

- I** MANUALE D'USO
- GB** USER MANUAL
- F** MANUEL D'UTILISATION
- E** MANUAL DE USUARIO
- D** BEDIENUNGSANLEITUNG
- NL** HANDLEIDING
- NO** BRUKSANVISNING
- SE** ANVÄNDARMANUAL
- DK** BRUGERVEJLEDNING
- FIN** KÄYTTÖOHJE
- RU** РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
- PL** INSTRUKCJA OBSŁUGI
- CZ** UŽIVATELSKÝ MANUÁL
- SK** POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA
- TR** KULLANIM KILAVUZU



INDEX

- I** Pag. 4
- GB** Pag. 5
- F** Pag. 6
- E** Pag. 7
- D** Pag. 8
- NL** Pag. 9
- NO** Pag. 10
- SE** Pag. 11
- DK** Pag. 12
- FIN** Pag. 13
- RU** Pag. 14
- PL** Pag. 15
- CZ** Pag. 16
- SK** Pag. 17
- TR** Pag. 18

- I** Le immagini sono puramente illustrative, non hanno alcun riferimento contrattuale.
- GB** The images are purely illustrative, do not have any contractual reference.
- F** Les images sont purement illustratives, n'ont aucune référence contractuelle.
- E** Las imágenes son meramente ilustrativas, no tienen ninguna referencia contractual.
- D** Die Bilder dienen lediglich der Veranschaulichung und haben keinen vertraglichen Bezug.
- NL** De afbeeldingen zijn louter illustratief en hebben geen contractuele referentie.
- NO** Bildene er rent illustrative, har ingen kontraktmessig referanse.
- SE** Bilderna är enbart illustrativa, har ingen avtalsreferens.
- DK** Billederne er udelukkende illustrative og har ingen kontraktlig reference.
- FIN** Kuvat ovat puhtaasti havainnollisia, eikä niissä ole sopimusviitteitä.
- RU** Изображения носят исключительно иллюстративный характер и не имеют каких-либо договорных ссылок.
- PL** Obrazy mają charakter wyłącznie ilustracyjny i nie mają żadnego odniesienia umownego.
- CZ** Obrázky jsou čistě ilustrativní, nemají žádný smluvní odkaz.
- SK** Obrázky sú čisto ilustračné, nemajú žiadny zmluvný odkaz.
- TR** Görseller tamamen açıklama amaçlıdır, herhangi bir sözleşmeye dayalı referans içermemektedir.

FIG. A-1

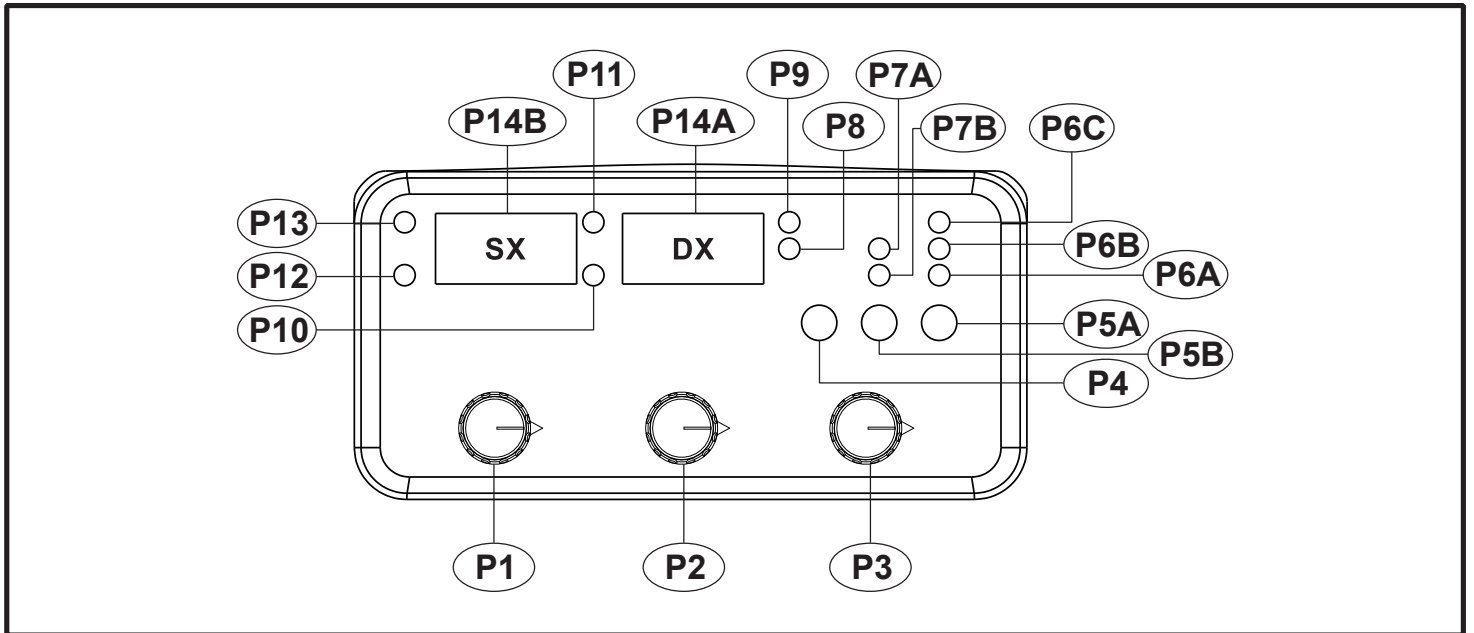


FIG. A-2

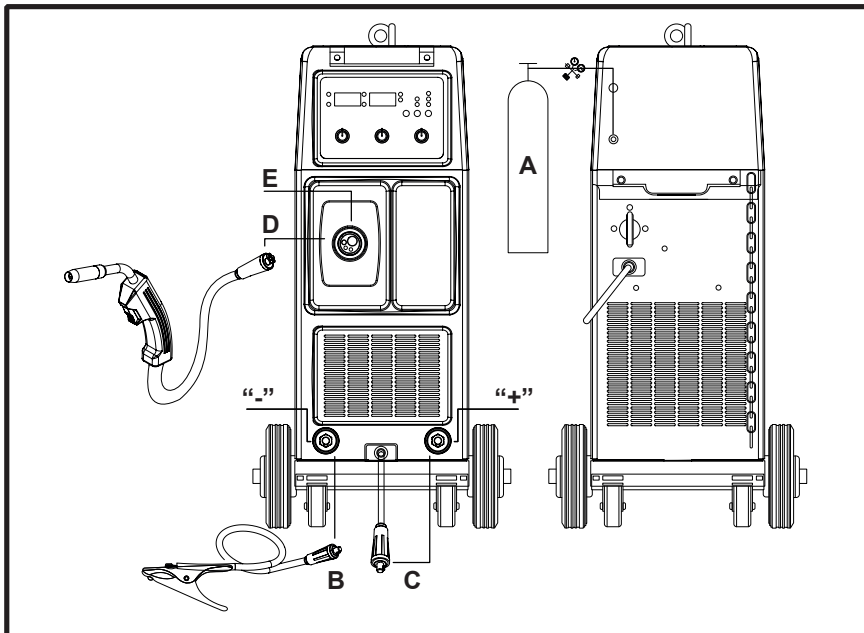


FIG. A-3

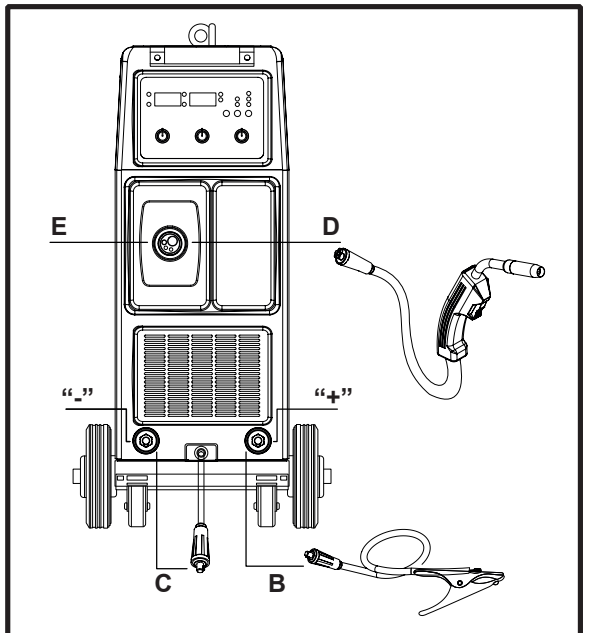


FIG. A-4

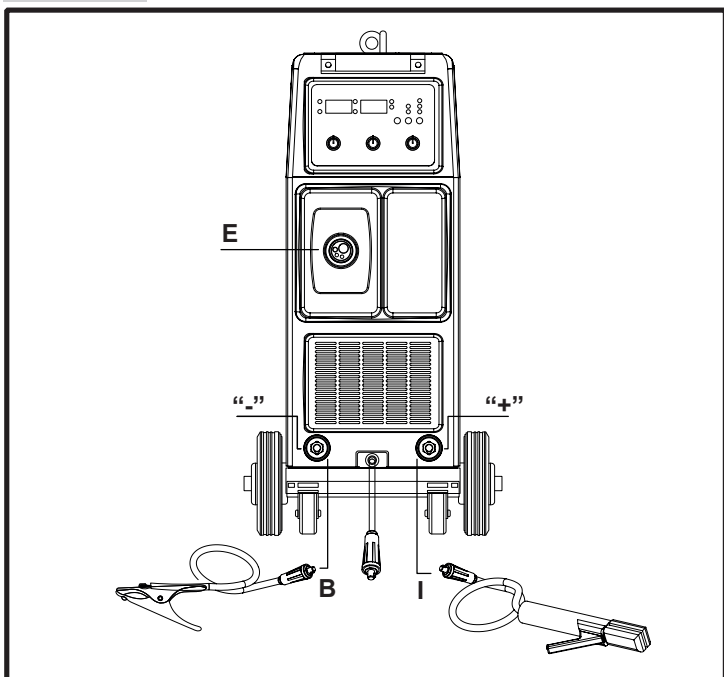
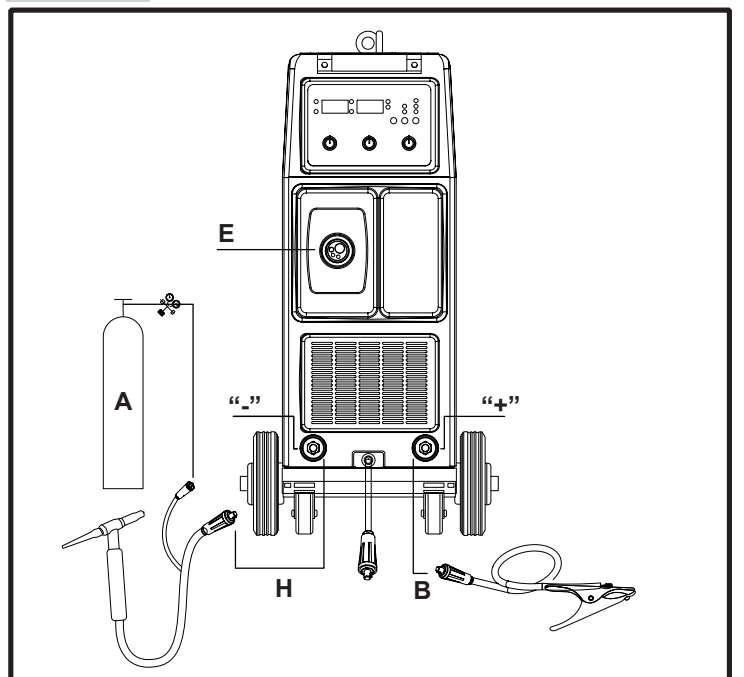


FIG. A-5



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Questo apparecchio è un generatore inverter di corrente continua (DC) adatto per effettuare la saldatura MIG/MAG/MOG, ad elettrodo MMA e TIG LIFT. Grazie alla tecnologia inverter, che consente di ottenere prestazioni elevate mantenendo dimensioni e peso ridotti, la saldatrice risulta portatile e maneggevole. Tramite il pannello frontale è possibile effettuare la regolazione dei parametri di saldatura. La saldatrice ha un circuito di protezione da sovratensione, sovracorrente e surriscaldamento.

INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere eseguita da personale qualificato nel rispetto della norma IEC 60974-9 e dei regolamenti nazionali e locali. Il sollevamento della macchina deve avvenire tramite la maniglia posizionata sulla parte superiore del prodotto. Tale operazione deve avvenire a macchina spenta e con i cavi di saldatura scollegati. La tensione di alimentazione deve corrispondere alla tensione indicata sulla targa dei dati tecnici posizionata sul prodotto. Utilizzare la macchina su un impianto le cui caratteristiche di alimentazione e protezioni (fusibile e/o differenziale) siano compatibili con la corrente necessaria al funzionamento, per maggiori dettagli vedere i dati riportati sulla targa apposta sulla macchina. La saldatrice è dotata di un dispositivo di compensazione della tensione di alimentazione che permette alla macchina di funzionare normalmente anche quando la tensione di alimentazione oscilla di $\pm 15\%$ rispetto alla tensione nominale.

PROTEZIONE DA SOVRATEMPERATURA

Importante: Quando la saldatrice è usata oltre le proprie caratteristiche, essa è protetta da un dispositivo che interrompe l'alimentazione per permetterle il raffreddamento. La scheda inverter è spenta anche se le ventole continuano a funzionare per raffreddare i circuiti. In tal caso non è possibile saldare.

IMPIEGO

Avvertenza: usare le precauzioni previste nel manuale generale prima di mettere in funzione la saldatrice leggendo attentamente i rischi connessi al processo di saldatura.

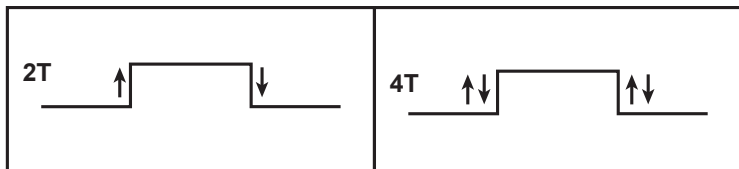
DESCRIZIONE FIG. A-1

- P1. Manopola velocità filo (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Manopola regolazione della tensione (MIG) / Arc Force (MMA)
- P3. Manopola regolazione induttanza (MIG)
- P4. Pulsante avanzamento rapido filo
- P5A. Pulsante MIG / TIG / MMA
- P5B. Pulsante 2T/4T
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. LED protezione termica
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. LED tensione (MIG)
- P12. LED Amp (MMA / TIG LIFT) P13. LED Velocità filo
- P14A. Display DX - P14B. Display SX

PROCEDURE DI INSTALLAZIONE

INSTALLAZIONE MIG/MAG (FIG A-2):

1. Spegner la saldatrice.
2. Montaggio bombola (A) e regolazione gas. La bombola va fissata nella parte posteriore ed assicurata tramite una catena, fornita in dotazione. Montare il riduttore di pressione e quindi regolare la pressione di uscita del gas fra i 5 ed i 25 litri/minuto.
3. Collegare il connettore della pinza massa (B) alla presa negativa "-" e il cavo gas/no gas (C) alla presa positivo "+".
4. Inserire il connettore della torcia MIG (D) nella presa centralizzata euro (euro connettore) (E) e avvitare la ghiera.
5. Aprire il pannello laterale/superiore e inserire il filo nel comparto della macchina, quindi inserire la bobina nel porta bobina e serrare.
6. Inserire il filo nel traina-filo facendolo aderire alla gola del rullo (ATTENZIONE: il rullo ha due gole: ruotando il rullo è possibile scegliere la gola appropriata in base al diametro del filo che si vuole utilizzare). Quando si cambia il diametro del filo è necessario cambiare sia il rullo che la punta di contatto (parte terminale della torcia da cui si vede spuntare il filo).
7. Svitare l'estremità della torcia (ugello) e la punta di contatto per facilitare il passaggio del filo.
8. Chiudere lo sportello. Accendere la saldatrice.
9. Premere il tasto (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] fino all'accensione del led MIG (P6C).
10. Premere il pulsante di caricamento filo sul pannello (P4) fino a quando il filo non fuoriesce dalla torcia.
11. Premere il tasto (P5B) per selezionare la modalità di saldatura [2T/4T]. 2T significa un controllo a due fasi: la saldatrice inizia a saldare quando si preme il pulsante della torcia arrestandosi all'alto del rilascio del pulsante. 4T significa un controllo a 4 fasi: la saldatrice inizia a saldare quando si preme il pulsante della torcia; rilasciare il pulsante per continuare a saldare; per fermare la saldatura occorre premere e rilasciare nuovamente il pulsante.



12. Regolare la tensione di saldatura mediante la manopola (P2), la velocità del filo mediante la manopola (P1) e l'induttanza mediante la manopola (P3)

MIG ALLUMINIO: (MODELLI PREVISTI DI EURO CONNETTORE)

Per la saldatura MIG con il filo di alluminio è necessario predisporre la macchina con l'apposito KIT PER SALDATURA ALLUMINIO composto da guaina in teflon, punta, rullino. Procedere ora come presentato nel paragrafo "MIG".

INSTALLAZIONE MOG (NO GAS) (FIG A-3):

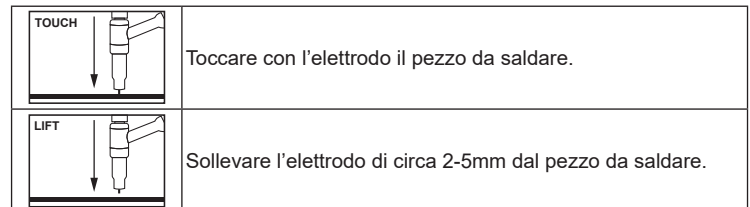
1. Spegner la saldatrice.
2. Collegare il cavo gas/nogas (C) alla presa negativo "-" ed il connettore della pinza massa (B) alla presa positivo "+".
3. Eseguire i passi 5-12 come da installazione MIG/ MAG

Installazione MMA (FIG A-4):

1. Spegner la saldatrice
2. Collegare il connettore della pinza massa (B) alla presa negativa "-" ed il connettore della pinza porta elettrodo (I) alla presa positivo "+" della saldatrice. Inserire l'elettrodo nella pinza porta elettrodo (I); il diametro ed il tipo va scelto in funzione della corrente di saldatura e dello spessore e tipo di pezzo da saldare.
3. Accendere la saldatrice.
4. Premere il tasto (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] fino all'accensione del led MMA (P6A). Ruotare la manopola (P1) per impostare la corrente di saldatura.
5. Per utilizzare i vari tipi di elettrodi attenersi alle polarità indicate sulla confezione contenente gli elettrodi. In questo momento sulle pinze di saldatura sarà presente una tensione.

INSTALLAZIONE TIG LIFT (FIG A-5):

1. Spegner la saldatrice
2. Collegare il connettore della pinza massa (B) alla presa positivo "+" ed il connettore della torcia (H) alla presa negativo "-" della saldatrice.
3. Collegare il connettore del tubo gas della torcia alla bombola (A).
4. Accendere la saldatrice.
5. Premere il tasto (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] fino all'accensione del led TIG LIFT (P6B). Ruotare la manopola (P1) per impostare la corrente di saldatura.



PROTEZIONE TERMICA

Se la macchina viene utilizzata per un ciclo di lavoro molto faticoso, un dispositivo di sicurezza provvede a proteggere la macchina da un eventuale sovratemperatura. L'intervento del dispositivo è segnalato dall'accensione del led giallo (P8).

MANUTENZIONE

Ogni intervento di manutenzione deve essere eseguito da personale qualificato nel rispetto della norma (IEC 60974-4).

PRODUCT DESCRIPTION

This appliance is a direct current (DC) inverter generator suitable for carrying out MIG/MAG/MOG, MMA electrode and TIG LIFT welding. Through the front panel it is possible to adjust the parameters of welding. The welding machine has an overvoltage protection circuit, overcurrent and overheating.

INSTALLATION

The installation must be performed by qualified personnel in compliance with the standard IEC 60974-9 and national and local regulations. The supply voltage must match the voltage indicated on the technical data plate positioned on the product. Use the machine on a system whose power supply and protection characteristics (fuse and / or differential) are compatible with the current required for operation, for more details see the data shown on the plate affixed to the machine. The welder is equipped with a voltage compensation device power supply which allows the machine to operate normally even when the supply voltage fluctuates by $\pm 15\%$ with respect to the rated voltage.

OVER-TEMPERATURE PROTECTION

Important: When the welding machine is used beyond its specifications, it is protected by a device that cuts off the power supply to allow it to cool. There inverter board is off even if the fans continue to run to cool the circuits. In this case it is not possible to weld.

HOW USE IT

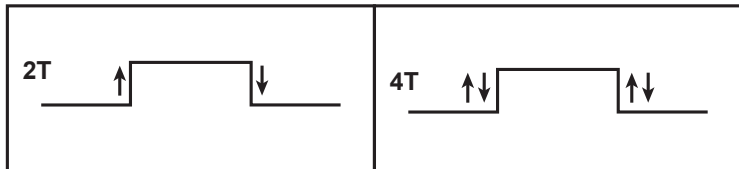
Warning: Use all precautions required in the safety general manual before operating the welder, reading carefully the risks linked to the welding process.

DESCRIPTION FIG. A-1

- P1. Wire speed knob (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Tension Adjustment Knob (MIG) / Arc Force (MMA)
- P3. Inductance adjustment knob (MIG)
- P4. Fast wire feed button
- P5A. MIG / TIG / MMA button
- P5B. 2T/4T button
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. Thermal protection LED indicator
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. Voltage LED (MIG)
- P12. Amp LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. Wire Speed LED
- P14A. Display DX - P14B. Display SX

INSTALLATION PROCEDURES**MIG/MAG INSTALLATION (FIG A-2):**

1. Turn off the welding machine.
2. Cylinder assembly (A) and gas adjustment. The cylinder must be fixed at the rear and secured with a chain, supplied. Fill the pressure reducer and then adjust the gas outlet pressure between 5 and 25 liters / minute.
3. Connect the connector of the earth clamp (B) to the negative "-" and the gas / no gas cable (C) to the positive "+" positive socket.
4. Insert the MIG torch connector (D) into the centralized euro socket (euro connector) (E) and tighten the ring nut.
5. Open the side panel and insert the wire into the machine compartment, then insert the coil into the reel holder and tighten.
6. Insert the wire in the wire feeder making it adhere to the groove of the roller (ATTENTION: the roller has two grooves: by turning the roller you can choose the appropriate groove according to the diameter of the wire to be used). When the diameter of the wire is changed it is necessary to change both the roller and the contact tip (the end part of the torch from which the wire is seen to come out).
7. Unscrew the end of the torch (nozzle) and the contact tip to facilitate the passage of the wire.
8. Close the door. Turn on the welding machine.
9. Press the (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] key until the MIG LED (P6C) lights up.
10. Press the wire load button on the panel (P4) until the wire comes out of the gun.
11. Press button (P5B) to select the mode welding [2T / 4T]. 2T means a two-stage contact: the welder starts to weld when the torch button is pressed, stopping when the button is released. 4T means a 4 phase contact: the welder starts welding when the torch button is pressed; release the button to continue welding; to stop welding, press and release the button again.



12. Adjust the welding voltage using the knob (P2), the wire speed using the knob (P1) and the inductance using the knob (P3).

MIG ALUMINUM: (MODELS EXPECTED OF EURO CONNECTOR)

For MIG welding with aluminum wire it is necessary to prepare the machine with the appropriate ALUMINUM WELDING KIT composed of teflon sheath, drill bit, roller. Proceed now as presented in the "MIG" paragraph. In this case use pure argon.

MOG INSTALLATION (NO GAS) (FIG A-3):

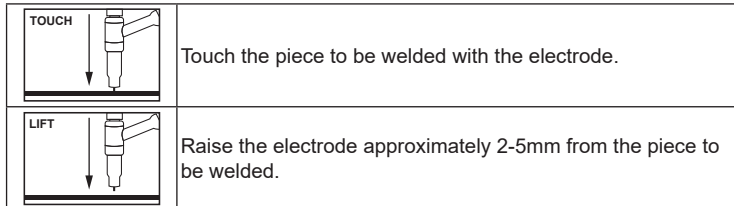
1. Switch off the welding machine.
2. Connect the gas / no gas cable (C) to the negative "-" negative socket and the earth clamp connector (B) to the positive "+" positive socket.
3. Perform steps 5-12 as per MIG / MAG installation.

INSTALLATION MMA (FIG A-4):

1. Turn off the welding machine
2. Connect the connector of the earth clamp (B) to the negative "-" socket and the connector of the electrode holder (I) to the positive "+" socket on the welding machine. Insert the electrode into the electrode holder (I); the diameter and type must be chosen according to the welding current and to the thickness and type of piece to be welded.
3. Turn on the welding machine.
4. Press the (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] key until the MMA (P6A) lights up. Turn the right knob (P1) to set the welding current.
5. To use the various types of electrodes follow the polarities indicated on the package containing the electrodes. Caution. At this moment a voltage will be present on the welding clamps.

INSTALLATION TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5):

1. Turn off the welding machine
2. Connect the connector of the earth clamp (B) to the positive "+" and "-" connector of the torch (H) to the negative "-" socket of the welding machine.
3. Connect the torch gas pipe connector to the cylinder (A).
4. Turn on the welding machine.
5. Press the (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] key until the TIG LIFT LED (P6B) lights up. Turning the knob (P1) to set the current during the welding process.

**THERMAL PROTECTION**

If the machine is used for hard work cycle, the thermal protection device will protect the machine from overheating. The yellow LED ON indicates that the thermal protection is on (P8).

MAINTENANCE

Any maintenance intervention must be carried out by qualified personnel in compliance with the standard {IEC 60974-4}.

DESCRIPTION DU PRODUIT

Cet appareil est un générateur à onduleur à courant continu (CC) adapté pour effectuer des soudures MIG/MAG/MOG, électrode MMA et TIG LIFT. A travers le panneau avant, il est possible de régler les paramètres de soudage. La machine à souder a un circuit de protection contre les surtensions, surintensité et surchauffe.

INSTALLATION

L'installation doit être effectuée par du personnel qualifié conformément aux Normes IEC 60974-9 et réglementations nationales et locales. La tension d'alimentation doit correspondre à la tension indiquée sur la plaque signalétique placée sur le produit. Utilisez la machine sur un système dont les caractéristiques d'alimentation et de protection (fusible et/ou différentiel) sont compatibles avec le courant nécessaire pour fonctionnement, pour plus de détails voir les données indiquées sur la plaquette apposée sur le boîtier. La machine à souder est équipée d'un dispositif de compensation de tension alimentation électrique qui permet à la machine de fonctionner normalement aussi lorsque la tension d'alimentation fluctue de $\pm 15\%$ par rapport à la tension nominale.

PROTECTION CONTRE LA SURCHAUFFE

Important : Lorsque le poste à souder est utilisé au-delà de ses spécifications, il est protégé par un appareil qui coupe l'alimentation électrique pour lui permettre de refroidir. Là la carte de l'onduleur est éteinte même si les ventilateurs continuent de fonctionner pour refroidir les circuits. Dans ce cas, il n'est pas possible de souder.

MIS EN MARCHÉ DU POSTE

Très important : - utiliser les précautions détaillées dans le manuel générale avant de mettre en marche le poste, en lisant avec attention les risques connectés à la soudure.

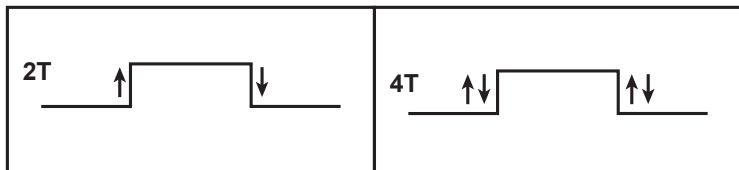
DESCRIPTION FIG. A-1

- P1. Bouton de vitesse du fil (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Bouton de réglage de la tension (MIG) / Arc Force (MMA)
- P3. Bouton de réglage de l'inductance (MIG)
- P4. Bouton de dévidage rapide du fil
- P5A. Bouton MIG / TIG / MMA
- P5B. Bouton 2T/4T
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. LED de protection thermique
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. LED de tension (MIG)
- P12. Ampère LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. LED de vitesse de fil
- P14A. Affichage DX - P14B. Affichage SX

INDICATIONS POUR L'INSTALLATION

MIG/MAG INSTALLATION (FIG A-2):

1. Eteindre le poste
2. Assemblage du cylindre (A) et réglage du gaz. Le cylindre doit être fixé à l'arrière et sécurisé avec une chaîne, fournie. Monter le détendeur puis régler la pression de sortie gaz entre 5 et 25 litres/minute.
3. Connecter le connecteur demi-tour de la pince de masse (B) à la prise négative (-) et le câble gaz/no gaz (C) à la prise positive (+).
4. Insérer le connecteur de la torche MIG (D) dans la prise centrale (euro-connecteur) (E) et viser la frette.
5. Ouvrir le panneau latéral et insérer la bobine de fil dans le dévidoir et serrer.
6. Insérer le fil dans le moteur d'entraînement et l'adapter dans la gorge du galet! (ATTENTION : le galet a 2 gorges et donc le fil doit être placé exactement dans la gorge avec le même diamètre du fil). (Le galet porte l'indication du diamètre de la gorge sur le côté). Quand on change le diamètre du fil il faut changer aussi le galet et la buse de contact.
7. Pour faire avancer le fil mieux dévisser la buse de contact et la buse gaz.
8. Fermer la porte qui protège la bobine de fil. Mettre en marche le poste.
9. Appuyez sur la touche (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] jusqu'à ce que le voyant MIG s'allume (P6C).
10. Appuyez sur le bouton de chargement de fil sur le panneau (P4) jusqu'à ce que le fil sorte du pistolet.
11. Appuyez sur le bouton (P5B) pour sélectionner le mode soudage [2T / 4T]. 2T signifie une commande à deux étapes: la machine à souder commence à souder lorsque le bouton de la torche est enfoncée, s'arrête lorsque le bouton est relâché. 4T signifie une commande à 4 phases: la soudeuse commence à souder lorsque le bouton de la torche est enfoncé; relâchez le bouton pour continuer le soudage; pour arrêter le soudage, appuyez à nouveau sur le bouton et relâchez-le.



12. Réglez la tension de soudage à l'aide du bouton (P2), la vitesse du fil avec le bouton (P1) et l'inductance à l'aide du bouton (P3).

MIG ALUMINIUM: (MODÈLES ATTENDUS DU CONNECTEUR EURO)

Pour la soudure du fil en alu est nécessaire d'utiliser le KIT POUR SOUDER ALU constitué de la gaine en TEFLON et galet pour alu. Après procéder comment indiqué dans le paragraphe MIG. Gaz de protection ARGON pure.

MOG INSTALLATION (NO GAZ) (FIG A-3)

1. Eteindre le poste
2. Connecter le câble gaz/no gaz (C) à la prise de puissance négative (-) et le con-

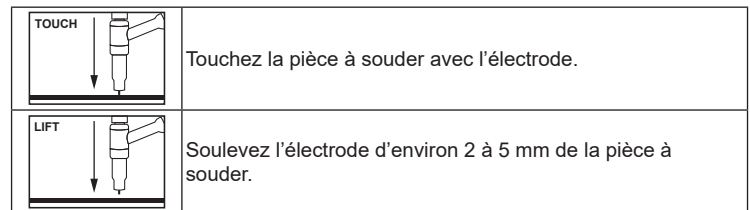
- necteur de la pince de masse à la prise positive (+).
3. Effectuez les étapes 5 à 12 selon l'installation de MIG / MAG.

INSTALLATION MMA (FIG A-4)

1. Eteindre le poste.
2. Connecter le demi-tour de la pince de masse (B) à la prise négative du poste et le demi-tour de la pince porte-électrode (I) à la prise positive. Insérer l'électrode dans la PPE (I); le diamètre et le type il faut le choisir en fonction du courant de soudage, pièce à souder et son épaisseur.
3. Mettre en marche le poste.
4. Appuyez sur la touche (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] jusqu'à ce que le voyant MMA (P6A) s'allume. Tournez le bouton droit (P1) pour régler le courant de soudage.
5. Les emballages des électrodes indiquent la polarité d'utiliser. Attention: à partir de ce moment il y a tension sur les pinces.

INSTALLATION TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5)

1. Eteindre le poste
2. Connecter le demi-tour de la pince de masse (B) à la prise positive (+) et le connecteur demi-tour de la torche (H) à la prise (-) du poste.
3. Connecter le tuyau gaz de la torche à la bouteille (A).
4. Mettre en marche le poste.
5. Appuyez sur la touche (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] jusqu'à ce que le voyant TIG LIFT (P6B) s'allume. Tourner le bouton (P1) pour régler le courant pendant le processus de soudage.



PROTECTION THERMIQUE

Dans le cas où de surchauffe du poste le LED jaune est allumé, la protection thermique est entrée en marche, on pourra recommencer à travailler quand le LED jaune est éteint. (P8).

ENTRETIEN

Toutes opérations de maintenance doivent être exécutées par des experts en respectant la norme IEC 60974-4.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Este aparato es un generador inversor de corriente continua (CC) adecuado para realizar soldaduras MIG / MAG / MOG, electrodo MMA y TIG LIFT. A través del panel frontal es posible ajustar los parámetros de soldadura. La máquina de soldar tiene un circuito de protección contra sobretensiones, sobrecorriente y sobrecalentamiento.

INSTALACION

La instalación debe ser realizada por persona! calificado de acuerdo con las Norma IEC 60974-9 y normativas nacionales y locales. La tensión de alimentación debe coincidir con la tensión indicado en la placa de datos técnicos colocada en el producto. Utilizar el máquina en un sistema cuyas características de protección y suministro de energía (fusible y / o diferencial) son compatibles con la corriente requerida para funcionamiento, para mas detalles ver los datos mostrados en la placa pegada al máquina. La máquina de soldar esta equipada con un dispositivo de compensacion de voltaje. fuente de alimentacion que permite que la máquina funcione normalmente también cuando la tensión de alimentacion fluctua $\pm 15\%$ con respecto a la tensión nominal.

PROTECCION CONTRA SOBRE TEMPERATURA

Importante: Cuando la máquina de soldar se utiliza mas alla de sus especificaciones, esta protegida por un dispositivo que corta la fuente de alimentacion para permitir que se enfríe. Alif La placa del inversor esta apagada incluso si los ventiladores continuan funcionando para enfriarse i circuitos. En este caso no es posible soldar.

PUESTA EN MARCHA DEL PRODUCTO

Advertencia: leer el manual de uso y usar todas las precauciones necesarias para evitar todos los riesgos relacionados a la soldadura.

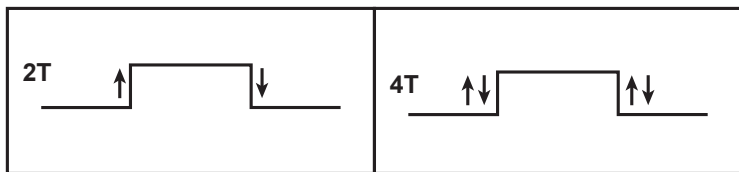
DESCRIPCIÓN FIG. A-1

- P1. Perilla de velocidad de alambre (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Perilla de ajuste de tensión (MIG) / Fuerza del arco (MMA)
- P3. Perilla de ajuste de inductancia (MIG)
- P4. Boton de alimentacion rapida de alambre
- P5A. Boton MIG / TIG / MMA
- P5B. Boton 2T/4T
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. LED de protección térmica
- P9. LED ON
- P10. LED DE FUERZA DEL ARCO
- P11. LED de voltaje (MIG)
- P12. LED de amperios (MMA / TIG LIFT)
- P13. LED velocidad de hilo
- P14A. Pantalia DX - P14B. Pantalia SX

PROCEDIMIENTOS DE INSTALACION

MIG / MAG INSTALACION (FIG A-2):

1. Apague la máquina de soldar.
2. Conjunto de cilindro (A) y ajuste de gas. El cilindro debe fijarse en la parte trasera y asegurarse con una cadena, suministrada. Coloque el reductor de presión y luego ajuste la presión de salida del gas entre 5 y 25 litros / minuto.
3. Conecte el conector de la pinza de tierra (B) al negativo "-" y el cable de gas / no gas (C) al enchufe positivo "+" positivo.
4. Inserte el conector de la antorcha MIG (D) en el zocalo del euro centralizado (conector del euro) (E) y apriete la tuerca anular.
5. Abra el panel lateral e inserte el cable en el compartimiento de la máquina, luego inserte la bobina en el soporte del carrete y apriete.
6. Inserte el cable en el cable de arrastre para que se adhiera a la ranura del rodillo (ATENCIÓN: el rodillo tiene dos ranuras: al girar el rodillo puede elegir la ranura adecuada de acuerdo con el diámetro del cable que desea usar). Cuando se cambia el diámetro del alambre, es necesario cambiar tanto el rodillo como la punta de contacto (la parte final de la antorcha de la que se ve que sale el hilo).
7. Desatornille el extremo de la antorcha (boquilla) y la punta de contacto para facilitar el paso del cable.
8. Cierre la puerta. Encienda la máquina de soldar.
9. Presione la tecla (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] hasta que se encienda el LED MIG (P6C).
10. Presione el boton de carga de alambre en el panel (P4) hasta que el alambre salga de la antorcha.
11. Presione el boton (P5B) para seleccionar el modo soldadura [2T / 4T]. 2T significa un contrai de dos etapas: la soldadora comienza a soldar cuando se presiona el boton de antorcha, deteniéndose cuando se suelta el boton. 4T significa un contrai de 4 fases: la soldadora comienza a soldar cuando se presiona el boton de la antorcha; suelte el boton para continuar soldando; Para detener la soldadura, presione y suelte nuevamente el boton.



12. Ajuste el voltaje de soldadura con el boton (P2), la velocidad del cable con el boton (P1), y la inductancia con el boton (P3).

MIG ALUMINIO: (MODELOS ESPERADOS DE CONECTOR EURO)

Para la soldadura MIG con alambre de aluminio, es necesario preparar la máquina con el KIT DE SOLDADURA DE ALUMINIO adecuado, compuesto por funda de teflon, braca y rodillo. Proceda ahora como se presenta en el parrafo "MIG". En este caso use argon puro.

MOG INSTALACION (NO GAS) (FIG A-3):

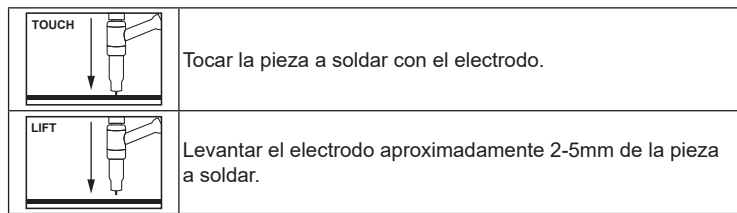
1. Apague la máquina de soldar.
2. Conecte el cable de gas / no gas (C) a la toma negativa "-" negativa y el conector de conexión a tierra (B) a la toma positiva "+" positiva.
3. Realice los pasos 5-12 según la instalación de MIG I MAG.

INSTALACIÓN MMA (FIG A-5)

1. Apague la máquina de soldar.
2. Conecte el conector de la abrazadera de tierra (B) al conector negativo "-" y el conector del soporte del electrodo (1) al conector positivo "+" de la máquina de soldadura. Inserte el electrodo en el soporte del electrodo (1); El diámetro y el tipo deben elegirse de acuerdo con la corriente de soldadura y el espesor y el tipo de pieza a soldar. Encienda la máquina de soldar.
3. Presione la tecla (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] hasta que se encienda el LED MMA (P6A).
4. Gire el botón derecho (P1) para ajustar la corriente de soldadura.
5. Para usar los diversos tipos de electrodos, siga las polaridades indicadas en el paquete que contiene los electrodos. Atención. En este momento habrá tensión en las pinzas de soldar.

INSTALACIÓN TIG LIFT AUTOMÁTICO (FIG A-5):

1. Apague la máquina de soldar
2. Conectar el conector de la pinza de tierra (B) al conector positivo "+" y "-" de la antorcha (H) a la toma negativa "-" de la soldadora.
3. Conecte el conector del tubo de gas del soplete al cilindro (A).
4. Encienda la máquina de soldar.
5. Presione la tecla (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] hasta que el LED TIG LIFT (P6B) se encienda. Girando el mando (P1) se ajusta la corriente durante el proceso de soldadura.



PROTECCIÓN TÉRMICA

Si la máquina se utiliza en un ciclo de trabajo intenso, el dispositivo de protección térmica protegerá la máquina del calentamiento excesivo. El LED amarillo ON indica que la protección térmica está encendida (P8).

MANTENIMIENTO

Cualquier intervención de mantenimiento debe ser realizada por personal cualificado de conformidad con la norma (IEC 60974-4).

PRODUKTBESCHREIBUNG

Bei diesem Gerät handelt es sich um einen Gleichstrom-Invertergenerator, der für MIG-/MAG-/MOG-, MMA-Elektroden- und WIG-LIFT-Schweißen geeignet ist. Über die Frontplatte ist es möglich, die Schweißparameter einzustellen. Das Schweißgerät verfügt über eine Schutzschaltung gegen Überspannung, Überstrom und Überhitzung.

INSTALLATION

Die Installation muss von qualifiziertem Personal in Übereinstimmung mit der Norm IEC 60974-9 sowie nationalen und lokalen Vorschriften durchgeführt werden. Die Versorgungsspannung muss mit der Spannung übereinstimmen, die auf dem technischen Datenschild am Produkt angegeben ist. Benutzen Sie die Maschine an einem System, dessen Stromversorgung und Schutzigenschaften (Sicherung und/oder Differenzial) sind mit dem für den Betrieb erforderlichen Strom kompatibel. Weitere Einzelheiten finden Sie auf dem an der Maschine angebrachten Schild. Das Schweißgerät ist mit einer Spannungskompensations-Stromversorgung ausgestattet, die einen normalen Betrieb der Maschine auch dann ermöglicht, wenn die Versorgungsspannung um $\pm 15\%$ gegenüber der Nennspannung schwankt.

ÜBERTEMPERATURSCHUTZ

Wichtig: Wenn das Schweißgerät außerhalb seiner Spezifikationen verwendet wird, ist es durch eine Vorrichtung geschützt, die die Stromversorgung unterbricht, damit es abkühlen kann. Die Wechselrichterplatine ist ausgeschaltet, auch wenn die Lüfter weiterhin laufen, um die Kreisläufe zu kühlen. In diesem Fall ist ein Schweißen nicht möglich.

WIE SIE ES VERWENDEN

Warnung: Treffen Sie alle im allgemeinen Sicherheitshandbuch erforderlichen Vorsichtsmaßnahmen, bevor Sie das Schweißgerät in Betrieb nehmen, und lesen Sie die mit dem Schweißprozess verbundenen Risiken sorgfältig durch.

BESCHREIBUNG FIG. A-1

P1. Drahtgeschwindigkeitsknopf (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)

P2. Spannungseinstellknopf (MIG) / ARC FORCE (MMA)

P3. Induktivitätseinstellknopf (MIG)

P4. Taste für schnellen

Drahtvorschub

P5A. MIG / TIG / MMA Taste

P5B. 2T/4T Taste

P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG

P7A. LED 2T - P7B. LED 4T

P8. Led Wärmeschutz

P9. LED ON

P10. LED ARC FORCE

P11. LED Spannungs (MIG)

P12. LED Amp (MMA / TIG LIFT)

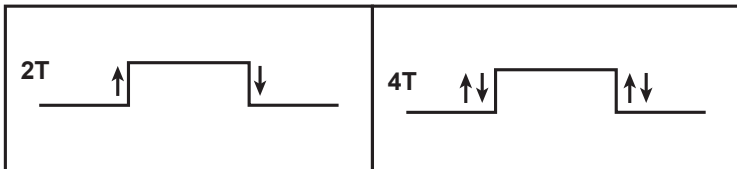
P13. LED Drahtgeschwindigkeit

P14A. Anzeige DX - P14B. Anzeige SX

INSTALLATIONSVERFAHREN

MIG/MAG INSTALLATION (FIG A-2):

- Schalten Sie das Schweißgerät aus.
- Zylinderbaugruppe (A) und Gaseinstellung. Der Zylinder muss hinten befestigt und mit einer mitgelieferten Kette gesichert werden. Füllen Sie den Druckminderer und stellen Sie dann den Gasaustrittsdruck zwischen 5 und 25 Liter/Minute ein.
- Verbinden Sie den Stecker der Erdungsklemme (B) mit der negativen "-" Buchse und das Gaskabel (C) mit der positiven "+"-Plus-Buchse.
- Stecken Sie den MIG-Brennerstecker (D) in die zentrale Euro-Buchse (Euro-Stecker) (E) und ziehen Sie die Ringmutter fest.
- Öffnen Sie die Seitenwand und führen Sie den Draht in das Maschinenfach ein. Setzen Sie dann die Spule in den Spulenhalter ein und ziehen Sie sie fest.
- Führen Sie den Draht in den Drahtvorschub ein und achten Sie darauf, dass er in der Rille der Rolle haften bleibt (ACHTUNG: Die Rolle hat zwei Rillen: Durch Drehen der Rolle können Sie je nach Durchmesser des zu verwendenden Drahtes die passende Rille auswählen). Wenn der Durchmesser des Drahtes geändert wird, müssen sowohl die Rolle als auch die Kontaktspitze (der Endteil des Brenners, aus dem der Draht herauskommt) ausgetauscht werden.
- Schrauben Sie das Ende des Brenners (Düse) und die Kontaktspitze ab, um den Durchgang des Drahtes zu erleichtern.
- Schließen Sie die Tür. Schalten Sie das Schweißgerät ein.
- Drücken Sie die Taste (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], bis die MIG-LED (P6C) aufleuchtet.
- Drücken Sie die Drahtladetaste auf dem Bedienfeld (P4), bis der Draht aus der Pistole kommt.
- Drücken Sie die Taste (P5B), um den Schweißmodus [2T / 4T] auszuwählen. 2T bedeutet einen zweistufigen Kontrapunkt: Der Schweißer beginnt zu schweißen, wenn der Brennerknopf gedrückt wird, und stoppt, wenn der Knopf losgelassen wird. 4T bedeutet ein 4-Phasen-Kontrahiergerät: Der Schweißer beginnt mit dem Schweißen, wenn der Brennerknopf gedrückt wird; Lassen Sie den Knopf los, um mit dem Schweißen fortzufahren. Hören Sie auf zu schweißen, drücken Sie den Knopf erneut und lassen Sie ihn wieder los.



- Adjust the welding voltage using the knob (P2), the wire speed using the knob (P1) and the inductance using the knob (P3).

MIG ALUMINIUM: (MODELLE MIT EURO-STECKER ERWARTET)

Beim MIG-Schweißen mit Aluminiumdraht ist es erforderlich, die Maschine mit dem entsprechenden ALUMINIUM-SCHWEIßKIT, bestehend aus Teflonmantel, Bohrer und Rolle, vorzubereiten. Fahren Sie nun wie im Abschnitt "MIG" beschrieben fort. Verwenden Sie in diesem Fall reines Argon.

MOG INSTALLATION (KEIN GAS) (FIG A-3):

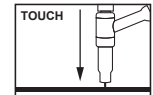
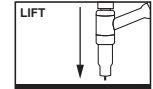
- Schalten Sie das Schweißgerät aus.
- Schließen Sie das Gas-/Nogas-Kabel (C) an die negative "-"-Minus-Buchse und den Erdungsklemmenstecker (B) an die positive "+"-Plus-Buchse an.
- Führen Sie die Schritte 5–12 gemäß der MIG/MAG-Installation durch.

INSTALLATION MMA (FIG A-4):

- Schalten Sie das Schweißgerät aus
- Verbinden Sie den Stecker der Erdungsklemme (B) mit dem Minuspol "-". Buchse und den Stecker des Elektrodenhalters (I) in die Plus-Buchse "+" am Schweißgerät stecken. Setzen Sie die Elektrode in den Elektrodenhalter (I) ein. Durchmesser und Typ müssen entsprechend dem Schweißstrom und der Dicke und Art des zu schweißenden Werkstücks gewählt werden.
- Schalten Sie das Schweißgerät ein.
- Drücken Sie die Taste (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], bis die MMA-Taste (P6A) aufleuchtet. Drehen Sie den rechten Knopf (P1), um den Schweißstrom einzustellen.
- Beachten Sie bei der Verwendung der verschiedenen Elektrodentypen die auf der Packung mit den Elektroden angegebenen Polaritäten. Vorsicht. In diesem Moment liegt an den Schweißklemmen Spannung an.

INSTALLATION TIG LIFT AUTOMATISCH (FIG A-5):

- Schalten Sie das Schweißgerät aus
- Verbinden Sie den Stecker der Masseklemme (B) mit dem positiven "+"- und "-"-Stecker des Brenners (H) mit der negativen "-"-Buchse des Schweißgeräts.
- Schließen Sie den Gasrohranschluss des Brenners an die Flasche an (A).
- Schalten Sie das Schweißgerät ein.
- Drücken Sie die Taste (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], bis die LED „TIG LIFT“ aufleuchtet
- (P6B) leuchtet. Durch Drehen des Knopfes (P1) kann die Stromstärke während des Schweißvorgangs eingestellt werden.

	Berühren Sie das zu verschweißende Werkstück mit der Elektrode.
	Heben Sie die Elektrode ca. 2–5 mm vom zu schweißenden Teil an.

THERMISCHER SCHUTZ

Wenn die Maschine während eines harten Arbeitszyklus verwendet wird, schützt die Wärmeschutzvorrichtung die Maschine vor übermäßiger Erwärmung. Das Einschalten der gelben LED zeigt an, dass der Thermoschutz aktiviert ist (P8).

WARTUNG

Alle Wartungseingriffe müssen von qualifiziertem Personal gemäß der Norm IEC 60974-4) durchgeführt werden.

PRODUCTOMSCHRIJVING

Dit apparaat is een gelijkstroom (DC) invertergenerator die geschikt is voor het uitvoeren van MIG/MAG/MOG-, MMA-elektrode- en TIG LIFT-lassen. Via het voorpaneel is het mogelijk om de lasparameters aan te passen. Het lasapparaat heeft een overspanningsbeveiligingscircuit, overstroom en oververhitting.

INSTALLATIE

De installatie moet worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel in overeenstemming met de norm IEC 60974-9 en nationale en lokale regelgeving. De voedingsspanning komt overeen met de spanning die wordt aangegeven op het technische gegevensplaatje op het product. Gebruik de machine op een systeem waarvan de voedings- en beveiligingskenmerken (zekering en / of differentieel) compatibel zijn met de huidige vereiste verwerkings- en veiligheidskenmerken (zekering en / of differentieel) compatibel zijn met de huidige vereiste verwerkings- en veiligheidskenmerken. De lasser is uitgerust met een voeding van een spanningscompensatieapparaat waardoor de machine normaal kan werken ten opzichte van de voedingsspanning met $\pm 15\%$ fluctueert ten opzichte van de nominale spanning.

BESCHERMING TEGEN OVERVERHITTING

Belangrijk: Wanneer het lasapparaat buiten de specificaties wordt gebruikt, wordt het beschermd door een apparaat dat de stroomtoevoer onderbreekt om het te koelen. De omvormerkaart is uitgeschakeld, zelfs als de ventilatoren blijven draaien om de circuits af te koelen. In dit geval is het niet mogelijk om te lassen.

HOE GEBRUIK JE HET?

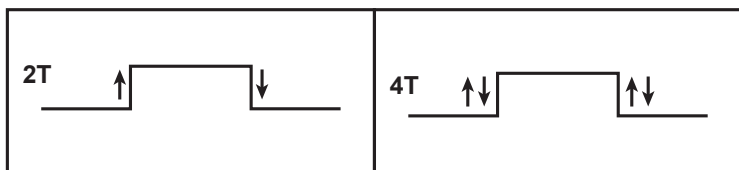
Waarschuwing: Gebruik alle voorzorgsmaatregelen die vereist zijn in de veiligheidshandleiding voordat u de lasser bedient en lees aandachtig de risico's die verbonden zijn aan het lasproces.

DESCRIPTION FIG. A-1

- P1. Draadsnelheidsknop (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Spanningsafstelknop (MIG) / Are Force (MMA)
- P3. Inductie-instelknop (MIG)
- P4. Knop voor snelle draadaanvoer
- P5A. MIG/TIG/MMA-knop
- P5B. 2T/4T-knop
- P6A. LED-MMA - P6B. LED-TIG-LIFT - P6C. LED-MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. LED-indicator voor thermische beveiliging
- P9. LED AAN
- P10. LED-BOOGKRACHT
- P11. Spannings-LED (MIG)
- P12. Versterker-LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. LED voor draadsnelheid
- P14A. DX weergeven - P14B. SX weergeven

INSTALLATIE PROCEDURES**MIG/MAG INSTALLATIE (FIG A-2):**

1. Schakel het lasapparaat uit.
2. Cilindermontage (A) en gasafstelling. De cilinder moet aan de achterkant worden bevestigd en vastgezet met een meegeleverde ketting. Vul de drukregelaar en stel vervolgens de gasdruk in tussen 5 en 25 lilers / minuut.
3. Sluit de connector van de aardklem (B) aan op de min "-" en de gas I no gaskabel (C) op de positieve "+" positieve bus.
4. Sluit de MIG-toortsconnector (D) aan op de gecentraliseerde euro-bus (euroconnector) (E) en draai de ringmoer vast.
5. Open het zijpaneel en steek de draad in het machinecompartiment, plaats vervolgens de spoel in de haspelhouder en draai deze vast.
6. Plaats de draad in de draadaanvoerunit zodat deze zich aan de groef van de rol hecht (LET OP: de rol heeft twee groeven: door de rol te draaien kunt u de juiste groef kiezen op basis van de diameter van de draad die u wilt gebruiken). Wanneer de diameter van de draad wordt gewijzigd, is het noodzakelijk om zowel de rol als de contacti tip te vervangen (het uiteinde van de toorts waaruit de draad naar buiten komt).
7. Schroef het uiteinde van de toorts (mondstuk) en de contacti tip los om de doorgang van de draad te vergemakkelijken.
8. Sluit de deur. Zet het lasapparaat aan.
9. Druk op de (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-toets totdat de MIG-LED (P6C) oplicht.
10. Druk op de draadlaadknop op het paneel (P4) totdat de draad uit het pistool komt.
11. Druk op bullon (P5B) om de lasmodus [2T / 4T] te selecteren. 2T betekent een tweetraps contrai: de lasser begint te lassen wanneer de toortsknop wordt ingedrukt en stopt wanneer de bullon wordt losgelaten. 4T betekent een 4-fase contrai: de lasser begint te lassen wanneer de toortsknop wordt ingedrukt; laat de knop los om door te gaan met lassen; Om te stoppen met lassen, drukt u op de bullon en laat u deze weer los.



12. Pas de lasspanning aan met de knop (P2), de draadsnelheid met de knop (P1) en de inductie met de knop (P3).

MIG ALUMINIUM: (MODELLEN VERWACHT VAN EURO-CONNECTOR)

Voor MIG-lassen met aluminiumdraad is het noodzakelijk om de machine voor te bereiden met de juiste ALUMINIUM LASSET bestaande uit teflonmantel, boor, rol. Ga nu te werk zoals weergegeven in de paragraaf "MIG". Gebruik in dit geval puur argon.

MOG-INSTALLATIE (GEEN GAS) (FIG A-3):

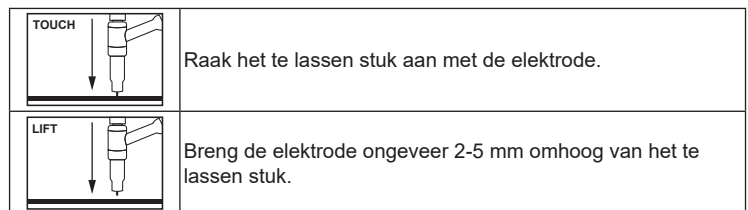
1. Schakel het lasapparaat uit.
2. Sluit de gas-/nogaskabel (C) aan op de negatieve "-" minbus en de aarde clamp connector (B) op de positieve "+" positieve bus.
3. Voer stap 5-12 uit volgens de MIG / MAG-installatie.

INSTALLATIE MMA (FIG A-4):

1. Schakel het lasapparaat uit
2. Sluit de connector van de aardklem (B) aan op de minbus "-" en de connector van de elektrodehouder (I) op de positieve "+"-bus op het lasapparaat. Sluit de elektrode aan op de elektrodehouder (I); de diameter en het type moeten worden gekozen op basis van de lasstroom en de dikte en het type stuk dat moet worden gelast.
3. Zet het lasapparaat aan.
4. Druk op de (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-toets totdat de MMA (P6A) oplicht. Draai aan de righi-knop (P1) om de lasstroom in te stellen.
5. Om de verschillende soorten elektroden te gebruiken, volgt u de polariteiten die staan aangegeven op de verpakking met de elektroden. Voorzichtigheid. Op dit moment zal er een spanning op de lasklemmen staan.

INSTALLATIE TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5):

1. Zet de lasmachine uit
2. Sluit de connector van de aarde clamp (B) op de positieve "+" en "" connector van de toorts (H) op de negatieve "-" bus van het lasapparaat.
3. Sluit de connector van de brandergasleiding aan op de cilinder (A).
4. Zet het lasapparaat aan.
5. Druk op de (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-toets totdat de TIG LIFT-LED (P6B) oplicht. Draai aan de knop (P1) om de stroom tijdens het lasproces in te stellen.

**THERMISCHE BESCHERMING**

Als de machine veel zware werkcycli wordt gebruikt, beschermt de thermische beveiligingsinrichting de machine tegen gemiddelde verwarming. De gele LED AAN geeft aan dat de thermische beveiliging is ingeschakeld (P8).

ONDERHOUD

Elke onderhoudsinterventie moet worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel in overeenstemming met de norm (IEC 60974-4).

PRODUKT BESKRIVELSE

Dette apparatet er en likestrøm (DC) invertergenerator som er egnet langt for MIG/MAG/ MOG, MMA-elektrode og TIG LIFT-sveising. Gjennom frontpanelet er det mulig å justere parametrene for sveising. Sveisemaskinen har en overspenningsbeskyttelseskreft, overstrøm og overoppheting.

INSTALLASJON

Installasjonen skal utføres av kvalifisert personell i samsvar med standarden IEC 60974-9 og nasjonale og lokale forskrifter. Forsyningen voltage musi samsvarer med voltage angitt på den tekniske dataplatten plassert på produktet. Bruk maskinen på et system hvis strømforsyning og beskyttelsesegenskaper (sikring og / eller differensial) er kompatible med gjeldende nødvendig fjerndrift, langt flere detaljer se dataene vist på platen festet til maskinen. Sveiseren er utstyrt med en spenningskompensasjonseenhet strømforsyning som gjør at maskinen kan fungere normalt når forsyningsspenningen svinger med $\pm 15\%$ i forhold til nominell spenning.

BESKYTTELSE MOT OVERTEMPERATUR

Viktig: Når sveisemaskinen brukes utover spesifikasjonene, er den beskyttet av en enhet som kutter strømforsyningen for å la den avkjøles. Der er omformerkortet av selv om viftene fortsetter å kjøre for å kjøle ned i kretser. I dette tilfellet er det ikke mulig å sveise.

HVORDAN BRUKE DET

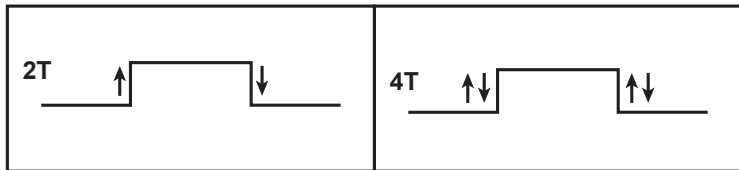
Advarsel: Bruk alle forholdsregler som kreves i sikkerhåndboken for bruk av sveiseren, og les nøye risikoene knyttet til sveiseprosessen.

DESCRIPTION FIG. A-1

- P1. Trådhastighetsknapp (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Spenningsjusteringsknapp (MIG) / Are Force (MMA)
- P3. Induktansjusteringsknapp (MIG)
- P4. Rask trådmatisknapp
- P5A. MIG / TIG / MMA-knapp
- P5B. 2T/4T-knapp
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. Termisk beskyttelse LED-indikator
- P9. LED PÅ
- P10. LED-ARC FORCE
- P11. Spennings-LED (MIG)
- P12. Amp LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. Ledningshastighet LED
- P14A. Skjerm DX - P14B. Skjerm SX

PROSEDYRER FOR INSTALLASJON**MIG/MAG-INSTALLASJON (FIG A-2):**

1. Slå av sveisemaskinen.
2. Sylinderenhet (A) og gassjustering. Sylinderen må festes bak og sikres med en kjetting, som følger med. Fyll trykkreduksjonen og juster deretter gasstrykket mellom 5 og 25 lilers / minutt.
3. Koble kontakten til jordklemmen (B) til den negative "-" og gassen i ingen gasskabel (C) til den positive "+" positive kontakten.
4. Sett MIG-brennerkontakten (D) inn i den sentraliserte eurokontakten (eurokontakt) (E) og trekk til ringmutteren.
5. Åpne sidepanelet og sett ledningen inn i maskinrommet, sett deretter spolen inn i spoleholderen og stram til.
6. Sett tråden inn i trådmateren slik at den fester seg til sporet på rullen (OBS: rullen har to spor: ved å vri valsen kan du velge riktig spor i henhold til diameteren på tråden som skal brukes). Når diameteren på tråden endres, er det nødvendig å bytte både rullen og kontaktspissen (eneddelen av brenneren som ledningen sees komme ut fra).
7. Skru av enden av brenneren (dysen) og kontaktspissen for å lette passasjen av ledningen.
8. Lukk døren. Slå på sveisemaskinen.
9. Trykk på (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-tasten til MIG-LED-en (P6C) lyser.
10. Trykk på trådbelastningsknappen på panelet (P4) til ledningen kommer ut av pistolen.
11. Trykk på bullon (P5B) for å velge modus sveising [2T / 4T]. 2T betyr en to-trinns kontrain: sveiseren begynner å sveise når brennerknappen trykkes, og stopper når bullonen slippes. 4T betyr en 4-faset kontrain: sveiseren begynner å sveise når brennerknappen trykkes; slipp knappen for å fortsette sveising; For å stoppe sveising, trykk og slipp bullon igjen.



12. Juster sveisespenningen ved hjelp av knappen (P2), trådhastigheten ved hjelp av knappen (P1) og induktansen ved hjelp av knappen (P3).

MIG-ALUMINIUM: (MODELLER SOM FORVENTES AV EURO-KONTAKT)

Langt MIG-sveising med aluminiumstråd il er nødvendig for å klargjøre maskinen med passende ALUMINIUMSSVEISESETT sammensatt av teflonkappe, borkrone, rulle. Fortsett nå som presentert i "MIG"-avsnittet. I dette tilfellet bruker du ren argon.

MOG-INSTALLASJON (INGEN GASS) (FIG A-3):

1. Slå av sveisemaskinen.
2. Koble gass-/nogaskabelen (C) til den negative "-" minuskontakten og jordklemmekontakten (B) til den positive "+" plusskontakten.

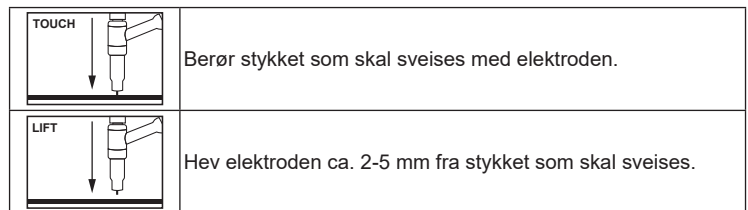
3. Utfør trinn 5-12 i henhold til MIG / MAG-installasjon.

INSTALLASJON MMA (FIG A-4):

1. Slå av sveisemaskinen
2. Koble kontakten til jordklemmen (B) til den negative "-" kontakten og kontakten til elektrodeholderen (I) til den positive "+"-kontakten på sveisemaskinen. sett elektroden inn i elektrodeholderen (I); diameteren og typen skal velges i henhold til sveiestrømmen og tykkelsen og typen av stykket skal sveises.
3. Slå på sveisemaskinen.
4. Trykk på (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-tasten til MMA (P6A) lyser. Vri på bøylebryteren (P1) for å stille inn sveiestrømmen.
5. For å bruke de forskjellige elektrodetyperne, følg polaritetene som er angitt på pakken som inneholder elektrodene. Forsiktighet. I dette øyeblikket vil det være en spenning på sveiseklemmene.

INSTALLASJON TIG LIFT AUTOMATISK (FIG A-5):

1. Slå av sveisemaskinen i ne
2. Koble kontakten til jordklemmen (B) til den positive "+" og "" kontakten til brenneren (H) til den negative "-" kontakten på sveisemaskinen.
3. Koble brennerens gassrørkobling til sylindren (A).
4. Slå på sveisemaskinen.
5. Trykk på (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-tasten til TIG LIFT LED (P6B) lyser. Drei på knappen (P1) for å stille inn strømmen under sveiseprosessen.

**TERMISK BESKYTTELSE**

Hvis maskinen brukes langt hardt arbeidssyklus, vil den termiske beskyttelsesanordningen beskytte maskinen mot gjennomsnittlig oppvarming. Den gule LED-en PÅ indikerer at den termiske beskyttelsen er på (P8).

VEDLIKEHOLD

Ethvert vedlikeholdsinngrep må utføres av kvalifisert personell i samsvar med standarden (IEC 60974-4).

BESKRIVNING

Denna apparat är en likströmstransformatorgenerator (DC) som lämpar sig för MIG/MAG/ MOG, MMA-elektrod och TIG LIFT-svetsning. Genom frontpanelen är det möjligt att justera parametrarna för svetsning. Svetsmaskinen har en överspänningsskyddskrets, överspänning och överhettning.

INSTALLATION

Installationen måste utföras av kvalificerad personal i enlighet med standarden IEC 60974-9 och nationella och lokala föreskrifter. Matningsspänningen måste stämma överens med den spänning som anges på skylten med tekniska data som är placerad på produkten. Använd maskinen på ett system vars strömförsörjning och skyddsegenskaper (säkring och / eller differential) är kompatibla med den ström som krävs långt drift, mycket mer detaljer se data som visas på skylten som är fäst på maskinen. Svetsaren är utrustad med en spänningskompensationsanordning strömförsörjning som gör att maskinen kan fungera normalt när matningsspänningen fluktuerar med $\pm 15\%$ i förhållande till märkspänningen.

SKYDD MOT ÖVERTEMPERATUR

Viktigt: När svetsmaskinen används utöver dess specifikationer skyddas den av en enhet som spänning av strömförsörjningen för att låta den svalna. Växelriktarkortet är avstängt även om fläktarna fortsätter att köras för att kyla i-kretsarna. I detta fall är det omöjligt att svetsa.

HUR ANVÄNDER DU DEN?

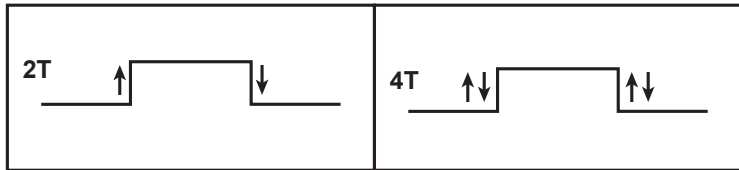
Varning: Använd alla försiktighetsåtgärder som krävs i säkerhetsmanualen för att använda svetsaren, läs noggrant riskerna förknippade med svetsprocessen.

BESKRIVNING FIG. A-1

- P1. Trådhastighetsratt (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Spänningsjusteringsratt (MIG) / Are Force (MMA)
- P3. Induktansjusteringsratt (MIG)
- P4. Snabb trådmatningsknapp
- P5A. MIG / TIG / MMA-knapp
- P5B. 2T/4T-knapp
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. Termiskt skydd LED-indikator
- P9. LED PÅ
- P10. LED-ARC FORCE
- P11. Spännings-LED (MIG)
- P12. Amp LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. LED för trådhastighet
- P14A. Display DX - P14B. Display SX

PROCEDURER FÖR INSTALLATION**MIG/MAG INSTALLATION (FIG A-2):**

1. Stäng av svetsmaskinen.
2. Flaskmontering (A) och gasjustering. Cylindern måste vara fixerad baktill och säkrad med en kedja, medföljer. Fila tryckreduceraren och justera sedan gstrycket mellan 5 och 25 liter / minut.
3. Anslut kontakten på jordklämman (B) till det negativa "-" och gaskabeln I-no (C) till det positiva "+" positiva uttaget.
4. Sätt in MIG-brännarkontakten (D) i det centraliserade eurouttaget (Euro-kontakten) (E) och dra åt ringmuttern.
5. Öppna sidopanelen och sätt in kabeln i maskinrummet, sätt sedan in spolen i rullhållaren och dra åt.
6. Sätt tillbaka tråden i trådmatarverket så att den fäster vid valensens spår (OBS: rullen har två spår: genom att vrida rullen kan du välja lämpligt spår beroende på diametern på tråden som ska användas). När diametern på tråden ändras är det nödvändigt att byta både rullen och contaci spetsen (änddelen av brännaren från vilken tråden ses komma ut).
7. Skruva loss änden av brännaren (munstycket) och contaci spetsen för att underlätta passagen av tråden.
8. Stäng dörren. Slå på svetsmaskinen.
9. Tryck på knappen (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] tills MIG-lysdioden (P6C) tänds.
10. Tryck på trådladdningsknappen på panelen (P4) tills tråden kommer ut ur pistolen.
11. Tryck på bullon (P5B) för att välja svetsläge [2T / 4T]. 2T betyder ett tvåstegskontrast: svetsaren börjar svetsa när brännarknappen trycks in och stannar när bullonen släpps. 4T betyder ett 4-faskontrast: svetsaren börjar svetsa när brännarknappen trycks in; släpp knappen för att fortsätta svetsa; Sluta svetsa, tryck och släpp bullonen igen.



12. Justera svetsspänningen med hjälp av vredet (P2), trådhastigheten med vredet (P1) och induktansen med hjälp av vredet (P3).

MIG ALUMINIUM: (MODELLER FÖRVÄNTAS AV EURO-KONTAKT)

Långt MIG-svetsning med aluminiumtråd är nödvändig för att förbereda maskinen med lämplig ALUMINIUMSVETSSATS som består av teflonmantel, borrkrona, rulle. Fortsätt nu som det presenteras i avsnittet "MIG". Använd i så fall ren argon.

MOG INSTALLATION (INGEN GAS) (FIG A-3):

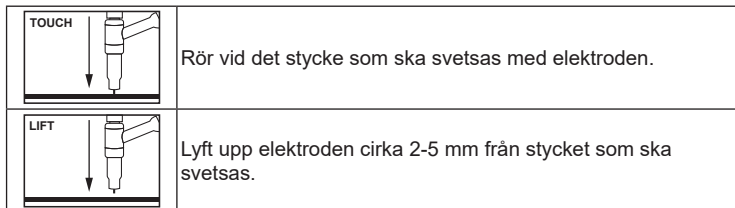
1. Stäng av svetsmaskinen.
2. Anslut gas-/nogaskabeln (C) till det negativa "-" negativa uttaget och jord clamp kontakt (B) till det positiva "+" positiva uttaget.
3. Utför steg 5-12 enligt MIG / MAG-installation.

INSTALLATION MMA (FIG A-4):

1. Stäng av svetsmaskinen
2. Anslut kontakten på jordklämman (B) till det negativa "-" uttaget och kontakten till elektrodhållaren (I) till det positiva "+"-uttaget på svetsmaskinen. sätt in elektroden i elektrodhållaren (I); diametern och typen måste väljas enligt svetsströmmen och lo tjockleken och typen av stycke ska svetsas.
3. Slå på svetsmaskinen.
4. Tryck på knappen (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] tills MMA (P6A) tänds. Vrid på höger ratt (P1) för att ställa in svetsströmmen.
5. För att använda de olika typerna av elektroder, följ polariteterna som anges på förpackningen som innehåller elektroden. Försiktighet. I detta ögonblick kommer en spänning att finnas på svetsklämmorna.

INSTALLATION TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5):

1. Stäng av svetsmaskinen i ne
2. Anslut kontakten på jordklämman (B) till den positiva "+" och "" kontakten på brännaren (H) till det negativa "-" uttaget på svetsmaskinen.
3. Anslut brännarens gasrörsanslutning till cylindern (A).
4. Slå på svetsmaskinen.
5. Tryck på knappen (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] tills TIG LIFT LED (P6B) tänds. Genom att vrida på vredet (P1) ställer du in strömmen under svetsprocessen.

**TERMISKT SKYDD**

Om maskinen används långt under hård arbetscykel, kommer den termiska skyddsanordningen att skydda maskinen från ytterligare uppvärmning. Den gula lysdioden PÅ indikerar att det termiska skyddet är på (P8).

UNDERHÅLL

Alla underhållsinsgrepp måste utföras av kvalificerad personal i enlighet med standarden (IEC 60974-4).

PRODUKT BESKRIVELSE

Dette apparat er en jævnstrøm (DC) invertergenerator, der er egnet til at udføre MIG/MAG/ MOG, MMA-elektrode og TIG LIFT-svejsning. Gennem frontpanelet er det muligt at justere parametrene for svejsning. Svejsmaskinen har et overspændingsbeskyttelses kredsløb, overstrøm og overophedning.

INSTALLATION

Installationen skal udføres af kvalificeret personale i overensstemmelse med standarden IEC 60974-9 og nationale og lokale regler. Forsyningen voltage musi matcher voltage angivet på den tekniske typeskilt placeret på produktet. Brug maskinen på et system, hvis strømforsynings- og beskyttelsessegenskaber (sikring og/eller differentiale) er kompatible med den aktuelle krævede fjerndrift, langt flere detaljer se dataene vist på pladen, der er fastgjort til maskinen. Svejsere er udstyret med en spændingskompensationsanordning strømforsyning, som gør det muligt for maskinen at fungere normalt tao, når forsynings-spændingen svinger med $\pm 15\%$ i forhold til den nominelle spænding.

BESKYTTELSE MOD OVERTEMPERATUR

Vigtigt: Når svejsmaskinen bruges ud over dens specifikationer, er den beskyttet af en enhed, der afbryder strømforsyningen, så den kan køle af. Der er inverterkortet slukket, selvom ventilatorerne fortsætter med at køre for at køle i kredsløb. I dette tilfælde er det ikke muligt at svejse.

SÅDAN BRUGER DU DET

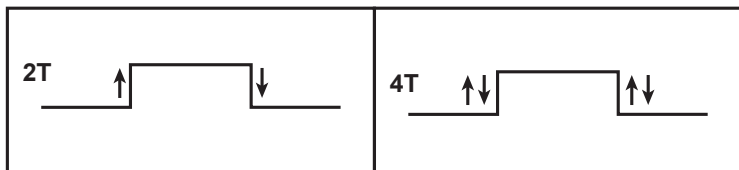
Advarsel: Brug alle de forholdsregler, der kræves i sikkerhedsvejledningen, før du betjener svejseren, og læs omhyggeligt de risici, der er forbundet med svejseprocessen.

BESKRIVELSE FIG. A-1

- P1. Trådhastighedsknap (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Spændingsjusteringsknap (MIG) / Are Force (MMA)
- P3. Induktansjusteringsknap (MIG)
- P4. Hurtig trådfremføringsknap
- P5A. MIG / TIG / MMA knap
- P5B. 2T/4T knap
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. Termisk beskyttelse LED-indikator
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. Spændings-LED (MIG)
- P12. Amp LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. Ledningshastighed LED
- P14A. Display DX - P14B. Display SX

PROCEDURER FOR INSTALLATION**MIG/MAG INSTALLATION (FIG A-2):**

1. Sluk for svejsmaskinen.
2. Cylindersamling (A) og gasjustering. Cylinderen skal fastgøres bagpå og sikres med en kæde, der medfølger. Dæk trykreduktionsventilen, og juster derefter gasbeholdertrykket mellem 5 og 25 liler/ minut.
3. Tilslut stikket på jordklemmen (B) til den negative "-" og gassen i ingen gaskabel (C) til den positive "+" positive stikkontakt.
4. Sæt MIG-brænderstikket (D) i det centrale eurostik (eurostik) (E), og spænd ringmøtrikken.
5. Åbn sidepanelet og indsæt ledningen i maskinrummet, indsæt derefter spolen i rul-leholderen og spænd.
6. Sæt tråden i trådboksen, så den klæber til rullens rille (OBS: valsen har to riller: ved at dreje rullen kan du vælge den passende rille i henhold til trådens diameter). Når trådens diameter ændres, er det nødvendigt at skifte både rullen og forbindelses-spidsen (den ende af brænderen, hvorfra tråden ses komme ud).
7. Skru enden af brænderen (dysen) af, og kontakspidsen for at lette passagen af ledningen.
8. Luk døren. Tænd for svejsmaskinen.
9. Tryk på tasten (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], indtil MIG-LED'en (P6C) lyser.
10. Tryk på trådbelastningsknappen på panelet (P4), indtil ledningen kommer ud af pi-stolen.
11. Tryk på bullon (P5B) for at vælge svejsningstilstand [2T / 4T]. 2T betyder en to-trins contrai: svejseren begynder at svejse, når der trykkes på brænderknappen, og stopper, når kuglen slipper. 4T betyder en 4-faset contrai: svejseren begynder at svejse, når der trykkes på brænderknappen; slip knappen for at fortsætte svejsningen; For at stoppe svejsningen, tryk og slip bullonen igen.



12. Juster svejse-spændingen ved hjælp af knappen (P2), trådhastigheden ved hjælp af knappen (P1) og induktansen ved hjælp af knappen (P3).

MIG ALUMINIUM: (MODELS EXPECTED OF EURO CONNECTOR)

Langt MIG-svejsning med aluminiumstråd il er nødvendig for at forberede maskinen med det passende ALUMINIUMSSVEJSESÆT sammensat af teflonkappe, bor, rulle. Forsæt nu som vist i "MIG"-afsnittet. I dette tilfælde skal du bruge ren argon.

MOG INSTALLATION (NO GAS) (FIG A-3):

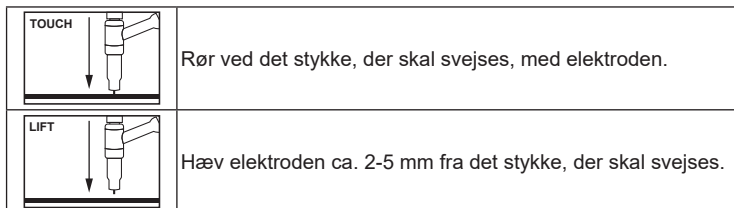
1. Sluk for svejsmaskinen.
2. Tilslut gas-/nogaskablet (C) til det negative "-" minusstik og jordklemmestikket (B) til det positive "+" plusfat.
3. Udfør trin 5-12 i henhold til MIG/MAG-installationen.

INSTALLATION MMA (FIG A-4):

1. Sluk for svejsmaskinen
2. Tilslut stikket på jordklemmen (B) til det negative "-" stik og stikket til elektrodeholderen (I) til det positive "+" stik på svejsmaskinen. sæt elektroden ind i elektrodeholderen (I); Diameteren og typen skal vælges i henhold til svejsestrømmen og tykkelsen og typen af stykke skal svejses.
3. Tænd for svejsmaskinen.
4. Tryk på tasten (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], indtil MMA (P6A) lyser. Drej på den korrekte knap (P1) for at indstille svejsestrømmen.
5. For at bruge de forskellige typer elektroder skal du følge polariteterne angivet på pakken med elektroderne. Forsigtighed. I dette øjeblik vil der være en spænding på svejseklemmerne.

INSTALLATION TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5):

1. Sluk for svejsmaskinen i ne
2. Tilslut stikket på jordklemmen (B) til det positive "+" og "" stik på brænderen (H) til det negative "-" stik på svejsmaskinen.
3. Tilslut brænderens gasrørstik til cylinderen (A).
4. Tænd for svejsmaskinen.
5. Tryk på tasten (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], indtil TIG LIFT LED (P6B) lyser. Drej på knappen (P1) for at indstille strømmen under svejseprocessen.

**TERMISK BESKYTTELSE**

Hvis maskinen bruges langt hårdt arbejde, vil den termiske beskyttelses-anordning beskytte maskinen mod gennemsnitlig opvarmning. Den gule LED ON indikerer, at den termiske beskyttelse er tændt (P8).

VEDLIGEHOLDELSE

Ethvert vedligeholdelsesindgreb skal udføres af kvalificeret personale i overensstemmelse med standarden (IEC 60974-4).

TUOTTEEN KUVAUS

Tämä laite on kasvargitgeneraattori (DC), joka soveltuu pitkälle MIG / MAG / MOG-, MMA-elektrodi- ja TIG LIFT -hitsaukseen. Etupaneelin kautta on mahdollista säätää hitsauksen parametreja. Hitsauskoneessa on ylijännitesuojapiiri, ylivirta ja ylikuumentuminen.

ASENNUS

Asennuksen suorittaa pätevä henkilöstö IEC 60974-9 -standardin sekä kansallisten ja paikallisten määräysten mukaisesti. Syöttöjännite vastaa tuotteeseen sijoitetussa teknisessä arvokilvessä ilmoitettua jännitettä. Käytä konetta järjestelmässä, jonka virtalähde ja suojausominaisuudet (sulake ja / tai tasauspyörästä) ovat yhteensopivia vaaditun FAR-toiminnan kanssa, paljon enemmän yksityiskohtia on koneeseen kiinnitettyssä levyssä esitetyissä tiedoissa. Hitsaaja on varustettu jännitteen kompensointilaitteen virtalähteellä, jonka avulla kone voi toimia normaalisti tao, kun syöttöjännite vaihtelee $\pm 15\%$ nimellisyännitteeseen nähden.

SUOJA YLIKUUMENEMISELTA

Important: Kun hitsauskonetta käytetään sen määrittysten ulkopuolella, il est suojattu laiteella, joka katkaisee virtalähteen salliakseen il lo viileän. Siellä invertterikortti on pois päältä, vaikka puhaltimet jatkavat käyntiä i-piirien jäähdyttämiseksi. Tässä tapauksessa il ei ole mahdollista hitsata.

MITEN SITÄ KÄYTETÄÄN

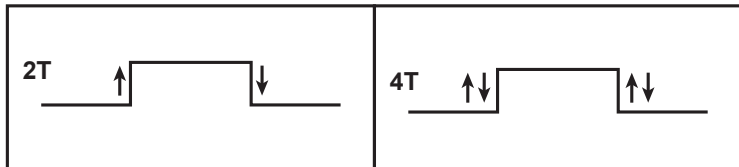
Varoitus: Käytä kaikkia turvallisuus käsikirjassa vaadittuja varotoimia hitsaajan käytön yhteydessä ja lue huolellisesti hitsausprosessiin liittyvät riskit.

KUVAUS KUVA FIG. A-1

- P1. Langan nopeuden nuppi (MIG) / vahvistin (MMA / TIG-HISSI)
- P2. Jännityksen säätönuppi (MIG) / Are-voima (puikko)
- P3. Induktanssin säätönuppi (MIG)
- P4. Nopea langansyöttöpainike
- P5A. MIG / TIG / MMA-painike
- P5B. 2T/4T-painike
- P6A. LED-MMA - P6B. LED TIG -HISSI - P6C. LED-MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. Lämpösuojauksen LED-merkkivalo
- Sivu 9. LED palaa
- Sivu 10. LED-KAAREN VOIMA
- Sivu 11. Jännitteen merkkivalo (MIG)
- Sivu 12. Vahvistin LED (MMA / TIG-HISSI)
- Sivu 13. Langan nopeuden LED
- P14A. Näyttö DX - P14B. Näyttö SX

ASENNUSOHJEET**MIG/MAG-ASENNUS (FIG A-2):**

1. Sammuta hitsauslaite.
2. Sylinterikokoonpano (A) ja kaasun säätö. Sylinteri on kiinnitettävä taakse ja kiinnitettävä mukana toimitetulla ketjulla. Fil lhe paineenalennin ja säädä sitten kaasun outlet paine välillä 5-25 lileriä minuutissa.
3. Kytke maadoituspuristimen (B) liitin negatiiviseen "-" ja kaasu I no -kaasukaapeli (C) positiiviseen "+" positiiviseen pistorasiaan.
4. Insert MIG-polttimen liitin (D) keskitettyyn euroliitäntään (euroliitin) (E) ja kiristä rengasmutteri.
5. Avaa sivupaneeli ja aseta vaijeri konelokeroon, aseta kela kelanpidikkeeseen ja kiristä.
6. Insert lanka langansyöttölaitteessa, jolloin il tarttuu telan uraan (HUOMIO: telassa on kaksi uraa: rullaa kääntämällä voit valita sopivan uran käytettävän langan halkaisijan mukaan). Kun langan halkaisijaa muutetaan, il on tarpeen vaihtaa sekä rulla että kontacin kärki (polttimen päätyosa, josta lanka näkyy, tulee ulos).
7. Kierrä polttimen (suuttimen) pää ja kontaktin kärki irti, mikä helpottaa langan kulkua.
8. Sulje luukku. Käynnistä hitsauskone.
9. Paina (P5A) [PUIKKO/TIG LIFT/MIG] -näppäintä, kunnes MIG-merkkivalo (P6C) syttyy.
10. Paina paneelin langanlatauspainiketta (P4), kunnes johto tulee ulos pistolista.
11. Paina bullonia (P5B) lo valitse moodi hitsaus [2T / 4T]. 2T tarkoittaa kaksivaiheista contraia: hitsaaja alkaa hitsata, kun polttimen painiketta painetaan, pysähtyy, kun bulloni vapautetaan. 4T tarkoittaa 4-vaiheista contraia: hitsaaja aloittaa hitsauksen, kun polttimen painiketta painetaan; vapautaa painike jatkaaksesi hitsausta; LO Lope-ta hitsaus, paina ja vapautaa bulloni uudelleen.



12. Säädä hitsausjännitettä nupilla (P2), langan nopeutta nupilla (P1) ja induktanssia nupilla (P3).

MIG ALUMIINI: (EUROLIITTIMELTÄ ODOTETAAN MALLEJA)

Far MIG -hitsaus alumiinilangalla il on välttämätöntä koneen valmistelemiseksi sopivalla ALUMIINIHIITSAUSSARJALLA, joka koostuu teflonvaipasta, poranterästä, telasta. Jatka nyt "MIG" -kappaleessa esitetyllä tavalla. Käytä tässä tapauksessa puhdasta argonia.

MOG-ASENNUS (EI KAASUA) (FIG A-3):

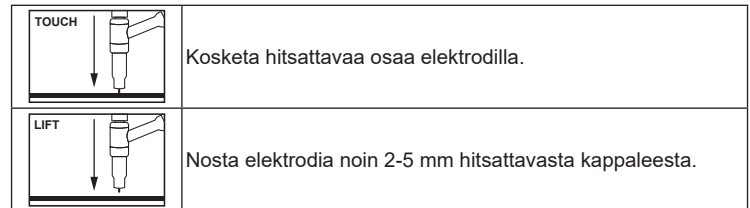
1. Sammuta hitsauslaite.
2. Kytke kaasu / nogas-kaapeli (C) negatiiviseen "-" negatiiviseen pistorasiaan ja maadoituspuristimen liitin (B) positiiviseen "+" positiiviseen pistorasiaan.
3. Suorita vaiheet 5-12 MIG / MAG-asennuksen mukaisesti.

ASENNUS MMA (FIG A-4):

1. Sammuta hitsauslaite
2. Kytke maadoituspuristimen (B) liitin negatiiviseen "-"-pistorasiaan ja elektrodinpidikkeeseen (I) liitin hitsauskoneen positiiviseen "+"-liitäntään. Insert elektrodi elektrodinpidikkeeseen (I); Halkaisija ja tyyppi Musi valitaan hitsausvirran mukaan ja hitsattavan kappaleen paksuuden ja tyypin mukaan.
3. Käynnistä hitsauskone.
4. Paina (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] -näppäintä, kunnes puikkopuikko (P6A) syttyy. Käännä righi-nuppia (P1) hitsausvirran asettamiseksi.
5. Erityyppisten elektrodien käyttämiseksi noudata elektrodeja sisältävässä pakkauksessa ilmoitettuja polariteetteja. Varoitus. Tällä hetkellä hitsauspuristimissa on jännite.

ASENNUS TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5):

1. Sammuta hitsauskone
2. Kytke maadoituspuristimen (B) liitin polttimen (H) positiiviseen "+" ja "" liittimeen hitsauskoneen negatiiviseen "-" pistorasiaan.
3. Kytke polttimen kaasuputken liitin sylinteriin (A).
4. Käynnistä hitsauskone.
5. Paina (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] -näppäintä, kunnes TIG LIFT LED (P6B) syttyy. Nuppia (P1) kääntämällä lo aseta virta hitsausprosessin aikana.

**LÄMPÖSUOJAUS**

Jos konetta käytetään paljon kovaa työjaksoa, lämpösuojalaite suojaa konetta keskimääräiseltä kuumentumiselta. Keltainen LED-valo osoittaa, että lämpösuojaus palaa (P8).

KUNNOSSAPITO

Pätevän henkilöstön on suoritettava kaikki huoltotoimenpiteet standardin {IEC 60974-4 mukaisesti}.

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Это устройство представляет собой инверторный генератор постоянного тока (DC), подходящий для дальнейшей сварки электродом MIG / MAG / MOG, MMA электрода и сварки TIG LIFT. Через лицевую панель есть возможность регулировать параметры сварки. Сварочный аппарат имеет схему защиты от перенапряжения, перегрузки по току и перегрева.

УСТАНОВКА

Монтаж должен выполняться квалифицированным персоналом в соответствии со стандартом IEC 60974-9 и национальными и местными нормами. Напряжение питания должно соответствовать напряжению, указанному на табличке с техническими данными, расположенной на изделии. Используйте машину на системе, характеристики питания и защиты которой (предохранитель и/или дифференциал) совместимы с текущей требуемой дальней эксплуатацией, более подробную информацию см. в данных, отображаемых на табличке, прикрепленной к машине. Сварочный аппарат оснащен блоком питания устройства компенсации напряжения, который позволяет аппарату нормально работать при колебаниях напряжения питания на $\pm 15\%$ по отношению к номинальному напряжению.

ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРЕВА

Важно: Когда сварочный аппарат используется сверх своих спецификаций, он защищен устройством, которое отключает электропитание и позволяет охлаждаться. Инверторная плата выключена, даже если вентиляторы продолжают работать для охлаждения цепей. В этом случае сварка невозможна.

КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ

Предупреждение: Используйте все меры предосторожности, предусмотренные в руководстве по технике безопасности при работе со сварочным аппаратом, внимательно изучая риски, связанные с процессом сварки.

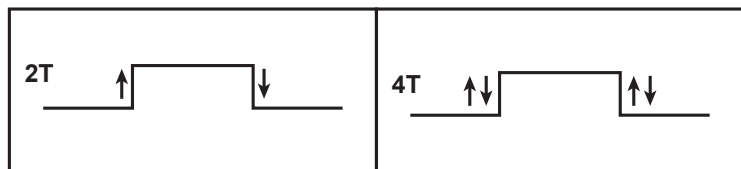
ОПИСАНИЕ FIG. A-1

- P1. Ручка скорости подачи проволоки (MIG)/усилитель (MMA/TIG LIFT)
- P2. Ручка регулировки натяжения (MIG) / Are Force (MMA)
- P3. Ручка регулировки индуктивности (MIG)
- P4. Кнопка быстрой подачи проволоки
- P5A. Кнопка MIG/TIG/MMA
- P5B. Кнопка 2T/4T
- P6A. Светодиод MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. светодиодный MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. Светодиодный индикатор термозащиты
- P9. Светодиод горит
- P10. СИД ДУГА СИЛА
- P11. Светодиод напряжения (MIG)
- P12. Светодиод усилителя (MMA / TIG LIFT)
- P13. Индикатор скорости подачи проволоки
- P14A. Дисплей DX - P14B. Дисплей SX

ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

УСТАНОВКА MIG/MAG (FIG A-2):

1. Выключите сварочный аппарат.
2. Цилиндр в сборе (A) и регулировка газа. Цилиндр должен быть закреплен сзади и закреплен цепью, входящей в комплект поставки. Слейте редуктор давления, а затем отрегулируйте давление газовой смеси в диапазоне от 5 до 25 л/мин.
3. Подсоедините разъем заземляющего зажима (B) к отрицательному "-", а газовый кабель I без газа (C) к положительному "+" положительному гнезду.
4. Вставьте разъем горелки MIG (D) в центральное еврогнездо (евроразъем) (E) и затяните кольцевую гайку.
5. Откройте боковую панель и вставьте провод в отсек машины, затем вставьте катушку в держатель катушки и затяните.
6. Проволоку следует использовать в механизме подачи проволоки, чтобы она прилегала к канавке ролика (ВНИМАНИЕ: ролик имеет две канавки: поворачивая ролик, вы можете выбрать подходящий паз в соответствии с диаметром используемой проволоки). При изменении диаметра проволоки необходимо заменить как ролик, так и контактный наконечник (торцевая часть горелки, из которой видна проволока, выходит наружу).
7. Открутите конец горелки (сопло) и контактный наконечник для облегчения прохождения провода.
8. Закройте дверь. Включите сварочный аппарат.
9. Нажимайте кнопку (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] до тех пор, пока светодиод MIG (P6C) не загорится.
10. Нажимайте кнопку загрузки провода на панели (P4) до тех пор, пока провод не выйдет из пистолета.
11. Нажмите на буллон (P5B) и выберите режим сварки [2T / 4T]. 2T означает двухступенчатую схему: сварщик начинает сварку при нажатии кнопки горелки и останавливается, когда буллон отпускается. 4T означает 4-фазную противоположность: сварщик начинает сварку при нажатии кнопки горелки; отпустите кнопку, чтобы продолжить сварку; Остановите сварку, нажмите и отпустите буллон еще раз.



12. Отрегулируйте сварочное напряжение с помощью ручки (P2), скорость подачи проволоки с помощью ручки (P1) и индуктивность с помощью ручки (P3).

MIG ALUMINUM: ((МОДЕЛИ, ОЖИДАЕМЫЕ С РАЗЪЕМОМ EURO)

Дальняя сварка MIG алюминиевой проволокой необходима для подготовки машины с соответствующим АЛЮМИНИЕВЫМ СВАРОЧНЫМ КОМПЛЕКТОМ, состоящим из тефлоновой оболочки, сверла, ролика. Действуйте так, как указано в пункте "MIG". В этом случае используйте чистый аргон.

УСТАНОВКА MOG (БЕЗ ГАЗА) (FIG A-3):

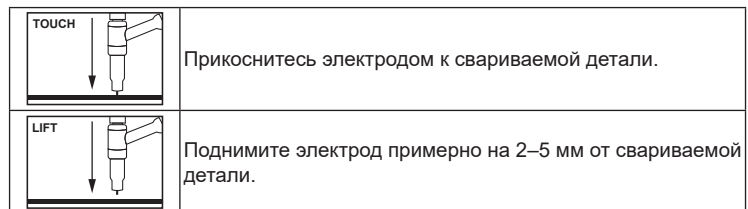
1. Выключите сварочный аппарат.
2. Подсоедините кабель газа / pogas (C) к отрицательному гнезду "-" и разъем зажима заземления (B) к положительному гнезду "+".
3. Выполните шаги 5-12 в соответствии с установкой MIG / MAG.

УСТАНОВКА MMA (FIG A-4):

1. Выключите сварочный аппарат
2. Подсоедините разъем зажима заземления (B) к отрицательному разъему «-», а разъем электрододержателя (I) к положительному разъему «+» сварочного аппарата. Вставьте электрод в держатель электрода (I); Диаметр и тип должны выбираться в зависимости от сварочного тока, толщины и типа свариваемой детали.
3. Включите сварочный аппарат.
4. Нажимайте кнопку (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], пока не загорится MMA (P6A). Поверните правую ручку (P1), чтобы установить сварочный ток.
5. При использовании различных типов электродов соблюдайте полярность, указанную на упаковке с электродами. Осторожность. В этот момент на сварочных зажимах будет присутствовать напряжение.

УСТАНОВКА TIG LIFT АВТОМАТИЧЕСКАЯ (FIG A-5):

1. Выключите сварочную машину
2. Подсоедините разъем зажима заземления (B) к положительному разъему «+» и «» горелки (H) к отрицательному гнезду «-» сварочного аппарата.
3. Подсоедините соединитель газовой трубки горелки к цилиндру (A).
4. Включите сварочный аппарат.
5. Нажмите клавишу (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] до тех пор, пока не загорится светодиодный индикатор TIG LIFT (P6B). Поворачивая ручку (P1), можно установить ток в процессе сварки.



ТЕПЛОВАЯ ЗАЩИТА

Если машина используется в длительном напряженном рабочем цикле, устройство тепловой защиты защитит машину от перегрева. Желтый светодиод ГОРИТ указывает на то, что тепловая защита включена (P8).

СОДЕРЖАНИЕ

Любое техническое обслуживание должно выполняться квалифицированным персоналом в соответствии со стандартом (IEC 60974-4).

OPIS PRODUKTU

To urządzenie jest generatorem inwerterowym prądu stałego (DC) odpowiednim do dalekiego wykonywania spawania MIG/MAG/MOG, MMA elektrodą i TIG LIFT. Poprzez panel przedni istnieje możliwość regulacji parametrów spawania. Spawarka posiada obwód zabezpieczający przed przepięciem, przetężeniem i przegrzaniem.

INSTALACJA

Instalacja musi być wykonana przez wykwalifikowany personel zgodnie z normą IEC 60974-9 oraz przepisami krajowymi i lokalnymi. Napięcie zasilania musi być zgodne z napięciem wskazanym na tabliczce znamionowej umieszczonej na produkcie. Używaj maszyny w systemie, którego charakterystyka zasilania i zabezpieczenia (bezpiecznik i / lub różnicowy) jest zgodna z prądem wymaganym do pracy na odległość, znacznie więcej szczegółów można znaleźć w danych pokazanych na tabliczce umieszczonej na maszynie. Spawarka wyposażona jest w zasilacz urządzenia do kompensacji napięcia, który pozwala na normalną pracę maszyny, gdy napięcie zasilania waha się o $\pm 15\%$ w stosunku do napięcia znamionowego.

ZABEZPIECZENIE PRZED PRZEGRZANIEM

Znaczenie: Gdy spawarka jest używana niezgodnie z jej specyfikacją, jest chroniona przez urządzenie, które odcina zasilanie, aby umożliwić chłodzenie. Tam płyta falownika jest wyłączona, nawet jeśli wentylatory nadal pracują, aby schłodzić obwody. W tym przypadku nie ma możliwości spawania.

SPOSÓB UŻYCIA

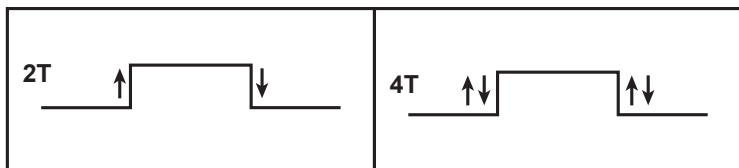
Ostrzeżenie: Zachowaj wszystkie środki ostrożności wymagane w ogólnej instrukcji bezpieczeństwa przed obsługą spawarki, uważnie czytając zagrożenia związane z procesem spawania.

DESCRIPTION FIG. A-1

- P1. Pokrętło prędkości podawania drutu (MIG) / Amper (MMA / TIG LIFT)
- P2. Pokrętło regulacji naprężenia (MIG) / Siła Are (MMA)
- P3. Pokrętło regulacji indukcyjności (MIG)
- P4. Przycisk szybkiego podawania drutu
- P5A. Przycisk MIG/TIG/MMA
- P5B. Przycisk 2T/4T
- P6A. LED MMA - P6B. PODNOŚNIK TIG LED - P6C. LED MIG
- P7A. Dioda LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. Wskaźnik LED zabezpieczenia termicznego
- P9. WŁĄCZONA dioda LED
- P10. LED ARC FORCE
- P11. Dioda napięcia (MIG)
- P12. Wzmacniacz LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. Dioda LED prędkości drutu
- P14A. Wyświetlacz DX-P14B. Wyświetl SX

PROCEDURY INSTALACJI**INSTALACJA METODĄ MIG/MAG (FIG A-2):**

1. Wyłącz spawarkę.
2. Zespół butli (A) i regulacja gazu. Butla musi być zamocowana z tyłu i zabezpieczona dostarczonym łańcuchem. Wypełnij reduktor ciśnienia, a następnie wyreguluj ciśnienie w gazie w zakresie od 5 do 25 lilerów / minutę.
3. Podłącz złącze uziemienia clamp (B) do ujemnego "-", a przewód gazowy I bez gazu (C) do dodatniego gniazda dodatniego "+".
4. Włóż złącze uchwytu MIG (D) do centralnego gniazda euro (złącze euro) (E) i dokręć nakrętkę pierścieniową.
5. Otwórz panel boczny i włóż drut do komory maszyny, a następnie włóż cewkę do uchwytu szpuli i dokręć.
6. Umieść drut w podajniku drutu, tak aby przylegał do rowka rolki (UWAGA: rolka ma dwa rowki: obracając rolkę, możesz wybrać odpowiedni rowek w zależności od średnicy drutu, który ma być użyty). Gdy średnica drutu zostanie zmieniona, należy wymienić zarówno rolkę, jak i końcówkę łącznika (końcowa część palnika, z której widać drut, wychodzi z niej).
7. Odkręć koniec palnika (dyszę) i końcówkę contacti, aby ułatwić przejście drutu.
8. Zamknij drzwi. Włącz spawarkę.
9. Naciskaj (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], aż zaświeci się dioda MIG (P6C).
10. Naciśnij przycisk ładowania drutu na panelu (P4), aż drut wyjdzie z pistoletu.
11. Naciśnij bullon (P5B), aby wybrać tryb spawania [2T / 4T]. 2T oznacza dwustopniowe przeciwieństwo: spawacz zaczyna spawanie po naciśnięciu przycisku palnika, zatrzymując się po zwolnieniu bullonu. 4T oznacza przeciwieństwo 4-fazowe: spawacz rozpoczyna spawanie po naciśnięciu przycisku palnika; zwolnij przycisk, aby kontynuować spawanie; Aby zatrzymać spawanie, ponownie naciśnij i zwolnij bullon.



12. Wyreguluj napięcie spawania za pomocą pokrętle (P2), prędkość drutu za pomocą pokrętle (P1) i indukcyjność za pomocą pokrętle (P3).

MIG ALUMINIUM: (MODELE OCZEKIWANE OD ZŁĄCZA EURO)

Spawanie metodą dalekiego MIG drutem aluminiowym jest konieczne, aby przygotować maszynę z odpowiednim ALUMINIOWYM ZESTAWEM SPAWALNICZYM składającym się z osłony teflonowej, wiertła, wałka. Postępuj teraz zgodnie z opisem w paragrafie "MIG". W takim przypadku użyj czystego argonu.

INSTALACJA MOG (BEZ GAZU) (FIG A-3):

1. Wyłączyć spawarkę.
2. Podłącz kabel gazu/nogazu (C) do ujemnego gniazda "-", a złącze zacisku uzie-

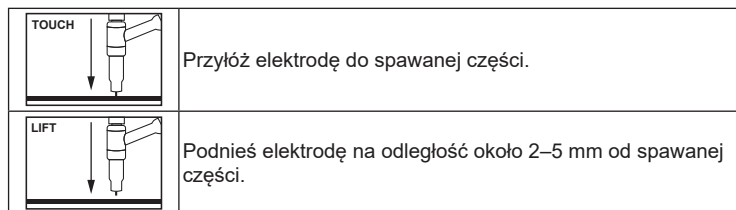
- miającego (B) do dodatniego gniazda "+".
3. Wykonaj kroki 5-12 zgodnie z instrukcją instalacji MIG/MAG.

INSTALACJA MMA (FIG A-4):

1. Wyłącz spawarkę
2. Podłącz złącze uziemienia clamp (B) do ujemnego gniazda "-" i złącza uchwytu elektrody (I) do dodatniego gniazda "+" na spawarce. Włóż elektrodę do uchwytu elektrody (I); Średnicę i typ należy dobrać w zależności od prądu spawania oraz grubości i rodzaju spawanego elementu.
3. Włącz spawarkę.
4. Naciskaj (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], aż zaświeci się MMA (P6A). Obróć pokrętło righi (P1), aby ustawić prąd spawania.
5. Aby korzystać z różnych typów elektrod, postępuj zgodnie z polaryzacją wskazaną na opakowaniu zawierającym elektrody. Ostrożność. W tym momencie na zaciskach spawalniczych będzie obecne napięcie.

MONTAŻ TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5):

1. Wyłącz spawanie
2. Podłączyć złącze uziemienia clamp (B) do dodatniego złącza "+" i "" palnika (H) do ujemnego gniazda "-" spawarki.
3. Podłącz złącze rury gazowej palnika do butli (A).
4. Włącz spawarkę.
5. Naciskaj przycisk (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], aż zaświeci się dioda TIG LIFT LED (P6B). Obracanie pokrętle (P1) pozwala ustawić prąd podczas procesu spawania.

**OCHRONA TERMICZNA**

Jeśli maszyna jest używana w ciężkim cyklu pracy, urządzenie zabezpieczające termiczne ochroni maszynę przed nagrzaniami. Żółta dioda LED WŁĄCZONA wskazuje, że zabezpieczenie termiczne jest włączone (P8).

KONSERWACJA

Wszelkie czynności konserwacyjne muszą być wykonywane przez wykwalifikowany personel zgodnie z normą IEC 60974-4).

POPIS PRODUKTU

Tento spotřebič je stejnosměrný (DC) invertorový generátor vhodný pro svařování MIG/MAG/MOG, MMA elektrodou a TIG LIFT. Přes přední panel je možné upravit parametry svařování. Svařovací stroj má přepětový ochranný obvod, nadproud a přehřátí.

INSTALACE

Instalaci musí provádět kvalifikovaný personál v souladu s normou IEC 60974-9 a národními a místními předpisy. Napájecí napětí musí odpovídat voltage je uvedeno na štítku s technickými údaji umístěném na výrobku. Používejte stroj na systému, jehož napájecí a ochranné vlastnosti (pojistka a / nebo diferenciál) jsou kompatibilní s proudem požadovaným dálkovým provozem, mnohem více podrobností naleznete v údajích uvedených na štítku připevněném ke stroji. Svářečka je vybavena napájecím zdrojem zařízení pro kompenzaci napětí, který umožňuje stroji normálně pracovat, když napájecí napětí kolísá o ± 15 % vzhledem ke jmenovitému napětí.

OCHRANA PROTI PŘEHŘÁTÍ

Důležité: Když je svařovací stroj používán nad rámec svých specifikací, je chráněn zařízením, které odpojí napájení, aby umožnilo chlazení il. Tam je deska měniče vypnutá, i když ventilátory pokračují v chodu pro chlazení i obvodů. V tomto případě není možné svařovat.

JAK TO POUŽÍVAT

Varování: Před obsluhou svářečky použijte všechna bezpečnostní opatření požadovaná v příručce o bezpečnosti a pečlivě si přečtěte rizika spojená s procesem svařování.

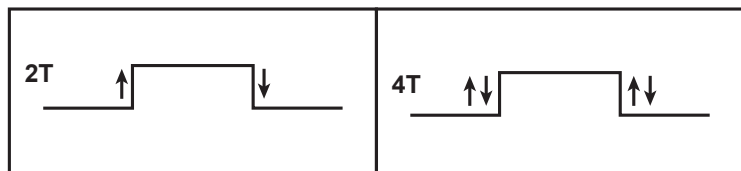
POPIS FIG. A-1

- P1. Knoflík rychlosti drátu (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Knoflík pro nastavení napětí (MIG) / Are Force (MMA)
- P3. Knoflík pro nastavení indukčnosti (MIG)
- P4. Tlačítko rychlého posuvu drátu
- P5A. Tlačítko MIG / TIG / MMA
- P5B. Tlačítko 2T/4T
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. LED indikátor tepelné ochrany
- P9. LED svítí
- P10. LED ARC FORCE
- P11. LED napětí (MIG)
- P12. LED zesilovače (MMA / TIG LIFT)
- P13. LED rychlost drátu
- P14A. Displej DX - P14B. Displej SX

POSTUPY INSTALACE

INSTALACE MIG/MAG (FIG A-2):

1. Vypněte svařovací stroj.
2. Sestava válce (A) a seřízení plynu. Válec musí být upevněn na zadní straně a zajištěn řetězem, který je součástí dodávky. Vypněte redukční ventil a poté nastavte tlak plynu mezi 5 a 25 litry / minutu.
3. Připojte konektor zemního třamp (B) k zápornému pólu "-" a plynový kabel I no (C) ke kladné zásuvce "+".
4. Zasuňte konektor hořáku MIG (D) do centralizované euro zásuvky (euro konektor) (E) a utáhněte kruhovou maticí.
5. Otevřete boční panel a vložte drát do prostoru stroje, poté vložte cívku do držáku cívky a utáhněte.
6. Drát v podavači drátu přilněte k drážce válce (POZOR: váleček má dvě drážky: otáčením válce si můžete vybrat vhodnou drážku podle průměru drátu, který má být použit). Při změně průměru drátu je nutné vyměnit jak váleček, tak kontaminační hrot (koncová část hořáku, ze které je vidět, že drát vychází).
7. Odšroubujte konec hořáku (trysky) a kontaminační hrot usnadní průchod drátu.
8. Zavřete dveře. Zapněte svařovací stroj.
9. Stiskněte tlačítko (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], dokud se nerozsvítí LED dioda MIG (P6C).
10. Stiskněte tlačítko pro zavedení drátu na panelu (P4), dokud drát nevyjde z pistole.
11. Stiskem tlačítka bullon (P5B) zvolte režim svařování [2T / 4T]. 2T znamená dvoustupňové kontrai: svářeč začne svařovat při stisknutí tlačítka hořáku a zastaví se při uvolnění bullonu. 4T znamená 4fázové kontrai: svářeč začne svařovat po stisknutí tlačítka hořáku; uvolněním tlačítka můžete pokračovat ve svařování; Lo přestaňte svařovat, stiskněte a znovu uvolněte bullon.



12. Nastavte svařovací napětí pomocí knoflíku (P2), rychlost drátu pomocí knoflíku (P1) a indukčnost pomocí knoflíku (P3).

MIG HLINÍK: (OČEKÁVANÉ MODELY S EURO KONEKTOREM)

Daleko svařování MIG hliníkovým drátem je nutné připravit stroj vhodnou HLINÍKOVOU SVAŘOVACÍ SADOU složenou z teflonového pláště, vrtáku, válečku. Postupujte nyní tak, jak je uvedeno v odstavci "MIG". V tomto případě použijte čistý argon.

INSTALACE MOGU (BEZ PLYNU) (FIG A-3):

1. Vypněte svařovací stroj.
2. Připojte plynový / nogas kabel (C) k záporné záporné zásuvce "-" a zem třamp konektor (B) k kladné zásuvce "+".
3. Provedte kroky 5-12 podle instalace MIG / MAG.

INSTALACE MMA (FIG A-4):

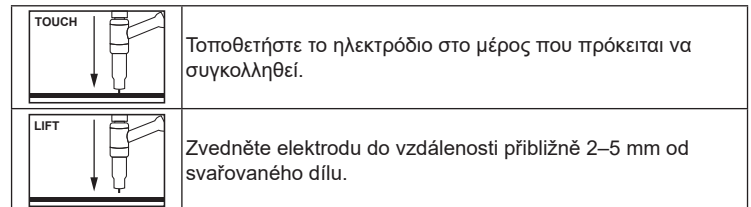
1. Vypněte svařovací stroj
2. Připojte konektor uzemnění třamp (B) lo záporné "-" objímce a konektor držáku

elektrody (I) lo kladné "+" objímky na svařovací sváře. vložte elektrodu do držáku elektrody (I); Průměr a typ musí se volí podle svařovacího proudu a podle tloušťky a typu svařovaného kusu.

3. Zapněte svařovací stroj.
4. Stiskněte tlačítko (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], dokud se nerozsvítí MMA (P6A). Otočením pravého knoflíku (P1) nastavte svařovací proud.
5. Při použití různých typů elektrod dodržujte polaritu uvedenou na obalu obsahujícím elektrody. Opatrnost. V tomto okamžiku bude na svařovacích svorkách přítomno napětí.

INSTALACE TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5):

1. Vypněte svařovací stroj
2. Připojte konektor uzemnění třamp (B) lo kladný konektor "+" a "" hořáku (H) I záporné "-" objímky svařovacího stroje.
3. Připojte konektor plynového potrubí hořáku k láhvi (A).
4. Zapněte svařovací stroj.
5. Stiskněte tlačítko (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], dokud se nerozsvítí LED TIG LIFT (P6B). Otáčením knoflíku (P1) nastavte proud během procesu svařování.



TEPELNÁ OCHRANA

Pokud je stroj používán daleko od tvrdého pracovního cyklu, zařízení tepelné ochrany ochrání stroj před zahřátím. Žlutá LED svítí indikuje, že tepelná ochrana je zapnutá (P8).

ÚDRŽBA

Jakýkoli údržbový zásah musí být proveden kvalifikovaným personálem v souladu s normou (IEC 60974-4).

POPIS PRODUKTU

Tento spotrebič je invertorový generátor jednosmerného prúdu (DC) vhodný na zváranie MIG/MAG/MOG, MMA elektródy a TIG LIFT. Cez predný panel je možné nastaviť parametre zvárania. Zváračka má prepätový ochranný obvod, nadprúd a prehriatie.

INŠTALÁCIA

Inštaláciu musí vykonať kvalifikovaný personál v súlade s normou IEC 60974-9 a národnými a miestnymi predpismi. Napájací objemtage musí zodpovedať objemtage uvedené na štítku s technickými údajmi umiestnenom na produkte. Stroj používajte na systéme, ktorého napájacie a ochranné charakteristiky (poistka a / alebo diferenciál) sú kompatibilné s aktuálnou požadovanou prevádzkou na diaľku, oveľa podrobnejšie informácie nájdete v údajoch uvedených na štítku pripinenom k stroju. Zváračka je vybavená napájacím zdrojom zariadenia na kompenzáciu napätia, ktorý umožňuje stroju normálne pracovať, keď napájacie napätie kolíše o $\pm 15\%$ vzhľadom na menovité napätie.

OCHRANA PROTI PREHRIATIU

Poznámka: Keď sa zvärací stroj používa nad rámec svojich špecifikácií, je chránený zariadením, ktoré preruší napájanie, aby sa vychladlo. Tam je invertorová doska vypnutá, aj keď ventilátory pokračujú v na ochladenie obvodov. V tomto prípade nie je možné zvärať.

AKO HO POUŽÍVAŤ

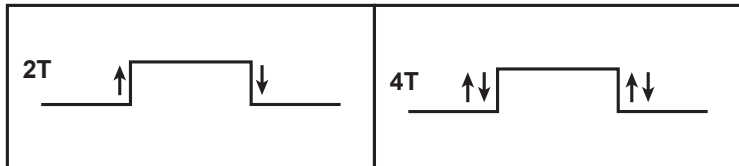
Upozornenie: Pri obsluhu zväračky dodržujte všetky bezpečnostné opatrenia požadované v príručke bezpečnostných generácií a pozorne si prečítajte riziká spojené s procesom zvárania.

POPIS FIG. A-1

- P1. Knoflík rýchlosti drátu (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Knoflík pro nastavení napětí (MIG) / Are Force (MMA)
- P3. Knoflík pro nastavení indukčnosti (MIG)
- P4. Tlačítko rychlého posuvu drátu
- P5A. Tlačítko MIG / TIG / MMA
- P5B. Tlačítko 2T/4T
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. LED indikátor tepelné ochrany
- P9. LED svítí
- P10. LED ARC FORCE
- P11. LED napětí (MIG)
- P12. LED zesilovače (MMA / TIG LIFT)
- P13. LED rychlost drátu
- P14A. Displej DX - P14B. Displej SX

INŠTALAČNÉ POSTUPY**INŠTALÁCIA MIG/MAG (FIG A-2):**

1. Vypnite zvärací stroj.
2. Zostava valca (A) a nastavenie plynu. Valec musí byť pripinený vzadu a zaistený reťazou, ktorá je súčasťou dodávky. Vypnite redukčný ventil a potom nastavte tlak plynu medzi 5 a 25 lilemi za minútu.
3. Pripojte konektor uzemnenia clamp (B) k zápornému "-" a plyn l žiadny plynový kábel (C) ku kladnej kladnej zásuvke "+".
4. Vložte konektor horáka MIG (D) do centrálnej euro zásuvky (euro konektor) (E) a utiahnite krúžkovú maticu.
5. Otvorte bočný panel a vložte drôt do priehradky stroja, potom vložte cievku do držiaka cievky a utiahnite.
6. Vložte drôt v podávači drôtu tak, aby priľnul k drážke valca (POZOR: valec má dve drážky: otáčaním valca môžete zvoliť vhodnú drážku podľa priemeru drôtu, ktorý sa má použiť). Pri zmene priemeru drôtu je potrebné vymeniť valec aj hrot contacti (koncová časť horáka, z ktorej je vidieť drôt, vychádzajú).
7. Odskrutkujte koniec horáka (dýzy) a hrot contacti, aby ste uľahčili prechod drôtu.
8. Zatvorte dvere. Zapnite zvärací stroj.
9. Stlačte tlačidlo (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], kým sa nerozsvieti LED dióda MIG (P6C).
10. Stlačte tlačidlo načítania drôtu na paneli (P4), kým drôt nevyjde z pištole.
11. Stlačte bullon (P5B), aby ste zvolili režim zvárania [2T / 4T]. 2T znamená dvojstupňový protiklad: zvärač začne zvärať po stlačení tlačidla horáka a zastaví sa, keď sa bullon uvoľní. 4T znamená 4-fázový kontrast: zvärač začne zvärať po stlačení tlačidla horáka; uvoľní tlačidlo pre pokračovanie vo zváraní; Lo zastavte zváranie, znova stlačte a uvoľníte bullon.



12. Nastavte zväracie napätie pomocou gombíka (P2), rýchlosť drôtu pomocou gombíka (P1) a indukčnosť pomocou gombíka (P3).

MIG ALUMINUM: (MODELY OČAKÁVANÉ OD EURO KONEKTORA)

Ďaleko MIG zváranie hliníkovým drôtom il je potrebné na prípravu stroja s príslušnou HLINÍKOVOU ZVÁRACOU SÚPRAVOU zloženou z teflónového pláštá, vrtáka, valčeka. Teraz postupujte tak, ako je uvedené v odseku "MIG". V tomto prípade použite čistý argón.

MOG INSTALLATION (BEZ PLYNU) (FIG A-3):

1. Vypnite zvärací stroj.
2. Pripojte kábel plynu / nogasu (C) k zápornej zápornej zásuvke "-" a uzemneniu clamp konektor (B) k kladnej kladnej zásuvke "+".
3. Vykonajte kroky 5-12 podľa inštalácie MIG / MAG.

INŠTALÁCIA MMA (FIG A-4):

1. Vypnite zvärací stroj
2. Pripojte konektor uzemnenia clamp (B) na zápornú zásuvku "-" a konektor držiaka elektródy (I) na kladnú zásuvku "+" na zväračke. vložte elektródu do držiaka elektródy (I); Priemer a typ sa musia zvoliť podľa zväracieho prúdu a podľa hrúbky a typu kusu, ktorý sa zvära.
3. Zapnite zvärací stroj.
4. Stlačte tlačidlo (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], kým sa nerozsvieti MMA (P6A). Otáčaním gombíka (P1) nastavte zvärací prúd.
5. Pri používaní rôznych typov elektród postupujte podľa polaritu uvedenej na obale obsahujúcom elektródy. Opatnosť. V tomto okamihu bude na zväracích svorkách prítomné napätie.

INŠTALÁCIA TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5):

1. Vypnite zvärací stroj
2. Pripojte konektor uzemnenia clamp (B) na kladný konektor "+" a "" horáka (H) na zápornú zásuvku "-" zväracieho stroja.
3. Pripojte konektor plynového potrubia horáka k valcu (A).
4. Zapnite zvärací stroj.
5. Stlačte tlačidlo (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], kým sa nerozsvieti TIG LIFT LED (P6B). Otáčaním gombíka (P1) nastavte prúd počas procesu zvárania

	Elektronike nalezi umieścić w miejscu spawania.
	Zdvihnite elektródu do vzdialenosti približne 2–5 mm od zváraného dielu.

TEPELNÁ OCHRANA

Ak je stroj používaný ďaleko od tvrdého pracovného cyklu, zariadenie na tepelnú ochranu ochráni stroj pred prehriatím. Žltá LED svieti indikuje, že tepelná ochrana je zapnutá (P8).

ÚDRŽBA

Akýkoľvek zásah údržby musí vykonávať kvalifikovaný personál v súlade s normou IEC 60974-4).

ÜRÜN AÇIKLAMASI

Bu cihaz, MIG/MAG/MOG, MMA elektrot ve TIG LIFT kaynağı için uygun bir doğru akım (DC) invertör jeneratördür. Ön panelden kaynak parametrelerini ayarlamak mümkündür. Kaynak makinesinde aşırı gerilim koruma devresi, aşırı akım ve aşırı ısınma vardır.

KURMA

Kurulum, IEC 60974-9 standardına ve ulusal ve yerel yönetmeliklere uygun olarak kalifiye personel tarafından gerçekleştirilmelidir. Besleme voltajı musli, vol ile eşleştirilerek ürün üzerinde bulunan teknik veri plakasında belirtilmiştir. Makineyi, güç kaynağı ve koruma özellikleri (sigorta ve / veya diferansiyel) gereken akımla uyumlu olan bir sistemde kullanın, çok daha fazla ayrıntı, makineyi yapılandırılmış plakada gösterilen verilere bakın. Kaynakçı, besleme voltajı nominal voltaja göre %15'lik ± oranında dalgalandığında makinenin normal şekilde çalışmasını sağlayan bir voltaj dengeleme cihazı güç kaynağı ile donatılmıştır.

AŞIRI SICAKLIK KORUMASI

Önemli: Kaynak makinesi spesifikasyonlarının ötesinde kullanıldığında, il bir cihaz tarafından korunur Tayland güç kaynağını keser lo l lo cool izin verir. Fanlar devreleri soğutmak için çalışmaya devam etse bile inverter kartı kapalıdır. Bu durumda il noi kaynak yapmak mümkündür.

NASIL KULLANILIR

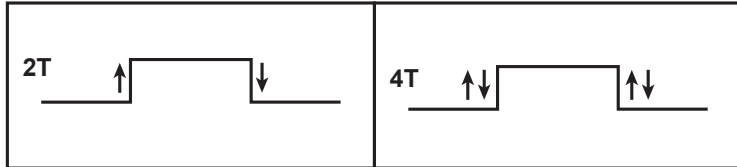
Uyarı: Kaynak makinesini çalıştırırken güvenlik genel kılavuzunda gerekli tüm önlemleri alın, kaynak işlemiyle ilgili riskleri dikkatlice okuyun.

TANIM FIG. A-1

- P1. Tel hız düğmesi (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Gerginlik Ayar Düğmesi (MIG) / Ark Kuvveti (MMA)
- P3. Endüktans ayar düğmesi (MIG)
- P4. Hızlı tel besleme butonu
- P5A. MIG / TIG / MMA düğmesi
- P5B. 2T/4T düğmesi
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. Termal koruma LED göstergesi
- P9. LED AÇIK
- P10. LED ARK KUVVETİ
- P11. Gerilim LED'i (MIG)
- P12. Amp LED'i (MMA / TIG LIFT)
- P13. Kablo Hızı LED'i
- P14A. DX - P14B'yi görüntüleyin. SX'i görüntüle

KURULUM PROSEDÜRLERİ**MIG/MAG KURULUMU (FIG A-2):**

1. Kaynak makinesini kapatın.
2. Silindir tertibatı (A) ve gaz ayarı. Silindir arkadan sabitlenmeli ve bir zincirle sabitlenmeli, birlikte verilmelidir. Basınç düşürücüyu doldurun ve ardından gaz kazanı basıncını 5 ila 25 litre / dakika arasında ayarlayın.
3. Topraklama kelepçesinin konektörünü (B) eksi "-" ye ve gaz I gaz kablosunu (C) pozitif "+" pozitif sokete bağlayın.
4. MIG torç konektörünü (D) merkezi euro soketine (euro konektörü) (E) yerleştirin ve halka somunu sıkın.
5. Yan paneli açın ve teli makine bölmesine yerleştirin, ardından bobini makara tutucusuna yerleştirin ve sıkın.
6. Rulonun oluşuna yapışmasını sağlamak için teli tel besleyiciye yerleştirin (DİKKAT: silindirin iki oluşu vardır: silindiri çevirerek kullanılacak telin çapına göre uygun oluşu seçebilirsiniz). Telin çapı değiştiğinde, hem silindiri hem de contacı ucunu (telin çıktığı görülen torcun uç kısmı) değiştirmek gerekir.
7. Torcun (nozül) ucunu ve contacı ucunu lthe telinin geçişini kolaylaştırmak için sökün.
8. Kapıyı kapat. Kaynak makinesini açın.
9. MIG LED'i (P5A) yanana kadar (P6C) [MMA/TIG LIFT/MIG] tuşuna basın.
10. Tel tabancadan çıkana kadar panel (P4) üzerindeki tel yükleme düğmesine basın.
11. Kaynak [5T / 2T] modunu seçmek için bullon'a (P4B) basın. 2T, iki aşamalı bir contra anlamına gelir: kaynakçı, torç düğmesine basıldığında kaynak yapmaya başlar ve külçe serbest bırakıldığında durur. 4T, 4 fazlı bir kontra anlamına gelir: kaynakçı, torç düğmesine basıldığında kaynak yapmaya başlar; kaynağa devam etmek için düğmeyi bırakın; Lo kaynak yapmayı bırakın, bullona tekrar basın ve bırakın.



12. Düğmeyi (P2) kullanarak kaynak voltajını, düğmeyi (P1) kullanarak kablo hızını ve düğmeyi (P3) kullanarak endüktansı ayarlayın.

MIG ALÜMİNYUM: (EURO KONNEKTÖRDEN BEKLENEN MODELLER)

Makineyi teflon kılıf, matkap ucu, rulodan oluşan uygun ALÜMİNYUM KAYNAK KİTİ ile hazırlamak için alüminyum tel ile uzak MIG kaynağı gereklidir. Şimdi "MIG" paragrafında sunulduğu gibi devam edin. Bu durumda saf argon kullanın.

MOG TESİSATI (GAZSIZ) (FIG A-3):

1. Kaynak makinesini kapatın.
2. Gaz / gazsız kabloyu (C) negatif "-" negatif sokete ve toprak clamp konektörü (B) pozitif "+" pozitif sokete bağlayın.
3. MIG / MAG kurulumuna göre 5-12 arasındaki adımları gerçekleştirin.

KURULUM MMA (FIG A-4):

1. Kaynak makinesini kapatın
2. Toprak kelepçesinin konektörünü (B) negatif "-" soketine ve elektrot tutucunun ko-

nektörünü (I) kaynak makinesindeki pozitif "+" soketine bağlayın. Elektrodu elektrot tutucusuna (I) yerleştirin; Çap ve tip, kaynak akımına göre seçilir ve kaynak yapılacak parçanın kalınlığına ve tipine göre seçilir.

3. Kaynak makinesini açın.
4. MMA (P5A) yanana kadar (PMA/TIG LIFT/MIG) tuşuna basın. Kaynak akımını ayarlamak için righi düğmesini (P1) çevirin.
5. Çeşitli elektrot türlerini kullanmak için, elektrotları içeren paket üzerinde belirtilen tuşları takip edin. Dikkat. Bu anda kaynak kelepçelerinde bir voltaj mevcut olacaktır.

KURULUM TIG LIFT OTOMATİK (FIG A-5):

1. Kaynak makinesini kapatın
2. Toprak kelepçesinin konektörünü (B) torcun (H) pozitif "+" ve "" konektörünü kaynak makinesinin negatif "-" soketine bağlayın.
3. Torç gaz borusu konektörünü silindire (A) bağlayın.
4. Kaynak makinesini açın.
5. TIG LIFT LED (P5B) yanana kadar (P6A) [MMA/TIG LIFT/MIG] tuşuna basın. Düğmeyi (P1) çevirerek kaynak işlemi sırasında akımı ayarlayın.

TOUCH 	Elektronik nalezi umyczyc w miejscu spawania.
LIFT 	Elektrodu kaynak yapılan parçadan yaklaşık 2-5 mm uzağa çekin.

TERMAL KORUMA

Makine çok zor bir çalışma döngüsünde kullanılırsa, termal koruma cihazı makineyi ortalama ısınmadan koruyacaktır. Sarı LED AÇIK, termal korumanın açık olduğunu gösterir (P8).

BAKIM

Herhangi bir bakım müdahalesi, (IEC 60974-4) standardına uygun olarak kalifiye personel tarafından gerçekleştirilmelidir.

IT		
RICERCA DEL GUASTO	RAGIONI	RIMEDIO
<ul style="list-style-type: none"> Il filo non avanza quando la ruota motrice gira 	<ul style="list-style-type: none"> Sporco sulla punta dell'ugello guidafile La frizione dell'aspo svolgitoro è eccessiva Torcia difettosa 	<ul style="list-style-type: none"> Soffiare con aria Allentare Controllare guaina guidafile
<ul style="list-style-type: none"> Alimentazione del filo: presenza di scatti o intermittenza 	<ul style="list-style-type: none"> Ugello di contatto difettoso Bruciature nell'ugello di contatto Sporco sul solco della ruota motrice Solco sulla ruota motrice consumato 	<ul style="list-style-type: none"> Sostituire Sostituire Pulire Sostituire
<ul style="list-style-type: none"> Arco spento 	<ul style="list-style-type: none"> Cattivo contatto tra pinza di massa e pezzo 	<ul style="list-style-type: none"> Stringere la pinza e controllare Pulire o sostituire ugelli di contatto e guida gas
<ul style="list-style-type: none"> Cordone di saldatura poroso 	<ul style="list-style-type: none"> Cattivo contatto tra pinza di massa e pezzo Distanza o inclinazione sbagliata della torcia Troppo poco gas Pezzi umidi 	<ul style="list-style-type: none"> Pulire dalle incrostazioni La distanza fra la torcia e il pezzo deve essere di 5-10 mm; L'inclinazione non meno di 60° rispetto al pezzo. Aumentare la quantità Asciugare con una pistola ad aria calda o altro mezzo
<ul style="list-style-type: none"> La macchina cessa improvvisamente di funzionare dopo un uso prolungato 	<ul style="list-style-type: none"> La macchina si è surriscaldata per un uso eccessivo e la protezione termica è intervenuta 	<ul style="list-style-type: none"> Lasciare raffreddare la macchina per almeno 20-30 minuti

GB		
TROUBLESHOOTING	REASONS	REMEDY
<ul style="list-style-type: none"> The wire does not advance when the drive wheel rotates 	<ul style="list-style-type: none"> Dirt on the tip of the wire guide nozzle Excessive tension on the spool winding clutch Defective torch 	<ul style="list-style-type: none"> Blow with air Loosen Check wire guide sheath
<ul style="list-style-type: none"> Wire feed: presence of jerks or intermittency 	<ul style="list-style-type: none"> Defective contact nozzle Burns on the contact nozzle Dirt on the groove of the drive wheel Worn groove on the drive wheel 	<ul style="list-style-type: none"> Replace Replace Clean Replace
<ul style="list-style-type: none"> Dull arc 	<ul style="list-style-type: none"> Poor contact between ground clamp and workpiece 	<ul style="list-style-type: none"> Tighten the clamp and check Clean or replace contact nozzles and gas guide Clean off deposits
<ul style="list-style-type: none"> Porosity in the weld bead 	<ul style="list-style-type: none"> Poor contact between ground clamp and workpiece Incorrect torch distance or inclination Too little gas Wet workpieces 	<ul style="list-style-type: none"> The distance between torch and workpiece should be 5-10mm; The inclination should be no less than 60° relative to the workpiece. Increase the quantity Dry with a hot air gun or other means
<ul style="list-style-type: none"> The machine suddenly stops working after prolonged use 	<ul style="list-style-type: none"> The machine has overheated due to excessive use and the thermal protection has intervened 	<ul style="list-style-type: none"> Allow the machine to cool for at least 20-30 minutes

F		
DÉPANNAGE	RAISONS	REMÈDE
<ul style="list-style-type: none"> Le fil ne progresse pas lorsque la roue motrice tourne 	<ul style="list-style-type: none"> Saleté sur la pointe de la buse de guidage du fil Tension excessive sur l'embrayage de déroulement de la bobine Torche défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> Souffler avec de l'air Desserrer Vérifier la gaine de guidage du fil
<ul style="list-style-type: none"> Alimentation du fil : présence de à-coups ou d'interruptions 	<ul style="list-style-type: none"> Buse de contact défectueuse Brûlures sur la buse de contact Saleté dans la gorge de la roue motrice Gorge usée sur la roue motrice 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer Remplacer Nettoyer Remplacer
<ul style="list-style-type: none"> Arc éteint 	<ul style="list-style-type: none"> Mauvais contact entre la pince de masse et la pièce 	<ul style="list-style-type: none"> Serrer la pince et vérifier Nettoyer ou remplacer les buses de contact et le guide gaz
<ul style="list-style-type: none"> Cordon de soudure poreux 	<ul style="list-style-type: none"> Mauvais contact entre la pince de masse et la pièce Distance ou inclinaison incorrecte de la torche Trop peu de gaz Pièces humides 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyer les dépôts La distance entre la torche et la pièce doit être de 5 à 10 mm ; L'inclinaison ne doit pas être inférieure à 60° par rapport à la pièce. Augmenter la quantité Sécher avec un pistolet à air chaud ou autre moyen
<ul style="list-style-type: none"> La machine s'arrête soudainement de fonctionner après une utilisation prolongée 	<ul style="list-style-type: none"> La machine a surchauffé en raison d'une utilisation excessive et la protection thermique est intervenue 	<ul style="list-style-type: none"> Laisser refroidir la machine pendant au moins 20 à 30 minutes

E		
BÚSQUEDA DE AVERÍAS	RAZONES	RAZONES
<ul style="list-style-type: none"> El alambre no avanza cuando la rueda motriz gira 	<ul style="list-style-type: none"> Suciedad en la punta del boquilla guía de alambre Excesiva tensión en el embrague del devanador Antorcha defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> Soplar con aire Aflojar Verificar funda guía de alambre
<ul style="list-style-type: none"> Alimentación del alambre: presencia de saltos o intermitencia 	<ul style="list-style-type: none"> Boquilla de contacto defectuosa Quemaduras en la boquilla de contacto Suciedad en la ranura de la rueda motriz Ranura desgastada en la rueda motriz 	<ul style="list-style-type: none"> Reemplazar Reemplazar Limpiar Reemplazar
<ul style="list-style-type: none"> Arco apagado 	<ul style="list-style-type: none"> Mal contacto entre la pinza de masa y la pieza 	<ul style="list-style-type: none"> Apriete la pinza y verifique Limpiar o reemplazar boquillas de contacto y guía de gas
<ul style="list-style-type: none"> Cordón de soldadura poroso 	<ul style="list-style-type: none"> Mal contacto entre la pinza de masa y la pieza Distancia o inclinación incorrecta de la antorcha Demasiado poco gas Piezas húmedas 	<ul style="list-style-type: none"> Limpiar de incrustaciones La distancia entre la antorcha y la pieza debe ser de 5-10 mm; La inclinación no debe ser inferior a 60° con respecto a la pieza. Aumentar la cantidad Secar con una pistola de aire caliente u otro medio
<ul style="list-style-type: none"> La máquina se detiene repentinamente después de un uso prolongado 	<ul style="list-style-type: none"> La máquina se ha sobrecalentado debido a un uso excesivo y la protección térmica ha intervenido 	<ul style="list-style-type: none"> Dejar enfriar la máquina durante al menos 20-30 minutos

D			
FEHLERSUCHE		GRÜNDE	ABHILFE
MIG	• Der Draht bewegt sich nicht vorwärts, wenn das Antriebsrad sich dreht	• Schmutz an der Spitze der Drahtführungsdüse • Übermäßige Spannung an der Spulenwickelkupplung • Defekter Brenner	• Mit Luft auspusten • Lockerung • Drahtführungshülle überprüfen
	• Drahtzufuhr: Vorhandensein von Ruckeln oder Unterbrechungen	• Defekter Kontaktbrenner • Brennsuren an der Kontaktbrennerdüse • Schmutz in der Nut des Antriebsrades • Abgenutzte Nut am Antriebsrad	• Ersetzen • Ersetzen • Reinigen • Ersetzen
	• Schwacher Lichtbogen	• Schlechter Kontakt zwischen Masseklemme und Werkstück	• Klemme festziehen und überprüfen • Kontaktbrenner- und Gasführungsdüsen reinigen oder ersetzen
	• Porige Schweißnaht	• Schlechter Kontakt zwischen Masseklemme und Werkstück • Falscher Abstand oder Neigungswinkel der Brennerdüse • Zu wenig Gas • Feuchte Werkstücke	• Ablagerungen entfernen • Der Abstand zwischen Brenner und Werkstück sollte 5-10 mm betragen; • Die Neigung sollte nicht weniger als 60° zum Werkstück betragen. • Die Menge erhöhen • Mit einem Heißluftgebläse oder einem anderen Mittel trocknen
	• Die Maschine stoppt plötzlich nach langem Gebrauch	• Die Maschine hat sich durch übermäßigen Gebrauch überhitzt und der Wärmeschutz ist aktiviert	• Die Maschine mindestens 20-30 Minuten abkühlen lassen

NL			
STORING ZOEKEN		REDENEN	OPLOSSING
MIG	• De draad beweegt niet vooruit wanneer het aandrijf wiel draait	• Vuil op de punt van het draadgeleidingsmondstuk • Te veel spanning op de spoelwikkelpoeling • Defecte toorts	• Blazen met lucht • Losmaken • Draadgeleidingsmantel controleren
	• Draadaanvoer: aanwezigheid van haperingen of onderbrekingen	• Defect contactmondstuk • Brandingen op het contactmondstuk • Vuil in de groef van het aandrijf wiel • Versleten groef op het aandrijf wiel	• Vervangen • Vervangen • Reinigen • Vervangen
	• Zwakke boog	• Slecht contact tussen de massaklem en het werkstuk	• Klem aandraaien en controleren • Contactmondstukken en gasgeleiders reinigen of vervangen
	• Poreuze lasnaad	• Slecht contact tussen de massaklem en het werkstuk • Verkeerde afstand of hoek van de toorts • Te weinig gas • Vochtige werkstukken	• Aanslag verwijderen • De afstand tussen de toorts en het werkstuk moet 5-10 mm zijn; • De hoek moet niet minder dan 60° ten opzichte van het werkstuk zijn. • De hoeveelheid verhogen • Drogen met een heteluchtpistool of ander middel
	• De machine stopt plotseling na langdurig gebruik	• De machine is oververhit geraakt door overmatig gebruik en de thermische bescherming heeft ingegrepen	• Laat de machine minstens 20-30 minuten afkoelen

NO			
FEILSØKING		ÅRSAKER	LØSNING
MIG	• Tråden beveger seg ikke fremover når drivhjulet roterer	• Søppel på spissen av ledningens veiledningsdyse • For mye spenning på spoleviklingskoblingen • Defekt fakkel	• Blås med luft • Løsne • Kontroller ledningsføringshylsen
	• Trådmating: tilstedeværelse av rykk eller avbrudd	• Defekt kontaktmunnstykke • Brannskader på kontaktmunnstykket • Søppel i sporet til drivhjulet • Slitt spor på drivhjulet	• Erstatt • Erstatt • Rengjør • Erstatt
	• Svak bue	• Dårlig kontakt mellom jordklemmen og arbeidsstykket	• Stram klemmen og sjekk • Rengjør eller erstatt kontaktmunnstykker og gassveiledning
	• Poreøs sveisetråd	• Dårlig kontakt mellom jordklemmen og arbeidsstykket • Feil avstand eller vinkel på brenneren • For lite gass • Fuktige arbeidsstykker	• Rens av avleiringer • Avstanden mellom brenneren og arbeidsstykket bør være 5-10 mm; • Vinkelen bør ikke være mindre enn 60° i forhold til arbeidsstykket. • Øk mengden • Tørk med varmluftspistol eller annet middel
	• Maskinen stopper plutselig etter langvarig bruk	• Maskinen har overopphetet på grunn av overdreven bruk, og termisk beskyttelse har trådt i kraft	• La maskinen avkjøles i minst 20-30 minutter

SE			
FELSLÖKNING		ORSAKER	LÖSNING
MIG	• Tråden rör sig inte framåt när drivhjulet roterar	• Smuts på spetsen av ledningens vägledningmunstycke • För mycket spänning på spolekopplingen • Defekt svetsbrännare	• Blås med luft • Lossa • Kontrollera ledningsmanteln
	• Trådmatare: närvaro av ryckningar eller avbrott	• Defekt kontaktdyse • Brännskador på kontaktdysan • Smuts i spåret på drivhjulet • Sliten spår på drivhjulet	• Ersätt • Ersätt • Rengör • Ersätt
	• Svag ljusbåge	• Dålig kontakt mellan jordklämman och arbetsstycket	• Spänn klämman och kontrollera • Rengör eller byt ut kontaktdysor och gasledare
	• Porig svetssträng	• Dålig kontakt mellan jordklämman och arbetsstycket • Fel avstånd eller vinkel på brännaren • För lite gas • Fuktiga arbetsstycken	• Rengör från avlagringar • Avståndet mellan brännaren och arbetsstycket ska vara 5-10 mm; • Vinkeln bör inte vara mindre än 60° i förhållande till arbetsstycket. • Öka mängden • Torka med varmluftspistol eller annat medel
	• Maskinen slutar plötsligt efter långvarig användning	• Maskinen har överhettats på grund av överdriven användning och termisk skydd har ingripit	• Låt maskinen svalna i minst 20-30 minuter

DK			
FEJLFINDING	ÅRSAGER	LØSNING	
MIG	• Tråden bevæger sig ikke fremad, når drivhjulet roterer	<ul style="list-style-type: none"> • Snavs på spidsen af ledningens vejledningsdyse • For meget spænding på spolekoblingen • Defekt svejsebrænder 	<ul style="list-style-type: none"> • Blæs med luft • Løsne • Kontroller ledningsmantlen
	• Trådfremføring: tilstedeværelse af ryk eller afbrydelser	<ul style="list-style-type: none"> • Defekt kontaktmundstykke • Forbrændinger på kontaktmundstykket • Snavs i sporet på drivhjulet • Slidt spor på drivhjulet 	<ul style="list-style-type: none"> • Erstat • Erstat • Rengør • Erstat
	• Svag lysbue	• Dårlig kontakt mellem jordklemmen og arbejdsstykket	<ul style="list-style-type: none"> • Stram klemmen og tjek • Rengør eller skift kontaktmundstykker og gasledere
	• Porøs svejsesøm	<ul style="list-style-type: none"> • Dårlig kontakt mellem jordklemmen og arbejdsstykket • Forkert afstand eller vinkel på brænderen • For lidt gas • Fugtige arbejdsstykker 	<ul style="list-style-type: none"> • Rens af aflejringer • Afstanden mellem brænderen arbejdsstykket skal være 5-10 mm; • Vinklen bør ikke være mindre end 60° i forhold til arbejdsstykket. • Øg mængden • Tør med varmluftspistol eller andet middel
	• Maskinen stopper pludselig efter langvarig brug	• Maskinen er overophedet på grund af overdreven brug, og termisk beskyttelse har grebet ind	• Lad maskinen køle af i mindst 20-30 minutter

FIN			
VIANMÄÄRITYS	SYYT	KORJAUS	
MIG	• Lanka ei etene, kun ajopyörä pyörii	<ul style="list-style-type: none"> • Likaa langanohjaimen kärjessä • Liian paljon jännitystä kelojen kytkimessä • Viallinen poltin 	<ul style="list-style-type: none"> • Puhaltaa ilmalla • Löysää • Tarkista langanohjainhyly
	• Langansyöttö: nykimisen tai katkeilun läsnäolo	<ul style="list-style-type: none"> • Viallinen kosketusnokka • Palovammat kosketusnokassa • Likaa ajopyörän urassa • Kulunut ura ajopyörässä 	<ul style="list-style-type: none"> • Korvaa • Korvaa • Puhdista • Korvaa
	• Heikko kaari	• Huono kosketus maadoituspuristimen ja työkappaleen välillä	<ul style="list-style-type: none"> • Kiristä puristin ja tarkista • Puhdista tai vaihda kosketusnokat ja kaasunohjaus
	• Huokoinen hitsisauma	<ul style="list-style-type: none"> • Huono kosketus maadoituspuristimen ja työkappaleen välillä • Väärä etäisyys tai kulma polttimelle • Liian vähän kaasua • Kosteita työkappaleita 	<ul style="list-style-type: none"> • Puhdista kerrostumat • Polttimen ja työkappaleen välinen etäisyys tulisi olla 5-10 mm; • Kulman tulee olla vähintään 60 astetta työkappaletta kohti. • Lisää määrää • Kuivaa kuumailmapistoolilla tai muulla keinolla
	• Kone pysähtyy äkillisesti pitkän käytön jälkeen	• Kone on ylikuumentunut liiallisen käytön seurauksena ja lämpösuojus on puuttunut	• Anna koneen jäähtyä vähintään 20-30 minuuttia

RU			
ОТЛАДКА	ПРИЧИНЫ	РЕШЕНИЕ	
MIG	• Проволока не продвигается, когда приводное колесо вращается	<ul style="list-style-type: none"> • Грязь на конце сопла направляющего провода • Слишком большое напряжение на муфте катушки • Неисправный горелка 	<ul style="list-style-type: none"> • Продуть воздухом • Ослабить • Проверить оболочку направляющего провода
	• Подача проволоки: наличие рывков или перебоев	<ul style="list-style-type: none"> • Неисправное контактное сопло • Ожоги на контактном сопле • Грязь в канавке приводного колеса • Изношенный жёлоб на приводном колесе 	<ul style="list-style-type: none"> • Заменить • Заменить • Очистить • Заменить
	• Слабая дуга	• Плохой контакт между зажимом заземления и деталью	<ul style="list-style-type: none"> • Затянуть зажим и проверить • Очистить или заменить контактные сопла и газовые напавители Пористый шов
	• Плохой контакт между зажимом заземления и деталью	<ul style="list-style-type: none"> • Неправильное расстояние или угол факела • Слишком мало газа • Влажные заготовки • Очистить от отложений 	<ul style="list-style-type: none"> • Расстояние между горелкой заготовкой должно быть 5-10 мм; • Угол не должен быть менее 60° относительно заготовки. • Увеличить количество • Высушить горячим воздухом или другим способом • Машина внезапно останавливается после продолжительного использования
	• Машина перегрелась из-за чрезмерного использования, и термическая	• защита вступила в действие	• Дайте машине остыть как минимум 20-30 минут

PL			
USTALENIE AWARII	PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIE	
MIG	• Drut nie porusza się do przodu, gdy koło napędowe obraca się	<ul style="list-style-type: none"> • Brud na końcu dyszy prowadzącej drut • Zbyt duże napięcie na sprzęgle zwijania cewki • Uszkodzony palnik 	<ul style="list-style-type: none"> • Odmuchaj powietrzem • Poluzuj • Sprawdź osłonę prowadzenia drutu
	• Podawanie drutu: obecność szarpania lub przerw	<ul style="list-style-type: none"> • Uszkodzona dysza kontaktowa • Oparzenia na dyszy kontaktowej • Brud w rowku koła napędowego • Zużyty rowek w kole napędowym 	<ul style="list-style-type: none"> • Zamień • Zamień • Wyczyść • Zamień
	• Słaby łuk	• Zły kontakt między zaciskiem uziemiającym a częścią roboczą	<ul style="list-style-type: none"> • Naciągnij zacisk i sprawdź • Wyczyść lub wymień dysze kontaktowe i prowadzenie gazu
	• Porowaty szew spawalniczy	<ul style="list-style-type: none"> • Zły kontakt między zaciskiem uziemiającym a częścią roboczą • Niewłaściwa odległość lub kąt palnika • Zbyt mało gazu • Wilgotne części robocze 	<ul style="list-style-type: none"> • Wyczyść z osadów • Odległość między palnikiem a częścią roboczą powinna wynosić 5-10 mm; • Kąt nie powinien być mniejszy niż 60° w stosunku do części roboczej. • Zwiększ ilość • Wyszusz gorącym strumieniem powietrza lub innym sposobem
	• Maszyna nagle przestaje działać po długotrwałym użytkowaniu	• Maszyna przegrzała się z powodu nadmiernej eksploatacji, i ochrona termiczna zadziałała	• Pozwól maszynie ostygnąć przez co najmniej 20-30 minut

CZ			
ODSTRANOVÁNÍ PORUCH	PRÍČINY	ŘEŠENÍ	
MIG	• Drát se nepohybuje vpřed, když se hnací kolo otáčí	<ul style="list-style-type: none"> • Špina na konci vedené trysky • Přílišné napětí na spojce cívky • Poškozený hořák 	<ul style="list-style-type: none"> • Vypustit vzduchem • Uvolnit • Zkontrolujte obal vedení drátu
	• Podávání drátu: přítomnost škrábání nebo přerušování	<ul style="list-style-type: none"> • Poškozená kontaktní tryska • Popáleniny na kontaktní trysce • Špina ve stopce hnacího kola • Obrácená stopka na hnacím kole 	<ul style="list-style-type: none"> • Vyměnit • Vyměnit • Vyčistit • Vyměnit
	• Slabý oblouk	• Špatný kontakt mezi uzemňovací svorkou a pracovním kusem	<ul style="list-style-type: none"> • Zatáhněte svorku a zkontrolujte • Vyčistit nebo vyměnit kontaktní trysky a průvodce plynem
	• Pórovitý svařovací šev	<ul style="list-style-type: none"> • Špatný kontakt mezi uzemňovací svorkou a pracovním kusem • Nesprávná vzdálenost nebo úhel hořáku • Příliš málo plynu • Vlhké kusy práce 	<ul style="list-style-type: none"> • Čištění od usazenin • Vzdálenost mezi hořákem a pracovním kusem by měla být 5-10 mm; • Úhel by neměl být menší než 60° vzhledem k pracovnímu kusu. • Zvýšit množství • Vysušte horkým vzduchem nebo jiným způsobem
	• Stroj náhle zastaví po dlouhém používání	• Stroj se přehřál kvůli nadměrnému používání a termální ochrana zasáhla	• Nechte stroj alespoň 20-30 minut vychladnout


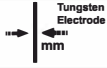

SK			
ODSTRANOVANIE PORÚCH	PRÍČINY	RÝCHLE RIEŠENIE	
MIG	• Drôt sa nepohybuje dopredu, keď sa hnacie koleso otáča	<ul style="list-style-type: none"> • Špina na konci vedenia trysky • Prílišné napätie na spojke cievky • Poškodený horák 	<ul style="list-style-type: none"> • Vysušiť vzduchom • Uvoľniť • Skontrolujte obal vedenia drôtu
	• Podávanie drôtu: prítomnosť trhania alebo prerušenie	<ul style="list-style-type: none"> • Poškodená kontaktná tryska • Popáleniny na kontaktnom tryske • Špina v drážke hnacieho kolesa • Zošľapaný drážka na hnacom kole 	<ul style="list-style-type: none"> • Vymeniť • Vymeniť • Vyčistiť • Vymeniť
	• Slabý oblúk	• Zlý kontakt medzi uzemňovacou svorkou a pracovním kusom	<ul style="list-style-type: none"> • Zatiahnúť svorku a skontrolovať • Vyčistiť alebo vymeniť kontaktné trysky a vodiče plynu
	• Pórovitý zvarový šev	<ul style="list-style-type: none"> • Zlý kontakt medzi uzemňovacou svorkou a pracovním kusom • Nesprávna vzdialenosť alebo uhol horáka • Príliš málo plynu • Vlhké pracovné kusy 	<ul style="list-style-type: none"> • Čistenie od usadenín • Vzdialenosť medzi horákom a pracovním kusom by mala byť 5-10 mm; • Uhol by nemal byť menší ako 60° voči pracovnému kusu. • Zvýšiť množstvo • Vysušte horúcim vzduchom alebo iným spôsobom
	• Stroj náhle zastaví po dlhodobom používaní	• Stroj sa prehrial v dôsledku nadmerného používania a tepelná ochrana zasiahla	• Nechajte stroj aspoň 20-30 minút vychladnúť

TR			
ARIZA TESPİTİ	SEBEPLER	ÇÖZÜM	
MIG	• Mekanik tekerlek döndüğünde tel ilerlemiyor	<ul style="list-style-type: none"> • Tel kılavuz ucunun ucunda kir • Sarıcı frizyonu fazla • Arıza gösteren fener 	<ul style="list-style-type: none"> • Hava ile temizleme • Sıkma • Tel kılavuz kılıfını kontrol et
	• Tel besleme: Titreme veya kesinti var mı?	<ul style="list-style-type: none"> • Arıza gösteren temas ucu • Temas ucu yanıkları • Mekanik tekerlek yuvasında kir • Mekanik tekerlek yuvası aşınmış 	<ul style="list-style-type: none"> • Değiştir • Değiştir • Temizle • Değiştir
	• Sönük ark	• Toprak kelepçesi ve parça arasındaki kötü temas	<ul style="list-style-type: none"> • Kelepçeyi sıkın ve kontrol edin • Temas uçları ve gaz kılavuzlarını temizleyin veya değiştirin
	• Gazaltı kaynağı delikli kaynak dişi	<ul style="list-style-type: none"> • Toprak kelepçesi ve parça arasındaki kötü temas • Torch mesafesi veya eğimi yanlış • Yetersiz gaz • Islak parçalar 	<ul style="list-style-type: none"> • Yapışkanları temizle • Torch ile parça arasındaki mesafe 5-10 mm olmalıdır; • Eğim en az 60° olmalıdır. • Gaz miktarını artırın • Sıcak hava tabancası veya başka bir yöntemle kurutun
	• Makine uzun süreli kullanımdan sonra aniden çalışmayı durdurur	• Makine aşırı kullanımdan dolayı aşırı ısındı ve termal koruma devreye girdi	• Makinenin en az 20-30 dakika soğumasını bekleyin

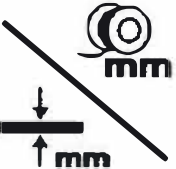








MMA

Electrode size [mm]	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
Rutile AWS E6013	30-55 A	45-70 A	50-100 A	80-130 A	120-170 A	150-250 A
Basic AWS E7018	50-75 A	60-100 A	70-120 A	110-150 A	140-200 A	190-260 A
Stainless Steel AWS E308	25-35 A	30-60 A	40-80 A	70-100 A	90-140 A	
Cast Iron AWS E307			40-80 A	70-100 A	80-140 A	90-170 A

TIG

		I₂ (A) MIN MAX	 (L/min)
0.5	1.0	35-40	4-6
0.8	1.0	35-45	4-6
1.0	1.6	40-70	5-8
1.5	1.6	50-85	6-8
2.0	2.0-2.5	80-130	8-10
3.0	2.5-3.0	120-150	10-12

MIG

	SG2 0,6		SG2 0,8		SG2 1,0		FLUX 0,8/0,9	
	 WIRE	 MIG	 WIRE	 MIG	 WIRE	 MIG	 WIRE	 MIG
0,8	7,5 - 8,5	17,0 - 18,0	5,5 - 6,5	13,5 - 14,5	4,5 - 5,5	13,0 - 14,0	3,0 - 4,0	13,0 - 14,0
1 - 1,2	10,5 - 11,5	18,5 - 19,5	7,5 - 8,5	15,5 - 16,5	5,0 - 6,0	14,5 - 15,5	3,0 - 4,0	15,5 - 16,5
2	15,5 - 16,5	21,5 - 22,5	9,5 - 10,5	18,5 - 19,5	6,0 - 7,0	16,5 - 17,5	9,0 - 10,0	19,5 - 20,5
4			14,5 - 15,5	23,5 - 24,5	12,0 - 13,0	26,5 - 27,5	10,5 - 11,5	24,5 - 25,5



Tab. A-1 Duty Cycle - Welding cable

☀️ 25°C

I-I cavi di saldatura devono soddisfare i requisiti della IEC 60245-6 o rispettare le normative nazionali e locali.

Ulteriori informazioni sulla capacità di trasporto corrente dei cavi di saldatura sono reperibili nella norma EN 50565-1: 2014

GB-Welding cables shall meet the requirements of IEC 60245-6 or meet national and local regulations.

Additional information about the current carrying capability of welding cables can be found in EN 50565-1:2014

F-Les câbles de soudage doivent satisfaire aux exigences de la norme CEI 60245-6 ou aux réglementations nationales et locales. Des informations supplémentaires sur la capacité de charge des câbles de soudage sont données dans l'EN 50565-1: 2014.

E-Los cables de soldadura deben cumplir con los requisitos de IEC 60245-6 o cumplir con las regulaciones nacionales y locales. Se puede encontrar información adicional sobre la capacidad de transporte de la corriente actual de los cables de soldadura en EN 50565-1: 2014

PT-Os cabos de soldagem devem atender aos requisitos da IEC 60245-6 ou atender aos regulamentos nacionais e locais. Informações adicionais sobre a capacidade atual de transporte de corrente de cabos de soldagem podem ser encontradas em EN 50565-1: 2014

D-Die Schweißkabel müssen den Anforderungen der IEC 60245-6 oder den nationalen und lokalen Vorschriften entsprechen. Weitere Informationen zur Strombelastbarkeit von Schweißkabeln finden Sie in EN 50565-1: 2014

RU-Сварочные кабели должны соответствовать требованиям МЭК 60245-6 или национальным и местным нормам. Дополнительную информацию о токоведущей способности сварочных кабелей можно найти в EN 50565-1: 2014

GR-Τα καλώδια συγκόλλησης πρέπει να πληρούν τις απαιτήσεις του IEC 60245-6 ή να πληρούν τους εθνικούς και τοπικούς κανονισμούς.

Πρόσθετες πληροφορίες σχετικά με την ικανότητα μεταφοράς των ρευμάτων καλωδίων συγκόλλησης μπορούν να βρεθούν στο EN 50565-1: 2014

SA- أو تفي باللوائح الوطنية والمحلية. IEC 60245-6 يجب أن تلبى كابلات اللحام متطلبات

EN 50565-1: 2014 يمكن العثور على معلومات إضافية حول القدرة الاستيعابية الحالية لكابلات اللحام في

HR-Kabeli za zavarivanje moraju udovoljavati zahtjevima norme IEC 60245-6 ili ispunjavati nacionalne i lokalne propise.

Dodatne informacije o mogućnosti nošenja kabela za zavarivanje nalaze se u EN 50565-1: 2014

RO-Cablurile de sudură trebuie să îndeplinească cerințele IEC 60245-6 sau să respecte reglementările naționale și locale.

Informații suplimentare despre capacitatea de transport a cablurilor de sudură pot fi găsite în EN 50565-1: 2014

Cable area (mm ²)							
	Duty Cycle 100%	Duty Cycle 85%	Duty Cycle 80%	Duty Cycle 60%	Duty Cycle 35%	Duty Cycle 20%	Duty Cycle 8%
10 mm ²	100A	101A	102A	106A	119A	143A	206A
16 mm ²	135A	138A	140A	148A	173A	212A	314A
25 mm ²	180A	186A	189A	204A	244A	305A	460A
35 mm ²	225A	235A	239A	260A	317A	400A	608A

Value based on table D.3 of CEI EN50565-1:2015-02

Cable area (mm ²)							
	Duty Cycle 100%	Duty Cycle 85%	Duty Cycle 80%	Duty Cycle 60%	Duty Cycle 35%	Duty Cycle 20%	Duty Cycle 8%
10 mm ²	100A	100A	100A	101A	106A	118A	158A
16 mm ²	135A	136A	136A	139A	150A	174A	243A
25 mm ²	180A	189A	183A	190A	213A	254A	366A
35 mm ²	225A	229A	231A	243A	279A	338A	497A

Value based on table D.4 of CEI EN50565-1:2015-02

S03605_052019



GB

This welding machine conforms to technical product standards for exclusive use in an industrial environment and for professional purposes. It does not assure compliance with electromagnetic compatibility in domestic dwellings and in premises directly connected to a low-voltage power supply system feeding buildings for domestic use.

the welding machine does not fall within the requisites of IEC/EN 61000-3-12 standard. Should it be connected to a public mains system, it is the installer's responsibility to verify that the welding machine itself is suitable for connecting to it (if necessary, consult the distribution network company).

I

Apparecchiatura di classe A: Questa saldatrice soddisfa i requisiti dello standard tecnico di prodotto per l'uso esclusivo in ambiente industriale e a scopo professionale. Non è assicurata la rispondenza alla compatibilità elettromagnetica negli edifici domestici e in quelli direttamente collegati a una rete di alimentazione a bassa tensione che alimenta gli edifici per l'uso domestico.

La saldatrice non rientra nei requisiti della norma IEC/EN 61000-3-12. Se essa viene collegata a una rete di alimentazione pubblica, è responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore verificare che la saldatrice possa essere connessa (se necessario, consultare il gestore della rete di distribuzione).

F

Appareils de classe A: Ce poste de soudage répond aux exigences de la norme technique de produit pour une utilisation exclusive dans des environnements industriels à usage professionnel. La conformité à la compatibilité électromagnétique dans les immeubles domestiques et dans ceux directement raccordés à un réseau d'alimentation basse tension des immeubles pour usage domestique n'est pas garantie.

Le poste de soudage ne répond pas aux exigences de la norme IEC/EN 61000-3-12 En cas de raccordement de ce dernier à un réseau d'alimentation publique, l'installateur ou l'utilisateur sont tenus de vérifier la possibilité de branchement du poste de soudage (s'adresser si nécessaire au gestionnaire du réseau de distribution).

E

Aparato de clase A: Esta soldadora satisface los requisitos del estándar técnico de producto para su uso exclusivo en ambiente industrial y con objetivos profesionales. No se asegura el cumplimiento de la compatibilidad electromagnética en los edificios domésticos y en los directamente conectados a una red de alimentación de baja tensión que alimenta los edificios para el uso doméstico.

La soldadora no cumple los requisitos de la norma IEC/EN 61000-3-12. Si ésta se conecta a una red de alimentación pública, es responsabilidad del instalador o del utilizador comprobar que puede conectarse la soldadora (si es necesario, consultar con el gestor de la red de distribución).

D

Gerät der Klasse A: Diese Schweißmaschine genügt den Anforderungen des technischen Produktstandards für den ausschließlichen Gebrauch im Gewerbebereich und zu beruflichen Zwecken. Die elektromagnetische Verträglichkeit in Wohngebäuden einschließlich solcher Gebäude, die direkt über das öffentliche Niederspannungsnetz versorgt werden, ist nicht sichergestellt.

Die Schweißmaschine genügt nicht den Anforderungen der Norm IEC/ EN 61000-3-12. Wenn sie an ein öffentliches Versorgungsnetz angeschlossen wird, hat der Installierende oder der Betreiber pichtgemäß unter seiner Verantwortung zu prüfen, ob die Schweißmaschine angeschlossen werden darf (falls erforderlich, ziehen Sie den Betreiber des Verteilernetzes zurate).

RU

Этот сварочный аппарат соответствует техническим стандартам на продукцию, для исключительного использования в промышленной среде и для профессионального целей. Это не гарантирует соблюдение электромагнитных совместимость в домашних условиях и непосредственно в помещениях подключены к низковольтной системе электроснабжения, питающей здания для бытового использования.

сварочный аппарат не соответствует требованиям стандарта IEC / EN 61000-3-12. Должен ли он быть подключен к сети общего пользования системы, установщик несет ответственность за проверку пригодности самого сварочного аппарата для подключения к нему (при необходимости проконсультируйтесь с распределительная сетевая компания).

PT

Aparelho de classe A: Este aparelho de solda satisfaz os requisitos do standard técnico de produto para o uso exclusivo em ambiente industrial e com finalidade profissional. Não é garantida a correspondência à compatibilidade eletromagnética nos edifícios domésticos e naqueles ligados directamente a uma rede de alimentação de baixa tensão que alimenta os edifícios para o uso doméstico.

O aparelho de soldar não contém os requisitos da norma IEC/EN 61000- 3-12 Se o mesmo for ligado a uma rede de alimentação pública, o instalador ou o utilizador são responsáveis para controlar que o aparelho de soldar possa ser conectado (se necessário, consultar o gestor da rede de distribuição).

GR

Αυτή η μηχανή συγκόλλησης συμμορφώνεται με τα τεχνικά πρότυπα προϊόντων για αποκλειστική χρήση σε βιομηχανικό περιβάλλον και για επαγγελματίες σκοπούς. Δεν διασφαλίζει τη συμμόρφωση με την ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα σε οικιακές κατοικίες και χώρους συνδεδεμένο σε σύστημα τροφοδοσίας χαμηλής τάσης που τροφοδοτεί κτίρια για οικιακή χρήση.

η μηχανή συγκόλλησης δεν εμπίπτει στις απαιτήσεις του προτύπου IEC / EN 61000-3-12. Πρέπει να συνδεθεί σε δημόσιο δίκτυο σύστημα, είναι ευθύνη του εγκαταστάτη να επαληθεύσει ότι η ίδια η μηχανή συγκόλλησης είναι κατάλληλη για σύνδεση σε αυτήν (εάν είναι απαραίτητο, συμβουλευτείτε το την εταιρεία δικτύου διανομής).

NL

Apparatuur van klasse A: Deze lasmachine beantwoordt aan de vereisten van de technische standaard van het product voor het uitsluitend gebruik op industriële plaatsen en voor professionele doeleinden. De overeenstemming met de elektromagnetische compatibiliteit is niet gegarandeerd in de gebouwen voor huiselijk gebruik en in gebouwen die rechtstreeks verbonden zijn met een voedingsnet aan lage spanning dat de gebouwen voor huiselijk gebruik voedt.

De lasmachine valt niet onder de vereisten van de norm IEC/EN 61000-3-12. Indien ze aangesloten wordt op een openbaar voedingsnet, behoort het tot de verantwoordelijkheid van de gebruiker om te verifiëren of de lasmachine kan worden aangesloten (indien nodig, de exploitant van het distributienet raadplegen).

RO

Aparat de clasa A: Acest aparat de sudura corespunde cerinelor standardului tehnic de produs pentru folosirea exclusiva în mediul industrial și în scop profesional. Nu este asigurată corespondența cu compatibilitatea electromagnetică în clădirile de locuințe și în cele conectate direct la o reea de alimentare de joasă tensiune care alimentează clădirile pentru uzul casnic.

Aparatul de sudura nu corespunde cerințelor normei IEC/EN 61000-3-12. Dacă acesta este conectat la o rețea de alimentare publică, instalatorul sau utilizatorul trebuie să verifice dacă aparatul de sudura poate fi conectat (dacă este necesar, consultați societatea de distribuție).

SE

Apparat av klass A: Denna svets uppfyller kraven i tekniska normer för produkter som endast är avsedda att användas inom industrin och för professionell bruk. Överensstämmelse med elektromagnetisk kompatibilitet i hushållsbyggnader och i byggnader som är direkt kopplade till ett elnät med lågspänning för eldistribution till hushållsbyggnader garanteras inte.

Svetsen omfattas inte av kraven i standard IEC/EN 61000-3-12. Om den ansluts till ett elnät för allmän elförsörjning är det installatörens eller användarens ansvarighet att kontrollera att svetsen kan anslutas (om nödvändigt, vänd dig till distributionssystemets eloperatör).

NO

Apparat av klasse A: Denne sveisebrenneren oppfyller kravene for produktets tekniske standard for eksklusiv bruk i industrimiljøer og for profesjonell anvendelse. Vi garanterer ikke overensstemmelse med den elektromagnetiske overensstemmelsen i bygninger med leiligheter eller i bygninger som er direkt koplet til et forsyningsnett med lav spenning som forsyner bygningene med leiligheter.

Sveisebrenneren oppfyller ikke kravene for normen IEC/EN 61000-3-12. Hvis den blir koplet til et nasjonalt forsyningsnett er installatøren eller brukeren ansvarlig for å kontrollere at sveisebrenneren kan koples (hvis nødvendig, konsulter distribusjonsnettets distributør).

FIN

A-luokan laitteistot: Tämä hitsauslaitte vastaa ainoastaan teollisuusympäristössä ja ammattikäyttöön tarkoitettulle tuotteen asennettua teknistä standardia. Sähkömagneettista yhteensopivuutta ei taata kotitalouskäyttöön varattuun matalajännitteiseen sähköverkkoon suoraan kytketyissä rakennuksissa.

Hitsauslaitte ei vastaa normin IEC/EN 61000-3-12 vaatimuksia. Mikäli laite kytketään julkiseen sähköverkkoon, on asentajan tai käyttäjän vastuulla varmistaa, voidaanko hitsauslaitte liittää siihen (kysy neuvoa tarvittaessa sähköverkkoalueen hoitajalta).

CZ

Zarízení třídy A: Zariadenie triedy A: Tento svarovací přístroj vyhovuje požadavkům technického standardu výrobku určeného pro výhradní použití v průmyslovém prostředí, k profesionálnímu účelům. Není zajištěna elektromagnetická kompatibilita v domácích budovách a v budovách přímo připojených k napájecí síti nízkého napětí, která zásobuje budovy pro domácí použití.

Svarovací přístroj nespĺnuje požadavky normy IEC/EN 61000-3-12. Pri pripojení k verejnej napájacej sieti instalatér alebo užívateľ odpovída za overení toho, zda lze svarovací přístroj pripojit (dle potreby musí konzultovat správce rozvodné site).

SK

Zariadenie triedy A: Tento zvrárací prístroj vyhovuje požiadavkám technického štandardu výrobku, určeného pre výhradné použitie v priemyselnom prostredí, a na profesionálne účely. Nie je zaisťovaná elektromagnetická kompatibilita v domácych budovách a v budovách priamo pripojených k napájacej sieti nízkeho napätia, ktorá zásobuje budovy pre domáce použitie.

Zvrárací prístroj nespĺna požiadavky normy IEC/EN 61000-3-12. Pri pripojení k verejnej napájacej sieti inštalatér, alebo užívateľ, zodpovedá za overenie toho, či je možné zvrárací prístroj pripojiť (podľa potreby musí konzultovať správcu rozvodnej siete).

SL

Naprava A razreda: Varilni aparat je skladen z zahtevami tehcnega standarda izdelka, ki je izdelan izključno za rabo v industrijskem okolju in za profesionalno rabo. Elektromagnetska združljivost v domovih in v zgradbah, neposredno povezanih v nizkonapetostno napajalno omrežje, ki napaja zgradbe za domaco rabo.

Varilni aparat ne ustreza zahtevam normativa IEC/EN 61000-3-12. Če ga povežemo v javno napajalno omrežje, je tisti, ki ga namešča ali uporablja odgovoren za to, da bo preveril, ali ga je mogoče priključiti (če je treba, se posvetujte z dobaviteljem distribucijskega omrežja).

HR

Ure aj klase A: Ovaj stroj za varenje zadovoljava rekvizite tehcnickog standarda proizvoda za isključivu upotrebu u industriji i za profesionalnu upotrebu. Ne jamci se elektromagnetska prikladnost u domacinstvu i u zgradama koje su izravno spojene na sustav napajanja strujom pod niskim naponom, koja napaja stanovanja.

Stroj za varenje ne zadovoljava rekvizite norme IEC/EN 61000-3-12. Ako se stroj spaja na javnu mrežu, osoba koja vrši spajanje ili operater koji upotrebljava stroj mora provjeriti da li se stroj za varenje može spojiti (ako je potrebno, konzultirati tvrtku koja upravlja mrežom).

GB - EU Ecodesign Information

Critical raw materials possibly present in indicative amounts higher than 1 gram at component level	
Component	Critical Raw Material
Printed circuit boards	Baryte, Bismuth, Cobalt, Gallium, Germanium, Hafnium, Indium, Heavy Rare Earth, Light Rare Earth, Niobium, Platinum Group Metals, Scandium, Silicon Metal, Tantalum, Vanadium
Plastic components	Antimony, Baryte
Electrical and electronic components	Antimony, Beryllium, Magnesium
Metal components	Beryllium, Cobalt, Magnesium, Tungsten, Vanadium
Cables and cable assemblies	Borate, Antimony, Baryte, Beryllium, Magnesium
Display panels	Gallium, Indium, Heavy Rare Earth, Light Rare Earth, Niobium, Platinum Group Metals, Scandium
Batteries	Fluorspar, Heavy Rare Earth, Light Rare Earth, Magnesium

IT - Informazioni sulla progettazione ecocompatibile in UE

Materie prime essenziali potenzialmente presenti in quantità indicative superiori a 1 grammo a livello di componenti	
Componente	Materia prima essenziale
Schede a circuito stampato	Barite, bismuto, cobalto, gallio, germanio, niobio, indio, terre rare pesanti, terre rare leggere, niobio, metalli del gruppo del platino, scandio, silicio metallico, tantalio, vanadio
Componenti plastiche	Antimonio, barite
Componenti elettriche ed elettroniche	Antimonio, berillio, magnesio
Componenti metalliche	Berillio, cobalto, magnesio, tungsteno, vanadio
Cavi e cavi assemblati	Borato, antimonio, barite, berillio, magnesio
Pannelli di visualizzazione	Gallio, indio, terre rare pesanti, terre rare leggere, niobio, metalli del gruppo del platino, scandio
Batterie	Fluorite, terre rare pesanti, terre rare leggere, magnesio

F - Informations sur l'écoconception de l'UE

Matières premières critiques éventuellement présentes en quantités indicatives supérieures à 1 gramme au niveau des composants	
Composant	Matière première critique
Cartes de circuits imprimés	Baryte, bismuth, cobalt, gallium, germanium, hafnium, indium, terres rares lourdes, terre rares légères, niobium, métaux du groupe du platine, scandium, silicium métal, tantale, vanadium
Composants en plastique	Antimoine, Baryte
Composants électriques et électroniques	Antimoine, béryllium, magnésium
Composants métalliques	Béryllium, cobalt, magnésium, tungstène, vanadium
Câbles et assemblages de câbles	Borate, Antimoine, Baryte, Béryllium, Magnésium
Panneaux d'affichage	Gallium, indium, terres rares lourdes, terres rares légères, niobium, métaux du groupe du platine, scandium
Batteries	Spath fluor, terres rares lourdes, terres rares légères, magnésium

E - Información sobre diseño ecológico de la UE

Materias primas críticas posiblemente presentes en cantidades indicativas de más de 1 gramo a nivel de componente	
Componente	Materia prima crítica
Placa de circuitos impresos	Baritina, bismuto, cobalto, galio, germanio, hafnio, indio, tierra rara pesada, tierra rara liviana, niobio, metales del grupo del platino, escandio, metal de silicio, tántalo, vanadio
Componentes plásticos	Antimonio, baritina
Componentes eléctricos y electrónicos	Antimonio, berilio, magnesio
Componentes metálicos	Berilio, cobalto, magnesio, tungsteno, vanadio
Cables y conjuntos de cables	Borato, antimonio, baritina, berilio, magnesio
Pantallas	Galio, indio, tierra rara pesada, tierra rara liviana, niobio, metales del grupo del platino, escandio
Baterías	Fluorita, tierra rara pesada, tierra rara liviana, magnesio

PT - Informações sobre concepção ecológica da UE

Matérias-primas críticas possivelmente presentes em quantidade indicativa superior a 1 grama no nível do componente	
Componente	Matéria-prima crítica
Placas de circuito impresso	Barita, Bismuto, Cobalto, Gálio, Germânio, Háfnio, Índio, Terra Rara Pesada, Raro Leve Terra, Nióbio, Metais do Grupo da Platina, Escândio, Silício Metal, Tântalo, Vanádio
Componentes plásticos	Antimônio, Barita
Componentes elétricos e eletrônicos	Antimônio, Berílio, Magnésio
Componentes metálicos	Berílio, Cobalto, Magnésio, Tungstênio, Vanádio
Cabos e conjuntos de cabos	Borato, Antimônio, Barita, Berílio, Magnésio
Painéis de exibição	Gálio, Índio, terras raras pesadas, terras raras leves, nióbio, metais do grupo da platina, escândio
Baterias	Espatoflúor, Terras Raras Pesadas, Terras Raras Leves, Magnésio

D - EU Ökodesign Informationen

Kritische Rohstoffe, die möglicherweise in Richtmengen von mehr als 1 Gramm auf Komponentenebene vorhanden sind	
Komponente	Kritischer Rohstoff
Leiterplatten	Baryt, Bismut, Kobalt, Gallium, Germanium, Hafnium, Indium, schwere Seltene Erden, leichte Seltene Erden, Niob, Metalle der Platingruppe, Scandium, Siliziummetall, Tantal, Vanadium
Kunststoffkomponenten	Antimon, Baryt
Elektrische und elektronische Komponenten	Antimon, Beryllium, Magnesium
Metallkomponenten	Beryllium, Kobalt, Magnesium, Wolfram, Vanadium
Kabel und Kabelbaugruppen	Borat, Antimon, Baryt, Beryllium, Magnesium
Anzeigetafeln	Gallium, Indium, schwere Seltene Erden, Seltene Erden, Niob, Metalle der Platingruppe, Scandium
Batterien	Flussspat, schwere Seltene Erden, leichte Seltene Erden, Magnesium

NL - EU Informatie betreffende ecodesign

Mogelijk kritieke grondstoffen aanwezig in indicatieve hoeveelheden van meer dan 1 gram op componentniveau	
Component	Kritieke grondstof
Printplaat	Baryt, Bismut, Kobalt, Gallium, Germanium, Hafnium, Indium, Zware zeldzame aardmetalen, Lichte zeldzame aardmetalen, Niobium, Metalen uit platina groep, Scandium, Siliciummetaal, Tantal, Vanadium
Plastic componenten	Antimoon, Baryt
Elektrische en elektronische componenten	Antimoon, Beryllium, Magnesium
Metalen componenten	Beryllium, Kobalt, Magnesium, Wolfram, Vanadium
Kabels en bekabeling	Boraat, Antimoon, Baryt, Beryllium, Magnesium
Displaypanelen	Gallium, Indium, Zware zeldzame aardmetalen, Lichte zeldzame aardmetalen, Niobium, Metalen uit platina groep, Scandium
Batterijen	Fluoriet, Zware zeldzame aardmetalen, Lichte zeldzame aardmetalen, Magnesium

NO - EU Ecodesign Information

Kritiske råvarer kan være tilstede i indikativ mengde høyere enn 1 gram på komponentnivå	
Komponent	Kritisk råstoff
Trykte kretskort	Barytt, Vismut, Kobolt, Gallium, Germanium, Hafnium, Indium, Heavy Rare Earth, Light Rare Earth, Niob, Platina Gruppemetaller, Scandium, Silisiummetall, Tantal, Vanadium
Plastkomponenter	Antimon, Baryte
Elektriske og elektroniske komponenter	Antimon, Beryllium, Magnesium
Metallkomponenter	Beryllium, Kobolt, Magnesium, Wolfram, Vanadium
Kabler og kabelsammenstillinger	Borat, Antimon, Barytt, Beryllium, Magnesium
Skjermpaneler	Gallium, Indium, Heavy Rare Earth, Light Rare Earth, Niobium, Platinum Group Metals, Scandium
Batteries	Spath fluor, terres rares lourdes, terres rares légères, magnésium

SE - Information om EU:s ekodesign

Kritiska råmaterial som eventuellt finns i ungefärliga mängder över 1 gram på komponentnivå	
Komponent	Kritiskt råmaterial
Tryckta kretskort	Baryt, vismut, kobolt, gallium, germanium, hafnium, indium, sällsynta tunga jordartsmetaller, sällsynta lätta jordartsmetaller, niob, platinametaller, skandium, kiselmetall, tantal, vanadin
Plastkomponenter	Antimon, baryt
Elektriska och elektroniska komponenter	Antimon, beryllium, magnesium
Metallkomponenter	Beryllium, kobolt, magnesium, wolfram, vanadin
Kablar och kablage	Borat, antimon, baryt, beryllium, magnesium
Display paneler	Gallium, indium, sällsynta tunga jordartsmetaller, sällsynta lätta jordartsmetaller, niob, platinametaller, skandium
Batterier	Fluorit, sällsynta tunga jordartsmetaller, sällsynta lätta jordartsmetaller, magnesium

DK - EU Ecodesign Information

Kritiske råmaterialer er muligvis til stede i en vejledende mængde højere end 1 gram på komponentniveau	
Komponent	Kritisk råstof
Printplader	Baryt, Bismuth, Cobalt, Gallium, Germanium, Hafnium, Indium, Heavy Rare Earth, Light Rare Earth, Niobium, Platin Group Metals, Scandium, Silicium Metal, Tantal, Vanadium
Plastkomponenter	Antimon, Baryte
Elektriske og elektroniske komponenter	Antimon, Beryllium, Magnesium
Metallkomponenter	Beryllium, kobolt, magnesium, wolfram, vanadium
Kabler og kabelsamlinger	Borat, Antimon, Baryt, Beryllium, Magnesium
Display paneler	Gallium, Indium, Heavy Rare Earth, Light Rare Earth, Niobium, Platin Group Metals, Scandium
Batterier	Fluorspar, Heavy Rare Earth, Light Rare Earth, Magnesium

FIN - EU-ekologisen suunnittelun tiedot

Kriittisiä raaka-aineita saattaa olla ohjeellinen määrä, joka on suurempi kuin 1 gramma komponenttitasolla	
Komponentti	Kriittinen raaka-aine
Painetut piirilevyt	Baryytti, vismutti, koboltti, gallium, germanium, hafnium, indium, raskas harvinainen maametalli, kevyt harvinainen Maa, niobium, platinaryhmän metallit, skandium, piimetalli, tantaali, vanadiini
Muoviset komponentit	Antimoni, Baryte
Sähkö- ja elektroniikkakomponentit	Antimoni, beryllium, magnesium
Metalliosat	Beryllium, koboltti, magnesium, volframi, vanadiini
Kaapelit ja kaapelikokoonpanot	Boraatti, antimoni, baryytti, beryllium, magnesium
Näyttöpaneelit	Gallium, indium, raskaat harvinaiset maametallit, kevyet harvinaiset maametallit, niobium, platinaryhmän metallit, skandium
Paristot	Fluorisälpä, raskas harvinainen maametalli, kevyt harvinainen maametalli, magnesium

RU – Информация об экодизайне ЕС

Критическое сырье может присутствовать в ориентировочном количестве более 1 грамма на уровне компонента.	
Компонент	Критическое сырье
Печатные платы	Барит, висмут, кобальт, галлий, германий, гафний, индий, тяжелые редкоземельные, легкие редкие Земля, ниобий, металлы платиновой группы, скандий, металлический кремний, тантал, ванадий.
Пластиковые компоненты	Сурьма, Барит
Электрические и электронные	Сурьма, Бериллий, Магний
Металлические компоненты	Бериллий, Кобальт, Магний, Вольфрам, Ванадий
Кабели и кабельные сборки	Борат, сурьма, барит, бериллий, магний
Панели дисплея	Галлий, индий, тяжелые редкоземельные элементы, легкие редкоземельные элементы, ниобий, металлы платиновой группы, скандий
Батареи	Плаваиковый шпат, тяжелый редкоземельный элемент, легкий редкоземельный элемент, магний

PL - Informacje dotyczące ekoprojektu UE

Surowce krytyczne prawdopodobnie obecne w orientacyjnej ilości większej niż 1 gram na poziomie składnika	
Część	Surowiec krytyczny
Płytki drukowane	Baryt, bizmut, kobalt, gal, german, hafn, ind, ciężkie pierwiastki ziem rzadkich, lekkie rzadkie Ziemia, niob, metale z grupy platynowców, skand, krzemometaliczny, tantal, wanad
Elementy plastikowe	Antymon, baryt
Elementy elektryczne i elektroniczne	Antymon, beryl, magnez
Elementy metalowe	Beryl, kobalt, magnez, wolfram, wanad
Kable i zespoły kablowe	Boran, antymon, baryt, beryl, magnez
Panele wystawowe	Gal, ind, ciężkie pierwiastki ziem rzadkich, lekkie pierwiastki ziem rzadkich, niob, metale z grupy platynowców, skand
Baterie	Fluor, ciężkie pierwiastki ziem rzadkich, lekkie pierwiastki ziem rzadkich, magnez

GR - Πληροφορίες οικολογικού σχεδιασμού ΕΕ

Κρίσιμες πρώτες ύλες που πιθανώς υπάρχουν σε ενδεικτική ποσότητα μεγαλύτερη από 1 γραμμάριο σε επίπεδο συστατικού	
Συστατικό	Κρίσιμη πρώτη ύλη
Τυπωμένα κυκλώματα	Βαρύτης, Βισμούθιο, Κοβάλτιο, Γάλλιο, Γερμάνιο, Άφνιο, Ίνδιο, Βαριά Σπάνια Γη, Ελαφριά Σπάνια Γη, νιόβιο, μέταλλα ομάδας πλατίνας, σκάνδιο, μέταλλο πυριτίου, ταντάλιο, βανάδιο
Πλαστικά εξαρτήματα	Αντιμόνιο, βαρύτη
Ηλεκτρικά και ηλεκτρονικά εξαρτήματα	Αντιμόνιο, Βηρύλλιο, Μαγνήσιο
Μεταλλικά εξαρτήματα	Βηρύλλιο, Κοβάλτιο, Μαγνήσιο, Βολφράμιο, Βανάδιο
Καλώδια και συγκροτήματα καλωδίων	Βορικό, Αντιμόνιο, Βαρύτης, Βηρύλλιο, Μαγνήσιο
Πίνακες προβολής	Γάλλιο, ίνδιο, βαριά σπάνια γη, ελαφριά σπάνια γη, νιόβιο, μέταλλα ομάδας πλατίνας, σκάνδιο
Μπαταρίες	Αφθοραδάμαντας, Βαριά Σπάνια Γη, Ελαφρύ Σπάνιο Γη, Μαγνήσιο

HU - EU környezettervezési tervezési információ

A kritikus nyersanyagok komponensszinten 1 grammnál nagyobb indikatív mennyiségben lehetnek jelen	
Összetevő	Kritikus nyersanyag
Nyomtatott áramkörök	Barit, bizmut, kobalt, gallium, germánium, hafnium, indium, nehéz ritkaföldfém, könnyű ritka Föld, nióbiium, platinacsoport fémei, szkandium, szilíciumfém, tantál, vanádium
Műanyag alkatrészek	Antimon, Baryte
Elektromos és elektronikus alkatrészek	Antimon, berillium, magnézium
Fém alkatrészek	Berillium, kobalt, magnézium, volfrám, vanádium
Kábelek és kábel szerelvények	Borát, antimon, barit, berillium, magnézium
Kijelző panelek	Gallium, Indium, nehéz ritkaföldfém, könnyű ritkaföldfém, nióbiium, platinacsoport fémei, szkandium
Elemek	Fluorpát, nehéz ritkaföldfém, könnyű ritkaföldfém, magnézium

CZ - Informace o ekodesignu EU

Kritické suroviny mohou být přítomny v orientačním množství vyšším než 1 gram na úrovni složek	
Komponent	Kritická surovina
Desky plošných spojů	Baryt, vizmut, kobalt, gallium, germanium, hafnium, indium, těžké vzácné zeminy, lehké vzácné Země, niob, kovy skupiny platiny, skandium, křemíkový kov, tantal, vanad
Plastové komponenty	Antimon, Baryte
Elektrické a elektronické součástky	Antimon, Beryllium, Hořčík
Kovové komponenty	Beryllium, kobalt, hořčík, wolfram, vanad
Kabely a kabelové svazky	Boritan, Antimon, Baryt, Beryllium, Hořčík
Zobrazovací panely	Gallium, Indium, těžké vzácné zeminy, lehké vzácné zeminy, niob, kovy skupiny platiny, skandium
Baterie	Kazivec, těžká vzácná zemina, lehká vzácná zemina, hořčík

SK – Informácie o ekodizajne EÚ

Kritické suroviny môžu byť prítomné v orientačnom množstve vyššom ako 1 gram na úrovni komponentov	
Komponent	Kritická surovina
Dosky plošných spojov	Baryt, bizmut, kobalt, gálium, germánium, hafnium, indium, ťažké vzácne zeminy, ľahké vzácne Zem, niób, kovy platínovej skupiny, skandium, kremíkový kov, tantal, vanád
Plastové komponenty	Antimón, Baryt
Elektrické a elektronické komponenty	Antimón, berýlium, horčík
Kovové komponenty	Berýlium, kobalt, horčík, volfrám, vanád
Káble a káblové zostavy	Boritan, antimón, baryt, berýlium, horčík
Zobrazovacie panely	Gálium, indium, ťažké vzácne zeminy, ľahké vzácne zeminy, niób, kovy platínovej skupiny, skandium
Batérie	Kazivec, ťažké vzácne zeminy, ľahké vzácne zeminy, horčík

SL - Informacije o okoljsko primerni zasnovi EU

Kritične surovine, ki so morda prisotne v okvirni količini, višji od 1 grama na ravni komponente	
Komponenta	Kritična surovina
Tiskana vezja	Barit, bizmut, kobalt, galij, germanij, hafnij, indij, težka redka zemlja, lahka redka Zemlja, niobij, kovine platinske skupine, skandij, kovinski silicij, tantal, vanadij
Plastične komponente	Antimon, barit
Električne in elektronske komponente	Antimon, berilij, magnezij
Kovinske komponente	Berilij, kobalt, magnezij, volfram, vanadij
Kabli in kabelski sklopi	Borat, antimon, barit, berilij, magnezij
Prikazne plošče	Galij, indij, težka redka zemlja, lahka redka zemlja, niobij, kovine platinske skupine, skandij
Baterije	Fluorspat, težka redka zemlja, lahka redka zemlja, magnezij

LV - ES ekodizaina informācija

Kritiskās izejvielas, iespējams, ir indikatīvā daudzumā, kas pārsniedz 1 gramu komponentu līmenī	
Komponents	Kritiskā izejviela
Lespiedshēmu plates	Barīts, bismuts, kobalts, gallijs, ģermānijs, hafnijs, indijs, smagās retzemju zemes, gaiši reti Zeme, niobijs, platīna grupas metāli, skandijs, silīcija metāls, tantals, vanādijs
Plastmasas sastāvdaļas	Antimons, Barīts
Elektriskās un elektroniskās sastāvdaļas	Antimons, berilijs, magnijs
Metāla detaļas	Berilijs, kobalts, magnijs, volframs, vanādijs
Kabeļi un kabeļu komplekti	Borāts, antimons, barīts, berilijs, magnijs
Displeja paneļi	Gallijs, Indijs, smagās retzemju zemes, vieglās retzemes, niobijs, platīna grupas metāli, skandijs
Baterijas	Fluoršpats, smagā retzeme, vieglā retzeme, magnijs

EE - EL ökodisaini teave

Kriitilised toorained võivad komponendi tasemel olla soovituslikes kogustes üle 1 grammi	
Komponent	Kriitiline tooraine
Trükkplaadid	Barüüt, vismut, koobalt, gallium, germaanium, hafnium, indium, rasked haruldased muldmetallid, kerged haruldased, niobium, plaatinarühma metallid, skandium, räni metall, tantaal, vanaadium
Plastikust komponendid	Antimon, Baryte
Elektrilised ja elektroonilised komponendid	Antimon, berüllium, magneesium
Metallkomponendid	Berüllium, koobalt, magneesium, volfram, vanaadium
Kaablid ja kaabli komplektid	Boraat, antimon, barüüt, berüllium, magneesium
Kuvapaneelid	Gallium, indium, rasked haruldased muldmetallid, kerged haruldased muldmetallid, niobium, plaatinarühma metallid, skandium
Patareid	Fluorpar, rasked haruldased muldmetallid, kerged haruldased muldmetallid, magneesium

МАК - Информации за екодизајн на ЕУ

Критичните суровини веројатно присутни во индикативни количини повисоки од 1 грам на ниво на компонента	
Компонента	Критична суровина
Печатени кола	Барит, Бизмут, Кобалт, Галиум, Германиум, Хафниум, Индиум, Тешка ретка земја, Лесна ретка Земја, ниобиум, метали од групата платина, скандиум, силикон метал, тантал, ванадиум
Пластични компоненти	Антимон, Барит
Електрични електронски компоненти	Антимон, берилиум, магнезиум
Метални компоненти	Берилиум, кобалт, магнезиум, волфрам, ванадиум
Кабли и склопови на кабли	Борат, Антимон, Барит, Берилиум, Магнезиум
Прикажи панели	Галиум, индиум, тешка ретка земја, лесна ретка земја, ниобиум, метали од групата платина, скандиум
Батерии	Флуорспар, Тешка ретка земја, лесна ретка земја, магнезиум

RO – Informații privind designul ecologic al UE

Материите првично критични евентуално присутни во ориентативни количини повисоки од 1 грам на ниво на компонента	
Компонента	Материја првично критична
Плочи со печатени кола	Барит, Бизмут, Кобалт, Галиум, Германиум, Хафниум, Индиум, Памџнт ретко тешко, Ретко лесно Памџнт, ниобиум, метали од групата платина, скандиум, силициев метал, тантал, ванадиум
Компоненти од пластик	Антимон, Барит
Електрични и електронски компоненти	Антимон, Берилиум, Магнезиум
Метални компоненти	Берилиум, кобалт, магнезиум, волфрам, ванадиум
Кабли и кабелни комплекти	Борат, Антимон, Барит, Берилиум, Магнезиум
Екрански панели	Галиум, Индиум, Памџнт Ретко тешко, Памџнт Ретко лесно, Ниобиум, Метали од групата платина, скандиум
Батерии	Флуор, памџнт ретко тешко, памџнт ретко лесно, магнезиум

BG - Информација за ЕС за екодизајн

Критичните суровини, коишто е можно да присуствуваат во ориентативни количини повисоки од 1 грам на ниво на компонент	
Компонент	Критична суровина
Печатни платки	Барит, бизмут, кобалт, галиум, германиум, хафниум, индиум, тешка ретка земја, лека ретка земја, ниобиум, метали од групата платина, скандиум, силициев метал, тантал, ванадиум
Пластмасови компоненти	Антимон, барит
Електрически електронски компоненти	Антимон, берилиум, магнезиум
Метални компоненти	Берилиум, кобалт, магнезиум, волфрам, ванадиум
Кабели и кабелни комплекти	Борат, антимон, барит, берилиум, магнезиум
Дисплејни панели	Галиум, индиум, тешка ретка земја, лека ретка земја, ниобиум, метали од групата платина, скандиум
Батерии	Флуорит, тешка ретка земја, лека ретка земја, магнезиум

- I - Informazioni sulla protezione ambientale.
- GB - Information on environmental protection.
- E - Información sobre la protección del medio ambiente.
- PT - Informações sobre a proteção ambiental.
- D - Informationen zum Umweltschutz
- NL - Informatie over milieubescherming.
- NO - Informasjon om miljøvern.
- SE - Information om miljöskydd.
- DK - Information om miljøbeskyttelse.
- FIN - Tietoa ympäristönsuojelusta.
- GR - Πληροφορίες για την προστασία του περιβάλλοντος.
- TR - Çevre koruma hakkında bilgi.
- F - Informations sur la protection de l'environnement.

