

SAXO 1600G



EN Safety instruction for use and maintenance - Do not destroy this manual
FR Instruction de securite d'emploi et d'entretien - Conserver ce livret d'instructions
ES Instrucciones de seguridad, empleo y mantenimiento - Conservar el presente manual
IT Istruzioni per la sicurezza nell'uso e per la manutenzione - Conservare il presente libretto
PT Instruções de segurança de utilização e de manutenção - Conserve este manual
NL Veiligheidsinstructies voor gebruik en onderhoud - Bewaar deze handleiding
RO Instrucțiuni privind siguranța în exploatare și întreținere - Pastrati acest manual
EL Οδηγίες ασφαλείας κατά τη χρήση και τη συντήρηση – φυλάξτε το παρόν εγχειρίδιο
RU Руководство по безопасной эксплуатации и техническому обслуживанию

Cat. Nr.: 800035720
Rev.: 01
Date: 18. 01. 2010



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





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

Hlohovecká 6, 951 41 Nitra - Lužianky, SLOVAK REPUBLIC

MEMBER OF AIR LIQUIDE WELDING GROUP.



1.0	TECHNICAL DESCRIPTION	3
1.1	DESCRIPTION	3
1.2	TECHNICAL SPECIFICATIONS	3
1.3	DUTY CYCLE AND OVERHEATING	3
1.4	VOLT - AMPERE CURVES	3
2.0	INSTALLATION	3
2.1	CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MAINS ELECTRICITY SUPPLY	3
2.2	HANDLING AND TRANSPORTING THE POWER SOURCE	3
2.3	CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MOTORGENERATOR SET	3
2.4	SELECTING A LOCATION	3
2.5	CONNECTION AND PREPARATION OF EQUIPMENT FOR STICK WELDING	3
2.6	CONNECTION AND PREPARATION OF EQUIPMENT FOR GAS TUNGSTEN ARC WELDING (TIG)	4
3.0	CONTROLS, POSITION AND FUNCTIONS	4
3.1	FRONT PANEL	4
4.0	MAINTENANCE	4
	SPARE PARTS	I - II
	WIRING DIAGRAM	IV

1.0 TECHNICAL DESCRIPTION

1.1 DESCRIPTION

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

1.2 TECHNICAL SPECIFICATIONS

DATA PLATE

PRIMARY	
Single phase supply	230 V
Frequency	50 Hz / 60 Hz
Effective consumption	16 A
Maximum consumption	36 A
SECONDARY	
Open circuit voltage	87 V
Welding current	5 A ÷ 160 A
Duty cycle 20%	160 A
Duty cycle 60%	120 A
Duty cycle 100%	100 A
Protection class	IP 23
Insulation class	H
Weight	Kg 7
Dimensions	145 x 230 x 365
European Standards	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 DUTY CYCLE AND OVERHEATING

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

1.4 VOLT - AMPERE CURVES

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

2.0 INSTALLATION

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

2.1 CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MAINS ELECTRICITY SUPPLY.

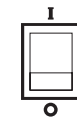
Serious damage to the equipment may result if the power source is switched off during welding operations.

Check that the power socket is equipped with the fuse indicated in the features label on the power source. All power source models

are designed to compensate power supply variations. For variations of $\pm 10\%$, a welding current variation of $\pm 0.2\%$ is created.

230 V
50-60 Hz


BEFORE INSERTING THE MAINS PLUG, IN ORDER TO AVOID THE FAILURE OF POWER SOURCE, CHECK IF THE MAINS CORRESPONDS TO THE WISHED MAIN SUPPLY.



ON - OFF SWITCH: This switch has two positions: I and O.

2.2 CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MOTORGENERATOR SET

The welder is designed to be worked from a generator.

Before connecting the welder to the generator it is important to establish that the generator has the following technical requirement:

1. the 230V 50/60 Hz socket can supply sufficient power required for welding, see label on welder.
2. the socket supplies undistorted voltage RMS between 180 and 280 V.

IT IS ADVISABLE TO FOLLOW THE ABOVE INSTRUCTIONS OTHERWISE THE WELDER COULD BE DAMAGED.

2.3 HANDLING AND TRANSPORTING THE POWER SOURCE

OPERATOR SAFETY: WELDER'S HELMET - GLOVES - SHOES WITH HIGH INSTEPS.

THE WELDING POWER SOURCE DO NOT WEIGHT MORE THAN 25 KG AND CAN BE HANDLED BY THE OPERATOR. READ WELL THE FOLLOWING PRECAUTIONS.

The machine is easy to lift, transport and handle, though the following procedures must always be observed:

1. The operations mentioned above can be operated by the handle on the power source.
2. Always disconnect the power source and accessories from main supply before lifting or handling operations.
3. Do not drag, pull or lift equipment by the cables.

2.4 SELECTING A LOCATION

SPECIAL INSTALLATION MAY BE REQUIRED WHERE GASOLINE OR VOLATILE LIQUIDS ARE PRESENT. WHEN LOCATING EQUIPMENT, ENSURE THAT THE FOLLOWING GUIDELINES ARE FOLLOWED:

1. The operator must have unobstructed access to controls and equipment connections.
2. Use rating plate to determine input power needs.
3. Do not position equipment in confined, closed places. Ventilation of the power source is extremely important. Avoid dusty or dirty locations, where dust or other objects could be aspirated by the system.
4. Equipment (Including connecting leads) must not obstruct corridors or work activities of other personnel.
5. Position the power source securely to avoid falling or overturning. Bear in mind the risk of falling of equipment situated in overhead positions.

2.5 CONNECTION AND PREPARATION OF EQUIPMENT FOR STICK WELDING.

TURN OFF WELDER BEFORE MAKING CONNECTIONS.

Connect all welding accessories securely to prevent power loss. Carefully follow safety regulations described in **SAFETY RULES**.

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

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

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

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

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

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

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

TURN OFF WELDER BEFORE MAKING CONNECTIONS.

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

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

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

NB: The electric welding arc is struck by lightly touching the work-piece with the electrode (Scratch start).

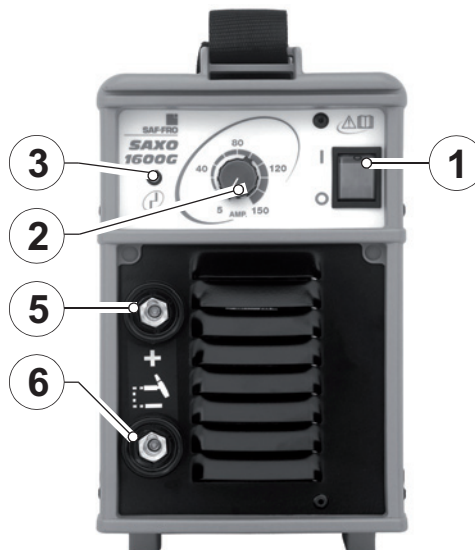
CAUTION: WHEN WORKING OUTDOORS OR IN WINDY CONDITIONS PROTECT THE FLOW OF SHIELDING GAS OR IT

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

3.0 CONTROLS, POSITION AND FUNCTIONS

3.1 FRONT PANEL

Picture 1.



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

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

3. Use control knob (Ref. 2 - Picture 1 Page 4.) to regulate welding current.
4. Illuminated switch (Ref. 1 - Picture 1 Page 4.) must be ON (lamp light) before welding operations can be started.
5. Illumination of the yellow LED (Ref. 3 - Picture 1 Page 4.) on the front panel indicates a fault which prevents the equipment from functioning.

The yellow LED indicates two fault types:

1. overheating caused by an excessively intense duty cycle. In this case, stop welding and leave the power source switched on until the LED switches off.
2. power supply too high/too low. In this case, wait till the LED switches off, indicating normalisation of the supply voltage and then resume welding.

4.0 MAINTENANCE

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

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

1. Replace unreadable labels.
2. Clean and tighten weld terminals.
3. Replace damaged gas hose.
4. Repair or replace cracked cables and cords.

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

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

1.0	DESCRIPTION DONNEES TECHNIQUES	2
1.1	DESCRIPTION	2
1.2	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	2
1.3	FACTEUR DE MARCHE	2
1.4	COURBES VOLT/AMPERE	2
2.0	INSTALLATION	2
2.1	BRANCHEMENT DU GENERATEUR AU RESEAU	2
2.2	BRANCHEMENT DU GÉNÉRATEUR AU RÉSEAU	2
2.3	DEPLACEMENT ET TRANSPORT DU GENERATEU	2
2.4	CHOIX D'UN EMPLACEMENT	2
2.5	BRANCHEMENT, PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE A L'ÉLECTRODE ENROBÉE.	3
2.6	BRANCHEMENT, PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE TIG.	3
3.0	COMMANDES: EMBLEMENTS ET FONCTIONS	3
3.1	PANNEAU AVANT - PANNEAU ARRIÈRE	3
4.0	MAINTENANCE ORDINAIRE	3
	PIÈCES DÉTACHÉES	I - II
	SCHÉMA ÉLECTRIQUE	IV

1.0 DESCRIPTION DONNEES TECHNIQUES

1.1 DESCRIPTION

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

1.2 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

PLAQUE DE DONNEES TECHNIQUES

PRIMAIRE	
Tension monophasé	230 V
Fréquence	50 Hz / 60 Hz
Consommation effective	16 A
Consommation maxi	36 A
SECONDAIRE	
Tension à vide	87 V
Courant de soudage	5 A ÷ 160 A
Facteur de marche 20%	160 A
Facteur de marche 60%	120 A
Facteur de marche 100%	100 A
Indice de protection	IP 23
Classe d'isolement	H
Poids	Kg 7
Dimensions	145 x 230 x 365
Norme	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 FACTEUR DE MARCHÉ

Le facteur de marche est le pourcentage de temps sur 10 minutes pendant lequel le poste peut fonctionner en charge sans surchauffer, en considérant une température ambiante de 40 °C, sans l'intervention du thermostat. Si le poste surchauffe, le courant de sortie s'arrête et le voyant de surchauffe s'allume. Laisser le poste refroidir pendant quinze minutes. Réduire l'intensité du courant de soudage, sa tension ou le cycle de travail avant d'opérer à nouveau (Voir page III).

1.4 COURBES VOLT/AMPERE

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

2.0 INSTALLATION

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

2.1 BRANCHEMENT DU GÉNÉRATEUR AU RÉSEAU

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

S'assurer que la prise d'alimentation est équipée du fusible indiqué sur le tableau des données techniques placé sur le générateur. Tous les modèles de générateur prévoient une

compensation des variations de réseau. Pour chaque variation de $\pm 10\%$, on obtient une variation du courant de soudage de $\pm 0,2\%$.

230 V
50-60 Hz



AFIN D'ÉVITER TOUT DOMMAGE À L'APPAREIL, CONTRÔLE QUE LA TENSION DU RÉSEAU CORRESPONDE À CELLE DU GÉNÉRATEUR AVANT DE BRANCHER LA PRISE D'ALIMENTATION.

INTERRUPTEUR D'ALLUMAGE: Cet interrupteur possède deux positions I = ALLUME - 0 = ETEINT.



2.2 BRANCHEMENT DU GÉNÉRATEUR AU RÉSEAU

La soudeuse est projetée pour fonctionner alimentée par des groupes électrogènes.

Avant de relier la soudeuse au groupe électrogène, il est important de vérifier que le même groupe électrogène satisfasse les caractéristiques suivantes:

1. La prise à 230V 50/60 Hz peut fournir une puissance suffisante pour pouvoir exécuter la soudure: voir les données techniques de la soudeuse.
2. La prise débite tension RMS non déformée comprise entre 180 et 280V.

On conseille de respecter les caractéristiques reportées ci-dessus, pour éviter tout dommage à la soudeuse.

2.3 DÉPLACEMENT ET TRANSPORT DU GÉNÉRATEUR

PROTECTION DE L'OPÉRATEUR. CASQUE - GANTS - CHAUSSURES DE SÉCURITÉ.

SON POIDS NE DÉPASSANT PAS LES 25 KG, LA SOUDEUSE PEUT ÊTRE SOULEVÉE PAR L'OPÉRATEUR. LIRE ATTENTIVEMENT LES PRESCRIPTIONS SUIVANTES.

L'appareil a été conçu pour être soulevé et transporté. Ce transport est simple mais doit être fait dans le respect de certaines règles:

1. Ces opérations peuvent être faites par la poignée se trouvant sur le générateur.
2. Avant tout déplacement ou levage, débrancher l'appareil et tous ses accessoires du réseau.
3. L'appareil ne doit pas être remorqué, traîné ou soulevé à l'aide des câbles électriques.

2.4 CHOIX D'UN EMPLACEMENT

UNE INSTALLATION SPÉCIALE PEUT ÊTRE REQUISE EN PRÉSENCE D'ESSENCE OU DE LIQUIDES VOLATILES. NE PAS DÉPLACER OU UTILISER L'APPAREIL SI CELUI-CI EST INSTABLE ET RISQUE DE SE RENVERSER.

Positionner l'équipement en respectant les consignes ci-dessous:

1. L'opérateur doit pouvoir accéder librement aux organes de contrôle et de réglage ainsi qu'aux connexions.
2. Ne pas placer l'appareil dans des locaux petits et fermés. La ventilation du poste est très importante. S'assurer que les ouies de ventilation ne soient pas obstruées et qu'il n'existe aucun risque d'obstruction pendant le fonctionnement, ceci afin d'éviter tout risque de surchauffe et d'endommagement de l'appareil.
3. Éviter les locaux sales et poussiéreux où la poussière pourrait être aspirée à l'intérieur de l'appareil par le système de ventilation.
4. L'équipement (y compris les câbles) ne doit pas constituer un obstacle à la libre circulation et au travail des autres personnes.
5. Placer l'appareil sur une surface stable afin d'éviter tout risque de chute ou de renversement. Penser au risque de chute

de l'appareil lorsque celui-ci est placé dans des positions surélevées.

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

• ETEINDRE LE POSTE AVANT DE PROCÉDER AUX CONNEXIONS

Raccorder avec soin les accessoires de soudage afin d'éviter les pertes de puissance. Respecter scrupuleusement les règles de sécurité chapitre 1.0.

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

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

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

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

Le générateur est équipé d'un dispositif (anti- accrochage) qui inhibe la puissance en cas de court-circuit en sortie ou au cas où l'électrode se serait collée. Il permet également de détacher l'électrode de la pièce.

Ce dispositif entre en action lorsque l'on alimente le générateur.

Par conséquent, il fonctionne dès la période initiale de vérification ce qui fait que toute charge et tout court-circuit qui se déclencherait au cours de cette période serait considéré comme une anomalie et impliquerait l'inhibition de la puissance en sortie.

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

• ETEINDRE LE POSTE AVANT DE PROCÉDER AUX CONNEXIONS

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

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

Contrôler la sortie de gaz et régler le débit à l'aide du robinet de la bouteille.

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

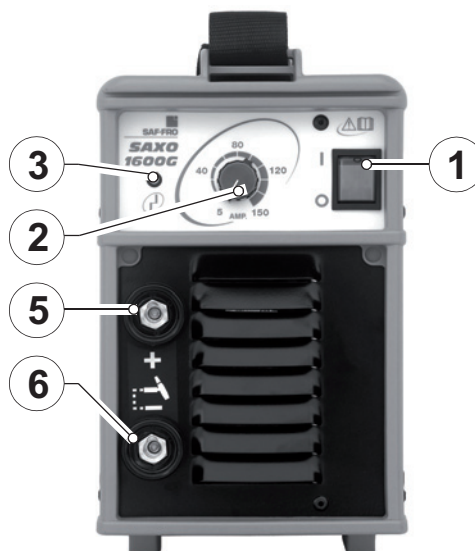
ATTENTION: EN CAS DE TRAVAIL À L'EXTÉRIEUR OU DE PRÉSENCE DE COURANTS D'AIR, PROTÉGER LE FLUX DE

GAZ QUI RISQUERAIT SINON D'ÊTRE DÉVIÉ ET DE NE PLUS OFFRIR UNE PROTECTION SUFFISANTE.

3.0 COMMANDES: EMBLEMENTS ET FONCTIONS

3.1 PANNEAU AVANT - PANNEAU ARRIÈRE

Figure 1.



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

LE SERRAGE DÉFECTUEUX DE CES DEUX RACCORDEMENTS POURRA DONNER LIEU À DES PERTES DE PUISSANCE ET DES SURCHAUFFES.

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

Deux types d'anomalies peuvent être en cause:

1. surchauffe de l'appareil consécutive à un cycle de travail excessif. Dans ce cas, interrompre le soudage et laisser l'appareil allumé jusqu'à l'extinction du voyant.
2. sur/sous-tension d'alimentation. Dans ce cas, attendre l'extinction du voyant qui intervient lorsque la tension d'alimentation est redevenue normale, puis reprendre l'opération de soudage.

4.0 MAINTENANCE ORDINAIRE

DÉBRANCHER L'ALIMENTATION AVANT TOUTE OPÉRATION DE MAINTENANCE. AUGMENTER LA FRÉQUENCE DES INTERVENTIONS EN CAS DE TRAVAIL DANS DES CONDITIONS SÉVÈRES.

Tous les 3 mois:

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

Tous les 6 mois:

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

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

1.0 DATOS TÉCNICOS

1.1 DESCRIPCIÓN

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

1.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TABLA TÉCNICA

PRIMARIO	
Alimentación monofásica	230 V
Frecuencia	50 Hz / 60 Hz
Consumición eficaz	16 A
Consumición máxima	36 A
SECUNDARIA	
Tensión en vacío	87 V
Corriente de soldadura	5 A ÷ 160 A
Ciclo de trabajo a 20%	160 A
Ciclo de trabajo a 60%	120 A
Ciclo de trabajo a 100%	100 A
Grado de protección	IP 23
Clase de aislamiento	H
Peso	Kg 7
Dimensiones	145 x 230 x 365
Normative	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 CICLO DE TRABAJO

El ciclo de trabajo es el porcentaje de un intervalo de 10 minutos en el que la soldadora puede soldar a la corriente nominal con una temperatura ambiente de 40 °C sin que se dispare la protección termostática. Si la protección se dispara hay que dejar enfriar la soldadora por lo menos 15 minutos y bajar el amperaje o acortar el ciclo antes de retomar el trabajo (A ver pag. III).

1.4 CURVAS VOLTIOS - AMPERIOS

Las curvas voltios-amperios indican la máxima corriente y la máxima tensión de salida que ofrece la soldadora (A ver pag. III).

2.0 INSTALACIÓN

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

2.1 ACOMETIDA DEL GENERADOR A LA RED

DESCONECTAR LA SOLDADORA DURANTE LA SOLDADURA PUEDE CAUSAR SERIOS DAÑOS AL EQUIPO.

Compruebe si la toma de corriente dispone del fusible que se indica en la tabla técnica del generador. Todos los modelos de generador necesitan que se compensen las oscilaciones de voltaje.

A una oscilación de $\pm 10\%$ corresponde una variación de la corriente de soldadura de $\pm 0,2\%$.

230 V
50-60 Hz



ANTES DE INSERTAR LA CLAVIJA DEL GENERADOR EN LA TOMA DE CORRIENTE HAY QUE COMPROBAR SI LA RED TIENE EL VOLTAJE QUE NECESITA EL GENERADOR.



INTERRUPTOR DE ALIMENTACIÓN Este interruptor tiene dos posiciones: I = ENCENDIDO / O = APAGADO.

2.2 CONEXIÓN DEL GRUPO CONVERTIDOR A LA RED

La soldadora está proyectada para funcionar alimentada por los grupos electrógenos.

Antes de conectar la soldadora al grupo electrógeno, es importante verificar que este grupo electrógeno satisfaga las siguientes características:

1. La toma de 230V 50/60 HZ es capaz de abastecer una potencia suficiente para realizar la soldadura: ver placa datos de la soldadora.
2. La toma suministra tensión RMS no distorsionada comprendida entre 180 y 280V.

Se aconseja que se respete las características arriba indicadas sino se podría dañar la soldadora.

2.3 TRANSPORTE DEL GENERADOR

PROTECCIÓN DEL SOLDADOR: CASCO - GUANTES - CALZADO DE PROTECCIÓN.

LA SOLDADORA TIENE UN PESO MÁXIMO DE 25 KG. Y PUEDE SER LEVANTADA POR EL SOLDADOR. LEER ATENTAMENTE LAS PÁGINAS QUE SIGUEN.

Este equipo está diseñado para poder ser elevado y transportado. La operación de transporte es sencilla pero se debe realizar de acuerdo con las reglas siguientes:

1. Tomar la soldadora por el asa del generador.
2. Antes de elevarla y desplazarla hay que desconectarla de la red y desconectar todos los accesorios.
3. No elevar, arrastrar o tirar del equipo por los cables de alimentación o de los accesorios.

2.4 INSTALACIÓN DEL GENERADOR

SI EN EL AMBIENTE DE TRABAJO HAY LÍQUIDOS O GASES COMBUSTIBLES ES NECESARIO INSTALAR PROTECCIONES ESPECIALES. SE RUEGA PONERSE EN CONTACTO CON LAS AUTORIDADES COMPETENTES.

El equipo tiene que colocarse siguiendo las siguientes normas:

1. El soldador ha de poder acceder fácilmente a todos los mandos y las conexiones del equipo.
2. Controle que el cable de alimentación y el fusible del enchufe donde se conecta la máquina soldadora sean adecuados a la corriente reperida por la misma.
3. La ventilación del generador es muy importante. No instalar el equipo en locales pequeños o sucios en los que pueda aspirar el polvo o la suciedad.
4. Ni el equipo ni los cables deben impedir el paso o el trabajo de otras personas.
5. El generador tiene que estar en una posición segura para evitar que pueda caerse o volcarse. Si el equipo se coloca en un lugar elevado, existe el peligro de que se caiga.

2.5 CONEXIÓN Y PREPARACIÓN DEL EQUIPO PARA LA SOLDADURA CON ELECTRODO REVESTIDO

• APAGAR LA SOLDADORA ANTES DE CONECTARLA.

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

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

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

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

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

El generador cuenta con un dispositivo "antisticking" que permite separar el electrodo de la pieza con facilidad cuando se pega o hay un cortocircuito en la salida.

Como se activa al dar corriente al generador, este dispositivo ya está activo durante el diagnóstico inicial, por lo que identifica como anomalía cualquier carga o cortocircuito que se produce en esta fase e inhabilita la potencia de salida.

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

• APAGAR LA SOLDADORA ANTES DE CONECTARLA.

Conectar esmeradamente los accesorios de soldadura para evitar pérdidas de potencia o escapes de gas peligrosos. Seguir escrupulosamente las normas de seguridad indicadas en el capítulo 1.0.

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

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

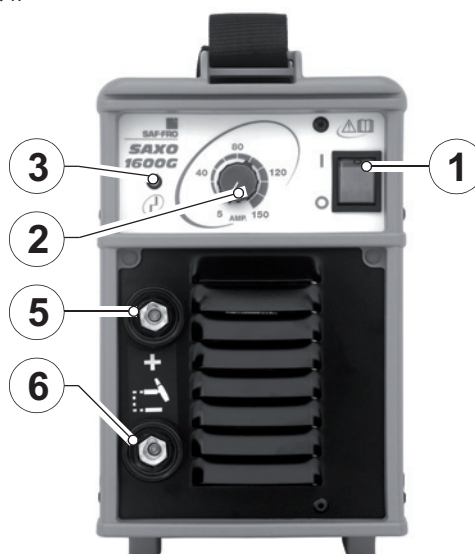
NB: El arco de la soldadura eléctrica se enciende al tocar levemente el objeto de metal con el electrodo (Scratch start).

ATENCIÓN: AL TRABAJAR EXTERNAMENTE O EN PRESENCIA DE RÁFAGAS DE VIENTO, HAY QUE PROTEGER EL FLUJO DEL GAS INERTE QUE DESVIADO NO OFRECERÍA PROTECCIÓN A LA SOLDADURA.

3.0 FUNCIONES

3.1 PANEL ANTERIOR

Figura 1.



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

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

3. Seleccionar con el pomo (Ref. 2 - Figura 1 Página 3.) la cantidad de corriente necesaria para la soldadura.
4. El interruptor luminoso (Ref. 1 - Figura 1 Página 3.) está encendido cuando el generador está listo para iniciar la soldadura.
5. El encendido del led amarillo (Ref. 3 - Figura 1 Página 3.) situado en el panel anterior, indica la presencia de una anomalía que impide el funcionamiento del aparato.

Las anomalías señalada son de dos tipos:

1. Un recalientamiento del aparato causado por un excesivo ciclo de trabajo. En tal caso interrumpir la operación de soldadura y dejar encendido el generador hasta que se apague el piloto.
2. Una tensión de alimentación superior o inferior. En tal caso esperar que se apague el piloto, que indica una normalización de la tensión de alimentación, para continuar con la operación de soldadura.

4.0 MANTENIMIENTO

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

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

Cada tres (3) meses es obligatorio:

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

Cada tres (6) meses es obligatorio:

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

1.0	DESCRIZIONE E CARATTERISTICHE TECNICHE	2
1.1	DESCRIZIONE	2
1.2	DATI TECNICI	2
1.3	DUTY CYCLE	2
1.4	CURVE VOLT-AMPERE	2
2.0	INSTALLAZIONE	2
2.1	CONNESSIONE DELLA SALDATRICE ALLA RETE DI ALIMENTAZIONE	2
2.2	CONNESSIONE DELLA SALDATRICE AD UN GRUPPO ELETTOGENO	2
2.3	MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO DEL GENERATORE	2
2.4	POSIZIONAMENTO DELLA SALDATRICE	2
2.5	COLLEGAMENTO PREPARAZIONE ATTREZZATURA PER SALDATURA CON ELETTRODO RIVESTITO	3
2.6	COLLEGAMENTO PREPARAZIONE ATTREZZATURA PER SALDATURA GTAW (TIG)	3
3.0	FUNZIONI	3
3.1	PANNELLO ANTERIORE	3
4.0	MANUTENZIONE	3
	LISTA PEZZI DI RICAMBIO	I - II
	SCHEMA ELETTRICO	IV

1.0 DESCRIZIONE E CARATTERISTICHE TECNICHE

1.1 DESCRIZIONE

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

1.2 DATI TECNICI

TARGA DATI

PRIMARIO	
Tensione monofase	230 V
Frequenza	50 Hz / 60 Hz
Consumo effettivo	16 A
Consumo massimo	36 A
SECONDARIO	
Tensione a vuoto	87 V
Corrente di saldatura	5 A ÷ 160 A
Ciclo di lavoro 20%	160 A
Ciclo di lavoro 60%	120 A
Ciclo di lavoro 100%	100 A
Indice di protezione	IP 23
Classe di isolamento	H
Peso	Kg 7
Dimensioni	145 x 230 x 365
Normative	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 DUTY CYCLE

Il duty cycle è la percentuale di 10 minuti che la saldatrice può saldare alla sua corrente nominale, considerando una temperatura ambiente di 40° C, senza l'intervento della protezione termostatica. Se questa dovesse intervenire, si consiglia di aspettare almeno 15 minuti, in modo che la saldatrice possa raffreddarsi e prima di saldare ancora ridurre l'ampereaggio o il duty cycle (Vedi pag. III).

1.4 CURVE VOLT-AMPERE

Le curve Volt-Ampere mostrano la massima corrente e tensione di uscita che è in grado di erogare la saldatrice (Vedi pag. III).

2.0 INSTALLAZIONE

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

2.1 CONNESSIONE DELLA SALDATRICE ALLA RETE DI ALIMENTAZIONE

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

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

te. Per variazione $\pm 10\%$ si ottiene una variazione della corrente di saldatura del $\pm 0,2\%$.

230 V
50-60 Hz



PRIMA DI INSERIRE LA SPINA DI ALIMENTAZIONE, ONDE EVITARE LA ROTTURA DEL GENERATORE, CONTROLLARE CHE LA TENSIONE DI LINEA CORRISPONDA ALL'ALIMENTAZIONE VOLUTA.



SELETTORE D'ACCENSIONE: Questo interruttore ha due posizioni I = ACCESO - 0 = SPENTO.

2.2 CONNESSIONE DELLA SALDATRICE AD UN GRUPPO ELETTROGENO

La saldatrice è progettata per funzionare alimentata da gruppi elettrogeni.

Prima di collegare la saldatrice al gruppo elettrogeno, è importante verificare che lo stesso gruppo elettrogeno soddisfi le seguenti caratteristiche:

1. la presa a 230V 50/60 Hz sia in grado di fornire una potenza sufficiente per poter eseguire la saldatura: vedere targa dati della saldatrice.
2. La presa eroga tensione RMS non distorta compresa tra 180 e 280V.

Si consiglia di rispettare le caratteristiche riportate sopra altrimenti si può danneggiare la saldatrice.

2.3 MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO DEL GENERATORE

PROTEZIONE OPERATORE: CASCO - GUANTI - SCARPE DI SICUREZZA.

LA SALDATRICE NON SUPERA IL PESO DI 25 KG. E PUÒ ESSERE SOLLEVATA DALL'OPERATORE. LEGGERE BENE LE PRESCRIZIONI SEGUENTI.

La saldatrice è stata progettata per il sollevamento e il trasporto. Il trasporto dell'attrezzatura è semplice ma deve essere compiuto rispettando le regole qui riportate:

1. Tali operazioni possono essere eseguite per mezzo della maniglia presente sul generatore.
2. Scollegare dalla rete di tensione il generatore e tutti gli accessori dallo stesso, prima del sollevamento o spostamento.
3. L'attrezzatura non dev'essere sollevata, trascinata o tirata con l'ausilio dei cavi di saldatura o di alimentazione.

2.4 POSIZIONAMENTO DELLA SALDATRICE

SPECIALI INSTALLAZIONI POSSONO ESSERE RICHIESTE DOVE SONO PRESENTI OLI O LIQUIDI COMBUSTIBILI O GAS COMBUSTIBILI. SI PREGA DI CONTATTARE LE AUTORITÀ COMPETENTI.

Quando si installa la saldatrice essere sicuri che le seguenti prescrizioni siano state rispettate:

1. L'operatore deve avere facile accesso ai comandi ed ai collegamenti dell'attrezzatura.
2. Controllare che il cavo di alimentazione ed il fusibile della presa ove si collega la saldatrice siano adeguati alla corrente richiesta dalla stessa.
3. Non posizionare la saldatrice in ambienti angusti. La ventilazione della saldatrice è molto importante. Essere sempre sicuri che le alette di aerazione non siano ostruite e che non vi siano pericoli di ostruzione durante il processo di saldatura, inoltre evitare sempre luoghi molto polverosi o sporchi dove polvere o altri oggetti vengano aspirati dalla saldatrice, causando sovratemperature e danni alla stessa.
4. La saldatrice compresi i cavi di saldatura e alimentazione non deve essere d'intralcio al passaggio o al lavoro di altri

- La saldatrice deve essere sempre in posizione sicura in modo di evitare pericoli di caduta o rovesciamento.

Quando la saldatrice viene posta in un luogo sopraelevato, esiste il pericolo di una potenziale caduta.

2.5 COLLEGAMENTO PREPARAZIONE ATTREZZATURA PER SALDATURA CON ELETTRODO RIVESTITO

• SPEGNERE LA SALDATRICE PRIMA DI ESEGUIRE LE CONNESSIONI.

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

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

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

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

LO SPEGNIMENTO DEL GENERATORE IN FASE DI SALDATURA PUÒ RECARRE GRAVI DANNI ALL'APPARECCHIATURA.

NB: il generatore è provvisto di un dispositivo (Antisticking) che disabilita la potenza in caso di cortocircuito in uscita o di incollaggio dell'elettrodo e permette di staccarlo facilmente dal pezzo.

Questo dispositivo entra in funzione quando viene alimentato il generatore, quindi anche durante il periodo di verifica iniziale, per cui un qualsiasi inserimento di carico o cortocircuito in questo periodo, viene visto come un'anomalia che causa la disabilitazione della potenza in uscita.

2.6 COLLEGAMENTO PREPARAZIONE ATTREZZATURA PER SALDATURA GTAW (TIG)

• SPEGNERE LA SALDATRICE PRIMA DI ESEGUIRE LE CONNESSIONI.

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

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

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

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

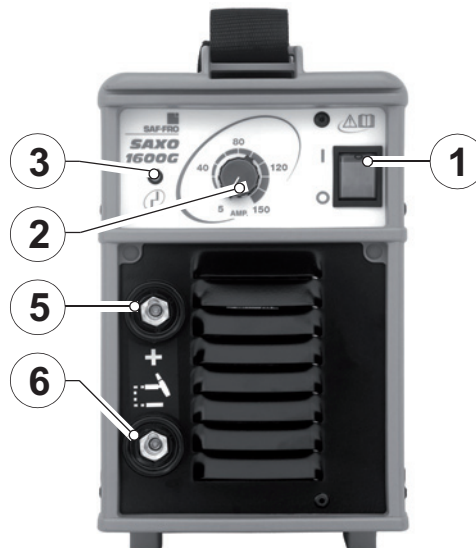
ATTENZIONE: NELL'OPERARE ESTERNAMENTE O IN PRESENZA DI FOLATE DI VENTO PROTEGGERE IL FLUSSO DEL

GAS INERTE CHE DEVIATO NON OFFRIREBBE PROTEZIONE ALLA SALDATURA.

3.0 FUNZIONI

3.1 PANNELLO ANTERIORE

Figura 1.



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

IL SERRAGGIO DIFETTOSO DI QUESTE DUE CONNESSIONI POTRÀ DAR LUOGO A PERDITE DI POTENZA E SURRISCALDAMENTO.

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

Le anomalie segnalate sono di due tipi:

- Un surriscaldamento dell'apparecchiatura causato da un eccessivo ciclo di lavoro. In tal caso interrompere l'operazione di saldatura e lasciare acceso il generatore fino allo spegnimento della spia.
- Una sovra/sotto tensione di alimentazione. In tal caso aspettare lo spegnimento della spia, che indica una normalizzazione della tensione di alimentazione, per riprendere l'operazione di saldatura.

4.0 MANUTENZIONE

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

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

Ogni tre (3) mesi eseguire le seguenti operazioni:

- Sostituire le etichette che non sono leggibili.
- Pulire e serrare i terminali di saldatura.
- Sostituire i tubi gas danneggiati.
- Riparare o sostituire i cavi di alimentazione e di saldatura danneggiati.

Ogni sei (6) mesi eseguire le seguenti operazioni:

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

1.0	DESCRIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	2
1.1	DESCRIÇÃO	2
1.2	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	2
1.3	CICLO DE TRABALHO	2
1.4	DIAGRAMA VOLTS - AMPÈRES	2
2.0	INSTALAÇÃO	2
2.1	CONEXÃO DA SOLDADORA À REDE DE ALIMENTAÇÃO	2
2.2	LIGAR A FONTE DE ALIMENTAÇÃO AO CONJUNTO DO MOTOR-GERADOR	2
2.3	MOVIMENTAÇÃO E TRANSPORTE DO GERADOR	2
2.4	POSICIONAMENTO DA SOLDADORA	2
2.5	LIGAÇÃO: PREPARAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDADURA COM ELÉCTRODO REVESTIDO	3
2.6	LIGAÇÃO: PREPARAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDADURA GTAW (TIG).	3
3.0	FUNÇÕES	3
3.1	PAINEL ANTERIOR	3
4.0	MANUTENÇÃO	3
	PEÇAS SOBRESSCELIENTES	I - II
	ESQUEMAS ELÉCTRICOS	IV

1.0 DESCRIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1.1 DESCRIÇÃO

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

1.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PLAQUETA DOS DADOS TÉCNICOS

PRIMÁRIO	
Tensão monofásica	230 V
Frequência	50 Hz / 60 Hz
Consumo efectivo	16 A
Consumo máximo	36 A
SECUNDÁRIO	
Tensão em circuito aberto	87 V
Corrente de soldadura	5 A ÷ 160 A
Ciclo de trabalho a 20%	160 A
Ciclo de trabalho a 60%	120 A
Ciclo de trabalho a 100%	100 A
Grau de protecção	IP 23
Classe de isolamento	H
Peso	Kg 7
Dimensões	145 x 230 x 365
Normas	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 CICLO DE TRABALHO

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

1.4 DIAGRAMA VOLTS - AMPÈRES

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

2.0 INSTALAÇÃO

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

2.1 CONEXÃO DA SOLDADORA À REDE DE ALIMENTAÇÃO

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

Controle que a tomada de alimentação contenha o tipo de fusível indicado na tabela dos Dados técnicos posta no gerador. Todos os modelos de gerador prevêem uma compensação das varia-

ções de voltagem. Uma variação de $\pm 10\%$ acarreta na variação da corrente de soldadura de $\pm 0,2\%$.

230 V
50-60 Hz



PARA NÃO DANIFICAR O GERADOR, ANTES DE INSERIR A FICHA DE ALIMENTAÇÃO, CONTROLE QUE A TENSÃO DA LINHA CORRESPONDA À ALIMENTAÇÃO DESEJADA.



SELECTOR DE LIGAÇÃO: este interruptor tem duas posições: I = LIGADO - O = DESLIGADO

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

A máquina de soldar foi concebida para ser alimentada por grupos electrogéneos.

Antes de ligar a máquina ao grupo electrogéneo, é importante verificar se este grupo reúne as seguintes características:

1. A tomada de 230V 50/60 Hz é capaz de fornecer uma potência suficiente para poder efectuar a soldadura: consulte a chapa de dados da máquina de soldar.
2. A tomada fornece uma tensão RMS não distorcida compreendida entre 180 e 280V.

É ACONSELHÁVEL RESPEITAR AS CARACTERÍSTICAS ACIMA INDICADAS, CASO CONTRÁRIO A MÁQUINA DE SOLDAR PODE FICAR DANIFICADA.

2.3 MOVIMENTAÇÃO E TRANSPORTE DO GERADOR

PROTECÇÃO DO OPERADOR: CAPACETE - LUVAS - CALÇADOS DE SEGURANÇA.

O PESO DA SOLDADORA É INFERIOR A 25 KG. E PODE POR CONSEQUENTE SER LEVANTADA PELO OPERADOR. LEIA ATENTAMENTE AS SEGUINTE PRESCRIÇÕES.

A soldadora foi projectada para ser levantada e transportada. O transporte do aparelho é uma operação simples mas deve ser feito respeitando as seguintes regras:

1. Utilize a alça contida no gerador.
2. Desligue o gerador e todos os seus acessórios da rede de alimentação eléctrica antes de levantá-lo ou transportá-lo.
3. Não levante, puxe ou empurre o aparelho através dos cabos de soldadura e de alimentação.

2.4 POSICIONAMENTO DA SOLDADORA

SE O LOCAL DE INSTALAÇÃO CONTIVER ÓLEOS, LÍQUIDOS OU GASES COMBUSTÍVEIS, É PRECISO PREVER UM TIPO DE INSTALAÇÃO ESPECIAL. NESTE CASO, QUEIRA INTERPELAR A AUTORIDADE COMPETENTE NA MATÉRIA.

Ao instalar a soldadora, é preciso respeitar diligentemente as seguintes normas:

1. Todos os comandos e ligações do aparelho devem estar facilmente acessíveis ao operador.
2. Controle que o cabo de alimentação e o fusível da tomada de ligação da soldadora sejam adequados à corrente requerida pela mesma.
3. Não posicione a soldadora num ambiente estreito. A ventilação da soldadora é fundamental. É muito importante controlar que as aletas de ventilação não estejam entupidas e que não possam sê-lo durante o processo de soldadura; além disso evite utilizar o aparelho num local muito poeirento e sujo pois a poeira ou um objecto eventualmente aspirados pela soldadora causam excesso de temperatura e danos à mesma.
4. A soldadora, incluindo os seus cabos, não deve impedir nem atrapalhar o trabalho de terceiros.

5. A soldadora deve estar posicionada de uma forma segura para que não deite ou caia. Se posicionar a soldadora num lugar elevado, recorde-se que a mesma pode cair.

2.5 LIGAÇÃO: PREPARAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDADURA COM ELÉCTRODO REVESTIDO

• DESLIGUE A SOLDADORA ANTES DE EFECTUAR AS LIGAÇÕES

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

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

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

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

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

O gerador contém um dispositivo (Antisticking) que desactiva a potência em caso de curto-circuito na saída ou se o eléctrodo ficar grudado na peça, permitindo neste caso de separá-lo facilmente da peça. Este dispositivo activa-se ao alimentar o gerador; durante a fase inicial de diagnose uma mínima carga ou curto-circuito podem ser detectados como uma condição de anomalia interrompendo a potência de saída.

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

• DESLIGUE A SOLDADORA ANTES DE EFECTUAR AS LIGAÇÕES

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

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

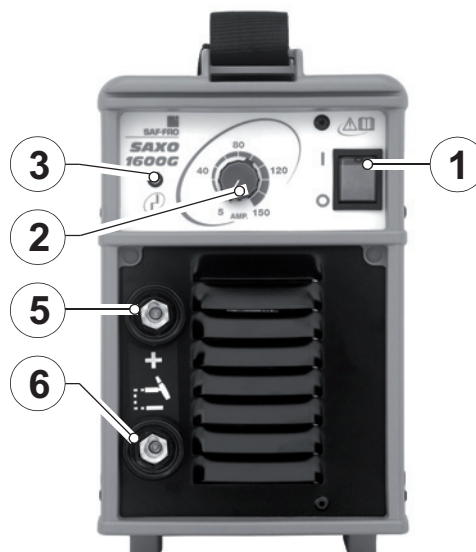
N.B.: a ignição do arco eléctrico é feita encostando por alguns instantes o eléctrodo na peça a soldar (Scratch Start).

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

3.0 FUNÇÕES

3.1 PAINEL ANTERIOR

Figura 1.



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

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

3. Selecione com o botão (Rif. 2 - Figura 1 Página 3.) a quantidade de corrente necessária para soldar.
4. O acendimento do interruptor luminoso (Rif. 1 - Figura 1 Página 3.) indica que o aparelho está pronto para iniciar a soldar.
5. O acendimento do LED amarelo (Rif. 3 - Figura 1 Página 3.) situado no painel anterior indica a presença de uma anomalia que impede o funcionamento do aparelho.

As anomalias assinaladas são de dois tipos:

1. Superaquecimento do aparelho causado por um ciclo de trabalho excessivo. neste caso, interrompa a operação de soldadura e deixe o gerador ligado até o desligamento do LED.
2. Excesso ou escassez da tensão de alimentação. Neste caso aguarde o desligamento do LED que assinala a estabilização da temperatura para reiniciar o ciclo de trabalho.

4.0 MANUTENÇÃO

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

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

De três em três meses efectue as seguintes operações:

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

De seis em seis meses efectue as seguintes operações:

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

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

1.0 BESCHRIJVING EN TECHNISCHE KENMERKEN

1.1 BESCHRIJVING

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

1.2 TECHNISCHE KENMERKEN

TYPEPLAATJE

PRIMAIR	
Eenfasespanning	230 V
Frequentie	50 Hz / 60 Hz
Werkelijk verbruik	16 A
Max. verbruik	36 A
SECUNDAIR	
Spanning bij leegloop	87 V
Snijstroom	5 A ÷ 160 A
Bedrijfscyclus 20%	160 A
Bedrijfscyclus 60%	120 A
Bedrijfscyclus 100%	100 A
Beschermingsgraad	IP 23
Classe di isolamento	H
Gewicht	Kg 7
Afmetingen	145 x 230 x 365
Normering	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 DUTY CYCLE

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

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

• Overschrijden van de op het typeplaatje vermelde duty cycle kan schade aan het lasapparaat veroorzaken en de garantie doen vervallen.

1.4 KROMME VOLT - AMPERE

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

2.0 INSTALLATIE

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

2.1 AANSLUITEN VAN HET LASAPPARAAT OP HET VOEDINGSNET

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

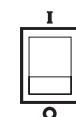
Controleer of het stopcontact uitgerust is met de zekering vermeld staat in de technische tabel op de generator. Alle generatoruitvoeringen hebben de mogelijkheid tot compensatie van

variaties in het elektriciteitsnet. Een variatie van ±10% betekent een variatie in de lasstroom van ± 0,2%.

230 V
50-60 Hz



ALVORENS DE STEKKER IN HET STOPCONTACT TE STEKEN EERST CONTROLEREN OF DE LIJNSPANNING OVEREENKOMT MET DE GEWENSTE VOEDING, TENEINDE SCHADE AAN DE GENERATOR TE VOORKOMEN.



KEUZESCHAKELAAR AAN/UIT: Deze schakelaar heeft twee standen I = AAN - O = UIT

2.2 AANSLUITEN VAN DE STROOMBRON OP DE MOTOR GENERATOR-SET

Het lasapparaat is bedoeld om te werken op elektriciteitsgenerators.

Voordat u het lasapparaat op de elektriciteitsgenerator aansluit, is het belangrijk om te controleren of deze generator voldoet aan de volgende vereisten:

1. Het stopcontact van 230V 50/60 Hz moet in staat zijn om voldoende vermogen te leveren voor het uitvoeren van de werkzaamheden: zie het gegevensplaatje op het lasapparaat.
2. Het stopcontact moet niet-vernietigde RMS-spanning tussen de 180 en 280V leveren.

2.3 VERPLAATSEN EN VERVOEREN VAN DE GENERATOR

BEVEILIGING VAN DE OPERATOR: HELM - HANDSCHOENEN - VEILIGHEIDSSCHOENEN.

HET LASAPPARAAT WEEGT NIET MEER DAN 25 KG. EN KAN DOOR DE OPERATOR OPGETILD WORDEN. LEES ONDERSTAANDE VOORSCHRIFTEN AANDACHTIG DOOR.

Het lasapparaat is zodanig ontworpen dat het opgetild en vervoerd kan worden. Het vervoer is heel eenvoudig, maar er moet met het volgende rekening worden gehouden:

1. Voor het optillen en verplaatsen van de generator is er een handgreep aangebracht.
2. Onderbreek de stroomtoevoer naar de generator en alle accessoires alvorens hem op te tillen en te verplaatsen.
3. De apparatuur mag niet opgetild, gesleept of getrokken worden met behulp van de las- of voedingskabel.

2.4 PLAATS VAN HET LASAPPARAAT

Op plaatsen waar brandbare olie of vloeistof of brandbare gassen aanwezig zijn kan het zijn dat speciale installaties vereist zijn. Neem contact op met de bevoegde instanties. Bij het installeren van het lasapparaat moet met onderstaande aanwijzingen rekening worden gehouden:

1. Bedieningsorganen en aansluitingen op het apparaat moeten gemakkelijk toegankelijk zijn voor de operator.
2. Plaats het lasapparaat niet in een overdreven kleine ruimte: Goede ventilatie is van uiterst belang voor het lasapparaat. Controleer altijd of de ventilatievleugeltjes niet verstopt zijn of tijdens het lassen verstopt kunnen raken;
3. Werk nooit in stoffige of vuile ruimtes, zodat geen stof of overige verontreinigende deeltjes door het lasapparaat aangezogen worden, hetgeen oververhitting en schade aan het apparaat tot gevolg kan hebben.
4. Het lasapparaat (inclusief de las- en voedingskabel) mag de doorgang en het werk van anderen niet verhinderen.
5. Het lasapparaat moet veilig geplaatst worden, teneinde gevaar voor omvallen te voorkomen. Wanneer het lasapparaat op een zekere hoogte wordt geplaatst bestaat gevaar voor omvallen.

2.5 AANSLUITING KLAARMAKEN UITRUSTINGVOOR HET LASSEN MET BEKLEDE ELEKTRODE

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

Sluit de lasaccessoires zorgvuldig aan ter voorkoming van krachtverlies.

Volg zorgvuldig de veiligheidsvoorschriften op die beschreven staan in het VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

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

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

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

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

De generator is uitgerust met een (Antisticking) inrichting voor het uitschakelen van de krachtstroom bij uitgangs-kortsluiting of bij vastplakken van de elektrode, zodat deze eenvoudig van het te lassen deel verwijderd kan worden.

Deze inrichting treedt in werking wanneer de generator wordt gevoed, dus ook tijdens de begincontrole, zodat extra belasting of kortsluiting tijdens deze fase als een storing wordt beschouwd en dus een krachtstroomonderbreking bij de uitgang veroorzaakt.

2.6 AANSLUITING KLAARMAKEN UITRUSTING VOOR GTAW (TIG) LASSEN.

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

SLUIT DE LASACCESSOIRES ZORGVULDIG AAN TER VOORKOMING VAN KRACHTVERLIES OF LEKKAGE VAN GEVAARLIJKE GASSEN. VOLG ZORGVULDIG DE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN OP DIE BESCHREVEN STAAN IN HOOFDSTUK 1.0.

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

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

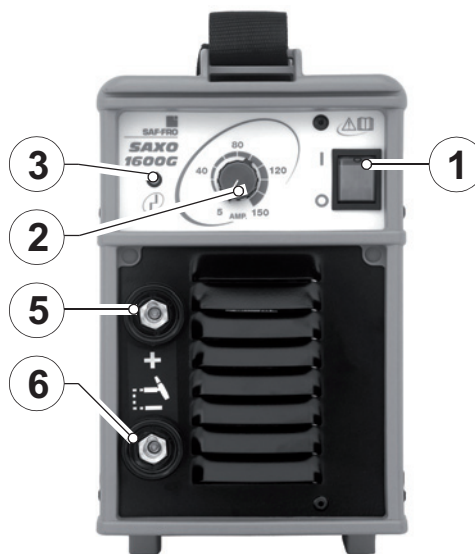
NB: de elektrische lasboog wordt ingeschakeld door heel even met de elektrode het te lassen deel aan te raken (Scratch start).

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

3.0 FUNCTIES

3.1 PANEEL VOORKANT

Figuur 1.



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

WANNEER DEZE TWEE AANSLUITINGEN NIET CORRECT ZIJN UITGEVOERD KAN DIT TOT KRACHTVERLIES EN OVERVERHITTING LEIDEN.

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

Er kunnen twee soorten storingen gemeld worden:

1. Oververhitting van het apparaat als gevolg van te een hoog opgedreven bedrijfsfscyclus. In dergelijk geval het laswerk onderbreken en de generator ingeschakeld laten totdat het controlelampje uitgaat.
2. Te hoge/te lage voedingsspanning. In dergelijk geval wachten totdat het controlelampje uitgaat, hetgeen betekent dat de voedingsspanning weer normale waarden heeft bereikt, en vervolgens het laswerk weer hervatten.

4.0 ONDERHOUD

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

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

Voer elke drie (3) maanden onderstaande werkzaamheden uit:

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

Voer elke zes (6) maanden onderstaande werkzaamheden uit:

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

1.0	DESCRIERE ȘI CARACTERISTICI TEHNICE	2
1.1	DESCRIERE	2
1.2	CARACTERISTICI TEHNICE	2
1.3	DUTY CYCLE	2
1.4	CURBE VOLT - AMPERE	2
2.0	INSTALAREA	2
2.1	CONECTAREA APARATULUI DE SUDURĂ LA REȚEAUA DE ALIMENTARE	2
2.2	CONECTAREA SURSEI DE ALIMENTARE LA SETUL MOTOR-GENERATOR	2
2.3	DEPLASAREA ȘI TRANSPORTUL GENERATORULUI	2
2.4	AMPLASAREA APARATULUI DE SUDURĂ	2
2.5	CONECTAREA PREGĂTIREA APARATULUI PENTRU SUDURĂ CU ELECTROD ÎNVELIT	3
2.6	CONECTAREA PREGĂTIREA APARATULUI PENTRU SUDURĂ GTAW (TIG).	3
3.0	FUNCȚII	3
3.1	PANOUL ANTERIOR	3
4.0	ÎNȚREȚINEREA	3
	LISTA PIESE COMPONENTE	I - II
	SCHEMA ELECTRICA	IV

1.0 DESCRIERE ȘI CARACTERISTICI TEHNICE

1.1 DESCRIERE

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

1.2 CARACTERISTICI TEHNICE

PLĂCUȚA CU DATELE TEHNICE

PRIMAR	
Tensiune monofazată	230 V
Frecvență	50 Hz / 60 Hz
Consum efectiv	16 A
Consum maxim	36 A
SECUNDAR	
Tensiune în gol	87 V
Curent de sudură	5 A ÷ 160 A
Ciclu de lucru 20%	160 A
Ciclu de lucru 60%	120 A
Ciclu de lucru 100%	100 A
Indice de protecție	IP 23
Clasă de izolare	H
Greutate	Kg 7
Dimensiuni	145 x 230 x 365
Normative	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 DUTY CYCLE

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

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

Depășirea duty cycle indicat pe plăcuța cu datele tehnice poate duce la deteriorarea aparatului de sudură și la pierderea garanției.

1.4 CURBE VOLT - AMPERE

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

2.0 INSTALAREA

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

2.1 CONECTAREA APARATULUI DE SUDURĂ LA REȚEAUA DE ALIMENTARE

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

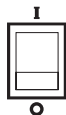
Asigurați-vă că priza de alimentare este dotată cu siguranța fuzibilă indicată în tabelul tehnic situat pe generator. Toate modelele

de generator prevăd o compensare a variațiilor din rețea. Pentru o variație de $\pm 10\%$ se obține o variație a curentului de sudură de $\pm 0,2\%$.

230 V
50-60 Hz



ÎNAINTE DE A INTRODUCE ȘTECHERUL DE ALIMENTARE, PENTRU A EVITA DEFECTAREA GENERATORULUI, CONTROLAȚI CA TENSIUNEA DE LINIE SĂ CORESPUNDĂ CU ALIMENTAȚIA DORITĂ.



SELECTOR DE APRINDERE : Acest întrerupător are două poziții I = APRINS - O = STINS

2.2 CONECTAREA SURSEI DE ALIMENTARE LA SETUL MOTOR-GENERATOR

Aparatul de sudură e proiectat pentru a funcționa alimentat de grupuri electrogene.

Înainte de a conecta aparatul de sudură la grupul electrogen, trebuie să verificați ca grupul electrogen să îndeplinească următoarele caracteristici:

1. Priza la 230V 50/60 Hz să poată furniza o putere suficientă pentru a putea executa sudarea: vezi plăcuța cu datele tehnice ale aparatului de sudură.
2. Priza furnizează tensiune RMS fără distorsiuni, cuprinsă între 180 și 280V.

SE RECOMANDĂ SĂ RESPECTAȚI CARACTERISTICILE INDICATE MAI SUS, ÎN CAZ CONTRAR APARATUL DE SUDURĂ SE POATE DEFECTA.

2.3 DEPLASAREA ȘI TRANSPORTUL GENERATORULUI

PROTECȚIE UTILIZATOR: CASCĂ - MĂNUȘI - PANTOFI DE SIGURANȚĂ.

APARATUL DE SUDURĂ NU ARE O GREUTATE MAI MARE DE 25 KG. ȘI POATE FI RIDICAT DE CĂTRE UTILIZATOR. CITIȚI CU ATENȚIE INSTRUȚIUNILE URMĂTOARE.

Aparatul de sudură a fost proiectat pentru a putea fi ridicat și transportat. Transportul aparatului e simplu, dar trebuie făcut respectând regulile indicate mai jos:

1. Aceste operații pot fi executate prin intermediul mânerului prezent pe generator.
2. Deconectați de la rețeaua de tensiune generatorul și toate accesoriile acestuia, înainte de a-l ridica și de a-l deplasa.
3. Aparatul nu trebuie ridicat, târât sau tras cu ajutorul cablurilor de sudură sau de alimentare.

2.4 AMPLASAREA APARATULUI DE SUDURĂ

POT FI CERUTE INSTALAȚII SPECIALE ACOLO UNDE SUNT PREZENTE ULEIURI SAU LICHIDE COMBUSTIBILE SAU GAZE COMBUSTIBILE. VĂ RUGĂM SĂ CONTACTAȚI AUTORITĂȚILE COMPETENTE.

Când instalați aparatul de sudură asigurați-vă că următoarele instrucțiuni au fost respectate:

1. Utilizatorul trebuie să aibă acces ușor la comenzi și la conexiunile aparatului.
2. Controlați cablul de alimentare și siguranța fuzibilă a prizei la care se conectează aparatul de sudură, ca să fie corespunzătoare pentru curentul necesar pentru acesta.
3. Nu amplasați aparatul de sudură în încăperi mici. Ventilarea aparatului de sudură e foarte importantă. Asigurați-vă întotdeauna că aripioarele de aerisire nu sunt astupate și că nu există pericolul de a fi astupate în timpul procesului de sudură, de asemenea, evitați întotdeauna locurile pline de praf sau murdare, în care praful sau alte obiecte sunt aspirate de aparatul de sudură, provocând supraîncălzirea și deteriorarea acestuia.

- Aparatul de sudură, inclusiv cablurile de sudură și de alimentare, nu trebuie să împiedice circulația sau munca celorlalte persoane
- Aparatul de sudură trebuie să fie plasat întotdeauna într-o poziție sigură, astfel încât să se evite pericolul de a cădea sau de a se răsturna.

Când aparatul de sudură este pus într-un loc ridicat, există pericolul de a cădea.

2.5 CONECTAREA PREGĂTIREA APARATULUI PENTRU SUDURĂ CU ELECTROD ÎNVELIT

STINGEȚI APARATUL DE SUDURĂ ÎNAINTE DE A EFECTUA CONEXIUNILE.

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

Respectați cu strictețe normele de siguranță.

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

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

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

STINGEREA GENERATORULUI ÎN FAZA DE SUDURĂ POATE PROVOCA DEFECTAREA GRAVĂ A APARATULUI.

NB: generatorul e dotat cu un dispozitiv (Antisticking) care dezactivează puterea în caz de scurtcircuit în ieșire sau de lipire a electrodului și permite desprinderea sa de piesă cu ușurință.

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

2.6 CONECTAREA PREGĂTIREA APARATULUI PENTRU SUDURĂ GTAW (TIG).

STINGEȚI APARATUL DE SUDURĂ ÎNAINTE DE A EFECTUA CONEXIUNILE.

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

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

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

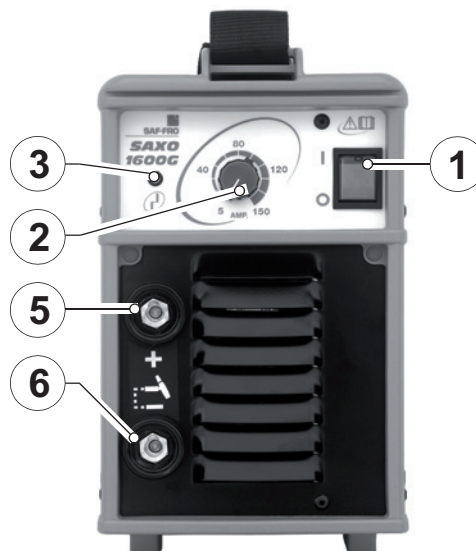
NB: aprinderea arcului electric se produce atingând timp de o clipă, cu electrodul, piesa de sudat (Scratch start).

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

3.0 FUNCȚII

3.1 PANOUL ANTERIOR

Figura 1.



- Conectați la borna negativă (-) (Pct. 6 - Figura 1 Pag. 3.) cablul de masă îndreptat către piesa de sudat.
- Conectați la borna pozitivă (+) (Pct. 5 - Figura 1 Pag. 3.) cablul direct al torței.

STRÂNGEREA NEADECVATĂ A ACESTOR DOUĂ CONEXIUNI POATE DUCE LA PIERDERI DE PUTERE ȘI LA SUPRÎNCĂLZIRE.

- Selectați cu ajutorul butonului (Pct. 2 - Figura 1 Pag. 3.) cantitatea de curent necesară pentru sudură.
- Întrerupătorul luminos (Pct. 1 - Figura 1 Pag. 3.) e aprins când generatorul e gata pentru a începe procesul de sudură.
- Aprinderea ledului galben (Pct. 3 - Figura 1 Pag. 3.) , situat pe panoul anterior, indică apariția unei anomalii care împiedică funcționarea aparatului.

Anomaliile semnalate sunt de două tipuri:

- O supraîncălzire a aparatului cauzată de un ciclu de lucru excesiv. În acest caz întrerupeți operația de sudură și lăsați aprins generatorul până la stingerea ledului.
- O tensiune de alimentare prea mare/prea mică. În acest caz așteptați stingerea ledului, ceea ce indică o normalizare a tensiunii de alimentare, pentru a relua operația de sudură.

4.0 ÎNTREȚINEREA

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

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

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

- Înlocuiți etichetele care nu mai pot fi citite.
- Curățați și strângeți terminalele de sudură.
- Înlocuiți tuburile de gaz deteriorate.
- Reparați sau înlocuiți cablurile de alimentare și de sudură deteriorate.

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

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

1.0	ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	2
1.1	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	2
1.2	ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	2
1.3	ΚΥΚΛΟΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ ΚΑΙ ΥΠΕΡΘΕΡΜΑΝΣΗ	2
1.4	ΚΑΜΠΥΛΕΣ VOLT - AMPERE	2
2.0	ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ	2
2.1	ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ ΜΕ ΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ.	2
2.2	ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΠΗΓΗΣ ΙΣΧΥΟΣ ΣΤΗ ΔΙΑΤΑΞΗ ΚΙΝΗ- ΤΗΡΑ-ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ	2
2.3	ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΤΗΣ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΧΕΙΡΙΣΤΗ:	2
2.4	ΕΠΙΛΟΓΗ ΘΕΣΗΣ	2
2.5	ΣΥΝΔΕΣΗ ΚΑΙ ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΕΠΕΝΔΥΜΕΝΑ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΑ.	3
2.6	ΣΥΝΔΕΣΗ ΚΑΙ ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ TIG	3
3.0	ΕΛΕΓΧΟΙ: ΘΕΣΗ ΚΑΙ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ	3
3.1	ΜΠΡΟΣΤΙΝΟΣ ΠΙΝΑΚΑΣ	3
4.0	ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ	3
	ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ	I - II
	ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ	IV

1.0 ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

1.1 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

Το σύστημα αποτελείται από μια σύγχρονη γεννήτρια συνεχούς ρεύματος για τη συγκόλληση μετάλλων, που δημιουργήθηκε με την εφαρμογή του inverter (μετατροπέα). Αυτή η ειδική τεχνολογία επιτρέπει την κατασκευή γεννητριών μικρών διαστάσεων και βάρους, με επιδόσεις υψηλού επιπέδου. Οι δυνατότητες ρύθμισης, η υψηλή απόδοση και η περιορισμένη κατανάλωση ενέργειας το καθιστούν εξαιρετικό εργαλείο, κατάλληλο για συγκολλήσεις με επενδυμένο ηλεκτρόδιο και GTAW (TIG).

1.2 ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

ΠΙΝΑΚΙΔΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΩΝ

PRIMARY	
Μονοφασική τάση	230 V
Συχνότητα	50 Hz / 60 Hz
Πραγματική κατανάλωση	16 A
Μέγιστη κατανάλωση	36 A
SECONDARY	
Τάση ανοιχτού κυκλώματος	87 V
Ρεύμα συγκόλλησης	5 A ÷ 160 A
Κύκλος εργασίας 20%	160 A
Κύκλος εργασίας 60%	120 A
Κύκλος εργασίας 100%	100 A
Δείκτης προστασίας	IP 23
Κλάση μόνωσης	H
Βάρος	Kg 7
Διαστάσεις	145 x 230 x 365
Ευρωπαϊκά πρότυπα	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 ΚΥΚΛΟΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ ΚΑΙ ΥΠΕΡΘΕΡΜΑΝΣΗ

Ο κύκλος εργασίας είναι το εκατοστιαίο ποσοστό των 10 λεπτών κατά το οποίο η μονάδα μπορεί να λειτουργεί στην ονομαστική της ισχύ, σε θερμοκρασία περιβάλλοντος 40°C, χωρίς να υπερθερμανθεί. Αν η μονάδα υπερθερμανθεί, σταματά η λειτουργία και ανάβει η λυχνία υπερθέρμανσης. Για να επανέλθετε, περιμένετε δεκαπέντε λεπτά ώστε να κρυώσει η μονάδα. Μειώστε την ένταση του ρεύματος, την ηλεκτρική τάση ή τον κύκλο εργασίας πριν αρχίσετε ξανά τη συγκόλληση (βλ. σελ. III).

1.4 ΚΑΜΠΥΛΕΣ VOLT - AMPERE

Οι καμπύλες volt-ampere δείχνουν τη μέγιστη ένταση ρεύματος και τη μέγιστη έξοδο τάσης που μπορεί να παράσχει η γεννήτρια για τη συγκόλληση. Οι καμπύλες άλλων ρυθμίσεων εμπίπτουν στις καμπύλες που δείχνονται (βλ. σελ. III).

2.0 ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ

ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: ΠΡΙΝ ΣΥΝΔΕΣΕΤΕ, ΕΤΟΙΜΑΣΤΕ Ή ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΣΕΤΕ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ, ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΤΑ ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΑ ΜΕΤΡΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ.

2.1 ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ ΜΕ ΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ.

ΑΝ Η ΓΕΝΝΗΤΡΙΑ ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΘΕΙ ΚΑΤΑ ΤΗ ΔΙΑΡΚΕΙΑ ΤΗΣ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ, ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΚΛΗΘΕΙ ΣΟΒΑΡΗ ΒΛΑΒΗ ΣΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ.

Ελέγξτε αν η πρίζα τροφοδοσίας διαθέτει την ασφάλεια που αναγράφεται στον πίνακα χαρακτηριστικών της γεννήτριας. Όλα τα μοντέλα γεννήτριας είναι σχεδιασμένα έτσι ώστε να αντισταθμίζουν τις μεταβολές στην τροφοδότηση ρεύματος. Για

μεταβολές $\pm 10\%$, δημιουργείται μια μεταβολή $\pm 0,2\%$ στο ρεύμα συγκόλλησης.

**230 V
50-60 Hz**



ΠΡΙΝ ΣΥΝΔΕΣΕΤΕ ΤΟ ΦΙΣ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ, ΓΙΑ ΝΑ ΑΠΟΦΥΓΕΤΕ ΒΛΑΒΕΣ ΣΤΗ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑ, ΕΛΕΓΞΤΕ ΑΝ Η ΤΑΣΗ ΤΗΣ ΓΡΑΜΜΗΣ ΕΙΝΑΙ ΚΑΤΑΛΛΗΛΗ ΓΙΑ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ.



ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ ON - OFF Ο διακόπτης αυτός έχει δυο θέσεις: I και O.

2.2 ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΠΗΓΗΣ ΙΣΧΥΟΣ ΣΤΗ ΔΙΑΤΑΞΗ ΚΙΝΗΤΗΡΑ-ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ

Η συσκευή συγκόλλησης τροφοδοτείται από γεννήτρια.

Πριν συνδέσετε τη συσκευή συγκόλλησης στη γεννήτρια είναι σημαντικό να βεβαιωθείτε ότι η γεννήτρια πληροί τις ακόλουθες τεχνικές προϋποθέσεις:

1. Η πρίζα 230V 50/60 Hz μπορεί να παρέχει την απαραίτητη ισχύ που απαιτείται για τη συγκόλληση (δείτε την ετικέτα στη συσκευή).
2. Η πρίζα παρέχει μη παραμορφωμένη τάση RMS μεταξύ 180 και 280 V.

ΣΥΝΙΣΤΑΤΑΙ ΝΑ ΑΚΟΛΟΥΘΕΙΤΕ ΤΙΣ ΑΝΩΤΕΡΩ ΟΔΗΓΙΕΣ, ΔΙΑΦΟΡΕΤΙΚΑ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΚΛΗΘΕΙ ΒΛΑΒΗ ΣΤΗ ΣΥΣΚΕΥΗ.

2.3 ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΤΗΣ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΧΕΙΡΙΣΤΗ:

ΚΡΑΝΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗ – ΓΑΝΤΙΑ – ΥΠΟΔΗΜΑΤΑ ΜΕ ΨΗΛΟ ΚΟΥΝΤΕΠΙΕ.

Η ΓΕΝΝΗΤΡΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΔΕΝ ΥΠΕΡΒΑΙΝΕΙ ΤΟ ΒΑΡΟΣ ΤΩΝ 25 KG ΚΑΙ ΜΠΟΡΕΙ ΕΥΚΟΛΑ ΝΑ ΤΗ ΜΕΤΑΦΕΡΕΙ Ο ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗΣ. ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΤΙΣ ΑΚΟΛΟΥΘΕΣ ΠΡΟΦΥΛΑΞΕΙΣ.

Είναι μια μηχανή που τη σηκώνει, τη μεταφέρει και τη χειρίζεται κανείς εύκολα, όμως πρέπει πάντα να τηρούνται τα ακόλουθα:

1. Οι διαδικασίες που αναφέρονται πιο πάνω μπορούν να εκτελεστούν μέσω της χειρολαβής που υπάρχει στη γεννήτρια.
2. Να αποσυνδέετε πάντα τη γεννήτρια και τα εξαρτήματά της από το δίκτυο πριν την ανύψωση ή τη μεταφορά.
3. Η συσκευή δεν πρέπει να σέρνεται, να έλκεται ή να ανυψώνεται από τα καλώδια.

2.4 ΕΠΙΛΟΓΗ ΘΕΣΗΣ

ΟΤΑΝ ΥΠΑΡΧΕΙ ΒΕΝΖΙΝΗ Ή ΠΤΗΤΙΚΑ ΥΓΡΑ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΑΠΑΡΑΙΤΗΤΟ ΝΑ ΓΙΝΕΙ ΕΙΔΙΚΗ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ. ΟΤΑΝ ΤΟΠΟΘΕΤΕΙΤΕ ΤΗ ΣΥΣΚΕΥΗ ΣΕ ΈΝΑ ΧΩΡΟ, ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ ΤΗΡΟΥΝΤΑΙ ΟΙ ΑΚΟΛΟΥΘΕΣ ΚΑΤΕΥΘΥΝΤΗΡΙΕΣ ΟΔΗΓΙΕΣ:

1. Ο χειριστής πρέπει να έχει πρόσβαση χωρίς εμπόδια στα χειριστήρια και τις συνδέσεις της συσκευής.
2. Συμβουλευτείτε την πινακίδα χαρακτηριστικών για να καθορίσετε την ισχύ εισόδου.
3. Η συσκευή δεν πρέπει να τοποθετείται σε περιορισμένους, κλειστούς χώρους. Είναι εξαιρετικά σημαντικό να αερίζεται καλά η γεννήτρια. Να αποφεύγετε χώρους με σκόνη ή βρόμικους, όπου σκόνη ή άλλα αντικείμενα μπορεί να εισέλθουν στο μηχανήμα.
4. Το μηχανήμα (καθώς και τα καλώδια σύνδεσης) δεν πρέπει να φράσσουν τους διαδρόμους ή να εμποδίζουν τις ενέργειες των άλλων εργαζομένων.

5. Τοποθετήστε τη γεννήτρια σε ασφαλή θέση ώστε να μην πέσει ή ανατραπεί. Να έχετε υπόψη ότι όταν το μηχάνημα έχει τοποθετηθεί ψηλά, υπάρχει κίνδυνος να πέσει.

2.5 ΣΥΝΔΕΣΗ ΚΑΙ ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΕΠΕΝΔΥΜΕΝΑ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΑ.

• ΣΒΗΣΤΕ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ ΠΡΙΝ ΤΗΝ ΕΚΤΕΛΕΣΗ ΤΩΝ ΣΥΝΔΕΣΕΩΝ.

Συνδέστε προσεκτικά όλα τα εξαρτήματα συγκόλλησης για να αποφύγετε απώλειες ισχύος. Να τηρείτε σχολαστικά τις οδηγίες ασφαλείας που περιγράφονται στο ΚΑΝΟΝΙΣΜΟΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ.

1. Τοποθετήστε το επιλεγμένο ηλεκτρόδιο στην τσιμπίδα ηλεκτροδίου.
2. Συνδέστε το βύσμα του καλωδίου γείωσης στον αρνητικό (-) ακροδέκτη ταχείας σύνδεσης (6 - Εικόνα 1 Όελ. 3.) και το σφιγκτήρα γείωσης στο τεμάχιο κοντά στη ζώνη συγκόλλησης.
3. Συνδέστε το βύσμα της τσιμπίδας του ηλεκτροδίου στο θετικό (+) ακροδέκτη ταχείας σύνδεσης (5 - Εικόνα 1 Όελ. 3.).

ΠΡΟΣΟΧΗ: Η ΣΥΝΔΕΣΗ ΜΕ ΑΥΤΟΝ ΤΟΝ ΤΡΟΠΟ ΓΙΝΕΤΑΙ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΟΡΘΗ ΠΟΛΙΚΟΤΗΤΑ. ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΑΝΕΣΤΡΑΜΜΕΝΗ ΠΟΛΙΚΟΤΗΤΑ, ΑΝΤΙΣΤΡΕΨΤΕ ΤΗ ΣΥΝΔΕΣΗ: ΣΥΝΔΕΣΤΕ ΤΟ ΒΥΣΜΑ ΤΟΥ ΚΑΛΩΔΙΟΥ ΓΕΙΩΣΗΣ ΣΤΟ ΘΕΤΙΚΟ (+) ΑΚΡΟΔΕΚΤΗ ΤΑΧΕΙΑΣ ΣΥΝΔΕΣΗΣ ΚΑΙ ΤΟ ΒΥΣΜΑ ΤΗΣ ΤΣΙΜΠΙΔΑΣ ΤΟΥ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟΥ ΣΤΟΝ ΑΡΝΗΤΙΚΟ (-) ΑΚΡΟΔΕΚΤΗ.

4. Ρυθμίστε το ρεύμα συγκόλλησης με τον επιλογέα έντασης (2 - Εικόνα 1 Όελ. 3.).
5. Πατήστε το φωτεινό διακόπτη για να ανάψετε τη γεννήτρια (1 - Εικόνα 1 Όελ. 3.).

Σημ. Αν η γεννήτρια απενεργοποιηθεί κατά τη διάρκεια της διαδικασίας συγκόλλησης, μπορεί να προκληθεί σοβαρή βλάβη στο μηχάνημα.

Η γεννήτρια διαθέτει ένα σύστημα κατά της κόλλησης (antisticking) που διακόπτει την ισχύ αν προκληθεί βραχυκύκλωμα στην έξοδο ή αν κολλήσει το ηλεκτρόδιο, επιτρέποντας έτσι την εύκολη απόσπασή του από το τεμάχιο.

Το σύστημα αυτό τίθεται σε λειτουργία όταν τροφοδοτείται η γεννήτρια, ακόμη και κατά την περίοδο του αρχικού ελέγχου, με αποτέλεσμα κάθε εισαγωγή φορτίου ή βραχυκύκλωμα κατά την περίοδο αυτή να αντιμετωπίζεται ως βλάβη που προκαλεί τη διακοπή της ισχύος στην έξοδο.

2.6 ΣΥΝΔΕΣΗ ΚΑΙ ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΤΙΣ

• ΣΒΗΣΤΕ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ ΠΡΙΝ ΤΗΝ ΕΚΤΕΛΕΣΗ ΤΩΝ ΣΥΝΔΕΣΕΩΝ.

Συνδέστε προσεκτικά τα εξαρτήματα συγκόλλησης για να αποφύγετε απώλειες ισχύος ή διαρροή επικίνδυνων αερίων. Να τηρείτε σχολαστικά τους κανονισμούς ασφαλείας.

1. Τοποθετήστε το απαιτούμενο ηλεκτρόδιο και το μπεκ αερίου στην τσιμπίδα του ηλεκτροδίου (ελέγξτε την προεξοχή και την κατάσταση της αχμής του ηλεκτροδίου).
2. Συνδέστε το βύσμα του καλωδίου γείωσης στο θετικό (+) ακροδέκτη ταχείας σύνδεσης (5 - Εικόνα 1 Όελ. 3.) και το σφιγκτήρα γείωσης στο τεμάχιο κοντά στη ζώνη συγκόλλησης.
3. Συνδέστε το βύσμα του καλωδίου της τσιμπίδας (φλόγιστρου) στον αρνητικό (-) ακροδέκτη ταχείας σύνδεσης (6 - Εικόνα 1 Όελ. 3.).
4. Συνδέστε το σωλήνα αερίου της τσιμπίδας στην έξοδο της φιάλης αερίου.
5. Πατήστε το φωτεινό διακόπτη για να ανάψετε τη γεννήτρια (1 - Εικόνα 1 Όελ. 3.).
6. Ελέγξτε αν υπάρχουν διαρροές αερίου.
7. Ρυθμίστε το ρεύμα συγκόλλησης με τον επιλογέα έντασης (2 - Εικόνα 1 Όελ. 3.). Ελέγξτε την παροχή αερίου, στρίψτε τη στρόφιγγα της φιάλης αερίου για να ρυθμίσετε τη ροή.

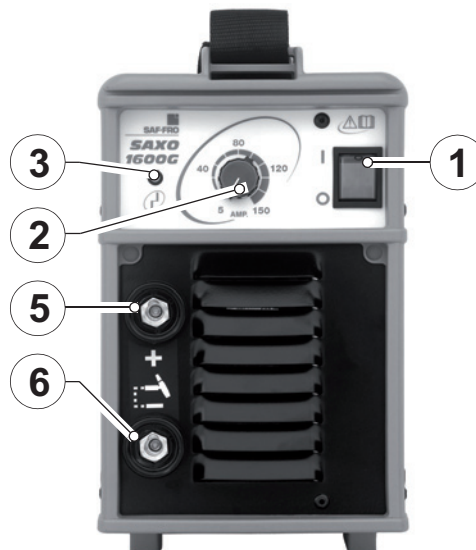
Σημ.: Η έναυση του τόξου επιτυγχάνεται με το ελαφρύ άγγιγμα του τεμαχίου με το ηλεκτρόδιο (Έναυση με επαφή).

ΠΡΟΣΟΧΗ: ΟΤΑΝ ΔΟΥΛΕΥΕΤΕ ΕΞΩ Η ΦΥΣΑΕΙ ΠΡΟΣΕΞΤΕ ΤΗ ΡΟΗ ΤΟΥ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΟΥ ΑΕΡΙΟΥ ΓΙΑΤΙ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΑΡΑΣΥΡΘΕΙ ΑΠΟ ΤΟΝ ΑΕΡΑ ΜΕ ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑ ΝΑ ΜΗΝ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΕΤΑΙ Η ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ.

3.0 ΕΛΕΓΧΟΙ: ΘΕΣΗ ΚΑΙ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ

3.1 ΜΠΡΟΣΤΙΝΟΣ ΠΙΝΑΚΑΣ

Εικόνα 1.



1. Συνδέστε το καλώδιο γείωσης του τεμαχίου στον αρνητικό (-) ακροδέκτη (6 - Εικόνα 1 Όελ. 3.).
2. Συνδέστε το καλώδιο της τσιμπίδας στο θετικό (+) ακροδέκτη (5 - Εικόνα 1 Όελ. 3.).

ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ ΑΥΤΕΣ ΟΙ ΣΥΝΔΕΣΕΙΣ ΕΙΝΑΙ ΚΑΛΩ ΣΦΙΓΜΕΝΕΣ ΓΙΑ ΝΑ ΜΗΝ ΥΠΑΡΞΟΥΝ ΑΠΩΛΕΙΕΣ ΙΣΧΥΟΣ ΚΑΙ ΥΠΕΡΘΕΡΜΑΝΣΗ.

3. Ρυθμίστε το ρεύμα συγκόλλησης μέσω του κουμπιού 2 - Εικόνα 1 Όελ. 3..
4. Ο φωτεινός διακόπτης 1 - Εικόνα 1 Όελ. 3. πρέπει να είναι αναμμένος (ON) πριν αρχίσει η διαδικασία συγκόλλησης.
5. Το άναμμα της κίτρινης ενδεικτικής λυχνίας (LED) (3 - Εικόνα 1 Όελ. 3.) στον μπροστινό πίνακα υποδηλώνει ότι κάποια βλάβη εμποδίζει τη λειτουργία του μηχανήματος.

Η κίτρινη ενδεικτική λυχνία αποτελεί ένδειξη δυο ειδών βλάβης:

1. Υπερθέρμανση που προκλήθηκε από υπερβολικά μεγάλο κύκλο εργασίας. Σ' αυτή την περίπτωση, διακόψτε τη συγκόλληση και αφήστε αναμμένη τη γεννήτρια μέχρι να σβήσει η ενδεικτική λυχνία.
2. Υπερβολικά υψηλή/χαμηλή τροφοδοσία. Σ' αυτή την περίπτωση, περιμένετε μέχρι να σβήσει η ενδεικτική λυχνία, που θα σημαίνει ότι η τάση τροφοδοσίας έχει έρθει στα κανονικά επίπεδα, και ξαναρχίστε τη συγκόλληση.

4.0 ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Πριν τη συντήρηση αποσυνδέστε το ρεύμα. Η συντήρηση πρέπει να γίνεται πιο συχνά όταν το μηχάνημα λειτουργεί σε δυσμενείς συνθήκες.

Κάθε τρεις (3) μήνες εκτελείτε τις ακόλουθες ενέργειες:

1. Αντικαταστήστε τις δυσανάγνωστες ετικέτες.
2. Καθαρίστε και σφίξτε τα θερματικά συγκόλλησης.
3. Αντικαταστήστε τους φθαρμένους σωλήνες αερίου.
4. Επιδιορθώστε ή αντικαταστήστε τα ελαττωματικά καλώδια και κορδόνια.

Κάθε έξι (6) μήνες εκτελείτε τις ακόλουθες ενέργειες:

Καθαρίστε με φυσητήρα το μέσα μέρος της μονάδας. Να την καθαρίζετε πιο συχνά όταν λειτουργεί σε χώρους με βρομιά ή σκόνη.

1.0	ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	2
1.1	ОПИСАНИЕ	2
1.2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	2
1.3	DUTY CYCLE (ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ДЛИТЕЛЬНОСТЬ ВКЛЮЧЕНИЯ)	2
1.4	ВОЛЬТАМПЕРНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	2
2.0	УСТАНОВКА	2
2.1	ПОДКЛЮЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ К СЕТИ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ	2
2.2	ПОДКЛЮЧЕНИЕ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ К КОМПЛЕКТУ С МОТОГЕНЕРАТОРОМ	2
2.3	ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ГЕНЕРАТОРА	2
2.4	РАСПОЛОЖЕНИЕ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ	2
2.5	ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ СВАРКИ ОБМАЗАННЫМ ЭЛЕКТРОДОМ	3
2.6	ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ СВАРКИ GTAW (TIG)	3
3.0	ФУНКЦИИ	3
3.1	ЛИЦЕВАЯ ПАНЕЛЬ	3
4.0	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	4
	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	I - II
	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	IV

1.0 ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.1 ОПИСАНИЕ

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

1.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТАБЛИЧКА НОМИНАЛЬНЫХ ДАННЫХ

ВХОДНАЯ ЦЕПЬ	
Напряжение однофазное	230 V
Частота	50 Hz / 60 Hz
Расход фактический	16 A
Расход максимальный	36 A
ВЫХОДНАЯ ЦЕПЬ	
Напряжение холостого хода	87 V
Ток сварочный	5 A ÷ 160 A
Рабочий цикл 20%	160 A
Рабочий цикл 60%	120 A
Рабочий цикл 100%	100 A
Степень защиты	IP 23
Класс изоляции	H
Вес	Kg 7
Габаритные размеры	145 x 230 x 365
Нормативные документы	EN 60974.1 / EN 60974.10

1.3 DUTY CYCLE (ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ДЛИТЕЛЬНОСТЬ ВКЛЮЧЕНИЯ)

Представляет собой время в процентном отношении от 10 минут, в течение которого сварочная машина может работать с номинальной силой тока при температуре окружающей среды 40°C, не вызывая срабатывания защитного устройства по току. В случае срабатывания защитного устройства рекомендуется подождать не менее 15 минут, чтобы обеспечить охлаждение машины. Перед выполнением следующей операции сварки уменьшите силу тока или время включения машины.

• Превышение заданного времени (duty cycle), указанного на табличке номинальных данных может привести к повреждению сварочной машины с соответствующим аннулированием гарантии (См. страницу III).

1.4 ВОЛЬТАМПЕРНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

2.0 УСТАНОВКА

ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ: ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПОДКЛЮЧИТЬ, ПОДГОТОВИТЬ К РАБОТЕ ИЛИ ИСПОЛЬЗОВАТЬ

ОБОРУДОВАНИЕ, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ РАЗДЕЛ УКАЗАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ.

2.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ К СЕТИ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ

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

230 V
50-60 Hz



ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ ГЕНЕРАТОРА ПРЕЖДЕ ЧЕМ ВКЛЮЧИТЬ ВИЛКУ КАБЕЛЯ ПИТАНИЯ В СООТВЕТСТВУЮЩУЮ РОЗЕТКУ, ПРОВЕРЬТЕ СООТВЕТСТВИЕ НАПРЯЖЕНИЯ В СЕТИ НОМИНАЛЬНОМУ НАПРЯЖЕНИЮ ПИТАНИЯ МАШИНЫ.



ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ: Выключатель с двумя положениями ON = ВКЛЮЧЕН - OFF = ВЫКЛЮЧЕН

2.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ К КОМПЛЕКТУ С МОТОГЕНЕРАТОРОМ

Сварочная машина предназначена для работы с питанием от электрического генератора.

Перед тем, как подключать сварочную машину к электрическому генератору, проверьте соответствие последнего следующим характеристикам:

1. Розетка номиналом 230 В 50/60 Гц в состоянии обеспечить мощность, необходимую для выполнения сварки (см. табличку с паспортными данными сварочной машины).
2. Розетка обеспечивает питание машины напряжением с величиной RMS (среднеквадратичной) от 180 до 280 В без искажений.

НЕСОБЛЮЖДЕНИЕ ВЫШЕОПИСАННЫХ ХАРАКТЕРИСТИК МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОВРЕЖДЕНИЮ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ.

2.3 ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ГЕНЕРАТОРА

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ ОПЕРАТОРА: КАСКА - ПЕРЧАТКИ - ЗАЩИТНАЯ ОБУВЬ.

ВЕС СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ СОСТАВЛЯЕТ НЕ БОЛЕЕ 25 КГ, ПРИЧЕМ ОНА МОЖЕТ БЫТЬ ПЕРЕМЕЩЕНА ОПЕРАТОРОМ. ПРОЧИТАЙТЕ И СОБЛЮДАЙТЕ НИЖЕПРИВЕДЕННЫЕ УКАЗАНИЯ.

При проектировании сварочной машины была учтена возможность ее подъема и транспортировки. Транспортировка оборудования несложна, но требует соблюдения следующих правил:

1. Для подъема и перемещения используйте предусмотренную для этой цели на генераторе ручку.
2. Прежде чем поднять или переместить генератор отсоедините подключенные к нему приспособления, а также сам генератор от электрической сети.
3. Не используйте кабели питания и сварочные кабели для подъема или перемещения оборудования.

2.4 РАСПОЛОЖЕНИЕ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ МОГУТ БЫТЬ ПРЕДЪЯВЛЕНЫ К МАШИНАМ, УСТАНОВЛИВАЕМЫМ В ПОМЕЩЕНИЯХ, В КОТОРЫХ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ИЛИ

ХРАНЯТСЯ ВОСПЛАМЕНЯЮЩИЕСЯ ЖИДКОСТИ ИЛИ ГАЗЫ. ДЛЯ РЕШЕНИЯ СВЯЗАННЫХ С ЭТИМ ВОПРОСОВ ОБРАЩАЙТЕСЬ К КОМПЕТЕНТНЫМ ОРГАНАМ ВЛАСТИ.

При выполнении установки сварочной машины убедитесь в наличии следующих условий:

1. Обеспечение удобного доступа оператора к устройствам управления и к электрическим соединениям оборудования.
2. Соответствие кабеля питания и плавкого предохранителя штепсельной розетки, к которой подключена машина, потребляемому машиной току.
3. Сварочная машина не должна быть установлена в тесном помещении. Наличие надлежащей системы вентиляции сварочной машины. Жалюзи вентиляционных отверстий не должны быть засорены и не должна существовать опасность их засорения во время процесса сварки. Исключите установку и использование машины в запыленных или грязных помещениях, где пыль и другие предметы могут засасываться в машину, вызывая ее перегрев и повреждение.
4. Сварочная машина и ее кабели питания не должны мешать проходу или работе других людей.
5. Сварочная машина должна быть установлена в устойчивом положении, чтобы исключить ее падение или переворачивание. Расположение сварочной машины на возвышенном месте создает потенциальную опасность падения.

2.5 ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ СВАРКИ ОБМАЗАННЫМ ЭЛЕКТРОДОМ

• ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОПЕРАЦИИ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ ВЫКЛЮЧИТЕ МАШИНУ.

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

1. Установите выбранный электрод на электрододержателе.
2. Подключите наконечник заземляющего кабеля к быстросрабатывающему зажиму (-) (поз. 6 - Картинка 1 Стр. 3.), а клещи этого же кабеля к точке, близкой к месту, где выполняется сварка.
3. Подключите соединитель электрододержателя к быстросрабатывающему зажиму (+) (поз. 5 - Картинка 1 Стр. 3.).
4. Выполненное таким образом соединение обеспечивает выполнение сварки с прямой полярностью; для выполнения сварки с обратной полярностью поменяйте местами вышеописанные соединения. РАЗЪЕМ кабеля заземления к быстросрабатывающему положительному (+) и разъем электрододержателя к отрицательному зажиму (-).
5. Регулируйте силу сварочного тока с помощью соответствующего переключателя (поз. 2 - Картинка 1 Стр. 3.).
6. Включите генератор нажатием выключателя с подсветкой (поз. 1 - Картинка 1 Стр. 3.).

ПРИМЕЧАНИЕ: Выключение генератора во время выполнения сварки может привести к серьезному повреждению оборудования.

генератор снабжен устройством защиты от "примерзания" электрода (Antisticking), которое вызывает отключение тока питания в случае короткого замыкания на выходе или прилипание электрода, позволяя легко отсоединить его от обрабатываемой детали. Это устройство срабатывает при подаче питания на генератор, в том числе и при выполнении системой первоначальной проверки его функционирования. В связи с этим, любое подключение нагрузки или короткое замыкание в этот период оценивается как неисправность и вызывает отключение выходного тока.

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

• ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОПЕРАЦИИ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ ВЫКЛЮЧИТЕ МАШИНУ.

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

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

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

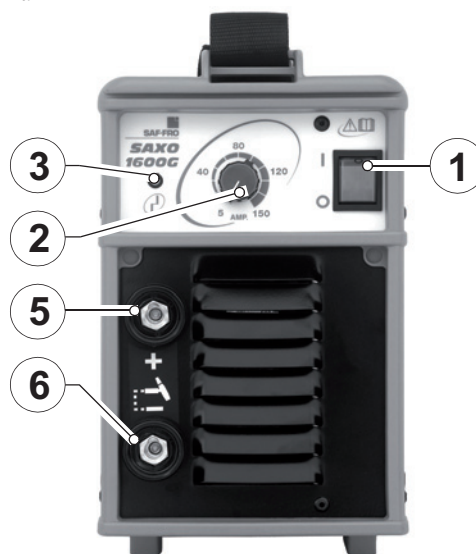
ПРИМЕЧАНИЕ: зажигание электрической дуги происходит при кратковременном прикосновении обрабатываемой детали электродом (Scratch start).

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

3.0 ФУНКЦИИ

3.1 ЛИЦЕВАЯ ПАНЕЛЬ

Картинка 1.



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

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

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

Причиной неисправности могут быть:

1. Перегрев оборудования в результате тяжелого цикла обработки. В этом случае приостановите сварку, оставив генератор включенным, и подождите до тех пор, пока светодиод не гаснет.
2. Чрезмерное или недостаточное напряжение питания. Прежде чем продолжить работу, подождите до выключения сигнальной лампы, предупреждающего о восстановлении нормального напряжения питания.

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

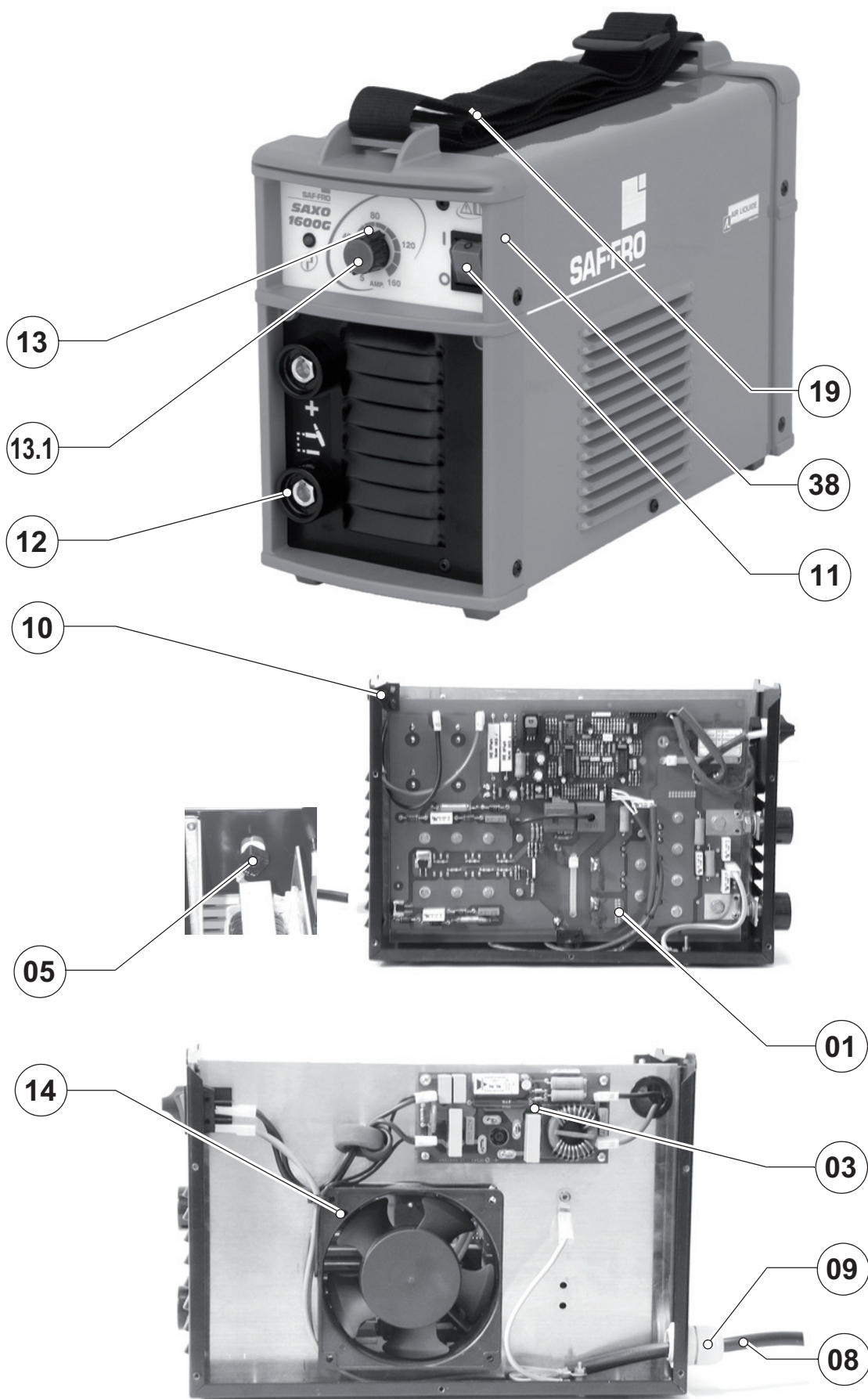
При тяжелых условиях эксплуатации машины, указанную ниже частоту выполнения технического обслуживания следует увеличить.

Через каждые три (3) месяца выполните следующие операции:

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

Через каждые шесть (6) месяцев выполните следующие операции:

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



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

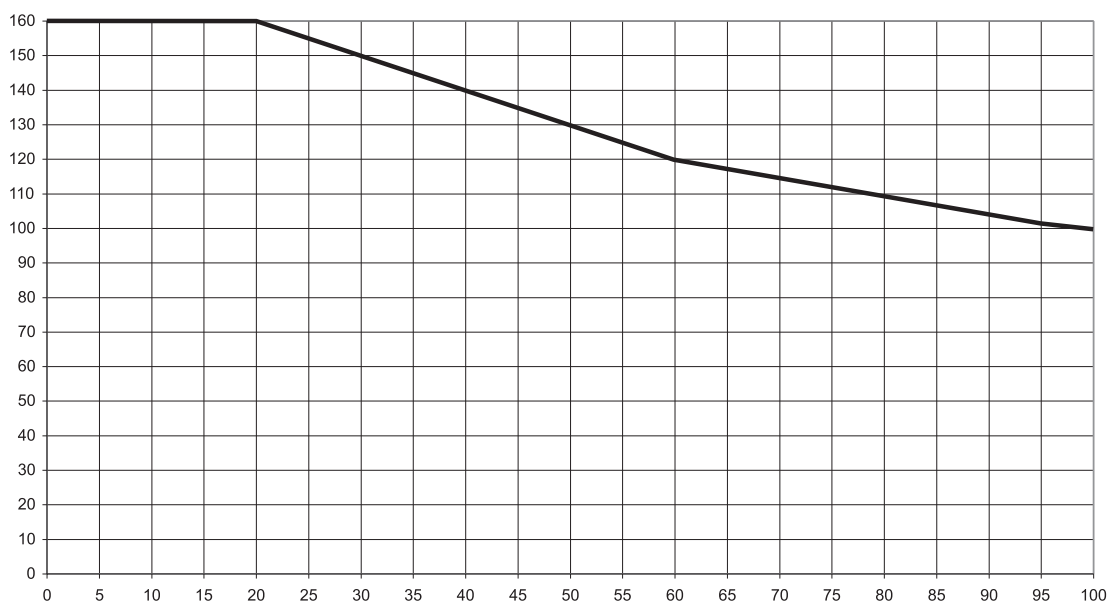
R.	CODE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPCION
01	W000050057	CIRCUIT BOARD	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE	CIRCUITO ELECTRÓNICO
03	W000232541	CIRCUIT BOARD	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE	CIRCUITO ELECTRÓNICO
05	W000050059	RIBBON CABLE POTENT.	FAISCEAU DE CÂBLAGE POTENT.	CABLEADO
08	W000236149	POWER CABLE	CÂBLE ALIMENTATION	CABLE DE ALIMENTACIÓN
09	W000050021	CABLE CLAMP	SERRE-FIL	PRENSACABLE
10	W000233525	SECURING BLOCK	BLOC DE FIXATION	BLOQUEO DE FIJACIÓN
11	W000070027	SWITCH	INTERRUPTEUR	INTERRUPTOR
12	W000231161	DINSE COUPLING	RACCORD SORTIE	RACOR DE SALIDA
13	W000352017	KNOB	BOUTON	PERILLA
13.1	W000352019	HOOD	CAPUCHON	CAPUCHÓN
14	W000050067	FAN UNIT	MOTOVENTILATEUR	MOTOR DEL VENTILADOR
19	W000050029	NYLON STRAP	COURROIE NYLON	CORREA DE NYLON
38	W000262733	PROFILE FRAME	PROFIL ARÊTE	PROFIL ÂRETE

R.	CODE	DESCRIZIONE	DESCRIÇÃO	BESCHRIJVING
01	W000050057	CIRCUITO ELETTRONICO	CIRCUITO ELECTRÓNICO	PRINTPLAAT
03	W000232541	CIRCUITO ELETTRONICO	CIRCUITO ELECTRÓNICO	PRINTPLAAT
05	W000050059	CABLAGGIO POTENZIOMETRO	CABLAGEM	BEDRADINPOTENTIOMETER
08	W000236149	CAVO DI ALIMENTAZIONE	CABO DE ALIMENTAÇÃO	VOEDINGSKABEL
09	W000050021	PRESSACAVO	GRAMPO DO CABO	KABELKLEM
10	W000233525	BLOCCHETTO DI FISSAGGIO	BLOCO DE FIXAÇÃO	BEVESTIGINGSBLOKJE
11	W000070027	INTERRUTTORE	INTERRUPTOR	SCHAKELAAR
12	W000231161	INNESTO DINSE	UNIÃO DE SAÍDA	AANSLUITSTUK UITGANG
13	W000352017	MANOPOLA	BOTÃO	KNOP
13.1	W000352019	CAPPUCCIO	TAMPA	DOP
14	W000050067	MOTOVENTILATORE	VENTILADOR ELÉCTRICO	MOTORVENTILATOR
19	W000050029	CINGHIA NYLON	CORREIA EM NYLON	RIEM
38	W000262733	PROFILO CORNICE	MOLDURA	LIJSTPROFIEL

R.	CODE	DESCRIBE	ΚΩΔΙΚΑΣ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ОПИСАНИЕ
01	W000050057	CIRCUIT ELECTRONIC	ΠΛΑΚΕΤΑ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ	ЭЛЕКТРОННАЯ СХЕМА
03	W000232541	CIRCUIT ELECTRONIC	ΠΛΑΚΕΤΑ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ	ЭЛЕКТРОННАЯ СХЕМА
05	W000050059	CABLAJ POTENȚIOMETRU	ΚΑΛΩΔΙΩΣΗ ΠΟΤΕΝΣΙΟΜΕΤΡΟΥ	ЛЕНТОЧНЫЙ КАБЕЛЬ ПОТЕНЦИОМЕТРА
08	W000236149	CABLU DE ALIMENTARE	ΙΣΧΥΣ	КАБЕЛЬ ПИТАНИЯ
09	W000050021	MANDON CABLURI	ΣΦΙΓΚΤΗΡΑΣ ΚΑΛΩΔΙΟΥ	ПРИЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО КАБЕЛЯ
10	W000233525	BLOC DE FIXARE	ΡΑΒΔΟΣ ΑΣΦΑΛΙΣΗΣ	БЛОК КРЕПЕЖНЫЙ
11	W000070027	INTRERUPȚOR	ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ
12	W000231161	RACORD IEDIRE	ΡΑΚΟΡ ΕΞΟΔΟΥ	СОЕДИНИТЕЛЬ ВЫХОДНОЙ
13	W000352017	BUTON	ΚΟΥΜΠΙ	КОЛПАЧОК
13.1	W000352019	CAPAC	ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΟ ΚΑΛΥΜΜΑ	РУЧКА
14	W000050067	VENTILATOR	ΜΟΝΑΔΑ ΑΝΕΜΙΣΤΗΡΑ	ЭЛЕКТРОВЕНТИЛЯТОР
19	W000050029	CUREA NYLON	ΙΜΑΝΤΑΣ ΝΑΪΛΟΝ	РЕМЕНЬ ИЗ НЕЙЛОНА
38	W000262733	PROFIL CADRU	ΠΛΑΣΤΙΚΟ ΠΕΡΙΒΛΗΜΑ	РАМКА ЛИЦЕВОЙ ПАНЕЛИ

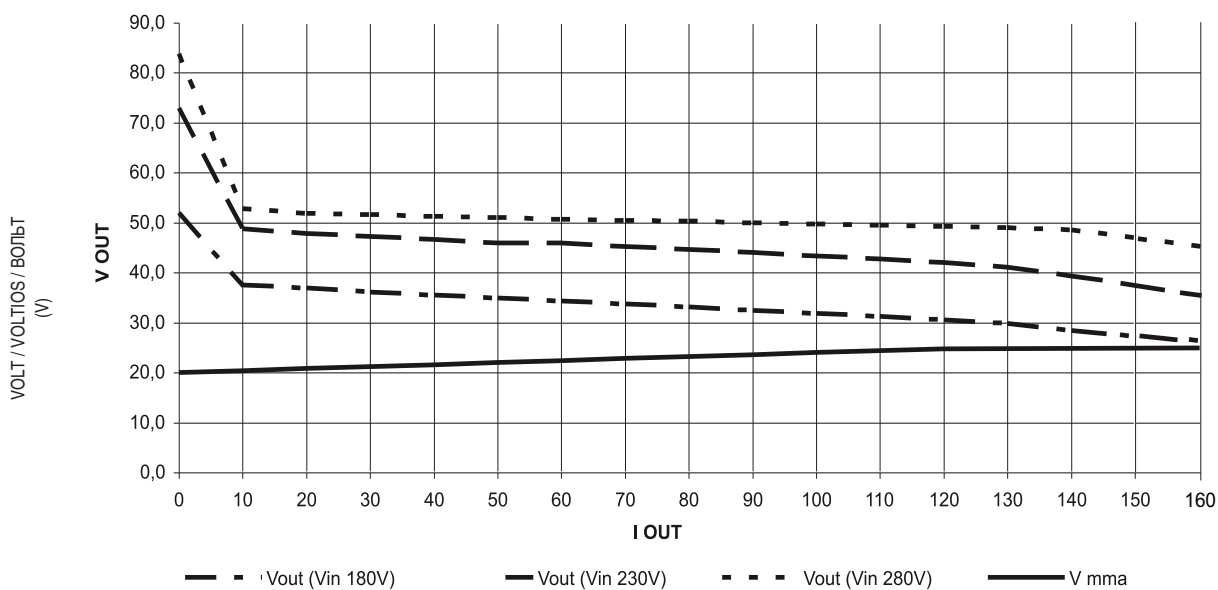
DUTY CYCLE / FACTEUR DE MARCHE / CICLO DE TRABALHO / CICLO DI LAVORO / EINSCHALTDAUER / CICLO DE TRABAJO / INTERMITTENSFAKTOR / BEDRIJFSCYCLUS / ARBEJDSCYKLUS / ARBEIDS SYKLUS / KÄYTTÖJAKSO / DUTY CYCLE / PRACOVNÝ CYKLUS / PRACOVNÍ CYKLUS / MUNKACIKLUS / CYKL ROBOCZY / ΚΥΚΛΟΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ / РАБОЧИЙ ЦИКЛ

WELDING CURRENT / COURANT DE SOUDAGE / CORRIENTE DE SOLDATURA / FLUSSO DI SALDATURA
SCHWEISSSTROM / CORRENTE DE SOLDAGEM / SVETSTROM / SNUJSTROOM / SVEJSNINGS STRØM
SVEISE STRØM / HITSÄUSVIRTA / CORRENT DE TAIERE / ZVÁRACÍ PRŮD / SVAŘECÍ PRŮD
PRĄD SPAWANIA / ΡΕΥΜΑΣΥΓΚΟΜΜΗΣΗ / СВАРОЧНЫЙ ТОК

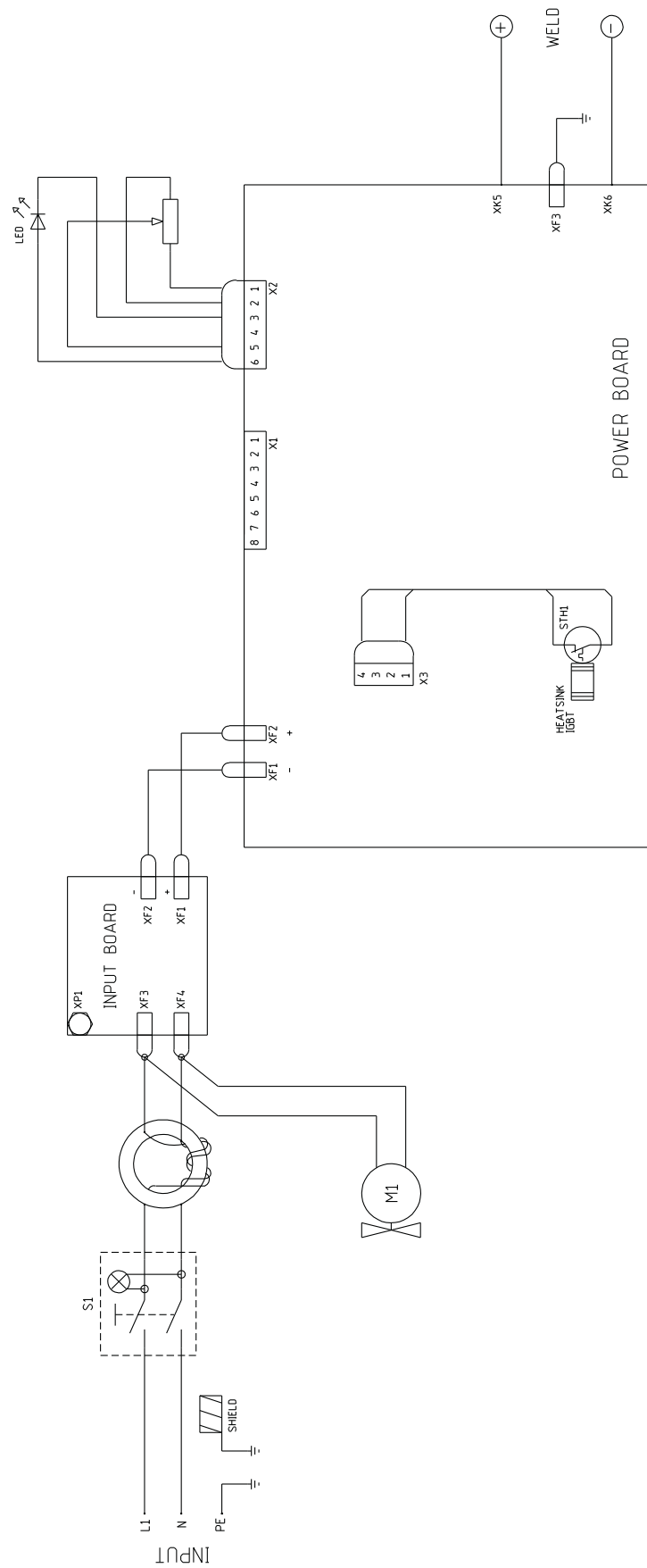


DUTY CYCLE / FACTEUR DE MARCHE / CICLO DE TRABALHO / CICLO DI LAVORO / EINSCHALTDAUER / CICLO DE TRABAJO / INTERMITTENSFAKTOR / BEDRIJFSCYCLUS / Arbejdscyklus / Arbeids syklus / Käyttöjako / DUTY CYCLE / PRACOVNÝ CYKLUS / Pracovní cyklus / Munkaciklus / Cykl roboczy / ΚΥΚΛΟΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ / РАБОЧИЙ ЦИКЛ

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



AMPERE / AMPERIOS / AMPÉRICA / AMPÈRE / AMPER / АМПЕР
(A)



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

EN	It is hereby declared that the manual welding generator Type SAXO 1600G - Number W000274151 conforms to the provisions of Low Voltage (Directive 2006/95/EC), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/EC) and the national legislation transposing it; and moreover declares that standards: • EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current". • EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Products standard for arc welding equipment" have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced. This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered to you complies with the legislation in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modifications renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the re certification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.
FR	Il est déclaré ci-après que le générateur de soudage manuel Type SAXO 1600G - Numéro W000274151 est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 2006/95/EC), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/EC) et aux législations nationales la transposant; et déclare par ailleurs que les normes: • EN 60 974-1 "Regles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage." • EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc." ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus. Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.
ES	Se declara a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo SAXO 1600G - Número W000274151 es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/EC), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/EC) y las legislaciones nacionales que la contemplan; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas: • 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. Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material que se le ha enviado cumple con la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su técnico o compras, para archivarlo.
IT	Si dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo SAXO 1600G - Numero W000274151 è conforme alle disposizioni delle Direttive bassa tensione (Direttiva 2006/95/EC), CEM (Direttiva 2004/108/EC) e alle legislazioni nazionali corrispondenti, e dichiara inoltre: • EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale di saldatura elettrico. Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura". • EN 60 974-10 "Compatibilità elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura ad arco" sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate dal modello sopra indicato. Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale spedito Le, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, e conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica, comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un'impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio tecnico e Acquisti della Sua azienda per archiviazione.
DE	Nachstehend wird erklärt, daß der manuelle Schweißgenerator Typ SAXO 1600G - Nummer W000274151 den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (Vorschrift 2006/95/EC), sowie der FBZ-Vorschrift (Vorschrift 2004/108/EC) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht; und erklärt andererseits, daß die Normen: • 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 vorliegender EG-Konformitätserklärung wird garantiert, dass das Ihnen gelieferte Material, sofern es gemäß beiliegender Gebrauchsanleitung benutzt wird, den gültigen Rechtsvorschriften entspricht. Jegliche Änderung beim Aufbau beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung für zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinsten Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an ihre technische Abteilung, b.z.w. an ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.
PT	Se declara abaixo que o generador de soldadura manual Tipo SAXO 1600G - Número W000274151 está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/EC), assim como com a Directiva CEM (Directiva 2004/108/EC) e com as legislações nacionais que a 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 as versões derivadas do modelo acima citado. Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, desse que utilizado de acordo com as instruções anexas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou serviço compras, para ser arquivado.
SV	Man förklarar härmed att generatorm för manuell svetsning Typ SAXO 1600G - Nummer W000274151 tillverkas i överensstämmelse med direktiven om lagspänning (Direktiv 2006/95/EC), samt direktivet CEM (Direktiv 2004/108/EC) och de nationella lagar som motsvarar det; och förklarar för övrigt att normerna: • EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström." • EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bagsvetsningsmateriel." har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovan nämnda modell. Detta EU-intyg om överensstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller i gillande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vart 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 på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

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

NL	Men verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type SAXO 1600G - Nummer W000274151 conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/EC), en de EMC Richtlijn CEM (Richtlijn 2004/108/EC) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe; en verklaart voorts dat de normen: • 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 versies die van bovengenoemd model zijn afgeleid. Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde aan u materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzijds met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.
DA	Hermed erklæres, at den manuelle svejsegenerator type SAXO 1600G – nummer W000274151 er i overensstemmelse med forordninger om lavspænding (direktivet 2006/95/ES), samt også med CEM direktivet (direktivet 2004/108/EC) og med de indenrigs lovlige forskrifter, som transponerer dem; og desuden erklæres, at normer: • EN 60 974-1 "Sikkerhedsforskrifter for de elektriske svejseudstyr. Del 1: Kilde af svejsestrømmen". • EN 60 974-10 „Normen for den elektromagnetiske kompatibilitet (EC) af produkter for udstyr til buesvejsning" gør sig gældende. Denne meddelelse har forbindelse med den ovennævnte model, til hvilken henvises til. Denne ES erklæring om konformiteten garanterer, at udstyr, som vi leverer til jer, er i overensstemmelse med de gældende lovlige forskrifter, under forudsætning af, at det bruges i overensstemmelse med den vedlagte betjeningsvejledning. Enhver anden montage eller reparation forårsager ugyldighed af vores attester. Derfor kan det anbefales, at man i tilfælde af enhver mulig reparation kontakter producenten. Hvis det ikke sker, firmaet, som udfører reparation, skulle sikre en ny certifikation. Hvis det sker, er certifikationen ikke bindende for produktet eller ingen af dets del. Dette dokument skal forelægges til jeres teknisk- eller handelsafdeling for at føre dokumentation.
NO	Med dette erklæres det herved at den manuelle sveisegeneratoren av type SAXO 1600G - nummer W000274151 stemmer overens med bestemmelsene om lav spenning (retningslinje 2006/95/ES), og videre med retningslinje CEM (retningslinje 2004/108/EC) og med innenlandske rettslige forskrifter, som transponerer dem; og i tillegg til dette, erklæres det at normene: • EN 60 974-1 "Sikkerhetsmessige forskrifter for elektrisk sveiseutstyr. Del 1: Sveisestrømmens kilder". • EN 60 974-10 „Norm om elektromagnetisk kompatibilitet (EC) produkter for utstyr til sveising i bue" gjelder. Denne kunngjøringen gjelder versjonene av den overfor anførte modellene, som den henviser til. Denne EU-erklæringen om konformitet garanterer at det utstyret vi leverer er i overensstemmelse med gjeldende rettslige forskrifter under forutsetning av at den anvendes i tråd med den medfølgende betjeningsanvisningen. En hvilken som helst annen montering eller justering medfører at våre attester blir ugyldige. Derfor anbefales det at De i tilfelle hvilke som helst justeringer først spør produsenten til råds om disse. Hvis dette ikke skjer, bør det selskapet som har utført justeringene, sørge for ny sertifisering. Selv om dette skjer, er ikke sertifiseringen bindende for verken produktet som helhet eller for noen enkeltdel. Dette dokumentet er det nødvendig å legge fram for Deres teknisk ansvarlige eller innkjøpsavdelingen med det formål å registrere.
FI	Täten vakuutamme, että hitsausgeneraattori tyyppi SAXO 1600G - numero W000274151 vastaa matalajännitelaitteita koskevia määräyksiä (direktiivi 2006/95/EY), EMC-direktiiviä (direktiivi 2004/108/EC) ja näitä laitteita koskevia kansallisia lakisäännöksiä; ja lisäksi vakuutamme, että laite täyttää standardit: • EN 60 974-1 "Hitsauslaitteiden turvallisuusvaatimukset. Osa 1: Hitsausvirtälähteet". • EN 60 974-10 „Kaarihitsaukseen tarkoitettujen laitteiden sähkömagneettinen yhteensopivuus (EC)". Tämä ilmoitus koskee ylempänä mainitun mallin versioita, joihin ilmoituksessa viitataan. Tämä todistus EY-standardinmukaisuudesta takaa sen, että toimittamamme laite vastaa voimassaolevia lakisäännöksiä sillä edellytyksellä, että sitä käytetään sen mukana toimitettavan käyttöohjeen mukaisesti. Todistus ei päde, jos laite asennetaan tai jos siihen tehdään muutoksia millä tahansa muulla kuin ohjeiden mukaisella tavalla. Siksi suosittelemme konsultointia valmistajan kanssa kaikissa laitteiden muutoksiin liittyvissä kysymyksissä. Ellei näin tehdä, on muutokset tehtävän yrityksen huolehdittava uudesta sertifiointista. Tällaisessa tapauksessa sertifikaatti ei ole valmistajaa velvoittava tuotteen tai minkään sen osan suhteen. Tämä todistus on annettava yrityksenne tekniselle tai hankintaosastolle merkintöjen tekemistä varten.
RO	Se declară că generatorul pentru sudură manuală Tip SAXO 1600G - Număr W000274151 e conform cu dispozițiile din Directivale Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/EC), CEM (Directiva 2004/108/EC) și cu legislația națională corespunzătoare și se declară, de asemenea: • EN 60 974-1 "Reguli de siguranță pentru materialul de sudură electric. Partea 1: surse de curent de sudură". • EN 60 974-10 "Compatibilitate electromagnetică (CEM) Normă de produs pentru materialul de sudură cu arc" au fost aplicate. Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul mai sus menționat. Această declarație de conformitate CE garantează că materialul ce v-a fost expediat, dacă e utilizat respectându-se instrucțiunile anexate, e conform cu normele în vigoare. O instalare diferită de cea indicată sau orice modificare duce la anularea certificării noastre. Pentru eventuale modificări, se recomandă să vă adresați direct firmei producătoare. Dacă aceasta din urmă nu este avertizată, firma care va efectua modificările va trebui să se ocupe de noua certificare. În acest caz, noua certificare nu va reprezenta, în nicio eventualitate, un angajament din partea noastră. Acest document trebuie transmis serviciului tehnic și Achiziții al firmei dv., pentru arhivare.
SK	Následne sa vyhlasuje, že generátor manuálneho zvarania Typ SAXO 1600G - Číslo W000274151 je zhodný so zariadeniami Smernice nízkeho napätia (Smernica 2006/95/EC), CEM (Smernica 2004/108/EC) a príslušným národným zákonodarstvom vyhlasuje okrem toho: • EN 60 974-1 "Bezpečnostné predpisy pre materiály elektrického zvarania. Časť č.1: zdroje zvaracieho prúdu". • EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM) Norma výrobku pre materiál na zvaranie oblúkom" boli použité. Toto vyhlásenie sa používa aj vo verziách odvodených od horeuvedeného modelu. Toto vyhlásenie o zhode CE zaručuje, materiál Vám prinesený, ak sa podľa priložených pokynov je zhodný s platnými normami. Inštalácia odlišná od tej požadovanej alebo urobená akákoľvek zmena bude mať za následok zrušenie nášho certifikátu. Pre prípadné zmeny sa doporučuje obrátiť sa priamo na výrobnú firmu. ak táto nebude oboznámená, tak podnik, ktorý vykoná zmeny bude musieť urobiť nový certifikát. V tomto prípade nový certifikát nebude v žiadnom prípade predstavovať záväzok z našej strany. Tento dokument sa musí odoslať technickému servisu a nákupnému oddeleniu vášho podniku pre archivovanie.
CS	Tímto se prohlašuje, že ruční svářecí generátor typu SAXO 1600G - číslo W000274151 je v souladu s ustanoveními o nízkém napětí (směrnice 2006/95/ES), jakož i se směnicí CEM (směrnice 2004/108/EC) a s vnitrostátními právními předpisy, které je transponují, a kromě toho se prohlašuje, že normy: • EN 60 974-1 "Bezpečnostní předpisy pro elektrická svářecí vybavení. Část 1: Zdroje svářecího toku" • EN 60 974-10 „Norma elektromagnetické kompatibility (EC) produktů pro vybavení ke sváření obloukem" se uplatňují. Toto oznámení se vztahuje na verze výše uvedeného modelu, na který se odkazuje. Toto prohlášení ES o shodě zaručuje, že vybavení, které vám dodáváme, je v souladu s platnými právními předpisy, za předpokladu, že je používáno v souladu s přiloženým návodem k obsluze. Jakákoli jiná montáž či jiné úpravy zneplatňují naše osvědčení. Proto se doporučuje, abyste se v případě jakýchkoli možných úprav nejprve poradili s výrobcem. Nestane-li se tak, měla by společnost, která úpravy vykoná, také zabezpečit opětovnou certifikaci. Pokud se tak stane, certifikace není závazná pro výrobek ani žádnou jeho část. Tento dokument je třeba předložit vašemu technickému či nákupnímu oddělení pro účely vedení záznamů.

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

HU	Ezennel kijelentjük, hogy a SAXO 1600G típusú W000274151 kézi hegesztő-generátor megfelel az alacsony feszültségre vonatkozó előírásoknak (2006/95/EK irányelv), illetve a CEM (2004/108/EC) előírásoknak, és az ide vonatkozó belföldi jogszabályoknak; továbbá ezen felül kijelentjük, hogy a következő szabványok használatosak: • MSZ EN 60 974-1 „Ívhegesztő berendezésekre vonatkozó biztonsági előírások. 1. rész: Hegesztő-áramforrások” • MSZ EN 60 974-10 „Ívhegesztő berendezésekre vonatkozó előírások - elektromágneses összeférhetőségi (EMC) követelmények (IEC)” Ez az értesítés, melyben a fentebb említett modellre hivatkozunk, ezen modell egyéb változataira is vonatkozik. Ezen EK megfelelési tanúsítvány garantálja, hogy az önnek szállított berendezés megfelel az érvényes jogszabályoknak azon feltételek mellett, hogy a mellékelt használati útmutatónak megfelelően van használva. Bármilyen egyéb összeszerelés vagy átalakítás tanúsítványaink érvénytelenítődését vonja maga után. Ezért ajánljuk, hogy bármilyen lehetséges átalakítás esetében konzultáljon a gyártóval. Amennyiben nem így történik, a változtatást végző társaságnak kellene bebiztosítania a továbbiakban érvényes tanúsítványt. Amennyiben ez az eset áll fenn, a tanúsítvány nem kötelezően érvényes a termékre sem annak bármelyik részére. Ezt a dokumentumot nyújtja be a technikai vagy beszerzési osztálynak jegyzékvezetési, archiválási célokra.
PL	Deklarujemy niniejszym, że ręczny generator spawalniczy Typu SAXO 1600G - Numer W000274151 jest zgodny z rozporządzeniami Dyrektyw o niskich napięciach (Dyrektywa 2006/95/EC), o Kompatybilności Elektromagnetycznej (Dyrektywa 2004/108/EC) i z odpowiednimi krajowymi przepisami prawnymi, ponadto deklarujemy, że zostały zastosowane: • norma EN 60 974-1 "Bezpieczeństwo sprzętu elektrycznego do spawania. Część 1: spawalnicze źródła energii". • norma EN 60 974-10 "Kompatybilność elektromagnetyczna (CEM) Norma produkcyjna dla sprzętu do spawania łukowego". Niniejszą deklarację stosuje się również do wersji pochodnych od powyżej podanego modelu. Deklaracja zgodności CE gwarantuje, że sprzęt do Państwa wysłany, jeśli jest używany według załączonych instrukcji, jest zgodny z obowiązującymi normami. Instalacja inna od przewidzianej lub jakiegokolwiek modyfikacje powodują utratę certyfikacji. Dlatego w przypadku ewentualnych modyfikacji, zaleca się zwrócenie się bezpośrednio do producenta. W przypadku nie poinformowania producenta firma przeprowadzająca modyfikacje musi wystąpić o nowy certyfikat. W tej sytuacji nowy certyfikat nie jest, pod żadnym pozorem, wiążący dla naszej firmy. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego i Zakupów Państwa firmy w celu archiwizacji.
EL	Δια του παρόντος δηλώνεται ότι η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης Τύπου SAXO 1600G – Αριθμός W000274151 είναι συμμορφούμενη ως προς τις διατάξεις περί Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/ΕΚ), καθώς και την Οδηγία CEM [Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας] (Οδηγία 2004/108/ΕΚ) και τη νομοθεσία του κράτους που τη μεταφέρει- και επιπλέον δηλώνει ότι τα πρότυπα: • EN 60 974-1 «Κανονισμοί ασφάλειας για ηλεκτρικό εξοπλισμό συγκόλλησης. Μέρος 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης» • EN 60 974-10 Πρότυπο Προϊόντων: Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΕC) για εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου έχουν εφαρμοστεί. Αυτή η δήλωση ισχύει επίσης για εκδόσεις του προαναφερθέντος μοντέλου που αναφέρονται. Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης της ΕΚ εγγυάται ότι ο εξοπλισμός που θα σας παραδοθεί είναι συμμορφούμενος προς την ισχύουσα νομοθεσία, εάν χρησιμοποιείται σύμφωνα με τις εσώκλειστες οδηγίες. Οποιαδήποτε διαφορετική συναρμολόγηση ή οποιοδήποτε τροποποιήσεις καθιστούν την πιστοποίησή μας άκυρη. Συνιστάται συνεπώς να ζητείται η συμβουλή του κατασκευαστή για κάθε πιθανή τροποποίηση. Αν δε γίνει αυτό, η εταιρία που προβαίνει στις τροποποιήσεις πρέπει να εξασφαλίσει την επαναπιστοποίηση. Αν συμβεί αυτό, η νέα πιστοποίηση δε μας δεσμεύει καθ' οιονδήποτε τρόπο. Το παρόν έγγραφο πρέπει να αποσταλεί στο τεχνικό σας τμήμα ή στο τμήμα αγορών για να καταχωρηθεί στα αρχεία.
RU	Настоящим заявляем, что генератор для ручной сварки тип SAXO 1600G - Номер W000274151 удовлетворяет требованиям Директив о низком напряжении (Директива 2006/95/EC), СЕМ (Директива 2004/108/EC), а также соответствующим государственным законам. Заявляем также, что были применены следующие нормы: • EN 60 974-1 "Нормы техники безопасности электрического сварочного оборудования. Часть 1: источники сварочного тока". • EN 60 974-10 "Электромагнитная совместимость (СЕМ) Норма, распространяющаяся на оборудование для дуговой сварки". Настоящее заявление относится также к вариантам исполнения, изготовленным на основании вышеуказанной модели. Настоящее заявление о соответствии нормам ЕЭС гарантирует, что поставленное оборудование отвечает действующим нормам, при условии эксплуатации его в соответствии с приложенными инструкциями. Несоответствующая предоставленным указаниям установка или выполнение любого изменения аннулирует наше заявление. В связи с этим, в случае необходимости выполнения каких-либо изменений, рекомендуется обращаться к изготовителю. В противном случае, фирма, осуществляющая данные изменения обязана предоставить новую сертификацию. В этом случае, новая сертификация не налагает на нас никакие обязательства. Настоящий документ должен быть передан в технический отдел или в отдел снабжения покупателя.



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

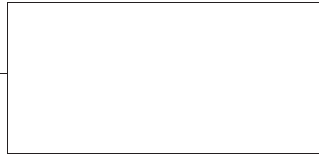
**DIRECTIVE / DIRECTIVE / DIRECTIVA / DIRETTIVA / RICHTLINIE / DIRECTIVA / DIREKTIV / RICHTLIJN
DIRECTIVA / DYREKTYWA / SMERNICA / SMĚRNICE / ДИРЕКТИВЕ / ΟΔΗΓΙΑ - 2002/95/EC**

EN	Hereby declares that the equipment Type SAXO 1600G - Number W000274151 is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment while: ■ The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005.
FR	Déclare ci-après que l'appareil Type SAXO 1600G - Numéro W000274151 est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car: ■ Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005.
ES	Declara que el equipo Tipo SAXO 1600G - Número W000274151 es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de algunas sustancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que: ■ Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005.
IT	Dichiara qui di seguito che l'apparecchiatura Tipo SAXO 1600G - Numero W000274151 rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche: ■ I componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o eteri di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005.
DE	Erklärt hiermit dass das Gerät Typ SAXO 1600G - Nummer W000274151 entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen Geräten, da: ■ die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchstkonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertigem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten.
PT	Declara que o aparelho Tipo SAXO 1600G - Número W000274151 é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos porque: ■ Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, crómio hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenílicos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005.
SV	Försäkrar härmed att utrustningen Typ SAXO 1600G - Nummer W000274151 överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27 januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i elektriska och elektroniska produkter, eftersom: ■ beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenyler (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmium i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005.
NL	Verklaart hierna dat de apparatuur Type SAXO 1600G - Nummer W000274151 is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want: ■ De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylenethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005.
DA	Herved erklæres, at udstyr af type SAXO 1600G - nummer W000274151 er i overensstemmelse med DIREKTIVET 2002/95/ES af EUROPA-PARLAMENTET OG DET EUROPÆISKE RÅD fra d. 27. januar 2003 (RoHS) om indskrænkning af brug af bestemte farlige stoffer i elektriske og elektroniske anlæg, på betingelse af, at: ■ Stoffer ikke overskrider den maksimale koncentration 0,1 % af vægten af de homogene materialer, når det gælder bly, kviksølv, krom 6-forbindelser, polybromerede biphenyler (PBB) og polybromerede diphenylethere (PBDE), og 0,01 % når det gælder kadmium, som det kræves i afgørelsen af Europa-Kommisjonen 2005/618/ES fra d. 18. august 2005.
NO	Med dette erklæres det at utstyret av typen SAXO 1600G - nummer W000274151 er i overensstemmelse med EU-PARLAMENTET OG EUROPARÅDETS RETNINGSLINJE 2002/95/ES av den 27. januar 2003 (RoHS) om begrensninger i anvendelsen av bestemte farlige stoffer i elektrisk og elektronisk utstyr, under forutsetning av at: ■ Delene ikke overstiger maks. konsentrasjon som er 0,1 % av homogene materialers vekt, dersom det dreier seg om bly, kvikksølv, krom, polybromerte bifenyler (PBB) og polybromert difenyleterer (PBDE), a 0,01 % kadmium, slik det kreves i Kommisjonens bestemmelse 2005/618/ES av den 18. august 2005.
FI	Täten vakuutamme, että laite tyyppi SAXO 1600G - numero W000274151 vastaa EUROOPAN PARLAMENTIN JA NEUVOSTON DIREKTIIVÄ 2002/95/EY, annettu 27 päivänä tammikuuta 2003 (RoHS), tietyjen vaarallisten aineiden käytön rajoittamisesta sähkö- ja elektroniikkalaitteissa, jonka ehtojen mukaan: ■ Laitteiden osat eivät saa sisältää missään homogeenisessa aineessa enempää kuin 0,1 painoprosenttia lyijyä, elohopeaa, kuuden arvoista kromia, polybromibifenyylä (PBB) ja polybromidifenyylietteriä (PBDE), eivätkä enempää kuin 0,01 % kadmiumia. Nämä vaatimukset on esitetty Komission päätöksessä 2005/618/EY, tehty 18 päivänä elokuuta 2005.
RO	Declară în cele ce urmează că aparatul Tip SAXO 1600G - Număr W000274151 este conformal cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restricționarea folosirii anumitor substanțe periculoase În aparatele electrice și electronice deoarece: ■ Elementele nu depășesc concentrația maximală În materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) și polibromobifenileteri (PBDE) ca și concentrația maximală de 0,01% cadmiu așa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005.

SK	Zároveň deklarujem to, že toto zariadenie Typ SAXO 1600G - Číslo W000274151 vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože: ■ prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šesťmocného chrómu, polybrombifenyllov (PBB) a polybrombifenyléterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005.
CS	Součástíě deklarují to, že tohle zařízení Typ SAXO 1600G - Číslo W000274151 vyhovuje SMĚRNICI 2002/95/ES EURÓPSKÝHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. ledna 2003 (RoHS) týkající se omezení a užívání určitých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních, protože: ■ prvky v homogénnych materiálu nepřesahují maximální koncentraci 0,1% hmotnosti olova, rtuti, šestimocního chromu, polybrombifenylů (PBB) a polybrombifenyléterů (PBDE) jako i maximální koncentraci 0,01 % hm. kadmia, jako to vyžaduje ROZHODNUTÍ KOMISE 2005/618/ES z 18. srpna 2005.
HU	Ezennel kijelentjük, hogy a SAXO 1600G típusú, W000274151 számú berendezés megfelel az Európai Parlament és a Tanács 2002/95/EK 2003. január 27-i (RoHS) egyes veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozására vonatkozó irányelvének, az alábbi feltételek mellett: ■ az alkotóelemek nem haladhatják meg a homogén anyagok tömegének 0,1%-át az ólom, higany, hatos vegyértékű króm, polibromozott bifenilek (PBB) és polibromozott difeniléterek (PBDE) esetében, illetve 0,01%-át a kadmium esetében, mint ahogyan azt a Bizottság 2005/618/EK 2005. augusztus 18-i határozata előírja.
PL	Deklaruje niniejszym, że urządzenie Typu SAXO 1600G - Numer W000274151 jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystywania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ: ■ Elementy nie przekraczają stężenia maksymalnego w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenylu (PBB) i polibromowego eteru fenyłowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005.
EL	Δια του παρόντος δηλώνει ότι το είδος εξοπλισμού Τύπου SAXO 1600G - Αριθμός W000274151 είναι συμμορφούμενο ως προς την ΟΔΗΓΙΑ Ε.Ε. 2002/95/ΕΚ ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε είδη ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού ενώ: ■ Τα εξαρτήματα δεν υπερβαίνουν για τα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση του 0.1% κατά βάρος σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξασθενές χρώμιο, πολυβρωμοδιφαινύλια (PBB) και πολυβρωμοδιφαινυλαιθέρες (PBDE) και του 0.01% σε κάδμιο, όπως απαιτείται από την Απόφαση της Επιτροπής 2005/618/ΕΚ της 18ης Αυγούστου 2005.
RU	Дальше заявляет, что оборудование тип SAXO 1600G - Номер W000274151 соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/СЕ ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как: ■ Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1%, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01%, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/ЕС от 18 Августа 2005 года.



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



- SHOULD YOU WISH TO MAKE A COMPLAINT, PLEASE QUOTE THE CONTROL NUMBER SHOWN HERE •
 - EN CAS DE RECLAMATION VEUILLEZ MENTIONNER LE NUMERO DE CONTROLE INDIQUE •
 - EN CASO DE RECLAMACIÓN, SE RUEGA COMUNICAR EL NÚMERO DE CONTROL INDICADO AQUÍ •
 - IN CASO DI RECLAMO PREGASI CITARE IL NUMERO DI CONTROLLO QUI INDICATO •
 - EM CASO DE RECLAMAÇÃO, É FAVOR MENCIONAR O NÚMERO DE CONTROLO AQUI INDICADO •
 - I HÄNDELSE AV REKLAMATION, VAR GOD UPPGE DET HÄR ANGIVNA KONTROLLNUMRET •
 - IN CAZUL UNEI RECLAMATII PRECIZATI NUMARUL DE CONTROL INDICAT •
- ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΠΑΡΑΠΟΝΩΝ, ΠΑΡΑΚΑΛΕΙΣΘΕ ΝΑ ΑΝΑΦΕΡΕΤΕ ΤΟΝ ΠΑΡΑΚΑΤΩ ΑΡΙΘΜΟ ΕΛΕΓΧΟΥ •
- В СЛУЧАЕ ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ РЕКЛАМАЦИИ СООБЩИТЕ УКАЗАННЫЙ НИЖЕ КОНТРОЛЬНЫЙ НОМЕР •



www.airliquidewelding.com

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