

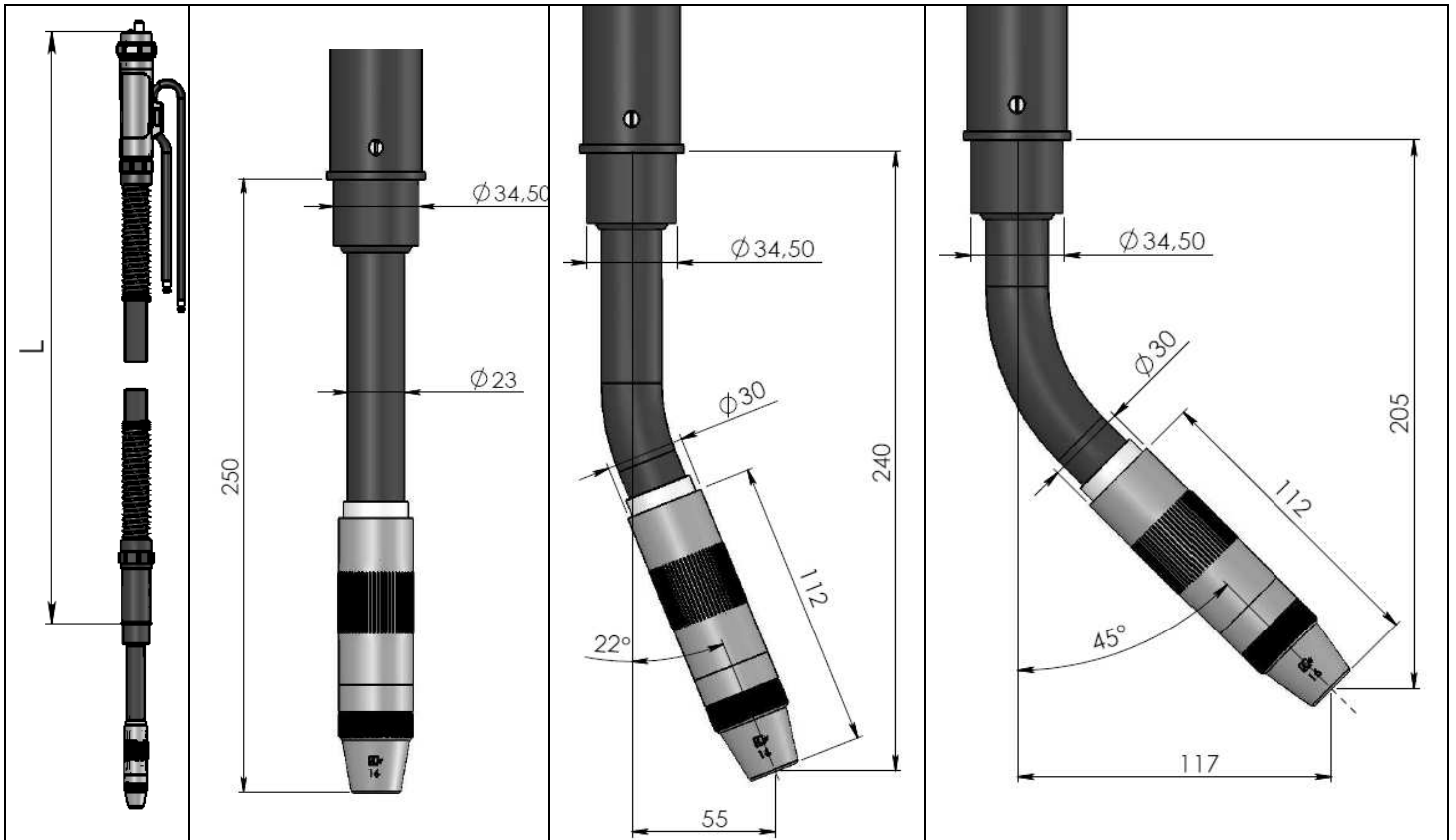


TORCH TM 501W

**INSTRUCTION DE SECURITE, D'UTILISATION ET DE MAINTENANCE
INSTRUCTIONS FOR SAFETY, USE AND MAINTENANCE
ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA NELL'USO E PER LA MANUTENZIONE
INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD, EMPLEO Y MANTENIMIENTO
BETRIEBS- WARTUNGS- UND SICHERHEITSANLEITUNG
INSTRUKTIONER FÖR SÄKERHET, ANVÄNDNING OCH UNDERHÅLL
INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA, DE UTILIZAÇÃO E DE MANUTENÇÃO
VERBRUIKSONDERDELEN
INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIE, DE EXPLOATARE ȘI DE ÎNTREȚINERE
PREDPISY JEHO POUŽÍVANIA A ÚDRŽBY
INSTRUKTIONER FOR SIKKERHED, BRUG OG VEDLIGEHOLDELSE
INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA, OBSŁUGI I KONSERWACJI
ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И
ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ**



TORCH TM 501W



L =	0°	22°	45°
1.0m	W000372691	W000372695	W000372699
1.5m	W000372692	W000372696	W000372700
2.0m	W000372693	W000372697	W000372701
2.5m	W000372694	W000372698	W000372690

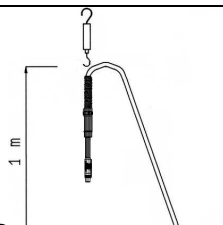
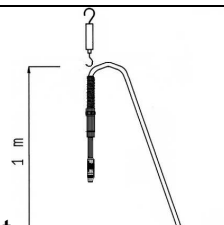
FR DONNEES TECHNIQUES / CONSIGNES DE SECURITE EN TECHNICAL DATA / SAFETY INSTRUCTIONS	4-5
IT DATI TECNICI / RACCOMANDAZIONI DI SICUREZZA ES DATOS TECNICOS / CONSIGNAS DE SEGURIDAD	6-7
DE TECHNISCHE DATEN / SICHERHEITSVORSCHRIFTEN SV TEKNISKA UPPGIFTER / SÄKERHETSANVISNINGAR	8-9
PT DADOS TÉCNICOS / RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA NL TECHNICAL DATA / VEILIGHEIDSINSTRUCTIES	10-11
RO DATE TEHNICE / INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIE A MUNCII SK TECHNICKÉ ÚDAJE / BEZPEČNOSTNÉ POKYNY A NARIADENIA	12-13
DA TEKNISKE DATA / SIKKERHEDSINSTRUKTIONER PL DANE TECHNICZNE / ZALECENIA BEZPIECZEŃSTWA	14-15
EL ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ / ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ RU ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ / ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	16-17

FR PIECES D'USURE	EN WEAR PARTS	IT PEZZI DI USURA	ES PIEZAS DE DESGASTE	DE VERSCHLEISSTEILE	SV WEAR PARTS	PT PEÇAS DE DESGASTE	18-21
NL WISSELSTUKKEN	RO PIESE DE UZURĂ	SK OPOTREBOV. SÚČIASTKY	DA SLIDDELE	PL CZĘŚCI ZUŻYWAJĄCE SIĘ	EL ΡΑΣΧΟΔΝΗ ΜΑΤΕΡΙΑΛΑ	RU РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	

FR PIECES DE RECHANGE	EN SPARE PARTS	IT PEZZI DI RICAMBI	ES PIEZAS DE RECAMBIO	DE ERSATZTEILE	SV RESERVDELAR	PT PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO	22-23
NL RESERVE ODERDELEN	RO PIESE DE SCHIMB	SK NÁHRADNÉ SÚČIASTKY	DA RESERVEDELE	PL CZĘŚCI ZAMIENNE	EL ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ	RU ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	

EC Declaration of conformity	24-27
-------------------------------------	-------

FR**EN****DONNEES TECHNIQUES / TECHNICAL DATA**

Torche machine MIG/MAG à refroidissement par liquide caloporteur (FREEZCOOL)		MIG/MAG machine torch with heat transfer liquid cooling (FREEZCOOL)	
TM 501W			
 Poids		1,7 Kg	
 Weight			
Débit minimal du liquide		1.4 l/mn	
Pression d'entrée du liquide		2 / 5 bars	
Puissance minimale de refroidissement		800W	
Courant assigné	Gaz mixte M21 (DIN EN 439)	500 A	
	CO ²	550 A	
		Mixed gases M21 (DIN EN 439)	
		CO ²	
Facteur de marche		100%	
Classe de tension		L- 113V	
Débit gaz		Mini : 10 l/mn maxi : 25 l/mn	
Fils utilisables		Ø 1.2 à / to 2.4 mm	
Equipement d'origine monté sur la torche	Tube contact	M8x43.5 – 1.6Ac	
	Buse	Ø 18mm	
	Conduit d'usure	1.2 – 1.6 Ac	
		Contact tip	
		Nozzle	
		Liner	
		Original equipment fitted to the torch	

Connecteur de puissance – Power connection = NF A85-631.



CONSIGNES DE SECURITE

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en acquérant cet appareil qui vous donnera entière satisfaction si vous respectez ses conditions d'emploi et d'entretien.

ATTENTION : la société est dérogée de toute responsabilité en cas de modification, d'adjonction de composants ou de sous ensembles, ou d'une quelconque transformation de l'appareil ou de l'installation, effectué par le client ou par un tiers, sans un accord préalable spécifique écrit par la société elle-même.

A) Entretien / Dépannage

Avant toute vérification interne et réparation, vous devez vous assurer que l'appareil est séparé de l'installation électrique par consignation (on entend par consignation, un ensemble d'opérations destinées à séparer et à maintenir l'appareil hors tension). Vous devez vérifier au moins tous les 6 mois le bon état d'isolement et les raccordements des appareils et accessoires électriques, tels que prises, câbles souples, gaines, connecteurs, prolongateurs, pinces de pièces, porte-électrodes ou torches...

Les travaux d'entretien et de réparation des enveloppes et gaines isolantes doivent être effectués minutieusement.

Faites réparer par un spécialiste, ou mieux faites lui remplacer les pièces défectueuses.

Vérifier périodiquement le bon serrage et la propreté des connexions électriques.

B) Poste de travail.

N'utilisez que des portes électrodes et torches parfaitement isolés. L'opérateur doit être isolé du sol et de la pièce à souder (gants, chaussures de sécurité, vêtements secs, tablier de cuir, etc...). Ne pas toucher simultanément le fil électrode et la pièce. En cas de soudage en plein air, utilisez la protection appropriée contre les effets du temps.

C) Sécurité.

Il est indispensable de vous protéger les yeux contre les coups d'arc (éblouissement de l'arc en lumière visible et les rayonnements infrarouge et ultraviolet).

Le masque de soudage, sans ou avec casque, doit toujours être muni d'un filtre protecteur dont l'échelon dépend de l'intensité du courant de l'arc de soudage (Norme EN 169).

Les fumées émises au cours des opérations de soudage peuvent être nocives pour la santé. Veillez à utiliser les moyens de protection adéquats (aspiration de fumées, masque ventilé...)

D) Sécurité contre le feu.

Les procédés de soudage peuvent être à l'origine de feux et d'explosions. Avant toute opération de Soudage, il convient de réaliser une analyse préliminaire du risque. Pour prévenir les risques d'incendie, il convient d'enlever, la ou cela est possible, le matériel inflammable de la zone de soudage. Là où cela n'est pas possible, il convient de procéder comme suit :

1. couvrir le matériel inflammable par du matériel incombustible.
2. observer l'environnement de travail pendant une période suffisante après l'arrêt de l'opération de soudage/coupage;
3. observer les points chauds et leur environnement immédiat jusqu'à ce que leur température soit retombée à la température normale;
4. tenir à disposition des équipements pour la lutte contre le feu appropriés au matériel utilisé et à l'utilisation dans les environnements électriques.

E) Sécurité d'emploi des gaz.

Une procédure de permis de travail définissant toutes les mesures de sécurité doit être systématiquement mise en place avant d'entreprendre des opérations de soudage dans les espaces confinés tels que notamment galeries, canalisations, pipe-line, cales de navire, puits, regards, caves, citernes, cuves, réservoirs, ballasts, silos et réacteurs.

Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation et l'instruction de sécurité W000261712.

SAFETY INSTRUCTIONS

We thank you for your trust in our company by purchasing this equipment which will provide you with complete satisfaction if you comply with its conditions for use and maintenance

CAUTION: The company declines all responsibility in case of modification, addition of components or subassemblies, or any transformation of the equipment carried out by the customer or a third-party, without prior specific written agreement from the company.

A) Maintenance / Troubleshooting

Before any internal verifications and repair work, make sure that the equipment is separated from the electric installation by electrical isolation (by electrical isolation is meant a group of operations designed to separate and keep the equipment de-energized).

At least every six months, you must check the proper condition of the insulation and connections of the electric equipment and accessories such as plugs, flexible wires, ducts, connectors, extension leads, part-holders, electrode-holders, or torches...

Maintenance and repair work on the jackets and insulating ducts must be carried out extremely carefully.

Have defective parts repaired by a specialist, or better still, have them replaced.

Routinely check the proper tightening and cleanliness of the electric connections.

B) Work-station

Use only electrode holders and torches which are perfectly insulated.

The operator must be insulated from the ground-surface and the workpiece (gloves, safety shoes, dry clothes, leather apron, and so forth...).

Do not touch the electrode wire and the part simultaneously.

During welding work outdoors, use suitable protection against the effects of weather.

C) Protection.

It is absolutely essential to protect your eyes from blinding glare (glare of arc invisible light and infrared and ultraviolet radiation).

The welding masks, without or with helmet, must always be equipped with a protective filter whose gradation depends on the welding arc current intensity (EN 169 Standard).

Fumes emitted during welding operations may be dangerous. Use adequate protection means (fumes extraction, ventiled masks...)

D) Fire security.

Welding processes can cause fires and explosions. Before any Welding operation, a preliminary risk analysis should be carried out. To reduce fire risks inflammable material should be removed from the welding area whenever possible.

Whenever possible proceed as follows:

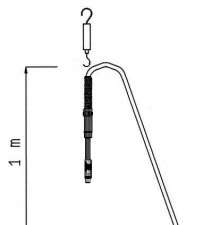
1. cover the inflammable material with incombustible material
2. keep the work environment under observation for a sufficient period after the end of the welding operation;
3. keep hot points and their immediate vicinity under observation until their temperature falls to normal;
4. have available fire extinguishing equipment suitable for the equipment used and suitable for use in electrical environments.

E) Safety when using gas.

A working permit system defining all the safety measures should always be des implemented before starting welding operations in confined spaces such as galleries, pipes, pipe-lines, holds of ships, wells, inspection holes, cellars, tanks, vats, reservoirs, ballast tanks, silos and reactors.

Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Read the operating manual and safety instructions W000261712.

IT**ES****DATI TECNICI / DATOS TECNICOS**

Torce macchina MIG/MAG con raffreddamento mediante liquido refrigerante (FREEZCOOL)		Torchas máquina MIG/MAG refrigeradas por líquido refrigerante (FREEZCOOL)	
TM 501W			
 Peso		1,7 Kg	
Portata minima dell'liquido		1.4 l/mn	
Pressione liquido		2 / 5 bars	
Potenza minima di raffreddamento del sistema		800W	
Corrente assegnata	Gas misto M21 (DIN EN 439)	500 A	
	CO ²	550 A	
Fattore di marcia		100%	
Classe di tensione		L- 113V	
Portata di gas		Mini : 10 l/mn maxi : 25 l/mn	
Fili utilizzabili		Ø 1.2 / 2.4 mm	
Attrezzato originario	Tubo contatto	M8x43.5 – 1.6Ac	
	Ugello	Ø 18mm	
	Condotto di usura	1.2 – 1.6 Ac	
		Tubo de contacto	Equipo original montado en el soplete
		Boquilla	
		Conducto de desgaste	

Connettore di potenza – Conector de alimentación = NF A85-631.

LINCOLN[®]
ELECTRIC

IT

RACCOMANDAZIONI DI SICUREZZA

Vi ringraziamo per la fiducia dimostrata acquistando questo apparecchio che vi darà piena soddisfazione qualora rispettiate le sue condizioni d'impiego e di manutenzione.

ATTENZIONE: la società viene sollevata da ogni responsabilità in caso di modifica, di aggiunta di componenti o di sottoassiemi, o di una qualunque trasformazione dell'apparecchio, eseguiti dal cliente o da terzi, senza un accordo preventivo scritto della società stessa.

A) Manutenzione / Riparazione

Prima di qualsiasi verifica interna e riparazione, dovete assicurarvi che l'apparecchio sia scollegato dall'impianto elettrico mediante un dispositivo di divieto di accesso (con il termine "divieto di accesso", si intende una serie di operazioni destinate a separare e a mantenere l'apparecchio fuori tensione).

Dovete verificare almeno ogni 6 mesi il buono stato dell'isolamento ed i collegamenti degli apparecchi e degli accessori elettrici, come prese, cavi flessibili, guaine, conduttori, prolunghe, pinze di pezzi, portaelettrodi o torce...

Gli interventi di manutenzione e di riparazione degli involucri e delle guaine isolanti devono essere eseguiti accuratamente.

Fate riparare da uno specialista, o meglio fategli sostituire i pezzi difettosi.

Verificate periodicamente il buon serraggio e la pulizia dei collegamenti elettrici.

B) Posto di lavoro

Utilizzate soltanto portaelettrodi e torce perfettamente isolati.

L'operatore deve essere isolato dal suolo e dal pezzo da saldare (guanti, scarpe di sicurezza, vestiti asciutti, grembiule di cuoio, ...). Non toccare contemporaneamente il filo elettrodo ed il pezzo.

Durante saldando fuori lavoro, protezione di sicuro di uso contro gli effetti di tempo.

C) Sicurezza.

E' indispensabile proteggere i vostri occhi contro i colpi d'arco (abbagliamento dell'arco in luce visibile e le radiazioni infrarossi ed ultravioletti).

La maschera di saldatura, con o senza maschera, deve sempre essere dotata di un filtro protettore,

la cui graduazione dipende dell'intensità della corrente dell'arco di saldatura (Norma EN 169).

I fumi emessi durante la saldatura possono essere dannosi per la salute. Usare appropriate protezioni tipo (aspiratori o maschere ventilate..)

D) Sicurezza contro il fuoco

Le procedure di saldatura possono provocare incendi ed esplosioni. Prima di qualsiasi operazione di Saldatura, e consigliabile effettuare un'analisi preliminare del rischio Al fine di prevenire i rischi d'incendio, occorre rimuovere, laddove possibile, il materiale infiammabile dalla zona di saldatura.

Laddove non sia possibile, occorre procedere come segue:

1. coprire il materiale infiammabile con materiale incombustibile, per esempio su pali o tavole di legno combustibile
2. osservare l'ambiente di lavoro per un periodo sufficiente dopo l'operazione di saldatura/taglio;
3. osservare i punti caldi e le loro vicinanze immediate finché la temperatura sia ricaduta alla temperatura normale;
4. tenere a disposizione equipaggiamenti appropriati per la lotta contro gli incendi provocati dal materiale usato e dall'uso in ambienti elettrici.

E) Sicurezza d'impiego dei gas

Una procedura di permesso di lavoro che definisce tutte le misure di sicurezza deve essere sistematicamente attuata prima di eseguire operazioni di saldatura/taglio in spazi ridotti come in particolare galleria, canalizzazioni, pipeline, stive di nave, pozzi, pozzetti d'ispezione, cisterne, vasche, serbatoi, ballast, silo e reattori.

Saldatura ad arco e taglio plasma possono essere pericolosi sia per l'operatore sia per le persone d'intorno. Leggere attentamente il manuale d'uso e le prescrizioni di sicurezza W000261712.

ES

CONSIGNAS DE SEGURIDAD

Le agradecemos la confianza que ha depositado en nosotros al adquirir este aparato, que le dará total satisfacción si respeta sus condiciones de empleo y de mantenimiento.

ATENCIÓN: La sociedad se exige de toda responsabilidad en caso de modificación, añadido de componentes o de subconjuntos, o de cualquier transformación del aparato o instalación efectuada por el cliente o por un tercero, sin el acuerdo previo específico y por escrito de la propia sociedad.

A) Mantenimiento / Reparación

Antes de cualquier verificación interna o reparación, debe asegurarse de que el aparato está separado de la instalación eléctrica mediante consignación (se entiende por consignación, un conjunto de operaciones destinadas a separar y mantener el aparato fuera de tensión).

Al menos cada 6 meses, debe verificar el correcto estado de aislamiento y las conexiones de los aparatos y de los accesorios eléctricos como tomas, cables flexibles, conductos, conectores, prolongadores, pinzas de piezas, portaelectrodos o torchas. Los trabajos de mantenimiento y de reparación de las cubiertas y conductos aislantes deben realizarse minuciosamente. Las reparaciones deben ser efectuadas por un especialista, así como el cambio de las piezas defectuosas.

Verificar periódicamente si el apriete y la limpieza de las conexiones eléctricas son correctos.

B) Puesto de trabajo

Utilice únicamente portaelectrodos y torchas perfectamente aislados.

El operador debe estar aislado del suelo y de la pieza que va a soldar (guantes, calzado de seguridad, ropa seca, delantal de cuero, etc.). No tocar simultáneamente el hilo electrodo y la pieza.

Durante la soldadura del trabajo al aire libre, use la protección suficiente contra los efectos de tiempo.

C) Seguridad.

Es indispensable protegerse los ojos contra los golpes de arco (deslumbramiento del arco en luz visible y radiaciones infrarroja y ultravioleta).

La mascarilla de soldadura, con o sin casco, siempre debe estar equipada de un filtro protector, cuya graduación depende de la intensidad de la corriente del arco de soldadura (Norma EN 169).

Los humos emitidos durante las operaciones de soldadura pueden ser perjudiciales para la salud. Asegúrese de usar equipos de protección adecuados (Mascara con ventilación, aspiración de humo...)

D) Seguridad contra incendios

Los procedimientos de soldadura pueden originar incendios y explosiones. Antes de cualquier operación de soldadura, es conveniente realizar un análisis previo del riesgo. Para prevenir los riesgos de incendio, es recomendable retirar, siempre que sea posible, el material inflamable de la zona de soldadura. Cuando esto no sea posible, es conveniente proceder de la siguiente manera:

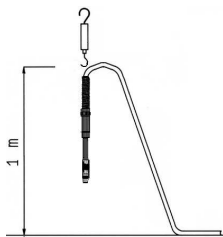
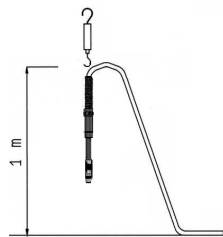
1. cubrir el material inflamable con material incombustible, por ejemplo de vigas o plataformas de madera inflamable
2. observar el entorno de trabajo durante un periodo suficiente después de detener la operación de soldadura/ corte;
3. observar los "puntos calientes" y su entorno inmediato hasta que su temperatura haya bajado hasta una temperatura normal;
4. mantener disponibles equipos contra incendios adecuados al material utilizado y para entornos eléctricos.

E) Seguridad relativa al uso de gases

Antes de comenzar las operaciones de soldadura en espacios cerrados, tales como galerías, canalizaciones, líneas de tuberías, bodegas de barcos, pozos, trampillas, sótanos, cisternas, tinas, tanques, tanques de lastre, silos y reactores, se debe poner en marcha sistemáticamente un procedimiento de permiso de trabajo que defina todas las medidas de seguridad.

El arco de soldar y la cortadora de plasma pueden ser peligrosos para el operador y las personas cercanas al área de trabajo. Lea el manual operativo y las instrucciones de seguridad W000261712.

TECHNISCHE DATEN / TEKNISKA UPPGIFTER

Kühlende Flüssigkeit kühlung MIG/MAG-Maschinenbrenner (FREEZCOOL)		Maskin kylt kylvätska svetspistol MIG/MAG (FREEZCOOL)	
TM 501W			
 Gewicht		1,7 Kg	
		 Vikt	
Mindest flüssigkeit durchsatz		1.4 l/mn	
Flüssigkeit druck		2 / 5 bars	
Minimale Leistung von kühlung		800W	
Nennstrom	Gasgemisch M21 (DIN EN 439)	500 A	
	CO ²	550 A	
		Mixed gases M21 (DIN EN 439)	
		CO ²	
Einschaltdauer		100%	
Spannungsklasse		L- 113V	
Gasdurchsatz		Mini : 10 l/mn maxi : 25 l/mn	
Einsetzbare Drähte		Ø 1.2 / 2.4 mm	
Am Brenner montierte Original ausrüstung	Kontaktrohr	M8x43.5 – 1.6Ac	
	Düse	Ø 18mm	
	Führung	1.2 – 1.6 Ac	
		Kontaktrör	
		Munstycke	
		Ledare	
		Original- utrustning monterad på svetspistolen	

Stromanschluss - Nätanslutning = NF A85-631.

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Wir danken Ihnen für das Vertrauen, das Sie uns durch den Erwerb dieses Geräts entgegenbringen, welches Ihre Erwartungen bei Beachtung der einschlägigen Betriebs- u. Wartungsvorschriften zu Ihrer uneingeschränkten Zufriedenheit erfüllen wird.

ACHTUNG: Die Firma haftet nicht bei Anbau von Komponenten oder Untergruppen bzw. bei kundenseitig oder von Dritten vorgenommenen Änderungen jeglicher Art des Gerätes oder der Anlage, ohne vorausgehende schriftliche und spezifische Zustimmung seitens der Firma.

A) Wartung/ Entstörung

Vor jeglichem Eingriff im Innern des Gerätes bzw. vor jeglicher Reparatur haben Sie sicherzustellen, daß das Gerät in abgesicherter Weise von der E-Versorgung getrennt wurde – unter abgesichert ist zu verstehen: eine Reihe von Maßnahmen, die geeignet sind, das Gerät vom Enetz zu trennen und spannungslos zu halten.

Im weiteren haben Sie alle 6 Monate den ordnungsgemäßen Zustand der E-Isolierungen u.

Geräteanschlüsse sowie des Elektrik-Zubehörs zu prüfen, d.h.: - E-Anschlüsse, Flexkabel, Kabelwege, E-Ummantelungen, Stecker, E-Verlängerungen, Werkstück-Klemmen, Elektrodenhalter bzw. Brenner .

Wartungs- u. Reparaturarbeiten an den Gehäusen, Kapselungen u.

Isolierungen haben äußerst sorgfältig zu erfolgen.

Eingriffe nur Fachleuten anvertrauen - besser noch - schadhafte Teile direkt austauschen.

Regelmäßig den korrekten Anzug u. die Sauberkeit der E-Anschlüsse kontrollieren.

B) Arbeitsstation

Ausschließlich Elektrodenhalter u.. Brenner mit einwandfreier Isolierung verwenden.

Der Bediener muß gegenüber dem Erdboden u. dem zu schweißenden Werkstück isoliert sein (Handschuhe, Sicherheitsschuhe, trockene Kleidung, Lederschürze, usw. ...).

Keinesfalls gleichzeitig den Elektrodendraht (bzw. die Düse) und das Werkstück in direktem Kontakt berühren.

Während Schweißarbeit draußen, gebrauchen Sie syuitable Schutz gegen die Wirkungen des Wetters.

C) Sicherheit.

Die Augen müssen obligatorisch gegen Schweiß-Lichtblitze geschützt werden (Blendgefahr beim Anlassen des Lichtbogens im sichtbaren Lichtspektrum und im UV-Bereich).

Die Schweißermaske - mit oder ohne Helm - muß in allen Fällen mit einem Schutzglas ausgestattet sein, dessen Filterkategorie auf die Intensität des Schweißlichtbogens abzustimmen ist (Norm EN 169).

Die beim Schweißen entstehenden Rauche und Gase Können gefährlich sein. Sorgen sie für geeignete schulmassnahmen (Rauchabsauggeräte, Schweißhelme mit frischluftzufuhr...)

D) Brandschutz

Durch Schweis können Brände und Explosionen ausgelöst werden. Vor jedem Schweißen ist eine Voranalyse des Risikos durchzuführen. Zur Vorbeugung von Brandgefahren sollten im Rahmen des Möglichen alle entflammaren Stoffe aus der Zone der Schweißarbeiten entfernt werden.

Dort, wo dies nicht möglich ist, ist wie folgt vorzugehen:

1. Brennbare Materialien, wie zum Beispiel Holzpfosten und - z.B. Träger oder Platten aus brennbarem Holz
2. Die Arbeitsumgebung nach Beendigung der Schweis über eine ausreichende Zeitdauer beobachten.
3. Die „heissen Stellen“und ihre unmittelbare Umgebung so lange beobachten, bis ihre Temperatur wieder auf Normaltemperatur gefallen ist.
4. Die für das verwendete Material und den Einsatz in elektrisch gefahrdeter Umgebung geeigneten Brandbekämpfungsausrüstungen bereithalten

E) Sicherheitsmassnahmen bei der verwendung von gasen.

Eine Verfahrensweisung für die Genehmigung der Arbeiten in der systematisch alle Sicherheitsmassnahmen aufgeführt sind, die vor Aufnahme der Schweis in engen Raumen, wie insbesondere Tunnel, Kanäle, Pipelines, Schiffsraume, Schachte, Mannlocher, Keller, Zisternen, Tanks, Behälter, Ballasttanks, Silos und Reaktoren, getroffen werden müssen.

Lichtbogenschwiessen und plasmaschneiden können gefährlich sein für die schweisser und die im arbeitsbereich befindlichen personen. Bitte lesen sie die bedienungsanleitung und die sicherheitsanweisungen W000261712.

SÄKERHETSANVISNINGAR

Vi tackar för det förtroende som du visat oss genom att införskaffa denna apparat, vilken kommer att vara till din fulla belåtenhet om du respekterar dessa användnings- och underhållsföreskrifter.

OBSERVERA: Bolaget är fritt från allt ansvar i den händelse kunden eller tredje person utför modifiering, tillfogande av komponenter eller av extrautrustning eller någon typ av omvandling av apparaten eller anläggningen, utan att i förväg ha erhållit specifik, skriven tillåtelse från bolaget.

A) Underhåll / Reparation

Före varje invändig kontroll eller reparation ska du säkerställa att apparaten har frikopplats från elnätet på föreskrivet sätt (med föreskrivet sätt avses här en samling åtgärder som syftar till att försätta apparaten i strömlöst tillstånd och behålla den i detta tillstånd).

Åtminstone var sjätte månad ska du kontrollera isoleringarna och anslutningarna till de elektriska apparaterna och tillbehören, såsom uttag, lösa kablar, höljen, kopplingsdon, förlängningar, spännhylsor, elektrodhållare eller brännare mm.

Arbetena för underhåll och reparation av isolerande skydd och höljen ska utföras på noggrannast möjliga vis.

Låt en specialist utföra reparationerna eller låt ännu hellre denne byta de defekta delarna.

Kontrollera med jämna mellanrum att de elektriska anslutningarna är rena och kopplar väl.

B) Arbetsplatsen

Använd endast perfekt isolerade elektrodhållare och brännare.

Operatören ska vara isolerad från marken och det stycke som ska svetsas (handskar, säkerhetsskor, torra kläder, bröstskydd av läder etc.).

Berör inte samtidigt elektroden (eller gashylsan) och svetsstycket.

Under utomhus svetsning, använd syuitable skydd mot effekterna av vädret.

C) Säkerhet.

Det är nödvändigt att du skyddar ögonen mot plötslig ljusstrålning från bågen (bländande sken från bågen bestående av synligt ljus och infraröd samt ultraviolett strålning).

Svetsmasken, utan eller med hjälm, ska alltid vara försedd med ett skyddsfiler vars nedbländningssteg beror på svetsbågens strömstyrka (Norm EN 169).

Rök som uppkommer vid svetsning verksamhet kan vara farligt.

Använd tillräckligt skydd medel (rök utvinning, ventiler maskar ...).

D) Brandsakerhet

Brand och explosioner kan ha sitt ursprung i svets. Fore varje Svetsnings, bor en preliminar riskanalys utföras, Nar sa ar mojligt ska allt antandbart material avlagnas fran svetszonen for att forebygga brandrisken.

Gor pa foljande satt da detta inte ar mojligt:

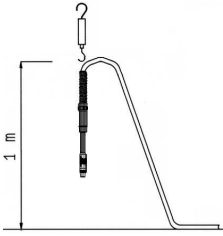
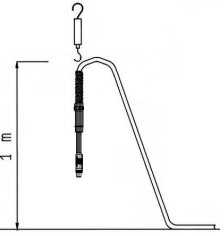
1. Tack over det antandliga materialet, t.ex. med avseende pa brannbara bjalkar eller tragolv, med obrannbart material.
2. Iaktta arbetsmiljon under tillrackligt lang tid efter svets-/skorarbetets slut.
3. Iaktta utsatta stallen och den narmaste omgivningen till dess de natt normal temperatur.
4. Se till att brandbekämpningsutrustning som lampar sig for det använda materialet och for anvandning i elektrisk miljo, finns till hands.

E) Sakerhet vid anvandning av gaser.

Ett arbetstillstandsforfarande som faststaller alla sakerhetsatgarder som ska vidtas fore svets i slutna utrymmen, till exempel i kulvertar, kanaler, pipe-lines, fartygsskrov, brunnar, manhal, kallare, cisterner, tankar, ballaster, silor, reaktorer.

Bägsvets och skärning kan vara skadlig för dig själv och andra, var därför försiktig när du svetsar. Läs och förstå bruksanvisningen och säkerhetsföreskrifterna W000261712.

PT**NL****DADOS TÉCNICOS / TECHNICAL DATA**

Tocha máquina MIG/MAG de refrigerante resfriado (FREEZCOOL)		Machines koeling door koelvloeistof MIG/MAG toorts (FREEZCOOL)	
TM 501W			
 Peso		1,7 Kg	
		 Gewicht	
Débito líquido mini		1.4 l/mn	
Pressão de líquido		2 / 5 bars	
No mínimo poder de arrefecimento do sistema.		800W	
Corrente assegnata	Gáz misto M21 (DIN EN 439)	500 A	
	CO ²	550 A	
		Gemengd gas M21 (DIN EN 439)	
		CO ²	
		<i>Aangewezen stroom</i>	
Factor de marcha		100%	
Classe de tensão		L- 113V	
Débito de gás		Mini : 10 l/mn maxi : 25 l/mn	
Fios utilizáveis		Ø 1.2 / 2.4 mm	
Equipamento de origem montado na tocha	Tubo de contacto	M8x43.5 – 1.6Ac	
	Bocal	Ø 18mm	
	Conduta de desgaste	1.2 – 1.6 Ac	
		Contact tip	
		Gasbuis	
		Geleiding	
		Oorspronkelijke uitrusting van de toorts	

Conector de alimentação – Stroomconnector = NF A85-631.



RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA

Agradecemos-lhe a confiança depositada aquando da aquisição deste aparelho, o qual lhe dará inteira satisfação se respeitar as condições de utilização e de manutenção.

ATENÇÃO: A empresa fica livre de qualquer responsabilidade em caso de modificação, de adição de componentes ou de subconjuntos, ou de qualquer transformação do aparelho ou da instalação, efectuada pelo cliente ou por terceiros, sem o acordo prévio específico escrito da própria empresa.

A) Manutenção / Reparação

Antes de qualquer verificação interna ou reparação, deve certificar-se que o aparelho está separado da instalação eléctrica mediante consigna (compreende-se por consigna, um conjunto de operações destinadas a separar ou a manter o aparelho fora de tensão).

Deve verificar pelo menos de 6 em 6 meses o estado do isolamento e das conexões dos aparelhos e dos acessórios eléctricos, tais como tomadas, cabos flexíveis, condutas, conectores, prolongadores, pinças de peças, porta-eléctrodos ou tochas...

Os trabalhos de manutenção e de reparação dos revestimentos e das condutas de isolamento devem ser efectuados com minúcia.

Faça executar o trabalho de reparação por um especialista, ou melhor ainda faça-o mudar as peças defeituosas.

Verificar periodicamente o aperto correcto e a limpeza das conexões eléctricas.

B) Posto de trabalho

Só utilize porta-eléctrodos e tochas perfeitamente isolados.

O operador deve estar isolado do piso e da peça a soldar (luvas, sapatos de segurança, roupa seca, avental de cabedal, etc.).

Não toque simultaneamente o fio eléctrodo e a peça.

Durante trabalhos de soldadura ao ar livre, use protecção syuitable contra os efeitos do tempo.

C) Segurança.

É indispensável que esteja protegido contra os arcos eléctricos (encandeamento do arco em luz visível e as radiações infravermelhas e ultravioletas).

A máscara de soldar, sem ou com capacete, deve estar sempre equipada com um filtro protector cuja escala depende da intensidade da corrente do arco de soldadura (Norma EN 169).

Os fumos emitidos durante as operações de soldadura podem ser nocivas para a saúde. Use por favor os melos de protecção adequados (aspiração de fumos, mascaras ventiladas...)

D) Segurança contra o fogo

Os processos de soldadura podem estar na origem de fogos e explosões. Antes de qualquer operação Soldagem, convem efectuar uma análise preliminar do risco. Para prevenir os riscos de incendio, convem retirar, onde isso seja possível, o material inflamavel da zona de soldadura.

Onde nao for possível, convem proceder da seguinte forma:

1. cobrir o material inflamavel por material incombustivel, por exemplo vigas ou pavimento em madeira combustivel
2. observar o ambiente de trabalho durante um periodo suficiente apos paragem da operacao de soldadura/corte;
3. observar os "pontos quentes" e o seu ambiente circundante ate que a temperatura desca para valores normais;
4. manter a disposicao dos equipamentos para a luta contra o fogo apropriados ao material utilizado e ao uso em ambientes electricos.

E) Segurança de utilizacao de gases

Um processo de licenca de trabalho onde se definem todas as medidas de segurança deve sistematicamente ser implementado antes de realizar operacoes de soldadura/corte em espacios confinados tais como, por exemplo, galerias, canalizacoes, pipelines, poroes de navios, pocos, fossos, caves, cisternas, cubas, reservatorios, tanques de lastro, silos e reactores.

Soldadura a arco e corte plasma podem ser perigosos para o operador e pessoas próximo da área de trabalho. Leia o manual de funcionamento e as instruções de segurança W000261712.

VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

Wij danken u voor het in ons gestelde vertrouwen. Het aangekochte toestel zal u volledige voldoening schenken indien de gebruiksaanwijzing en het onderhoud gerespecteerd worden.

OPGELET : Het bedrijf wordt vrijgesteld van elke verantwoordelijkheid, indien er wijzigingen, toevoegingen van componenten of bijkomende onderdelen aan het toestel of installatie plaatsvinden, kortom er mag geen enkele aanpassing uitgevoerd worden, noch door de klant zelf, noch door derden, zonder voorafgaandelijk geschreven akkoord gegeven door het bedrijf zelf.

A) Onderhoud / Pannes

Alvorens een controle of herstelling aan het toestel uit te voeren dient men er zich van te vergewissen dat de installatie gescheiden werd van de elektrische installatie door elektrische isolatie (onder elektrische isolatie verstaat we een opeenvolging van handelingen welke ervoor zorgen dat de installatie zonder stroom is en blijft).

Minimum om de 6 maanden dient er gecontroleerd te worden of de isolatie en verbindingen van het toestel zich nog in goede staat bevinden, evenals de elektrische toebehoren zoals stekkers, flexibele kabels, gaines, verbindingen, verlengkabels, klemmen, elektrodehouders of lastoortsen...

Onderhoudswerken en herstellingswerkzaamheden aan enveloppen en isolerende gaines dienen met de grootste nauwkeurigheid uitgevoerd te worden.

Laat de herstellingswerkzaamheden uitvoeren door een specialist, of nog beter, laat de defecte onderdelen vervangen.

Controleer op regelmatige tijdstippen het goed vastzitten en de zuiverheid van de elektrische verbindingen.

B) Werkpost

Gebruik enkel perfect geïsoleerde elektrodehouders en lastoortsen.

De operator dient geïsoleerd te zijn van de grond en van het te lassen stuk (handschoenen, veiligheidsschoenen, droge kleding, lederen schort, enz). Raak nooit gelijktijd de lasdraad en het te lassen stuk aan.

Tijdens het lassen werken buitenshuis, gebruik syuitable bescherming tegen de gevolgen van het weer.

C) Beveiliging.

Het is onontbeerlijk de ogen te beschermen tegen de lasboog (verblinding door de boog vanwege het zichtbare licht, ultraviolet en de infrarode straling).

Het lasmasker, al dan niet uitgerust met helm, dient steeds voorzien te zijn van een filterbesc herming waarvan het niveau afhankelijk is van de boogintensiteit (Norm EN 169).

Dampen die vrijkomen bij laswerkzaamheden kunnen de gezondheid schaden. Gebruik steeds aangepaste beschermingsmiddelen (rookafzuiging, geventileerde maskers...)

D) Beveiliging tegen vuur

De lasprocedes kunnen vuur en ontploffingen veroorzaken. Voor iedere handeling van Lassen, moet een voorafgaande analyse worden verricht van het risico. Om brandgevaar te voorkomen, dient men ontbrandbaar materiaal in de laszone te verwijderen, indien dat mogelijk is. Op plaatsen waar dit niet mogelijk is, dient men als volgt tewerk te gaan:

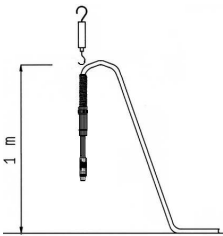
1. het ontbrandbare materiaal bedekken met onbrandbaar materiaal, bijvoorbeeld bij balken of planken van brandbaar hout;
2. de werkomgeving na het beëindigen van de las/snijwerkzaamheden lang genoeg controleren;
3. de "hete punten" en hun onmiddellijke omgeving controleren, tot de temperatuur weer normale waarden bereikt heeft;
4. brandbestrijdingsmiddelen ter beschikking houden, die aangepast zijn aan het gebruikte materiaal en geschikt voor elektrische omgevingen

E) Veilig gebruik van de gassen

Er moet een systematische procedure voor arbeidsvergunning ingevoerd worden, die alle veiligheidsmaatregelen vastlegt, alvorens men las/snijwerkzaamheden aanvat in gesloten ruimten, zoals tunnels, leidingen, pijpleidingen, scheepshellingen, putten, kijkgaten, kelders, tanks, bakken, reservoirs, ballasttanks, silo's, en reactoren.

Booglassen en plasma snijden kunnen gevaarlijk zijn voor de uitvoerder en voor de personen in de nabije omgeving ervan. Lees de gebruikershandleiding en de veiligheidsinstructies W000261712.

RO**SK****DATE TEHNICE / TEXNIKA ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ**

Bec de sudură masina MIG/MAG cu racit cu lichid de răcire (FREEZCOOL)		Strojný horák MIG/MAG s chlazená chladiace (FREEZCOOL)	
TM 501W			
 Greutatea		1,7 Kg	
Debit de lichid minim		1.4 l/mn	
Presiunea lichid		2 / 5 bars	
Puterea minimă sistem de răcire.		800W	
Curent nominal	Amestec de gaze M21 (DIN EN 439)	500 A	Zmiešaný plyn M21 (DIN EN 439) Určený prúd
	CO ²	550 A	
Factor de funcționare		100%	
Clasă de tensiune		L- 113V	
Debit de gaze		Mini : 10 l/mn maxi : 25 l/mn	
Fire utilizabile		Ø 1.2 / 2.4 mm	
Echipament original montat pe becul de sudură	Duză	M8x43.5 – 16Ac	
	Calota	Ø 18mm	
	Conductă de uzură	1.2 – 1.6 Ac	
		Kontaktná trubica	Pôvodné zariadenie, ktoré je namonto-vané na horáku
		Tryska	
		Rúra	

Conector de alimentare – Pripojenie napájania = NF A85-631.

INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIE A MUNCII

Vă mulțumim pentru încrederea acordată companiei noastre prin cumpărarea acestui aparat de care veți fi pe deplin satisfăcuți dacă respectați condițiile sale de utilizare și de întreținere.

ATENȚIE: compania nu își asumă nici o responsabilitate în cazul modificării, adăugării de componente sau subansamble sau în cazul oricărei transformări a aparatului, efectuată de client sau de un terț, fără acordul anterior specific scris din partea companiei.

A) Întreținere / Depanare

Înainte de a efectua orice verificare internă și orice reparație, asigurați-vă că aparatul este separat de instalația electrică prin izolație electrică (prin izolație electrică se înțelege un grup de operații menite a separa și menține aparatul fără curent).

Trebuie să verificați, cel puțin la fiecare șase luni, izolația și conexiunile aparatelor și accesoriilor electrice, cum ar fi prizele, cablurile flexibile, manșoanele de protecție ale cablurilor, conectorii, prelungitoarele, clemele pieselor, portelectrozii sau becurile de sudură.

Lucrările de întreținere și de reparație a apărătorilor și a manșoanelor de protecție trebuie să fie realizate extrem de minuțios.

Reparațiile trebuie efectuate de către un specialist care poate, de asemenea, înlocui piesele.

Verificați, periodic, strângerea și curățenia conexiunilor electrice.

B) Punctul de lucru

Folosiți numai portelectrozii și becuri de sudură perfect izolate.

Operatorul trebuie să fie izolat de pământ și de piesa de sudat (mănuși, încălțăminte de protecție, îmbrăcăminte uscată, șorț de piele, etc.)

Nu atingeți firul electrodului și piesa în același timp.

În timpul în aer liber locul de muncă de sudare, utilizează suitable de protecție împotriva efectelor meteorologice.

C) Protecția

Este absolut necesar să vă protejați ochii împotriva aprinderii arcului electric (lumina orbitoare provenită de la arcul electric și radiațiile infraroșii și ultraviolete).

Masca de sudură, cu sau fără cască, trebuie să fie întotdeauna prevăzută cu un filtru de protecție al căruu eșalon depinde de intensitatea curentului arcului de sudură (Norma EN 169).

Emisiile de fum din timpul operațiilor de sudare pot fi periculoase.

Folosiți mijoc de protecție adecvate (aspirate fum, mastic u ventilatie...)

D) Protecție împotriva incendiilor

Procedeele de sudură pot provoca incendii și explozii. Înaintea oricărei operații de Sudare, este indicat să se realizeze o analiză preliminară a riscurilor. Pentru a preveni riscurile de incendiu, trebuie să se îndepărteze, acolo unde este posibil, materialul inflamabil din zona de sudură.

Acolo unde nu este posibil, trebuie să se procedeze în felul următor :

1. Se acoperă materialul inflamabil cu material necombustibil, de exemplu, grinzi sau planșee de lemn combustibil
2. Se observă mediul de lucru pe o perioadă de timp suficientă după terminarea operației de sudură/tăiere ;
3. Se observă punctele fierbinți și mediul lor imediat până când temperatura acestora va scădea până la temperatura normală ;
4. Să se pună la dispoziție echipamente pentru combaterea incendiilor adecvate materialului folosit și utilizării în mediu electric.

E) Protecție la utilizarea gazelor

Trebuie să fie implementată în mod sistematic o procedură de autorizație de muncă care definește toate măsurile de protecție înainte de a efectua operațiile de sudură în spații închise cum ar fi galeriile, canalizările, conductele, cala navelor, puțuri, vizoare, pivnițe, cisterne, cuve, rezervoare, balasturi, silozuri și reactoare.

Sudura cu arc și tăierea cu plasmă ar putea fi periculoase pentru operatorul și persoanele din apropierea zonei de lucru.

Citiți manualul de operare și instrucțiunile de siguranță W000261712.

BEZPEČNOSTNÉ POKYNY A NARIADENIA

Ďakujeme Vám za dôveru, ktorú ste nám prejavili kúpou tohto prístroja. Prístroj bude slúžiť k Vašej úplnej spokojnosti, ak budete dodržiavať všetky podmienky jeho používania a údržby.

UPOZORNENIE: Spoločnosť nenesie zodpovednosť za prístroje, ktoré boli modifikované, ku ktorým boli pridané komponenty alebo dielce alebo ktoré pozmenil zákazník či tretia strana bez predchádzajúceho písomného súhlasu našej spoločnosti.

A) Údržba a oprava

Pred každou vnútornou kontrolou a opravou sa uistite o tom, že prístroj je odpojený od elektrickej siete, a to izolovaním (pod výrazom izolovanie sa rozumie súbor operácií a úkonov, ktoré sú určené na oddelenie prístroja od elektrickej siete a na jeho udržanie bez napätia).

Každých 6 mesiacov skontrolujte stav izolácie a stav spájacích komponentov prístrojov a elektrického príslušenstva, ako sú zásuvky, ohybné káble, plášte káblov, konektory, predlžovacie káble, držiaky na súčiastky, kliešte na elektródu alebo horáky...

Údržba a opravy izolačných obalov a plášťov sa musia vykonávať veľmi starostlivo.

Údržbu a akékoľvek opravy musí vykonávať vyškolený odborník. Je však lepšie, dať poškodené súčiastky vymeniť.

Pravidelne kontrolujte dostatočné utiahnutie a čistotu elektrických spojení.

B) Pracovná stanica

Používajte iba také držiaky elektród alebo horáky, ktoré sú bezchybne zaizolované. Pracovník musí byť odizolovaný od zeme a od súčiastky, ktorá sa má zvärať (bezpečnostné pracovné rukavice a obuv, suché oblečenie, kožená zástera atď...).

Nedotýkajte sa zároveň drôtu elektródy a súčiastky.

Pri zváraní vonku, môžete sa suitable ochranu pred poveternostnými vplyvmi.

C) Ochrana

Je nevyhnutné, aby ste si chránili oči pred oslepujúcim žiarením (žiarenie neviditeľného spektra, infračervené a ultrafialové žiarenie). Zváracia maska (či už s prilbou alebo bez nej) musí mať vždy ochranný filter, ktorého stupeň ochrany závisí od intenzity zváracieho oblúka (Norma EN 169).

Exhalaty pri zvarení môžu byť nebezpečné. Použite adekvatne ochranné prostriedky (Odsavacie zariadenia, kukly s prívodom filtrovaného vzduchu...)

D) Ochrana proti ohňu

Postupy zvarovania môžu byť zapalného povodu alebo vzplanutím.

Pred akoukoľvek operáciou Zvarovania, je potrebné previesť predbežnú analýzu rizika. Aby sme sa vyhli rizikám vzniku požiaru, stačí odstrániť z miesta, kde to prichádza do úvahy, horľavý materiál ukesu zvarovania.

Tam, kde to nie je možné, stačí postupovať nasledovne:

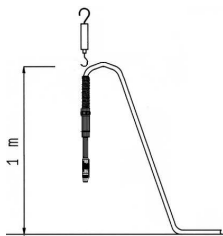
1. zakryť horľavý materiál nehorľavým materiálom, napríklad horľavých tramov alebo podlah z dreva
2. kontrolujte pracovne prostredie počas dostatočne dlhého času po ukončení zvaračských a brusičských prac;
3. kontrolujte bodove zdroje tepla a ich najbližšie prostredie, až pokiaľ ich teplota neklesne na bežnu teplotu;
4. majte k dispozícii zariadenia ochrany proti požiaru prispôbena na použitie material a vhodné k použitiu v elektrickom prostredí.

E) Ochrana pri používaní plynu

Postup pracovného povolenia, ktorý definuje všetky bezpečnostné opatrenia musí byť zavedený pred začiatkom zvaračských a brusičských prac v uzatvorených priestoroch a to najmä v chodbach, vedeniach, diaľkovom potrubí, dokoch, jamach, šachtach, pivniciach, cisternach, nadržiach, zasobárňach, balastoch, obilných skladoch a reaktoroch.

Zváranie oblúkom a plazmové rezanie môžu byť pre zvaracov a osoby nachádzajúce sa blízko pracovného priestoru nebezpečné. Prečítajte si návod na obsluhu a bezpečnostné pokyny W000261712.

PL**DA****DANE TECHNICZNE / TEKNISKE DATA**

Palnik maszynowy MIG/MAG z chłodzony chłodziwa (FREEZCOOL)		MIG/MAG machine svejsebrænder med cooled kølevæske (FREEZCOOL)	
TM 501W			
 Waga		1.7 Kg	
Minimalny przepływ cieczy		1.4 l/mn	
Ciśnienie cieczi		2 / 5 bars	
Minimalna moc układu chłodzenia		800W	
Prąd	Blandet gas M21 (DIN EN 439)	500 A	Strøm
	CO ²	550 A	
Czas względny pracy		100%	
Klasa napięcia		L- 113V	
Wydatek gazu		Mini : 10 l/mn maxi : 25 l/mn	
Stosowane druty		Ø 1.2 / 2.4 mm	
Wyposażenie oryginalne montowane na palniku	Rura stykowa	M8x43.5 – 1.6Ac	Kontaktrør
	Dysza	Ø 18mm	Dyse
	Przewód zużywający się	1.2 – 1.6 Ac	Trådliner
Originalt udstyr monteret på brænderen			

Zasilanie – Strømtilslutning = NF A85-631.

LINCOLN[®]
ELECTRIC

ZALECENIA BEZPIECZEŃSTWA

Dziękujemy Państwu za okazane nam zaufanie i nabycie tego urządzenia, które zapewni Państwu pełną satysfakcję, o ile warunki użytkowania i konserwacji będą przestrzegane.

UWAGA: firma nie ponosi żadnej odpowiedzialności w przypadku modyfikacji, dołączenia elementów składowych lub podzespołów, bądź dowolnej zmiany urządzenia lub instalacji wykonanych przez klienta lub osoby trzecie bez specjalnego, pisemnego zezwolenia firmy.

A) Konserwacja / Naprawy

Przed jakąkolwiek kontrolą wewnętrzną i naprawą, należy upewnić się, że urządzenie jest odłączone od instalacji elektrycznej i że zastosowano odpowiednie zabezpieczenia (przez „odpowiednie zabezpieczenia” należy rozumieć wszystkie operacje mające na celu odłączenie urządzenia od zasilania i utrzymanie go w takim stanie).

Co najmniej raz na 6 miesięcy należy sprawdzić prawidłowy stan izolacji i podłączeń urządzeń oraz akcesoriów elektrycznych, takich jak wtyczki, kable elastyczne, osłony, złącza, przedłużacze, zaciski, uchwyty elektrod lub palniki. Konserwację i naprawę obudowy i osłon izolacyjnych należy wykonywać ze szczególną starannością.

Naprawę powinien wykonać specjalista, przy czym uszkodzone części najlepiej jest wymienić.

Sprawdzać okresowo prawidłowe dokręcenie i czystość podłączeń elektrycznych.

B) Stanowisko pracy

Należy stosować wyłącznie dokładnie izolowane uchwyty elektrod i palniki.

Operator musi być odizolowany od podłogi i części spawanej (rękawice, buty robocze, suche ubranie, fartuch skórzany itd.).

Nie dotykać równocześnie drutu elektrody i części.

Podczas prac spawalniczych na zewnątrz, należy syuitable ochronę przed wpływem warunków atmosferycznych.

C) Zabezpieczenie.

Niezbędne jest zabezpieczenie oczu przed działaniem łuku elektrycznego (oślepienie łukiem przez światło widoczne oraz promieniowanie podczerwone i ultrafioletowe).

Maska spawalnicza – z kaskiem lub bez – musi być zawsze wyposażona w filtr ochronny o poziomie zabezpieczenia stosownym do natężenia łuku spawalniczego (norma EN 169).

Spaliny emitowane w trakcie spawania może być niebezpieczne.

Stosować odpowiednią ochronę środków (ekstrakcji dymu, maski z wentylacją ...)

D) Bezpieczeństwo przeciw pożarowe

Procesy spawania mogą stanowić przyczynę pożaru lub wybuchu.

Przed każdą operacją spawania, należy wykonać wstępna analizę ryzyka. Aby zapobiec ryzyku pożaru, należy usunąć, tam gdzie jest to możliwe, materiały łatwopalne ze strefy spawania. w miejscach, gdzie nie jest to możliwe, należy postępować w następujący sposób:

1. przykryć materiały łatwopalne materiałami niepalnymi, na przykład palnych belek lub stropów drewnianych
2. obserwować otoczenie miejsca pracy przez wystarczający okres po zakończeniu spawania/cięcia;
3. obserwować “węzły termiczne” i ich otoczenie do momentu spadku temperatury do normalnego poziomu;
4. udostępnić w pobliżu właściwe środki do walki z pożarem i przeznaczone do stosowania na wyposażeniu elektrycznym

E) Bezpieczne użytkowanie gazu

Procedura zezwolenia na wykonanie pracy określająca wszystkie środki bezpieczeństwa musi być stosowana systematycznie przed rozpoczęciem spawania w miejscach o ograniczonej przestrzeni, takich jak galerie, kanalizacje, rurociągi, ładownie statków, studnie, wazy, piwnice, cysterny, kotły, zbiorniki, zbiorniki balastowe, silosy i reaktory.

Spawanie lukowe i cięcie plazmą mogą być niebezpieczne dla operatora i osób w otoczeniu pracy. Należy zapoznać się z poniższymi instrukcjami obsługi i bezpieczeństwa W000261712.

SIKKERHEDSINSTRUKTIONER

Tak for den tillid, du har vist vort firma ved at købe dette udstyr, som du vil blive fuldt ud tilfreds med, hvis du overholder anvisningerne for brug og vedligeholdelse.

OBS: Firmaet afviser ethvert ansvar i tilfælde af ændring, tilføjelse af komponenter eller underenheder eller enhver transformation af udstyret foretaget af kunden eller en tredjepart uden forudgående specifik skriftlig tilladelse hertil af firmaet.

A) Vedligeholdelse / Fejlfinding

Før der foretages interne kontroller og reparationer, skal man sikre sig at udstyret er adskilt fra den elektriske installation med en elektrisk isolation (ved elektrisk isolation menes et vist antal indgreb, der er beregnet til at adskille udstyret fra strømforsyningen og bevare det uden strømforsyning).

Mindst hver sjette måned skal man kontrollere at isolationen og det elektriske udstyrs tilslutninger såsom stik, fleksible kabler, kapper, stikforbindelser, forlængerledninger, delholdere, elektrodeholdere eller svejsebrændere osv. er i god stand. Vedligeholdelse og reparationer på kapper og isolationskanaler skal udføres meget omhyggeligt.

Få beskadigede dele repareret af en specialist, eller endnu bedre, få ham til at skifte dem ud.

Kontroller regelmæssigt at de elektriske forbindelser er spændt godt fast og at de er rene.

B) Arbejdspost

Brug kun elektrodeholdere og svejsebrændere der er fuldstændig isolerede.

Operatøren skal være isoleret fra både gulv og arbejdsstykke (handsker, sikkerhedssko, tørt tøj, læderforklæde, osv.).

Rør ikke samtidigt ved elektrodetråden og arbejdsstykket.

Under svejsearbejdet udendørs, brug syuitable beskyttelse mod virkningerne af vejret.

C) Beskyttelse.

Det er absolut nødvendigt at beskytte øjnene mod blændende lys (blændende lys fra lysbuen i form af usynligt lys og infrarøde og ultraviolette stråler).

Svejsemasken med eller uden hjelm skal altid være udstyret med et beskyttende filter, hvis beskyttelsesgrad afhænger af svejsebuens strømspænding (Standard EN 169).

Dampe udledes i forbindelse med svejsning kan være farligt. Brug en passende beskyttende midler clustering (røg masker med ventilation...)

D) Brandsikkerhed

Svejses/skare processer kan forårsage brand og eksplosioner. Inden enhver svejse/skare opgave skal der udfores en forudgående risikoanalyse. For at reducere brandrisiko skal brandbart materiale fjerne fra svejseområdet nar dette er muligt. Udfor følgende nar det er muligt:

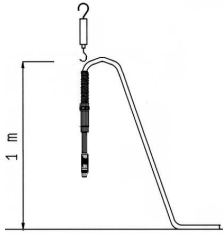
1. afdak brandbart materiale med uantandeligt materiale f.eks. bjalker eller planker af uantandeligt materiale.
2. hold arbejdsområdet under opsyn i en tilstrækkelig periode efter afslutning af svejse/skare opgaven;
3. hold “varme punkter” og deres tilhørende omgivelser under observation indtil temperaturen er fadet til normal;
4. brandslukningsudstyr egnet for det anvendte udstyr og for anvendelse i elektriske miljøer skal vare i nærheden.

E) Sikkerhed ved anvendelse af gas

Et system for arbejdstilladelse der definerer alle sikkerhedsforhold skal altid implementeres inden der påbegyndes svejse opgaver i begransede områder som svalegange, rør, rørledninger, skibsrør, bronde inspektionshuller, kaldre, tanke, bassiner, reservoirer, ballast tanke og reaktorer.

Lys bue svejsning og plasma udskaering kan vaere farlige for operatøren og personer naer ved arbejdsområdet. Laes brugermanuale og sikkerhedsinstruktionerne W000261712.

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ / ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Torch μηχανή MIG / MAG-ψύχεται ψυκτικό υγρό (FREEZCOOL)		Факел заштриховывает MIG / MAG с охлаждением путем охлаждения жидкости. (FREEZCOOL)	
TM 501W			
		1,7 Kg	
Ελάχιστη ροή υγρού		1.4 l/mn	
Πίεση υγρού		2 / 5 bars	
Ελάχιστη δύναμη του ψύξης.		800W	
Ρεύμα	Zmiešaný plyn M21 (DIN EN 439)	500 A	Сила тока
	CO ²	550 A	
Κύκλος Λειτουργίας		100%	
Κλάση τάσης		L- 113V	
Ροή αερίου		Mini : 10 l/mn maxi : 25 l/mn	
Χρησιμοποιούμενα καλώδια		Ø 1.2 / 2.4 mm	
Αρχικός εξοπλισμός του καυστήρα	Σημείο επαφής	M8x43.5 – 16Ac	Контактный наконечник
	Ακροφύσιο	Ø 18mm	Сопло
	Περίβλημα	1.2 – 1.6 Ac	Расходная проволока
		Исходное оборудоваие для сварочной горелки	

Conector de alimentare – Σύνδεση δικτύου = NF A85-631.

Разъем питания = NF A85-631.

EL

ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που δείχνετε στην εταιρεία μας με την αγορά αυτού του εξοπλισμού που θα ικανοποιήσει πλήρως αν τηρήσετε τους όρους χρήσης και συντήρησης.

ΠΡΟΣΟΧΗ: Η εταιρεία απαλλάσσεται από κάθε ευθύνη σε περίπτωση τροποποίησης, προσθήκης τμημάτων ή υποσυστημάτων, ή οποιασδήποτε μετατροπής του εξοπλισμού από τον πελάτη ή από τρίτα μέρη, χωρίς τη γραπτή συμφωνία της ίδιας της εταιρείας.

1) Συντήρηση / Επισκευή

Πριν την πραγματοποίηση εσωτερικού ελέγχου και εργασιών επισκευής βεβαιωθείτε ότι ο εξοπλισμός διαχωρίζεται από την ηλεκτρική εγκατάσταση με ηλεκτρική μόνωση (η ηλεκτρική μόνωση αποτελείται από ένα σύνολο χειρισμών με στόχο να διαχωρίσει και να διατηρήσει τον εξοπλισμό χωρίς εκτός λειτουργίας).

Τουλάχιστον κάθε έξι μήνες, πρέπει να ελέγχετε την κατάσταση της μόνωσης και των συνδέσεων του εξοπλισμού και των ηλεκτρικών εξαρτημάτων όπως των πριζών, των εύκαμπτων καλωδίων, των περιβλημάτων, των συνδέσμων, των επεκτάσεων, των θηκών των τμημάτων, των θηκών των ηλεκτροδίων ή των καυστήρων.

Οι εργασίες συντήρησης και επισκευής των περιβλημάτων και των μονωτικών αγωγών πρέπει να πραγματοποιούνται με μεγάλη προσοχή. Τα ελαττωματικά μέρη πρέπει να επισκευάζονται από ειδικούς, ή ακόμα καλύτερα να αντικαθιστούνται.

Παρακαλείστε να πραγματοποιείτε προληπτικό έλεγχο της σωστής σύσφιξης και καθαριότητας των ηλεκτρικών συνδέσεων.

2) Θέση εργασίας

Χρησιμοποιείτε πάντα θήκες ηλεκτροδίων και καυστήρες κατάλληλα μονωμένους.

Ο χειριστής πρέπει να είναι μονωμένος από το έδαφος και την επιφάνεια προς συγκόλληση (γάντια, υποδήματα ασφαλείας, δερμάτινη ποδιά, και κτλ...).

Μην ακουμπάτε το ηλεκτρόδιο και τον εξοπλισμό ταυτοχρόνως.

Κατά τη διάρκεια εργασιών συγκόλλησης σε εξωτερικούς χώρους, χρήση *suuitable* προστασία από τις συνέπειες των καιρικών συνθηκών.

3) Προστασία.

Είναι πολύ σημαντικό να προστατεύετε τα μάτια σας από την εκτυφλωτική αντανάκλαση (αντανάκλαση του ορατού φωτός και της υπέρυθρης και υπεριώδους ακτινοβολίας).

Η μάσκα οξυγονοκόλλησης, χωρίς ή με το κράνος, πρέπει να είναι εξοπλισμένη πάντα με ένα προστατευτικό φίλτρο, του οποίου η διαβάθμιση εξαρτάται από την ένταση του ρεύματος του τόξου οξυγονοκόλλησης (Πρότυπο EN 169).

Αναθυμιάσεις που εκπέμπεται κατά τη διάρκεια εργασιών συγκόλλησης μπορεί να αποβεί επικίνδυνη. Χρησιμοποιήστε την κατάλληλη προστασία μέσων (αναθυμιάσεις εξόρυξη, ventiled μάσκες ...)

4) ΑΝΤΙΠΥΡΙΚΗ ΑΣΦΑΛΕΙΑ

Οι μέθοδοι συγκόλλησης/κοπής μπορούν να προκαλέ φωτιές και εκρήξεις. Πριν από κάθε διαδικασία Συγκόλλησης/Αποκόλλησης, πρέπει να γίνει μία προ- καταρκτική ανάλυση των κινδύνων. Για την πρόληψη του κινδύνου πυρκαγιάς, αρμόζει να αφαιρείτε, όποτε είναι δυνατόν, το εύφλεκτο υλικό από τη ζώνη συγκόλλησης. Όταν αυτό δεν είναι δυνατόν, αρμόζει να προβαίνετε ακολούθως:

1. σκετάστε το εύφλεκτο υλικό με πυρίμαχο υλικό, παραδείγμα- τος χάρτι δοκάρια ή οροφές από εύφλεκτο υλικό
2. παρατηρήστε το περιβάλλον εργασίας για επαρκές διάστημα μετά τη διακοπή της ενέργειας συγκόλλησης/κοπής,
3. παρατηρήστε τα ζεστά σημεία και το άμεσο περιβάλλον τους μέχρι τη θερμοκρασία τους να επιστρέψει στο φυσιολογικό, διατηρείτε διαθέσιμο εξοπλισμό καταπολέμησης της:
4. φωτιάς κατάλληλο για το χρησιμοποιημένο υλικό και για χρήση σε ηλεκτρικά περιβάλλοντα.

5) ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΧΡΗΣΗΣ ΤΩΝ ΑΕΡΙΩΝ

Μια διαδικασία άδειας εργασίας η οποία ορίζει όλα τα μέτρα ασφαλείας πρέπει να εφαρμόζεται συστηματικά πριν επιχειρη- θούν εργασίες συγκόλλησης/κοπής σε περιορισμένους χώρους όπως γαλαρίες, δίκτυο σωληνώσεων, σωληναγωγούς, αμπάρια πλοίων, πηγάδια, φρεάτια επίσκεψης, κάβες, δεξαμενές, ντεπό- ζιτα, ρεζερβουάρ, δεξαμενές έρματος, σιλό και αντιδραστήρες.

Η ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΤΟΞΟΥ ΚΑΙ Η ΚΟΠΗ ΜΕ ΤΟΞΟ ΠΛΑΣΜΑΤΟΣ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΕΣ ΓΙΑ ΤΟ ΧΕΙΡΙΣΤΗ ΚΑΙ ΤΑ ΑΤΟΜΑ ΠΛΗΣΙΟΝ ΤΗΣ ΠΕΡΙΟΧΗΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ. ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΤΟ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΧΡΗΣΗΣ ΚΑΙ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ W000261712.

RU

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Благодарим Вас за доверие, оказанное нам при покупке данного оборудования использованием которого Вы будете полностью удовлетворены, если будете выполнять условия по эксплуатации и техническому обслуживанию.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Компания снимает с себя всякую ответственность в случае модификации, установки дополнительных частей или любой трансформации оборудования, выполненной покупателем или любыми третьими лицами без предварительного соглашения с компанией.

1) Техническое обслуживание/Ремонт

Перед началом любых внутренних проверок или ремонтных работ убедитесь, что оборудование отключено от энергоснабжения электрической установки (под отключением от энергоснабжения подразумевается группа операций, предназначенных для гарантированного отключения оборудования от электропитания).

Как минимум каждые шесть месяцев вы должны проверять состояние изоляции и соединений электрического оборудования и аксессуаров, таких как розетки, гибкие провода, каналы, коннекторы, удлинители, зажимы для крепления деталей, электрододержатели или горелки...

Техническое обслуживание и ремонтные работы изоляционных каналов и оболочек следует выполнять с предельной осторожностью.

Ремонт неисправных частей должен выполнять специалист, а еще лучше их просто заменить.

Постоянно проверяйте, насколько прочны и чисты электрические соединения.

2) Рабочее место

Используйте только идеально изолированные электрододержатели и горелки.

Оператор должен быть изолирован от поверхности земли и инструмента (перчатки, специальная защитная обувь, сухая одежда, кожаный фартук и т. д.).

Не дотрагивайтесь одновременно до сварочной проволоки и детали.

Во время сварочных работ на открытом воздухе, используйте *suuitable* защиту от погодных воздействий.

3) Защита от светового излучения

Необходимо защитить ваши глаза от блеска сварочной дуги (ослепления видимым, инфракрасным и ультрафиолетовым излучением дуги).

Независимо от наличия шлема, сварочная маска всегда должна иметь защитный фильтр, номер затемнения которого определяется интенсивностью тока сварочной дуги (стандарт EN 169).

Пары испускаемых при проведении сварочных работ может быть опасным. Используйте адекватные средства защиты (паров добычи, ventiled маски ...)

4) МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРОТИВ ВОЗДЕЙСТВИЯ ОГНЯ

Методы сварки/резки могут быть причиной возгора и взрывов. Перед осуществлением сварки/резки следует предварительно проанализировать степень риска Для предотвращения возможности пожара там, где только это возможно, следует убрать из зоны сварки го- рючий материал. Там, где нет такой возможности, следует поступать следующим образом:

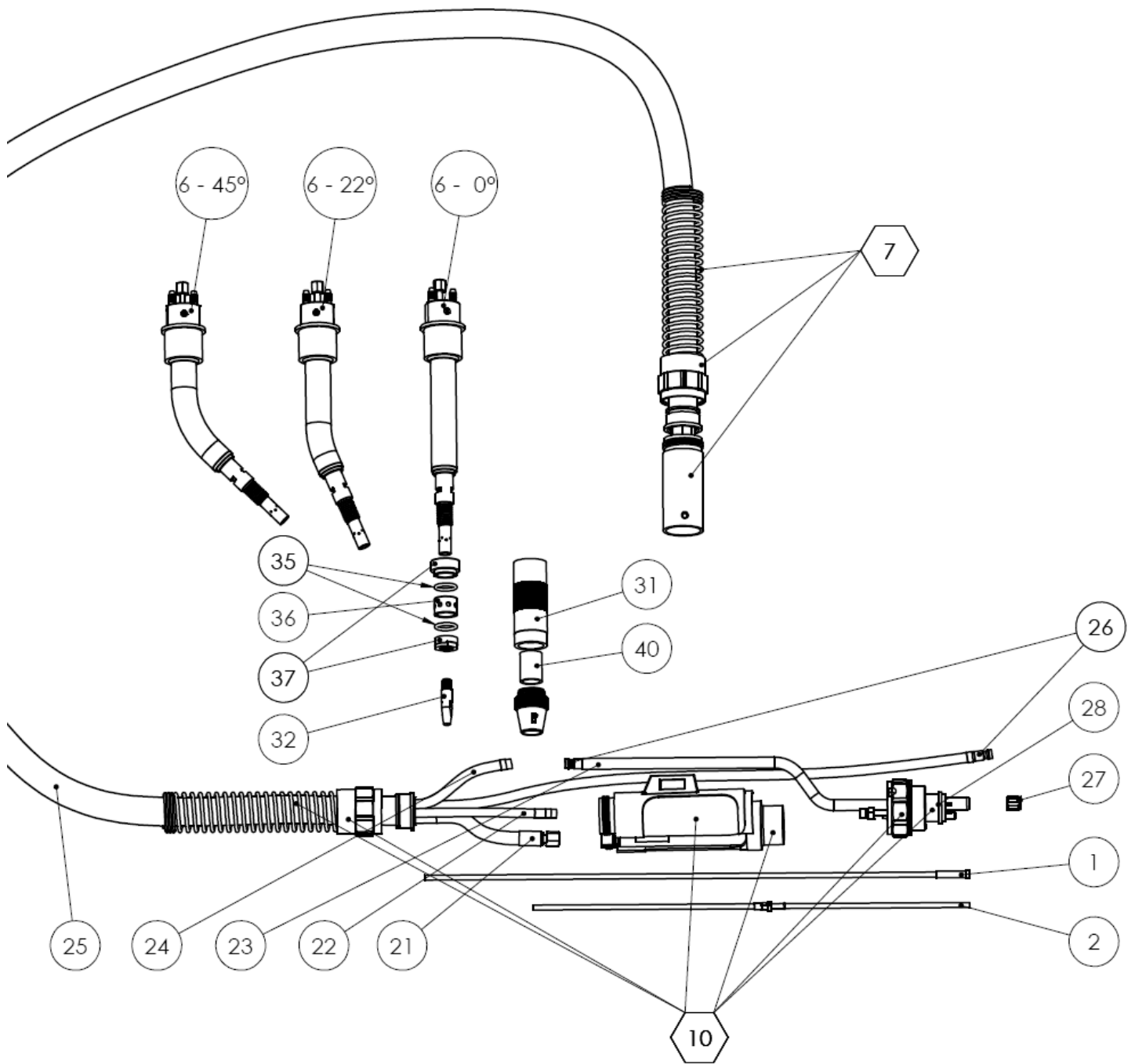
1. накрыть горючий материал негорючим материалом, на- пример, при наличии деревянных балок или настилов, способных возгораться
2. после окончания работ по сварке/резке не торопясь вни- мательно осмотреть место, где производились работы;
3. осмотреть горячие точки и их ближайшие окрестности до тех пор, пока они не приобретут нормальную температуру;
4. иметь в распоряжении средства тушения огня, которые соответствуют используемому материалу и пригодны для применения в рабочей среде, где используется электри- ческие приборы

5) МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ГАЗОВ

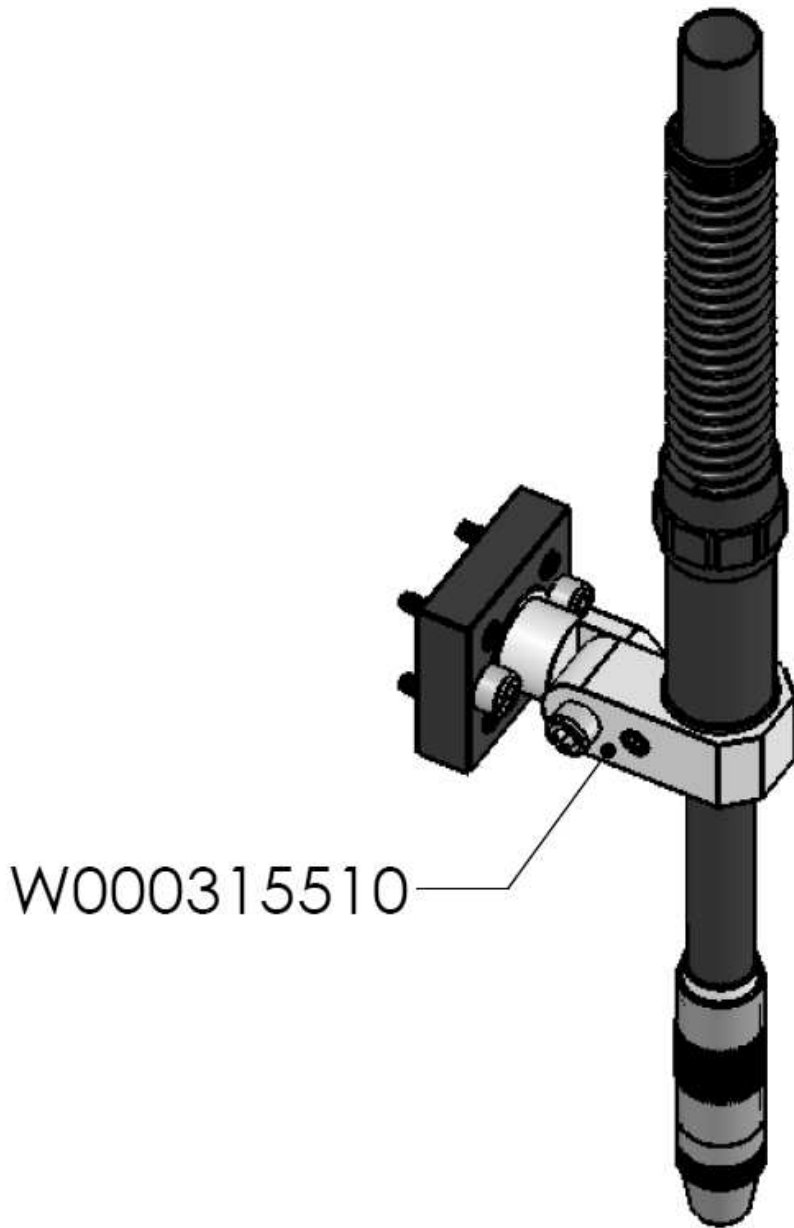
Прежде, чем предпринимать работы по сварке/резке в условиях тесного пространства, таких, как галереи, каналы-зация, трубопроводы, трюмы корабля, колодцы, смотровые колодцы, подвалы, цистерны, чаны, резервуары, балласты, бункеры и реакторы, должна систематически проводиться процедура допуска с работам, определяющая все меры безопасности.

ДУГОВАЯ СВАРКА И ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА МОГУТ ПРЕДСТАВЛЯТЬ ОПАСНОСТЬ ДЛЯ СВАРЩИКА И ЛЮДЕЙ, НАХОДЯЩИХСЯ ВБЛИЗИ ВЕДЕНИЯ РАБОТ. ОЗНАКОМЬТЕСЬ С РУКОВОДСТВОМ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ W000261712.

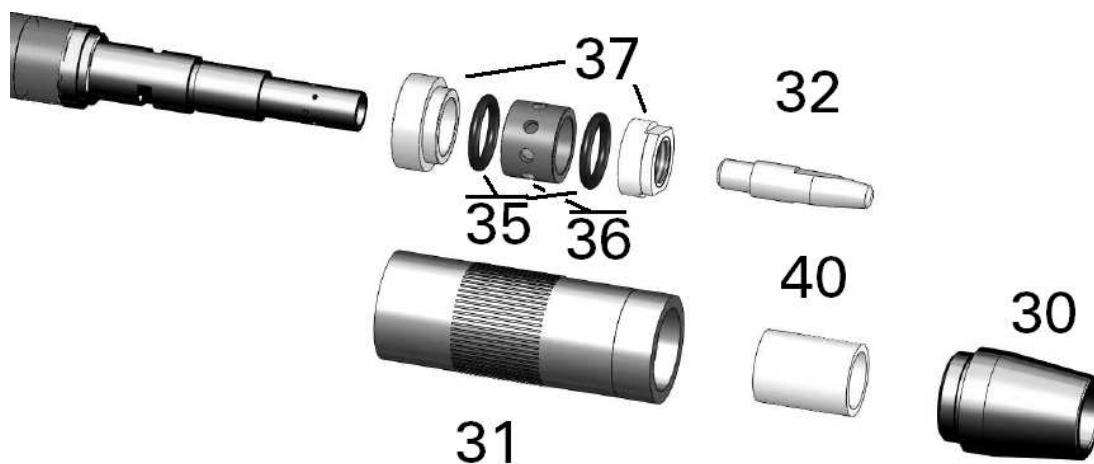
TM 501W

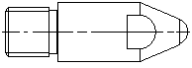


OPTION

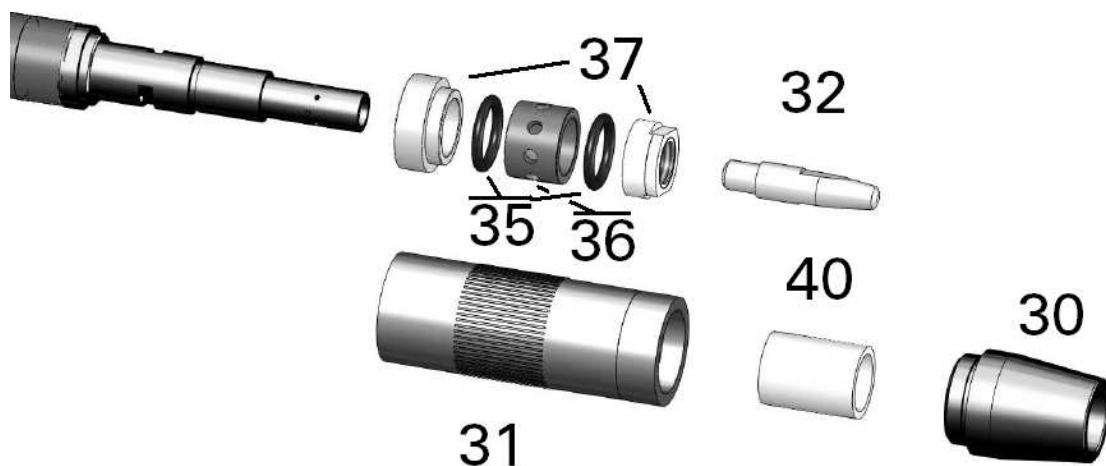


TM 501W



REP	REFERENCE		FR	EN	IT	ES	DE	SV
1	W000010733	Ø1.0-1.2 - 3m	Conduit d'usure spiralé Acier	Guide spiral liner Steel	Condotta d'usura spirale Acciaio	Conducto de desgaste espiral Acero	Führungsspirale Stahldraht	Spiralledare Ståltråd
	W000010867	Ø 1.6 - 3m						
	W000010742	Ø2.0-2.4 - 3m						
2	W000010736	Ø1.0-1.2 - 3m	Conduit téflon	Teflon liner	Condotta Teflon	Conducto teflón	Teflon-Führung	Teflonledare
	W000010745	Ø1.2-1.6 - 3m						
	W000010817	Ø2.0-2.4 - 3m						
30	W000373244	Ø 13 mm	Buse	Nozzle	Ugello	Boquilla	Düse	Munstycke
	W000345429	Ø 16 mm						
	W000345436	Ø 18 mm						
31	W000345441		Porte-buse 501W	Nozzle Holder 501W	Porta Ugello 501W	Portaboquilla as 501W	Düsenhalterung 501W	Munstyckshållare 501W
		M8X43.5	Tube contact	Contact tip	Tubo contatto	Tubo contacto	Kontaktrohr	Kontakttrör
32	W000345587	Ø1.0	Fil Acier	Steel wire	Acciaio	Acero	Stahl	Stål
	W000345589	Ø1.2						
	W000345591	Ø1.4						
	W000345592	Ø1.6						
	W000345594	Ø2.0						
	W000345595	Ø2.4						
	W000345588	Ø1.0	Fil Aluminium	alu wire	Alluminio	Alu	Alu	alu
	W000345590	Ø1.2						
W000345593	Ø1.6							
	"Fritté – Sintered"	M8X43.5	Tube contact	Contact tip	Tubo contatto	Tubo contacto	Kontaktrohr	Kontakttrör
32	W000345642	Ø1.0	Acier	Steel wire	Acciaio	Acero	Stahl	Stål
	W000345643	Ø1.2						
	W000345644	Ø1.6						
35	W000145310	Ø15.45x2.8	Joint silicone	O'Ring silicone	Giunto silicone	Junta tórica silicone	Silicone O Ring	Munstycke silicone
36	W000169216		Répartiteur d'eau	Water distribution	Ripartitore di acqua	Repartidor de agua	Wasserverteiler	Vattenfördelare
37	W000169222		Bague + Ecrou	Ring + Nut	Anello + Dado	Anillo + Tuerca	Ring + Mutter	Ring + Nut
40	W000345357		Canon isolant	Insulating tube	Cannone isolante	Cañón aislante	Isolierkanone	Isolerbussning

TM 501W



PT	NL	RO	SK	PL	DA	EL	RU
Conduta de desgaste espiral Aço	Spiraalvormig e reservegeleid er Staalraad	Conductă de uzură cu spirală Oțel	Špirálovitá opotrebov. rúra Oceľové	Przewód zużywający Stalowego	Spiral trådliner Ståltråd	Φθαρμένος σπειροειδής σωλήνας Ατσάλι	Проволока пружинная, Сталь
Conduta Teflon	Teflongeleider	Conductă Teflon	Teflónová rúra	Przewód teflonowy	Teflon trådliner	Σωλήνας Τεφλόν	Тефлоновая проволока
Bocal	Gasbuis	Duză	Tryska	Dysza	Dyse	Ακροφύσιο	Сопло
Porta bocal 501W	Gasbuishoud er 501W	Tiduză 501W	Drziak tryska 501W	Drziak dysza 501W	Tiduză 501W	Θήκη ακροφυσίου	Держатель сопла 501W
Tubo de contacto	Contactbuis	Duză contact	Kontaktná trubica	Rura stykowa	Kontaktør	Σημείο επαφής	Токоподводящий наконечник
Aço	Staal	Oțel	Oceľ	Stalowa	Stål	Ατσάλι	Стальной
Alu	alu	Aluminium	Aluminium	Aluminiow	alu tråd	Αλουμίνιο	Алюминиевый
Tubo de contacto	Contactbuis	Duză contact	Kontaktná trubica	Rura stykowa	Kontaktør	Σημείο επαφής	Токоподводящий наконечник
Aço	Staal	Oțel	Oceľ	Stalowa	Stål	Ατσάλι	Стальной
Junta tórica silicone	O-ring silicone	Etanșare silicone cu inel	Spoj silicone	Uszczelka silicone	Pakning silicone	Δακτύλιος Ο Σιλικόνης	Ο-кольцо Силиконовый
Repartidor de agua	Waterverdeler	Distribuitor de apă	Voda Distribútor	Rozdzielacz wody	Vandfordeler	Αποστολέας νερό	Диспетчеру воды
Anel + Porca	Ring + Schroef	Inel + Piulita	Ring + Nut	Ring + Nakrętka	Ring + Nut	Δαχτυλίδι + Διευθύνουσα	Кольцо + Орех
Canhão isolante	Isollatiebuis	Izolator tub	Izolacna trubka	Oddzielenie rury	Isolerbussning	Μονωτικός αγωγός	Изоляционная трубка

TM 501W

REP	REFERENCE		FR PIECES DE RECHANGE	EN SPARE PARTS	IT PEZZI DI RICAMBI	ES PIEZAS DE RECAMBIO	DE ERSATZTEILE	SV RESERVE LAR
6	W000373245	0°	Lance TM 501W	Swan neck TM 501W	Lancia TM 501W	Lanza TM 501W	Schwanenhal s TM 501W	Rak pistol TM 501W
	W000373246	22°						
	W000373247	45°						
7	W000373329		Manche + Ressort	Handle + Spring	Maniglia + Molla	Mango + resorte	Griff + Feder	Handtagsenh et + fjäder
10	W000261661		Fiche de raccordemen t W + Protection de raccord + Ressort	Central adaptor block MIG W + Housing + Spring	Spina di collegamento W + Protezione di raccordo + Molla	Ficha de conexión W + Protección de conexión + resorte	Anschluss W + Anschlussc hützer + Feder	Anslutningsk ontakt W + skydds dosa + fjäder
21	W000373158	1.00m	Canalisation Eau - Electricité	Power Cable MIG W	Tubazione Acqua - Elettricità	Canalización agua - electricidad	Leitung Wasser - Strom	Vatten- /ledning
	W000373157	1.50m						
	W000373156	2.00m						
	W000373155	2.50m						
22	W000373341	1.00m	Conduit amenée de fil	Wire conduit MIG W	Condotta filo	Conducto de cable	Drahtzufuhr	Trådmatning sledning
	W000373342	1.50m						
	W000373343	2.00m						
	W000373345	2.50m						
23	W000264882		Tuyau eau	Water hose	Tubo acqua	Tubo agua	Wasserschlau ch	Vattenslang
24	W000168993		Tuyau gaz	Gas hose	Tubo gas	Tubo gas	Gasschlauch	Gaslang
25	W000264885	25x28	Enveloppe de faisceau	Outer cover	Rivestimento cavo	Cobertura externa cables	Schlauchpak etmantel	Yttre hölje
26	W000264886		Coupleur rapide Eau	Water quick coupler	Accoppiatore rapido Acqua	Acoplador rápido agua	Schnellkuppl ung Wasser	Snabbkoppli ng vatten
27	W000261663		Ecrou blocage conduit d'usure	Liner nut	Dado di bloccaggio condotta d'usura	Tuerca bloqueo conducto de desgaste	Sicherungs mutter Drahtführung	Ledarmutter
28	W000352118	Ø4.0x1.0	Joint torique	O' Ring	O-Ring	Junta tórica	O-Ring- Dichtung	O-ring

TM 501W

PT PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO	NL RESERVEON DERDELEN	RO PIESE DE SCHIMB	SK NÁHRADNÉ SÚČIASTKY	PL CZĘŚCI ZAMIENNE	DA RESERVEDE LE	EL ΑΝΤΑΛΛΑ- ΚΤΙΚΑ	RU ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
Lança TM 501W	Lans TM 501W	Gat de lebada TM 501W	Trubica TM 501W	Lanca TM 501W	Svanehals TM 501W	Σωλήνας απορροής TM 501W	Гусак TM 501W
Pega + Mola	Handvat + Veer	Mânerului + Arc	Rukoväť + Pružina	Uchwyty + sprężyna	Håndtag + Fjeder	Χειριστήριο + Ελατήριο	Ручка + пружина
Ficha de ligação W + Protecção de união + Mola	Stekker aansluiting W + Aansluitingsb escherming + Veer	Fișă pentru racord de curent +Dispozitiv de protecție a racordului + Arc	Spojovací kolík W + Ochrana spojenia + Pružina	Wtyczka podłączeniowa W + Zabezpieczenie złącza + sprężyna	Central adapterblok MIG W + Beskyttelse + Fjeder	Κεντρικός μετασχηματισ τής MIG W + Προστασία σύνδεσης + Ελατήριο	Штыревой контакт W + защита соединения + пружина
Canalização Água – Electricidade	Leiding Water - Elektriciteit	Conductă de apă- electricitate	Potrubie Voda - Elektrina	Przewody wody - Elektryka	Kabelkanal Vand - Elektricitet W	Καλώδιο ρεύματος MIG W	Водовод – электрика
Conduta de entrada de fio	Geleider draadaanvoer	Conductă de alimentare cu fir	Rúra pre prívod vlákna	Przewód doprowadzenia drotu	Fremføring tråd MIG W	Σωλήνωση καλωδίων MIG W	Проволоково Д
Tubo de água	Waterleiding	Țeavă de apă	Hadica na vodu	Przewód wody	Vandslange	Μάνικα νερού	Водяной шланг
Tubo de gás	Gasleiding	Țeavă de gaz	Hadica na plyn	Przewód gazu	Gasslange	Μάνικα αερίου	Газовый шланг
Envelope de feixe	Mantel kabelbundel	Învelișul fasiculului	Vonkajší obal	Ośłona wiązki	Udvendig kappe	Εξωτερικό κάλυμμα	Кабельная оболочка
Acoplador rápido Água	Snelkoppelstu k Water	Cuplare rapid de apă	Rýchly spínač – Voda	Szybkozłączk a wody	Vand hurtig- kobling	Ταχύς σύνδεσμος νερού	Быстросменн ая муфта
Parafuso de bloqueio conduta de desgaste	Blokkeermoer reservegeleid er	Cotrapiulița conductivei de uzură	Blokov. matica rúra opotrebov.	Nakrętka blokowanie przewodu zużywającego się	Møtrik til trådliner	Παξιμάδι φθαρμένου σωλήνα	Гайка блокировки расходной проволоки
Junta tórica	Halfronde dichtingring	Etanșare cu inel	Tórický spoj	Uszczelka	O-Ring pakning	Δακτύλιος O	Уплотнитель ное кольцо

EC Declaration of conformity



Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :

Fabbricante / indirizzo : Fabricante / Dirección :

Fabricante / Endereço : Fabrikant / Adress :

Producator / Adresa

Lincoln Electric France S.A.S.
Avenue Franklin Roosevelt 76120 Le Grand Quevilly
76121 Le Grand Quevilly cedex
www.lincolnelectriceurope.com

F R	Déclare ci-après que la torche de soudage machine TM 501W décrites dans ce guide d'emploi sont conformes aux dispositions des Directives « Basse tension » (Directive 2006/95/CEE), et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que la norme EN 60974-7 "Matériel de soudage à l'arc. Partie 7: « Torches » a été appliquée. 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.
E N	Hereby states that the machine welding torch TM 501W described in this manual are conforms to the provisions of the "Low Voltage" Directives (Directive 2006/95/CEE) and national legislation transposing it ; and moreover declares that standards EN 60974-7 "Arc welding equipment. Part 7 "Torches"" have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model.
	This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.
I T	Dichiara qui di seguito che il torce macchina TM 501W è conforme alle disposizioni delle Direttive „Bassa tensione“ (Direttiva 2006/95/CEE), e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme EN 60974-7 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 7: « Torce ». sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra.
	Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnatoLe, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a un nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.
E S	Declara, a continuación, que el torchas máquina TM 501W es conforme a las disposiciones de las Directivas de « Baja tensión » (Directiva 2006/95/CEE), y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas EN 60974-7 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 7: « Torchas ». Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con.
	Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmite este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.
D E	Erklärt nachstehend, daß der machinen brenner TM 501W den Verfügungen der Vorschriften für „Schwachstrom“ (EWG-Vorschrift 2006/95/CEE), und nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen EN 60974-7 "LichtbogenSchweißeinrichtungen. Teil 7 „Brenner" angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten
	Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung führt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinster Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technische Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.
S V	Förklarar härmed att pistol för maskin skärande TM501W tillverkats i överensstämmelse med direktiven om „lågspänning“ (direktiv 2006/95/EEG) och de nationella lagar som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normerna EN 60974-7 "Säkerhetsregler för lsvetsnings materiel. Del 7: „svetspistol" har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som.
	Detta EU-intyg om överensstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.
P T	Declara abaixo que o tocha máquina TM501W está em conformidade com as disposições das Directivas « Baixa Tensão » (Directiva 2006/95/CEE), e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas EN 60974-7 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 7: « Tocha » foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado.
	Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.

N	Verklaart hierbij dat de machines TM 501W conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende "Laagspanning" (Richtlijn 2006/95/EEG), en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen EN 60974-7 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 7: "Matige" zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de.
L	Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzijds met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of the afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.
R	În cele ce urmează declară că bec de sudură masina TM 501W este în conformitate cu dispozițiile Directivei de „Joasă Tensiune” (Directiva 2006/95/CEE), și cu legislația națională care le transpunе; și declară printre altele că normele EN 60974-7 „Reguli de siguranță pt. Echipamentul de sudură electrică. Partea 7.: „Bec de Sudură.” au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul citat mai sus și au ca.
O	Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. Tehnic sau serviciului Dvs. De achiziții, în scopul arhivării.
S	týmto vyhlasuje, že horák na Strojny zvráanie TM501W zodpovedá dispozíciám smerníc nízkoho napätia (Smernica 2006/95/CEE) a národným legislatívam, ktoré ju upravujú; a vyhlasuje na druhej strane, že normy EN 60 974-7 "Bezpečnostné pravidlá pre materiály na elektrické zvráanie. Časť 1 : « horák." boli dodržané. Táto deklarácia sa vzťahuje rovnako aj na tu uvedené verzie odvodené z modelu:
K	Toto vyhlásenie CE o zhode zaručuje, že dodaný materiál rešpektuje platnú legislatívu, ak sa použije podľa pripojeného návodu na použitie. Každá odlišná montáž alebo každá zmena má za dôsledok neplatnosť tohto osvedčenia. Odporúča sa preto pri každej prípadnej modifikácii spojiť sa s výrobcom. Pokiaľ výrobca nie je zainteresovaný, musí podnik, ktorý vykonal zmeny, znova vykonať certifikáciu. V takom prípade nás táto nová certifikácia v nijakom prípade nezaväzuje. Tento dokument musí byť odovzdaný vašej technickej službe alebo vášmu národnému oddeleniu na archíváciu.
D	Erklærer, at den machine svejsebrænder TM501W beskriver i denne vejledning er i overensstemmelse med bestemmelserne i "lavspændingsdirektivet" direktiver (direktiv 2006/95/CEE) og national lovgivning til gennemførelse af det, og i øvrigt erklærer, at standarder EN 60974-7 "Arc svejseudstyr. Del 7 "Lommelygter" "er blevet anvendt. Denne erklæring gælder også versioner af ovennævnte model.
A	Denne EF-overensstemmelseserklæring garanterer for, at udstyret er leveret i overensstemmelse med lovgivningen i kraft, hvis det bruges i overensstemmelse med den medfølgende vejledning. Enhver anden samling eller modifikation gør vores certificering ugyldige. Det anbefales derfor, at fabrikanten skal høres om en eventuel ændring. I mangel heraf, det selskab, der gør ændringerne bør sikre den nye. Sker dette, den nye certificering er ikke bindende for os på enhver tænkelig måde. Dette dokument skal sendes til din tekniske eller indkøbsafdeling for record formål.
P	Oświadczca, że ręczny Palnik maszynowy TM501W jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 2006/95/CEE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadczca, że normy EN 60974-7 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 7: "Palnik" zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym.
L	Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anulują nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.
E	Δηλώνει παρακάτω πως η συγκόλλησης μηχανή φακό TM501W συμμορφούται με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/CEE), και με τις εθνικές νομοθεσίες που την μεταφέρουν, και δηλώνει επίσης πως εφαρμόστηκαν τα πρότυπα EN 60974-7 "Κανόνες ασφαλείας για τον εξοπλισμό ηλεκτρικής συγκόλλησης. Τμήμα 7: « Καυστήρας χειρός » Αυτή η δήλωση εφαρμόζεται επίσης στα μοντέλα που ακολουθούν το παραπάνω τα οποία καταχωρούνται:
L	Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης CE εξασφαλίζει πως ο παραδιδόμενος εξοπλισμός συμμορφούται προς την ισχύουσα νομοθεσία αν χρησιμοποιείται σύμφωνα με το συννημένο εγχειρίδιο χρήσης. Τυχόν διαφορετική συναρμολόγηση ή τροποποίηση επιφέρει την ακύρωση της πιστοποίησής μας. Συνεπώς για οποιαδήποτε τροποποίηση συνιστάται να απευθύνεστε στον κατασκευαστή. Ελλείψει αυτού, η επιχείρηση που πραγματοποιεί τις τροποποιήσεις πρέπει να προβεί σε νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν συνεπάγεται καμία δική μας δέσμευση. Το έγγραφο αυτό πρέπει να μεταβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία σας ή την υπηρεσία σας αγορών, για αρχειοθέτηση.
R	Ниже заявляет, что сварочной горелки машины TM501W соответствует положениям Директив, касающихся Низкого напряжения (Директива 2006/95/CEE), и национальным законодательствам, переносящим ее; и, кроме того, заявляет, что стандарты EN 60974-7 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 7: «горелка» были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной.
U	Настоящее заявление о соответствии CE гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предприятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве

Saint Ouen l'Aumône,

Francis POISSON
Design authority



RoHS Declaration of conformity



Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :

Fabbricante / indirizzo : Fabricante / Dirección :

Fabricante / Endereço : Fabrikant / Address :

Producator / Adresa : Κατασκευαστής /
Διεύθυνση

Изготовитель / Адрес :

Lincoln Electric France S.A.S.
Avenue Franklin Roosevelt 76120 Le Grand Quevilly
76121 Le Grand Quevilly cedex
www.lincolnelectriceurope.com

F R	<p>Déclare ci-après que la torche de soudage machine TM501W décrites dans ce guide d'emploi sont conformes à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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; ou • L'équipement est une pièce de rechange pour la réparation ou la réutilisation d'un équipement électrique et électronique mis sur le marché Européen avant le 1 Juillet 2006, ou • L'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.
E N	<p>Hereby states that the machine welding torch TM 501W described in this manual are conforms to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment while:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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; or • The equipment is a spare parts for the repair, or to the reuse, of electrical and electronic equipment put on the European market before 1 July 2006; or • The equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.
I T	<p>Dichiara qui di seguito che il torce macchina TM501W è conforme alle disposizioni delle la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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; oppure: • L'apparecchiatura e' una parte di ricambio per riparazione o riutilizzo, di apparecchiatura elettrica o elettronica immessa nel mercato prima del 1. Luglio 2006; oppure • L'apparecchiatura e' parte di un impianto industriale fisso di grandi dimensioni.
E S	<p>Declara, a continuación, que el torchas de soldadura máquina TM501W es conforme a las disposiciones de las DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de algunas substancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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; o • El equipo es una pieza de recambio para la reparación o la reutilización de un equipo eléctrico y electrónico puesto en el mercado europeo antes del 1 de julio de 2006, o • El equipo es una parte de una gran herramienta industrial fija.
D E	<p>Erklärt nachstehend, daß der machinen Schweißbrenner TM501W den Verfügungen der Vorschriften für RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES vom 27 Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen Geräten, da:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 oder es sich bei der Ausrüstung um eine Ersatzteil handelt, • Das zur Reparatur oder zur Wiederverwendung eines elektrischen oder elektronischen Geräts verwendet wird, dass vor dem 1. Juli 2006 in einem Mitgliedsstaat der Europäischen Union auf den Markt gebracht wurde, oder <p>Die Ausrüstung Teil eines ortsfesten, industriellen Großwerkzeuges ist.</p>
S V	<p>Förklarar härmed att pistol för maskin svetsning TM501W tillverkats i överensstämmelse med direktiven om Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27 januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i elektriska och elektroniska produkter, eftersom:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenyler (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmium i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005; eller • Produkten är en reservdel för reparation eller återanvändning av en elektrisk eller elektronisk produkt som släppts ut på marknaden före den 1 juli 2006, eller <p>Produkten är en del av ett storskaligt fast industriverktyg.</p>
P T	<p>Declara abaixo que o tocha de soldadura maquina TM501W está em conformidade com as disposições das DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos porque:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 difenilicos 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; ou • equipamento é uma peça de substituição para a reparação ou reutilização de um equipamento eléctrico e electrónico introduzido no mercado Europeu antes de 1 de Julho de 2006, ou • O equipamento é uma parte de uma grande ferramenta industrial fixa.

NL	<p>Verklaart hierbij dat de machines TM501W conform de bepalingen is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:</p> <ul style="list-style-type: none"> • De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylenethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005; of • De uitrusting is een reserveonderdeel voor de herstelling of het hergebruik van een elektrische of elektronische uitrusting die op de Europese markt gebracht is voor 1 Juli 2006, of • De uitrusting maakt deel uit van een groot vast industrieel werktuig.
RO	<p>În cele ce urmează declară că bec de sudură masina TM501W este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restrângerea folosirii anumitor substanțe periculoase în aparatele electrice și electronice deoarece:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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; sau • Aparatul este o piesă de schimb pentru repararea sau reutilizarea unui aparat electric și electronic introdus pe piața europeană înainte de 1 iulie 2006, sau • Aparatul face parte dintr-un utilaj industrial mare fix.
SK	<p>Týmto vyhlasuje, že horák na Strojný zváranie TM501W vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šesťmocného chrómu , polybrombifenylov (PBB) a polybrombifenyloéterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005; alebo • Zariadenie je náhradným dielom na opravu alebo na opätovné použitie elektrického a elektronického zariadenia uvedeného na európsky trh pred 1. júlom 2006, alebo • Zariadenie je časťou veľkého priemyselného stroja.
PL	<p>Oświadczca, że ręczny Palnik maszynowy TM501W jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystywania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementy nie przekraczają stężeń maksymalnego w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenyłu (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005; lub • Urządzenie stanowi część zamienną, wykorzystywaną do naprawy lub ponownego wykorzystania innego sprzętu elektrycznego lub elektronicznego, wprowadzonego na rynek europejski przed 1 lipca 2006, lub • Urządzenie stanowi część dużego, stacjonarnego wyposażenia przemysłowego.
DA	<p>Erklærer, at den machine svejsebrænder TM501W er i overensstemmelse med EUROPAPARLAMENTETS OG RÅDETS DIREKTIV 2002/95/EF af 27. januar 2003 (RoHS) om en begrænsning af anvendelsen af bestemte farlige stoffer i elektrisk og elektronisk udstyr, idet:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementerne ikke overstiger den maksimale koncentration i homogene materialer på 0,1 % af vægten for bly, kviksølv, hexavalent krom, polybromerede biphenyler (BBP) og polybromerede diphenylethere (PBDE) samt en maksimal koncentration på 0,01 % af vægten for kadmiu som krævet i KOMMISSIONENS AFGØRELSE 2005/618/EF af 18. august 2005; eller. • Udstyret er en reservedel til reparation eller genanvendelse af elektrisk eller elektronisk udstyr, der er markedsført på det europæiske marked før den 1. juli 2006, eller • Udstyret er en del af et stort fastinstalleret industri anlæg.
EL	<p>Δηλώνει παρακάτω πως η συγκόλλησης μηχανή φακό TM501W συμμορφούται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς εξοπλισμούς καθότι:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1 % του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξασθενές χρώμιο, πολυβρωμιωμένα διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο όπως απαιτείται από την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/EC της 18ης Αυγούστου 2005, ή • Ο εξοπλισμός είναι ανταλλακτικό εξάρτημα για την επιδιόρθωση ή την επαναχρησιμοποίηση ηλεκτρικού ή ηλεκτρονικού εξοπλισμού που διατέθηκε στην ευρωπαϊκή αγορά πριν την 1η Ιουλίου 2006, ή • Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος σταθερού ογκώδους βιομηχανικού εργαλείου.
RU	<p>Ниже заявляет, что сварочной горелки машины TM501W соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/СЕ ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1 %, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01 %, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/ЕС от 18 Августа 2005 года; или • Оборудование является запасной деталью для ремонта или повторного использования электрического и электронного оборудования, выпущенного на Европейский рынок до 1 Июля 2006 года, • Оборудование является частью крупного стационарного промышленного инструмента.

Saint Ouen l'Aumône,

Francis POISSON
Design authority



