

STANLEY®

POWER 120

- ① MANUALE D'USO
- GB USER MANUAL
- F MANUEL D'UTILISATION
- E MANUAL DE USUARIO
- PT MANUAL DE INSTRUÇÕES
- D BEDIENUNGSANLEITUNG
- NO BRUKSANVISNING
- SE ANVÄNDARMANUAL
- FIN KÄYTTÖOHJE
- RU РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
- PL INSTRUKCJA OBSŁUGI
- SL NAVODILA ZA UPORABO
- LV NAUDOJIMO INSTRUKCIJA
- EE KASUTUSJUHEND
- LT NAUDOJIMO INSTRUKCIJA



INDEX

I	Pages: 3
GB	Pages: 4
F	Pages: 5
E	Pages: 6
PT	Pages: 7
D	Pages: 8
NO	Pages: 9
SE	Pages: 10
FIN	Pages: 11
RU	Pages: 12
PL	Pages: 13
SK	Pages: 14
LV	Pages: 15
EE	Pages: 16
LT	Pages: 17



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



① Le immagini sono puramente illustrative, non hanno alcun riferimento contrattuale.

② The images are purely illustrative, do not have any contractual reference.

③ Les images sont à titre indicatif, n'ont pas de référence contractuelle.

④ Las imágenes son puramente ilustrativas, no tienen ninguna referencia contractual.

⑤ Die Bilder dienen lediglich der Veranschaulichung, haben keine vertragliche Bezugnahme.

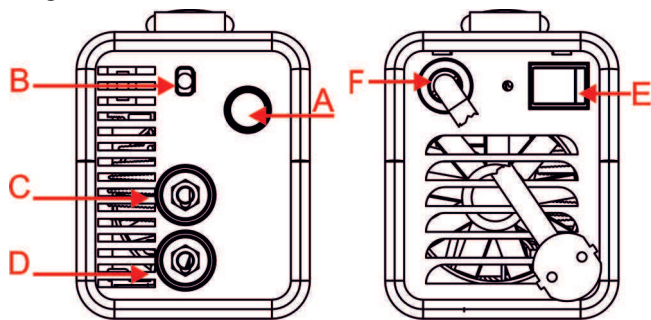
⑥ Изображения носят чисто иллюстративный характер и не относятся к договорным обязательствам.

INTRODUZIONE

Questo apparecchio è un generatore inverter di corrente continua (DC) adatto per effettuare la saldatura ad elettrodo MMA. Grazie alla tecnologia inverter che consente di ottenere prestazioni elevate mantenendo dimensioni e peso ridotti, la saldatrice risulta portatile e maneggevole. L'apparecchio è adatto alla saldatura di elettrodi rivestiti rutilici e può essere collegato a gruppi elettrogeni con potenza uguale o superiore a quella riportata in Tab 2. E' equipaggiato con le funzioni "HOT START", "ARC FORCE" e "ANTI STICK" (per maggiori dettagli consultare il manuale PARTE GENERALE presente nella confezione).

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

Fig 1



A Manopola di regolazione della corrente.

B Led protezione termica.

C Connettore Polo negativo (-).

D Connettore Polo positivo (+).

E Interruttore di rete.

F Cavo di alimentazione.

INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere eseguita da personale qualificato nel rispetto della norma IEC 60974-9 e dei regolamenti nazionali e locali. Il sollevamento della macchina deve avvenire tramite la cinghia posizionata sulla parte superiore del prodotto. Tale operazione deve avvenire a macchina spenta e con i cavi di saldatura scollegati. La tensione di alimentazione deve corrispondere alla tensione indicata sulla targa dei dati tecnici posizionata sul prodotto. Utilizzare la macchina su un impianto le cui caratteristiche di alimentazione e

protezioni (fusibile e/o differenziale) siano compatibili con la corrente necessaria al funzionamento, per maggiori dettagli vedere i dati riportati sulla targa apposta sulla macchina.

IMPIEGO

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

- Collegare il morsetto della pinza massa e quello della pinza portaelettrodo ai connettori dell'apparecchio (Fig 1, C e D) ruotando l'attacco in modo da assicurare una buona presa. Scegliere la polarità Fig.2 (1. diretta o 2. inversa) a seconda del rivestimento degli elettrodi (per maggiori informazioni consultare i dati riportati sulla confezione degli elettrodi o il manuale PARTE GENERALE presente nella confezione).
- Collegare la pinza massa alla struttura metallica da saldare cercando di stabilire un buon punto di contatto tra metallo e pinza, il più vicino possibile alla zona da saldare; inserire l'elettrodo nella pinza porta elettrodo.
- Inserire la spina nella presa di corrente dell'impianto e attivare la saldatrice posizionando l'interruttore (Fig 1, E) sulla posizione ON.
- Ruotare la manopola di regolazione (Fig 1, A) nella posizione corrispondente alla corrente desiderata (per la scelta della corrente consultare Tab 1).
- Iniziare l'operazione di saldatura utilizzando tutte le protezioni necessarie alla sicurezza.
- Completata la saldatura, spegnere la saldatrice e togliere l'elettrodo dalla pinza portaelettrodo.

PROTEZIONE TERMICA

Se la macchina viene utilizzata per un ciclo di lavoro molto faticoso, un dispositivo di sicurezza provvede a proteggere la macchina da un eventuale sovratemperatura. L'intervento del dispositivo è segnalato dall'accensione del led giallo (Fig 1, B).

MANUTENZIONE

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

GUASTI

ANOMALIA	CAUSA	RIMEDIO
La saldatrice non eroga corrente e il LED della termica è acceso.	C'è stato l'intervento della protezione termica.	Aspettare lo spegnimento del LED per poter riprendere a saldare.
Il dispositivo è acceso ma non eroga corrente.	Pinza massa, o quella portaelettrodo, non collegata alla saldatrice.	Spegnere la saldatrice e controllare le connessioni.
Il processo di saldatura risulta inadeguato.	Errata polarità.	Controllare che le pinze siano state collegate in modo corretto alla macchina. Leggere il manuale d'istruzioni allegato agli elettrodi che si stanno usando.



La presenza del simbolo indica che la macchina non è munita di pfc.

Assicurarsi con l'installatore e in conformità con IEC 60974-9 che la saldatrice possa essere collegata alla rete pubblica a bassa tensione.



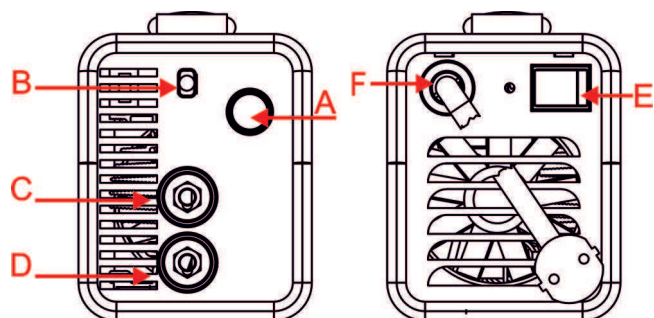
Questa saldatrice è esclusivamente per uso professionale ed è riservata per l'industria.

INTRODUCTION

This device is a generator inverter current (DC) suitable to the MMA welding. Thanks to the inverter technology which allows achieving high performances while keeping small size and weight, the welder is portable and easy to handle. The device is suitable for welding with coated electrodes rutile and can be connected to power generators with power equal to or higher than that reported in Table 2. It is equipped with "HOT START", "ARC FORCE" and "ANTI STICK" functions (for more details please refer to the GENERAL PART manual included in the package).

DESCRIPTION OF THE MACHINE

Fig 1



- A** Welding current Knob.
B Thermal protection LED indicator.
C Negative pole (-).
D Positive pole (+).
E ON-OFF switch.
F Power Cord.

INSTALLATION

The installation must be made by trained personnel in compliance to the standard IEC 60974-9 and the current and local legislation. To lift the machine it must be used the handle positioned on top of the product with the machine in OFF position. The input voltage must match the voltage indicated on the technical plate located on the product.

Use the machine on electric system having supply features and power protection (fuse and / or differential

switch) that are compatible with the current required for its use. For more details see the information on the plate placed on the machine.

HOW USE IT

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

- Connect the plugs of the earth clamp and the electrode holder to the connectors of the machine (Fig 1, C and D) rotating the attack in order to ensure a good grip. Choose the polarity Fig.2 (1. forward or 2. reverse) depending on the coating of the electrodes (for more information see the information on the electrodes packaging).
- Connect the earth clamp to the work piece to be welded trying to establish a good point of contact between the metal and the clamp, as close as possible to the area to be welded, insert the electrode into the electrode holder.
- Insert the plug into the power outlet and turn on the welding machine by pressing the switch (Fig 1, E) to the ON position.
- Select the welding current (FIG 1, A) as a function of the type of electrode selected (Tab. 1).
- Start the welding operation using all the necessary protections for the security.
- When welding is completed, turn off the machine and release the electrode from the electrode holder

THERMAL PROTECTION

If the machine is used for hard work cycle, the thermal protection device will protect the machine from over heating. The yellow LED ON indicates that the thermal protection is on. It is possible to start welding again once the LED is off.

MAINTENANCE

The all maintenance services must be done from qualified personnel in compliance to the norm (IEC 60974-4).

TROUBLESHOOTING

ANOMALIES	CAUSES	REMEDIES
The device is not delivering current and the yellow indicator LED of thermal protection lights up.	The welder thermal protection has turned on.	Wait for the end of the cooling time, around 2 minutes. The indicator led turns off.
The device is on but it is not delivering current.	The cable of the earth clamp or electrode holder is not connected to the welder.	Turn off the machine and check the connections.
Your unit does not weld correctly.	Polarity error	. Check the polarity advised on the electrodes packaging.



The symbol indicates that the machine is not equipped with PFC device.

Agree with the operator and in accordance with the standard IEC 60974-9 that the welding machine can be connected to the public low voltage.

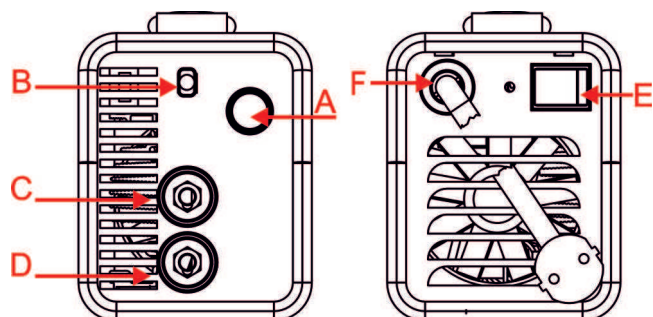


This welding machine is for professional use only and is reserved for the industry.

Ce poste marche avec technologie INVERTER, portable , légère , monophasé 230 V ,50/60 Hz. Ce poste il permet de souder MMA avec électrodes rutilles. Il est équipé avec les fonctions « HOT START », »ARC FORCE » et « ANTI STICK »(pour avoir plus détails nous vous prions de consulter le manuel PARTIE GENERALE donné avec).

DESCRIPTION DU POSTE

Fig.1



A Bouton de réglage du courant de soudage

B LED indicateur de protection thermique .

C Pole négative (-)

D Pole positive (+)

E Interrupteur ON-OFF

F Câble d'alimentation

INSTALLATION

L'installation doit être exécutée par des experts , que connaissent la norme IEC 60974-9 . Toutes connexions doivent être exécutées conformes aux normes en cours et en respectant les normes de la loi anti-accidents du travail. Le voltage d'alimentation doit être le voltage du poste (il est bien indiqué sur les caractéristiques du poste). Si vous devez changer la fiche d'alimentation vous devez vous assurer que sa puissance soit la même du poste et que le câble jaune/vert soit connecté à la terre ,

vous rappelons que cette opération doit être fait par des experts. La prise du courant doit être aussi connecté à la terre . L'élévation du poste doit être fait par la poignée du poste et quand le poste a est éteint.

MIS EN MARCHÉ DU POSTE

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

- connecter la pince de masse et la pince porte-électrode aux pôles du poste ; choisir la polarité Fig.2 (1.positve ou 2. négative) d'accord avec l'enrobage des électrodes (lire sur l'emballage des électrodes).

- Connecter la pince de masse à la pièce à souder et placer l'électrode dans la pince porte-électrode.
 - Connecter le câble d'alimentation au réseau électrique et allumer le poste en plaçant l'interrupteur en position ON (fig.1,E)
 - Choisir le courant de soudage d'accord avec les caractéristiques de l'électrode(TAB.1) en tournant le bouton de réglage (fig.1,A)
 - Commencer la soudure en tenant compte de toutes les protections de sécurité .
 - Quand l'opération de soudure est terminée , éteindre le poste et éliminer l'électrode de la pince.
- AVIS :- détacher la pince de masse seulement après avoir éteint le poste.

PROTECTION THERMIQUE

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

ENTRETIEN

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

DÉPANNAGE

ANOMALIE	CAUSE	REMEDE
Le poste ne livre pas courant et le LED jaune est allumé	La protection thermique est en marche	Attendre la fin du refroidissement Après , environ 2 minutes, le voyant s'éteint.
Le poste est en marche mais ne livre pas courant	La pince de masse ou la pince porte-électrode n'est pas connecté au poste	Contrôler que les pinces soient bien connectés
Le procès de soudure ne pas suffisant	Polarité incorrect	Lire les caractéristiques des électrodes



The symbol indicates that the machine is not equipped with PFC device.

Agree with the operator and in accordance with the standard IEC 60974-9 that the welding machine can be connected to the public low voltage.

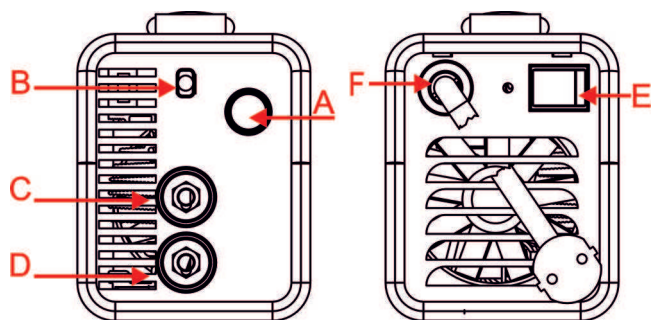


Ce poste à soude est réservé uniquement pour l'usage professionnel et pour l'industrie.

Este es un equipo de soldadura con tecnología inverter, portátil, ligero, monofásico 230 V, 50/60 Hz. Este equipo permite de hacer soldaduras MMA con electrodos E rutilicos. Viene equipado con las siguientes funciones: "HOT START" " ARC FORCE" y " ANTI STICK" (para mas detalles consultar el manual PARTE GENERAL incluido en el embalaje). Puede ser conectado a generadores de corriente que tengan potencia por lo menos del doble de la potencia del equipo, ver Tabla2.

DESCRIPCIÓN DE EL EQUIPO

Fig 1



A Botón de regulación de corriente de soldadura.

B LED indicador de protección térmica.

C Polo negativo (-)

D Polo positivo (+)

E Selector ON-OFF

F Cable de alimentación

INSTALACIÓN

La instalación debe ser hecha por personal experto que conozca la norma IEC 60974-9. Todas las conexiones deben ser hechas de acuerdo a las actuales normas y en pleno respeto de la ley de seguridad laboral. La tensión de alimentación debe corresponder a la tensión indicada en la placa de los datos técnicos posicionada en el producto. Cuando se conecta un enchufe asegurarse que tenga una capacidad adecuada a la corriente que se indica en la placa de datos y que el conductor

amarillo/verde del cable de alimentación venga conectado espina de tierra. La toma de corriente al cual es conectado debe tener una puesta de tierra. El evantamiento de la máquina se debe hacer a través del mango posicionado en la parte superior del producto con la máquina apagada.

PUESTA EN MARCHA DEL PRODUCTO

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

- conectar los conectores rápidos de las pinzas de masa y portaelectrodo a las tomas de corriente de la máquina; elegir la polaridad Fig.2 (1. Positiva o 2. Negativa) de acuerdo con las indicaciones que se encuentran en el embalaje de los electrodos.

- Conectar la pinza de masa a la pieza de soldar y el electrodo a la pinza portaelectrodo.
- Conectar el cable de alimentación a la red eléctrica y presionar el interruptor (fig.1,E)
- Seleccionar la corriente de soldadura en función del electrodo elegido (Tab.1).

- Empezar a soldar utilizando todas las precauciones necesarias a la seguridad.

- Cuando la soldadura ha terminado, apagar el equipo y sacar el electrodo de la piza porta electrodo.

ADVERTENCIA:- es preciso desconectar la pinza de masa solo después que seha apagado el equipo.

PROTECCIÓN TÉRMICA

En caso de sobrecalentamiento del equipo se ilumina el LED (fig.1,B) amarillo que indica la intervención de la protección térmica, cuando el LED se apaaa se puede soldar de nuevo.

MANTENIMIENTO

El mantenimiento del equipo debe ser hecho por persona calificada y que conozca la norma IEC 60974-4.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ANOMALIA	CAUSA	REMEDIO
El equipo no entrega corriente y el LED amarillo se enciende.	Protección térmica en acto	Esperar el enfriamiento del equipo
El equipo esta encendido y no entrega corriente	Una de las pinzas no son conectadas	Apagar el equipo y controlar las conexiones. Y limpiar muy bien el contacto de masa
El proceso de soldadura resulta no es adecuado	Polaridad errada o corriente demasiado baja.	Controlar la conexiones. y/o variar la corriente. Leer bien el manual de uso de los electrodos que se estan usando.



Modelo sin PFC . Atención :- este aparato no es conforme a la norma IEC61000-3-12.

Es responsabilidad del instalador o usuario final asgurar, despues de haber consultado el gestor de la red pública si es necesario, que el equipo puede ser conectado a la red eléctrica de bajo voltaje



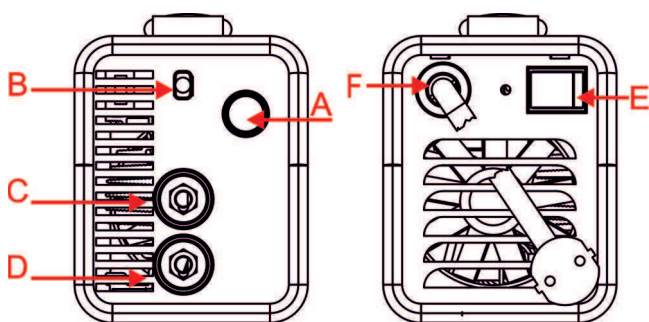
Esta soldadora es sólo para uso profesional y está reservada para la industria

INTRODUÇÃO

Este aparelho é um gerador inverter de corrente contínua (DC) adaptado para efetuar soldaduras a electrodo MMA. Graças à tecnologia inverter que consiste em obter prestações elevadas mantendo dimensões e pesos reduzidos, o aparelho de soldar obtido é portátil e fácil de transportar. O aparelho está adaptado para soldadura com electrodos revestidos (rutílico, básico, inox, celulósico e ferro fundido) e pode ser ligado a grupos eletrogéneos com potência igual ou superior à indicada na tabela 2. Está equipado com a função "HOT START", "ARC FORCE" e ANTI STICK" para mais detalhes consultar o manual PARTE GERAL).

DESCRIÇÃO DA MÁQUINA

Fig 1



- A. Botão de regulação da corrente
- B. LED proteção térmica
- C. Polo negativo (-)
- D. Polo positivo (+)
- E. Interruptor ON-OFF
- F. Cabo de alimentação

INSTALAÇÃO

A instalação deve ser efetuada por pessoal qualificado no que respeita à norma IEC 60974-9 e aos regulamentos nacionais e locais. Todas as ligações devem ser feitas de acordo com as normas atuais e um pleno respeito da lei de segurança laboral. A tensão de alimentação deve corresponder à tensão indicada na placa de dado

técnicos posicionada na máquina. Utilizar a máquina com uma instalação de alimentação e proteção (fusível e/ou diferencial) compatível com a corrente necessária ao funcionamento, para maiores detalhes ver os dados indicados na placa colocada na máquina.

UTILIZAÇÃO

ATENÇÃO: usar as precauções previstas no manual geral antes de colocar a máquina a trabalhar, lendo atentamente os riscos inerentes ao processo de soldadura.

- Ligar o alicate de massa e o alicate porta electrodos à máquina (Fig 1 C e D) rodando as uniões de maneira a obter uma boa ligação. Escolher a polaridade Fig.2 (1. Positiva ou 2. Negativa) de acordo com as indicações que se encontram na embalagem dos electrodos.
- Ligar o alicate de massa à peça a soldar e colocar o electrodo no respetivo alicate.
- Ligar o cabo de alimentação à rede elétrica e ligar o interruptor (Fig. 1 E)
- Selecionar a corrente de soldadura em função do electrodo escolhido (Tabela 1)
- Começar a soldar utilizando todas as precauções necessárias à sua segurança.
- Quando terminar de soldar desligar o aparelho e retirar o electrodo do alicate.

ATENÇÃO: só depois de ter desligado o aparelho é que se retira o alicate de massa.

PROTEÇÃO TÉRMICA

Em caso de sobreaquecimento do aparelho ilumina-se a luz LED amarelo (Fig. 1 B) que indica a intervenção da proteção térmica, quando o LED se apagar pode voltar a soldar.

MANUTENÇÃO

A manutenção da máquina deve ser feito por pessoal especializado e que tenha conhecimento da norma IEC 60974-4.

SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

ANOMALIA	CAUSA	SOLUÇÃO
A máquina não fornece corrente a o LED amarelo está iluminado	Proteção térmica ativada	Esperar pelo arrefecimento da máquina
A máquina está ligada mas não fornece corrente	Um dos alicates não está ligado	Desligar a máquina, verificar as ligações e limpar muito bem o contacto de massa
O processo de soldadura resulta inadequado	Polaridade errada ou corrente demasiado baixa	Verificar as ligações e/ou variar a corrente. Ler bem o manual de uso dos electrodos utilizados.



Este símbolo indica que esta máquina não está equipada com dispositivoPFC.

Verificar com o operador e em conformidade com a IEC 60974-9 que o aparelho de soldar pode ser ligado à rede pública de baixa tensão.



Esta máquina de solda é apenas para uso profissional e é reservado para a indústria.

EINFÜHRUNG

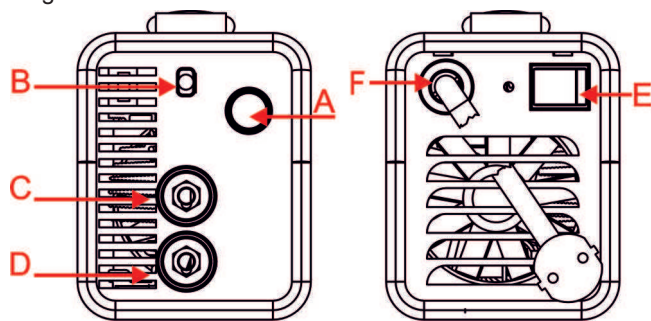
Dieses Gerät ist ein Inverter-Generator in DC, geeignet für das MMA Elektroden-Schweißen. Dank der Inverter-Technologie werden trotz geringer Größe und niedrigem Gewicht hohe Leistungen ermöglicht. Das Schweißgerät ist tragbar und einfach zu handhaben.

Das Gerät eignet sich zum Schweißen mit umhüllten Elektroden Rutil und kann an Generatoren mit gleichem oder höherem Strom als in der Tabelle 2 angegeben, angeschlossen werden.

Es ist mit den "HOT START", "ARC FORCE" und "ANTI STICK" Funktionen ausgestattet. (Weitere Einzelheiten finden Sie im Handbuch ALLGEMEINER TEIL, in der Packung enthalten)

BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Fig 1



- A Stromeinstellungs-Schalter
- B Led Wärmeschutz
- C Stecker Minuspol (-)
- D Stecker Pluspol (+)
- E Netzwerk-Schalter
- F Netzkabel

INSTALLATION

Die Installation muss von qualifiziertem Fachpersonal unter Einhaltung der IEC 60974-9 Norm und den nationalen und lokalen Vorschriften durchgeführt werden. Das Anheben der Maschine muss durch den Gurt oder durch den Griff, welcher sich auf der Oberseite des Geräts befindet, vorgenommen werden. Dieser Vorgang muss mit ausgeschalteter Maschine und nachdem die Schweißkabel getrennt wurden, durchgeführt werden. Die Versorgungsspannung muss mit der Spannung auf dem Typenschild des Produkts übereinstimmen. Verwenden Sie das Gerät auf eine Betriebsanlage, deren Netz- und Schutzleistungen (Sicherung und / oder Differential) mit dem

Strom, welcher für den Betrieb des Gerätes erforderlich ist, kompatibel sind. Für weitere Details siehe die Daten, welche auf dem Typenschild der Maschine angegeben sind.

VERWENDUNG

Achtung: Beachten Sie die allgemeinen Vorsichtsmaßnahmen im Handbuch ALLGEMEINER TEIL, bevor Sie das Schweißgerät in Betrieb setzen. Lesen Sie die Risiken, die mit dem Schweiß-Prozess verbunden sind, sorgfältig durch.

- die Masseklemme- und die Elektrodenhalter-anschlüsse an die Anschlüsse der Vorrichtung (Fig. 1, C und D) anschliessen, durch Drehen des Anschlusses, um einen guten Halt zu gewährleisten. Wählen Sie die richtige Polarität Fig.2 (1. Direkt oder 2. Umgekehrt) in Abhängigkeit der Elektrodenbeschichtung (für weitere Informationen die Angaben auf der Elektroden- Verpackung oder die Informationen im Handbuch ALLGEMEINER TEIL, das in der Packung enthalten ist, lesen).

- Schließen Sie die Masseklemme an das Metall der zu schweißenden Struktur, ein guter Kontaktpunkt zwischen Metall und Klemme suchen, so nah wie möglich an dem zu schweißenden Bereich. Die Elektrode in den Elektrodenhalter einführen.
- Den Stecker in die Steckdose stecken und das Schweißgerät einschalten, durch Drücken des Schalters (Abb. 1, E) auf die Position ON.
- Drehen Sie den Drehknopf (Abb. 1, A) in die Position des gewünschten Stroms (für die Strom-Wahl siehe Tabelle 1).
- Starten Sie den Schweißvorgang durch Einhaltung aller nötigen Sicherheitsmassnahmen
- Den Schweißvorgang beendet, das Schweißgerät ausschalten und die Elektrode aus dem Elektrodenhalter nehmen.

ÜBERHITZUNGSSCHUTZMASSNAHMEN

Wenn die Maschine für eine Reihe sehr harter Arbeit verwendet wird, muss eine Sicherheitseinrichtung die Maschine vor möglicher Überhitzung schützen. Der Betrieb dieser Schutz-Vorrichtung wird durch das gelbe LED (Fig. 1, B) angegeben.

WARTUNG

Alle Wartungsarbeiten müssen von qualifiziertem Personal unter Einhaltung der Norm (IEC 60974-4) durchgeführt werden.

MANGEL

STÖRUNG	URSACHE	LÖSUNG
Das Schweißgerät gibt keinen Strom ab und das Thermoschutz- LED leuchtet	Eingriff des Wärmeschutzes	Warten Sie, bis das LED ausschaltet um mit dem Schweißen fortzusetzen.
Das Gerät ist eingeschaltet, aber es gibt keinen Strom ab	Masseklemme oder Elektrodenhalter sind nicht mit dem Schweißgerät angeschlossen.	Schalten Sie das Gerät aus und überprüfen Sie die Anschlüsse.
Der Schweißprozess ist unzureichend.	Falsche Polarität.	Überprüfen Sie, dass die Klemmen korrekt an das Gerät angeschlossen wurden. Lesen Sie die Bedienungsanleitung der verwendeten Elektroden



Das Symbol zeigt an, dass das Gerät nicht mit PFC ausgestattet ist.

Stellen Sie mit dem Installationstechniker und in Übereinstimmung mit der IEC 60974-9 Norm sicher, dass das Schweißgerät an das öffentliche Niederspannungsnetz angeschlossen werden kann



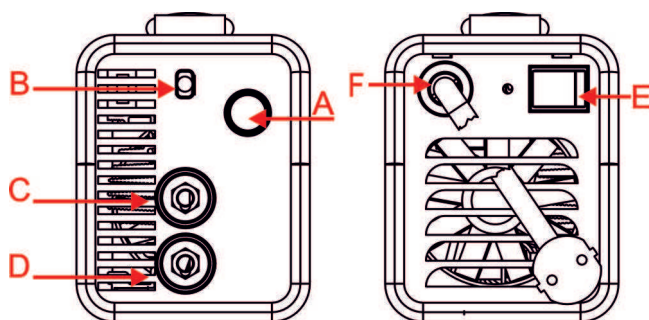
Dieses Schweißgerät ist nur für den professionellen Einsatz und für die Industrie vorgesehen.

INTRODUKSJON

Denne enheten er en generator for omformerstrøm (DC) som passer til MMA-sveising. Takket være omformingsteknologi muliggjør det oppnåelse av høy ytelse samtidig liten størrelse og vekt, er sveiser bærbart og lett å håndtere. Apparatet er egnet for sveising med belagte elektroder og kan kobles til kraftgeneratorene med kraft som er lik eller høyere enn det som er rapportert i tabell 2. Den er utstyrt med "HOT START", "ARC FORCE" og "ANTI STICK" funksjoner (for flere detaljer henvises det til den generelle delen bruksanvisningen som følger med i pakken).

BESKRIVELSE AV MASKIN:

(fig 1)



- A** Knapp for sveisestrøm
B Termisk beskyttelse LED-indikator
C Negativ pole (-)
D Positiv pole (+)
E PÅ-AV-bryter
F Strømledning

INSTALLASJON

Installasjonen må gjøres av kvalifisert personell i samsvar med standarden IEC 60974-9 og den nåværende og lokal lovgivning. For å løfte maskinen må det brukes håndtaket plassert på toppen av produktet når maskinen er i AV-stilling. Inngangsspenningen må stemme overens med spenningen som er angitt på den tekniske skiltet på produktet.

Bruke maskinen på elektrisk system med forsyningsfunksjoner og strømbeskyttelse (sikring og/eller jordfeilbryter) som er compatible med dagens nødvendig for bruken. For flere detaljer se informasjonen på plate plassert på maskinen.

HVORDAN BRUKE DEN

Advarsel: Bruk alle nødvendige forholdsregler ved sikkerheten generelt håndboken før sveiser, lese nøye risikoen knyttet til sveiseprosessen.

□ Koble pluggene på jordingsklemme og elektrodeholderen til kontaktene på maskinen (fig 1, C og D) roterende angrepet for å sikre et godt grep. Velg polariteten Fig.2 (1. Forover eller 2. Bakover), avhengig av belegget på elektrodene (for mer informasjon se informasjonen på elektrodene emballasje).

□ koble jordingsklemmen til arbeidsstykket som skal sveises prøver å etablere en god kontaktpunkt mellom metallet og klemmen, så nær som mulig til området som skal sveises, setter elektroden i elektrodeholderen.

Sett støpselet i stikkontakten og slå på sveisemaskinen ved å trykke på bryteren (fig 1, E) til PÅ-posisjon.

□ Velg sveisestrømmen (figur 1, A) som en funksjon av typen av den valgte elektroden (Tab. 1).

Start sveiseoperasjon med alle nødvendige beskyttelse for sikkerheten.

□ Når sveising er ferdig, slå av maskinen og slipp elektroden fra elektrodeholderen

TERMISK BESKYTTELSE

Hvis maskinen brukes for hardt arbeid syklus, vil den termiske vern beskytte maskinen mot overoppheting. Gul LED indikerer at varmebeskyttelse på. Det er mulig å starte sveising igjen når lyset er av.

VEDLIKEHOLD

Alle vedlikeholdstjenester må gjøres fra kvalifisert personell i samsvar med normen (IEC 60974-4).

FEILSØKING

FEIL	ÅRSAKER	LØSNINGER
Enheden leverer ikke strøm og den gule varselampen for termisk beskyttelse lyser.	Sveiserens termisk beskyttelse har blitt slått på.	Vent til slutten av kjøleperioden omkring 2 minutter. Indikatorlampen skrus av.
Apparatet er på, men det leverer ikke strøm.	Kabelen til jordingsklemmen eller elektrodeholder er ikke koblet til sveiser.	Skrut av maskinen og sjekk forbindelsene.
Enheden sveiser ikke riktig.	Polaritetsfeil	Undersøk anbefalt polaritet på innpakningen til elektrodene.



ADVARSEL: Dette utstyret overholder ikke IEC 61000-3-12.

Hvis den er tilkoblet et offentlig lav voltsystem er det Installatørens ansvar eller bruker av utstyr for å sikre, ved samråd med operatøren av distribusjonsnettets om nødvendig, at utstyret kan tilkobles.



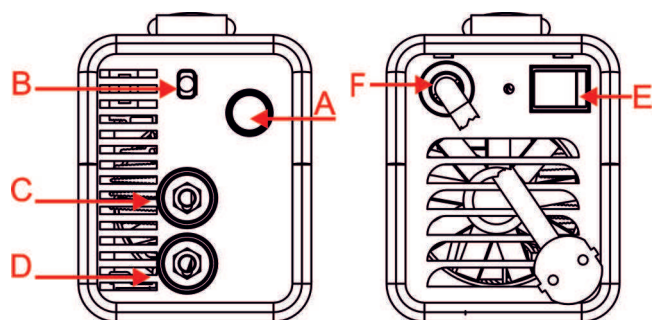
Denne sveiseapparat er for profesjonelt bruk og er reservert for næringen.

INLEDNING

Detta är inverter svets enhet (DC) som är lämpliga stavar. Tack vare inverterteknik som uppnår hög prestanda med liten storlek och vikt, är svetsen portabel och enkel att hantera. Rutil anordningen är lämplig för svetsning och kan anslutas till en generator, är vilken som är lika med eller större än den i tabell 2 Den är utrustad med en "HOT START", "ARC FORCE" och "ANTI-STICK"-funktioner. (Mer allmän manual ingår i förpackningen).

BESKRIVNING

Bild 1.



- A** Svetsström justering
B Termiskt skyddssystem varningslampa
C Negativ (-) terminal
D Positiv (+) terminal
E ON-OFF
F Nätsladd

INSTALLATION

Installationen ska utföras av utbildad personal som uppfyller IEC 60.974-9 och aktuell och lokal lagstiftning. Maskinen får endast föras av handtaget som sitter på

maskinen måste maskinen vara i läge OFF när du bär. Spänningen måste motsvara den spänning sidan av anordningen. Använd bara maskinen elektroniska system, funktioner och kraft, samt skyddet (säkringen och / eller fränskiljare) är tillräckliga för att använda utrustningen. Mer information finns installerat i maskinens namnskytt.

ANVÄNDNING

Varning: Använd alla säkerhetsföreskrifter anges i den gemensamma handboken Innan svetsning, svetsning, läs noga igenom de risker som är förknippade med

- Anslut jordklämman till arbetsstycket som svetsas, och sedan försöka skapa den bästa möjliga kontakten mellan metallen och pressen, så nära svetsområdet. Välj polariteten Fig.2 (1. framåt eller 2. bakåt) beroende på beläggning av elektroderna (för mer visa information information om elektrod förpackning).

- Sätt i kontakten i uttaget och slå på svets maskinen genom att trycka på strömbrytaren (Fig. 1, E till läge ON).

- Välj aktuell (Fig. 1, A) med hjälp av elektrod typ (genom samråd med tabell 1).

- Börja ta hand om alla de nödvändiga frågorna svetsning säkerhet.

- När svetsningen är klar, stäng av maskinen och lossa hållaren elektroden elektroden. Observera att elektroden är mycket varmt direkt efter svetsning!

VÄRMESKYDD

Om maskinen används under alltför lång tid, så värmeskydd skyddar maskinen mot överhettning. Gul lysdiod indikerar att överhettningsskydd aktiveras. Svetsning, är det möjligt att fortsätta endast när lampan är släckt.

UNDERHÅLL

Maskinen får endast utföras av kvalificerad personal, standarden (IEC 60.974-4).

FELSÖKNING

ANOMALIER	ORSAKER	ÅTGÄRDER
Enheten levererar ingen ström och den gula indikatorn med LED till termiskt skydd tänds.	Svetsarens termiska skydd har slagits på.	Avvakta slutet på kylningstiden, runt 2 minuter. Indikatorns lysdiod slocknar.
Enheten är på, med den levererar ingen ström.	Kabeln till jordklämman eller elektrodhållaren är inte ansluten till svetsaren.	Slå av maskinen och kontrollera anslutningarna.
Din enhet svetsar inte korrekt.	Polaritetsfel	. Kontrollera polariteten som finns elektrodförpackningen.



Symbolen visar att maskinen inte är utrustad med en PFC-enhet.

Håller med operatören, i enlighet med IEC 60.974-9, kan svetsen vara anslutna till det allmänna lågspänningsnätet..



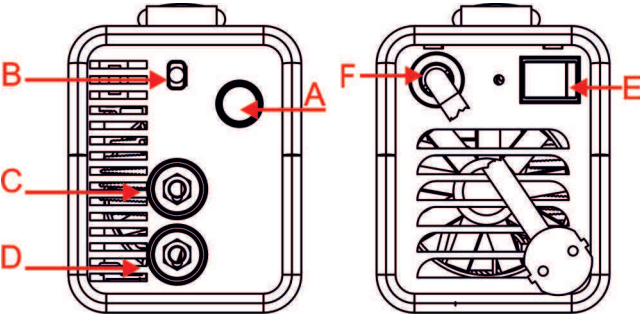
Denna svetsmaskin är endast avsedd för yrkesmässig användning och är reserverad för branschen.

ESITTELY

Tämä on Invertteri hitsauslaite (DC) joka on sopiva puikkohitsaukseen. Kiitos invertteri teknologian, jonka avulla saavutetaan korkea suorituskyky pieneen kokoon ja painoon, hitsi on kannettava ja helppo käsitellä. Laite soveltuu rutiilipuikkojen hitsaukseen ja voidaan liittää generaattoriin, jonka teho on yhtä suuri tai suurempi kuin mitä taulukossa 2. Se on varustettu "HOT START", "ARC FORCE" ja "ANTI Stick"-toiminnoilla. (lisätietoja yleinen käsikirja, mukana pakkauksessa).

KONEEN KUVAUS

Kuva 1.



- A Hitsausvirta säätö
- B Lämpösuojausjärjestelmän merkkivalo
- C Negatiivinen napa (-)
- D Positiivinen napa (+)
- E ON-OFF-kytkin
- F Virtajohto

ASENNUS

Asennuksen saa tehdä koulutettu henkilökunta täyttää standardin IEC 60974-9 ja nykyisten ja paikallista lainsäädäntöä.

Konetta saa nostaa vain kahvasta joka on sijoitettu koneen päälle, koneen on oltava OFF- asennossa kannettaessa. Jännite on vastattava laitteen kyljessä ilmoitettua jännitettä. Käytä konetta vain sähköisessä järjestelmässä, jonka ominaisuudet ja tehot sekä suojaus (sulake ja / tai erotus kytkin), riittävät laitteen käyttöön. Lisätietoja löytyy koneeseen asennetusta tyyppikilvestä.

KÄYTTÖ

Varoitus: Käytä kaikkia turvallisuus varotoimia jotka mainitaan yleisessä ohjekirjassa Ennen hitsausta, lue huolellisesti hitsaukseen liittyvät riskit

- Liitä maadoituspuristin hitsattavaan työkaluun ja yritä luoda mahdollisimman hyvä kontakti metallin ja puristimen välillä, mahdollisimman lähellä hitsattavaa aluetta.

Valitse napaisuus Kuva 2 (1. eteen- tai 2. taaksepäin) riippuen pinnoitteen elektrodien (enemmän tietoa katso tiedot elektrodit pakkaus).

- Työnnä pistoke pistorasiaan ja käynnistä hitsauskone painamalla kytkin (kuva 1, E ON-asentoon).
- Valitse hitsausvirta (kuva 1, A) käyttämäsi elektrodin tyyppiin mukaan (Taulukko. 1).
- Aloita hitsaus huolehtien kaikista tarvittavista turvallisuus asioista.
- Kun hitsaus on valmis, sammuta kone ja vapauta elektrodi puikonpitemestä. Huomaa että hitsauspuikko on erittäin kuuma heti hitsauksen jälkeen!

LÄMPÖSUOJAUS

Jos konetta käytetään liian pitkiä aikoja yhtäjaksoisesti, niin lämpösuoja suojaaa konetta ylikuumenemiselta. Keltainen LED valo osoittaa, että lämpösuoja on kytkeytynyt päälle. Hitsausta on mahdollista jatkaa vasta kun merkkivalo ei pala.

HUOLTO

Konetta saa huoltaa vain riittävän pätevä henkilöstö, normi (IEC 60974-4).

VIANMÄÄRITYS

ONGELMAT	SYYT	RATKAISUT
Laite ei syötä virtaa ja lämpösuojaus keltainen LED-merkkivalo syttyy.	Hitsauksen lämpösuojaus on päällä.	Odota jäähtymisajan päättymistä noin 2 minuuttia. LED-merkkivalo sammuu.
Laita on päällä, mutta se ei syötä virtaa.	Maadoittimen kaapelia tai elektrodin pidintä ei ole yhdistetty hitsauslaitteeseen.	Sammuta laite ja tarkista liitännät.
Yksikkösi ei hitsaa oikein.	Polariteettivirhe	. Tarkista polariteetti elektrodipaikkauksen ohjeiden mukaan.



Symboli osoittaa, että kone ei ole varustettu PFC-laitteella.

Sovi operaattorin kanssa, noudattaen standardia IEC 60974-9, että hitsauskone voidaan liittää yleiseen pienjänniteverkkoon.

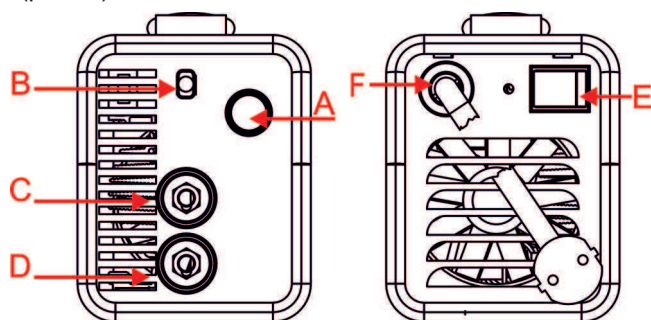


Tämä hitsauskone on tarkoitettu vain ammattikäyttöön ja on varattu teollisuudelle.

Это устройство представляет собой генератор тока преобразователя (DC) подходит для сварки MMA. Благодаря инверторной технологии что позволяет достигнуть высокой производительности, сохраняя при этом малые габариты и вес, сварщик является портативным и простым в обращении. Устройство подходит для сварки покрытыми электродами (рутил, основной, нержавеющей стали и чугуна) и может быть подключен к источнику питания генератора с мощностью, равной или выше значений, приведенных в таблице 2. Он оснащен "Горячий старт", "ARC FORCE" и "ANTI STICK" функций (подробнее см. Общее руководство ЧАСТЬ включены в пакет).

DESCRIPTION OF THE MACHINE

(рис. 1)



- A Сварочный ток ручка
- B Тепловая защита светодиодный индикатор
- C Отрицательный полюс (-)
- D Положительный полюс (+)
- E ON-OFF выключатель
- F Шнур питания

УСТАНОВКА

Установка должна производиться квалифицированным персоналом в соответствии с стандартом МЭК 60974-9 и текущей и местного законодательства. Чтобы поднять машину он должен быть использован ручки расположены на верхней части устройства, с машиной в положение ВЫКЛ. Входное напряжение должно соответствовать напряжению, указанному на табличке с техническими расположен на продукт.

Пользуйтесь машиной на электрической системой, имеющей функции питания и защиты (предохранитель и / или дифференциальный выключатель), которые совместимы с ток, необходимый для ее использования. Подробнее см. информацию на пластины, расположенной на машине.

КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЕГО

Предупреждение: Используйте все меры предосторожности, необходимые в безопасности общей руководство перед началом работы сварщика, внимательно прочитать рисков, связанных с процессом сварки.

- Надежно подключите зажима массы и держателя электрода к разъемам машины (рис. 1, C и D), вращающегося атаки для того, чтобы обеспечить надежный захват. Выберите полярность рис. 2 (1. вперед или 2. назад) в зависимости от покрытия электродов (подробнее см. информацию на упаковке
- Подключите зажим к работе к свариваемой пытаются установить хорошие точки контакта между металлом и зажим, как можно ближе к области, чтобы быть приварены, вставить электрод в держатель электрода.
- Вставьте вилку в розетку и включите сварочный аппарат путем нажатия переключателя (рис. 1, E) в положение ВКЛ.
- Выбор сварочного тока (фиг.1) в зависимости от типа электрода выбран (табл. 1).
- Запуск операции сварки с использованием всех необходимых гарантий для безопасности.
- После окончания сварки, выключите машину и отпустите электрод из держателя

ТЕРМОЗАЩИТА

Если машина используется для твердых циклом работы, устройство термозащиты защитит машину от перегрева. Желтый светодиод на означает, что тепловая защита включена. Можно приступить к сварке снова, как только индикатор не горит.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Все техническое обслуживание должно быть сделано с квалифицированным персоналом в соответствии с нормами (IEC 60974-4).

ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ANOMALIES	CAUSES	REMEDIES
The device is not delivering current and the yellow indicator LED of thermal protection lights up.	The welder thermal protection has turned on.	Wait for the end of the cooling time, around 2 minutes. The indicator led turns off.
The device is on but it is not delivering current.	The cable of the earth clamp or electrode holder is not connected to the welder.	Turn off the machine and check the connections.
Your unit does not weld correctly.	Polarity error	Check the polarity advised on the electrodes packaging.



The symbol indicates that the machine is not equipped with PFC device.

Agree with the operator and in accordance with the standard IEC 60974-9 that the welding machine can be connected to the public low voltage.



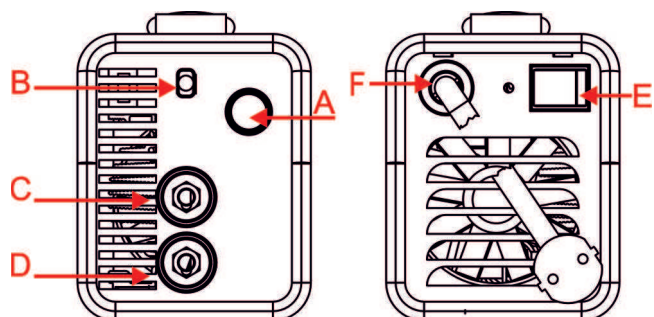
Этот сварочный аппарат предназначен только для профессионального использования и для применения в промышленности.

WSTĘP

Urządzenie to jest spawarką prądu stałego (DC) nadaje się do spawania sposobem MMA. Zastosowanie technologii inwerterowej pozwala na osiągnięcie wysokich parametrów przy zachowaniu niewielkich rozmiarów i wagi, spawarka jest przenośna i łatwy w obsłudze. Urządzenie to nadaje się do spawania elektrodą otuloną (rutyl, podstawowe, stal nierdzewna i żeliwo) i może być podłączona do generatora o mocy równej lub wyższej niż podany w tabeli 2. Jest wyposażona w funkcje "hot start", "Arc Force" i "ANTI Stick" (więcej szczegółów można znaleźć w Ogólnej instrukcji CZĘŚĆ znajdującego się w opakowaniu).

OPIS URZĄDZENIA

(Rys. 1)



A Pokrętko ustawienia prądu spawania

B Wskaźnik zabezpieczenia przed przegrzaniem LED

C Biegun ujemny (-)

D Biegun dodatni (+)

E ON-OFF włącznik

F Przewód zasilający

INSTALACJA

Instalacja musi być wykonana przez wykwalifikowany personel, zgodnie z normą IEC 60974-9 oraz przepisami prawa.

Do podnoszenia urządzenia musi być używany uchwyt umieszczony w górnej części urządzenia a urządzenie musi być w pozycji OFF. Napięcie wejściowe musi być zgodne z napięciem podanym na tabliczce znamionowej znajdującej się na urządzeniu.

Korzystanie z urządzenia w instalacji elektrycznej

posiadającej odpowiednią ochronę zasilania (bezpiecznik i / lub wyłącznik różnicowy), który jest zgodny z wymaganym do jego stosowania. Więcej szczegółów można znaleźć informacje na tabliczce umieszczonej na urządzeniu.

JAK UŻYWAĆ

Ostrzeżenie: Przestrzegaj wszystkich wymaganych środków ostrożności umieszczonych w instrukcji bezpieczeństwa. Przed uruchomieniem spawarki, zapoznaj się z zagrożeniami związanymi z procesem spawania.

- Podłącz wtyczkę zacisku uziemienia i uchwytem elektrody do złączy urządzenia (Rys. 1, C i D), obracając w celu zapewnienia dobrej przyczepności. Wybierz polaryzację Rys. 2 (1. do przodu lub do tyłu 2), w zależności od powłoki elektrod (na więcej informacji zapoznaj się z informacjami na opakowaniu elektrod).

- Podłącz zacisk uziemienia do obrabianego materiału i znajdź dobry punkt styku metalu i zacisku, tak blisko jak to możliwe powierzchni, które mają być spawane, umieścić elektrodę w uchwycie elektrody.

- Włóż wtyczkę do gniazdka i włącz urządzenie do spawania, naciskając przycisk (Rys. 1, E) w pozycji ON.

- Wybrać prąd spawania (fig. 1) w zależności od rodzaju wybranego elektrody (tab. 1).

- Uruchom operację spawania przy użyciu wszystkich niezbędnych zabezpieczeń dla bezpieczeństwa.

- Po zakończeniu spawania, należy wyłączyć urządzenie i zwolnić elektrodę z uchwytu elektrody

ZABEZPIECZENIE TERMICZNE

Jeśli urządzenie jest używane do pracy ciągłej zabezpieczenie termiczne chroni urządzenie przed przegrzaniem. Żółta dioda LED ON wskazuje, że ochrona termiczna jest włączona. Rozpocząć spawanie można ponownie gdy dioda jest wyłączona.

KONSERWACJA

Wszystkie usługi konserwacyjne muszą być wykonane przez wykwalifikowany personel zgodnie z normą (IEC 60974-4).

PROBLEMÓW

USTERKA	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ŚRODKI ZARADCZE
Urządzenie nie dostarcza prądu i żółta lampka się świeci	Włączona jest ochrona termiczna	Odczekaj około 2 minut, aż spawarka się schłodzi
Urządzenie jest włączone, ale nie dostarcza prądu	Przewód uziemiający nie jest dokładnie podłączony do materiału	Wyłącz urządzenie i sprawdź wszystkie połączenia
Urządzenie nie spawa prawidłowo	Błąd polaryzacji	Zmień polaryzację zgodnie z informacjami na opakowaniu od elektrod



Wyposażenie Bez "PFC" OSTRZEŻENIE: To urządzenie nie jest zgodne z normą IEC 61000-3-12.

Jeśli jest podłączone do sieci niskiego napięcia, jest to odpowiedzialność instalatora lub użytkownika urządzenia, aby upewnić się, w drodze konsultacji z operatorem sieci dystrybucji, jeśli to konieczne, że urządzenie może być podłączone.



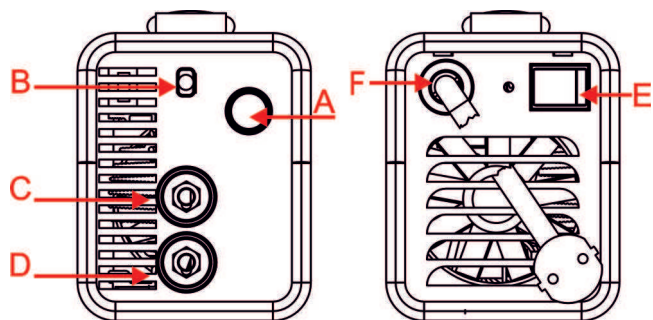
Ta spawarka przeznaczona jest dla profesjonalistów i tylko do zastosowań przemysłowych

PREDSTAVITEV

Ta naprava je generator za pretvornik toka, ki je primerna za MMA varjenje. Zahvaljujoč inverterški tehnologiji omogoča doseganje visokih zmogljivosti, čeprav je majhen in lahek. Generator je prenosen in enostaven za rokovanje. Naprava je primerna za varjenje z oplaščenimi elektrodami in se lahko priključi na električne generatorje z enako ali še večjo močjo, kot je navedeno v Tabeli 2.

Opremljen je z »HOT START«, »ARC FORCE« in »ANTI STICK« funkcijami (več podrobnosti najdete v splošnem priročniku, ki je priložen pri paketu).

OPIS NAPRAVE (Slika 1)



- A Gumb za varilni tok
- B Toplotna zaščita – LED indikator
- C Negativni pol (-)
- D Pozitivni pol (+)
- E ON-OFF gumb
- F Napajalni kabe

INŠTALACIJA

Instalacija mora biti pod vodstvom strokovno usposobljene osebe, ki je opravila usposabljanje v skladu z STANDARDOM oznake IEC 60974-9 in lokalno zakonodajo.

Za dviganje stroja je potrebno uporabiti ročaj, ki je nameščen na vrhu naprave v položaju, medtem ko je naprava izklopljena. Vhodna napetost se mora ujemati z napetostjo navedeno na tablici o tehničnih specifikacijah na izdelku.

Stroj priklaplajte na električni sistem, ki ima značilnosti dobave in zaščito napajanja (varovalko in / ali stikalo), ki so

združljivi za njegovo uporabo. Za več informacij pogledajte tablico na izdelku.

IMPIEGO KAKO UPORABLJATI VARILNI APARAT

Opozorilo: Pred uporabo varilnega aparata pozorno preberite tveganja v splošnem priročniku varnosti, povezanim s procesom varjenja.

- Povezovanje zemeljske sponke in nosilca elektrode do spojnikov aparata (Slika 1, C in D), vrti se, da zagotovi dober oprijem. Izberite polarnost Slika. 2 (1. Naprej ali 2. Nazaj) glede na oblogo elektrod (za več informacij pogledajte pakiranje elektrod)
- Priključite zemeljsko sponko na obdelovanec, katerega boste varili, zato da vzpostavite dober stik med obdelovancem in sponko čim bližje območju varjenja, vstavite elektrodo v držalo elektrode.
- Vstavite električni priključek v električno vtičnico in vključite varilni aparat z stikalom (Slika 1, e) v pozicijo ON.
- Izberite varilno napetost (Slika 1, A) glede na tip elektrode (Tabela 1)
- Pred začetkom varjenja poskrbite za vso potrebno varnostno zaščito vas in ljudi okoli vas.
- Ko končate z varjenjem izklopite varilni aparat in odstranite elektrodo iz držala elektrode.

TOPLOTNA ZAŠČITA

Se la macchina viene utilizzata per un ciclo di lavoro molto faticoso, un dispositivo di sicurezza provvede a proteggere la macchina da un eventuale sovratemperatura. L'intervento del dispositivo è segnalato dall'accensione del led giallo (Fig 1, B).

Če se varilni aparat uporablja za daljše obdobje ali varjenje z višjo napetostjo, se lahko vklopi zaščita proti pregrevanju varilnega aparata. Če gori rumena opozorilna LED ON lučka na varilnem aparatu prikazuje, da se je vklopila termalna zaščita. Medtem ko lučka govori, stroj ne bo deloval dokler se ne ohladi. Ko je varilni aparat ohlajen, se lučka izklopi.

VDRŽEVANJE

Vsa servisna dela morajo biti opravljena s strani usposobljenega osebja v skladu z merili IEC 60974-4.

ODPRAVLJANJE

NEDOLOVANJE	VZROKI	REŠITVE
Aparat ne delu in gori rumena LED lučka za zaščito pregrevanja.	Toplotna zaščita se je vključila.	Počakajte do ohladitve varilnega aparata cca. 2 minuti. Rumena LED lučka se bo izklopila.
Aparat je vključen, vendar ne deluje.	Kabel zemeljske zaščite ali držalo elektrode ni priključen na varilni aparat.	Ugasnite aparat in preverite priključke.
Vaš aparat ne vari pravilno.	Napaka polarizacije.	Poglejte navodila na embalaži elektrod in moč potrebno za njih.



Simbol prikazuje da varilni aparat ni opremljen z PFC napravo.

V sporazumu z operaterjem in standardom IEC 60974-9 je lahko varilni aparat povezan z splošnim električnim priključkom.



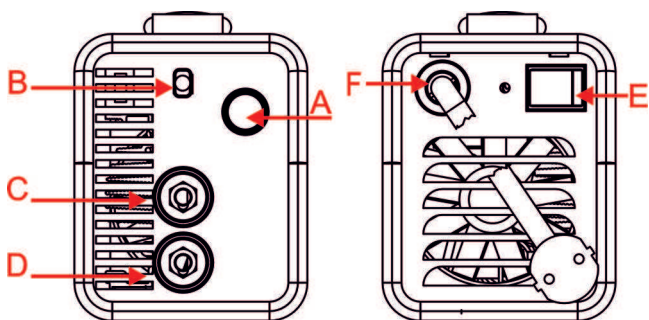
Ta varilni stroj je namenjen samo za profesionalno uporabo in je rezervirana za industrijo.

IEVADS

Šī ierīce ir ģenerators DC strāvas pārveidošanai, piemērots MMA metināšanai. Pateicoties pārveidotāja jaunajām izstrādes tehnoloģijām tas ļauj sniegt augstu veiktspēju saglabājot mazu izmēru un svaru, metināmais aparāts ir viegli pārnēsājams un ērti izmantojams. Ierīce ir piemērota metināšanai ar elektrodu rutila pārklājumu un var tikt savienots ar elektrības ģeneratoriem, kuru jauda ir vienāda vai augstāka par 2.tabulā noteikto. Tā ir aprīkota ar "HOT START" ("Karstais starts"), "ARC FORCE" ("Loka vienmērīga metināšana") un "ANTI STICK" ("Elektroda pielipšanas novēršana") funkcijām (sīkāku informāciju skatīt lietošanas instrukcijā, kura iekļauta iepakojumā).

IERĪCES APRAKSTS

Bild 1.

**A Metināšanas strāvas poga****B Termiskās aizsardzības LED indikators****C Negatīvs pols (-)****D Pozitīvs pols (+)****E Ieslēgšanas slēdzis****F Strāvas vads****UZSTĀDĪŠANA**

Uzstādīšanu jāveic apmācītam profesionālim saskaņā ar IEC 60974-9 standartu un vietējo likumdošanu. Lai paceltu iekārtu tai ir jābūt novietotai pozīcijā uz produkta ar iekārtu OFF pozīcijā. Ieejas spriegumam jābūt vienādam ar spriegumu, kurš ir norādīts uz produkta tehniskās plāksnītes. Izmantojiet iekārtu elektriskajā sistēmā, kurā ir

piegādes funkcija un jaudas aizsardzība (drošinātājs un/vai diferenciālais slēdzis), kuri ir saderīgi ar strāvu, kura nepieciešama tā izmantošanai. Sīkāku informāciju meklējiet uz plāksnes, kura novietota uz iekārtas.

KĀ LIETOT IERĪCI

Brīdinājums: Veiciet visus nepieciešamos piesardzības pasākumus, kuri norādīti vispārējā drošības instrukcijā, pirms uzsāciet darbu ar metinātāju, uzmanīgi izlasiet visus iespējamus riskus, kuri ir saistīti ar metināšanas procesu.

- Savienojiet zemējuma skavu kontaktdakšai un elektroda turētāju pie iekārtas savienotājiem (skat 1.att. C un D) rotējot, lai nodrošinātu labu kontaktu. Izvēlieties polaritāti Bild.2(1.priekšējo vai 2.apgriezto) atkarībā no elektroda pārklājuma (sīkāku informāciju skatīt uz elektrodu iepakojuma).
 - Pievienojiet zemējuma skavu pie metināmā aparāta, lai izveidotu labu kontaktpunktu starp metālu un skavu, pēc iespējas tuvāk metināmajai zonai, ievietojiet elektrodu elektroda turētājā.
 - Ievietojiet kontaktdakšu kontaktligzdā un ieslēdziet metināmo iekārtu nospiežot slēdzi (1.att., E) ON pozīcijā.
 - Izvēlieties metināšanas strāvu (1.att., A) kā funkciju no izvēlēta elektroda tipa (1.tab).
- Sāciet metināšanu izmantojot visus nepieciešamos aizsardzības aksesuārus, lai nodrošinātu drošību.
- Kad metināšana ir pabeigta, izslēdziet iekārtu un izņemiet elektrodu no elektroda turētāja.

TERMĀLĀ AIZSARDZĪBA

Ja iekārta tiek izmantota smagā darba ciklā, termālā aizsardzības ierīce aizsargās iekārtu no pārkaršanas. Dzeltēnā LED ON norāda, ka termālā aizsardzība ir ieslēgta. Metināšanu ir iespējams atsākt, kad LED izslēdzas.

APKOPE

Tehnisko apkalpošanu un remontu drīkst veikt tikai autorizētā servisa centrā saskaņā ar (IEC 60974-4) normu.

FELSÖKNING

Novirzes no normas	Cēloņi	Ieteikumi problēmu novēršanai
Ierīce nepadod strāvu un ir iedegies dzeltenais termālās aizsardzības LED indikators.	Ir ieslēgta metinātāja termiskā aizsardzība.	Sagaidiet dzesēšanas beigu laiku, apmēram 2 minūtes, kamēr LED indikators izslēgsies.
Ierīce ir ieslēgta, bet nepiegādā strāvu..	Zemējuma skavas kabelis vai elektrodu turētājs nav pievienots metinātājam.	Izslēdziet ierīci un pārbaudiet savienojumu..
Jūsu ierīce metina nepareizi.	Polaritātes kļūda.	Pārbaudiet ieteicamo polaritāti uz elektroda iepakojuma..

BRĪDINĀJUMS: Šī ierīce neatbilst IEC 61000-3-12.

Ja tā ir pievienota publiskajai zemsprieguma sistēmai, tā ir uzstādītāja vai ierīces lietotāja atbildība nodrošināt, konsultējoties ar sadales tīkla operatoru, ja nepieciešams, ka iekārtu var pieslēgt.



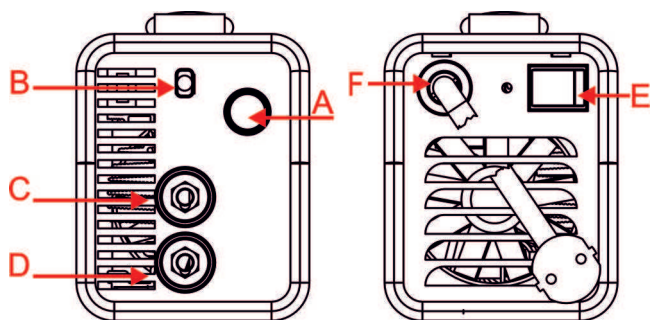
Denna svetsmaskin är endast avsedd för yrkesmässig användning och är reserverad för branschen.

SISSEJUHATUS

See seade on alalisvoolu (DC) generator inverter tehnoloogial ja mõeldud MMA keevituseks. Tänu inverter tehnoloogiale, mis võimaldab saavutada suure võimsuse hoides samas seadme suurust ja kaalu väikesena on keevitajal kaasaskantavat seadet lihtne käsitseda. Seade sobib keevitamiseks elektroodidega mis on kaetud rutiiliga ning seadet võib kasutada elektrigeneraatoritega, mille võimsus on sama või suurem keevitusseadme võimsusega mis näidatud Tabel 2. Seade on varustatud "HOT START", "ARC FORCE" ja "ANTI STICK" funktsioonidega..

SEADME KIRJELDUS

Fig 1



A. võimsuse reguleerimise nupp

B. termokaitse LED indikaator

C. negatiivne poolus (-)

D. positiivne poolus (+)

E. toitejuh

PAIGALDAMINE

Paigaldamist peab läbi viima koolitatud personal vastavalt standardile IEC 60974-9 ning kehtivaid ja kohalikke õigusakte silmas pidades. Seadet tuleb tõsta käepidemest, mis on seadme ülemise osa küljes ning jälgida tuleb, et seade oleks välja jülitatud (OFF) asendis. Sisendpinge peab vastama pingele, mis on märgitud tehnilise plaadi peal mis asetseb seadme peal. Kasutage seadet ainult vooluvõrgus millel on kaitsmed mis vastavad seadme

kaitsmetele ja lisalüliti. Vaata täpsemat informatsiooni seadme peal olevalt tehniliselt plaadilt.

KUIDAS SEADET KASUTADA
HOIATUS! Jälgige ja kasutage kõiki ettevaatus- ja ohutusabinõusid enne kui alustate keevitamist ning lugege juhend lõpuni läbi.

- Ühendage maandusjuhe ja elektroodi hoidik seadmega nagu on näidatud (Pilt 1, C ja D) ja keerake hea ükenduse saamiseks kinni. Vali polaarsus edasi või tagasi Fig.2 (1. Forward / 2. Reverse) sõltuvalt elektroodist (vaata infot elektroodi karbi pealt).
- Ühendage maanduklamber metalli klüge, mida soovite keevitada ning jälgige, et oleks hea ühendus metalli ja keevituskoha vahel asetades maandusklambri keevituskohale võimalikult lähedale. Et keevitada asetse elektrood elektroodi hoidikusse.
- Ühendage seadme pistik seinakontakti ja lülitage keevitusseade sisse vajutades lüliti (Pilt 1, E) ON positsiooni.
- Vali voolu võimsus (Pilt 1, A), vastavalt sellele, millist elektroodi kasutate (TAB 1).
- Alusta keevitamist kasutades kõiki vajalikke kaitse- ja turvavahendeid.
- Kui keevitus on lõpetatud, siis lülitage seade välja ja vabastage elektrood elektroodi hoidikust.

TERMOKAITSEKui seadet kasutatakse raske töö tsükli. siis termokaitse kaitseb seadet ülekuumenemise eest. Kui termokaitse on sisse lülitunud. siis süttib kollane LED tuli seadmel. Kui tuli kustub siis on võimalik tööd jätkata.

HOOLDUS

Kõik hooldustööd tuleb teha personalil, kes on sertifitseeritud vastavalt (IEC 60974-4).

RIKKEOTSINGU

PROBLEEM	PÕHJUS	LAHENDUS
Seade ei tööta ja anna võimsust ning kollane termokaitse LED tuli põleb	Termokaitse on rakendunud tööle.	Oota seadme jahtumist umbes 2 minutit. Kaitsme LED tuli kustub. Jätka tööd.
Seade on sisse lülitatud, kuid ei anna võimsust.	Maanduskaabel või elektroodihoidja kaabel ei ole korralikult seadmega ühendatud.	Lülita seade välja ja kontrolli kaablite ühendusi.
Seade ei keevita korralikult.	Polaarsus on vale.	Kontrollige millist polaarsust on soovitatud elektroodide pakendil.



See seade ei vasta IEC 61000-3-12 standarditele.

Kui seade on paigaldatud avalikku madalpingevõrku, peab paigaldaja ja kasutaja veenduma, et seadet võib kasutada vastavas võrgus ja konsulteerima jaootusvõrgu haldajaga, kas seadet tohib kasutada vastavas võrgus.



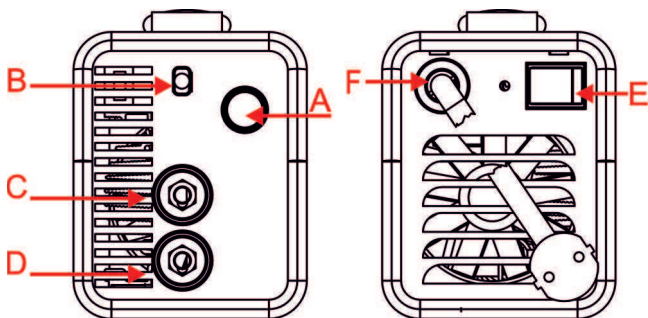
See keevitus masin on ainult professionaalseks kasutamiseks ning on mõeldud tööstusele..

IEVADS

Šī ierīce ir ģenerators DC strāvas pārveidošanai, piemērots MMA metināšanai. Pateicoties pārveidotāja jaunajām izstrādes tehnoloģijām tas ļauj sniegt augstu veiktspēju saglabājot mazu izmēru un svaru, metināmais aparāts ir viegli pārnēsājams un ērti izmantojams. Ierīce ir piemērota metināšanai ar elektrodu rutila pārklājumu un var tikt savienots ar elektrības ģeneratoriem, kuru jauda ir vienāda vai augstāka par 2.tabulā noteikto. Tā ir aprīkota ar "HOT START" ("Karstais starts"), "ARC FORCE" ("Loka vienmērīga metināšana") un "ANTI STICK" ("Elektroda pielipšanas novēršana") funkcijām (sīkāku informāciju skatīt lietošanas instrukcijā, kura iekļauta iepakojumā).

IERĪCES APRAKSTS

Fig 1



- A.** Metināšanas strāvas poga
B. Termiskās aizsardzības LED indikators
C. Negatīvs pols (-)
D. Pozitīvs pols (+)
E. Ieslēgšanas slēdzis
F. Strāvas vads

UZSTĀDĪŠANA

Uzstādīšanu jāveic apmācītam profesionālim saskaņā ar IEC 60974-9 standartu un vietējo likumdošanu. Lai paceltu iekārtu tai ir jābūt novietotai pozīcijā uz produkta ar iekārtu OFF pozīcijā. Ieejas spriegumam jābūt vienādam ar spriegumu, kurš ir norādīts uz produkta tehniskās plāksnītes. Izmantojiet iekārtu elektriskajā sistēmā, kurā ir

piegādes funkcija un jaudas aizsardzība (drošinātājs un/vai diferenciāla slēdzis), kuri ir saderīgi ar strāvu, kura nepieciešama tā izmantošanai. Sīkāku informāciju meklējiet uz plāksnes, kura novietota uz iekārtas.

KĀ LIETOT IERĪCI

Brīdinājums: Veiciet visus nepieciešamos piesardzības pasākumus, kuri norādīti vispārējā drošības instrukcijā, pirms uzsāciet darbu ar metinātāju, uzmanīgi izlasiet visus iespējamus riskus, kuri ir saistīti ar metināšanas procesu.

- Savienojiet zemējuma skavu kontaktdakšai un elektroda turētāju pie iekārtas savienotājiem (skat 1.att. C un D) rotējot, lai nodrošinātu labu kontaktu. Izvēlieties polaritāti Fig.2 (1. Priekšējo vai 2. Apgriezto) atkarībā no elektroda pārklājuma (sīkāku informāciju skatīt uz elektrodu iepakojuma).
- Pievienojiet zemējuma skavu pie metināmā aparāta, lai izveidotu labu kontaktpunktu starp metālu un skavu, pēc iespējas tuvāk metināmajai zonai, ievietojiet elektrodu elektroda turētājā.
- Ievietojiet kontaktdakšu kontaktligzdā un ieslēdziet metināmo iekārtu nospiežot slēdzi (1.att., E) ON pozīcijā.
- Izvēlieties metināšanas strāvu (1.att., A) kā funkciju no izvēlētā elektroda tipa (1.tab).
- Sāciet metināšanu izmantojot visus nepieciešamos aizsardzības aksesuārus, lai nodrošinātu drošību.
- Kad metināšana ir pabeigta, izslēdziet iekārtu un izņemiet elektrodu no elektroda turētāja.

TERMĀLĀ AIZSARDZĪBA

Ja iekārta tiek izmantota smagā darba ciklā, termālā aizsardzības ierīce aizsargās iekārtu no pārkaršanas. Dzeltēnā LED ON norāda, ka termālā aizsardzība ir ieslēgta. Metināšanu ir iespējams atsākt, kad LED izslēdzas.

APKOPE

Tehnisko apkalpošanu un remontu drīkst veikt tikai autorizētā servisa centrā saskaņā ar (IEC 60974-4) normu.

TRAUCĒJUMMEKLĒŠANA

NOVIRZES NO NORMAS	CĒLONI	LETEIKUMI PROBLEMU NOVĒRŠANAI
Ierīce nepadod strāvu un ir iededzies dzeltenais termālās aizsardzības LED indikators.	Ir ieslēgta metinātāja termiskā aizsardzība.	Sagaidiet dzesēšanas beigu laiku, apmēram 2 minūtes, kamēr LED indikators izslēgsies.
Ierīce ir ieslēgta, bet nepiegādā strāvu.	Zemējuma skavas kabelis vai elektrodu turētājs nav pievienots metinātājam.	Izslēdziet ierīci un pārbaudiet savienojumu.
Jūsu ierīce metina nepareizi.	Polaritātes kļūda.	Pārbaudiet ieteicamo polaritāti uz elektroda iepakojuma.

See seade ei vasta IEC 61000-3-12 standarditeile

. Kui seade on paigaldatud avalikku madalpingevõrkku, peab paigaldaja ja kasutaja veenduma, et seadet võib kasutada vastavas võrgus ja konsulteerima jaootusvõrgu haldajaga, kas seadet tohib kasutada vastavas võrgus.

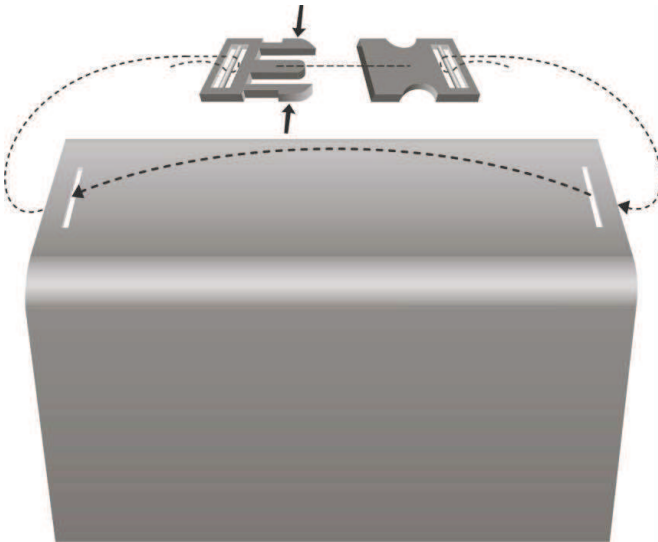


Tas metināšanas mašīna ir tikai profesionālai lietošanai un ir rezervēta nozarei.

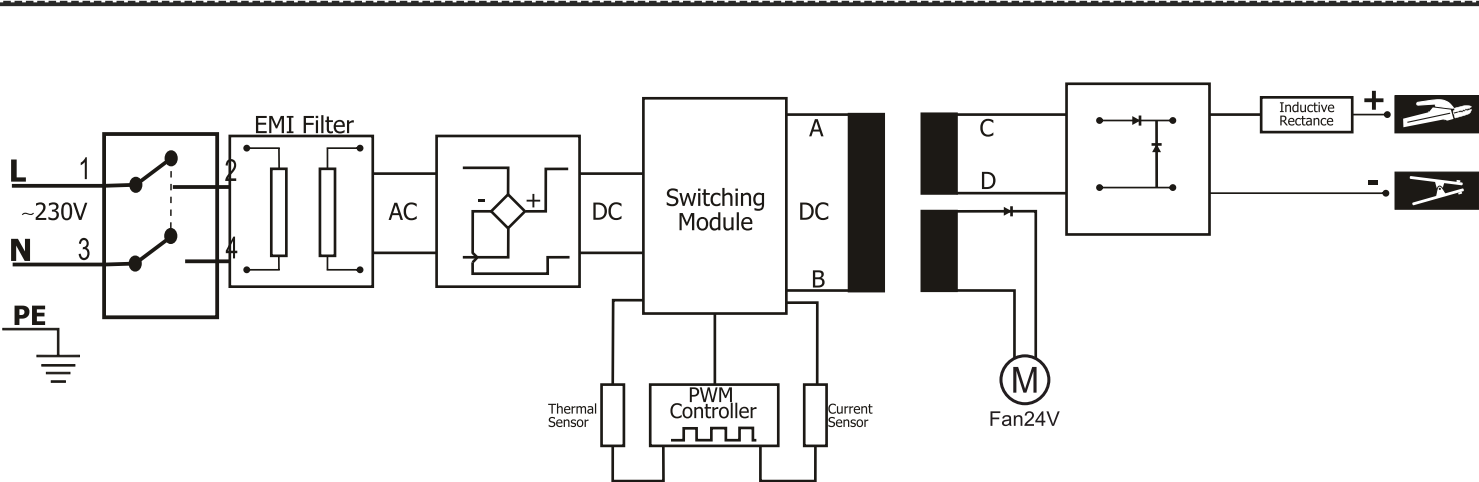
- I Dati Tecnici Saldatrici
 GB Welding Machine Technical Data
 F Données Techniques du Poste a Souder
 E Datos Técnicos de la Soldadora
 PT Dados Técnicos do Aparelho de soldar
- D Technische Daten Schweissmaschine
 NO Sveiseapparat Tekniske data
 SE Svetsmaskin Tekniska data
 FIN Hitsauskone Tekniset tiedot
 RU Сварочный аппарат Технические данные
- PL Dane Techniczne
 SK Zvárací stroj Technické údaje
 LV Tehniskie dati
 EE Tehnilised andmed
 LT Suvirinimo staklės Techniniai

Ph	$I_{2\max}$ [A] -X%	W x H x L [mm]	 [Kg]	MINIMUM POWER OF THE POWER GENERATOR (KVA)
1~ 230V 50/60 Hz	110A - 12%	120x140x300	3,8	5,4

- I Montaggio Cinghia
 GB Assembly Belt with Clips
 F Assemblée Ceinture
 E Montaje de la correa
 PT Montagem da correia
- D Montage Belt
 NO Montering av belte
 SE Montering av remmen
 FIN Asennus vyö
 RU Монтаж ленты
- PL Mocowanie pasa
 SK Montáž pás
 LV Montāžas jostu
 EE Keevitus polaarsus
 LT Asamblėja diržas



- I Schema Elettrico
 GB Electrical Schema
 F Schéma Électrique
 E Esquema Eléctrico
 PT Esquema Elétrico
- D Schaltplan
 NO Elektrisk Schema
 SE Elektriskt schema
 FIN Electric skeema
 RU диаграмма
- PL Schemat Blokowy Elektryczyschema
 SK Elektrické schéma
 LV Elektriskā shēma
 EE Rihma Paigaldamine Seadme
 LT Elektriniai schema



- ITabella di scelta della corrente di saldatura in funzione dell'elettrodo (per saldatore inesperto)
- GBTable for selection of the welding current according to the electrode (unskilled welder)
- FTableau de selection de l'intensite de courant suivant le diametre d'electrodes (soudeur sans experience)
- EEsquema de selecciónde la soldadura en funciónde lelectrodo (soldador inesperto)
- PTTabela por escolha da corrente de soldadura de acordo com o eléctrodo (soldador não qualificado)
- DTabelle zur elektrodengerechten Wahl des Schweißstromes (unerfahrener Schweißer)
- NOTabell for valg av sveisestrøm i henhold til elektroden (ufaglært sveiser)
- SETabell för val av svetsström till in enlighet med elektroden (icke utbildade svetsare)
- FINTaulukko hitsausvirran valintaan elektrodin mukaan (kokematon hitsaaja)
- RUTаблица выбора сварочного тока согласно типу используемого электрода (для неквалифицированного сварщика)
- PLTabela wyboru prądu spawania zgodnie z użytą elektrodą
- SKTabuľka pre výber zvaracieho prúdu v závislosti na elektróde (nekvalifikovaný zvaračka)
- SLTabela za izbiro varilnega toka po elektrodo (nekvalificirani varilec)
- LVTabula izvēlei metināšanas strāvu saskaņā ar elektrodu (nekvalificēts metinātājs)
- EETabel valiku keevitusvool vastavalt elektroodi (oskusteta keevitaja)
- LTStalo atrankos suvirinimo srovės pagal elektrodą (nekvalifikuoti suvirintojas)

Electrode size [mm]	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
Rutile AWS E6013	30-55 A	45-70 A	50-100 A	80-130 A	120-170 A	150-250A
Basic AWS E7018	50-75 A	60-100 A	70-120 A	110–150 A	140-200 A	190-260 A
Stainless Steel AWS E308	25-35 A	30-60 A	40-80 A	70-100 A	90-140 A	
Cast Iron AWS E 307			40-80 A	70-100 A	80-140 A	90-170 A

TAB. 1

- ITPolarità di Saldatura
- GBWelding Polarity
- FPolarité de soudage
- EPolaridad de soldadura
- PTPolaridade do Solda
- DSchweißpolarität
- NOTveising polaritet
- SEsvets polaritet
- FINNapaisuuden
- RUполярность сварки
- PLPolaryzacja spawanie
- SLVarjenje polarnosti
- LVMetināšanas polaritāte
- EKeevitus polaarsus
- LTSuvirinimo poliškumas

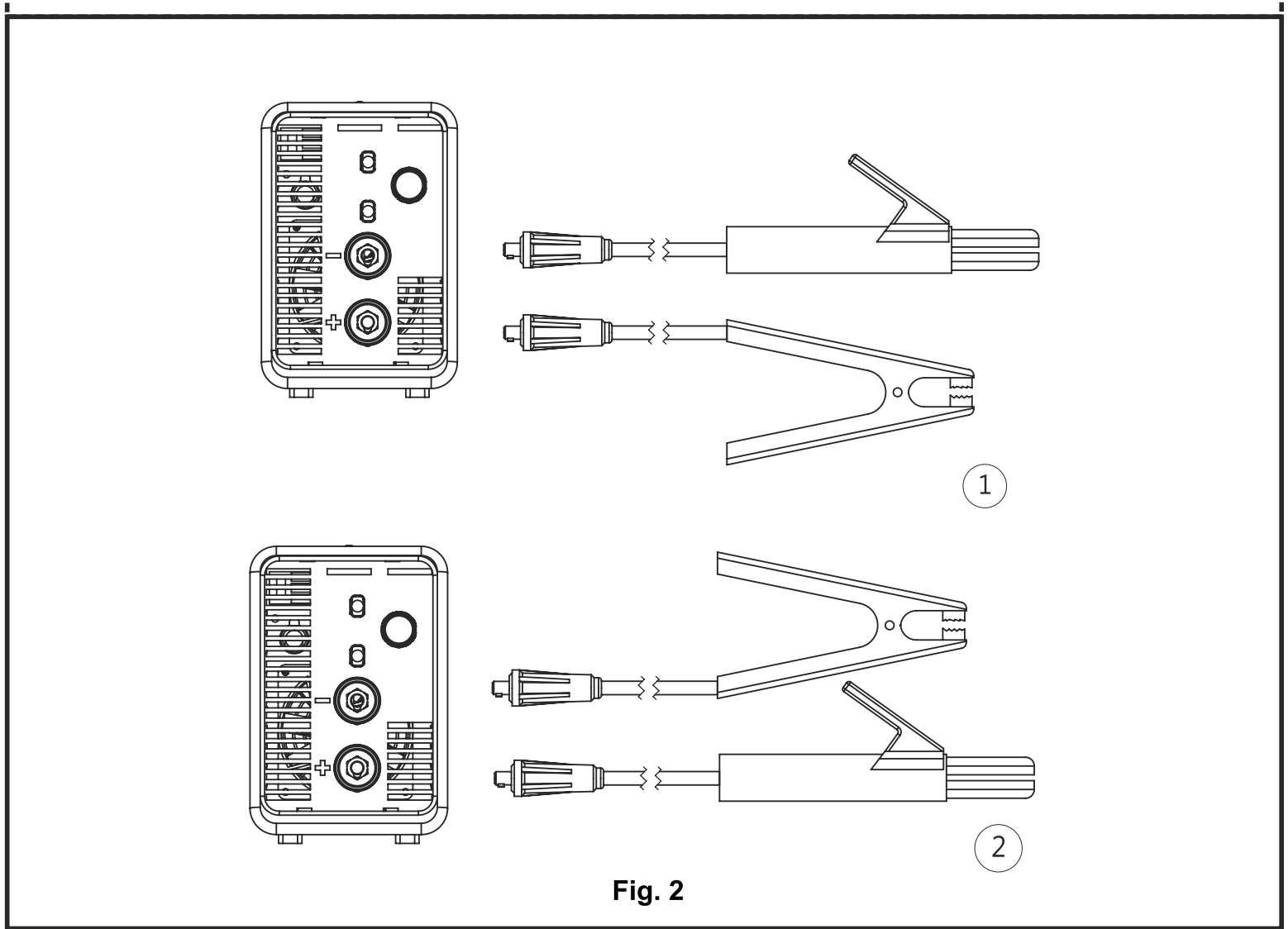
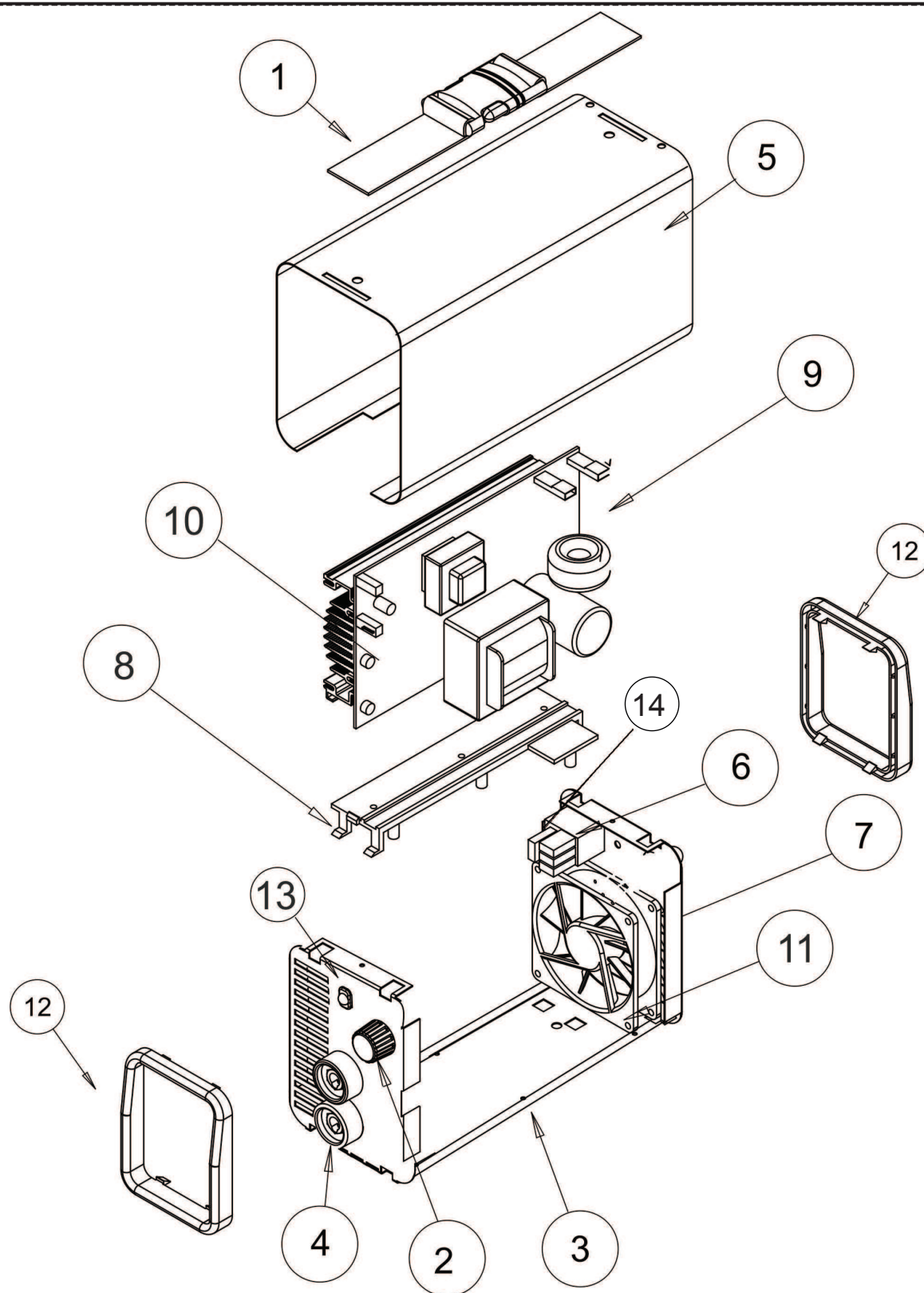


Fig. 2

I Elenco pezzi di ricambio
 GB Spare Parts List
 F Liste pieces detachees
 E Lista Piezas de Repuesto
 PT Lista Peças de reposição

D Ersatzteilliste
 NO Reservedeler List
 SE Reservdelslista
 FIN Varaosaluettelo
 RU Список запасных частей

PL Lista części zamiennych
 SL Seznam Rezervni deli
 LV Rezerves daļu saraksts
 EE Varuosade nimekiri
 LT Atsarginės dalys sąrašas



I Elenco pezzi di ricambio
 GB Spare Parts List
 F Liste pieces detachees
 E Lista Piezas de Repuesto
 PT Lista Peças de reposição

D Ersatzteilliste
 NO Reservedeler List
 SE Reservdelslista
 FIN Varaosaluettelo
 RU Список запасных частей

PL Lista części zamiennych
 SL Zoznam náhradných dielov
 LV Rezerves daļu saraksts
 EE Varuosade nimekiri
 LT Atsarginės dalys sąrašas

No	Desc			Code	pcs
1	① Cinghia	① Riemen	① Pasek	M389915SP	5
	② Belt with Clips	② Belte	② Popruh		
	③ Ceinture	③ Remmen	③ Siksna		
	④ Correa	④ Vyö koukuilla	④ Rihm		
	⑤ Correira	⑤ : емень с фикса-ором	⑤ Diržas		

I	Elenco pezzi di ricambio			D	Ersatzteilliste	PL	Lista części zamiennych	
GB	Spare Parts List			NO	Reservedeler List	SL	Zoznam náhradných dielov	
F	Liste pieces detachees			SE	Reservdelslista	LV	Rezerves daļu saraksts	
E	Lista Piezas de Repuesto			FIN	Varaosaluettelo	EE	Varuosade nimekiri	
PT	Lista Peças de reposição			RU	Список запасных частей	LT	Atsarginės dalys sąrašas	
No	Desc						Code	pcs
2	I	Manopola	D	Drehknopf	PL	Pokrętko	S087510SP	20
	GB	Knob	NO	Knott	SL	Gombík		
	F	Bouton	SE	Knob	LV	Poga		
	E	Perilla	FIN	Nuppi	EE	Nupp		
	PT	Botão	RU	Ручка	LT	Rankena		
3	I	Pannello	D	Verkleidung	PL	Płyta	S00319SP	1
	GB	Panel	NO	Panel	SL	Panel		
	F	Panneau	SE	Panel	LV	Panelis		
	E	Panel	FIN	Paneeli	EE	Paneel		
	PT	Painel	RU	Панель	LT	Skydas		
4	I	Pres a Dinse	D	Dinseanschluss	PL	Dinse połączenia	M431122SP	10
	GB	Dinse Connection	NO	ForbindelseDinse	SL	Pripojenie Dinse		
	F	Connexion Dinse	SE	FörbindelseDinse	LV	Savienojums Dinse		
	E	Conexión Dinse	FIN	Yhteys Dinse	EE	ühendus dinse		
	PT	Conexão Dinse	RU	>1 аровичный разъем	LT	Dinse ryšys		
5	I	Mantello	D	Mantel	PL	Obudowa jednostki	S451469SP	1
	GB	Mantle	NO	Kappe	SL	Bytová jednotka		
	F	Cape	SE	Apparathölje	LV	Korpuss		
	E	Capa	FIN	Mantteli	EE	ümbris		
	PT	Manto	RU	Корпус аппара-а	LT	Skraist÷		
6	I	Interruttore On-Off	D	Schalter On-Off	PL	Przełącznik On-Off	M485100SP	20
	GB	On-Off Switch	NO	On-Off Slå	SL	On-Off spínač		
	F	Interrupteur On-Off	SE	On-Off Switch	LV	On-Off Switch		
	E	Interruptor On-Off	FIN	On-Off kytkin	EE	On-Off lüliti		
	PT	Botão On-Off	RU	Выключа- (ль On-Off	LT	On-Off jungiklis		
7	I	Cordone di Alimentazione	D	Zufuehrungsschnur	PL	Przewód zasilający	M58110SP	5
	GB	Power Cord	NO	Strømledning	SL	napájací kábel		
	F	Cordon D'alimentation	SE	Nätsladd	LV	Power Cord		
	E	Cordon de Alimentacion	FIN	Virtajohto	EE	Toitejuhe		
	PT	Cabo de alimentação	RU	>(- (1 ой шну%	LT	Maitinimo laidas		
8	I	Supporto Scheda Elettronica	D	Elek. Karte Unterstützung	PL	Karta elektroniczna Pomoc	S089250SP	10
	GB	Electronic Card Support	NO	Elektronisk Card Support	SL	Elektronická podpora kariet		
	F	Appui de Carte Electronique	SE	Elek. Kretskort Kundtjänst	LV	Elektroniskā kartes atbalsts		
	E	Soporte Tarjeta Electrónica	FIN	Elektroninen piirilevy Tuki	EE	Elektrooniline Card Toetus		
	PT	Apoio Cartão Eletrônico	RU	держаУ ль платы	LT	Kortel÷s palaikymas		
9	I	Scheda Elettronica	D	Elektronischer Platinen	PL	Płytki drukowane	AW59110SP	1
	GB	Electronic Card	NO	Elektronisk kort	SL	dosky tlačené		
	F	Carte de Electronique	SE	Kretskort	LV	PCB		
	E	Tarjeta Electrónica	FIN	PCB	EE	Trükkplaatide		
	PT	Cartão eletrônico	RU	Электронная пла-а	LT	Elektronin÷ kortel÷s		
10	I	Potenziometro	D	Potentiometer	PL	Potencjometr	M560516SP	20
	GB	Potentiometer	NO	Potensiometer	SL	Potenciometer		
	F	Potentiometre	SE	Potentiometern	LV	Potenciometrs		
	E	Potenciómetro	FIN	Potentiometrien	EE	Potentsiomeeter		
	PT	Potenciômetro	RU	по- енциоме-%	LT	Potenciometras		
11	I	Ventola	D	Luefter	PL	Wentylator	M500251SP	6
	GB	Fan	NO	Vifte	SL	Ventilátor		
	F	Roue à Aubes	SE	Fläkt	LV	Ventilators		
	E	Ventiladora	FIN	Tuuletin	EE	Fänn		
	PT	Ventilador	RU	Вентилятор	LT	Ventiliatorius		
12	I	Cornice in plastica	D	Kunststoffabdeckung	PL	Obudowa z tworzywa	S052450SP	1
	GB	Plastic Cover	NO	Plast Cover	SL	plastični pokrov		
	F	Coques plastique	SE	Plast Cover	LV	Ilastmasas Cover		
	E	Máscara plástica	FIN	Muovikansi	EE	Plastikust		
	PT	Máscara plástica	RU	Пластиковая крышка	LT	Plastikiniai viršelis		
13	I	Impianto LED	D	Führendes system	PL	Układ LED	M560516SP	6
	GB	LED System	NO	LED System	SL	LED sistem		
	F	Système mené	SE	LED System	LV	LED sistēma		
	E	Sistema LED	FIN	LED järjestelmä	EE	LED süsteem		
	PT	LED System	RU	>1 (- одиодная система	LT	LED sistema		
14	I	Ferrite + Cavo	D	Ferrita + Kabel	PL	Ferrita + kabel	M708250SP	6
	GB	Ferrita + Cable	NO	Ferrita + Cable	SL	Ferrita + Cable		
	F	Ferrita + câble	SE	Ferrita + Kabel	LV	Ferrita + KabeĢ		
	E	Ferrita + Cable	FIN	Ferrita + Kaapeli	EE	Ferrita + Cable		
	PT	Ferrita + Cable	RU	Ferrita + Каб/ льное	LT	Ferrita + Cable		

I	DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE Dichiariamo, assumendo la piena responsabilità di tale dichiarazione, che il prodotto è conforme alle seguenti normative e ai relativi documenti:
GB	EC-DECLARATION OF CONFORMITY We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardized documents:
F	DÉCLARATION DE CONFORMITÉ Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes ou documents normalisés suivants:
E	DECLARACION DE CONFORMIDAD CE Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes:
PT	DECLARACAO DE CONFORMIDADE CE Declaramos, sob nossa exclusiva responsabilidade, que este producto cumpre as seguintes normas ou documentos normativos:
NL	EC - KONFORMITEITSVERKLARING Wij verklaren dat dit produkt voldoet aan de volgende normen of normatieve documenten:
D	CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt:
NO	EU-SAMSVARERKLÆRING Vi erklærer herved på eget ansvar at dette produktet er i overensstemmelse med følgende normer eller normative dokumenter:
SE	EG FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE Vi försäkrar under eget ansvar att denna produkt överensstämmer med följande standarder och standardiserade dokument:
DK	CE-KONFORMITETSERKLÆRING Vi erklærer under almindeligt ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende normer eller normative dokumenter:
FIN	EU-YHDENMUKAISUUSVAKUUTUS Vakuutamme, että tämän tuote on seuraavien standardien ja standardoitujen asiakirjojen mukainen:
RU	ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ ПРОДУКЦИИ СТАНДАРТАМ ЕС. Настоящим мы заявляем, что данное изделие соответствует следующим нормативам и стандартам:
PL	DEKLARACJA ZGODNOŚCI Deklarujemy, z pełną odpowiedzialnością, że produkt spełnia wymagania poniższych norm i dyrektyw:
GR	CE - ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ Δηλώνουμε, αναλαμβάνοντας την πλήρη ευθύνη για τη δήλωση αυτή, ότι το προϊόν πληροί τα ακόλουθα πρότυπα και τα συναφή έγγραφα:
HU	CE MEGFELELŐSÉGI NYILATTKOZAT Kizárólagos felelősségünk teljes tudatában kijelentjük, hogy a feltüntetett termék megfelel a alábbi normatíváknak és bizonylatoknak:
LV	EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA Ar šo mēs paziņojam, ka minētais izstrādājums atbilst šādiem normatīviem un standartiem:
LT	EC ATITIKTIES DEKLARACIJA Prisiimdami atsakomybę pareiškiame, kad šis produktas atitinka žemiau nurodytus standartus ir standartizuotus dokumentus:

AWELCO Inc. Production S.p.A - 83040 - Conza d. C. – Italy	
Machine Description:	Welding Machine
Applicable EC Directives:	- Low Voltage Directive CE 2006/95/EEC - Electromagnetic Compatibility (EMC) Directive 2004/108/EEC
Applicable harmonized Standards:	- EN 60974 - 1 + AMDT - EN 60974 -10 + AMDT
Place:	Conza d. C. – Italy
Date:	30.07.2012 
Title of Signatory:	M. Di Leva - Amministratore

- I 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.
- GB 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 extracommunitarian 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.
- F 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 extracommunitarian. Les inconvénients 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.
- E 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 extracommunitarian. 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 in porte pagado.
- PT GARANTIA:** O fabricante garante o bom working das máquinas e toma o compromisso de executar gratuito a substituição das partes que devem resultar defeituosas para a má qualidade do material ou de defeitos da construção dentro de 24 MESES desde o dia do começo da máquina, comprovada no certificado de países da Comunidade Européia e dentro de 12 MESES de países extracommunitarian. Os inconvenients que vêm de má utilização, tamperings ou descuido são excluídos da garantia enquanto toda a responsabilidade é recusada para todos os danos diretos ou indiretos. As máquinas que têm de ser devolvidas, mesmo se eles forem embaixo da garantia têm de ser enviadas CARRETO PAGO e serão CARRUAGEM devolvida para A FRENTE. O certificado da garantia é válido só se uma conta fiscal ou uma nota de entrega forem com ele.
- NL GARANTIE:** De fabrikant garandeert het goed functioneren van het apparaat en zal onderdelen met aangetoonde materiaalgebreken of fabricagefouten binnen 24 MAANDEN na aankoop van het apparaat, aantoonbaar door middel van het door de handelaar gestempelde certificaat, gratis vervangen voor landen van de Europese Gemeenschap en binnen 12 MAANDEN voor extracommunitarian landen. Problemen veroorzaakt door oneigenlijk gebruik, niet toegestane wijzigingen en slecht onderhoud zijn van deze garantie uitgesloten. Die beanstandeten maschinen, auch unter garantie, müssen frei haus an den service geschickt werden dann auch wieder frei haus an den kunden zurückgeschickt.
- D 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.

GARANZIA
WARRANTY
GARANTIE
GARANTIA
GARANTISCHEIN
ГАРАНТИЯ
GARANTIE
ΕΓΓΥΗΣΗ
GARANCIJA
KEZESSÉG
ZÁRUKA
ZÁRUKA
GWARANCJA
GARANTI
GARANTIA
GARANȚIE
GARANTI
TAKUU
ضمانه

MOD.

NR.

MAT.

DATA DI ACQUISTO
BUYING DATE
DATE D'ACHAT
DATA DE COMPRA
KAUF DATUM
ДАТА ПОКУПКИ
AANKOOP DATUM
ΑΓΟΡΕΣ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ
OTKUPA DATUM

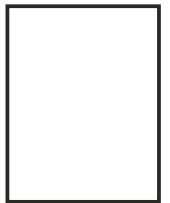
VÁSÁRLÁS DÁTUM
NÁKUPY DATE
NAKUP DATUM
SKUP DATA
OPKØB DATE
COMPRAS DATA
CUMPĂRARE DATA
SATIN ALIM TARİH
OSTOT PÄIVAMÄÄRÄ
شراء التاريخ

DITTA RIVENDITRICE
SALES COMPANY
REVENDEUR
EMPRESA VENDEDORA
HÄNDLER
ДИЛЕР
HANDELAAR
ΠΩΛΗΤΗΣ
DEALER
KERESKEDŐ
DEALER
OBCHODNÍK
HANDLOWIEC
HANDELSMAND
COMERCIANTE
COMERCIANT
SATICI
JÄLLEENMYyjÄ
تاجر

(TIMBRO E FIRMA)
(STAMP AND SIGNATURE)
(CACHET ET SIGNATURE)
(FIRMA Y SELLO)
(STEMPEL UND UNTERSCHRIFT)
(ШТАМП И ПОДПИСЬ)
(STEMPEL EN HANDTEKENING)
(ΣΦΡΑΓΙΔΑ ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ)
(PEČAT I POTPIS)
(BÉLYEGZŐ A NÉVALÁÍRÁS)
(RAZÍTKO A PODPIS)
(PEČIATKA)
(PIECZEĆ I PODPIS)
(STEMPEL OG UNDERSKRIFT)
(CARIMBO E ASSINATURA)
(ŞTAMPILA ŞI SEMNĂTURA)
(DAMGA VE IMZA)
(LEIMA JA ALLEKIRJOITUS)
(ختم وتوقيع)

- (NO) GARANTI:** Produsenten garanterer at maskinene skal fungere som de skal og forplikter seg til å kostnadsfritt for kunden skifte ut deler som følge av dårlig materialkvalitet eller konstruksjonsmessige defekter og det innenfor en periode på 24 MÅNEDER fra den datoen maskinen ble tatt i bruk. Dette gjelder EU-land. Garantien gjelder i 12 MÅNEDER i land utenfor EU. Ulemper som skyldes gal bruk, ukyndig fikling med og inngrep i maskiner eller skjødesløs behandling av maskiner er utelukket fra garantien og alt ansvar er utelukket for samtlige direkte eller indirekte skader som er påført maskinene. For maskiner som returneres til produsenten, også der garantien gjøres gjeldende, må avsender betale porto og maskinene vil bli returnert til kunden med porto dekket fra produsentens side. Garantiseddelen er kun gyldig dersom en kassakvittering eller leveranseseddel følger med.
- (SE) GARANTI** Tillverkaren garanterar att maskinen är i funktionsdugligt skick och åtar sig att gratis byta ut felaktiga eller felkonstruerade detaljer inom 24 månader från försäljningsdagen i länder inom den europeiska unionen och 12 månader i andra länder. Garantin gäller ej defekter som uppstått genom felaktig användning, transportskador eller obehöriga reparationsförsök. Vid garantianspråk skall utrustningen insändas utan kostnad för tillverkaren och återställs sedan på köparens bekostnad. Garantin gäller enbart tillsammans med kassakvitto eller fraktsedel.
- (RU) ГАРАНТИЯ:** Производитель гарантирует исправную работу данной продукции, а также бесплатную замену неисправных частей, поломка которых вызвана качеством материала или конструкции, в течение 24 месяцев со дня приобретения товара для стран ЕС, и в течение 12 месяцев со дня приобретения для других стран. Данная гарантия не покрывает случаи, вызванные неправильным использованием или небрежным обращением, а также повреждения в результате воздействия каких-либо посторонних предметов. Расходы на транспортировку неисправного аппарата до места проведения ремонтных работ оплачиваются владельцем аппарата, даже если аппарат находится на гарантии. Гарантийный талон действителен только в том случае, если к нему прилагается чек или накладная.
- (PL) GWARANCJA:** Wykonawca gwarantuje dobry stan maszyny izobowiązuje 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 iposrednie. Maszyny oddane nawet w gwarancji musza byewyslane na koszt uzytkownika izwrocone na koszt uzytkownika. Zaswiadczenie gwarancji jest tylko wazne lacznie ze swiadcstwem zaladowania lub paragonem.
- (GR) 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.
- (HU) 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.

STANLEY

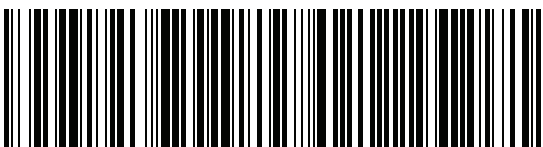


Awelco Inc. Production S.p.A.

Zona Industriale

83040 Conza d. C.

ITALY



M0 6 4 2 7 5 R0 6 5 0 1 1 9 2 3 0 3 2 0 1 5 1 5