

CITOARC 1400i / 1600i



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
DE Betriebs-Wartungs und Sicherheitsanleitung - Das vorliegende Handbuch gut aufbewahren
PT Instruções de segurança de utilização e de manutenção - Conserve este manual
CS Bezpečnostní pokyny pro používání a údržbu - Návod na používání si uchovejte
EL Οδηγισ ασφαλειας κατα τη χρηση και τη συντηρηση – φυλαζτε το παρον εγχειριδιο
RU Руководство по безопасной эксплуатации и техническому обслуживанию

Cat. Nr.: 800035214
Rev.: 03
Date: 12. 06. 2009



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



1.0	TECHNICAL DESCRIPTION	GB - 2
1.1	DESCRIPTION	GB - 2
2.0	TECHNICAL SPECIFICATIONS DATA PLATE	GB - 2
2.1	DUTY CYCLE AND OVERHEATING	GB - 2
2.2	VOLT - AMPERE CURVES	GB - 2
3.0	INSTALLATION	GB - 2
3.1	CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MAINS ELECTRICITY SUPPLY	GB - 2
3.2	HANDLING AND TRANSPORTING THE POWER SOURCE	GB - 2
3.3	SELECTING A LOCATION	GB - 2
3.4	CONNECTION AND PREPARATION OF EQUIPMENT FOR STICK WELDING	GB - 2
3.5	CONNECTION AND PREPARATION OF EQUIPMENT FOR GAS TUNGSTEN ARC WELDING (TIG)	GB - 3
5.0	CONTROLS: POSITION AND FUNCTIONS	GB - 3
5.1	FRONT PANEL	GB - 3
6.0	MAINTENANCE	GB - 3
	SPARE PARTS LIST	I - II
	WIRING DIAGRAM	V

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.

2.0 TECHNICAL SPECIFICATIONS

DATA PLATE

PRIMARY		
	Mod. 140A	Mod. 160A
Single phase supply	230 V	
Frequency	50 Hz / 60 Hz	
Effective consumption	16 A	19 A
Maximum consumption	28 A	34 A
SECONDARY		
Open circuit voltage	85 V	
Welding current	5 A ÷ 140 A	5 A ÷ 160 A
Duty cycle 35%	140 A - 35%	160 A - 30%
Duty cycle 60%	120 A	
Duty cycle 100%	100 A	
Protection class	IP 23	
Insulation class	H	
Weight	Kg 9,5	
Dimensions	186 x 415 x 315	
European Standards	EN 60974.1/ EN 60974.10	

2.1 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).

2.2 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).

3.0 INSTALLATION



IMPORTANT: Before connecting, preparing or using equipment, read **SAFETY PRECAUTIONS**.

3.1 CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MAINS ELECTRICITY SUPPLY.

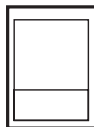


Serious damage to the equipment may result if the power source is switched off during welding operations.

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



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



ON - OFF SWITCH:

This switch has two positions: **ON** and **OFF**.

3.2 HANDLING AND TRANSPORTING THE POWER SOURCE



OPERATOR SAFETY:

Welder's helmet - Glowes - 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.

3.3 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.

3.4 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.

1. Fit the selected electrode to the electrode clamp.
2. Connect the earth lead connector to the negative (-) quick-connection terminal (-) **Ref. 6** - Fig. 1 page 3) 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** - Fig. 1 page 3) .
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.**
5. Adjust welding current with ampere selector **Ref. 2** - Fig. 1 page 3) .

6. Press the illuminated switch to turn on the power source **Ref. 1** - Fig. 1 page 3) .

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

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

• TURN OFF WELDER BEFORE MAKING CONNECTIONS.

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

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

Check gas delivery; turn gas cylinder knob to regulate flow.

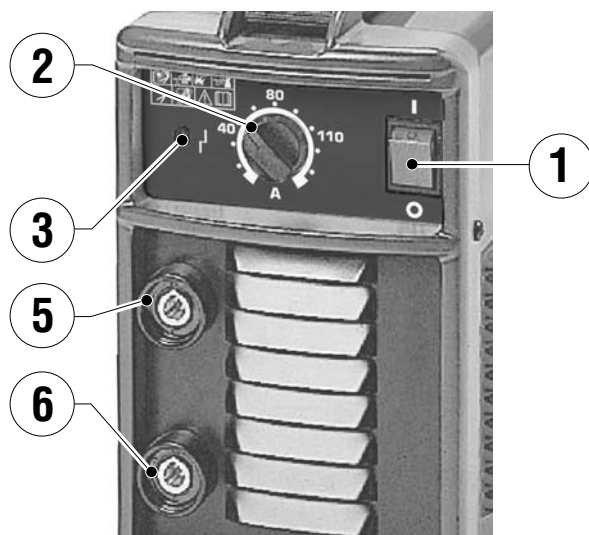
NB: The electric welding arc is struck by lightly touching the workpiece with the electrode (Scratch start).

CAUTION: When working outdoors or in windy conditions protect the flow of shielding gas or it may be dispersed with resulting lack of protection for the weld.

4.0 CONTROLS: POSITION AND FUNCTIONS

4.1 FRONT PANEL

Figure 1.



1. Connect the earth lead to the work piece to the negative terminal **(-) Ref. 6** - Fig. 1 page 3) .
2. Connect the torch lead to the positive terminal **(+) Ref.5** - Fig. 1 page 3) .

Ensure that these connections are well tightened to avoid power loss and overheating.

3. Use control knob **Ref. 2** - Fig. 1 page 3) to regulate welding current.

4. Illuminated switch (**Ref. 1** must be ON (lamp light) before welding operations can be started.
5. Illumination of the yellow **Ref. 3** - Fig. 1 page 3) on the front panel indicates a fault which prevents the equipment from functioning.

The yellow LED indicates two fault types:

6. **a) 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.
7. **b) 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.

5.0 MAINTENANCE



CAUTION: Disconnect power before maintenance. Service more often during severe conditions.

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

- a. Replace unreadable labels.
- b. Clean and tighten weld terminals.
- c. Replace damaged gas hose.
- d. Clean and tighten weld terminals.

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

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

N. B.: 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.

1.0	DESCRIPTION DONNEES TECHNIQUES	F - 2
1.1	DESCRIPTION	F - 2
2.0	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES PLAQUE DE DONNEES TECHNIQUES	F - 2
2.1	FACTEUR DE MARCHE	F - 2
2.2	COURBES VOLT/AMPERE	F - 2
3.0	INSTALLATION	F - 2
3.1	BRANCHEMENT DU GENERATEUR AU RESEAU	F - 2
3.2	DEPLACEMENT ET TRANSPORT DU GENERATEUR	F - 2
3.3	CHOIX D'UN EMPLACEMENT	F - 2
3.4	BRANCHEMENT, PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE A L'ÉLECTRODE ENROBÉE	F - 2
3.5	BRANCHEMENT, PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE TIG	F - 3
4.0	COMMANDES: EMBLACEMENTS ET FONCTIONS	F - 3
4.1	PANNEAU AVANT - PANNEAU ARRIÈRE	F - 3
5.0	MAINTENANCE ORDINAIRE	F - 3
	PIÈCES DÉTACHÉES	I - II
	SCHÉMA ÉLECTRIQUE	V

1.0 DESCRIPTION DONNEES TECHNIQUES

1.1 DESCRIPTION

Ce générateur à courant continu moderne utilisé dans le soudage des métaux est né gracie 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 ont été optimisés pour que ce générateur soit adapté au soudage à électrodes enrobées et GTAW (TIG).

2.0 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES PLAQUE DE DONNEES TECHNIQUES

PRIMAIRE		
	Mod. 140A	Mod. 160A
Tension monophasé	230 V	
Fréquence	50 Hz / 60 Hz	
Consommation effective	16 A	19 A
Consommation maxi	28 A	34 A
SECONDAIRE		
Tension à vide	85 V	
Courant de soudage	5 A ÷ 140 A	5 A ÷ 160 A
Facteur de marche 35%	140 A - 35%	160 A - 30%
Facteur de marche 60%	120 A	
Facteur de marche 100%	100 A	
Indice de protection	IP 23	
Classe d'isolement	H	
Poids	Kg 9,5	
Dimensions	186 x 415 x 315	
Norme	EN 60974.1/ EN 60974.10	

2.1 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).

2.2 COURBES VOLT/AMPERE

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

3.0 INSTALLATION



IMPORTANT: Avant de raccorder, de préparer ou d'utiliser le générateur, lire attentivement SECURITÉ.

3.1 BRANCHEMENT DU GENERATEUR AU RESEAU



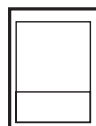
L'extinction du générateur en phase de soudage peut provoquer de graves dommages à l'appareil.

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 $\pm 0,2\%$.

230V
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
ON = ALLUME - **OFF** = ÉTEINT.

3.2 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.

3.3 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 ouvertures 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.

3.4 BRANCHEMENT, PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE À L'ÉLECTRODE ENROBÉE.

• ÉTEINDRE LE POSTE AVANT DE PROCÉDER AUX CONNEXIONS

Raccorder avec soin les accessoires de soudage afin d'éviter les pertes de puissance.

Respecter scrupuleusement les règles de sécurité.

1. Placer l'électrode à utiliser dans la pince du porte-électrodes.
2. Raccorder le câble de masse à la borne négative (-) **Réf. 6** - Fig. 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** - Fig. 1 pag. 3).

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

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

3.5 BRANCHEMENT, PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE TIG. • ÉTEINDRE LE POSTE AVANT DE PROCÉDER AUX CONNEXIONS

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

1. Monter l'électrode et le diffuseur de gaz choisis sur la torche (contrôler la saillie et l'état de la pointe de l'électrode).
2. Raccorder le câble de masse à la borne positive (+) **Réf. 5** - Fig. 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** - Fig. 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** - Fig. 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** - Fig. 1 pag. 3).

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

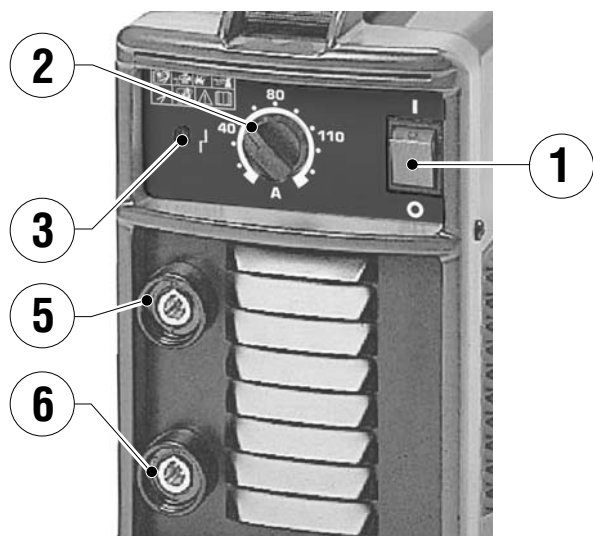
NB: L'amorçage de l'arc se fait en touchant pendant un court instant la pièce à souder avec l'électrode (démarrage par frottement).

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.

4.0 COMMANDES: EMBLEMENTS ET FONCTIONS

4.1 PANNEAU AVANT - PANNEAU ARRIÈRE

Figure 1.



1. Raccorder le câble de masse à la borne négative (-) **Réf. 6** - Fig. 1 pag. 3).
2. Raccorder le câble de la torche à la borne positive (+) **Réf. 5** - Fig. 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** - Fig. 1 pag. 3).
4. L'interrupteur lumineux (**Réf. 1** - Fig. 1 pag. 3) est allumé quand le générateur est prêt.
5. L'allumage du voyant led jaune **Réf. 3** - Fig. 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:
6. a) *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.
7. b) *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.

5.0 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:

- a. Remplacer les étiquettes devenues illisibles
- b. Nettoyer et resserrer les bornes de sortie
- c. Remplacer les tuyaux endommagés
- d. 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

NB: 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.

1.0	DATOS TÉCNICOS	E - 2
1.1	DESCRIPCIÓN	E - 2
2.0	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS TABLA TÉCNICA	E - 2
2.1	CICLO DE TRABAJO	E - 2
4.2	CURVAS VOLTIOS - AMPERIOS	E - 2
3.0	INSTALACIÓN	E - 2
3.1	ACOMETIDA DEL GENERADOR A LA RED	E - 2
3.2	TRANSPORTE DEL GENERADOR	E - 2
3.3	INSTALACIÓN DEL GENERADOR	E - 2
3.4	CONEXIÓN Y PREPARACIÓN DEL EQUIPO PARA LA SOLDADURA CON ELECTRODO REVESTIDO	E - 2
3.5	CONEXIÓN Y PREPRACIÓN DEL EQUIPO PARA LA SOLDADURA GTAW (TIG)	E - 3
4.0	FUNCIONES	E - 3
4.1	PANEL ANTERIOR	E - 3
5.0	MANTENIMIENTO	E - 3
	LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO	I - II
	ESQUEMA ELÉCTRICO.	V

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 para soldaduras con electrodo revestido y GTAW (TIG).

2.0 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TABLA TÉCNICA

PRIMARIO		
	Mod. 140A	Mod. 160A
Alimentación monofásica	230 V	
Frecuencia	50 Hz / 60 Hz	
Consumición eficaz	16 A	19 A
Consumición máxima	28 A	34 A
SECUNDARIA		
Tensión en vacío	85 V	
Corriente de soldadura	5 A ÷ 140 A	5 A ÷ 160 A
Ciclo de trabajo a 35%	140 A - 35%	160 A - 30%
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 9,5	
Dimensiones	186 x 415 x 315	
Normative	EN 60974.1/ EN 60974.10	

2.1 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).

2.2 CURVAS VOLTIOS - AMPERIOS Las curvas voltios-ampieros indican la máxima corriente y la máxima tensión de salida que ofrece la soldadora (A ver pag. III).

3.0 INSTALACIÓN



IMPORTANTE: Antes de conectar, preparar o utilizar el equipo, lea cuidadosamente las **NORMAS DE SEGURIDAD**.

3.1 ACOMETIDA DEL GENERADOR A LA RED



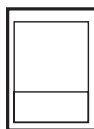
Desconectar la soldadora durante la soldadura puede causar serios daños al equipo.

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 $\pm 0,2\%$.



230V
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:
ON = ENCENDIDO / **OFF** = APAGADO.

3.2 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.

3.3 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 repelerida 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.

3.4 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 - Fig. 1 pág. 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 - Fig. 1 pág. 3) .

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

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

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

• APAGAR LA SOLDADORA ANTES DE CONECTARLA.

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

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

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

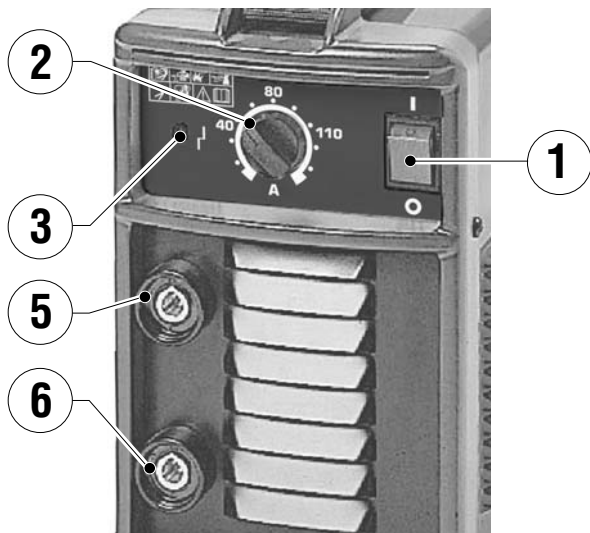
NB: El arco de la soldadura eléctrica se enciende al tocar levemente el objeto de metal con el electrodo (Scratch start).

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.

4.0 FUNCIONES

4.1 PANEL ANTERIOR

Figura 1.



1. Conectar, al borne negativo (-) **Ref. 6** - Fig. 1 pág. 3), el cable de masa para la pieza que se desea soldar.
2. Conectar, al borne positivo (+) **Ref. 5** - Fig. 1 pág. 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** - Fig. 1 pág. 3) la cantidad de corriente necesaria para la soldadura.
4. El interruptor luminoso **Ref. 1** - Fig. 1 pág. 3) está encendido cuando el generador está listo para iniciar la soldadura.
5. El encendido del led amarillo **Ref. 3** - Fig. 1 pág. 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:

a) Un recalentamiento 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.

b) 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.

5.0 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:

- a. Sustituir las etiquetas que se han vuelto ilegibles.
- b. Limpiar y apretar los terminales de soldadura
- c. Sustituir los tubos de gas dañados.
- d. Reparar o sustituir los cables de alimentación o de soldadura que estén dañados.

Cada tres (6) meses es obligatorio:

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

NOTA. 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.

1.0	BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE DATEN	D - 2
1.1	BESCHREIBUNG	D - 2
2.0	TECHNISCHE MERKMALE TYPENSCHILD	D - 2
2.1	ARBEITSZYKLUS	D - 2
2.2	SPANNUNGS-STROM-KENNLINIEN	D - 2
3.0	INSTALLATION	D - 2
3.1	NETZANSCHLUß DES GENERATORS	D - 2
3.2	HANDLING UND TRANSPORT DES GENERATORS	D - 2
3.3	AUFSTELLUNG DES SCHWEISSGERÄTS	D - 2
3.4	VORBEREITUNG ZUM SCHWEISSEN MIT UMHÜLLTEN ELEKTRODEN	D - 2
3.5	VORBEREITUNG ZUM WOLFRAM-SCHUTZGASSCHWEISSEN (WIG)	D - 3
4.0	LAGE UND FUNKTION DER SCHALTER	D - 2
4.1	FRONT PANEEL	D - 3
5.0	WARTUNG	D - 3
	ERSATZTEILLISTE	I - II
	STROMLAUFPLAN	V

1.0 BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE DATEN

1.1 BESCHREIBUNG

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

2.0 TECHNISCHE MERKMALE TYPENSCHILD

PRIMÄRSEITE		
	Mod. 140A	Mod. 160A
Netzanschluss Einphasig	230 V	
Frequenz	50 Hz / 60 Hz	
Effektive Verbrauch	16 A	19 A
Max. Verbrauch	28 A	34 A
SEKUNDÄRSEITE		
Leerlaufspannung	85 V	
Schweisstrombereich	5 A ÷ 140 A	5 A ÷ 160 A
Einschaltdauer 35%	140 A - 35%	160 A - 30%
Einschaltdauer 60%	120 A	
Einschaltdauer 100%	100 A	
Schutzart	IP 23	
Isolationsklass	H	
Gewicht	Kg 9,5	
Abmessungen	186 x 415 x 315	
Vorschrift	EN 60974.1/ EN 60974.10	

2.1 ARBEITSZYKLUS

Der duty cycle ist der Prozentanteil von 10 Minuten, für dessen Dauer das Schweißgerät bei Nennstrom und einer Umgebungstemperatur von 40°C schweißen kann, ohne dass der Wärmeschutzschalter ausgelöst wird. Bei Ansprechen des Wärmeschutzschalters empfiehlt es sich, mindestens 15 Minuten zu warten, damit das Schweißgerät abkühlen kann. Bevor danach wieder geschweißt wird, sollte die Stromstärke oder der duty cycle reduziert werden (Sehen Sie Seite III).

2.2 SPANNUNGS-STROM-KENNLINIEN

Die Spannungs-Strom-Kennlinien stellen die verschiedenen Ausgangsstrom- und spannungswerte dar, die Schweißmaschine abgeben kann (Sehen Sie Seite III).

3.0 INSTALLATION



WICHTIG: Vor dem Anschluss und Einsatz des Gerätes die mitgelieferten Sicherheitsvorschriften durchlesen!

3.1 NETZANSCHLUß DES GENERATORS



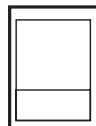
HINWEIS - Eine Abschaltung während des Schweißvorgangs kann das Gerät stark beschädigen.

Überprüfen, ob der Stromanschluß entsprechend der Angabe auf dem Leistungsschild der Maschine abgesichert ist. Alle Modelle sind für die Kompensation von Schwankungen der Netzspannung ausgelegt. Bei Schwankungen von $\pm 10\%$



BEVOR MAN DEN SPEISUNGSSTECKER EINSCHÜBT, KONTROLLIEREN DASS DIE LINIENSPIGUNG DER GEWÜNSCHTEN SPANNUNG ENSPRICHT, UM SCHADEN AM GENERATOR ZU VERMEIDEN.

ergibt sich eine Änderung des Schweißstroms von $\pm 0,2\%$.



ZÜNSCHALTER:
Diese Schalter hat zwei
Stellungen: **ON** = EIN - **OFF** = AUS.

3.2 HANDLING UND TRANSPORT DES GENERATORS



PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG DES BEDIENERS:
Schutzhelm - Schutzhandschuhe - Sicherheitsschuhe.



Das Schweißgerät wiegt nicht mehr als 25 kg und kann vom Bediener angehoben werden. Die nachfolgenden Vorschriften aufmerksam durchlesen.

Das Gerät wurde für ein Anheben und Transportieren entworfen und gebaut. Werden folgende Regeln eingehalten, so ist ein Transportieren einfach möglich:

1. Das Gerät kann am darauf befindlichen Griff angehoben werden.
2. Vor Heben oder Bewegen ist das Schweißgerät vom Stromnetz zu trennen und sind die angeschlossenen Kabel abzunehmen.
3. Das Gerät darf nicht an seinen Kabeln angehoben oder über den Boden geschleift werden.

3.3 AUFSTELLUNG DES SCHWEISSGERÄTS.



In Umgebungen, in denen Öle oder brennbare Flüssigkeiten oder brennbare Gase vorhanden sind, können unter Umständen Spezialinstallationen erforderlich sein. Bitte wenden Sie sich an die zuständigen Behörden.

1. Der Bediener muß leichten Zugang zu Schaltern und Anschlüssen des Gerätes haben.
2. Das Gerät nicht in sehr engen Räumen aufstellen, denn es muß immer eine ausreichende Belüftung des Generators gewährleistet werden. Sehr staubige oder verschmutzte Räume sind zu vermeiden, weil das Gerät Staub und andere Fremdkörper ansaugen könnte.
3. Die Maschine (Einschließlich Kabel) darf weder den Durchgang noch die Arbeitstätigkeit anderer Personen behindern.
4. Das Gerät muß gegen Umkippen und Herunterstürzen gesichert aufgestellt werden. Jede Aufstellung an einer erhöht liegenden Stelle birgt die Gefahr eines möglichen Herunterstürzens.

3.4 VORBEREITUNG ZUM SCHWEISSEN MIT UMHÜLLTEN ELEKTRODEN • VOR DURCHFÜHRUNG DER ANSCHLÜSSE MUSS DAS SCHWEISSGERÄT AUSGESCHALTET WERDEN.

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

1. Die gewünschte Elektrode auf die Schweißzange aufsetzen.
2. Verbinder des Massekabels in die Schnellverschluß-Minusklemme (-) Pos. 6 - Abb. 4.1 Seite 3) stecken und die Werkstückzange nahe dem Bearbeitungsbereich anklammern.
3. Verbinder des Schweißzangenkabels in die Schnellverschluß-Plusklemme (+) Pos. 5 - Abb. 4.1 Seite 3) .
4. **ACHTUNG:** Bei dieser Verbindung erfolgt eine Schweißung mit direkter Polung. **Für eine umgekehrte Polung ist ein Umstecken der Verbinder erforderlich, und zwar Massekabelverbinder in die Plusklemme (+) und Verbinder der Elektrodenhalterung in die Minus-Klemme (-).**

- Schweißstromstärke am Amperewahlschalter **Pos. 2** - Abb. 4.1 Seite 3) einstellen.
- Den Schweißstromgenerator durch Drücken des beleuchteten Schalters **Pos. 1** - Abb. 4.1 Seite 3) einschalten.

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

3.5 VORBEREITUNG ZUM WOLFRAM-SCHUTZGASSCHWEISSEN (WIG)

• **VOR DURCHFÜHRUNG DER ANSCHLÜSSE MUSS DAS SCHWEISSGERÄT AUSGESCHALTET WERDEN.**

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

- Die gewünschte Elektrode und Gasdüse auf die Schweißzange setzen und anbauen. (Überstand und Zustand der Elektrodenspitze überprüfen).
- Verbinder des Massekabels in die Schnellverschluß-Plusklemme (+) **Pos. 5** - Abb. 4.1 Seite 3) stecken und die Werkstückklemme nahe dem Bearbeitungsbereich anbringen.
- Verbinder des Schweißzangenkabels in die Schnellverschluß-Minusklemme (-) **Pos. 6** - Abb. 4.1 Seite 3) stecken.
- Gas Schlauch mit Anschlußstück der Gasflasche verbinden.
- Den Schweißstromgenerator durch Drücken des beleuchteten Schalters **Pos. 1** - Abb. 4.1 Seite 3) einschalten. Sorgen Sie dafür, daß kein Gas ausströmt.
- Schlauchverbindungen auf Gasverluste prüfen.
- Schweißstromstärke am Amperewahlschalter **Pos. 2** - Abb. 4.1 Seite 3) einstellen.

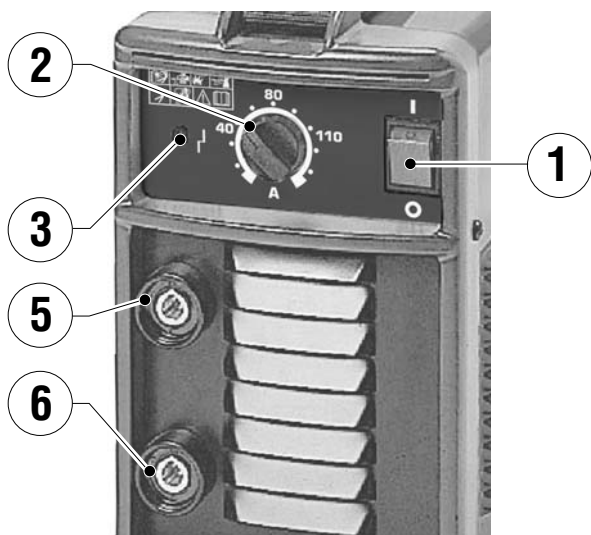
Gasaustritt sicherstellen und ausströmende Menge am Druckregler des Flaschenventils einstellen.

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

ACHTUNG: Bei Arbeiten im Freien den Schutzgasstrom vor Wind schützen, da sonst kein geschütztes Schweißen mehr gewährleistet ist.

4.0 LAGE UND FUNKTION DER SCHALTER

4.1 FRONT PANEEL



- Das Werkstückkabel (Masse) an die Minus-Klemme (-) **Pos. 6** - Abb. 4.1 Seite 3) anschließen.
- Das Zangenkabel an die Plus-Klemme (+) **Pos. 5** - Abb. 4.1 Seite 3) anschließen.

Schlechter Sitz dieser Anschlüsse führt zu Leistungsverlusten und Überhitzung.

- Am Knopf **Pos. 2** - Abb. 4.1 Seite 3) die gewünschte Schweißstromstärke einstellen.
- Der beleuchtete Schalter **Pos. 1** - Abb. 4.1 Seite 3) zeigt durch Brennen, daß der Schweißgenerator einsatzbereit ist.
- Das Aufleuchten der gelben Led-Anzeige **Pos. 3** - Abb. 4.1 Seite 3) auf der Gerätevorderseite, ist eine Fehlermeldung welche die normale Funktion des Gerätes verhindert.

Folgende Fehler können auftreten:

a) Überhitzung des Gerätes durch überhöhte Einschaltedauer. In diesem Fall ist der Schweißvorgang zu unterbrechen und bei eingeschaltetem Gerät warten bis die Anzeige erlischt.

b) Über/Unterspannung des Stromnetzes. In diesem Fall ist solange abzuwarten bis die Anzeige erlischt, d.h. bis sich die Versorgungsspannung wieder normalisiert hat.

5.0 WARTUNG



ACHTUNG: Vor Durchführung von Wartungsarbeiten immer den Netzstecker ziehen.

Bei besonders problematischen Arbeitsbedingungen müssen die Wartungseingriffe häufiger durchgeführt werden.

Alle drei (3) Monate folgende Eingriffe vornehmen:

- Unleserliche Etiketten ersetzen.
- Die Schweißabschlüsse säubern und abklemmen.
- Beschädigte Gasleitungen ersetzen.
- Beschädigte Netz und Schweißkabel reparieren oder ersetzen.

Alle drei (6) Monate folgende Eingriffe vornehmen:

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

N.B.: Der Generator ist mit einer Vorrichtung (Antisticking) ausgestattet, die im Falle eines Ausgangs-Kurzschlusses oder bei Verkleben der Elektrode die Stromzufuhr unterbricht und gestattet, die Elektrode problem los vom Werkstück zu entfernen. Diese Vorrichtung wird aktiviert, sobald der Generator mit Strom versorgt wird, d.h. auch während des an fänglichen Betriebstests, weshalb jede Einschaltung von Ladung bzw. Kunschluß in dieser Zeit als Betriebsstörung angesehen wird, die Deaktivierung der Ausgangs-Leistung bewirkt.

1.0	DESCRIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	P - 2
1.1	DESCRIÇÃO	P - 2
2.0	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS PLAQUETA DOS DADOS TÉCNICOS	P - 2
2.1	CICLO DE TRABALHO	P - 2
2.2	DIAGRAMA VOLTS - AMPÈRES	P - 2
3.0	INSTALAÇÃO	P - 2
3.1	CONEXÃO DA SOLDADORA À REDE DE ALIMENTAÇÃO	P - 2
3.2	MOVIMENTAÇÃO E TRANSPORTE DO GERADOR	P - 2
3.3	POSICIONAMENTO DA SOLDADORA	P - 2
3.4	LIGAÇÃO: PREPARAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDADURA COM ELÉCTRODO REVESTIDO	P - 2
3.5	LIGAÇÃO: PREPARAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDADURA GTAW (TIG)	P - 3
4.0	FUNÇÕES	P - 3
4.1	PAINEL ANTERIOR	P - 3
5.0	MANUTENÇÃO	P - 3
	PEÇAS SOBRESSELENTES	I - II
	ESQUEMAS ELÉCTRICOS	V

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 regulagem, ao alto rendimento e ao reduzido consumo de energia, estes geradores são um ótimo meio de trabalho adequado para soldagem com eletrodo revestido e GTAW (TIG).

2.0 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS PLAQUETA DOS DADOS TÉCNICOS

PRIMÁRIO		
	Mod. 140A	Mod. 160A
Tensão monofásica	230 V	
Frequência	50 Hz / 60 Hz	
Consumo efectivo	16 A	19 A
Consumo máximo	28 A	34 A
SECUNDÁRIO		
Tensão em circuito aberto	85 V	
Corrente de soldadura	5 A ÷ 140 A	5 A ÷ 160 A
Ciclo de trabalho a 35%	140 A - 35%	160 A - 30%
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 9,5	
Dimensões	186 x 415 x 315	
Normas	EN 60974.1/ EN 60974.10	

2.1 FCICLO 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 térmica. 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).

2.2 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).

3.0 INSTALAÇÃO



IMPORTANTE: antes de ligar, preparar ou utilizar o aparelho, leia atentamente as **NORMAS DE SEGURANÇA**.

3.1 CONEXÃO DA SOLDADORA À REDE DE ALIMENTAÇÃO



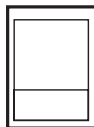
Desligar a soldadora durante o processo de soldadura pode danificá-la seriamente.

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

230V
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 - 0 = DESLIGADO

3.2 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 conseguinte ser levantada pelo operador. Leia atentamente as seguintes 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.

3.3 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 interpor 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.

3.4 LIGAÇÃO: PREPARAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDADURA COM ELETRODO 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** - Fig. 1 pag. 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** - Fig. 1 pag. 3)
4. **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 (-).**
5. Regule a amperagem da corrente de soldadura mediante o respectivo selector **Rif. 2** - Fig. 1 pag. 3) .
6. Ligue o gerador pressionando o interruptor ON/OFF Ref. **Rif. 1** - Fig. 1 pag. 3) .

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

3.5 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** - Fig. 1 pag. 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** - Fig. 1 pag. 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** - Fig. 1 pag. 3) .
6. Controle eventuais fugas de gás.
7. Regule a amperagem da corrente de soldadura mediante o respectivo selector **Rif. 2** - Fig. 1 pag. 3) . Controle a saída do gás e regule o fluxo mediante a válvula da botija.

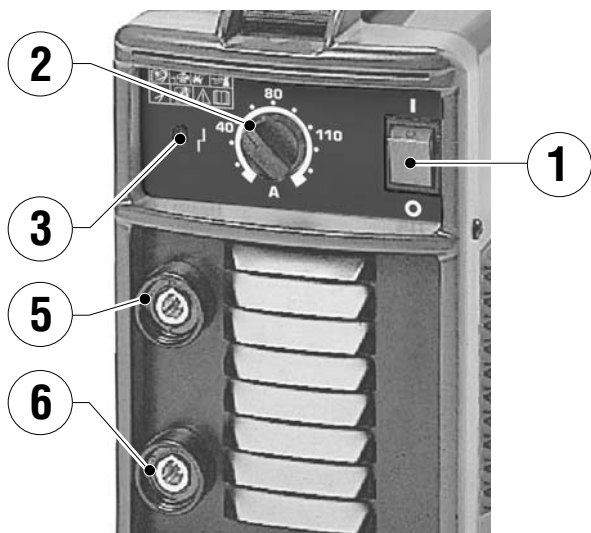
N.B.: a ignição do arco eléctrico é feita encostando por alguns instantes o eléctrodo na peça a soldar (Scratch Start).

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.

4.0 FUNÇÕES

4.1 PAINEL ANTERIOR

Figura 1.



1. Ligue no terminal negativo (-) **Rif. 6** - Fig. 1 pag. 3) o cabo de ligação à terra a conectar na peça a soldar.
2. Ligue no terminal positivo (+) **Rif. 5** - Fig. 1 pag. 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** - Fig. 1 pag. 3) a quantidade de corrente necessária para soldar.
4. O acendimento do interruptor luminoso **Rif. 1** - Fig. 1 pag. 3) indica que o aparelho está pronto para iniciar a soldar.
5. O acendimento do LED amarelo **Rif. 3** - Fig. 1 pag. 3) situado no painel anterior indica a presença de uma anomalia que impede o funcionamento do aparelho.

As anomalias assinaladas são de dois tipos:

a) 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.

b) 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.

5.0 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:

- a. Substitua as etiquetas ilegíveis.
- b. Limpe e aperte os terminais de soldadura.
- c. Substitua os tubos de gás danificados.
- d. Repare ou substitua os cabos de alimentação e de soldadura danificados

De seis em seis meses efectue as seguintes operações:

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

N.B.: 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.

1.0	TECHNICKÝ POPIS	2
1.1	POPIS	2
2.0	TECHNICKÉ ÚDAJE	2
2.1	PRACOVNÍ CYKLUS A PŘEHŘÁTÍ	2
2.2	VOLT-AMPÉROVÉ CHARAKTERISTIKY	2
3.0	MONTÁŽ	2
3.1	PŘIPOJENÍ ZDROJE NAPÁJENÍ K ROZVODU ELEKTRICKÉHO NAPÁJENÍ	2
3.2	OBSLUHA A PŘEPRAVA NAPÁJECÍHO ZDROJE	2
3.3	VOLBA MÍSTA	2
3.4	ZAPOJENÍ A PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ PRO SVÁŘENÍ S OBALOVANOU ELEKTRODOU	2
3.5	ZAPOJENÍ A PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ PRO SVÁŘENÍ GTAW (TIG)	3
4.0	FUNKCE	3
4.1	PŘEDNÍ PANEL	3
5.0	ÚDRŽBA	3
	SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ	I-II
	ELEKTRICKÁ SCHÉMA	V

1.0 TECHNICKÝ POPIS

1.1 POPIS

Soustava pozůstává z moderního generátoru jednosměrného proudu určeného na sváření kovů, přičemž se proud vyvíjí použitím invertoru. Tato speciální technologie umožňuje konstrukci kompaktního lehkého generátoru s vysokým výkonem. Vzhledem ke svým nastavovacím schopnostem, účinnosti a spotřebě energie je vynikajícím pracovním nástrojem vhodným na sváření obalenou elektrodou a sváření GTAW (TIG).

2.0 TECHNICKÉ ÚDAJE

PRIMÁRNÍ STRANA		
	140 A	160 A
Jednofázové připojení	230 V	
Frekvence	50 Hz / 60 Hz	
Účinná spotřeba	16 A	19 A
Nejvyšší spotřeba	28 A	34 A
SEKUNDÁRNÍ STRANA		
Svorkové napětí	85 V	
Svářecí proud	5 A ÷ 140 A	5 A - 160 A
Pracovní cyklus	140 A - 35%	160 A - 30%
Pracovní cyklus 60%	120 A	
Pracovní cyklus 100%	100 A	
Třída ochrany	IP 23	
Třída izolace	H	
Hmotnost	Kg 9,5	
Rozměry	186 x 415 x 315	
Normy	EN 60974.1 / EN 60974.10	

2.1 PRACOVNÍ CYKLUS A PŘEHŘÁTÍ

Pracovní cyklus je údaj v procentech z 10 minut při teplotě okolí 40 °C, v době kterých jednotka může svářet při jmenovitém výkonu bez přehřátí. Jestli se jednotka přehřeje, výkon => proud se zastaví a kontrolka přehřátí se rozsvítí. V takovéto situaci počkejte patnáct minut, pokud jednotka vychládne. Snižte proud, napětí anebo omezte pracovní cyklus před začátkem dalšího sváření (podívejte se na stranu III).

2.2 VOLT-AMPÉROVÉ CHARAKTERISTIKY

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

3.0 MONTÁŽ

DŮLEŽITÉ: PŘED PŘIPOJENÍM, PŘÍPRAVOU ANEBU POUŽITÍM ZAŘÍZENÍ SI PŘEČTĚTE BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ.

3.1 PŘIPOJENÍ ZDROJE NAPÁJENÍ K ROZVODU ELEKTRICKÉHO NAPÁJENÍ

JESTLI SE V DOBĚ SVÁŘECÍCH PRACÍ VYPNE DODÁVKA PROUDU, MŮŽE TO VÉST K VÁŽNÉMU POŠKOZENÍ ZAŘÍZENÍ.

Zkontrolujte, zda je elektrická zásuvka vybavená pojistkou, uvedenou na parametrovém štítku zdroje napájení. Všechny modely generátorů byly navrženy tak, že vyrovnávají změny dodávky energie. Při změnách dodávané energie o $\pm 15\%$ se svářecí proud změní o $\pm 0,2\%$.

230 V
50-60 Hz



PŘED ZAPOJENÍM ZÁSTRČKY DO ZÁSUVKY ELEKTRICKÉ SÍTĚ, ABY SE PŘEDEŠLO VÝPADKU ELEKTRICKÉHO ZDROJE, ZKONTROLUJTE, ZDA NAPĚTÍ SÍTĚ VYHOVUJE POŽADOVANÝM POTŘEBÁM.



PŘEPÍNAČ ZAPNUTÍ A VYPNUTÍ: Tento přepínač má dvě polohy: ZAPNUTÉ (ON) a VYPNUTÉ (OFF) = O.

3.2 OBSLUHA A PŘEPRAVA NAPÁJECÍHO ZDROJE

BEZPEČNOST PRACOVNÍKA: SVÁŘEČSKÁ KUKLA / PŘILBA – RUKAVICE – TOPÁNKY S VYSOKOU KLENBOU / VYSOKÉ TOPÁNKY HMOTNOST SVÁŘECÍHO NAPÁJECÍHO ZDROJE NENÍ VYŠŠÍ JAKO 25 KG A MŮŽE HO OBSLUHOVAT PRACOVNÍK. POZORNĚ SI PŘEČTĚTE NÁSLEDUJÍCÍ BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ.

Stroj se dá jednoduše zvednout, přenášet a obsluhovat, je potřebné vždy dodržet následující pokyny:

1. Uvedené práce je možné vykonat pomocí rukojetí / páky na napájecím zdroji.
2. Před zvedáním anebo manipulací vždy odpojte napájecí zdroj od zdroje energie a příslušenství.
3. Zařízení netáhejte, nevláčte anebo nezvedejte za kabely.

3.3 VOLBA MÍSTA

V MÍSTECH S PŘÍTOMNOSTÍ BENZÍNU ANEBU PRCHAVÝCH KAPALIN JE POTŘEBNÁ OSOBNÍ MONTÁŽ.

Při umístění zařízení zajistěte, aby se dodrželi následující pokyny:

1. Pracovník musí mít bezproblémový přístup k ovládacím a připojením zařízení.
2. Na určené potřebné příkonu použijte výkonový štítek.
3. Zařízení neumísťujte do omezených anebo uzavřených prostorů. Větrání zdroje energie je mimořádně důležité. Vyhýbejte se prašným anebo znečištěným místům, kde by soustava mohla nasát prach anebo jiné předměty.
4. Zařízení (včetně připojovacího vedení) nesmí zablokovat chodby anebo pracovní činnosti jiných osob.
5. Polohu zdroje energie zabezpečte proti pádu anebo převrhnutí. Jestli je zařízení umístěné nad hlavou, mějte na mysli riziko pádu.

3.4 ZAPOJENÍ A PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ PRO SVÁŘENÍ S OBALOVANOU ELEKTRODOU

• PŘED ZAPOJENÍM VYPNOUT SVÁŘEČKU

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

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

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

4. Svářecí proud se reguluje pomocí enkoderu (bod 2 - Obrázek 1 Strana 3.) .

5. Zapnout generátor stlačením prosvětleného vypínače (bod 1 - Obrázek 1 Strana 3.) .

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

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

• PŘED ZAPOJENÍM VYPNOUT SVÁŘEČKU

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

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

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

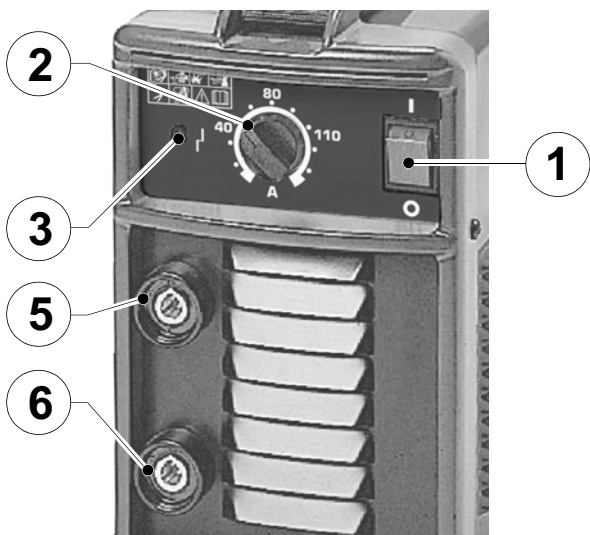
POZN.: Elektrický oblouk zapálíte, jestli se na chvilku dotknete elektrodou předmětu, který chcete svářet (Scratch start).

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

4.0 FUNKCE

4.1 PŘEDNÍ PANEL

Obrázek 1.



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

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

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

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

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

Žlutý LED signalizuje dva typy závad:

1. přehřátí z důvodu příliš intenzivního pracovního cyklu.
V tomto případě je třeba přestat svařovat a nechat přístroj zapnutý až do té doby, než se LED vypne.
2. Napájení je příliš vysoké / nízké
V tomto případě vyčkejte, dokud LED nezhasne, což znamená návrat na normální napájecí napětí a možnost svařování.

5.0 ÚDRŽBA

DŮLEŽITÉ: PŘED VYKONÁNÍM ÚDRŽBY ODPOJTE ZÁSTRČKU NAPÁJENÍ A POČKEJTE NEJMÉNĚ 5 MINUT. V PŘÍPADĚ NÁROČNÝCH PRACOVNÍCH PODMÍNEK VYKONÁVEJTE ÚDRŽBU ČASTĚJI.

Každé tři (3) měsíce vykonajte následující činnosti:

- a. Vyměňte všechny nečitelné štítky.
- b. Očistěte a utáhněte všechny svářecí koncovky.
- c. Opravte anebo vyměňte poškozené svářecí kabely.
- d. Jestli je napájecí kabel poškozený, musí ho vyměnit oprávněný pracovník.

Každých šest (6) měsíců vykonajte následující činnosti:

- a. Z vnitřku generátoru odstraňte proudem suchého vzduchu všechny nečistoty.
- b. Při práci ve velice prašných prostředích vykonajte tuto operaci častěji.

Upozornění: Přístroj je vybaven zařízením proti přilepení elektrody, které vypne výstupní výkon, jestliže dojde ke zkratu nebo jestliže se přilepí elektroda, což umožní její jednoduché odstránění od svařovacího kusu.

Toto zařízení je aktivní v momentu, kdy je napájen generátor, i během počáteční kontrolní fáze, tudíž při jakémkoliv vstupním přetížení nebo zkratu, který může nastat během této fáze, dojde k vypnutí výstupního výkonu.

1.0	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΚΑΙ ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	GR - 2
1.1	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	GR - 2
2.0	ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΙΝΑΚΙΔΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	GR - 2
2.1	ΚΥΚΛΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ	GR - 2
2.2	ΚΑΜΠΥΛΕΣ VOLT - AMPERE	GR - 2
3.0	ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ	GR - 2
3.1	ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ ΣΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ	GR - 2
3.2	ΜΕΤΑΚΙΝΗΣΗ ΚΑΙ ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΤΗΣ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ	GR - 2
3.3	ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ	GR - 2
3.4	ΣΥΝΔΕΣΗ ΚΑΙ ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΕΠΕΝΔΥΜΕΝΟ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟ	GR - 2
3.5	ΣΥΝΔΕΣΗ ΚΑΙ ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ GTAW (TIG)	GR - 3
4.0	ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ	GR - 3
4.1	ΕΜΠΡΟΣ ΠΙΝΑΚΑΣ	GR - 3
5.0	ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ	GR - 3
	ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ	.I - II
	ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ	V

1.0 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΚΑΙ ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

1.1 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

Η εγκατάσταση είναι μια σύγχρονη γεννήτρια συνεχούς ρεύματος για τη συγκόλληση μετάλλων, που λειτουργεί χάρη στην εφαρμογή του inverter. Η ειδική αυτή τεχνολογία επέτρεψε την παραγωγή γεννητριών μικρών διαστάσεων και βάρους, με επιδόσεις υψηλού επιπέδου. Οι δυνατότητες ρύθμισης, η υψηλή απόδοση και η περιορισμένη κατανάλωση ενέργειας την καθιστούν ένα εξαιρετικό όργανο εργασίας, κατάλληλο για συγκολλήσεις με επενδυμένο ηλεκτρόδιο και GTAW (TIG).

2.0 ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΙΝΑΚΙΔΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΩΝ

ΠΡΩΤΕΥΟΝ		
	Mod. 140A	Mod. 160A
Μονοφασική τάση	230 V	
Συχνότητα	50 Hz / 60 Hz	
Πραγματική κατανάλωση	16 A	19 A
Μέγιστη κατανάλωση	28 A	34 A
ΔΕΥΤΕΡΕΥΟΝ		
Τάση χωρίς φορτίο	85 V	
Ρεύμα συγκόλλησης	5 A ÷ 140 A	5 A ÷ 160 A
Κύκλος λειτουργίας	140 A - 35%	160 A - 30%
Κύκλος λειτουργίας 60%	120 A	
Κύκλος λειτουργίας 100%	100 A	
Δείκτης προστασίας	IP 23	
Κλάση μόνωσης	H	
Βάρος	Kg 9,5	
Διαστάσεις	186 x 415 x 315	
Κανονισμοί	EN 60974.1/ EN 60974.10	

2.1 ΚΥΚΛΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

Ο κύκλος λειτουργίας είναι το ποσοστό 10 λεπτών κατά το οποίο το μηχάνημα μπορεί να λειτουργεί με το ονομαστικό του ρεύμα, σε θερμοκρασία περιβάλλοντος 40° C, χωρίς την επέμβαση της θερμοστατικής προστασίας. Εάν η προστασία επέλθει, συνιστάται να περιμένετε τουλάχιστον 15 λεπτά έτσι ώστε το μηχάνημα να κρυώσει και πριν ξεκινήσετε τη συγκόλληση να μειώσετε την ένταση ή τον κύκλο λειτουργίας (Βλ. σελ. III).

2.2 ΚΑΜΠΥΛΕΣ VOLT - AMPERE

Οι καμπύλες Volt-Ampere εμφανίζουν το μέγιστο ρεύμα και την τάση εξόδου που είναι σε θέση να παράχει το μηχάνημα (Βλέπε σελ. III).

3.0 ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ



ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: Πριν συνδέσετε, προετοιμάσετε τη χρήση χρησιμοποιήστε τη συσκευή, διαβάστε προσεκτικά το **ΚΑΝΟΝΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ**.

3.1 ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ ΣΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ

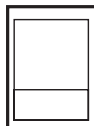


Η απενεργοποίηση του μηχανήματος κατά τη διάρκεια της συγκόλλησης μπορεί να προκαλέσει σοβαρές θλάξεις στο ίδιο το μηχάνημα.

Βεβαιωθείτε ότι η πρίζα τροφοδοσίας διαθέτει την ασφάλεια που αναγράφεται στον πίνακα των τεχνικών χαρακτηριστικών της γεννήτριας. Όλα τα μοντέλα γεννήτριας προβλέπουν την αντιστάθμιση των μεταβολών του δικτύου. Για μεταβολές +10% επιτυγχάνεται μεταβολή του ρεύματος συγκόλλησης +0,2%



230V
50-60 Hz
ΓΙΑ ΝΑ ΑΠΟΦΥΓΕΤΕ ΒΛΑΒΕΣ ΣΤΗ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑ, ΠΡΙΝ ΣΥΝΔΕΣΕΤΕ ΤΟ ΦΙΣ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ, ΕΛΕΓΞΤΕ ΕΑΝ Η ΤΑΣΗ ΤΗΣ ΓΡΑΜΜΗΣ ΕΙΝΑΙ ΚΑΤΑΛΛΗΛΗ ΓΙΑ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ.



ΕΠΙΛΟΓΕΑΣ ΕΝΑΥΣΗΣ:

Ο διακόπτης διαθέτει δύο θέσεις
ON = ΑΝΑΜΜΕΝΟ - OFF = ΣΒΗΣΤΟ.

3.2 ΜΕΤΑΚΙΝΗΣΗ ΚΑΙ ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΤΗΣ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ



ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΧΕΙΡΙΣΤΗ:

Κράνος - Γάντια - Παπούτσια ασφαλείας.



Το μηχάνημα συγκόλλησης δεν υπερβαίνει το βάρος των 25 Kg και μπορεί να ανυψωθεί από το χειριστή. Διαβάστε προσεκτικά τις ακόλουθες οδηγίες.

Το μηχάνημα έχει μελετηθεί για να επιτρέπει την ανύψωση και τη μεταφορά. Η μεταφορά της συσκευής είναι απλή, αλλά πρέπει να πραγματοποιείται σύμφωνα με τους ακόλουθους κανόνες:

1. Οι ενέργειες αυτές μπορούν να εκτελούνται μέσω της χειρολαβής που υπάρχει στη γεννήτρια.
2. Πριν την ανύψωση ή τη μεταφορά, αποσυνδέστε από το ηλεκτρικό δίκτυο τη γεννήτρια και όλα τα εξαρτήματά της.
3. Η συσκευή δεν πρέπει να ανυψώνεται, να σύρεται ή να έλκεται από τα καλώδια συγκόλλησης ή τροφοδοσίας.

3.3 ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ



Σε περίπτωση παρουσίας λαδιών ή καύσιμων υγρών και αερίων μπορούν να απαιτούνται ειδικές εγκαταστάσεις. Παρακαλούμε απευθυνθείτε στις αρμόδιες αρχές.

Όταν εγκαθιστάτε το μηχάνημα πρέπει να είστε βέβαιοι ότι τηρούνται οι ακόλουθες οδηγίες:

1. Ο χειριστής πρέπει να έχει εύκολη πρόσβαση στα χειριστήρια και στις συνδέσεις της συσκευής.
2. Βεβαιωθείτε ότι το ηλεκτρικό καλώδιο και η ασφάλεια της πρίζας στην οποία συνδέετε το μηχάνημα είναι κατάλληλα για την παροχή που απαιτείται.
3. Μην τοποθετείτε το μηχάνημα σε χώρους μικρών διαστάσεων: Ο αερισμός του μηχανήματος είναι πολύ σημαντικός. Πρέπει να είστε πάντοτε βέβαιοι ότι τα πτερύγια αερισμού δεν έχουν βουλώσει και ότι δεν υπάρχει κίνδυνος έμφραξης κατά τη διάρκεια της συγκόλλησης. Αποφεύγετε επίσης πάντα χώρους με πολύ σκόνη ή βρωμιά όπου το μηχάνημα αναρροφά τη σκόνη ή άλλα αντικείμενα προκαλώντας υπερθέρμανση ή βλάβες.
4. Το μηχάνημα και τα καλώδια συγκόλλησης και τροφοδοσίας δεν πρέπει να εμποδίζουν τη διέλευση ή τη εργασία των άλλων.
5. Το μηχάνημα πρέπει να βρίσκεται πάντα σε ασφαλή θέση ώστε να αποφεύγονται κίνδυνοι πτώσης ή ανατροπής. Όταν το μηχάνημα είναι τοποθετημένο σε υπερυψωμένο σημείο, υπάρχει κίνδυνος πιθανής πτώσης.

3.4 ΣΥΝΔΕΣΗ ΚΑΙ ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΕΠΕΝΔΥΜΕΝΟ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟ • ΣΒΗΣΤΕ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ ΠΡΙΝ ΤΗΝ ΕΚΤΕΛΕΣΗ ΤΩΝ ΣΥΝΔΕΣΕΩΝ. Συνδέστε προσεκτικά τα εξαρτήματα συγκόλλησης για να αποφύγετε απώλειες ισχύος. Τηρείτε σχολαστικά τις οδηγίες ασφαλείας.

1. Τοποθετήστε στην ταμπίδα ηλεκτροδίου το επιλεγμένο ηλεκτρόδιο.
2. Συνδέστε το βύσμα του καλωδίου γείωσης στον αρνητικό ακροδέκτη ταχείας σύνδεσης (-) **Αρ. 6 - Εικ. 1 σελ. 3** και την ταμπίδα του κοντά στη ζώνη για συγκόλληση.
3. Συνδέστε το βύσμα της ταμπίδας ηλεκτροδίου στο θετικό ακροδέκτη ταχείας σύνδεσης (+) **Αρ. 5 - Εικ. 1 σελ. 3**.
4. **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Η σύνδεση των δύο αυτών βυσμάτων με αυτόν τον τρόπο έχει ως αποτέλεσμα τη **συγκόλληση με ορθή πολικότητα.**

Για συγκόλληση με **ανεστραμμένη πολικότητα**, αντιστρέψτε τη σύνδεση: **ΒΥΣΜΑ** του καλωδίου γείωσης στο θετικό ακροδέκτη ταχείας σύνδεσης (+) και **βύσμα** της τσιμπίδας ηλεκτροδίου στον αρνητικό ακροδέκτη (-).

5. Ρυθμίστε την ένταση του ρεύματος συγκόλλησης μέσω του επιλογέα έντασης **Αρ. 2 - Εικ. 1 σελ. 3**.
6. Ανάψτε τη γεννήτρια πιέζοντας το φωτεινό διακόπτη **Αρ. 1 - Εικ. 1 σελ. 3**.

ΣΗΜ. Το σήσιμο της γεννήτριας σε φάση συγκόλλησης μπορεί να προκαλέσει σοβαρές θλάξεις στη συσκευή.

3.5 ΣΥΝΔΕΣΗ ΚΑΙ ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ GTAW (TIG)

• ΣΒΗΣΤΕ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ ΠΡΙΝ ΤΗΝ ΕΚΤΕΛΕΣΗ ΤΩΝ ΣΥΝΔΕΣΕΩΝ.

Συνδέστε προσεκτικά τα εξαρτήματα συγκόλλησης για να αποφύγετε απώλειες ισχύος ή επικίνδυνες διαρροές αερίου. Τηρείτε σχολαστικά τις οδηγίες ασφαλείας.

1. Τοποθετήστε στην τσιμπίδα ηλεκτροδίου το επιλεγμένο ηλεκτρόδιο και το μπεκ αερίου. (Ελέγξτε την προεξοχή και την κατάσταση της αιχμής του ηλεκτροδίου).
2. Συνδέστε το βύσμα του καλωδίου γείωσης στο θετικό ακροδέκτη ταχείας σύνδεσης (+) **Αρ. 5 - Εικ. 1 σελ. 3** και την τσιμπίδα του κοντά στη ζώνη για συγκόλληση και την τσιμπίδα του κοντά στη ζώνη για συγκόλληση.
3. Συνδέστε το βύσμα της τσιμπίδας ηλεκτροδίου στον αρνητικό ακροδέκτη ταχείας σύνδεσης (-) **Αρ. 6 - Εικ. 1 σελ. 3**.
4. Συνδέστε το σωλήνα αερίου της τσιμπίδας στο ρακόρ εξόδου αερίου της φιάλης.
5. Ανάψτε τη γεννήτρια πιέζοντας το φωτεινό διακόπτη **Αρ. 1 - Εικ. 1 σελ. 3**.
6. Βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχουν διαρροές αερίου.
7. Ρυθμίστε την ένταση του ρεύματος συγκόλλησης μέσω του επιλογέα έντασης **Αρ. 2 - Εικ. 1 σελ. 3**.

Ελέγχετε την έξοδο αερίου και ρυθμίζετε τη ροή του με τη θάνα της φιάλης.

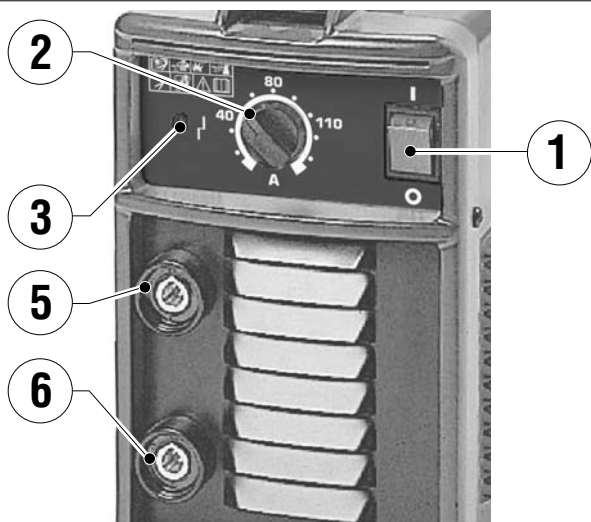
ΣΗΜ.: η έναυση του ηλεκτρικού τόξου επιτυγχάνεται αγγίζοντας στιγμιαία το τεμάχιο για συγκόλληση με το ηλεκτρόδιο (Scratch start).

ΠΡΟΣΟΧΗ: Όταν εργάζεστε σε ανοιχτό χώρο ή σε συνθήκες ισχυρού ανέμου, προστατεύστε τη ροή του αδρανούς αερίου γιατί εάν εκτρέπεται δεν παρέχει την προστασία στη συγκόλληση.

4.0 ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ

4.1 ΕΜΠΡΟΣ ΠΙΝΑΚΑΣ

Εικόνα 1.



1. Συνδέστε στον αρνητικό ακροδέκτη (-) **Αρ. 6 - Εικ. 1 σελ. 3** το καλώδιο γείωσης προς το τεμάχιο για συγκόλληση.
2. Συνδέστε στο θετικό ακροδέκτη (+) **Αρ. 5 - Εικ. 1 σελ. 3** το καλώδιο προς την τσιμπίδα.

Η ελαττωματική σύνδεση των δύο αυτών συνδέσεων μπορεί να προκαλέσει απώλειες ισχύος και υπερθέρμανση.

3. Επιλέξτε με το μπουτόν **Αρ. 2 - Εικ. 1 σελ. 3** την αναγκαία ένταση του ρεύματος για τη συγκόλληση.
4. Ο φωτεινός διακόπτης (**Αρ. 1 - Εικ. 1 σελ. 3**) ανάβει όταν η γεννήτρια είναι έτοιμη για να αρχίσει η διαδικασία συγκόλλησης.
5. Το άναμμα της κίτρινης λυχνίας **Αρ. 3 - Εικ. 1 σελ. 3** στον εμπρόσθιο πίνακα, υποδηλώνει την ύπαρξη ανωμαλίας που δεν επιτρέπει τη λειτουργία της συσκευής.

Οι ανωμαλίες που επισημαίνονται είναι δύο τύπων:

a) Υπερθέρμανση της συσκευής από υπερβολικά μεγάλο κύκλο εργασίας. Στην περίπτωση αυτή, διακόψτε τη συγκόλληση και αφήστε αναμμένη τη γεννήτρια έως ότου σβήσει η ενδεικτική λυχνία.

b) Υψηλή / χαμηλή τάση τροφοδοσίας. Στην περίπτωση αυτή, για να συνεχίσετε με τη συγκόλληση, περιμένετε να σβήσει η ενδεικτική λυχνία που υποδηλώνει την εξομάλυνση της τάσης τροφοδοσίας.

5.0 ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ



ΠΡΟΣΟΧΗ: Πριν τη συντήρηση αποσυνδέστε το φως τροφοδοσίας.

Κάθε τρεις (3) μήνες εκτελείτε τις ακόλουθες ενέργειες:

- a. Αντικατάσταση δυσανάγνωστων ετικετών.
- b. Καθαρισμός και σύσφιξη θερματικών συγκόλλησης.
- c. Αντικατάσταση ελαττωματικών σωλήνων αερίου.
- d. Επισκευή ή αντικατάσταση ελαττωματικών καλωδίων τροφοδοσίας και συγκόλλησης.

Κάθε έξι (6) μήνες εκτελείτε τις ακόλουθες ενέργειες:

- a. Καθαρισμός εσωτερικού γεννήτριας από τη σκόνη. Η συχνότητα της διαδικασίας αυτής πρέπει να αυξάνεται όταν το μηχάνημα λειτουργεί σε χώρους με πολύ σκόνη.

ΣΗΜ.: η γεννήτρια διαθέτει σύστημα (Antisticking) που διακόπτει την ισχύ σε περίπτωση βραχυκυκλώματος στην έξοδο ή κόλλησης του ηλεκτροδίου και επιτρέπει την εύκολη απόσπασή του από το τεμάχιο. Το σύστημα αυτό τίθεται σε λειτουργία όταν τροφοδοτείται η γεννήτρια, και κατά συνέπεια κατά την περίοδο του αρχικού ελέγχου, με αποτέλεσμα οποιαδήποτε εισαγωγή φορτίου ή βραχυκυκλώματος κατά την περίοδο αυτή να εντοπίζεται ως ανωμαλία που προκαλεί τη διακοπή της ισχύος στην έξοδο.

1.0	ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	RU - 2
1.1	ОПИСАНИЕ	RU - 2
2.0	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ТАБЛИЧКА НОМИНАЛЬНЫХ ДАННЫХ	RU - 2
2.1	РАБОЧИЙ ЦИКЛ	RU - 2
2.2	ВОЛЬТАМПЕРНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	RU - 2
3.0	УСТАНОВКА	RU - 2
3.1	ПОДКЛЮЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ К СЕТИ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ	RU - 2
3.2	ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ГЕНЕРАТОРА	RU - 2
3.3	РАСПОЛОЖЕНИЕ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ	RU - 2
3.4	ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ СВАРКИ ОБМАЗАННЫМ ЭЛЕКТРОДОМ	RU - 3
3.5	ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ СВАРКИ GTAW (TIG)	RU - 3
4.0	ФУНКЦИИ	RU - 3
4.1	ЛИЦЕВАЯ ПАНЕЛЬ	RU - 3
5.0	ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ	RU - 3
	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	I - II
	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	V

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 отличный рабочий инструмент при сварке обмазанным электродом и дуговой сварке вольфрамовым электродом в среде инертного газа GTAW (TIG).

2.0 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ТАБЛИЧКА НОМИНАЛЬНЫХ ДАННЫХ

ВХОДНАЯ ЦЕПЬ		
	Mod. 140A	Mod. 160A
Однофазное напряжение	230 V	
Частота	50 Hz / 60 Hz	
Потребляемый ток	16 A	19 A
Максимальный потребляемый ток	28 A	34 A
ВЫХОДНАЯ ЦЕПЬ		
Напряжение холостого хода	85 V	
Сварочный ток	5 A ÷ 140 A	5 A ÷ 160 A
РАБОЧИЙ ЦИКЛ	140 A - 35%	160 A - 30%
РАБОЧИЙ ЦИКЛ 60%	120 A	
РАБОЧИЙ ЦИКЛ 100%	100 A	
Степень защиты	IP 23	
Класс изоляции	H	
Вес	Kg 9,5	
Габаритные размеры	186 x 415 x 315	
Нормативные документы	EN 60974.1/ EN 60974.10	

2.1 РАБОЧИЙ ЦИКЛ

Представляет собой время в процентном отношении от 10 минут, в течение которого сварочная машина может работать с номинальным током при температуре окружающей среды 40° C, не вызывая срабатывание защитного устройства по току. Если оно сработало, рекомендуется подождать не менее 15 минут, чтобы дать сварочной машине остыть и затем перед новой сваркой уменьшить величину тока или время рабочего цикла (См. стр. III).

2.2 ВОЛЬТАМПЕРНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вольтамперные характеристики показывают максимальные величины тока и напряжения, получаемые на выходе сварочной машины (См. стр. III).

3.0 УСТАНОВКА



ВНИМАНИЕ: Перед тем, как подключать, готовить к работе или эксплуатировать оборудование, внимательно прочитайте раздел 1.0 УКАЗАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ.

3.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ К СЕТИ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ



Отключение сварочной машины во время

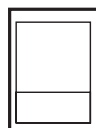
230V
50-60 Hz



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

сварки может привести к ее серьезному повреждению.

Убедитесь, что розетка снабжена плавким предохранителем с номиналом, указанным на табличке номинальных данных генератора. Все модели генератора предусматривают компенсацию колебаний сетевого напряжения. Колебаниям в размере +10% соответствует изменение сварочного тока +0,2%.



ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ:

Этот выключатель имеет два положения
ON = ВКЛЮЧЕНО - **OFF** = ВЫКЛЮЧЕНО.

3.2 ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ГЕНЕРАТОРА



СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ ОПЕРАТОРА:

Каска - Перчатки - Защитная обувь.



Вес сварочной машины составляет не более 25 кг, и оператор может поднимать ее. 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 ручку, предусмотренную для этой цели на генераторе.
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.

3.3 РАСПОЛОЖЕНИЕ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ



Специальные требования могут быть предъявлены к машинам, устанавливаемым 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 соблюдении следующих условий:

1. Оператор должен иметь удобный доступ к устройствам управления и к электрическим соединениям оборудования.
2. Соответствие кабеля питания и плавкого предохранителя розетки, к которой подключена машина, потребляемому ей току.
3. Сварочная машина не должна быть установлена в тесном помещении. Вентиляция сварочной машины имеет большое значение. 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 работников.
5. Сварочная машина должна быть установлена в устойчивом положении, исключающем ее падение или переворачивание. Расположение сварочной машины на возвышенном месте создает потенциальную опасность падения.

3.4 ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ СВАРКИ ОБМАЗАННЫМ ЭЛЕКТРОДОМ

• ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ ВЫКЛЮЧИТЕ МАШИНУ.

Чтобы исключить потери мощности или опасные утечки газа, подключение сварочного оборудования к машине следует осуществлять очень аккуратно. Скрупулезно соблюдайте правила техники безопасности, приведенные в разделе 1.0.

1. Установите на сварочной горелке выбранные электрод и сопло подачи газа. (Проверьте состояние конца электрода и насколько он выступает из горелки).
2. Подключите разъем заземляющего кабеля к быстроразъемной отрицательной клемме (-) Поз. 6 - Рис. 1 на стр. 3), а его зажим - к точке, находящейся вблизи места сварки.
3. Подключите разъем электрододержателя к быстроразъемной положительной клемме (+) Поз. 5 - Рис. 1 на стр. 3).
4. **ВНИМАНИЕ:** Такое соединение этих двух разъемов имеет результатом **сварку в прямой полярности**; для получения сварки с обратной полярностью перебросьте разъемы: **разъем заземляющего кабеля соедините с быстроразъемной положительной клеммой (+), разъем электрододержателя - с отрицательной клеммой (-).**
5. Отрегулируйте величину сварочного тока с помощью переключателя тока Поз. 2 - Рис. 1 на стр. 3).
6. Включите генератор нажатием выключателя с подсветкой поз. 1 - Рис. 1 на стр. 3).

Примечание: Выключение генератора во время сварки может вызвать значительные повреждения оборудования.

3.5 ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ СВАРКИ GTAW (TIG)

• ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ ВЫКЛЮЧИТЕ СВАРОЧНУЮ МАШИНУ.

Чтобы исключить потери мощности или опасные утечки газа, подключение сварочного оборудования к машине следует осуществлять очень аккуратно. Скрупулезно соблюдайте правила техники безопасности, приведенные в разделе 1.0.

1. Установите на сварочной горелке выбранные электрод и сопло подачи газа. (Проверьте состояние конца электрода и насколько он выступает из горелки).
2. Подключите разъем заземляющего кабеля к быстроразъемной положительной клемме (+) Поз. 5 - Рис. 1 на стр. 3) Рис. 1 на стр. 5), а его зажим - к точке, находящейся вблизи места сварки.
3. Подсоедините разъем силового кабеля горелки к отрицательной быстроразъемной клемме (-) (Поз. 6 - Рис. 1 на стр. 3).
4. Подсоедините трубку подачи газа к выходному патрубку на баллоне.
5. Включите генератор нажатием выключателя с подсветкой поз. 1 - Рис. 1 на стр. 3).
6. Проверьте систему на отсутствие утечек газа.
7. Отрегулируйте величину сварочного тока с помощью переключателя тока Поз. 2 - Рис. 1 на стр. 3).

Откройте подачу газа и отрегулируйте его расход с помощью вентиля на баллоне.

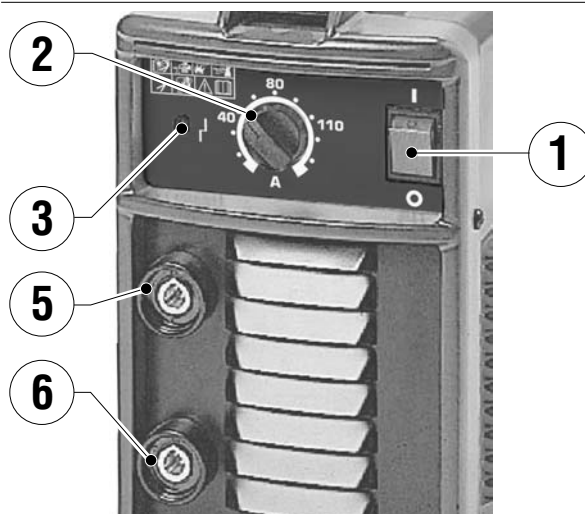
Примечание: для зажигания электрической дуги достаточно на одно мгновение коснуться электродом к свариваемой детали (Scratch start).

ВНИМАНИЕ: При выполнении работ на открытом воздухе, а также при наличии сквозняков следует предусмотреть защиту потока инертного газа, так как в случае его отклонения он перестанет защищать зону сварки.

4.0 ФУНКЦИИ

4.1 ЛИЦЕВАЯ ПАНЕЛЬ

Рис. 1.



1. Подсоедините к отрицательной клемме (-) (Поз. 6 - Рис. 1 на стр. 3) заземляющий кабель, идущий к свариваемой детали.
2. Подсоедините к положительной клемме (+) (Поз.5 - Рис. 1 на стр. 3), кабель горелки.

Неплотное затягивание этих соединений может быть причиной потери мощности и перегрева.

3. С помощью ручки Поз. 2- Рис. 1 на стр. 3) задайте величину необходимого сварочного тока.
4. Подсветка выключателя (Поз. 1 - Рис. 1 на стр. 3) загорается в тот момент, когда генератор готов к началу процесса сварки.
5. Зажигание желтого светодиода Поз. 3 - Рис. 1 на стр. 3), расположенного на передней панели, указывает на наличие неисправности, препятствующей работе машины.

Указанные неисправности могут быть двух типов:

- а) Перегрев оборудования, вызванный чрезмерной продолжительностью рабочего цикла.** В этом случае остановите сварку и оставьте генератор включенным до тех пор, пока индикатор не погаснет.
- б) Слишком высокое/низкое напряжение питания.** В этом случае подождите, пока индикатор не погаснет, что укажет на нормализацию напряжения питания, и после этого возобновите сварку.

5.0 ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ: Перед выполнением техобслуживания выньте вилку кабеля питания из розетки.

Через каждые три (3) месяца выполняйте следующие операции:

1. Замену испорченных наклеек.
2. Очистку и затягивание зажимов сварочной системы.
3. Замену поврежденных газовых труб.
4. Ремонт или замену поврежденных кабелей питания и сварочных кабелей.

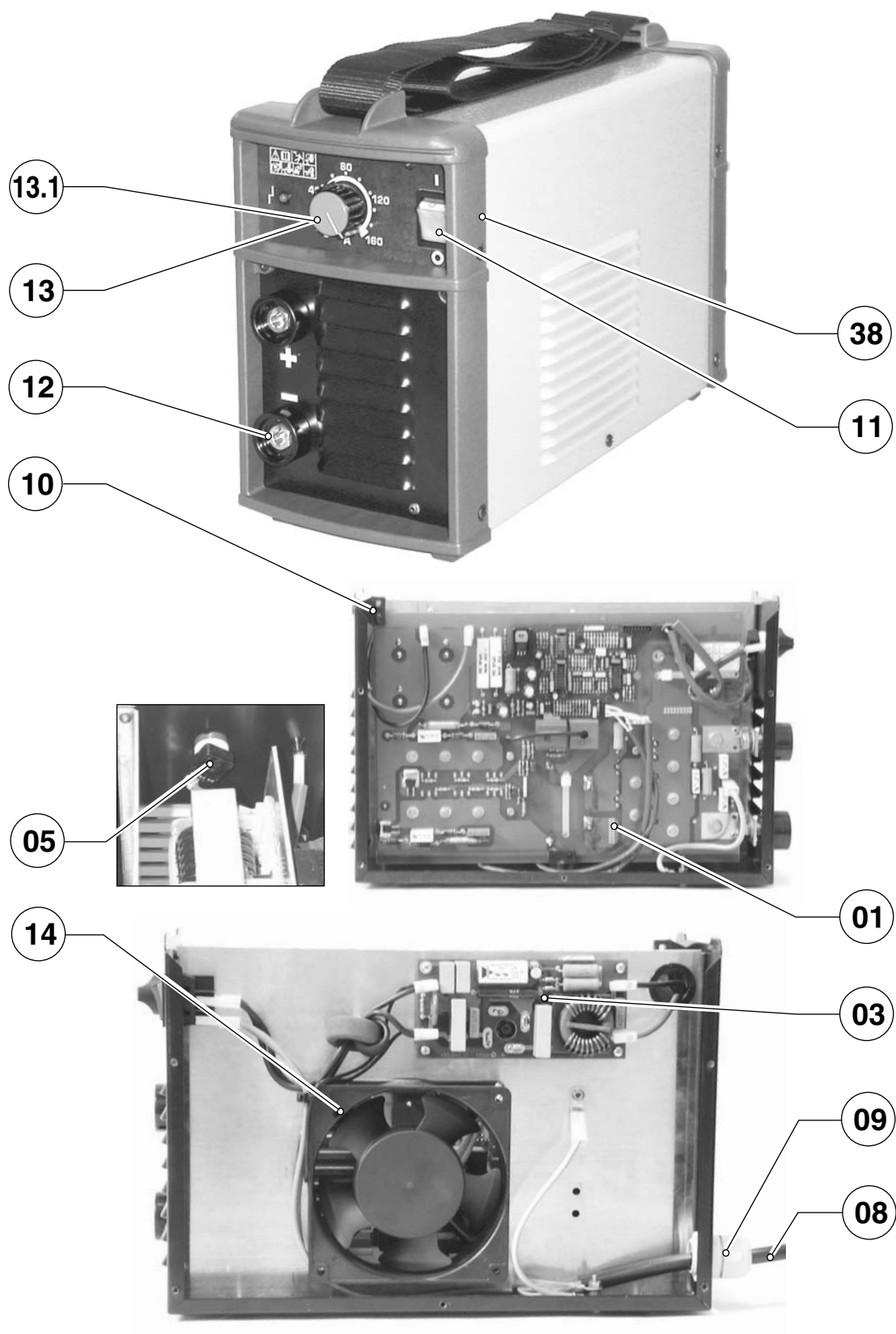
Через каждые шесть (6) месяцев выполняйте следующие операции:

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

Примечание: генератор снабжен устройством "антизалипания", отключающим ток при коротком замыкании на выходе или при залипании электрода и позволяющим легко отсоединить его от детали.

Это устройство срабатывает при подаче питания на генератор, в том числе и при выполнении системой первоначальной проверки его функционирования; поэтому любое включение нагрузки или короткое замыкание в этот период оценивается как неисправность с соответствующим отключением выходного тока.

SPARE PARTS LIST - PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO - ERSATZTEILLISTE
 PEÇAS SOBRESSELENTES - RESERVDLAR - WISSELSTUKKEN - LISTA PIESE COMPONENTE
 LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH - ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ - ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



**SPARE PARTS LIST - PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO - ERSATZTEILLISTE
PEÇAS SOBRESSELENTES - RESERVDLAR - WISSELSTUKKEN - LISTA PIESE COMPONENTE
LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH - ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ - ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ**

Mod. 140A

R.	CODE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	BESCHREIBUNG
01	W000050057	CIRCUIT BOARD CE 22653	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE CE 22653	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22653	ELEKTRONISCHE SCHALTUNG CE 22653
03	W000232541	CIRCUIT BOARD HF 343C	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE HF 343C	CIRCUITO ELECTRÓNICO HF 343C	ELEKTRONISCHE SCHALTUNG HF 343C
05	W000050059	RIBBON CABLE POTENT.	FAISCEAU DE CÂBLAGE POTENT.	CABLEADO	STECKLEISTE
08	W000236149	POWER CABLE	CÂBLE D'ALIMENTATION	CABLE DE ALIMENTACIÓN	NETZKABEL
09	W000050021	CABLE CLAMP	SERRE-CABLE	PRENSACABLE	KABELSCHELLE
10	W000233525	BLOCK FIXING	GUIDE CARTE	BLOQUE DE FIJACIÓN	BEFESTIGUNGS-LAGER
11	W000070027	SWITCH	INTERRUPTEUR	INTERRUPTOR	SCHALTER
12	W000231161	DINSE COUPLING	EQUERRE SUPPORT DINSE	EMPALME DINSE	VERSCHRAUBUNG
13	W000050066	KNOB	VOLANT POIGNÉE	VOLANTE PERILLA	DREHKNOPF
13.1	W000228012	HOOD	CAPUCHON	CAPUCHÓN	KAPPE
14	W000050067	ELECTRIC FAN	MOTOVENTILATEUR	VENTILADOR ELÉC.	MOTORLÜFTER
38	W000262733	PLASTIC TRIM	PROFIL ARÊTE	PROFIL ARÊTE	RAHMENPROFIL

R.	CODE	DESCRIÇÃO	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ОПИСАНИЕ
01	W000050057	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22653	ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΟ ΚΥΚΛΩΜΑ CE 22653	ЭЛЕКТРОННАЯ СХЕМА CE 22653
03	W000232541	CIRCUITO ELECTRÓNICO HF 343C	ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΟ ΚΥΚΛΩΜΑ HF 343C	ЭЛЕКТРОННАЯ СХЕМА HF 343C
05	W000050059	CABLEADO	ΚΑΛΩΔΙΩΣΗ ΠΟΤΕΝΣΙΟΜΕΤΡΟΥ	Ленточный кабель потенциометра
08	W000236149	CABLE DE ALIMENTACIÓN	ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΚΑΛΩΔΙΟ	Кабель питания
09	W000050021	PRENSACABLE	ΣΤΥΠΕΙΟΘΛΙΠΤΗΣ ΚΑΛΩΔΙΟΥ	Кабельная втулка
10	W000233525	BLOQUE DE FIJACIÓN	ΣΤΟΙΧΕΙΟ ΣΤΕΡΕΩΣΗΣ	Крепежная прокладка
11	W000070027	INTERRUPTOR	ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ	Выключатель
12	W000231161	UNIÃO DE SAÍDA	ΡΑΚΟΡ ΕΞΟΔΟΥ	СОЕДИНИТЕЛЬ ВЫХОДНОЙ
13	W000050066	BOTÃO	ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ	Ручка
13.1	W000228012	ROLHA	ΚΑΛΥΜΜΑ	КОЛПАК
14	W000050067	MOTOR DO VENTILADOR	ΜΟΤΕΡ ΑΝΕΜΙΣΤΗΡΑ	ЭЛЕКТРОВЕНТИЛЯТОР
38	W000262733	MOLDURA	ΠΡΟΦΙΛ ΚΟΡΝΙΖΑΣ	ПРОФИЛЬ ДЛЯ РАМКИ

Mod. 160A

R.	CODE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	BESCHREIBUNG
01	W000050057	CIRCUIT BOARD CE 22653	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE CE 22653	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22653	ELEKTRONISCHE SCHALTUNG CE 22653
03	W000232541	CIRCUIT BOARD HF 343C	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE HF 343C	CIRCUITO ELECTRÓNICO HF 343C	ELEKTRONISCHE SCHALTUNG HF 343C
05	W000050059	RIBBON CABLE POTENT.	FAISCEAU DE CÂBLAGE POTENT.	CABLEADO	STECKLEISTE
08	W000070005	POWER CABLE	CÂBLE D'ALIMENTATION	CABLE DE ALIMENTACIÓN	NETZKABEL
09	W000050021	CABLE CLAMP	SERRE-CABLE	PRENSACABLE	KABELSCHELLE
10	W000233525	BLOCK FIXING	GUIDE CARTE	BLOQUE DE FIJACIÓN	BEFESTIGUNGS-LAGER
11	W000070027	SWITCH	INTERRUPTEUR	INTERRUPTOR	SCHALTER
12	W000231161	DINSE COUPLING	EQUERRE SUPPORT DINSE	EMPALME DINSE	VERSCHRAUBUNG
13	W000050066	KNOB	VOLANT POIGNÉE	VOLANTE PERILLA	DREHKNOPF
13.1	W000228012	HOOD	CAPUCHON	CAPUCHÓN	KAPPE
14	W000050067	ELECTRIC FAN	MOTOVENTILATEUR	VENTILADOR ELÉC.	MOTORLÜFTER
38	W000262733	PLASTIC TRIM	PROFIL ARÊTE	PROFIL ARÊTE	RAHMENPROFIL

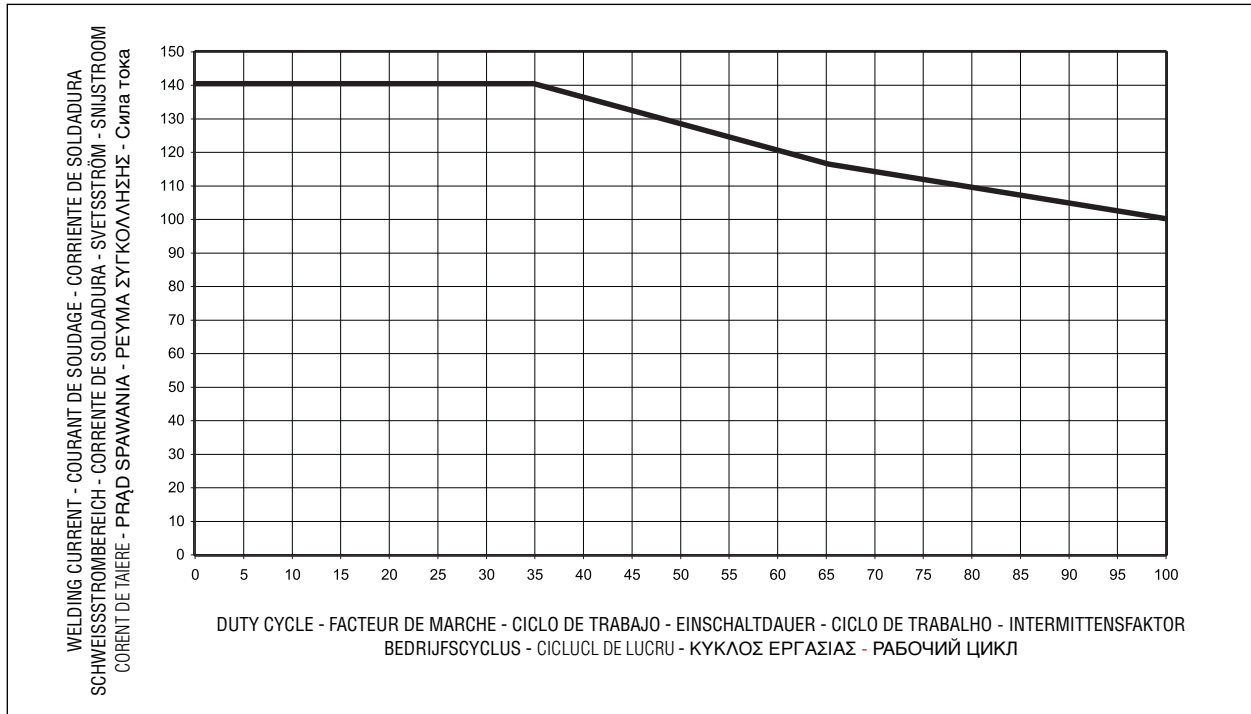
R.	CODE	DESCRIÇÃO	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ОПИСАНИЕ
01	W000050057	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22653	ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΟ ΚΥΚΛΩΜΑ CE 22653	ЭЛЕКТРОННАЯ СХЕМА CE 22653
03	W000232541	CIRCUITO ELECTRÓNICO HF 343C	ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΟ ΚΥΚΛΩΜΑ HF 343C	ЭЛЕКТРОННАЯ СХЕМА HF 343C
05	W000050059	CABLEADO	ΚΑΛΩΔΙΩΣΗ ΠΟΤΕΝΣΙΟΜΕΤΡΟΥ	Ленточный кабель потенциометра
08	W000070005	CABLE DE ALIMENTACIÓN	ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΚΑΛΩΔΙΟ	Кабель питания
09	W000050021	PRENSACABLE	ΣΤΥΠΕΙΟΘΛΙΠΤΗΣ ΚΑΛΩΔΙΟΥ	Кабельная втулка
10	W000233525	BLOQUE DE FIJACIÓN	ΣΤΟΙΧΕΙΟ ΣΤΕΡΕΩΣΗΣ	Крепежная прокладка
11	W000070027	INTERRUPTOR	ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ	Выключатель
12	W000231161	UNIÃO DE SAÍDA	ΡΑΚΟΡ ΕΞΟΔΟΥ	СОЕДИНИТЕЛЬ ВЫХОДНОЙ
13	W000050066	BOTÃO	ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ	Ручка
13.1	W000228012	ROLHA	ΚΑΛΥΜΜΑ	КОЛПАК
14	W000050067	MOTOR DO VENTILADOR	ΜΟΤΕΡ ΑΝΕΜΙΣΤΗΡΑ	ЭЛЕКТРОВЕНТИЛЯТОР
38	W000262733	MOLDURA	ΠΡΟΦΙΛ ΚΟΡΝΙΖΑΣ	ПРОФИЛЬ ДЛЯ РАМКИ

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

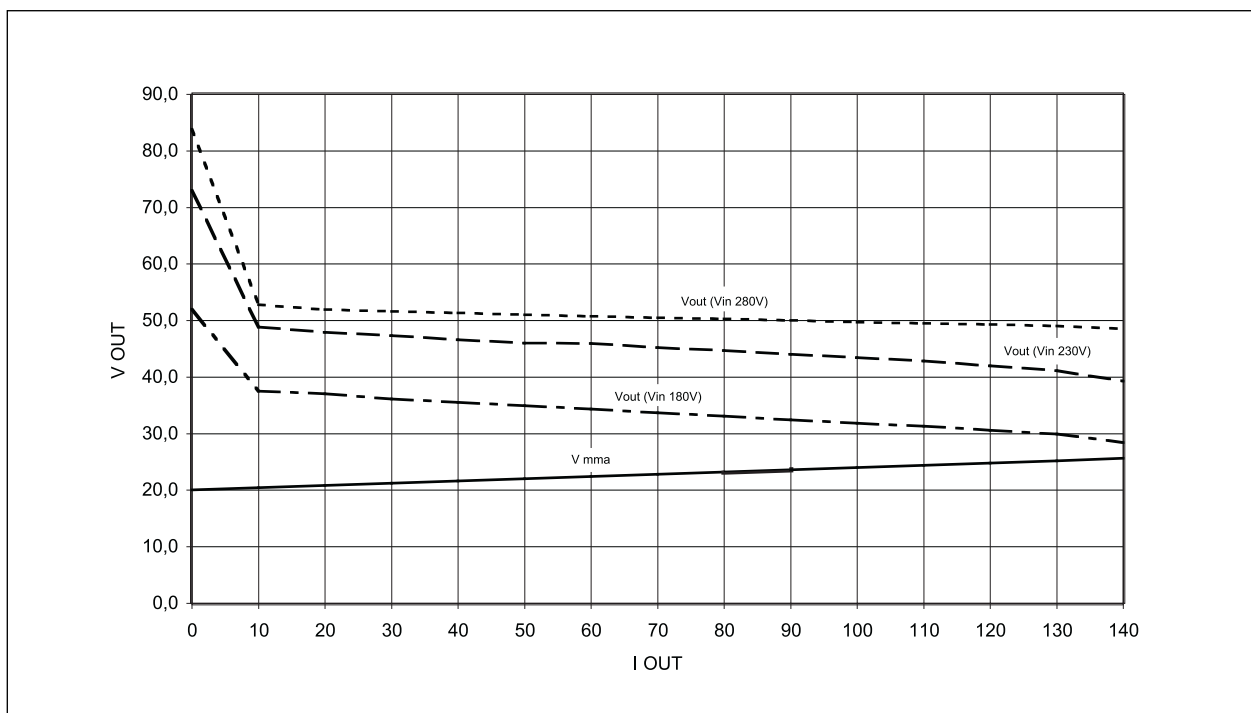
R	CODE	POPIS 140 A	CODE	POPIS 160 A
01	W000050057	OBVODOVÁ DESKA	W000050057	OBVODOVÁ DESKA
03	W000232541	OBVODOVÁ DESKA	W000232541	OBVODOVÁ DESKA
05	W000050059	POTENCIOMETR	W000050059	POTENCIOMETR
08	W000236149	NAPÁJECÍ KABEL	W000070005	NAPÁJECÍ KABEL
09	W000050021	KABELOVÁ SVORKA	W000050021	KABELOVÁ SVORKA
10	W000233525	BLOKOVÉ PŘIPOJENÍ	W000233525	BLOKOVÉ PŘIPOJENÍ
11	W000070027	PŘEPÍNAČ	W000070027	PŘEPÍNAČ
12	W000231161	DINSE	W000231161	DINSE
13	W000050066	REGULAČNÍ KOLEČKO	W000050066	REGULAČNÍ KOLEČKO
13.1	W000228012	VÍKO	W000228012	VÍKO
14	W000050067	VĚTRACÍ JEDNOTKA	W000050067	VĚTRACÍ JEDNOTKA
38	W000262733	PLASTOVÝ RÁM	W000262733	PLASTOVÝ RÁM

**DUTY CYCLE - FACTEUR DE MARCHE - CICLO DE TRABALHO - BEDRIJFSCYCLUS - CICLO DE TRABAJO
INTERMITTENSAKTOR - BEDRIJFSCYCLUS - CICLUCL DE LUCRU
ΚΥΚΛΟΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ - РАБОЧИЙ ЦИКЛ**

Mod. 140A

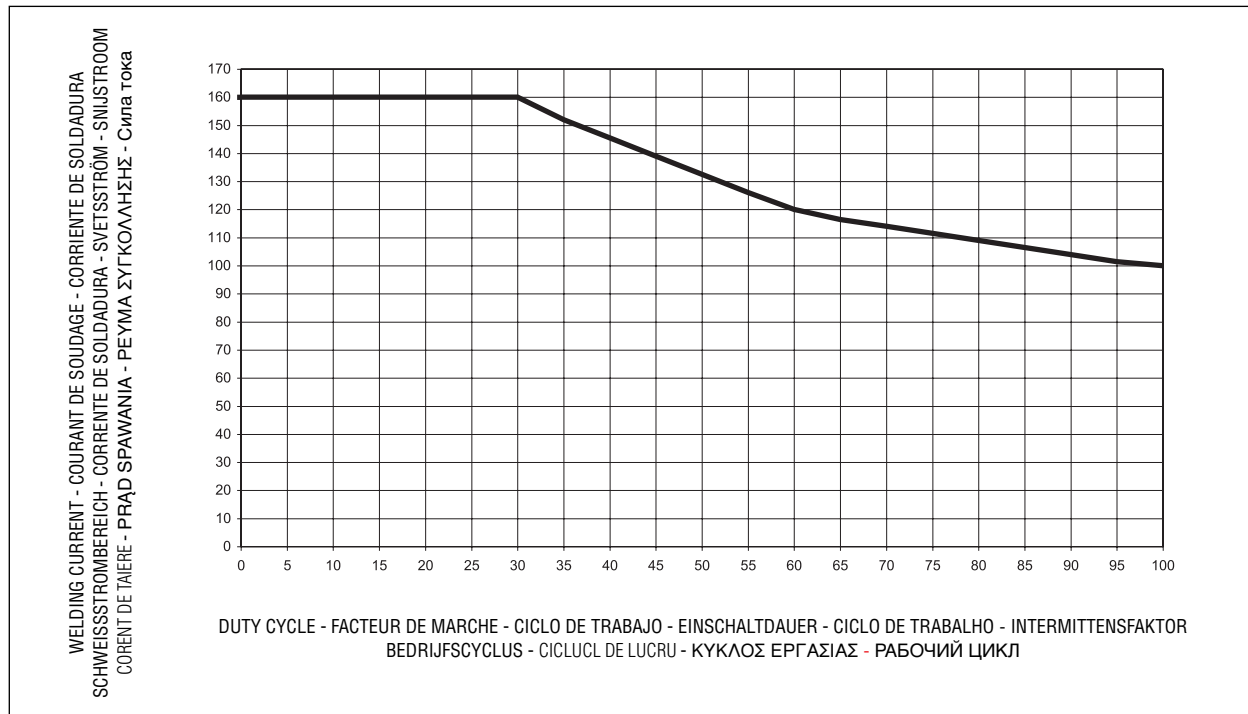


**VOLT/AMPERE CURVES - COURBES VOLT /AMPERE - CURVA VOLTIOS/AMPERIOS - KURVEN VOLT/AMPERE
CURVAS VOLTAMPÉRICA - VOLT/AMPERE CURVES - KURVOR VOLT/AMPERE - CURBE VOLT-AMPERE
KRZYWE VOLT-AMPER - ΚΑΜΠΥΛΕΣ VOLT/AMPERE - ВОЛЬТАМПЕРНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

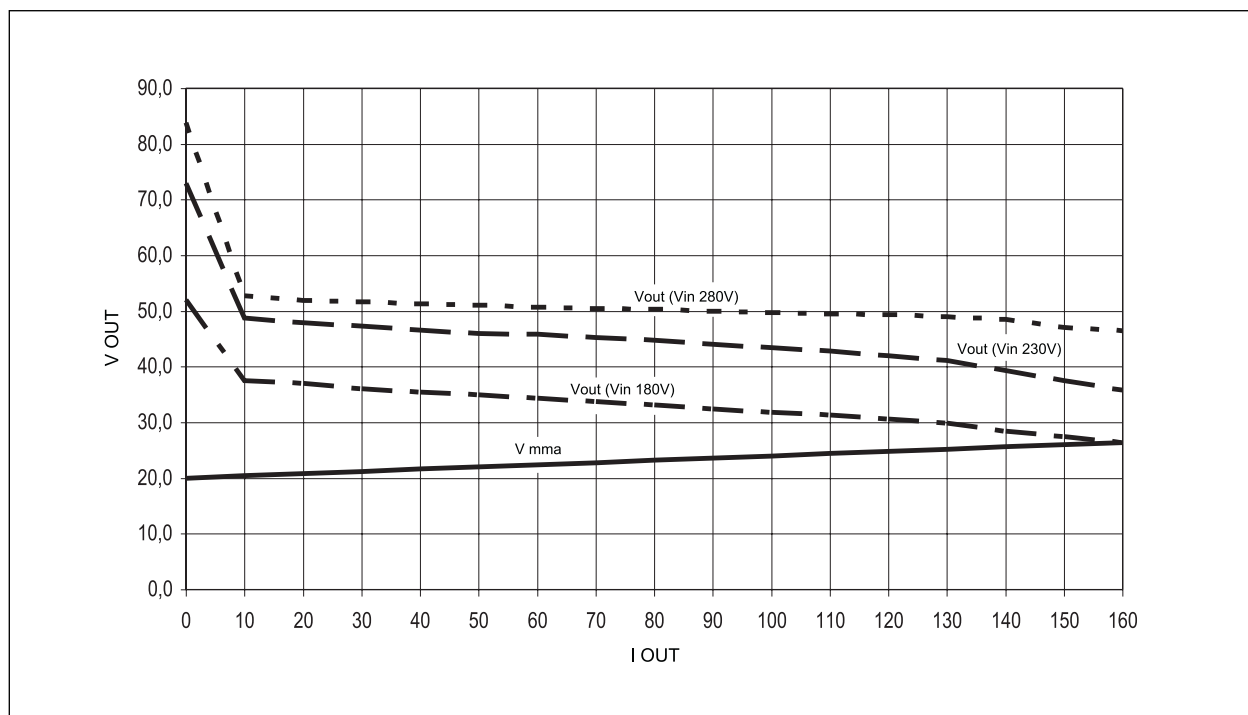


**DUTY CYCLE - FACTEUR DE MARCHE - CICLO DE TRABALHO - BEDRIJFSCYCLUS - CICLO DE TRABAJO
INTERMITTENSAKTOR - BEDRIJFSCYCLUS - CICLUCL DE LUCRU
ΚΥΚΛΟΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ - РАБОЧИЙ ЦИКЛ**

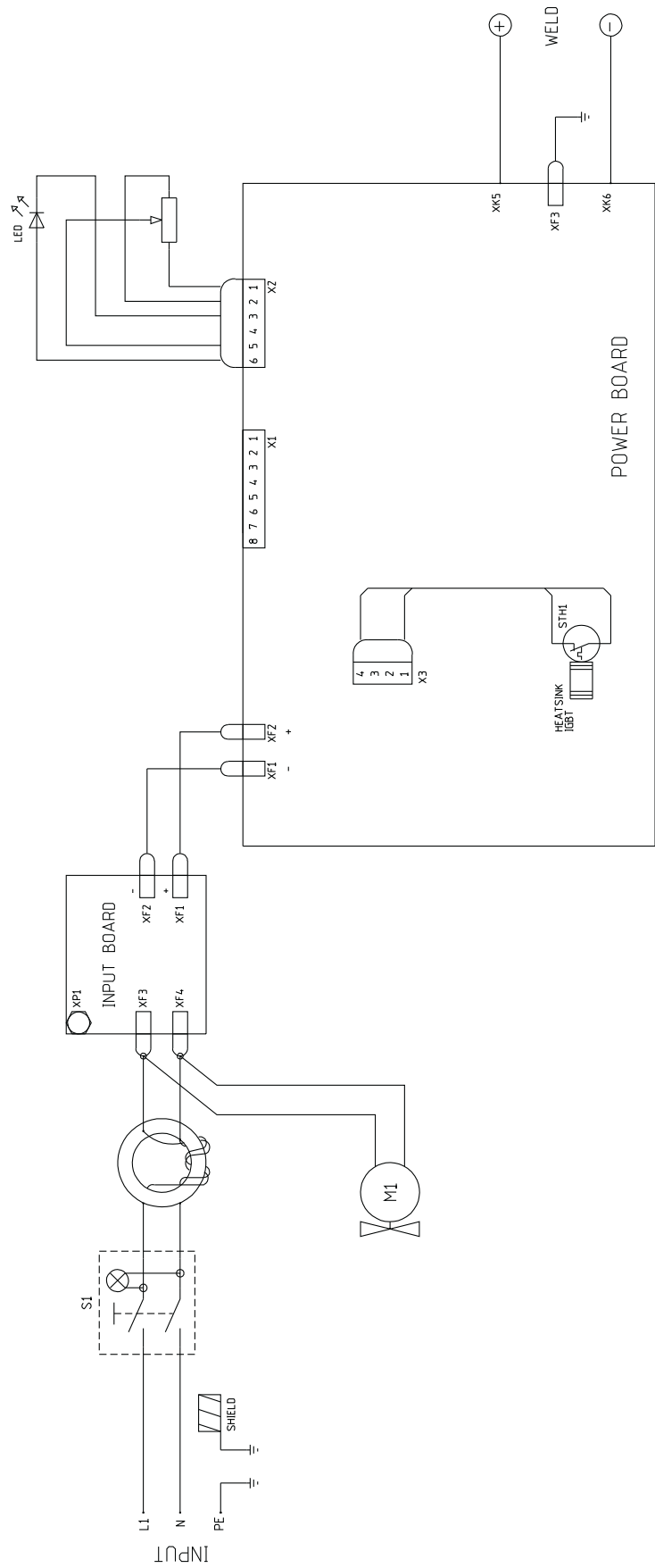
Mod. 160A



**VOLT/AMPERE CURVES - COURBES VOLT /AMPERE - CURVA VOLTIOS/AMPERIOS - KURVEN VOLT/AMPERE
CURVAS VOLTAMPÉRICA - VOLT/AMPERE CURVES - KURVOR VOLT/AMPERE - CURBE VOLT-AMPERE
KRZYWE VOLT-AMPER - ΚΑΜΠΥΛΕΣ VOLT/AMPERE - ВОЛЬТАМПЕРНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**



WIRING DIAGRAM - SCHEMA ELECTRIQUE - ESQUEMA ELECTRICO - STROMLAUFPLAN
ESQUEMAS ELÉCTRICOS - ELSCHEMOR - ELEKTRISCHE SCHEMA'S - SCHEMA ELECTRICA
SCHEMAT ELEKTRYCZNY - ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ - ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



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 / VYHLÁSENIE O ZHODE / PROHLÁŠENÍ O ZHODĚ / MEGFELELŐSÉGI TANÚSÍTVÁNY / DEKLARACJA ZGODNOŚCI / ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ / ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ

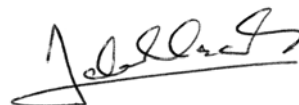
EN	It is hereby declared that the manual welding generator Type CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Number W000263681 / W000263683 conforms to the provisions of Low Voltage (Directive 2006/95/EC), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/EC) and the national legislation transposing it; and moreover 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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Numéro W000263681 / W000263683 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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Número W000263681 / W000263683 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. Parte1: 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. Transmite este documento a su técnico o compras, para archivarlo.
IT	Si dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Numero W000263681 / W000263683 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. Parte1: sorgenti di corrente di saldatura". • EN 60 974-10 "Compatibilità elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura ad arco" sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate dal modello sopra indicato. Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale spedito, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica, comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a 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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Nummer W000263681 / W000263683 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 keiner 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 gerador de soldadura manual Tipo CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Número W000263681 / W000263683 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, desde 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 generatör för manuell svetsning Typ CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Nummer W000263681 / W000263683 tillverkat 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 du för tillverkaren anslitas. 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 / KONFORMITÄTSEKLRÄRUNG / 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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Nummer W000263681 / W000263683 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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i – nummer W000263681 / W000263683 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/vejledning. 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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - nummer W000263681 / W000263683 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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - numero W000263681 / W000263683 vastaa matalajännitelaiteita 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: Hitsausvirtalähteet". • 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 laitteen muutoksiin liittyvissä kysymyksissä. Ellei näin tehdä, on muutokset tekemän yrityksen huolehdittava uudesta sertifiointista. Tällaisessa tapauksessa sertifikaatti ei ole valmistajaa velvoittava tuotteen tai minkään sen osan suhteen. Tämä todistus on annettava yrityksen tekniselle tai hankintaosastolle merkintöjen tekemistä varten.
RO	Se declară că generatorul pentru sudură manuală Tip CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Număr W000263681 / W000263683 e conform cu dispozițiile din Directivele Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/EC), CEM (Directiva 2004/108/EC) și cu legislația națională corespunzătoare și se declară, de asemenea: • 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 eventualele 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 zvárania Typ CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Číslo W000263681 / W000263683 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 zvárania. Časť č.1: zdroje zväracieho prúdu". • EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM) Norma výrobu pre materiál na zváranie 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 svářečský generátor typu CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - číslo W000263681 / W000263683 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 svářečská vybavení. Část 1: Zdroje svářečského 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 příloženým 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 / VYHLÁSENIE O ZHODE / PROHLÁŠENÍ O ZHODĚ / MEGFELELŐSÉGI TANÚSÍTVÁNY / DEKLARACJA ZGODNOŚCI / ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ / ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ

HU	Ezennel kijelentjük, hogy a CITOARC 1400i / CITOARC 1600i típusú W000263681 / W000263683 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 nyújtsa be a technikai vagy beszerzési osztálynak jegyzékvezetési, archiválási célokra.
PL	Deklaruję niniejszym, że ręczny generator spawalniczy Typu CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Numer W000263681 / W000263683 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 deklaruję, 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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i – Αριθμός W000263681 / W000263683 είναι συμμορφωμένη 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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Номер W000263681 / W000263683 удовлетворяет требованиям Директив о низком напряжении (Директива 2006/95/EC), CEM (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 (CEM) 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

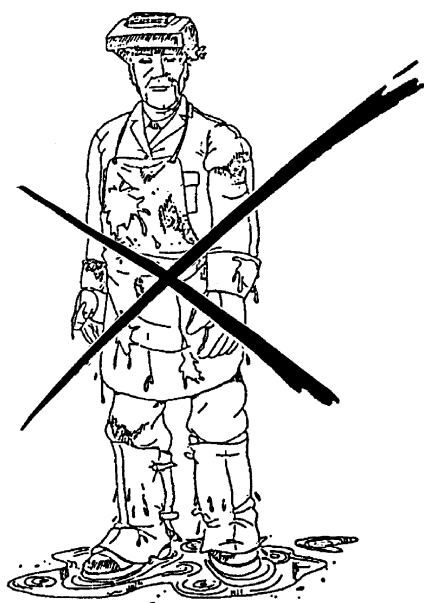
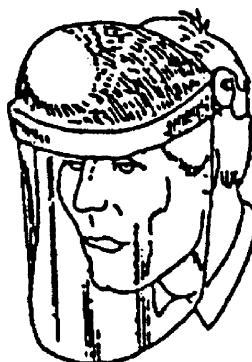
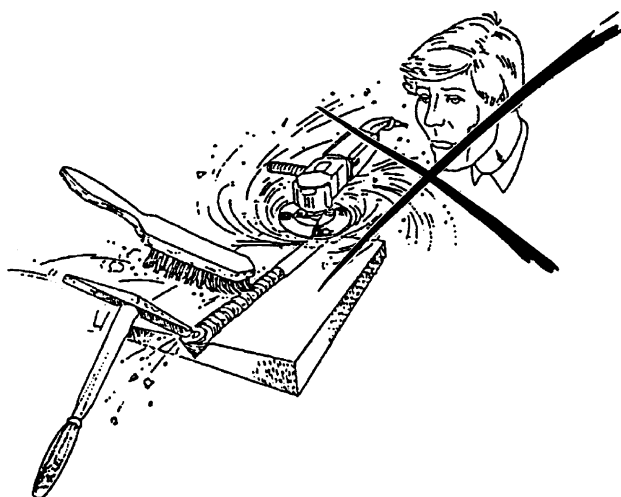
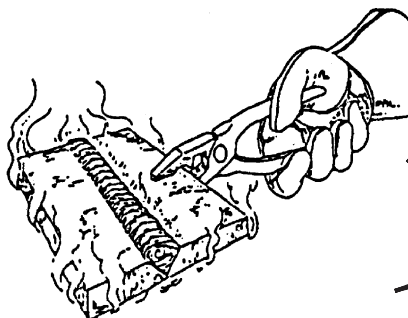
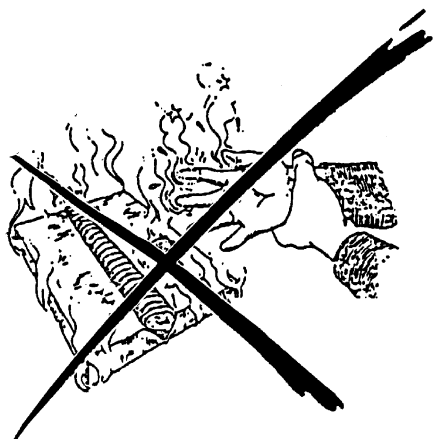
**DIRECTIVE / DIRECTIVE / DIRECTIVA / DIRETTIVA / RICHTLINIE / DIRECTIVA / DIREKTIV / RICHTLIJN
DIRECTIVA / DYREKTYWA / SMERNICA / SMĚRNICE / ДИРЕКТИВЕ / ΟΔΗΓΙΑ - 2002/95/EC**

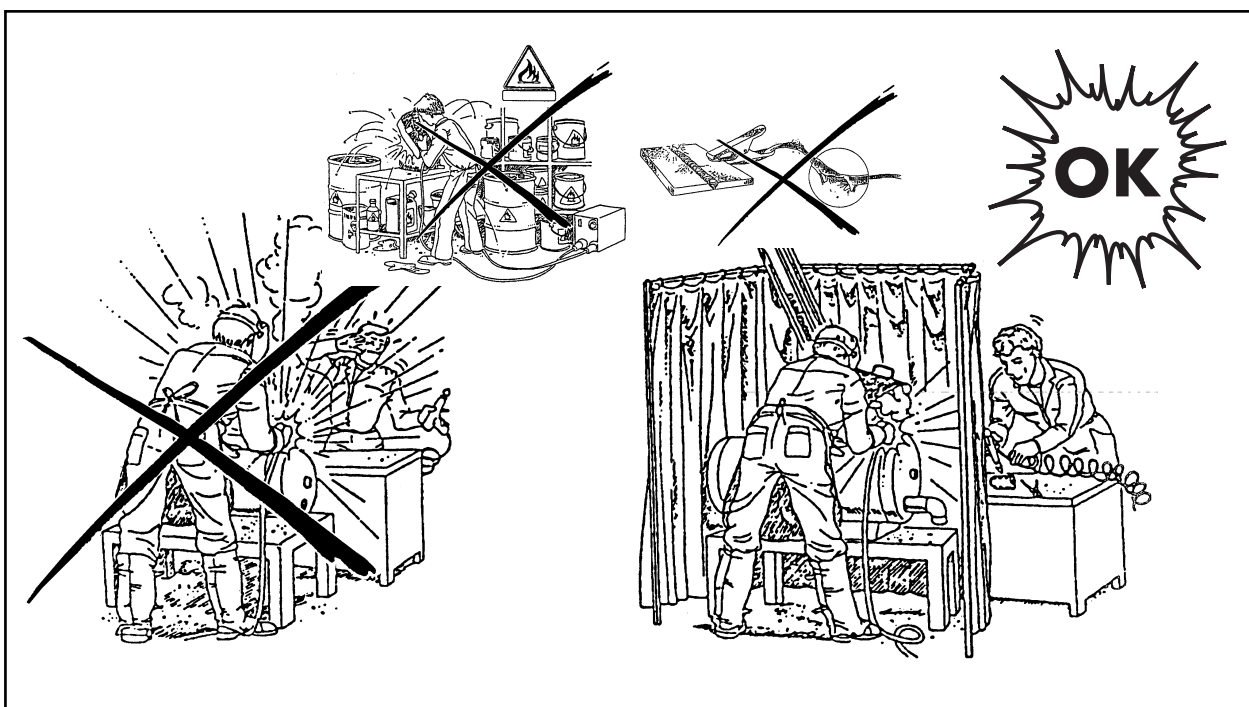
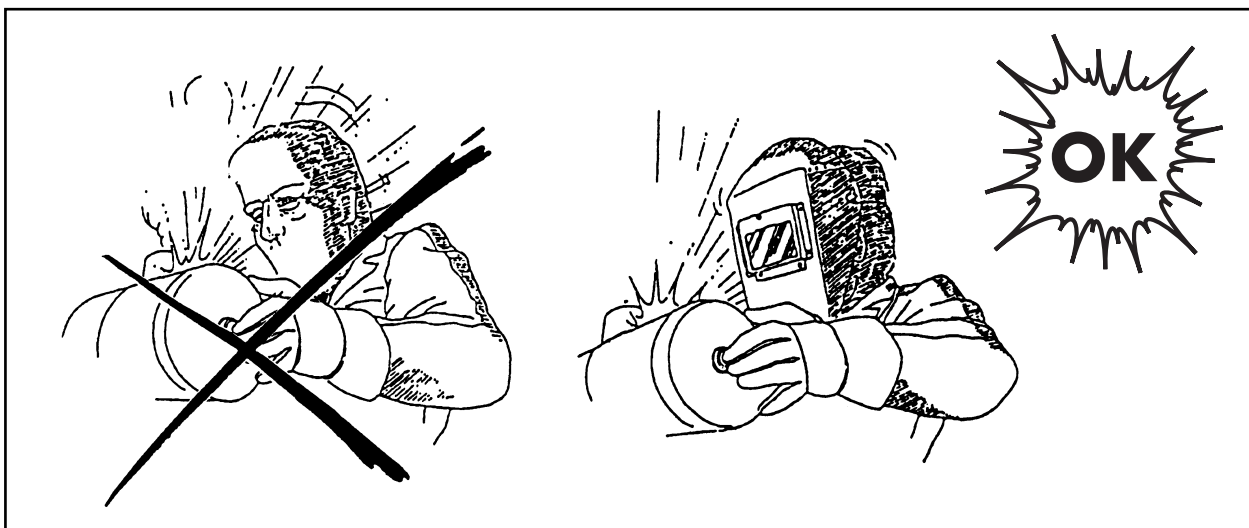
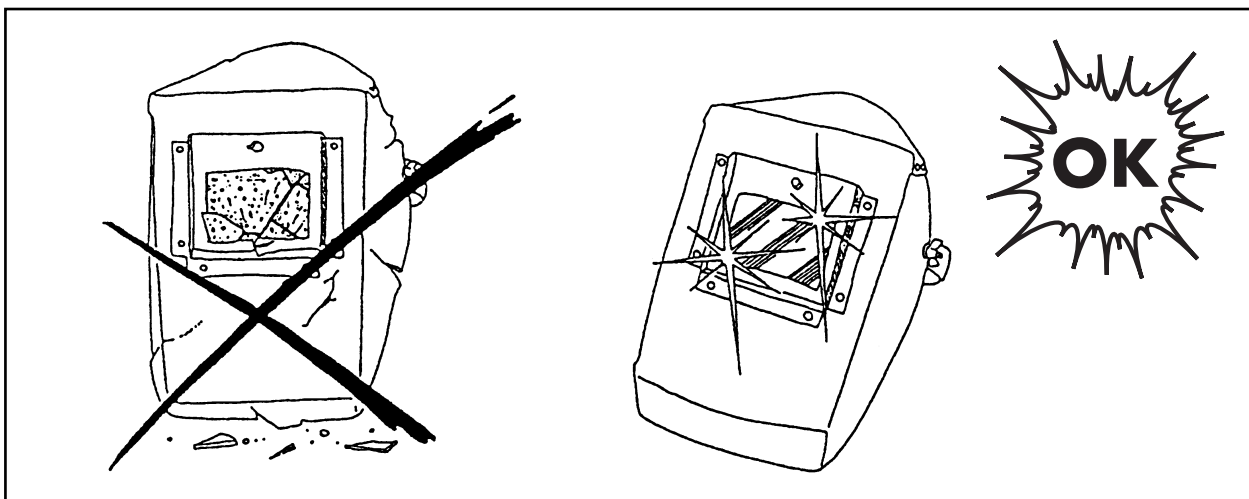
EN	Hereby declares that the equipment Type CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Number W000263681 / W000263683 is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic 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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Numéro W000263681 / W000263683 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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Número W000263681 / W000263683 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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Numero W000263681 / W000263683 rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EG 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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Nummer W000263681 / W000263683 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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Número W000263681 / W000263683 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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Nummer W000263681 / W000263683 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 bifenylter (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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Nummer W000263681 / W000263683 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, polybromobifenylether (PBB) en polybromobifenylethers (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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - nummer W000263681 / W000263683 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 apparater, 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 biphenylter (PBB) og polybromerede diphenyletherer (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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - nummer W000263681 / W000263683 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 bifenylter (PBB) og polybromert difenyleterter (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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - numero W000263681 / W000263683 vastaa EUROOPAN PARLAMENTIN JA NEUVOSTON DIREKTIIVÄ 2002/95/EY, annettu 27 päivänä tammikuuta 2003 (RoHS), tiettyjen 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, polybromibifenyyliä (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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Număr W000263681 / W000263683 este conform 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 deosebite: ■ Elementele nu depășesc concentrația maximă. În materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) și polibromobifenileteri (PBDE) ca și concentrația maximă de 0,01% cadmiu așa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005.

SK	Zároveň deklarujem to, že toto zariadenie Typ CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Číslo W000263681 / W000263683 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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Číslo W000263681 / W000263683 vyhovuje SMĚRNICI 2002/95/ES EURÓPSKYHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. ledna 2003 (RoHS) týkající se omezení a užívání určitých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních, protože: ■ 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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i típusú, W000263681 / W000263683 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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Numer W000263681 / W000263683 jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMNETU 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 CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Αριθμός W000263681 / W000263683 είναι συμμορφούμενο ως προς την ΟΔΗΓΙΑ Ε.Ε. 2002/95/ΕC ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε είδη ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού ενώ: ■ 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/ΕC της 18ης Αυγούστου 2005.
RU	Дальше заявляет, что оборудование тип CITOARC 1400i / CITOARC 1600i - Номер W000263681 / W000263683 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







A series of horizontal dashed lines spanning the width of the page, providing a guide for handwriting practice.

-
-
- 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.
 - BEI REKLAMATIONEN BITTE DIE HIER AUFGEFÜHRTE KONTROLLNUMMER ANGEBEN.
 - EM CASO DE RECLAMAÇÃO, É FAVOR MENCIONAR O NÚMERO DE CONTROLO AQUI INDICADO.
 - BIJ HET INDIENEN VAN EEN KLACHT WORDT U VERZOCHT OM HET HIER AANGEGEVEN
CONTROLENUMMER TE VERMELDEN
 - I HÄNDELSE AV REKLAMATION, VAR GOD UPPGE DET HÄR ANGIVNA KONTROLLNUMRET.
 - IN CAZUL UNEI RECLAMATII PRECIZATI NUMARUL DE CONTROL INDICAT
 - W RAZIE REKLAMACJI PROSIMY PODAĆ ZNAJDUJĄCY SIĘ
TUTAJ NUMER KONTROLNY
 - ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΠΑΡΑΠΟΝΩΝ, ΠΑΡΑΚΑΛΕΙΣΘΕ ΝΑ ΑΝΑΦΕΡΕΤΕ
ΤΟΝ ΠΑΡΑΚΑΤΩ ΑΡΙΘΜΟ ΕΛΕΓΧΟΥ.
 - В СЛУЧАЕ ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ РЕКЛАМАЦИИ СООБЩИТЕ
УКАЗАННЫЙ НИЖЕ КОНТРОЛЬНЫЙ НОМЕР.