

STANLEY®

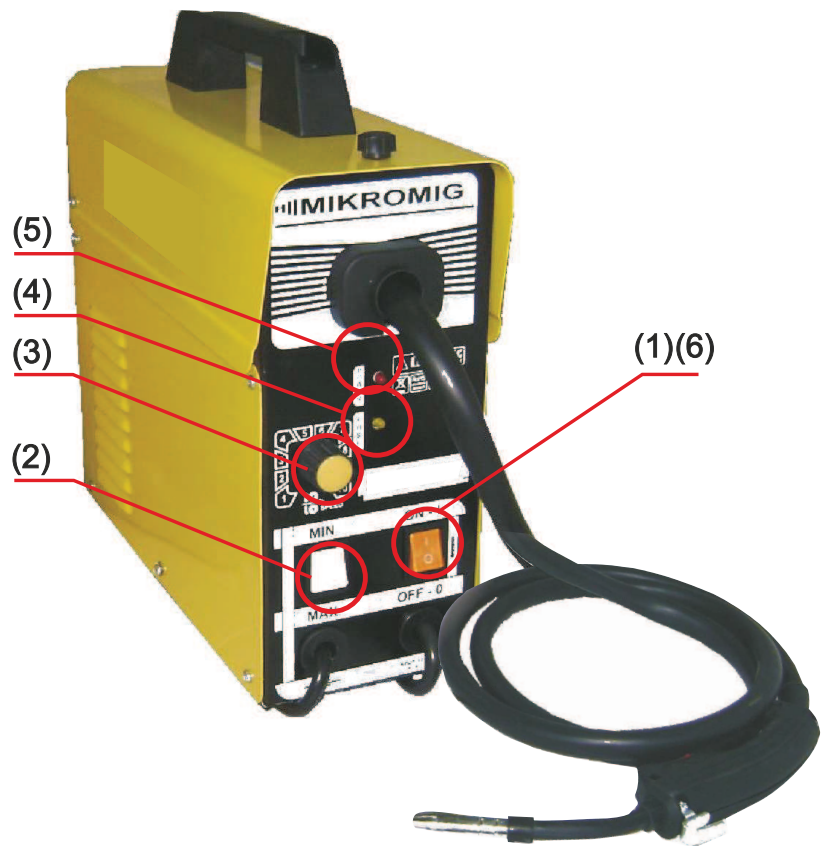
MIKROMIG

- Ⓜ MANUALE D'USO
- Ⓜ USER MANUAL
- Ⓜ BEDIENUNGSANLEITUNG
- Ⓜ MANUEL D'UTILISATION
- Ⓜ MANUAL DE USUARIO
- Ⓜ РУКОВОДСТВО ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ
- Ⓜ INSTRUKCJA OBSŁUGI
- Ⓜ ANVÄNDARMANUAL
- Ⓜ BRUKSANVISNING



INDEX

- IT** Pages: 3 - 4
- GB** Pages: 5 - 6
- DE** Pages: 7 - 9
- FR** Pages: 9 - 11
- ES** Pages: 11 - 13
- RU** Pages: 13 - 15
- PL** Pages: 5 - 17
- SE** Pages: 17- 18
- NO** Pages: 19 - 20



**Grazie per aver scelto questo prodotto.
Thank you for choosing this product.**

STANLEY® STANLEY®

Stanley, The Stanley Logo, The Notched Rectangle and the Yellow and Black Diagonal Package Design are all trademarks of Stanley Black & Decker, Inc or an affiliate thereof.

©2014 Stanley Black & Decker, Inc. Manufactured by:

Awelco Inc. Production S.p.A., Conza D.C., 83040, Italy Tel. +39 0827 363601 Fax. +39 0827 36940
e-mail: stanley@awelco.com Website: www.awelco.com/stanleylicensedproduct



DESCRIZIONE GENERALE

Saldatrice a filo continuo che salda filo animato senza gas.

PER UNA RESA OTTIMALE DELLA SALDATURA SI CONSIGLIA DI UTILIZZARE, DURANTE LA STESSA, LO SPRAY PER SALDATURA PROMIG JET; IN TAL MODO SI ESALTERANNO LE CARATTERISTICHE DI TENUTA, OLTRE AD UNA AZIONE DI RIDUZIONE DEGLI SPRUZZI.

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

1. Interruttore ON/OFF
2. Selettore Min-Max
3. Regolazione velocità del filo
4. LED Fusibile
5. LED Accensione
6. LED indicatore di protezione termica

CONNESSIONE ELETTRICA

Prima di collegare la saldatrice alla presa di corrente della rete elettrica, accertarsi che la tensione sia uguale a quello della macchina e che la potenza erogata sia sufficiente ad alimentare la macchina a pieno carico; accertarsi, inoltre, che l'impianto di alimentazione sia provvisto di un adeguato sistema di messa a terra.

COLLEGAMENTO DELLA MASSA

La macchina è fornita di un cavo di massa collegato ad una pinza. Verificare che ci sia un perfetto contatto tra la pinza e il pezzo da saldare. Pulire bene i contatti in modo che non ci siano grassi, ruggine o impurità. Un contatto non perfetto riduce la capacità di saldatura e può causare, di conseguenza, una saldatura non soddisfacente.

INFORMAZIONI TECNICHE SULLA SALDATRICE

La saldatrice è dotata di un interruttore di linea On - Off (1), con un LED luminoso che indica l'accensione della macchina (5). La saldatrice dispone di un deviatore (2) che garantisce 2 posizioni di corrente; selezionare in base alla potenza di cui si ha bisogno. Utilizzando la manopola (3) posta sul frontale potete regolare la velocità del filo. Tale manopola va usata insieme al deviatore che regola la corrente in modo da ottenere un arco scorrevole e perfetto.

La saldatrice è dotata di un dispositivo di protezione termica che interrompe automaticamente l'erogazione della corrente di saldatura quando si raggiungono temperature elevate; in tal caso si accende una spia luminosa (6). Quando la temperatura si è sufficientemente abbassata e ha raggiunto il livello che permette un corretto funzionamento della saldatrice, la spia luminosa si spegne. La macchina è alimentata automaticamente e si possono riprendere le operazioni di saldatura. La scheda di regolazione della macchina è protetta contro le oscillazioni dell'alimentazione tramite un fusibile posto sulla scheda di regolazione del filo(4).

MONTAGGIO BOBINA

Si possono adoperare bobine da Ø 100mm (0.1 Kg, 0,5 Kg).

MOTORE TRAINAFILO

Assicurarsi che il rullino d'avanzamento filo abbia la cava di diametro uguale a quella del filo. Le macchine sono predisposte con rullino Ø 0,9. Il rullino porta stampigliato sul fianco il Ø che si vuole adoperare. Le macchine sono equipaggiate con rullini zigrinati adatti per saldatura con filo animato senza gas di protezione. In ogni caso la macchina salda solo con filo di tipo FLUX.

INSERIMENTO DEL FILO

Tagliare i primi 10 cm di filo assicurandosi che l'estremità presenti un taglio netto senza sporgenze, distorsioni o impurità. Rialzare la rotella collegata al braccio mobile svitando l'apposita vite. Inserire il filo nella guida di plastica facendolo passare sulla scanalatura appropriata del rullino e quindi reinserirlo nella guida. Assicurarsi che il filo non sia teso ma sia in posizione naturale. Abbassare il braccio e regolare la pressione mediante l'apposita vite. La pressione corretta è quella che consente l'avanzamento regolare del filo e, nello stesso tempo, qualora il filo si inceppi, la ruota motrice deve slittare senza fare aggrovigliare il filo stesso. E' possibile regolare anche la frizione dell'aspo. Se l'aspo gira a vuoto, aumentare la frizione in modo che la bobina sia sempre in tiro. Se invece la frizione crea troppo attrito e la ruota motrice tende a slittare, è necessario diminuirla fino ad ottenere un regolare avanzamento del filo.

COLLEGAMENTO DELLA TORCIA

La torcia è collegata direttamente e, quindi è già pronta per l'uso. Una eventuale sostituzione va fatta con molta cura. E' preferibile farla eseguire da un tecnico esperto. Per sostituire la punta guida gas è sufficiente svitare oppure tirare verso l'esterno. La punta guida gas va tolta ogni qual volta bisogna sostituire l'ugello guidafile. Tale ugello deve essere sempre del diametro appropriato a quello del filo. Tenere sempre perfettamente pulita la punta guida gas.

GUIDA ALLA SALDATURA

Quando la saldatura è regolata al minimo è necessario che la lunghezza dell'arco sia piccola. Questo si ottiene tenendo la torcia il più vicino possibile al pezzo da lavorare e con una inclinazione di circa 45 gradi. La lunghezza dell'arco può essere aumentata man mano che si aumenta l'intensità di corrente, al massimo si può arrivare ad una distanza di circa 20 mm.

CONSIGLI DI CARATTERE GENERALE

Di tanto in tanto alcuni difetti si possono verificare nella saldatura. Questi difetti si possono eliminare prestando attenzione ad alcuni suggerimenti che qui di seguito Vi proponiamo:

- Porosità

Piccoli fori nella saldatura, non dissimili da quelli della superficie della

cioccolata, possono essere causati dall'inclusione di piccoli corpi estranei. Il rimedio usuale è molare la saldatura e rifare la saldatura. Prima, però, occorre pulire benissimo la zona di lavoro e poi inclinare correttamente la torcia mentre si salda.

- Spruzzatura

Piccole gocce di metallo fuso che provengono dall'arco di saldatura. In piccole quantità è inevitabile, ma si può ridurre al minimo regolando bene la corrente.

- Saldatura stretta e arrotondata

È causata dall'avanzamento veloce della torcia.

- Saldatura spessa e larga

Può essere causata da un avanzamento troppo lento della torcia.

- Filo bruciato dietro

Può essere causato da un avanzamento del filo lento, dalla punta guidafile allentata o consumata, filo di bassa qualità, beccuccio guidafile troppo chiuso o corrente troppo elevata.

- Scarsa penetrazione

Può essere causata da un avanzamento troppo veloce della torcia,

da corrente troppo bassa, da alimentazione del filo non corretta, da polarità invertita, smussi e distanza tra i lembi insufficiente. Curare la regolazione dei parametri operativi e migliorare la preparazione dei pezzi da saldare.

- Foratura del pezzo

Può essere causata dal movimento troppo lento della torcia, corrente troppo elevata o non corretta alimentazione del filo.

- Forte spruzzatura e porosità.

Può essere causato da una distanza eccessiva del beccuccio guidafile dal pezzo, da sporco sui pezzi, o da corrente bassa.

Bisogna che la corrente di saldatura sia appropriata al diametro del filo che si sta utilizzando.

- Instabilità d'arco

Può essere causata da tensione insufficiente, avanzamento filo irregolare.

SIGNIFICATO DELLE SCRITTE E DEI SIMBOLI

	1 ~	Alimentazione monofase
$U_0 \dots (V)$		Valore nominale della tensione di uscita a vuoto
		Trasformatore
EN 60974 - 1		Norma di riferimento
		Caratteristica piatta
		Saldatura a filo MIG-MAG
$U_1 \dots (V/Hz)$		Valore nominale della tensione di alimentazione e della frequenza
$I_2 \dots (A)$		Corrente di saldatura
$I_{1 \max} \dots (A)$		Corrente massima assorbita
$I_{1 \text{ eff}} \dots (A)$		Corrente effettiva di alimentazione
X		Duty cycle
IP21S		Grado di protezione della saldatrice
H		Classe di isolamento del trasformatore
		Saldatrice adatta all'uso in un ambiente con rischio accresciuto di scosse elettriche
		Simboli riferiti a norme di sicurezza

RICERCA DEL GUASTO

GUASTO	RAGIONI	RIMEDI
Il filo non avanza quando la ruota motrice gira	1) Sporco sulla punta dell'ugello guida filo 2) La frizione dell'aspo svolgitoro è eccessiva 3) Torcia difettosa	1) Soffiare con aria 2) Allentare 3) Controllare guaina guidafile
Alimentazione del filo a scatti o intermittente	1) Ugello di contatto difettoso 2) Bruciature nell'ugello di contatto 3) Sporco sul solco della ruota motrice 4) Solco sulla ruota motrice consumato	1) Sostituire 2) Sostituire 3) Pulire 4) Sostituire
Arco spento	1) Cattivo contatto tra pinza di massa e pezzo 2) Corto circuito tra ugello di contatto e tubo guidafile	1) Stringere la pinza e controllare 2) Pulire oppure sostituire ugello di contatto e ugello guidafile
La macchina cessa improvvisamente di funzionare dopo un uso prolungato	La macchina si è surriscaldata per un uso eccessivo e la protezione termica è intervenuta	Lasciare raffreddare la macchina per almeno 20 – 30 minuti



Questa saldatrice è esclusivamente per uso professionale ed è riservata per l'industria.

GENERAL DESCRIPTION

MIG welders which can weld flux cored gasless wire. When welding, use promig jet welding spray to obtain optimal welding. the use of this product will enhance the binding of the weld and reduce spattering.

DESCRIPTION OF THE MACHINE

1. ON/OFF switch
2. Min-Max Switch
3. Wire speed regulator
4. Fuse LED
5. Power LED
6. Thermal protection LED

ELECTRICAL CONNECTION

Before connecting the machine to the outlet, check that your supply voltage is like the machine's voltage and that the furnished power is sufficient to feed the full load machine. Make sure that the electric plant is provided with a sufficient earth connection.

EARTH CONNECTION

A suitable earth cable connected to a clamp is supplied with the welding machine. The earth clamp should be attached to the workpiece itself. It must be a very good connection wherever made, as a poor or dirty connection will produce difficult welding conditions and could result in a bad weld.

TECHNICAL INFORMATION

The welding machine has an On-Off switch (1), with luminous led that indicates the operation of the car (5). The welder has a switch (2) that provides 2-position power, to select based on the power of which need is had. Using the knob (3) placed on the frontal you can regulate the welding wire speed. The knob should be used in conjunction with the voltage switch to give a smooth and perfect arc. The machine is fitted with a thermal overload protection which will automatically interrupt the welding current on reaching excessive temperatures; in which instance a yellow pilot light (6) will switch on. Once the temperature has decreased to a level low enough to allow welding, the light will switch itself off and the machine is ready for use again. The wire speed control electronic card is protected against peak voltage by means of an easy fuse located on the wire setting card (4).

SPOOLS INSTALLATION

You can use spools of Ø 100mm (0.1 Kg, 0,5 Kg).

WIRE-FEEDER MOTOR

Make sure that the size of the groove in the feed roll corresponds to the welding wire size being used. The machines are arranged with

feed roll Ø 0.9mm. The feed roll has the wire diameter stamped on its side. The machines are equipped with proper shagreened rolls suitable for welding with flux cored wire without gas protection. In any case, the machine uses only wire type FLUX.

FEEDING WIRE INTO THE WELDING TORCH

Cut the first 10 cm of wire and then check that there are no burrs or distortions at the cut end. Release the small wheel which is connected to the pressure arm by unscrewing the pressure screw and pass the wire through the feed roll's groove and then re-insert the wire into the guide. At this point, make sure that the wire lies in the feed roll's groove in a natural line. Drop the pressure arm on the wire and swing it back under the pressure screw. Pressure on the welding wire is regulated by turning the pressure screw, the correct pressure being critically important to the smooth operation of the welding machine. The optimum pressure is the one which ensures that the wire runs smoothly though allows the feed roll to slip in the event of a blockage in the torch. It is possible to adjust the friction of the paddle hub. If the hub over-runs, then increase the friction pressure in order to always have the spool wire drawn. On the contrary, if the friction pressure is too much, some tension can be released to obtain a regular wire feeding.

TORCH CONNECTION

The torch is connected directly to the welding machine so it is ready for use. A probable replacement of the torch must be done with care and if possible by a technician. To replace contact tips, it is necessary to unscrew or to pull it. Replace tip, check that it corresponds with the wire size and replace the gas shroud. For good wire feeding during welding operations, it is essential that the correct size parts are used for each wire. Always Keep clean the contact tip.

WELDING GUIDE

When welding on the lowest output settings, it is necessary to keep the arc as short as possible. This should be achieved by holding welding torch as close as possible and at an angle of approximately 45 degrees to the workpiece.

The arc length can be increased when welding on the highest settings, an arc length up to 20 mm can be enough when welding on maximum settings.

GENERAL WELDING TIPS

From time to time, some faults may be observed in the weld owing to external influences rather than due to welding machine's faults. Here are some that you may come across :

- Porosity

Small holes in the weld, caused by break-down in gas coverage of the weld or sometimes by foreign bodies inclusion. Remedy is, usually, to grind out the weld. Remember, clean well the working place and finally incline the torch while welding.

- Spatter

Small balls of molten metal which come out of the arc. A little quantity is unavoidable, but it should be kept down to a minimum by selecting correct settings.

• **Narrow heap welding**

Can be caused by moving the torch too fast.

• **Very thick or wide welding**

Can be caused by moving the torch too slowly.

• **Wire burns back**

It can be caused by wire feed slipping, loose or damaged welding tip, poor wire, nozzle held too close to work or voltage too high.

• **Little penetration**

It can be caused by moving torch too fast, too low voltage setting or

incorrect feed setting, reversed polarity, insufficient blunting and distance between strips. Take care of operational parameters adjustment and improve the preparation of the workpieces.

• **Workpiece's piercing**

It may be caused by moving the welding torch too slow, too high welding power or by an invalid wire feeding.


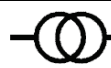




• **Heavy spatter and porosity**

It can be caused by nozzle too far from work, dirt on work. Remember that the current of welding is appropriated to the wire you are using.

• **Welding arc instability**

It may be caused by an insufficient welding voltage, irregular wire feed.

DESCRIPTION OF SIGNS AND SYMBOLS

	1 ~	Single phase alternating voltage
$U_0 \dots (V)$		Nominal open circuit voltage
		Transformer
EN 60974-1		Norm of reference
		Flat characteristic
		MIG-MAG wire feed welding
$U_1 \dots (V/Hz)$		Nominal values of mains voltage and frequency
$I_2 \dots (A)$		Welding current
$I_{1 \max} \dots (A)$		The welding unit's maximum absorbed current
$I_{1 \text{eff}} \dots (A)$		Effective current supplied
X		Duty cycle
IP21S		The welding unit's protection class
H		The transformer's insulation class.
		Welding machine suitable for use in environments with heightened risk of electric shock.
		Symbols referring to safety regulations

FAULT FINDING

FAULT	REASON	REMEDY
Wire isn't conveyed when Feed roll is turning	1) Dirt in liner and/or contact tip 2) The friction brake in the hub is too tightened 3) Faulty welding torch	1) Blow with compressed air, replace contact tip 2) Loosen 3) Check sheathing of torches wire guide
Wire feeding in jerk or erratic way	1) Contact tip defect 2) Burns in contact tip 3) Dirt in feed roll groove 4) Feed roll's groove worn	1) Replace 2) Replace 3) Clean 4) Replace
No arc	1) Bad contact between earth clamp and workpiece 2) Short-circuit between contact tip & gas shroud	1) Tighten earth clamp and check connections 2) Clean, replace tip and/or shroud as necessary
The machine suddenly stops welding operations after an extended and heavy duty use	Welding machine overheated due to an excessive use in stated duty cycle	Don't switch off the machine, let it cool down for about 20/30 minutes



This welding machine is for professional use only and is reserved for the industry.

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Schutzgasschweißanlage für das Verschweißen von Fülldraht ohne Gas.

AUF DER VORDESEITE BEFINDEN SICH:

1. ON/OFF Schalter
2. Schalter Min-Max
3. Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit
4. Sicherheits-LED
5. Leistungs- LED
6. LED – Anzeige des thermischen Schutzes

ELEKTRISCHE VERBINDUNGEN

Bevor die Schweißmaschine an eine Steckdose angeschlossen wird, muß überprüft werden, ob die Spannung, die der Schweißmaschine gleich ist, und ob die Leistungsabgabe ausreichend ist für eine Vollast des Gerätes. Außerdem ist es unbedingt nötig festzustellen, ob die Stromversorgung mit einem ausreichenden Erdungssystem ausgestattet ist.

ERDVERBINDUNG

Die Schweißmaschine wird schon mit einem geeigneten Erdungskabel, das mit einer Zange verbunden ist, geliefert. Achten Sie darauf, daß die Zange einen leistungsfähigen Kontakt mit dem zu schweißenden Teil hat. Die Kontakte müssen von Schmierfett, Rost und Verschmutzungen gereinigt und geschützt werden. Ein nicht leistungsfähiger Kontakt vermindert die Schweißkapazität und das Ergebnis der erfolgten Schweißung wird demzufolge nicht perfekt sein.

TECHNISCHE INFORMATIONEN BEZÜGLICH DER SCHWEIßMASCHINE

Die Schweißmaschine hat einen On - Off Schalter (1), mit einer LED-Leuchte, welche anzeigt, dass die Maschine eingeschaltet ist (5). Die Schweißmaschine hat einen Schalter (2) für die Einstellung der 2 Strompositionen, welche aufgrund der gebrauchten Leistung eingestellt werden. Mit dem Schalter (3) auf der Vorderseite, können Sie die Drahtgeschwindigkeit einstellen. Dieser Knopf wird zusammen mit dem Stromumstellungsknopf verwendet, um einen reibungslosen und perfekten Bogen zu erhalten.

Das Schweißgerät ist mit einer Thermoschutzeinrichtung ausgerüstet, die den Schweißstromzufluß automatisch unterbricht, sobald eine höhere Temperatur erreicht wird (6). In diesem Fall leuchtet ein gelbes Warnlicht auf. Sobald die Temperatur wieder auf einen für den Betrieb geeigneten Wert absinkt, schaltet das Warnlicht aus. Der Stromzufluß wird automatisch wieder aufgenommen und das Schweißgerät ist wieder betriebsbereit. Die Regulationsplatine der Maschine ist gegen Leistungsschwankungen geschützt, mittels einer Sicherung, welche sich auf der Drahtregulationsplatine befindet (4).

EINBAU DER DRAHTSPULE

Auf der Maschine können Drahtspulen von Ø 100mm (0.1 Kg, 0,5 Kg) verwendet werden.

DRAHTVORSCHUBMOTOR

Versichern Sie sich, daß die Furche der Drahtvorschubspule den gleichen Durchmesser des Drahtes hat. Die gelieferten Schweißgeräte sind mit einer Drahtspule Ø 0.9mm. Auf der Seitenfläche der Spule ist der zu gebrauchende Durchmesser aufgedruckt. Die Schweißgeräte sind mit gerändelten Rollen versehen, für das Fülldrahtschweißen ohne Schutzgas geeignet. Die Maschine schweisst nur mit Fülldraht (FLUX)

EINFÜHRUNG DES DRAHTES

Die ersten 10 cm des Drahtes müssen so abgeschnitten werden, daß ein gerader Schnitt, ohne Vorsprünge, Verziehungen und Verschmutzungen erhalten wird. Heben Sie die Rolle, die mit dem beweglichen Arm verbunden ist, indem Sie die entsprechende Schraube lösen. Setzen Sie den Draht in die Plastikführung ein, indem Sie ihn durch die entsprechende Furche ziehen und danach wieder in die Führung einlegen. Es ist zu beachten, daß der Draht nicht gespannt, sondern auf natürliche Weise eingelegt werden soll. Senken Sie den beweglichen Arm wieder und regeln Sie den Druck mit Hilfe der entsprechenden Schraube. Der richtige Druck bewirkt einen regelmäßigen Durchlauf des Drahtes und selbst wenn der Draht sich verklemmen sollte, sollte das Antriebsrad ohne Schwierigkeiten weitergleiten. Auch die Wicklerkupplung kann reguliert werden. Falls der Wickler leerlaufen sollte, muß die Kupplung erhöht werden, damit die Spule ständig gespannt ist. Sollte die Kupplung eine zu starke Reibung hervorrufen und sollte das Antriebsrad anfangen zu gleiten, ist es unbedingt erforderlich die Kupplung herunterzuschrauben bis es zu einer regelmäßigen Drahtführung kommt.

VERBINDUNG DES SCHLAUCHPAKETS

Das Schlauchpaket ist direkt verbunden und somit schon gebrauchsfähig. Ein eventueller Austausch muß mit extremer Vorsicht, oder besser direkt von einem Fachmann vorgenommen werden. Um die Gasausgangsspitze auszutauschen ist es ausreichend, diese abzuschrauben oder nach außen zu ziehen. Die Gasausgangsspitze ist jedesmal rauszunehmen, wenn die Drahtvorschubdüse ausgetauscht werden muß. Es ist zu beachten, daß der Durchmesser der Düse immer dem Durchmesser des Drahtes gleich ist. Die Gasausgangsspitze muß ständig saubergehalten werden.

SCHWEIßANLEITUNG

Bei einer Schweißung, die auf das Minimum gestellt ist, ist es wichtig darauf zu achten, daß die Länge des Lichtbogens kurz ist. Dieses

ergibt sich, sofern man den Schweißbrenner mit etwa 45 Grad Neigung so nah wie möglich an den zu schweisenden Teil hält. Die Länge des Lichtbogens kann verringert werden, indem man nach und nach die Stromstärke erhöht. Dabei kann es auch zu einem Abstand von ungefähr 20mm kommen.

ALLGEMEINE RATSCHLÄGE

Von Zeit zu Zeit ist es durchaus möglich Mängel bei der Schweißung festzustellen. Diese Mängel können jedoch vermieden werden, sofern die folgenden Ratschläge beachtet werden:

· Porosität

Kleine Löcher in der Schweißnaht, (ähnlich denen der Oberfläche der Schokolade) verursacht durch das Eindringen von kleinen Fremdkörpern. Das gebräuchlichste Gegenmittel ist das Wegschleifen und Wiederschweißen der Schweißarbeit. Vorher den Arbeitsbereich gründlich reinigen. Darauf achten, daß der Schweißbrenner beim Schweißen richtig geneigt wird.

· Bespritzung

Kleine, geschmolzene Metalltropfen, die vom Lichtbogen entstehen. In kleinen Mengen ist es unvermeidbar, aber es kann auf ein Minimum reduziert werden, wenn der Stromfluss korrekt eingestellt ist.

· Schmale und abgerundete Schweißnaht

Die Ursache ist eine zu schnelle Führung des Schweißbrenners.

· Dicke und breite Schweißnaht

Die Ursache kann eine zu langsame Führung des Schweißbrenners sein.

· Drahtenende angebrannt

Kann durch ein zu langsamer Vorschub des Drahtes, durch gelockerte oder abgenutzte Kabelführungsspitze, geringe Kabelqualität, durch eine zu geschlossene Gasrohrspitze oder ein zu hoher Stromfluß verursacht werden.

· Geringes Eindringen der Schweißnaht

Kann durch ein zu schnelles Führen des Schweißbrenners, eine zu niedrige Stromspannung, ein nicht korrekt funktionierender Drahtvorschub, durch umgekehrte Polarität, Abstumpfungen und unzureichender Abstand zwischen den Klappen verursacht werden. Auf die Einstellung der operativen Parameter achten und die Vorbereitung der Werkstücke verbessern.

· Durchlöcherung des Werkstücks

Kann durch eine zu langsame Führung des Schweißbrenners, eine zu hohe Stromspannung oder ein nicht funktionsgerechter Drahtvorschub verursacht werden.







· Starke Bespritzung und Porosität

Kann durch eine übermäßige Distanz des Gasbrenners vom Werkstück verursacht werden, Schmutz auf den Werkstücken oder zu niedriger Strom. Der Schweißstrom muß dem benutzten Drahtdurchmesser entsprechen..

· Unbeständiger Lichtbogen

Die Ursachen sind eine unzureichende Stromspannung und unregelmäßiger Drahtvorschub.

BESCHREIBUNG DER ZEICHEN UND DER SYMBOLE

	1 ~	Wechselspannung einphasig
$U_0 \dots (V)$		Maximale Leerlaufspannung
		Transformator
EN 60974-1		Norm
		flache Eigenschaft
		Drahtschweißung MIG - MAG
$U_1 \dots (V/Hz)$		Dieses Symbol bedeutet nominale Eingangsspannung und nominale Frequenz
$I_2 \dots (A)$		Schweißstrom
$I_{1 \max} \dots (A)$		Maximale Stromaufnahme der Leitung
$I_{1 \text{ eff}} \dots (A)$		Tatsächliche Stromversorgung
X		Einschaltdauer
IP21S		Schutzklasse des Schweißgerätes
H		Isolationsklasse des Transformators
		Schweißmaschine geeignet zur Benutzung in Umgebungen mit erhöhter Stromschlaggefahr
		Symbole mit Bezug auf Sicherheitsnormen

STÖRUNGSSUCHE

STÖRUNG	URSACHE	LOSUNG
Der Draht wird von der Drahtführungsrolle nicht weitergeführt	1) Gasführungsdüse verschmutzt 2) Drahtrollenhalterung zu stark gespannt 3) Schweißbrenner ist defekt	1) mit Druckluft reinigen 2) Befestigungsrädchen etwas lösen 3) Drahtführung kontrollieren
Unregelmäßige Drahtführung	1) Kontaktdüse ist defekt 2) Brandspuren an der Kontaktdüse 3) Verschmutzung der Führungsrille der Drahtführungsrolle 4) Führungsrille auf der Drahtführungsrolle abgenutzt	1) Auswechseln 2) Auswechseln 3) Reinigen 4) auswechseln
Der Lichtbogen erlischt	1) Unzureichender Kontakt zwischen Werkstück und Massekabel 2) Kurzschluß zwischen Kontaktdüse und Gasführungsdüse	1) Kontakt zwischen Massekabel und Werkstück überprüfen und verbessern 2) Kontaktdüse und Gasführungsdüse reinigen oder austauschen
Das Gerät hört nach längerem Gebrauch plötzlich auf zu funktionieren	Das Gerät wurde durch zu langen Gebrauch überhitzt und durch den Thermoschutz automatisch abgeschaltet	Das Gerät etwa 20 – 30 min abkühlen lassen



Dieses Schweißgerät ist nur für den professionellen Einsatz und für die Industrie vorgesehen.

FRANÇAIS

DESCRIPTION GENERALE

Poste à souder à fil continue qui peut souder fil fourré sans gaz. Ce poste est très simple parce que il n'y a pas besoin du gaz pour protéger le cordon de soudure. Le fil fourré est auto-protégé. Pendant la soudure on a des étincelles et des éclaboussures. Les éclaboussures ont la tendance à se coller à la buse guide gaz. On peut le réduire en utilisant le Spray anti-collage sans silicone comment notre PROMIG JET.

DESCRIPTION DU POSTE

- 1- Interrupteur du poste ON/OFF
- 2- Commutateur MIN-MAX
- 3- Réglage de la vitesse du fil
- 4- LED fusible
- 5- LED mis en marche
- 6- LED témoin de la protection thermique

Connexion électrique

Avant de connecter le poste à la prise du réseau, il faut s'assurer que le voltage soit le même du poste et que la puissance débité soit suffisante à-t-alimenter le poste au maximum de son puissance. Il est très important aussi s'assurer que l'équipement électrique soit équipé avec une efficace connexion à la terre.

Information techniques sur le poste

Le poste est équipé avec un interrupteur ON-OFF (1), avec un LED lumineux qui signale la mis en marche du poste (5). Le commutateur (2) donne 2 positions de courant Maxi-Mini ; sélectionner selon la puissance qu'on désire avoir. En utilisant le bouton (3) placé sur le panneau antérieur on peut régler la vitesse du fil.

Ce bouton il faut l'utiliser ensemble au commutateur pour trouver la bonne combinaison puissance-vitesse et donc avoir un arc stable et bonne apparence.

Le poste est équipé avec thermostat que coupe le courant le débit du courant de soudure quand la température a dépassée la valeur

limite, dans ce cas le LED jaune est allumé (6). Le LED tourne à s'éteindre après que la température est diminuée à la valeur acceptable pour le correct fonctionnement du poste. Le poste tourne à débiter le courant de sortie. La carte électronique de la vitesse du fil est protégée au moyen d'un fusible qui est placé sur la carte même (4).

Montage de la bobine de fil

On peut utiliser bobine Ø 100 mm jusqu'à 1 kg de poids.

Moteur alimentation du fil

S'assurer que le galet d'entraînement ait la gorge de diamètre du fil. Les postes sont préparés avec le galet de Ø 0,9 mm. Le galet a écrit sur le coté le Ø du fil que on veut utiliser. Les postes sont équipés avec galet moleté pour pouvoir utiliser au mieux le fil fourré sans gaz de protection. La soudure avec fil pleine n'est pas possible.

Montage du fil

Il faut couper les premiers 10 mm et en vérifiant que la coupe soit net et sans saillies, distorsions et impuretés. Soulever le levier du bras mobile du moteur. Introduire le fil dans la guide en plastique et le faire passer dans la gorge du galet et en continuation dans la guide de la torche. S'assurer que le fil ne soit pas tendu mais en position naturelle. Baisser le bras du moteur et régler la pression avec la poignée graduée. La pression correcte est celle que permet l'entraînement du fil et quand le fil est bloqué dans la torche, le galet glisse sans le faire embrouiller. Il est possible régler la friction du dévidoir. Si le dévidoir tourne en vide, il faut augmenter la friction d'une façon que le fil soit toujours en position naturelle. Si au contraire la friction est excessive et le galet du moteur glisse, il faut réduire la friction pour permettre le régulier entrainement du fil.

Connexion de la torche

La torche est connectée au poste et donc prée pour l'utilisation. La substitution doit être faite par un professionnel. Pour substituer la buse gaz il suffit tirer vers l'extérieur. La buse guide fil est aussi facile

a changer, il suffit la dévisser. La buse guide fil doit être du même diamètre du fil. La buse guide gaz il faut soit toujours nettoyée et donc la substituer souvent.

Guide à la soudure

Quand le courant est réglé au minimum la longueur de l'arc doit être petite. On obtient ça en tenant la torche la plus proche possible à la pièce à souder et avec une inclinaison de 45°. La longueur de l'arc peut être augmentée avec l'augmentation du courant de soudure et au maximum il peut arriver à 20 mm.

Aucunes suggestions pour la bonne soudure

De temps en temps on peut avoir des défauts dans la soudure. Ces défauts on peut l'éliminer en suivant nos suggestions :-

• Porosité

Des petits trous dans le cordon, similaires à ceux de la surface du chocolat, ils peuvent être causés de la présence de petites particules étrangères. Le remède le plus courant est meuler la soudure et la faire à nouveau. Avant il est nécessaire nettoyer très bien la zone de la soudure et bien incliner la torche pendant la soudure.

• Eclaboussures

Des petites gouttes de métal en provenant de l'arc. Il est impossible l'éliminer mais est possible les réduire avec un bon réglage du courant de soudure.

• Soudure étroite et arrondie

Ce problème est causé de l'entraînement trop rapide.

• Soudure épaisse et large

Il peut venir de l'entraînement trop lent.

• Fil brûlé arrière (burn back)

Il peut être causé de l'entraînement trop lent, de la buse guide fil dévissée ou usée, du fil de basse qualité, buse gaz obstruée ou courant trop haut.

• Pénétration insuffisante

Il peut être causée de l'entraînement trop rapide de la torche, courant trop bas, entraînement du fil trop vite, polarité inversée, pièces à souder loin ou avec impuretés. Mettre à point les paramètres du poste e vérifier les pièces à souder qui soient propres.

• Percement de la pièce

Il peut être causé de l'entraînement trop lent de la torche, courant trop haut ou alimentation du fil erronée.







• Trop éclaboussures et porosité

Ils peuvent être causés de l'excessive distance de la buse guide gaz de la pièce, des impuretés sr les pièces ou courant trop bas. Le courant de soudure doit être adapté au diamètre du fil qu'on est en train d'utiliser.

• Instabilité de l'arc

Il peut être causé du voltage du réseau insuffisant ou entraînement du fil irrégulier.

Description des symboles

	1 ~	Alimentation monophasée
$U_0 \dots (V)$		Valeur nominale du voltage à vide
		Transformateur
EN 60974-1		Norme de référence
		Caractéristique voltage sortie plate
		Soudure MIG-MAG
$U_1 \dots (V/Hz)$		Valeur nominal du voltage d'alimentation et fréquence
$I_2 \dots (A)$		Courant de soudure
$I_{1max} \dots (A)$		Courant absorbé maximum
$I_{1eff} \dots (A)$		Courant effective d'alimentation
X		Factor de marche
IP21S		Degré de protection du poste
H		Class d'isolement
		Poste à souder que peut travailler dans lieux avec risque plus élevé de chocs électriques
		Symboles concernant les normes de sécurité

RECHERCHE DE LA PANNE

PANNE	RAISONS	REMEDES
Le fil ne bouge pas quand le galet d'entraînement tourne.	1) impuretés sur la buse guide fil 2) friction on dévidoir trop haute 3) torche défectueuse 4) fil bloqué dan la gaine de la torche	1) souffler avec aire comprimée 2) desserrer la friction 3) et 4- redresser la torche et contrôler la gaine
Alimentation du fil à déclic ou à intermittence	1) buse de contact défectueux 2) Buse de contact brûlée 3) Gorge du galet d'entraînement sale 4) Gorge du galet usée	1) changer 2) changer 3) nettoyer 4) changer

Arc éteint	1) mauvais contact entre masse et pièce 2) court circuit entre buse contact et buse guide gaz	1) serrer bien la pince de masse et nettoyer la zone de contact 2) nettoyer ou changer la buse guide gaz ou la buse guide fil (buse de contact)
Le poste s'arrête de fonctionner après une utilisation prolongée et le LED témoin est allumé	la protection thermique est intervenue pour avoir dépassée la température limite.	il faut laisser refroidir le poste jusqu'au moment quel le LED jaune est éteint



Ce poste à soude est réservé uniquement pour l'usage professionnel et pour l'industrie.

ESPAÑOL

es cortado.

DESCRIPCION GENERAL

Equipo de soldar con hilo tubolar sin gas de proteccion. Para haber una soldadura de mejor cualidad aconsejamos el uso del SPRAY PROMIG JET, eso limita las salpicaduras y mejora la resistencia de la soldadura.

DESCRIPCION DEL EQUIPO

1. interruptor ON/OFF
2. interruptor MIN-MAX
3. regulacion velocidad del hilo
4. LED fusible
5. LED corriente en el equpo
6. LED indicador proteccion termica

CONEXION ELECTRICA

Ante de poner en marcha el equipo , acertarse que el voltaje de la red electrica sea lo mismo del voltaje del equipo y tambien que la potencia de la toma de corriente sea suficiente para alimentarlo. Importante:- asegurarse que la toma de coriente sea conectada con un sistema adecuado de toma de tierra.

CONEXION PINZA DE MASA

El equipo es entregado con cable y pinza de masa. Verificar que el contacto de la pinza y la pieza de soldar sea perfecto. Limpiar la zona de contacto, eliminar oleos y grasas, herrumbre y impurezas. Si el contacto no es perfecto se reduce la capacidad del equipo y la soldadura es insatisfactoria.

INFORMACIONES TECNICAS

Esto equipo es equipado con interruptor de corriente ON-OFF (1) , cuando el interruptor esta en posicion ON , el LED (5) se ilumina. Para arreglar la corriente de soldadura hay un desviador (2) que permite de arreglar dos niveles de corriente, seleccionar en funcion de la potencia que se necessita. El mango (3) permite de arreglar la velocidad del hilo . (2) y (3) hay que arreglarlos junto por un mejor resultado de la soldadura. El equipo esta protegido contra sovratemperatura , cuando pasa esto el LED (6) se ilumina. El LED se apaja cuando la temperatura a llegado al valor que permite al equipo de trabajar sin riesgo. La puesta en marcha es automatica. La velocidad del hilo esta arreglada mediante una ficha electronica que es protegida mediante un fusible puesto en la ficha misma, cuando esto ocurre el LED (4) se ilumina para señalar que el fusible

MONTAJE BOBINA

Se pueden usar bobinas con maximo Ø 100mm (0.1 Kg, 0,5 Kg).

MOTOR DE ARRASTRE

Asegurarse qe el rodillo del motor de arrastre pueda llevar el hilo de la bobina. Esto equipo puede soldar solo con hilo animado sin gas y por lo tanto el hilo puede ser D 0,9mm.

INSERTAMIENTO HILO

Cortar los primeros 10 cm asegurandose que el hilo tenga un corte neto sin prominencias , distorciones y impurezas. Levantar la pequena rueda insertada en el brazo mobile del motor de arrastre destornillando el tornillo. Insertar el hilo en la guia y hacerlo pasar en la ranura del rodillo y de seguida en la guia de la antorcha. Asegurarse que el hilo no sea tenso pero sea en posicion natural. Bajar el brazo del motor de arrastre y reglar la presion sovra el hilo atornillando con el mando del tornillo. La pression correcta es aquella que permite el avance del hilo y al mismo tiempo , en caso el hilo es bloqueado , el rodillo patina sin hacer enmarañar el hilo. Ademas es posible arreglar el embrague del soporte bobina. El embrague tiene que sea arreglado de modo que el hilo permanece tenso. En caso la rueda motriz patina por exceso de embrague, hay de reducir el embrague en el soporte bobina.

CONEXION ANTORCHA

Antorcha es ya conectada al equipo y , por lo tanto , ella esta lista para soldar. La posible sustitucion es necesario sea hecha de persona experta. Para cambiar la boquilla guia gas es necesario destornillar y sacar la boquilla. Para cambiar la punta guia hilo hay que sacar antes la boquilla. La punta guia hilo debe ser adecuada al diametro del hilo. La boquilla debe ser limpia de escorias.

GUIA A LA SOLDADURA

Cuando la soldadura es arreglada al valor de corriente bajo la longitud del arco debe ser muy corta. Esto se realiza teniendo la antorcha muy cerca de la pieza de soldar y con una inclinacion de 45°. La longitud del arco puede ser aumentada cuando se aumenta la corrient, al maximo se puede llegar à cerca 20 mm.

UNOS CONSEJOS

A la vezes durante la soldadura pueden presentarse unos defectos. Ellos se pueden eliminar si se actua con las siguientes

sugerencias:-

Porosidad

Pequeños huecos en la soldadura, no disímil a aquellos de la superficie del chocolate, causados alguna vez por lo inclusión de pequeños cuerpos extraños. El remedio usual es molar la soldadura y rehacer la soldadura. Pero antes hay que limpiar muy bien la zona de trabajo y entonces inclinar correctamente la antorcha mientras se solda.

Salpicadura

Pequeñas gotas de metal fundido que provienen del arco de la soldadura.

En pequeñas cantidades son inevitable, pero se puede reducir al mínimo regulando bien la corriente.

Soldadura estrecha y redondeada

Es causada por el avance veloz de la antorcha.

Soldadura espesa y ancha

Puede ser causada por el avance muy lento de la antorcha.

Hilo quemado detrás

Puede ser causado por el avance lento del hilo, de la punta guía hilo

aflojada y consumada, hilo de baja calidad, boquilla guía gas muy cerrado o corriente muy elevada.

Escasa penetración

Puede ser causada por el avance muy veloz de la antorcha, corriente muy baja o alimentación del hilo no correcta, polaridad invertida, biselos y distancia entre los bordes insuficiente. Curar la regulación de los parametros operativos y mejorar la preparación de las pieza de soldar. **Perforacion de la pieza**

Puede ser causada por el movimiento demasiado lento de la antorcha, corriente demasiado elevada o no correcta alimentación del hilo.







Fuerte salpicadura y porosidad

Puede ser causada por una distancia excesiva de la boquilla guía gas de la pieza, suciedad sobre la pieza. Hay que verificar los dos parametros, recordando que la corriente de soldadura tiene que ser apropiada al diametro del hilo que se está utilizando.

Inestabilidad del arco

Puede ser causado por tensión insuficiente, avance del hilo en forma irregular, gas de protección insuficiente.

SIGNIFICADO DE LOS ESCRITOS Y DE LOS SIMBOLOS

	1 ~	Tensión alterna monofásica
$U_0 \dots (V)$		Tensión máxima en vacío
		Transformador
EN 60974-1		Norma de la referencia
		Característica constante
		Soldadura a hilo MIG - MAG
$U_1 \dots (V/Hz)$		Tensión alterna y frecuencia de alimentación de la soldadora
$I_2 \dots (A)$		Corriente de soldadura
$I_{1 \max} \dots (A)$		Corriente máxima absorbida por la soldadora
$I_{1 \text{ eff}} \dots (A)$		Corriente efectiva de alimentación
X		Relación de intermitencia
IP21S		Sigla que define el grado de protección del aparato
H		Clase de aislamiento del transformador.
		Soldadora adecuada para su uso en ambiente con riesgo aumentado de descargas eléctricas
		Símbolos referidos a normas de seguridad

BUSQUEDA DEL DECOMPUESTO

DAÑO	RAZONES	REMEDIOS
El hilo no avanza cuando la rueda motriz gira	1) Sucio sobre la punta guía hilo 2) El embrague del soporte bobina es excesivo 3) Antorcha defectuosa	1) Soplar con aire comprimido o cambiar la punta guía hilo 2) Reducir 3) Controlar vaina guía hilo
Alimentación del hilo disparado o intermitente	1) Punta guía hilo defectuosa 2) Quemaduras en la punta de contacto 3) Sucio en el surco de la rueda motriz 4) Surco en la rueda motriz gastado.	1) Sustituir 2) Sustituir 3) Limpiar 4) Sustituir
Arco apagado	1) Mal contacto entre pinza de masa y pieza 2) Corto circuito entre punta de contacto y boquilla guía gas	1) Apretar la pinza y controlar las conexiones 2) Limpiar o bien sustituir inyector de contacto y boquilla guía gas
El equipo cesa de repente de funcionar después de un uso prolongado	El equipo está recalentado por un uso excesivo y la protección térmica intervino	Dejar enfriar el equipo por al menos 20 – 30 minutos



Esta soldadora es sólo para uso profesional y está reservada para la industria

RUSSIAN

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Компактный сварочный аппарат MIG для использования с порошковой электродной проволокой без применения защитного газа.

ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОГО РЕЗУЛЬТАТА ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ РЕКОМЕНДУЕМ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СПРЕЙ PROMIG JET. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СПРЕЯ СПОСОБСТВУЕТ БОЛЕЕ ПРОЧНОМУ СВАРОЧНОМУ ШВУ И СНИЖАЕТ КОЛИЧЕСТВО БРЫЗГ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ.

ОПИСАНИЕ ПАНЕЛИ

1. Выключатель On-Off
2. Переключатель Min-Max
3. Регулировка скорости подачи проволоки.
4. Индикатор перегорания предохранителя
5. Индикатор питания
6. Индикатор срабатывания термозащиты

ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ

Убедитесь, что напряжение сети соответствует напряжению питания аппарата, а также розетка, к которой подключается аппарат, имеет надежное заземление.

ЗАЗЕМЛЕНИЕ

Ваш сварочный аппарат оснащен зажимом массы, соединенным с клеммой. Убедитесь в непосредственном контакте зажима массы со свариваемой деталью. Недостаточный контакт может отрицательно повлиять на результат сварки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Сварочный аппарат оснащен выключателем ON-OFF (1), светодиодом рабочего состояния (5), а также 2-х режимным переключателем сварочного тока (2). С помощью регулятора, расположенной на передней панели аппарата (3), Вы можете изменять скорость подачи проволоки. Для образования стабильной дуги этот регулятор должен использоваться вместе с переключателем напряжения. Сварочные аппараты защищены от перегрева с помощью термостата (6). О его срабатывании

свидетельствует индикатор желтого цвета. Когда температура опустится до уровня, при котором можно продолжить сварку, индикатор автоматически погаснет. Электронная плата, контролирующая скорость подачи проволоки, защищена от скачков напряжения с помощью плавкого предохранителя, расположенного на плате(4).

УСТАНОВКА КАТУШКИ С ПРОВОЛОКОЙ

Используйте катушки с проволокой 0,1 – 0,5 кг.

ДВИГАТЕЛЬ ПРИВОДА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Проверьте, чтобы канавка приводного ролика соответствовала диаметру используемой проволоки. Для данного сварочного аппарата можно использовать катушки с проволокой диаметром 0,8 мм. Аппарат в стандартной комплектации оснащен катушкой с проволокой диаметром 0,9 мм. Маркировка диаметра проволоки, которую можно использовать, нанесена на приводной ролик.

Аппарат оснащен роликами, которые подходят для сварки порошковой электродной проволокой без применения защитного газа.

ПОДАЧА ПРОВОЛОКИ В СВАРОЧНЫЙ ПИСТОЛЕТ

Отрежьте конец проволоки (10 см) и проверьте, чтобы на проволоке не было искривлений или разветвлений конца. Откройте зажим механизма подачи, открутив прижимной винт, и затем проденьте проволоку через отверстие прижимного ролика в направляющую. Убедитесь, что витки проволоки не заходят друг на друга, и не будут мешать разматыванию. Отпустите зажим на проволоку и заверните прижимной винт. С помощью прижимного винта Вы можете отрегулировать давление, оказываемое на проволоку. Оптимальное давление обеспечит хорошее продвижение проволоки. Если катушка будет раскручиваться, необходимо отрегулировать натяжение проволоки. Если натяжение слишком сильное, ослабьте его, чтобы проволока двигалась равномерно.

УСТАНОВКА СВАРОЧНОГО ПИСТОЛЕТА

У данной модели сварочный пистолет уже установлен и готов к использованию. Замена пистолета может производиться только в специализированном сервисном центре. Для замены наконечника сварочного пистолета достаточно его открутить. Замените наконечник, убедившись, что он соответствует типу используемой проволоки. Содержите контакты в чистоте.

ИНСТРУКЦИИ ПО ПРОВЕДЕНИЮ СВАРКИ

При осуществлении сварки с использованием небольшого тока, необходимо, чтобы дуга была как можно короче. Для этого прижмите наконечник сварочного пистолета под углом 45° как можно ближе к свариваемой детали. При использовании большого тока сварки, можно увеличить длину дуги до 20 мм.

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

Часто причиной дефектов сварочного шва является не неисправность сварочного аппарата, а внешние воздействия. Для избежания неполадок обратите внимание на нижеуказанные советы:

- **Сварочный шов пористый**

Причиной может быть попадание инородных тел. Для устранения этого дефекта необходимо зачистить сварочный шов, прежде чем проводить сварку. Содержите рабочее место в порядке. Во время сварки наклоняйте пистолет.

- **Брызги**

Представляют собой частицы расплавленного металла, отскакивающие от сварочной дуги. Появление брызг неизбежно, но их количество можно снизить, правильно установив сварочный ток.

- **Узкий округлый сварочный шов**

Образуется при слишком быстром продвижении сварочного пистолета.

- **Широкий сварочный шов**

Образуется при медленном продвижении сварочного пистолета.

- **Обгорание проволоки**

Происходит при соскальзывании подаваемой проволоки, повреждении контакта, плохом качестве проволоки, при слишком близком прижимании сопла к обрабатываемому изделию или слишком высоком напряжении.

- **Маленькая глубина провара**

Причиной может быть слишком быстрое продвижение сварочного пистолета, низкое напряжение, неправильный сварочный ток, неправильная полярность.

- **Прожиг обрабатываемого изделия**

Причиной может быть медленное передвижение сварочного пистолета, слишком высокий сварочный ток или неправильная подача проволоки.







- **Пористый сварочный шов и образование большого количества брызг**

Причиной может быть грязь на обрабатываемой заготовке или когда сопло находится далеко от обрабатываемого изделия. Сварочный ток должен соответствовать типу используемой проволоки.

- **Нестабильная сварочная дуга**

Причиной может быть недостаточный сварочный ток, неправильная подача проволоки, износ наконечника сварочного пистолета.

ОПИСАНИЕ ЗНАКОВ И СИМВОЛОВ

	1 ~	Однофазная сеть переменного тока
$U_0 \dots (V)$		Этот символ означает первичное напряжение при холостом ходе
		Трансформатор
EN 60974-1		Ссылка на Европейский стандарт
		Постоянные характеристики
		Сварка MIG-MAG
$U_1 \dots (V/Hz)$		Номинальные характеристики напряжения и частоты
$I_2 \dots (A)$		Сварочный ток
$I_{1 \max} \dots (A)$		Максимальный потребляемый ток
$I_{1 \text{ eff}} \dots (A)$		Эффективный ток
X		Цикл работы
IP21S		Класс защиты
H		Класс изоляции трансформатора
		Символ, означающий возможность использования аппарата в условиях повышенной опасности поражения электрическим током
		Символы, соответствующие правилам безопасности

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Непоступление проволоки при повороте ролика	1) Загрязнение сопла или контакта 2) Фрикционный тормоз в штативе затянут слишком сильно 3) Неисправность сварочного пистолета	1) Продуйте сжатым воздухом, замените контакт 2) Ослабьте тормоз 3) Проверьте подачу проволоки
Нерегулярное поступление проволоки	1) Повреждение наконечника сварочного пистолета 2) Обожженный наконечник сварочного пистолета 3) Засорение канавки приводного ролика 4) Износ ролика	1) Замените наконечник 2) Замените наконечник 3) Прочистите канавку 4) Замените ролик
Отсутствие дуги	1) Плохой контакт между зажимом массы и обрабатываемым изделием 2) Короткое замыкание между наконечником сварочного пистолета и соплом	1) Закрепите зажим и проверьте соединение 2) Прочистите, замените наконечник и/или сопло
Сварочный аппарат внезапно прекращает работу после длительного использования	Перегрев сварочного аппарата из-за превышения рабочего цикла	Не выключайте Ваш аппарат. Подождите в течение 20/30 минут, пока он остынет



Этот сварочный аппарат предназначен только для профессионального использования и для применения в промышленности.

POLISH

OPIS OGÓLNY

Spawarka MIG, która może spawać tylko drutem proszkowym bez osłony gazu.

Podczas spawania, należy używać sprayu Promig w celu uzyskania optymalnego spawania. Zastosowanie tego sprayu zwiększy wiązanie spoiny i zmniejszy rozpryskiwanie.

Opis maszyny

1. Włącznik ON / OFF
2. Przełącznik MIN-MAX
3. Regulator prędkości posuwu drutu
4. Bezpiecznik LED
5. Wskaźnik napięcia LED
6. LED zabezpieczenie termiczne

PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE

Przed podłączeniem urządzenia do gniazdka, sprawdź, czy napięcie zasilania jest jak napięcia urządzenia i że zasilanie wystarcza do zasilania pełnego obciążenia maszyny. Upewnij się, że instalacja elektryczna jest wyposażona w wystarczającym uziemieniem.

UZIEMIENIE

Odpowiedni kabel uziemienia podłączony do zacisku jest dostarczany z urządzeniem spawalniczym. Zacisk uziemienia powinien być przymocowany do obrabianego przedmiotu. To musi być bardzo dobra połączenie, czyste, brudna powierzchnia może spowodować trudności podczas spawania i może spowodować złe spoiny.

DANE TECHNICZNE

Spawarka ma przełącznik on-off (1), świecąca diodę LED, która wskazuje na działanie spawarki(5). Spawarka ma przełącznik min-

max (2), którym zmieniamy potrzebny prąd zasilania. Za pomocą pokrętki (3) umieszczonego na przednim panelu można regulować prędkość spawania drutu. Pokrętło powinno być stosowane w połączeniu z przełącznikiem napięcia otrzymując płynną i doskonałą jakość łuku .

Maszyna jest wyposażona w zabezpieczenie przed przeciążeniem termicznym, który automatycznie przerywa prąd spawania przy osiągnięciu nadmiernej temperatury i żółta kontrolka (6) włącza się. Gdy temperatura spada do poziomu wystarczająco niskiego, aby umożliwić spawanie, światło wyłączy się i urządzenie jest gotowe do użytku. Elektroniczna regulacja prędkości drutu jest chroniona przed maksymalnym napięciem za pomocą bezpiecznika, który znajduje się na przednim panelu(4).

INSTALACJA DRUTU

Możesz używać szpule Ø 100 mm (0,1 kg, 0,5 kg) .

SILNIK PODAJNIKA DRUTU

Upewnij się, że wielkość szczeliny w rolce zasilającej odpowiada wielkości używanego drutu spawalniczego. Maszyny te są przystosowane do rolki Ø 0,9 mm. Rolka ma średnicę drutu umieszczoną na wierzchniej stronie. Te urządzenia wyposażone są w odpowiednie rolki dla spawania drutem proszkowym bez osłony gazowej.

Urządzenie przystosowane jest tylko do tego typu drutu .

Wciągnięcie drutu do uchwytu spawalniczego

Odciąć pierwsze 10 cm drutu, a następnie sprawdzić czy nie ma zadziarów lub zakłóceń na końcu cięcia. Zwolnić małe koło, które jest połączone ze śrubą zaciskową odkręcając zacisk i przełożyć przez przewód rowka rolkę, a następnie ponownie włożyć przewód w prowadnicę.

W tym miejscu należy upewnić się, że przewód leży w rowku rolkę w naturalnej linii. Rzuć ramię zaciskowe na przewód i odchylić go pod

śrubę dociskową Napięcie drutu spawalniczego jest regulowane za pomocą śruby zaciskowej, prawidłowe napięcie jest niezwykle ważne dla sprawnego działania spawarki. Optymalne napięcie jest takie, które zapewnia, że drut przechodzi płynnie przez rolkę aż do momentu blokady w uchwycie.

Jeśli rolka drutu będzie się samoczynnie rozwijała należy zwiększyć napięcie drutu.

POŁĄCZENIE PALNIKA

Palnik jest podłączony bezpośrednio do maszyny spawalniczej jest więc gotowy do użytku. Wymiana palnika musi być wykonana z należytą starannością jeśli to możliwe przez wykwalifikowanego technika. W celu wymiany dysz, należy odkręcić lub ciągnąć.

Wymieniając końcówkę, należy sprawdzić, czy odpowiada rozmiarowi drutu wymieni osłonę gazową. W celu uzyskania dobrej jakości podawania drutu podczas operacji spawania jest niezbędne, aby właściwe elementy i rozmiary będą wykorzystywane dla każdego drutu. Zawsze zachowywać czyste dysze.

PORADY DOTYCZĄCE SPAWANIA

ZASADA GENERALNA

Podczas spawania z najniższymi ustawieniami konieczne jest, aby utrzymywać łuk tak krótko, jak to możliwe. W tym celu należy trzymać palnik tak blisko, jak to możliwe, pod kątem około 45 stopni do obrabianego elementu. Podczas spawania z ustawieniami najwyższymi długość łuku można zwiększyć do 20 mm (0,8in). To największa możliwa długość łuku.

OGÓLNE WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE SPAWANIA

Od czasu do czasu można zauważyć usterki spawów, wynikające raczej z wpływów zewnętrznych, a nie z błędów maszynowych. Oto kilka przykładowych usterek, z którymi można się zetknąć:

- Porowatość

Niewielkie otwory w spawie powstają na skutek utraty gazowej osłony spawu lub na skutek inkluzji ciał obcych. Pomoc może zeszlifowanie spawu.

Należy pamiętać o kontroli przepływu gazu (ok. 8 l/min.), dokładnym oczyszczeniu powierzchni roboczej oraz prawidłowym kącie nachylenia palnika podczas spawania.

- Rozprysk

Niewielkie kulki stopionego metalu, które wydostały się z łuku. Niewielkiej ilości nie da się uniknąć, ale należy starać się, aby była ona jak najmniejsza – wybrać prawidłowe ustawienia, utrzymywać prawidłowy przepływ gazu i utrzymywać palnik w czystości.

- Za wąski spaw

Przyczyną może być zbyt szybkie przesuwanie palnika lub nieprawidłowy przepływ gazu.

- Bardzo gruby lub szeroki spaw

Przyczyną może być zbyt wolne przesuwanie palnika.

- Drut spala się w tył

Przyczyną może być poślizg podajnika drutu, obłuzowany lub uszkodzony dziób palnika, trzymanie dyszy zbyt blisko do powierzchni roboczej lub zbyt wysokie napięcie.

- Słaba penetracja

Przyczyną może być zbyt szybkie przesuwanie palnika, zbyt niskie ustawienie napięcia lub nieprawidłowe ustawienie podajnika, odwrócenie biegunów, niewystarczające stępienie i odległość pomiędzy pasami. Należy zadbać o regulację parametrów roboczych i poprawić przygotowanie elementów do obróbki.

- Przebicie obrabianego elementu

Przyczyną może być zbyt wolne przesuwanie palnika, zbyt duża siła podczas spawania lub nieprawidłowe podawanie drutu.







- Mocny rozprysk i porowatość

Przyczyną może być zbyt duże oddalenie dyszy od powierzchni roboczej, zabrudzenia.

- Niestabilność łuku spawalniczego

Przyczyną może być niewystarczające napięcie spawania, nieregularne podawanie drutu

OPIS ZNAKÓW I SYMBOLI

	1 ~	Napięcie przemiennie jednofazowe
$U_0 \dots (V)$		Nominalne napięcie obwodu otwartego
		Transformator
EN 60974 - 1		Norma odniesienia
		Charakterystyka prądu
		MIG-MAG drut spawalniczy
$U_1 \dots (V/Hz)$		Wartości nominalne napięcia i częstotliwości
$I_2 \dots (A)$		Prąd spawania
$I_{1 \max} \dots (A)$		Maksymalny prąd spawania
$I_{1 \text{eff}} \dots (A)$		Efektywny pobór mocy
X		Cykl pracy
IP21S		Klasa ochrony spawarki
H		Klasa izolacji transformatora
		Maszyny spawalnicze nadające się do stosowania w środowiskach o podwyższonym ryzyku porażenia elektrycznego
		Symbole odnoszące się do przepisów bezpieczeństwa

WYKRYWANIE USTEREK

USTERKA	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Drut nie jest podawany, gdy rolka podająca się obraca	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zabrudzenie okładziny oraz/lub nakładki stykowej 2. Hamulec cierny w piaście jest za bardzo dociśnięty 3. Uszkodzony palnik spawalniczy 	<p>Przedmuchać sprężonym powietrzem. Wymienić nakładkę stykową. Poluzować.</p> <p>Sprawdzić osłonę przewodnicy drutu do palnika.</p>
Podawanie drutu jest przerywane.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Usterka nakładki stykowej 2. Przypalenie nakładki stykowej 3. Zabrudzenie w rowku rolki podającej 4. Zużycie rowka rolki podającej 	<p>Wymienić Wymienić Wyczyścić</p> <p>Wymienić</p>
Brak łuku	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zły styk pomiędzy zaciskiem uziemiającym a obrabianym elementem 2. Zwarcie pomiędzy nakładką stykową a osłoną 	<p>Dokręcić zacisk uziemiającym i sprawdzić złącza Wyczyścić, a w razie konieczności wymienić nakładkę oraz/lub osłonę.</p>
Urządzenie nagle przestaje spawać po długim lub intensywnym używaniu	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spawarka się przegrzała z powodu nadmiernego używania w jednym cyklu roboczym 	<p>Nie wyłączać urządzenia. Pozostawić do ostygnięcia na około 20-30 minut</p>



Ta spawarka przeznaczona jest dla profesjonalistów i tylko do zastosowań przemysłowych

SVENSKA

ALLMÄN BESKRIVNING

MIG svetsenheter som kan användas för rörtråds svetsning utan gas (FCAW). Bästa resultat får man vid MIG spraybågs svetsning. Denna enhet ökar svetsens hållbarhet och reducerar svetsloppor.

BESKRIVNING AV ENHETEN

- | | |
|---|------------------------|
| 1 | Brytare TILL/FRÅN |
| 2 | Omkopplare Min./Max |
| 3 | Trådmatningshastighet |
| 4 | Säkrings-LED |
| 5 | Ström-LED |
| 6 | Överhettningsskydd-LED |

ELANSLUTNING

Innan enheten ansluts till nätet, kontrollera att nätspänningen stämmer med den som gäller för enheten och att strömmen räcker för att driva enheten med full kraft. Se till att strömförsörjningen är jordad.

JORDNING

En lämplig jordningskabel och jordningsklämman medföljer svetsenheten. Jordningsklämman skall fästas vid arbetsstycket. Den måste vara i mycket gott skick, eftersom dålig eller förorenad anslutning ger besvärliga svetsförhållanden och kan resultera i en dålig svetsfog.

TEKNISK INFORMATON

Svetsenheten har en huvudströmbrytare TILL/FRÅN (1) med en lysdiod som visar att enheten får ström (5). Den har en omkopplare (2) för val mellan två effektlägen, beroende på hur mycket kraft som behövs. Med ratten (3) på framsidan kan man reglera trådens matningshastighet. Man använder ratten tillsammans med strömväljaren för att få en jämn och fin ljusbåge, Enheten är försedd med överhettningsskydd, som automatiskt bryter strömmen vid för hög temperatur. Då tänds en gul lysdiod (6). När temperaturen sedan gått ned till godtagbar nivå, slocknar lysdioden och enheten är åter klar för drift. Det kretskort som reglerar trådshastigheten har en säkring som skyddar kortet mot överspänningar (4).

INSTALLATION AV SPOLEN

Man kan använda spolar med diam. 100 mm (0,1 kg, 0,5 kg)

TRÅDMATNINGSMOTORN

Se till att spåret i matningsrullen har en storlek som motsvarar den svetstråd som används. Enheterna är försedda med matningsrulle för tråd med diam. 0,9 mm. Trådens diameter är präglad på sidan av rullen. Enheterna har räfflade rullar lämpliga för svetsning med rörtråd utan gasskydd. Denna enhet använder bara tråd av typen FLUX.

TRÅDMATNING TILL SVETSLÅGAN

Klipp de första tio centimeterna av tråden och kontrollera att det inte finns något skägg eller andra ojämnheter på den kapade änden. Frigör det lilla hjul som är anslutet till tryckarmen genom att lossa skruven och dra tråden genom spåret i matningsrullen och sätt sedan tillbaka tråden i styrningen. Säkerställ nu att tråden ligger korrekt och naturligt i spåret. Sänk tryckarmen mot tråden och sväng tillbaka den under tryckskraven. Trycket mot svetstråden regleras genom vridning på tryckskraven. För jämn och pålitlig drift av svetsenheten är det ytterst viktigt att trycket är rätt. Optimalt är det tryck som säkerställer att tråden lugn löper ut fast matningsrullen kan glida om det blir blockering i svetspistolen. Man kan justera friktionen i spolen. Öka trycket om den matar ut för mycket, så att tråden alltid är sträckt. Och omvänt, minska friktionen om det går för trögt.

ANSLUTNING AV SVETSPISTOLEN

Anslut svetspistolen till enheten, så att den blir klar för användning. Byte av svetspistol måste göras försiktigt, helst av fackman. För byte av kontaktpets måste man skruva eller dra ur spetsen. Byt spets, kontrollera att den stämmer med tråddimensionen och byt ut skyddshöljet. För att svetsningen skall fungera bra måste alla detaljer ha rätt storlek, anpassad till tråden. Håll alltid spetsen ren.

SVETSINSTRUKTION

Vid svetsning med lägsta effekt skall bågen hållas så kort som möjligt. Det uppnår man genom att hålla svetspistolen så nära arbetsstycket som möjligt och i en vinkel på ungefär 45 grader gentemot detta. Man kan öka bågens längd för svetsning med högre effekt. Båglängden 20 mm kan räcka för svetsning med högsta effekt.

ALLMÄNNA RÅD

Ibland kan man se brister i svetsfogen beroende på yttre påverkan, snarare än fel på svetsenheten. Sådana brister kan t.ex. vara:

Porositet:

Små hål i svetsfogen, beroende på inträngning av främmande material. Kan ofta åtgärdas med nedslipning av fogen. Tänk på renligheten under arbetet och se till att hålla pistolen i rätt vinkel.

Svetsloppor

Små kulor av smält metall som hoppar ut ur bågen. En viss mängd kan inte undvikas. Men de bör vara så få som möjligt, genom korrekt inställning av utrustningen..

Smal eller avrundad svetsfog

Beror på att man flyttat svetspistolen för snabbt

Mycket tjock eller bred svetsfog

Beror på att man flyttat svetspistolen för långsamt

Tråden antänds bakåt

Kan bero på att matningen saktat in, eller att spetsen sitter löst eller är skadad

Dålig inträngning

Kan bero på att pistolen flyttats för snabbt, att spänningen varit för låg eller matningen varit felinställd, omvänd polaritet, otillräckligt avstånd mellan elektroderna. Se till att alla parametrar är rätt inställda och förbättra förberedelsen av arbetsstyckena. .

Hål i arbetsstycket

Kan bero på att svetspistolen flyttats för långsamt, för stor svetseffekt eller bristfällig trådmatning.







Kraftiga svetsloppor och porositet

Kan bero på att munstycket hållits för långt från arbetsstycket eller smuts på detta. Kom ihåg att strömmen måste anpassas till den tråd som används.

Instabil svetsbåge

Kan bero på otillräcklig spänning eller oregelbunden trådmatning.

BESKRIVNING AV TECKEN OCH SYMBOLER

	1 ~	Enfasig växelström
$U_0 \dots (V)$		Max. tomgångsspänning
		Trasformatore
EN 60974 - 1		Tillämplig standard
		Plan karakteristik
		MIG-MAG trådmatning
$U_1 \dots (V/Hz)$		Märkvärden för nätspänning och frekvens
$I_2 \dots (A)$		Svetsström
$I_{1 \max} \dots (A)$		Svetsenhetens max. erhållen ström
$I_{1 \text{ eff}} \dots (A)$		Faktisk strömförbrukning
X		Intermittensfaktor
IP21S		Svetsenhetens kapslingsklass
H		Transformatorns isoleringsklass
		Svetsenhet lämplig för användning i miljöer med hög risk för strömstötar
		Symboler för säkerhetsbestämmelser

FELSÖKNING

FEL	ORSAK	ÅTGÄRD
Tråden matas inte fram när spolen roterar	1. Smuts i munstycket eller kontaktspetsen 2. Spolens friktionsbroms för hårt åtdragen 3. Fel på svetspistolen	1. Blås rent med tryckluft, byt spets 2. Lossa 3. Kolla höljet kring trådstyrningen
Ryckig trådmatning	1. Fel på kontaktspetsen 2. Kontaktspetsen bränd 3. Smuts i rullens matningsspår 4. Matningsspåret slitet	1. Byt ut 2. Byt ut 3. Rengör 4. Byt ut
Ingen båge	1. Dålig kontakt mellan jordningsklämman och arbetsstycket 2. Kortslutning mellan kontaktspetsen och skyddshöljet	1. Dra åt jordningsklämman och kolla anslutningarna 2. Rengör, byt ut spetsen och /eller höljet efter behov
Enheten stoppar plötsligt efter långvarigt tungt arbete	Svetsenheten är överhettad på grund av för hård användning med angiven intermittensfaktor	Stäng inte av enheten, låt den svalna i 20-30 minuter



Denna svetsmaskin är endast avsedd för yrkesmässig användning och är reserverad för branschen.

GENERELL BESKRIVELSE

Metall-inert-gassveiseanlegg til sveising av rørtråd uten gass. Når du sveiser, bruk da promig jetsveisingsspray for å oppnå et fullkomment sveiseresultat. Bruken av dette produktet vil forsterke bindingen i den sveisede flaten og redusere sprut.

BESKRIVELSE AV MASKINEN

1. PÅ-/AV-bryter
2. MIN./MAKS.-bryter
3. Justeringsbryter til innstilling av trådens bevegelseshastighet framover
4. Sikrings-lysdiode
5. Effekt-lysdiode
6. Lysdiode for visning av termisk beskyttelse

ELEKTRISK TILKOBLING

Før sveiseutstyret kobles til en elektrisk kontakt, må det sjekkes hvorvidt tilførselsspenningen er den samme som sveiseutstyrets spenning, samt hvorvidt effekten som avgis er tilstrekkelig for å kunne bruke apparatet på full styrke. Dessuten er det helt nødvendig å få slått fast hvorvidt stedet (lokalene) som strømtilførselen kommer fra er utstyrt med et tilstrekkelig jordingsssystem.

JORDING

Sveisemaskinen leveres ferdig med en egnet jordingsledning som er forbundet med en tang. Vær nøye med at du oppretter en kontakt som er i stand til å føre strøm mellom tangen og det stykket som skal sveises. Kontaktflatene må være rene for smørefett, rust og urenheter og de må beskyttes mot dette. En kontakt som ikke er i stand til å føre strøm senker sveisekapasiteten og vil som følge av dette kunne redusere resultatet av den påfølgende sveisingen.

TEKNISK INFORMASJON

Sveisemaskinen har en på-/av-bryter (1) med en lysdiode som viser at maskinen er slått på (5). Sveisemaskinen er utstyrt med en bryter (2) til innstilling av de to strømposisjonene som du kan velge mellom, alt etter hvilken effekt du trenger. Ved hjelp av bryteren (3) på framsiden kan du justere sveisetrådshastigheten. Denne bryteren bruker du – sammen med spenningsbryteren – til å oppnå en glatt og fullkommen bue.

Sveiseapparatet er videre forsynt med en termobeskyttelsesinnretning som automatisk avbryter sveiestrømtilførselen så snart det nås en høyere temperatur (6). I så fall tennes et gult varsellys. Så snart temperaturen igjen har sunket til et nivå som egner seg for driften, slukner varsellyset. Strømtilførselen gjenoppas automatisk og sveiseapparatet er på nytt klart til drift. Det elektroniske kontrollkortet for sveisetrådshastighet er beskyttet mot svingninger i effekt og det ved hjelp av en sikring som befinner seg på kontrollkortet (4).

INSTALLERING AV SPOLE

Du kan bruke trådspoler med en diameter på 100 mm (0,1 kg, 0,5 kg).

MOTOR TIL FRAMFØRING AV TRÅD

Forsikre deg om at furen i trådframføringsspolen har samme diameter som den sveisetråden som brukes. Sveiseapparatet leveres med en trådspole som har en diameter på 0,9 mm. På spolens sideflate er det et påtrykk som angir hvilken diameter som skal benyttes. Sveiseapparatet er utstyrt med ruller med riller på som er egnet til rørtrådsveising uten beskyttelsesgass. Maskinen sveiser kun med rørtråd (av typen FLUX).

INNFØRING AV TRÅD

De første 10 cm av tråden må skjæres av på en slik måte at du oppnår et rett (jevnt) snitt uten framspring, fordreining og urenheter på kuttflaten. Løsne på det lille hjulet som er festet til den bevegelige armen (trykkarmen), idet du løsner på trykkskruen. Sett tråden inn i plastføringen, idet du drar den gjennom den aktuelle furen (rillen) og deretter legger du tråden igjen inn i føringen. Pass på at tråden ikke er spent når den legges inn, men at den ligger i en "naturlig" linje.

Senk den bevegelige armen (trykkarmen) ned mot tråden og sving armen tilbake under trykkskruen. Juster trykket på sveisetråden ved å vri på trykkskruen. Det riktige trykket sørger for en jevn gjennomstrømming i tråden og selv hvis spolen skulle gå på tomgang pga. blokkering, bør tråden kunne fortsette å gå uten vanskeligheter. Også spolens friksjon kan reguleres. Dersom spolen skulle gå på tomgang, må friksjonstrykket økes, slik at spoletråden hele tiden er spent. Skulle friksjonstrykket bli for sterkt, er det tvingende nødvendig å skru ned friksjonen (redusere spenningen) til trådføringen igjen blir jevn.

SLANGEPAKNINGENS TILKOBLING

Slangepakningen er direkte tilkoblet sveisemaskinen og dermed allerede klar til bruk. En eventuell utskiftning av pakningen må utføres med ekstrem forsiktighet. Optimalt sett bør en slik utskiftning gjennomføres av en fagperson. For å skifte ut kontaktpissene er det nok å skru av eller å dra dem utover. Spissene skal tas av hver gang trådframføringsdysen må skiftes ut. Du må være nøye med at dysens diameter er den samme som sveisetrådshastigheten. Spissen må holdes konstant ren.

SVEISEANVISNING

Ved en sveising som er stilt inn på minimum er det viktig å passe på at lysbuen er kort. Det blir da også resultatet dersom du holder sveisebrenneren med en helning på omtrent 45 grader så nært arbeidsstykket som mulig. Lengden på lysbuen kan reduseres ved at du litt etter litt øker strømstyrken. En buelengde på omlag 20 mm kan være tilstrekkelig når du sveiser på maksimum.

GENERELLE RÅD ANG. SVEISING

Fra tid til annen kan du oppdage mangler og fullkommenheter som skyldes ytre påvirkning og ikke feil ved selve sveiseapparatet. Disse lytene kan unngås, så langt du tar hensyn til følgende råd:

Porøshet

Små hull i sveisetråden (som likner på overflaten av en sjokolade) forårsaket av avbrutt gassdekning eller ved at små fremmedlegemer har trengt inn. Det vanligste botemidlet mot slike hull er at arbeidsstykket slipes og sveises på nytt. Overflatene må rengjøres grundig på forhånd. Pass på at sveisebrenneren skråner riktig under sveisingen.

Sprut

Små dråper av smeltet metall som har oppstått pga. lysbuen. I små mengder er slike dråper uunngåelige, men de kan reduseres til et minimum, under forutsetning av at strømflyten er korrekt stilt inn.

Smal og avrundet sveisetråd

Årsaken er at sveisebrenneren beveges for raskt

Tykk og bred sveisetråd

Årsaken kan være at sveisebrenneren beveges for sakte

Brent trådende

Kan være forårsaket av for sakte bevegelse av tråden framover, av at kabelføringspissene er løs eller slitt, dårlig kabelkvalitet, en for lukket gassrørspiss eller for høy strømflyt.

Sveisetråden trenger lite (dårlig) inn

Kan være forårsaket av at sveisebrenneren beveges for raskt, en for lav strømspenning, en trådframføring som ikke fungerer som den skal, omvendt polaritet, avstumpninger og en ikke tilstrekkelig avstand mellom klaffene. Vær nøye med innstillingen av de driftsmessige parametrene og klargjøringen av de delene som skal bearbeides (arbeidsstykkene).

Gjennomhulling av den delen som bearbeides (arbeidsstykket)

Kan skyldes at sveisebrenneren beveges for langsomt, en for høy strømspenning eller en trådframføring som ikke fungerer som den skal.







Sterk sprut og porøshet

Kan være forårsaket av en for stor avstand mellom gassbrenneren og delen som bearbeides (arbeidsstykket), urenheter på delen som bearbeides eller for lav strøm. Sveiestrømmen må svare til diameteren på den tråden som benyttes.

Ustabil lysbue

Årsaken er en ikke tilstrekkelig strømspenning og ujevn framføring av tråd.

BESKRIVELSE AV TEGN OG SYMBOLER

	1 ~	1-faset vekselspanning
$U_0 \dots (V)$		Maksimal spenning åpen krets
		Transformator
EN 60974 - 1		Norm
		Flat karakteristikk
		Trådsveising MIG-MAG
$U_1 \dots (V/Hz)$		Nominal inngangsspenning og frekvens
$I_2 \dots (A)$		Sveisestrøm
$I_{1 \max} \dots (A)$		Sveiseapparatets maksimale strømpoptak
$I_{1 \text{ eff}} \dots (A)$		Effektiv strømtilførsel
X		Innkoblingsvarighet
IP21S		Sveiseapparatets verneklasse
H		Transformatorens isolasjonsklasse
		Sveiseapparat som er egnet til bruk i områder med forhøyet fare for elektrisk støt.
		Symboler som gjelder sikkerhetsnormer


FEILSØKING

FEIL	ÅRSAK	LØSNING
Tråden føres ikke videre fra trådføringsrullen	4) 1) Gassføringsdysen er tilsmusset 5) Trådrullholderen er spent for mye 6) Sveisebrenneren er defekt	4) Rens ved hjelp av trykkluft 5) Løsne litt på festehjulet 6) Sjekk trådføringen
Ujevn trådføring	5) Kontaktdysen er defekt 6) Spor etter brann på kontaktdysen 7) Trådføringsrullens føringsrille er tilsmusset 8) Føringsrillen er slitt på trådføringsrullen	5) Skift den ut 6) Skift den ut 7) Gjør den ren 8) Skift den ut
Lysbuen slokner	3) Utilstrekkelig kontakt mellom det stykket du arbeider på og jordingskabelen 4) Kortslutning mellom kontaktdyse og gassføringsdyse	3) Sjekk og forbedre kontakten mellom det stykket du arbeider på og jordingskabelen 4) Gjør ren eller skift ut kontaktdyse eller gassføringsdyse
Apparatet slutter etter lengre tids bruk plutselig å virke	Apparatet er etter lengre tids bruk overopphetet og slås automatisk	La apparatet få kjøles ned i en 20-30 min. Tid av via termobeskyttelsen

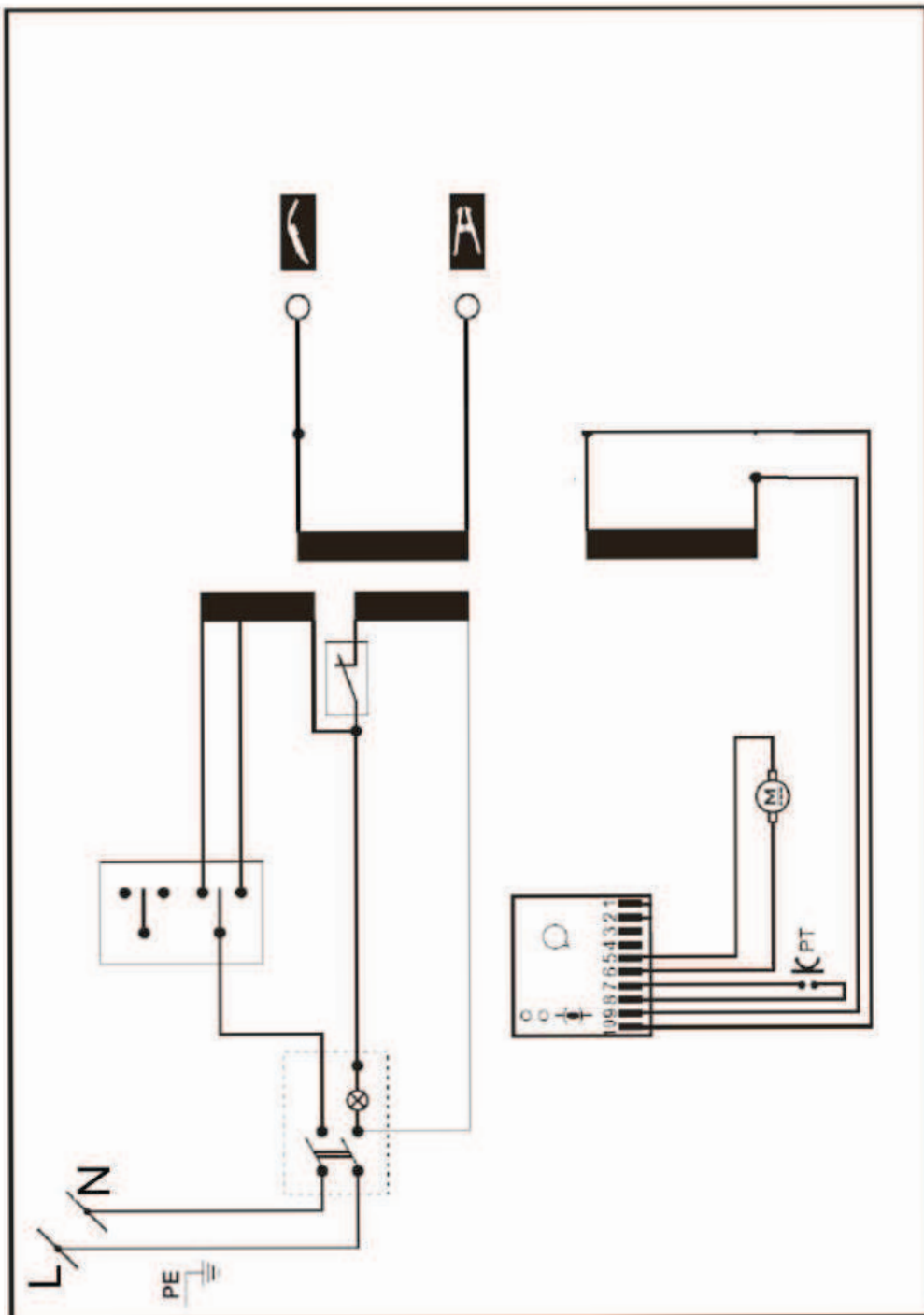


Denne sveiseapparat er for profesjonelt bruk og er reservert for næringen.

DATI TECNICI SALDATRICE / WELDING MACHINE TECHNICAL DATA / TECHNISCHE DATEN SCHWEISSMASCHINE /
 DONNÉES TECHNIQUES POSTE DE SOUDAGE / DATOS TÉCNICOS DE LA SOLDADORA / ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
 СВАРОЧНОГО АППАРАТА / DANE TECHNICZNE / HITSAUSLAITE,TEKNISET TIEDOT /
 TEKNISKA DATA SVETSENHET / TEKNISKE DATA SVEISEMASKIN

PH	$I_{2\max}$ [A] - X%	W x H x L [mm]	 [Kg]
1~ 230V	95A - 20%	140 x 360 x 375	14,1

SCHEMA ELETTRICO - ELECTRICAL SCHEME - SCHALTPLAN - SCHÉMA ÉLECTRIQUE - ESQUEMA DE CONEXIONE
 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА - SCHEMAT ELEKTRYCZNY- RIHMA PAIGALDAMINE SEADME - ELSHEMA - ELEKTRISK SKJEMA



code : 10870

Elenco Pezzi Di Ricambio / Spare Parts List / Ersatzteilliste / Liste Pieces Detachees / Piezas De Repuesto /
Список Запасных Частей / Spis Części Zamiennych / Reservdelista/Oversikt over reservedeler

M364300SP

Vite Isolata / Isolated Screw /
Lokalisierte Schraube /
Vis D'Isolament / Tornillo Aislado /
Винт изолированный /
Śruba izolowana (10szt w kartonie)
Isolerad skruv (10 per ask)
isolert skruue(ti pr. eske)
10 per box

S01524SP

Mantello superiore/ Top Mantle /
Mantel Oberseite / Capot supérieure /
Capa Superior / Копыс аннапарал/
Pokrywa spawarki (1szt w kartonie)
Övre kåpa (en per ask)
Mantel til oversiden(en pr. eske)
1 per box

S01503SP

Pannelo Ant. Posteriore, Fondo /
Front, Posterior, Deep panel /
Panneau avant, arrière et profond /
Vordere, Hintere, Untere Tafel /
Panel Delantero, Posterior, fondo/
Передняя, задняя и нижняя панели/
Przednia, tylna i dolna obudowa (1szt)
Främre, bakre, nedre panel(en per ask)
Framme, bakre, nedre panel(en pr. eske)
1 per box

S087510SP

Manopola / Knob / Drehnopf /
Bouton / Mando / Рычаг/
Pokreřto (20szt w kartonie)
Vred (řtugo per ask)
Drelebryter(tyve pr. eske)
20 per box

M484100SP

Interruttore Min-Max / Min-Max Switch /
Schalter Min-Max / Min-Max Interrupteur
Interruptor Min-Max/ Выключатель Min-Max/
Przełącznik Min-Max (20szt w kart)
MIN-/MAX.-brytare(řtugo per ask)
MIN.-/MAKS.-bryter(tyve pr. eske)
20 per box

M01081SP

Pinza Massa / Earth Clamp /
Massenklemme / Pince Masse /
pinza de masa / Зажим массы/
Przewód uzemiający (2szt w kart)
Jordningsklemme (to pr. eske)
Jordningsklåmma (två per ask)
2 per box

S073300SP

Maniglia / Handle / Handgriff /
Poignée / Manilla / Рычаг-перехвател/
Uchwyt (20szt. w kartonie)
Handtag (řtugo per ask)
Håndtak(tyve pr. eske)
20 per box

S050100SP

Calotta / Crown / Kalotte /
Calotte / Casquete / Крышка/
Nakładka (20szt w kartonie)
Håtta (řtugo per ask)
Kalotť(tyve pr. eske)
20 per box

M452080SP

Torcia / Torch / Torche /
Schweißbrenner/ Antorcha /
Сварочная ропелка/
Palnik (1szt w kartonie)
Svetspistol(en per ask)
Svelsebrenner(en pr. eske)
1 per box

M485200SP

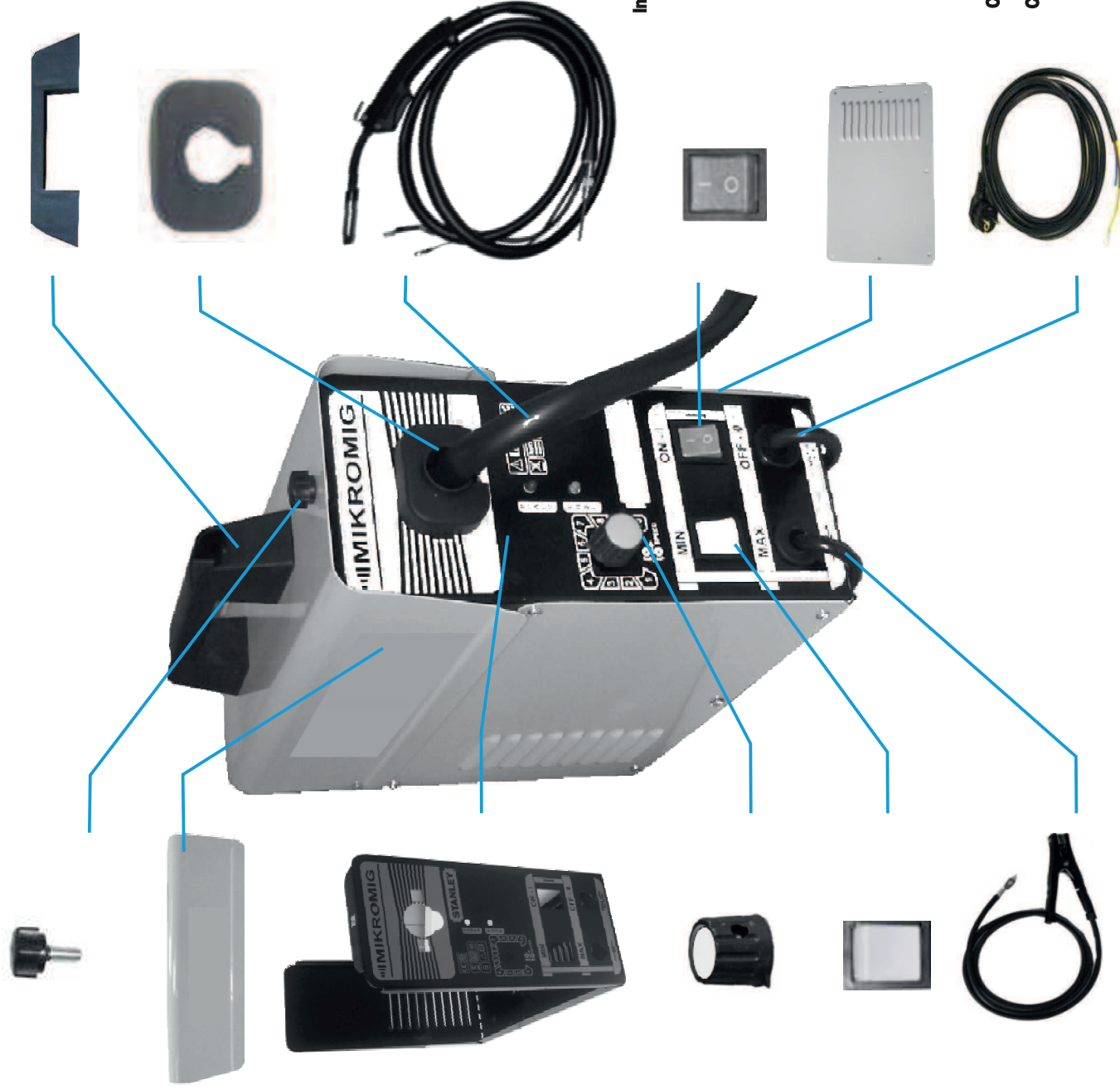
Interruttore On-Off / On-Off Switch /
Schalter On-Off / Interrupteur On-Off
Interruptor On-Off/ Выключатель On-Off/
Włącznik On-Off (20szt w kart)
TILL-FRAN-brytare(řtugo per ask)
PA-/AV-bryter(tyve pr. eske)
20 per box

S01520SP

Mantello Destro / Right Mantle /
Rechter Mantel / Capot Droit
Capa Derecha /
Правая часть копыла/
Prawa strona obudowy (1szt)
Höger tåckpanel (en per ask)
Mantel til høyre side(en pr. eske)
1 per box

M581110SP

Cordone di Alimentazione / Power Cord /
Netzkabel / Cordon D'alimentation /
Cordon de Alimentacion / Ceresoň ušnyř
Przewód zasilający (5szt w kart)
Nåtsiadd (fem pr. eske)
Strømkabel (fem pr. eske)
5 per box



M447455SP

**Compressivo Motoriduttore /
Ass. Motoreducer /**

Gesamter Motoreduzierer /

Motoreducteur complete /

Motoreductor completo /

Узел подачи проволоки /

Podajnik drutu (2szt w kart)

Komplett reduktionsväxel(tvá per ask)

Komplett motorreduktor(to pr. eske)

2 per box



S0152ZSP

Mantello Sinistro /

Left Side Panel /

Linke Seitenkonsole /

Panneau Latéral Gauche /

Panel del Lado Izquierdo /

Левая часть корпуса /

Lewa część obudowy (1szt. w kart)

Vänster täckpanel(en per ask)

Venstre sidekonsoll(en pr. eske)

1 per box



MQ10150SP

Scheda Elettronica /

Electronic Card /

Elektronischer Karte /

Carte électronique /

Tarjeta Electrónica /

Электронная плата /

Płyta główna (3szt w kart)

Kretskort(tre per ask)

Elektronisk kort(tre pr. eske)

3 per box



M493500SP

Termostato /Thermostat /Thermostat /

Thermostate /Thermostato /Thermostati /

Termostat (10szt w kart)

Termostat(tio per ask)

Termostat(tl pr. eske)

10 per box



S840500SP

Aspo / Hub / Wickler /

Aspe / Aspe / Ban /

Spole montażowy szpuli (5szt w kart)

Spole (fem per ask)

Spole(fem pr. eske)

5 per box



S590200SP

Filo Animato / Flux Cored Wire /

Fil Fourré / Fuelldraht / Hilo Animado /

Попушковая энерготопная проволока /

Szpula drutu proszkowego (3szt)

Flux-tråd (tre per ask)

Flux-tråd (tre pr. eske)

3 per box



S71005ZSP

Trasformatore di Potenza /

Power Transformer /

Leistungstransformer /

Transformateur de Puissance /

Transformador de Potencia /

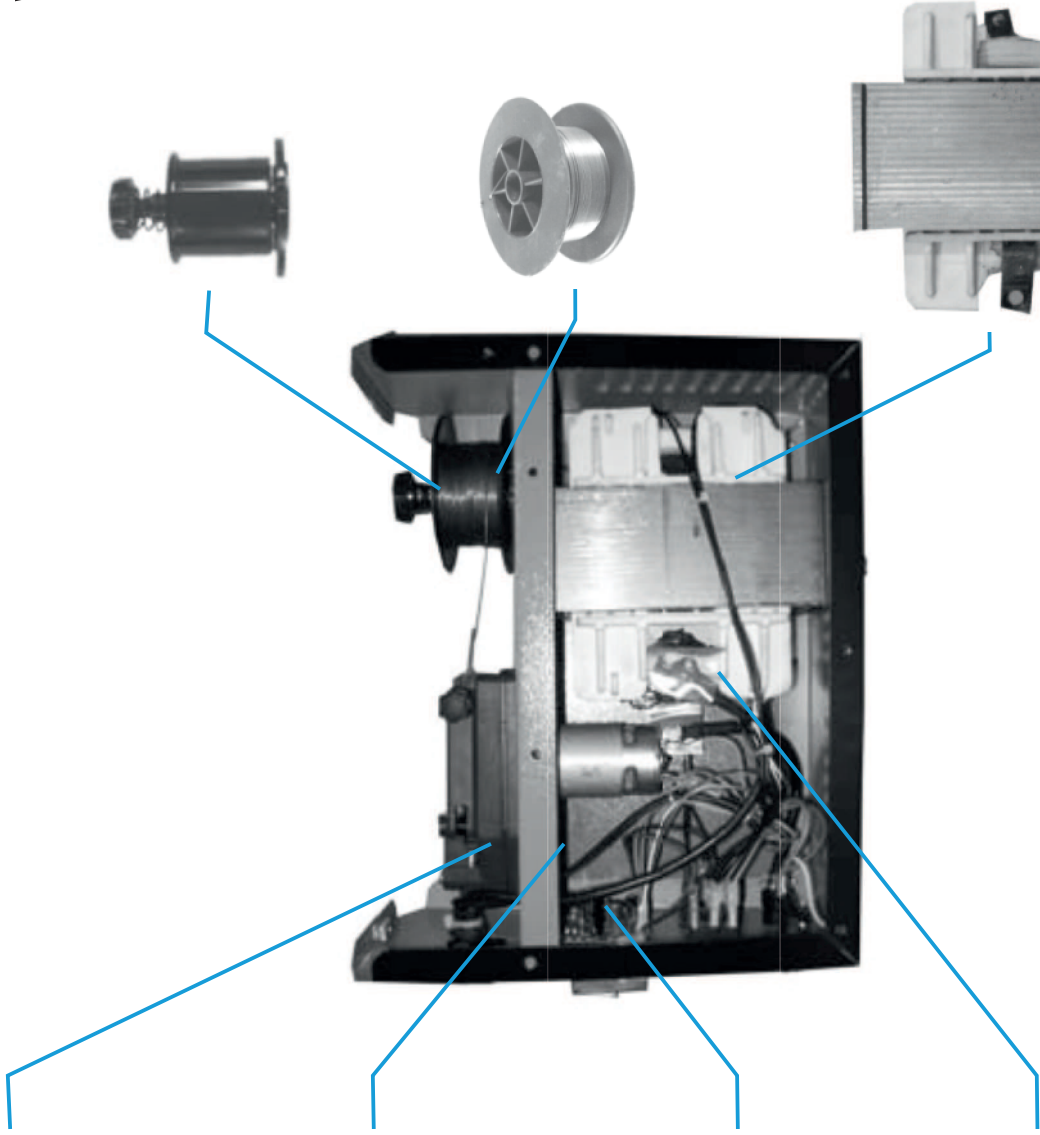
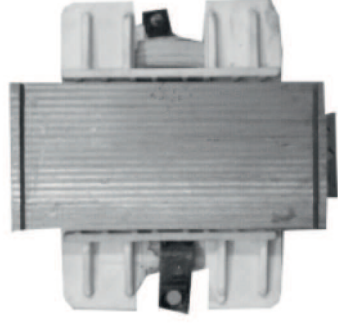
Трансформатор мощности /

Transformator (1szt w kart)

Transformator(en per ask)

Effekttransformator(en pr. eske)

1 per box



ITALIANO - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Dichiariamo, assumendo la piena responsabilità di tale dichiarazione, che il prodotto è conforme alle seguenti normative e ai relativi documenti:

ENGLISH - EC-DECLARATION OF CONFORMITY

We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardized documents:

DEUTSCH - CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt:

FRANÇAISE - DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes ou documents normalisés suivants:

ESPAÑOL - DECLARACION DE CONFORMIDAD CE

Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes:

RUSSIAN – ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ ПРОДУКЦИИ СТАНДАРТАМ ЕС.

Настоящим мы заявляем, что данное изделие соответствует следующим нормативам и стандартам:

POLSKI - Niniejszym oświadczamy na własną odpowiedzialność, że dany produkt jest zgodny z poniższymi normami i standardami CE


NORSK – EU-SAMSVARERKLÆRING

Vi erklærer herved og utelukkende på eget ansvar at dette produktet samsvarer med følgende standarder eller standardiserte dokumenter:

SVENSKA – EU-DEKLARATION OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi förklarar härmed på uteslutande eget ansvar att denna produkt tillfredsställer kraven i nedan angivna standarder eller standardiserade dokument:

AWELCO Inc. Production S.p.A - 83040 - Conza d. C. – Italy

Machine Description:	Mog-NOGAS Welding Machine
Article-No.:	10870
Applicable EC Directives:	- Low Voltage Directive CE 2006/95/EEC - Electromagnetic Compatibility (EMC) Directive 2004/108/EEC
Applicable harmonized Standards:	- EN 60974 - 1 - EN 60974 -10
Place:	Conza d. C. – Italy
Date:	05.09.2012 
Title of Signatory:	M. Di Leva - Amministratore

GARANZIA: La ditta costruttrice si rende garante del buon funzionamento delle macchine e si impegna ad effettuare gratuitamente la sostituzione dei pezzi che si deteriorassero per cattiva qualità di materiale o per difetti di costruzione entro 24 MESI dalla data di vendita della macchina comprovata sul certificato per paesi della comunità europea ed entro 12 MESI per paesi extracomunitari. Gli inconvenienti derivati da un' errata utilizzazione, manomissione od incuria, danni da trasporto sono esclusi dalla garanzia. Inoltre si declina ogni responsabilità per tutti i danni diretti ed indiretti. Le macchine rese, anche se in garanzia, dovranno essere spedite in PORTO ASSEGNATO (previo accordo con l'azienda) e verranno restituite in PORTO FRANCO se la garanzia è applicabile. Il certificato di garanzia ha validità solo se accompagnato da scontrino o bolla di consegna menzionante l'articolo.

GARANTIA: El fabricante garantiza el buen funcionamiento de las maquinas y se compromite a efectuar gratuitamente la substitución de las piezas deterioradas por mala calidad del material o por defecto de fabricación, en un plazo de 24 MESES desde la fecha de compra indicada en el certificado para los países de la Comunidad Europea y en el plazo de 12 MESES para los países extracomunitarian. Las averias producidas por mala utilización o por negligencia, quedan excluidas de la garantía declinando toda responsabilidad por daños producidos directamente o indirectamente. Los equipos que deben ser devueltos, para verificar si el defecto es responsabilidad del fabricante, pueden ser enviados en porte debido (despues haber concordado con la fabrica el nombre del transportista) y seran devueltos en porte pagado.

WARRANTY: The manufacturer warrants the good working of the machines and takes the engagement of performing free of charge the replacement of the pieces which should result faulty for bad quality of the material or of defects of construction within 24 MONTHS from the date of selling of the machine, proved on the certificate for countries of the European community and within 12 MONTHS for extracomunitarian countries. The inconvenients coming from bad utilisation, tamperings or carelessness are excluded from the guarantee while all responsibility is refused for all direct or indirect damages. Machines to be returned, to verify if defect become from factory and so under warranty, they can be sent at carriage forward (but please after agreement with factory about the choice of forwarder) and they will be sent back at carriage free of charge.

GARANTIE: Le Constructeur garantit le bon fonctionnement de son matériel et s'engage à effectuer gratuitement le remplacement des pièces contre tout vice ou défaut de fabrication pendant 24 MOIS qui suivent la livraison du matériel à l'utilisateur, livraison prouvée par le timbre de l'agent distributeur pour des pays du Communauté européen et dans les 12 MOIS pour les pays extracomunitarian. Les inconvenients qui dérivent d'une mauvaise utilisation de la part du client ou d'un mauvais entretien, ainsi que d'une modification non approuvée par nos services techniques sont exclus de la garantie et ceci décline notre responsabilité pour les dégâts directs ou indirects. Les produits rendus, pour la vérification si le défaut est sous responsabilité du fabriquant, il devront être livrés en port due (après avoir pris accord avec le fabriquant sur la choix du transporteur) et il seront rendus en port payé.

GARANTIE: Der Hersteller gewährleistet einen guten Betrieb der Maschine und verpflichtet sich, im Falle eines Garantieanspruches, eine kostenlose Reparatur oder einen kostenlosen Ersatz von Ersatzteilen vorzunehmen. Diese Garantieleistung erfolgt ausschliesslich binnen 24 MONATEN nach Kauf der Maschine (Kaufbeleg), innerhalb der Europäischen Gemeinschaft (EU). Die Garantiezeit ausserhalb der EU beträgt 12 MONATE. Die Garantieleistung erfolgt nicht bei Defekten, die durch unsachmässigem Gebrauch, Transportschaden, Stürzen oder nicht autorisierten Reparaturen entstanden sind. Die zurückgelieferten Maschinen, auch unter Garantie, müssen FREI HAUS geliefert werden, nach der Reparatur werden diese anschließend wieder FREI HAUS zum EMPFÄNGER zurückgeschickt. Der Garantieschein ist nur gültig, wenn dieser mit einem Kassenzettel oder Lieferschein versehen ist. Die Garantieleistung, von zurückgesandter Ware, erfolgt ausschliesslich bei Fabrikations- oder Materialfehlern. Nach Vereinbarung mit dem Hersteller übernimmt dieser, im Rahmen der Garantie, die Kosten für den Rückversand.

GWARANCJA: Wykonawca gwarantuje dobry stan maszyny i zobowiązuje sie do wymiany czesci gratis ktore ulegna uszkodzeniu przez zla jakosc materialu lub wady konstrukcji do 24 miesiecy od daty uruchomienia maszyny udokumentowanej zaswiadczeniem dla panstw europejskich i do 12 miesiecy dla panstw pozaeuropejskich. Bledne uzywanie maszyny lub naruszenie i niedbale uzytkowanie wyklucza takze gwarancje. Ponadto nie podlegaja gwarancji szkody bezposrednie i posrednie. Maszyny oddane nawet w gwarancji musza byc wyslane na koszt uzytkownika i zwrocone na koszt uzytkownika. Zaswiadczenie gwarancji jest tylko wazne laczenie ze swiadcstwem zaladowania lub paragonem.

GARANZIA WARRANTY GARANTIE GARANTIA GARANTISCHEIN ГАРАНТИЯ GARANTIE ΕΓΓΥΗΣΗ GARANCIA KEZESSÉG ZÁRUKA ZÁRUKA GWARANCJA GARANTI GARANTIA GARANTIE GARANTI TAKUU ضمانة	MOD.		DITTA RIVENDITRICE SALES COMPANY REVENDEUR EMPRESA VENDEDORA HÄNDLER ДИЛЕР HANDELAAR ΠΩΛΗΤΗΣ DEALER KERESKEDŐ DEALER OBCHODNÍK HANDLOWIEC HANDELSMAND COMERCIANTE COMERCIENT SATIÇI JÄLLEENMYJÄ تاجر FORHANDLER	(TIMBRO E FIRMA) (STAMP AND SIGNATURE) (CACHET ET SIGNATURE) (FIRMA Y SELLO) (STEMPEL UND UNTERSCHRIFT) (ШТАМП И ПОДПИСЬ) (STEMPEL EN HANDTEKENING) (ΣΦΡΑΓΙΔΑ ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ) (PEÇAT I POTPIS) (BÉLYEGZŐ A NÉVALÁÍRÁS) (RAZÍTKO A PODPIS) (PEÇIATKA) (PIECZEĆ I PODPIS) (STEMPEL OG UNDERSKRIFT) (CARIMBO E ASSINATURA) (ŞTAMPILA ŞI SEMNĂTURA) (DAMGA VE IMZA) (LEIMA JA ALLEKIRJOITUS) (ختم و توقيع) (STEMPEL OG UNDERSKRIFT)
	NR.			
	MAT.			
	DATA DI ACQUISTO BUYING DATE DATE D'ACHAT DATA DE COMPRA KAUF DATUM ДАТА ПОКУПКИ AANKOOP DATUM ΑΓΟΡΕΣ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ OTKUPA DATUM KJØPSDATO	VÁSÁRLÁS DÁTUM NÁKUPY DATE NAKUP DÁTUM SKUP DATA OPKØB DATE COMPRAS DATA CUMPĂRARE DATA SATIN ALIM TARİH OSTOT PÄIVAMÄÄRÄ شراء التاريخ		

GARANCIA: A gyártó szavatolja a jó M UNKAKÖRNYEZET a gép, és a kötelezettségvállalás teljesítésére ingyenes cseréje a darab, amelynek eredményeként a hibás a rossz minőségű az anyag, vagy az építési hibák 24 hónap kezdete A gép szerint, a bizonyítvány az országok az Európai Közösség és 12 hónapon belül a extracommunitarian országokban. A inconvenients érkező rossz kihasználása, tamperings vagy gondatlanságból nem tartoznak a garancia, miközben minden felelősséget visszautasít minden közvetlen vagy közvetett damages.The gépeken kell vissza, még akkor is, ha a biztosítékot kell küldeni CARRIAGE fizetett és lesz vissza CARRIAGE előre. Certificate of garancia csak akkor érvényes, ha a költségvetési törvényjavaslat, illetve a szállítólevélre megy vele.

GWARANCJA: Producent deklaruje wysoką jakość produktu i zobowiązuje się do wymiany zepsutych części gratis, które ulegną zniszczeniu z powodu wad materiałowych i wad konstrukcyjnych w przeciągu 24 miesięcy dla państw członkowskich UE i 12 miesięcy dla pozostałych państw od daty zakupu udokumentowanej paragonem bądź fakturą. Niewłaściwe używanie produktu lub naruszenie i niedbałe użytkowanie wyklucza gwarancje. Ponadto nie podlegają gwarancji szkody pośrednie i bezpośrednie. Koszty transportu zepsutego urządzenia jak i odbiór po naprawie pokrywa właściciel urządzenia nawet jeśli jest to naprawa gwarancyjna. Gwarancja jest ważna tylko z dowodem zakupu, tj. paragonem lub fakturą.

GARANTI: Producenten garanterer apparatets gode kvalitet og forpligter sig til, uden beregning, at udskifte fejlbehæftede eller fejlkonstruerede dele indenfor en periode på 24 MÅNEDER regnet fra den dato som angives på garantibeviset. Fejl forårsaget af forkert anvendelse af apparatet, misbrug eller skødesløshed, dækkes ikke af garantien. Producenten frasiger sig al ansvar hvad angår direkte og indirekte skader på apparatet. Apparatet returneres senere på kundens regning. Garantibeviset er kun gyldigt sammen med købskvittering eller fragtseddel.

ΕΓΓΥΗΣΗ: Ο κατασκευαστής εγγυάται την καλή λειτουργία των μηχανημάτων και αναλαμβάνει την ευθύνη της δωρεάν αντικατάστασης την τυχόν ελαττωματικών εξαρτημάτων εντός 24 μηνών για χώρες της Ευρωπαϊκής Ένωσης. Οι βλάβες που προκύπτουν από κακή ή απρόσεκτη χρήση δεν καλύπτονται από την εγγύηση καθώς επίσης και οι άμεσες ή έμμεσες καταστροφές. Τα έξοδα για μηχανήματα που αποστέλλονται ή επιστρέφονται για επισκευή εντός ή εκτός εγγύησης καλύπτονται από τον πελάτη. Η εγγύηση ισχύει μόνο όταν συνοδεύεται από απόδειξη αγοράς.

WARANTII: Tootja annab garantii ja vahetab tasuta välja kõik osad mis on purunenud seadme halva kvaliteedi pärast, defektsed või seadme osade materjali valem valikul 24 kuu jooksul peale müüki. Kui seadet on muudetud või remonditud omavoliliselt, hooletult hoitud, hoiustatud mittevastavates tingimustes, töötatud mittevastavates tingimustes, samuti seadme kukkumise või muu vigastuse tagajärgel purunenud või saanud vigastusi, siis garantii ei kehti. Garantii aluseks on ostutsekk. Seadme ja ostutsekiga pöörduda ostukohta.

GARANTI: Tillverkaren garanterar att maskinerna skall fungera korrekt och förpliktar sig att vid garantianspråk kostnadsfritt byta ut defekta delar. Detta garantiåtagande gäller inom 24 MÅNAEDER från den dag maskinen såldes. Garantiperioden för kunder i länder utanför EU är 12 MÅNADER. Garantien täcker ej prestationer blivit nödvändiga på grund av defekter eller brister som uppstått på grund av felaktig manövrering, olämplig användning, manipulering, transportskador, nedstörtning, och ej bemyndigad reparation. Kunden ansvarar för kostnader för återsändning av maskinen till fabriken, varefter maskinen efter reparation returneras på leverantörens kostnad, Garantisedeln gäller enbart tillsammans med kvitto eller följesedel. Garantitåtagandet för återsänd vara gäller enbart tillverkningsfel eller materialfel. Efter överenskommelse med tillverkaren övertar denne kostnaderna för återsändning inom ramen för garantin

TAKUU: Valmistaja takaa laitteiden hyvän toiminnan ja lupautuu suorittamaan maksutta osien korvaamisen, jos osat osoittautuvat viallisiksi materiaalien huonon laadun tai valmistusvikojen vuoksi 24 KUUKAUDEN aikana laitteen myyntipäivästä laskien myyntitositteeseen mukaisesti Euroopan unionin maissa ja 12 KUUKAUDEN aikana EU:n ulkopuolisille maille. Viallisesta tai luvottomasta käytöstä tai huolimattomuudesta johtuvat toimintahäiriöt eivät kuulu takuun piiriin ja valmistaja ei ole vastuussa mistään suorista tai epäsuorista vahingoista. Palautettavat laitteet voidaan lähettää kuljetuspalvelulla (ota ensin yhteyttä valmistajaan ja varmista huolitsijan käyttö) ja ne palautetaan kuljetuspalvelun kautta maksutta.

GARANTI: Produsenten garanterer at maskinene skal fungere på en god måte og forplikter seg til å kostnadsfritt skifte ut deler i tilfelle defekter som resultat av utilstrekkelig materialkvalitet eller konstruksjonsmessige defekter og det innenfor en periode på 24 MÅNEDER fra den datoen maskinen ble solgt, idet garantiseddelen kun er gyldig sammen med bevis i form av kvittering eller følgeseddel. Garantiperioden som gjelder for kunder i land som ikke er EU-medlemmer er 12 MÅNEDER. Garantien dekker ikke ytelser som konsekvens av defekter og lyter som måtte oppstå pga. gal el. ukyndig bruk, manipulering, transportskader, skjødesløshet (som fall o.a.) eller uautorisert reparasjon. Kunden bærer kostnader ved å sende maskiner som skal returneres til fabriken for testing for å finne ut av defekt/lyte i tilfeller der garantien gjelder,



Awelco Inc. Production S.p.A.

Zona Industriale

83040 Conza d. C.

ITALY