky vymeňte. KONTROLNÉ SVIETIDLO PREHRIATIA ZDROJA JE ROZSVIETENÉ. Zdroj je prehriaty. Skontrolujte, či je za prístrojom dostatočný priestor na voľnú cirkuláciu vzduchu. Skontrolujte cirkuláciu kvapaliny chladiča, vyčistite filter a mriežku vzduchu. Ak je to potrebné, pridajte chladiacu kvapalinu. Na akékoľvek doplnenie informácie, alebo v prípade potreby sa obráťte prosím na najbližšiu „popredajovú“ službu.	
LIKVIDÁCIA STROJA Elektrické prístroje neodhadzujte s normálnym odpadom ! Podľa Európskej smernice 2002/96/ES týkajúcej sa odpadov elektrických alebo elektronických zariadení (DEEE) a jej transpozície do národnej legislatívy sa musia elektrické odpady zbierať zvlášť a podrobiť recyklácii s ohľadom na prostredie. Ako vlastníik zariadenia sa musíte informovať o schválených systémoch zberu u našich miestnych reprezentantov. Aplikácia tejto Európskej smernice zlepšuje životné prostredie a zdravie !	

E – CHARAKTERISTICKÉ TECHNICKÉ ÚDAJE

PRESTOTIG II 210 DC W000279723

PRIMÁR			
	MMA	TIG	
Primárny prívod prúdu 1~	230V (+/- 10%)		
Spotreba prúdu pri 100 %	0.75		
Výkon	80%		
Frekvencia	50Hz / 60Hz		
Spotreba prúdu (100 %)	4,8 KVA	3.4 KVA	
Spotreba prúdu (max.)	7.1KVA	6,5 KVA	
Primárny kábel prívodu prúdu 5 m	3 x 2,5 mm²		
SEKUNDÁR			
	MMA	TIG	
Napätie pri chode naprázdno	80 V DC OU 40V		
Rozsah nastavení	10A/20.5V - 160A/26,4V	5A/10V - 200A/18V	
Poistka	16A		
Pracovný cyklus 40°C 100 % (10-min cyklus)	120A / 30V	130A / 16V	
Pracovný cyklus 40°C 60 % (10-min cyklus)	140A / 32V	150A / 18V	
S poistkou 16 A je max. zvárací prúd 150 A. Pri intenzite vyššej ako 150 A bude potrebná poistka 20 A ako aj prispôsobenie zásuvky.			
Pracovný cyklus 40°C 35 % (10-min cyklus)	160A / 32V	200A / 18V (30%)	
3 m kábel pripojenia na kostru, so svorkou	25 mm²		
Trieda ochrany	IP 23 C		
Trieda izolácie	H		
Normy	EN 60974-1 / EN 60974-10		
Ventilácia	Tepelné vypínanie		
Rozmery (d.š.v)	410-180-390 mm		
Hmotnosť	15 KG		

PRESTOTIG II 310 DC W000279724

PRIMÁR				
	MMA	TIG		
Primárny prívod prúdu 3~	400V (+20%)-(-15%)			
Spotreba prúdu pri 100 %	0.95			
Výkon	86%			
Frekvencia	50Hz / 60Hz			
Spotreba prúdu (100 %)	5,3 KVA	4,7 KVA		
Spotreba prúdu (max.)	9,4KVA	8,4 KVA		
Primárny kábel prívodu prúdu 5 m	4 x 1,5 mm²			
SEKUNDÁR				
	MMA	TIG		
Napätie pri chode naprázdno	80 V DC			
Rozsah nastavení	10A/20.5V - 250A/30V	5A/10V - 300A/22V		
poistka				
Pracovný cyklus 40°C 100 % (10-min cyklus)	160A	200A		
Pracovný cyklus 40°C 60 % (10-min cyklus)	205A	230A		
Pracovný cyklus 40°C 30 % (10-min cyklus)	250A (40%)	300A		
3 m kábel pripojenia na kostru so svorkou	35 mm²			
Trieda ochrany	IP 23 C			
Trieda izolácie	H			
Normy	EN 60974-1 / EN 60974-10			
Ventilácia	Tepelné vypínanie			
Rozmery d.š.v.	500-180-390 mm			
Hmotnosť	20 KG			

E – CHARAKTERISTICKÉ TECHNICKÉ ÚDAJE

PRESTOTIG II 410 DC W W000279725

PRIMÁR				
	MMA	TIG		
Primárny prívod prúdu 3~	400V (+20%)(- 15%)			
Spotreba prúdu pri 100%	0.95			
Výkon	86%			
Frekvencia	50Hz / 60Hz			
Spotreba prúdu (100%)	8 KVA	7,3 KVA		
Spotreba prúdu (max.)	15KVA	13,8 KVA		
Primárny kábel prívodu prúdu 5 m	4 x 2,5 mm²			
SEKUNDÁR				
	MMA	TIG		
Napätie pri chode naprázdno	80 V DC			
Rozsah nastavení	10A/20.5V - 350A/34V	5A/10V – 400A/26V		
Poistka				
Pracovný cyklus 40°C 100 % (10-min cyklus)	220A	400A		
Pracovný cyklus 40°C 60 % (10-min cyklus)	285A	320A		
Pracovný cyklus 40°C 30 % (10-min cyklus)	350A (40%)	270A		
3 m kábel pripojenia na kostru so svorkou	50 mm²			
Trieda ochrany	IP 23 C			
Trieda izolácie	H			
Normy	EN 60974-1 / EN 60974-10			
Ventilácia	Tepelné vypínanie			
Rozmery d.š.v	500-180-390 mm			
Hmotnosť	21 KG			

	COOLERTIG II DC	W000279722
Napájacie napätie	400V -15%...+20%	
Napájací prúd	250 W	
Chladiaci prúd	1,05 kW	
Max. tlak pri spustení	4,5 bar	
Chladiaca kvapalina	20 % - 40 % glukol-voda	
Objem nádrže	3L	
Hmotnosť	10 kg	
ZDROJ CHLADIČA		
Prevádzková teplota	-20 ... +40 °C	
Teplota skladovania	-40 ... +60 °C	
Stupeň ochrany	IP 23 C	

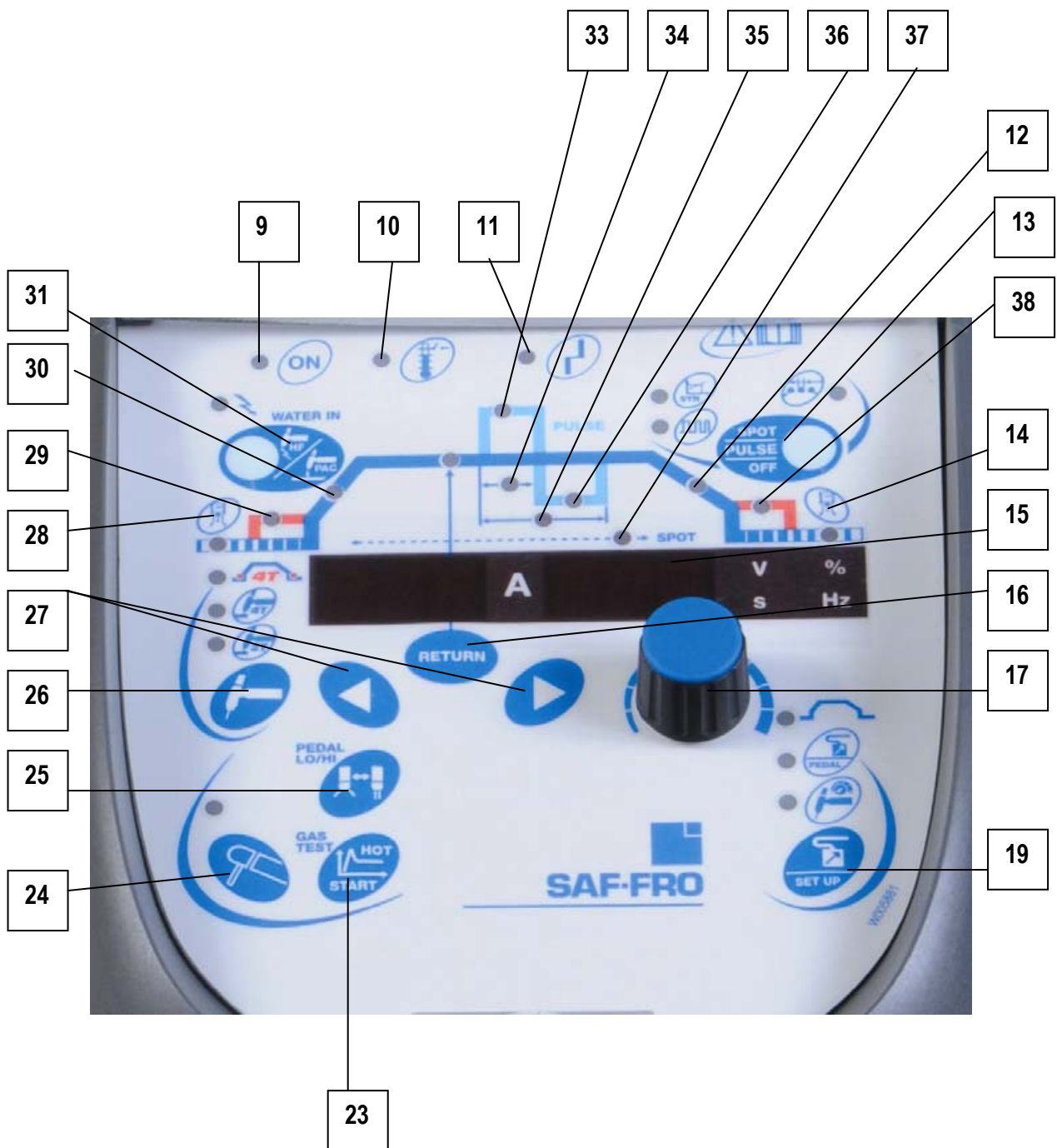
F – NÁHRADNÉ DIELY Pozri Z3

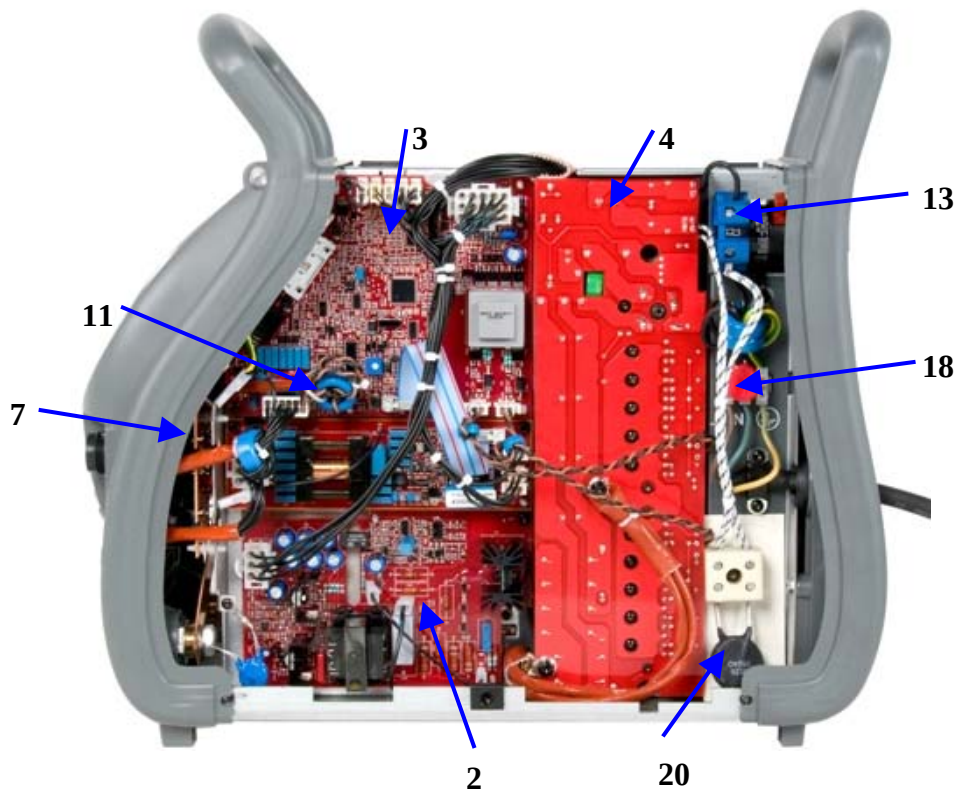
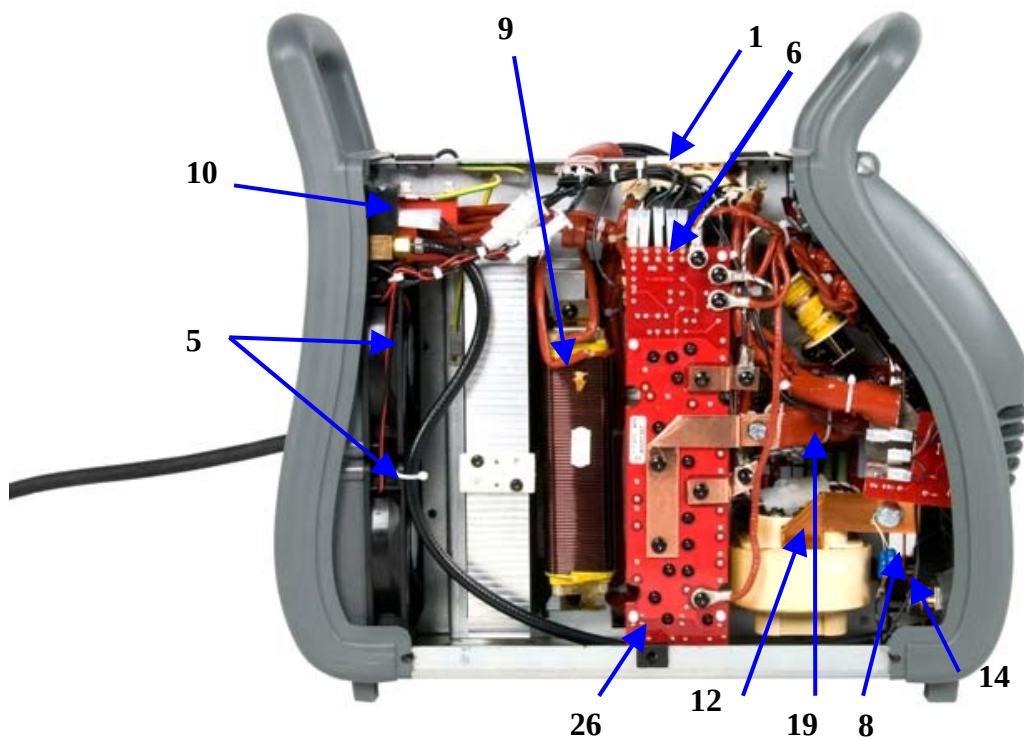
DESIGNATION	REP	II 200 DC	II 300 DC	II 400 DC	
TRANSFORMATOR	1	W000264990	W000265044	W000265058	
KAART VOEDING	2	W000264982	W000265032		
CONTROLEKAART	3		W000265304		
STROOMKAART	4	W000264997	W000265050		
VENTILATOR	5	W000264338	W000264435		
DIODEKAART	6	W000264998	W000370625	W000265051	
FILTERKAART	7		W000370897		
BOOGVORMINGKAART	8	W000264983	W000265033		
PRIMAIRE SMOORSPOEL	9	W000264986			
GASKLEP	10	W000264351	W000276226		
TIG INTERFACEKAART	11	W000264984			
TRANSFORMATOR BOOGVORMING	12	W000265045	W000370894		
HOOFDSCHAKELAAR	13	W000264436	W000265043		
BANJOAANSLUITING	14		W000265015		
GELIJKRICHTEREENHEID	15		W000264995		
gaskoppeling	16		W000276698		
KLEPMOER	17		W000265013		
VARISTOR	18	W000264989			
CONDENSATORSET	19		W000264988		
PTC WEERSTAND	20	W000370893			
FRONTPANEEL	21		W000370896		
INTERN FRAME	22		W000276688		
FRONTPANEEL	23		W000276689		
ACHTERZIJDE	24		W000276687		
BESCHERMDEKSEL	25		W000276690		
ISOLATOR	26		W000276705		
KAP	27	W000370891	W000370895	W000370890	
WISSELSTROOMWEERSTAND	28		W000265038	W000265057	
KNOP	30		W000352038		
DOPJE	31		W000352077		
AANSLUITING VOOR AFSTANDBEDIENING	32		W000276697		
CONNECTOR	33		W000276696		

COOLERTIG II DC W000279722

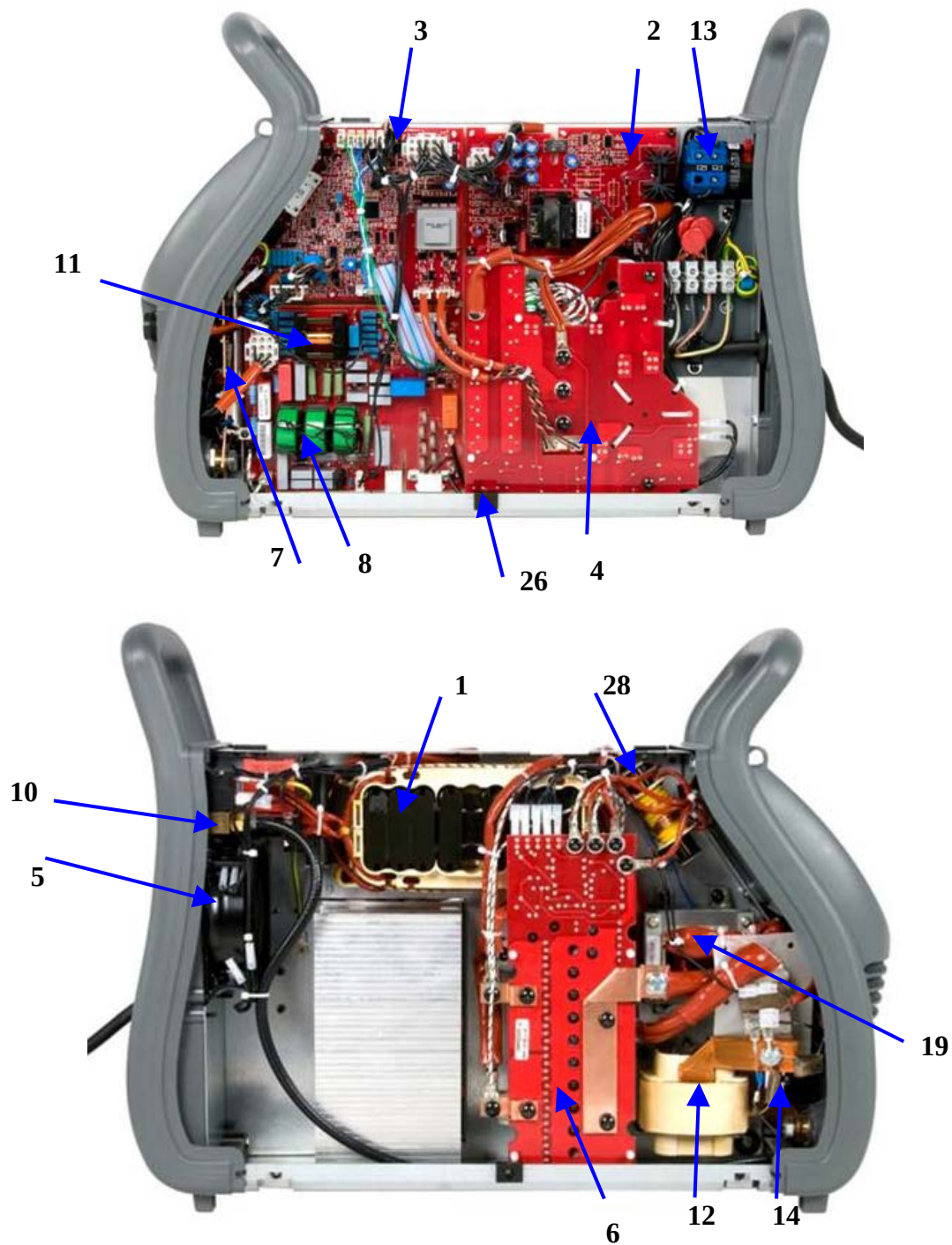
NÁZOV	REP	COOLERTIG II DC
KONTROLNÁ KARTA / SPÍNAČ1	1	W000265344
KONDENZÁTOR 5UF/400V AC 1	2	W000265345
MOTOROVÉ ČERPADLO 1	3	
PRERUŠOVAČ 1	4	W000265347
RÚRKA PLNENIA	5	W000265348
ZÁSUVKA RÝCHLEHO PRIPOJENIA	6	W000265349
TESNENIE	7	W000265350
SPOJ HADICE	8	W000265351
TLAKOVÁ HADICA	9	W000265352
PRÍVODNÉ POTRUBIE	10	W000265353
VÝMENNÍK TEPLA	11	W000265354
PREDNÁ STRANA	12	W000276235
ZADNÁ STRANA	13	W000276236
POKLOP PLNENIA	14	W000265357
NÁDRŽ NA VODU	15	W000265358
ĽAVÝ BOČNÝ PANEL	16	W000276706
VRTUĽA VENTILÁTORA	18	W000265361
GUMOVÁ HADICA 10/17 MM Ø244	19	W000265364

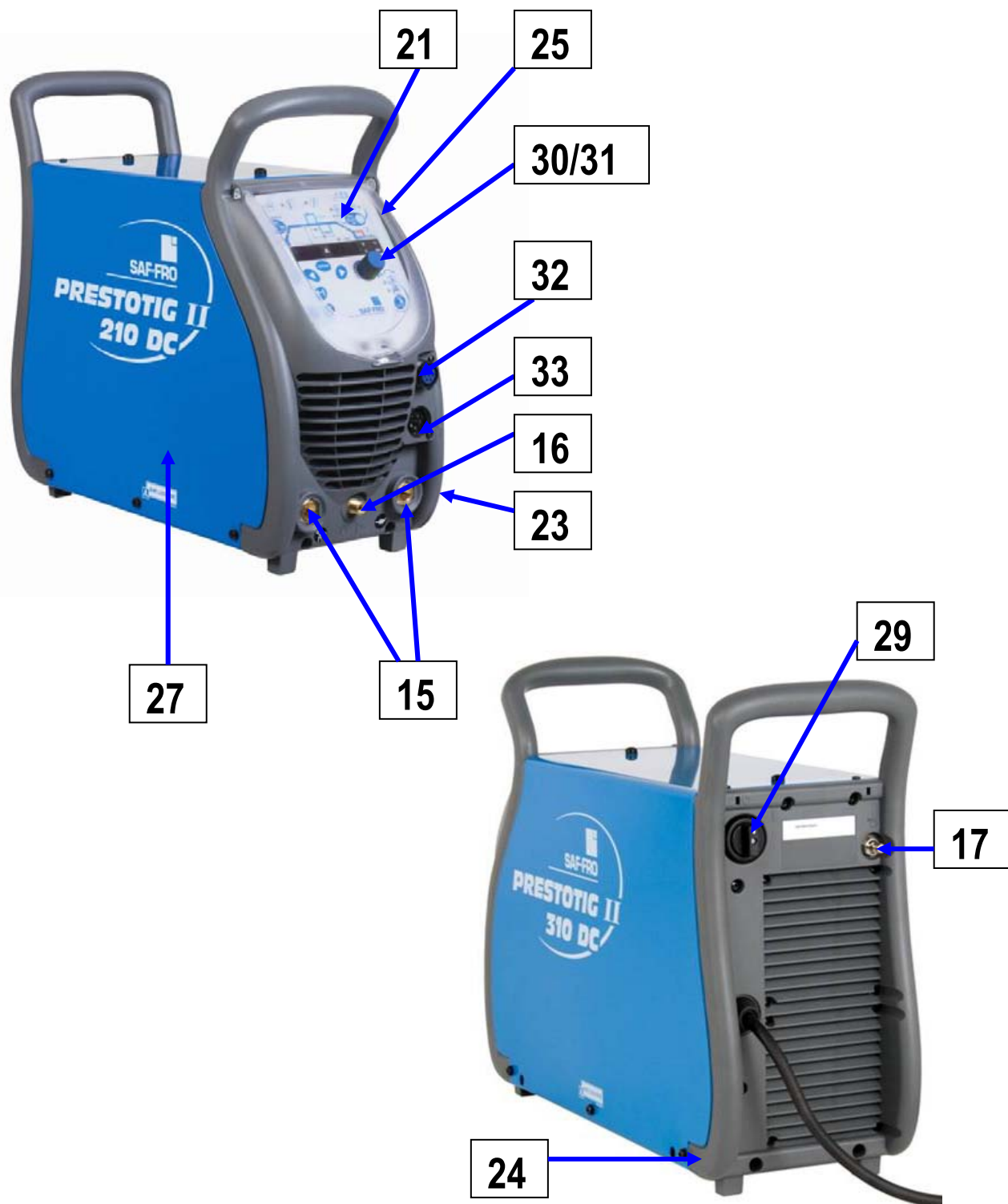




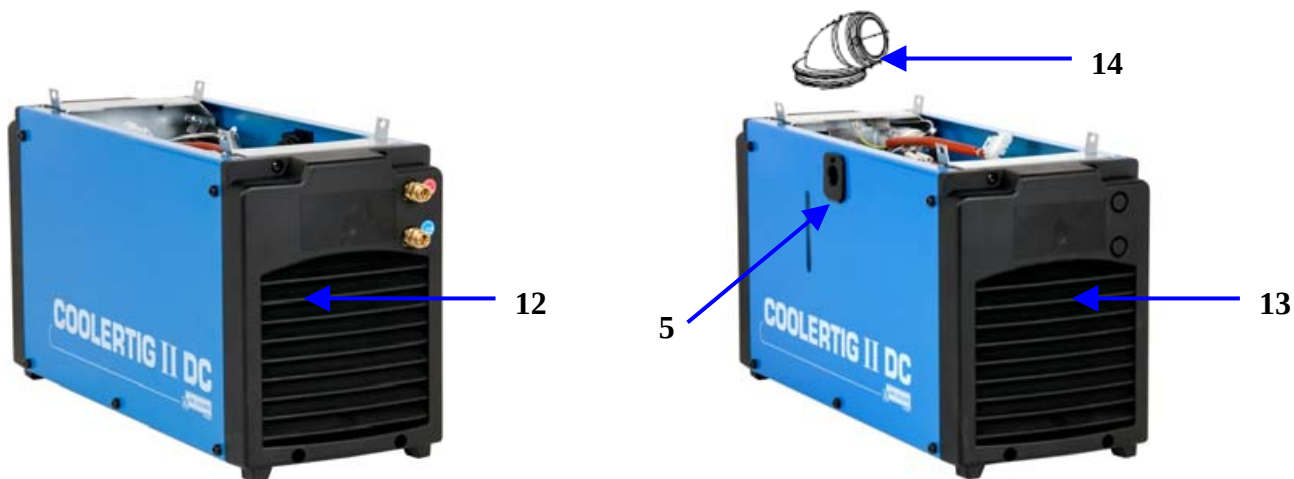
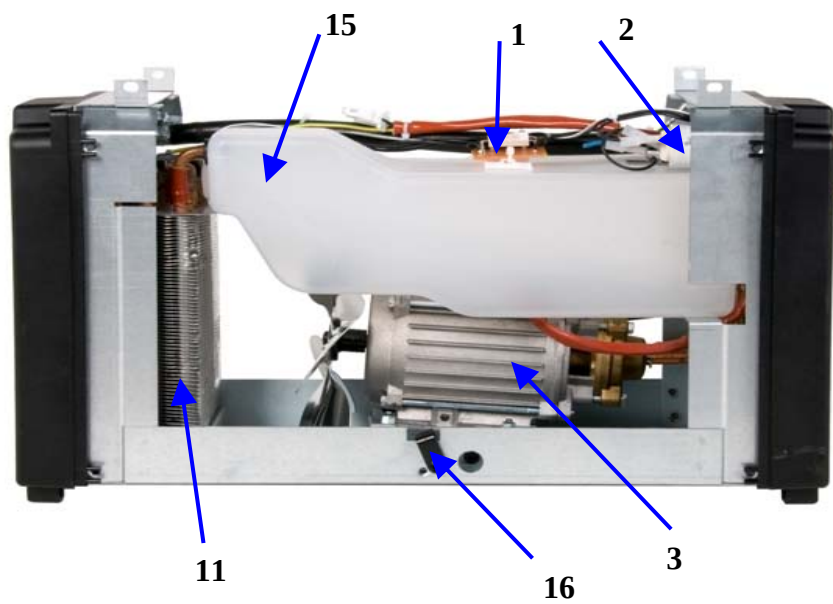
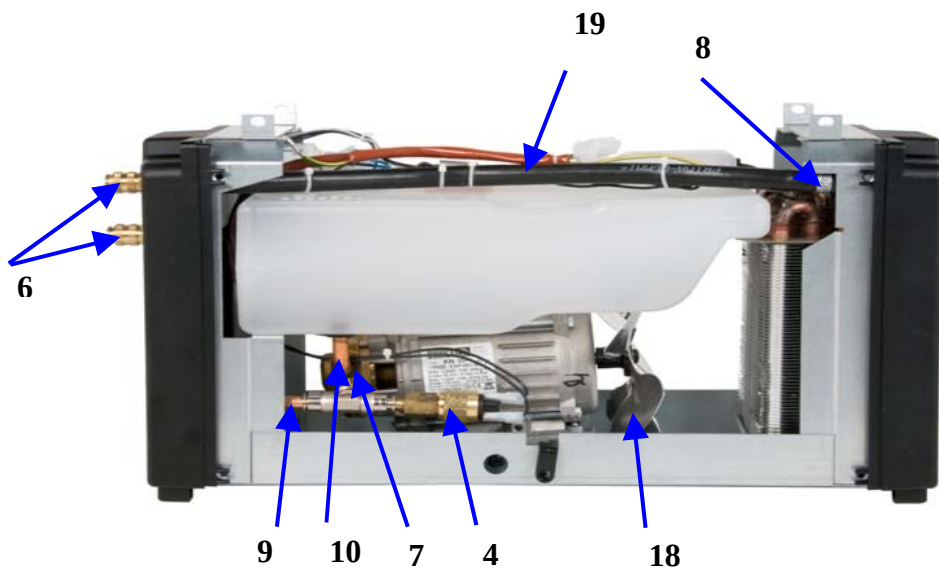


Z3 - PRESTOTIG II 310 DC & 410 DC





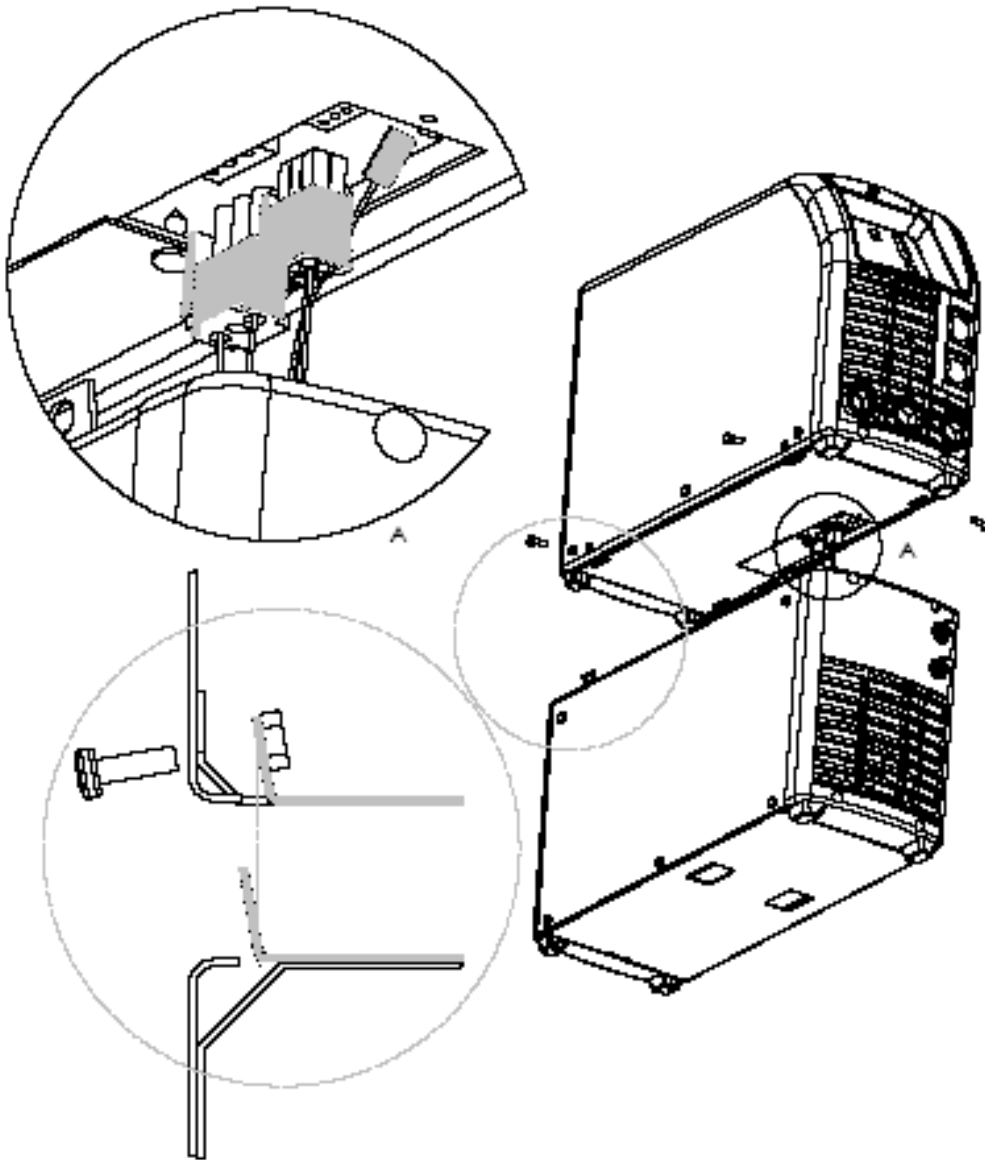
Z4- COOLERTIG II DC	
---------------------	--



Z4- COOLERTIG II DC

COOLERTIG II DC
W000279722

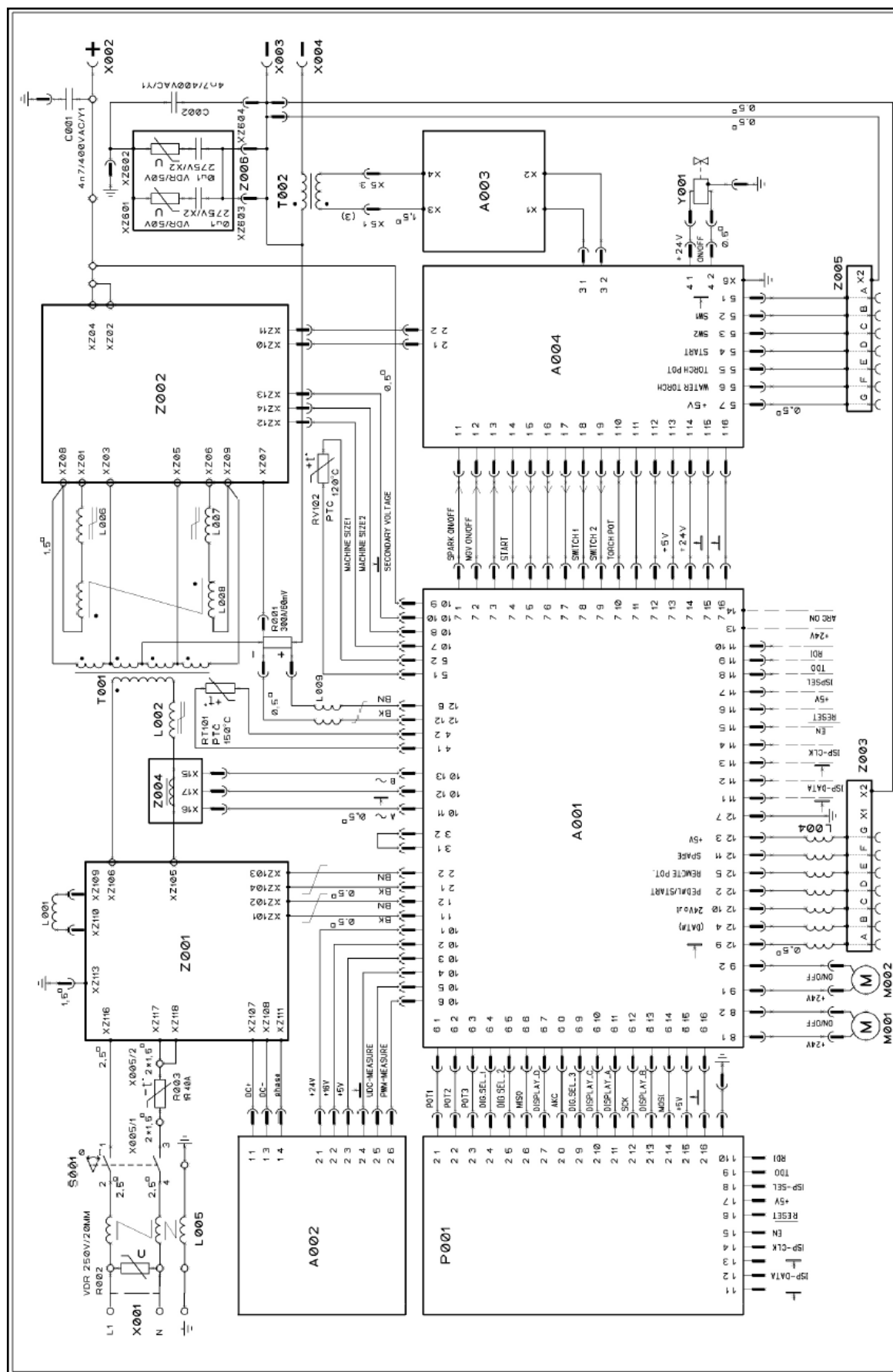
NOTICE DE MONTAGE
MOUNTING INSTRUCTION
MONTAGEANWEISUNG
NOTICIA DE MONTAJE
MONTAGEVOORSCHRIFT
ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO
INSTRUKCIJA PO MONTAGJU



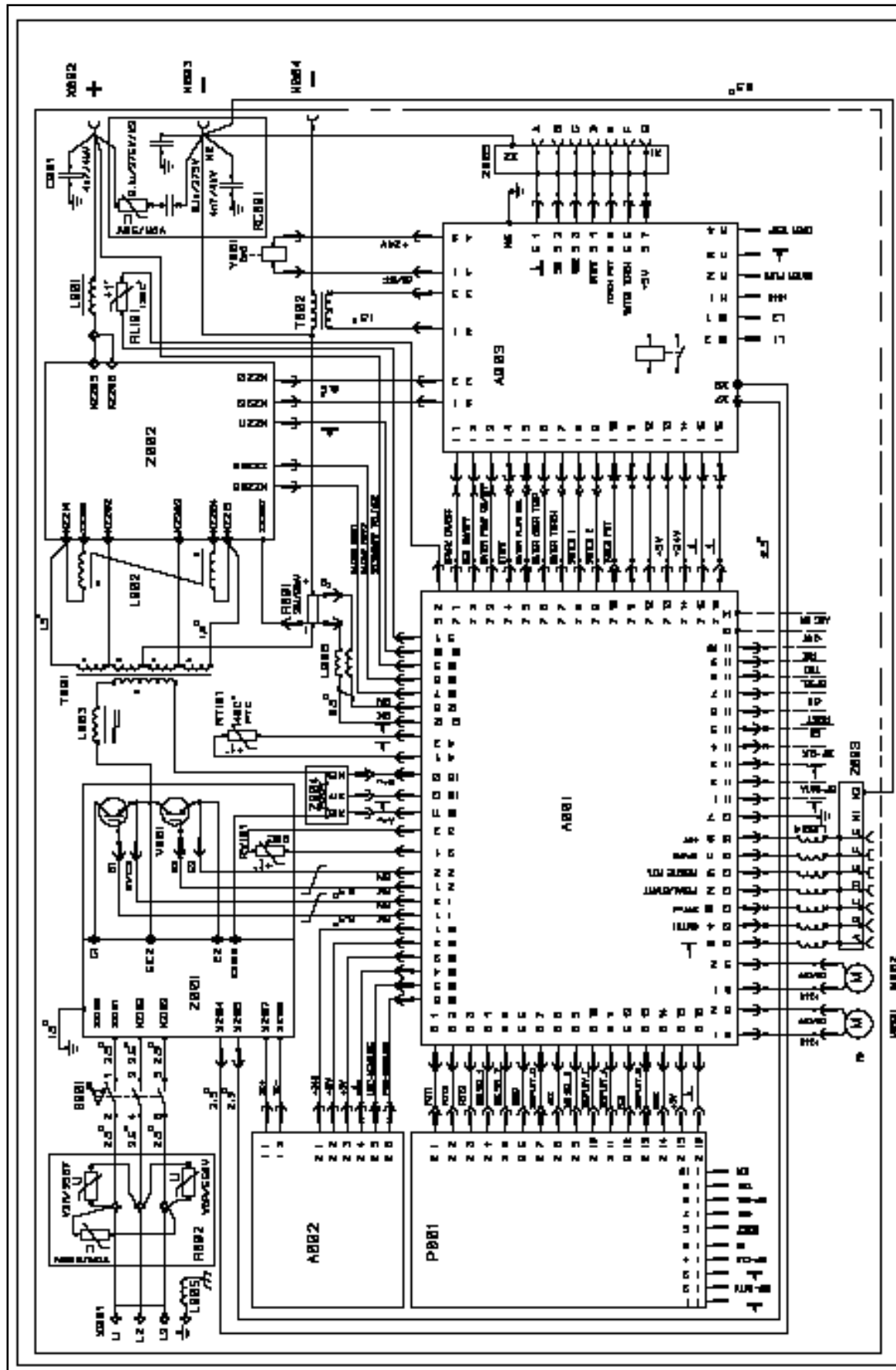
Z5-

☐ COMMANDE A DISTANCE MANUELLE ☐ MANUAL REMOTE CONTROL ☐ COMANDO A DISTANZA MANUALE ☐ MANDO A DISTANCIA MANUAL ☐ HANDMATIGE AFSTANDBEDIENING	RC1 Ref: W000 263 311 5 m Ref: W000 270 324 10 m 	☐ TELECOMANDĂ MANUALĂ ☐ X MANUÁLNE DIAL'KOVÉ OVLÁDANIE
☐ COMMANDE A DISTANCE A PEDALE ☐ FOOT PEDAL REMOTE CONTROL ☐ COMANDO A DISTANZA CON PEDALE ☐ MANDO A DISTANCIA DE PEDAL ☐ AFSTANDBEDIENING MET PEDAAL	FP1 Ref: W000 263 313 	☐ X TELECOMANDĂ CU PEDALĂ ☐ X DIAL'KOVÉ OVLÁDANIE PEDÁLOM
☐ CHARIOT PORTE BOUTEILLE ☐ CYLINDER SACK-TRUCK ☐ CARRELLO PORTABOMBOLA ☐ CARRO PORTABOTELLAS ☐ FLESSENKARRETJE	T 3 Ref: W000 275 843 	☐ CĂRUȚIOR PORT BUTELIE ☐ X VOZÍK NA PLYNOVÚ FLAŠU

Z6- PRESTOTIG II 210 DC



Z6- PRESTOTIG II 310 DC - 410 DC



Fabricant / Adresse :

Manufacturer / Address :

ROHS Déclaration of conformity

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

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC 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."

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

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

EN

Hereby states that the manual welding generator PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC 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."

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

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.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 2006/95/CE), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 2004/108/CE) und der

nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Réf dérivées».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung führt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in kleinster Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technische Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC 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."

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

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.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC es conforme 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."

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

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.

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/CE), assim como com a Directiva CEM (Directiva

2004/108/CE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :

- EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Réf dérivées».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC 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."

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 onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.

SV

Förklarar härmed att generatör för manuell svetsning PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC tillverkas 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"

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 anlitas. 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.

PL

Oświadczam, że ręczny generator spawalniczy PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 2006/95/CE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 2004/108/CE) i

odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadczam, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «Référévées».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anulują nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/CE), cu Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) precum și cu

legislația națională care le transpuné; 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.”

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.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC συμμορφούται με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/CE), καθώς και με την Οδηγία ΗΜΣ (Οδηγία 2004/108/CE) και με τις

εθνικές νομοθεσίες που την μεταφέρουν, και δηλώνει επίσης πως εφαρμόστηκαν τα πρότυπα:

- EN 60 974-1 "Κανόνες ασφαλείας για τον εξοπλισμό ηλεκτρικής συγκόλλησης. Τμήμα 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης."
- EN 60 974-10 "Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΗΜΣ). Πρότυπο προϊόντος για τον εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου."

Αυτή η δήλωση εφαρμόζεται επίσης στα μοντέλα που ακολουθούν το παραπάνω τα οποία καταχωρούνται:

Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης CE εξασφαλίζει πως ο παραδιδόμενος εξοπλισμός συμμορφούται προς την ισχύουσα νομοθεσία αν χρησιμοποιείται σύμφωνα με το συνημμένο εγχειρίδιο χρήσης. Τυχόν διαφορετική συναρμολόγηση ή τροποποίηση επιφέρει την ακύρωση της πιστοποίησής μας. Συνεπώς για οποιαδήποτε τροποποίηση συνιστάται να απευθύνεστε στον κατασκευαστή. Ελλείψει αυτού, η επιχείρηση που πραγματοποιεί τις τροποποιήσεις πρέπει να προβεί σε νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν συνεπάγεται καμία δική μας δέσμευση. Το έγγραφο αυτό πρέπει να μεταβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία σας ή την υπηρεσία σας αγορών, για αρχειοθέτηση.

RU

Ниже заявляет, что генератор для ручной сварки PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC соответствует положениям Директив, касающихся Низкого напряжения (Директива 2006/95/CE), а также Директиве СЕМ (Директива 2004/108/CE) и

национальным законодательствам, переносающим её; и, кроме того, заявляет, что стандарты:

- EN 60 974-1 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 1: Источники сварочного тока."
- EN 60 974-10 "Электромагнитная Совместимость (СЕМ). Производственный стандарт для оборудования для дуговой сварки."

были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной модели с обозначением:

Настоящее заявление о соответствии СЕ гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предприятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC zodpovedá dispozíciám smerníc nízkeho napätia (Smernica 2006/95/CE) ako aj Smernici СЕМ (Smernica 2004/108/CE) a

národným legislatívam, ktoré ju upravujú; a vyhlasuje na druhej strane, že normy :

- EN 60 974-1 "Bezpečnostné pravidlá pre materiály na elektrické zváranie. Časť 1 : Zdroje zváracieho prúdu."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (СЕМ). Norma produktu pre materiál na oblúkové zváranie."

boli dodržané. Táto deklarácia sa vzťahuje rovnako aj na tu uvedené verzie odvodené z modelu:

Toto vyhlásenie СЕ o zhode zaručuje, že dodaný materiál rešpektuje platnú legislatívu, ak sa použije podľa pripojeného návodu na použitie. Každá odlišná montáž alebo každá zmena má za dôsledok neplatnosť tohto osvedčenia. Odporúča sa preto pri každej prípadnej modifikácii spojiť sa s výrobcom. Pokiaľ výrobca nie je zainteresovaný, musí podnik, ktorý vykonal zmeny, znova vykonať certifikáciu. V takom prípade nás táto nová certifikácia v nijakom prípade nezaväzuje. Tento dokument musí byť odovzdaný vašej technickej službe alebo vášmu nákupnému oddeleniu na archiváciu.

Saint Ouen l'aumône le 10/10/2011

Régis Augeraud
Equipment Product Manager

Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :

EC Déclaration of conformity

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

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel PRESTOTIG II 210, 310, 410/DCest 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."

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

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

EN

Hereby states that the manual welding generator PRESTOTIG II 210, 310, 410/DCconforms 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."

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

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.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator PRESTOTIG II 210, 310, 410/DCden Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 2006/95/CE), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 2004/108/CE) und der

nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Réf dérivées».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung führt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinster Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technische Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale PRESTOTIG II 210, 310, 410/DCè 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."

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

Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnatoLe, 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.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual PRESTOTIG II 210, 310, 410/DCes conforme 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."

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

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.

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual PRESTOTIG II 210, 310, 410/DCestá em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/CE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :

- EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Réf dérivées».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator PRESTOTIG II 210, 310, 410/DCconform 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."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnommers: «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 inkopen worden overhandigd voor het archiveren.

SV

Förklarar härmed att generatort för manuell svetsning PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC tillverkas 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"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovan nämnda 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 instruktioner. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. 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.

PL

Oświadczam, że ręczny generator spawalniczy PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 2006/95/CE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 2004/108/CE) i

odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadczam, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «Référévées».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anulują nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/CE), cu Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) precum și cu

legislația națională care le transpuné; 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.”

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.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC συμμορφούται με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/CE), καθώς και με την Οδηγία ΗΜΣ (Οδηγία 2004/108/CE) και με τις

εθνικές νομοθεσίες που την μεταφέρουν, και δηλώνει επίσης πως εφαρμόστηκαν τα πρότυπα:

- EN 60 974-1 "Κανόνες ασφαλείας για τον εξοπλισμό ηλεκτρικής συγκόλλησης. Τμήμα 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης."
- EN 60 974-10 "Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΗΜΣ). Πρότυπο προϊόντος για τον εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου."

Αυτή η δήλωση εφαρμόζεται επίσης στα μοντέλα που ακολουθούν το παραπάνω τα οποία καταχωρούνται:

Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης CE εξασφαλίζει πως ο παραδίδεμος εξοπλισμός συμμορφούται προς την ισχύουσα νομοθεσία αν χρησιμοποιείται σύμφωνα με το συνημμένο εγχειρίδιο χρήσης. Τυχόν διαφορετική συναρμολόγηση ή τροποποίηση επιφέρει την ακύρωση της πιστοποίησής μας. Συνεπώς για οποιαδήποτε τροποποίηση συνιστάται να απευθύνεστε στον κατασκευαστή. Ελλείψει αυτού, η επιχείρηση που πραγματοποιεί τις τροποποιήσεις πρέπει να προβεί σε νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν συνεπάγεται καμία δική μας δέσμευση. Το έγγραφο αυτό πρέπει να μεταβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία σας ή την υπηρεσία σας αγορών, για αρχειοθέτηση.

RU

Нижее заявляет, что генератор для ручной сварки PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC соответствует положениям Директив, касающихся Низкого напряжения (Директива 2006/95/CE), а также Директиве CEM (Директива 2004/108/CE) и

национальным законодательствам, переносающим её; и, кроме того, заявляет, что стандарты:

- EN 60 974-1 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 1: Источники сварочного тока."
- EN 60 974-10 "Электромагнитная Совместимость (CEM). Производственный стандарт для оборудования для дуговой сварки."

были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной модели с обозначением:

Настоящее заявление о соответствии CE гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предприятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie *PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC* zodpovedá dispozíciám smerníc nízkeho napätia (Smernica 2006/95/CE) ako aj Smernici CEM (Smernica 2004/108/CE) a národným legislatívam, ktoré ju upravujú; a vyhlasuje na druhej strane, že normy :

- EN 60 974-1 "Bezpečnostné pravidlá pre materiály na elektrické zváranie. Časť 1 : Zdroje zváracieho prúdu."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma produktu pre materiál na oblúkové zváranie."

boli dodržané. Táto deklarácia sa vzťahuje rovnako aj na tu uvedené verzie odvodené z modelu:

Toto vyhlásenie CE o zhode zaručuje, že dodaný materiál rešpektuje platnú legislatívu, ak sa použije podľa pripojeného návodu na použitie. Každá odlišná montáž alebo každá zmena má za dôsledok neplatnosť tohto osvedčenia. Odporúča sa preto pri každej prípadnej modifikácii spojiť sa s výrobcom. Pokiaľ výrobca nie je zainteresovaný, musí podnik, ktorý vykonal zmeny, znova vykonať certifikáciu. V takom prípade nás táto nová certifikácia v nijakom prípade nezaväzuje. Tento dokument musí byť odovzdaný vašej technickej službe alebo vášmu nákupnému oddeleniu na archiváciu.

Saint Ouen l'aumône le 10/10/2011

Régis Augeraud
Equipment Product Manager