



CEMONT

COLT 130G / COLT 150G

RS 684-6420



EN | Safety instruction for use and maintenance - Do not destroy this manual

FR | Instruction de securite d'emploi et d'entretien - Conserver ce livret d'instructions

ES | Instrucciones de seguridad, empleo y mantenimiento - Conservar el presente manual

IT | Istruzioni per la sicurezza nell'uso e per la manutenzione - Conservare il presente libretto

DE | Betriebs-Wartungs und Sicherheitsanleitung - Das vorliegende Handbuch gut aufbewahren

PT | Instruções de segurança de utilização e de manutenção - Conserve este manual

SV | Instruktioner för säkerhet, användning och underåll - Spar denna handledning

NL | Veiligheidsinstructies voor gebruik en onderhoud - Bewaar deze handleiding

RO | Instructiuni privind siguranta in exploatare si intretinerea - Pastrati acest manual

SK | Bezpečnostné pokyny pri používaní a pri údržbe - Odložte si tento návod na použitie

CS | Bezpečnostní pokyny pro používání a údržbu - Návod na používání si uchovejte

HU | Használati és karbantartási biztonsági utasítások - Kerjük őrizze meg ezt a használati utasítást

PL | Instrukcje bezpieczeństwa podczas obsługi i konserwacji - Zachować niniejszą instrukcję na przyszłość

EL | Οδηγίες ασφαλειας κατα τη χρηση και τη συντηρηση - φυλαξτε το παρον εγχειριδιο

RU | Руководство по безопасной эксплуатации и техническому обслуживанию



Cat. Nr.: 800035598

Rev.: 00

Date: 03. 07. 2008

www.airliquidewelding.com

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

AIR LIQUIDE
WELDING™



Welding Operations Services Slovakia, spol. s r.o.

Hlohovecká 6, 951 41 Nitra - Lužianky, SLOVAK REPUBLIC

MEMBER OF AIR LIQUIDE WELDING GROUP.



| | |
|---|--------------|
| 1.0 TECHNICAL DESCRIPTION | 3 |
| 1.1 DESCRIPTION | 3 |
| 1.2 TECHNICAL SPECIFICATIONS | 3 |
| 1.3 DUTY CYCLE AND OVERHEATING | 3 |
| 1.4 VOLT - AMPERE CURVES | 3 |
| 1.5 EMC CLASSIFICATION | 3 |
| 2.0 INSTALLATION | 3 |
| 2.1 CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MAINS ELECTRICITY SUPPLY | 3 |
| 2.2 CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MOTOR-GENERATOR SET | 3 |
| 2.3 CONNECTION AND PREPARATION OF EQUIPMENT FOR STICK WELDING | 3 |
| 2.4 CONNECTION AND PREPARATION OF EQUIPMENT FOR GAS TUNGSTEN ARC WELDING (TIG) | 4 |
| 2.5 REDUCTION OF EMF IN THE WORKPLACE | 4 |
| 2.6 LIMITATIONS OF USE | 4 |
| 3.0 CONTROLS - POSITION AND FUNCTIONS | 4 |
| 3.1 FRONT PANEL - REAR PANEL | 4 |
| 4.0 MAINTENANCE | 4 |
| SPARE PARTS LIST..... | I-III |
| WIRING DIAGRAM | VI |

1.0 TECHNICAL DESCRIPTION

1.1 DESCRIPTION

The system consists of a modern direct current generator for the welding of metals, developed via application of the inverter. This special technology allows for the construction of compact light weight generators with high performance. Its adjust ability, effectiveness and energy consumption make it an excellent work tool suitable for coated electrode and GTAW (TIG) welding.

1.2 TECHNICAL SPECIFICATIONS

DATA PLATE 130 A

| PRIMARY | |
|-----------------------|--------------------------|
| Single phase supply | 230 V |
| Frequency | 50 Hz / 60 Hz |
| Effective consumption | 12 A |
| Maximum consumption | 30 A |
| SECONDARY | |
| Open circuit voltage | 69 V |
| Welding current | 10 A ÷ 130 A |
| Duty cycle 15% | 130 A |
| Duty cycle 60% | 60 A |
| Duty cycle 100% | 45 A |
| Protection class | IP 23 |
| Insulation class | H |
| Weight | Kg 3,5 |
| Dimensions | 220 x 120 x 320 |
| European Standards | EN 60974.1 / EN 60974.10 |

DATA PLATE VERSION 140 A

| PRIMARY | |
|-----------------------|--------------------------|
| Single phase supply | 230 V |
| Frequency | 50 Hz / 60 Hz |
| Effective consumption | 12 A |
| Maximum consumption | 31 A |
| SECONDARY | |
| Open circuit voltage | 69 V |
| Welding current | 10 A ÷ 140 A |
| Duty cycle 15% | 140 A |
| Duty cycle 60% | 70 A |
| Duty cycle 100% | 55 A |
| Protection class | IP 23 |
| Insulation class | H |
| Weight | Kg 3,8 |
| Dimensions | 220 x 120 x 320 |
| European Standards | EN 60974.1 / EN 60974.10 |

1.3 DUTY CYCLE AND OVERHEATING

Duty cycle is the percentage of 10 minutes at 40°C ambient temperature that the unit can weld at its rated output without overheating. If the unit overheats, the output stops and the over temperature light comes On. To correct the situation, wait fifteen

minutes for unit to cool. Reduce amperage, voltage or duty cycle before starting to weld again (See page IV).

1.4 VOLT - AMPERE CURVES

Volt-ampere curves show the maximum voltage and amperage output capabilities of the welding power source. Curves of other settings fall under curves shown (See page V).

1.5 EMC CLASSIFICATION

This equipment is developed to satisfy severe limits of Class B in accordance to CISPR prescriptions.

2.0 INSTALLATION

IMPORTANT: BEFORE CONNECTING, PREPARING OR USING EQUIPMENT, READ SAFETY PRECAUTIONS.

2.1 CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MAINS ELECTRICITY SUPPLY.

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

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

2.2 CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MOTOR-GENERATOR SET

This welder is designed to allow the use of Motor-generator set to provide an adequate supply for welder during the welding operations.

Before connecting the welder to the Motor-generator set, make sure that the following requirements are fulfilled:

1. Output socket of the Motor-generator set allows to connect the power supply plug of the welder.
2. Output of the Motor-generator set produces alternating sinusoidal voltage with nominal RMS value 230 V.
3. Motor-generator set is able to deliver the adequate supply current / power required for welding operation.

2.3 CONNECTION AND PREPARATION OF EQUIPMENT FOR STICK WELDING.

• TURN OFF WELDER BEFORE MAKING CONNECTIONS.

CONNECT ALL WELDING ACCESSORIES SECURELY TO PREVENT POWER LOSS. CAREFULLY FOLLOW SAFETY REGULATIONS DESCRIBED IN SAFETY RULES.

1. Fit the selected electrode to the electrode clamp.
2. Connect the earth lead connector to the negative (-) quick-connection terminal (Ref. 6 - Picture 1 Page 4.) and the earth clamp of the workpiece near the welding zone.
3. Connect the electrode clamp connector to the positive (+) quick-connection terminal (Ref. 5 - Picture 1 Page 4.).

CAUTION: MAKE THE ABOVE CONNECTION FOR DIRECT POLARITY WELDING; FOR INVERSE POLARITY, INVERT THE CONNECTION: EARTH LEAD CONNECTOR TO THE QUICK-CONNECTION POSITIVE (+) TERMINAL AND THE ELECTRODE HOLDER CLAMP CONNECTOR TO THE NEGATIVE (-) TERMINAL.

4. Adjust welding current with ampere selector (Ref. 2 - Picture 1 Page 4.).
5. Press the illuminated switch to turn on the power source Ref. 1 - Picture 1 Page 4.).

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

The power source is fitted with an anti-sticking device that disables power if output short circuiting occurs or if the electrode sticks, allowing it to be easily detached from the workpiece.

This device enters into operation when power is supplied to the generator, even during the initial checking period, therefore any

load input or short circuit that occurs during this phase is treated as a fault and will cause the output power to be disabled.

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

• TURN OFF WELDER BEFORE MAKING CONNECTIONS.

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

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

CHECK GAS DELIVERY; TURN GAS CYLINDER KNOB TO REGULATE FLOW .

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

CAUTION: WHEN WORKING OUTDOORS OR IN WINDY CONDITIONS PROTECT THE FLOW OF SHIELDING GAS OR IT MAY BE DISPERSED WITH RESULTING LACK OF PROTECTION FOR THE WELD.

2.5 REDUCTION OF EMF IN THE WORKPLACE

ELECTROMAGNETIC FIELD CAN AFFECT PACEMAKER OPERATION.

High current flowing through the welding cables during the welding operation causes a generation of electromagnetic fields. To reduce the intensity of these fields in the workplace (if required), use the following procedures:

1. Keep the cables arranged close together by twisting or taping them.
2. Arrange cables to one side and away from the operator.
3. Do not coil or drape cables around your body.
4. Keep welding power source and cables as far away from operator as practical.
5. Connect earth clamp to workpiece as close to the welded area as possible.

2.6 LIMITATIONS OF USE

This equipment is designed for use under standard operational and environment conditions. To ensure its full operational capability; to avoid the danger and possibility of equipment's damage please always follow these recommendations:

1. Do not use the equipment in areas with extremely low or high ambient temperature.
2. Do not use the equipment in areas with presence of dangerous, flammable and/or explosive gases.
3. Avoid the contact of equipment with water; do not use the equipment outdoors when it is raining and/or snowing.
4. Never use the welding power source for pipe thawing; this equipment is designed solely for welding.

3.0 CONTROLS: POSITION AND FUNCTIONS

3.1 FRONT PANEL - REAR PANEL

Picture 1.



1. Connect the earth lead to the work piece to the negative terminal (-) (Ref. 6 - Picture 1 Page 4.)
2. Connect the torch lead to the positive terminal (+) (Ref. 5 - Picture 1 Page 4.).

ENSURE THAT THESE CONNECTIONS ARE WELL TIGHTENED TO AVOID POWER LOSS AND OVERHEATING.

3. Use control knob (Ref. 2 - Picture 1 Page 4.) to regulate welding current.
4. Illuminated switch (Ref. 1 - Picture 1 Page 4.) must be ON (lamp light) before welding operations can be started.
5. Illumination of the transparent LED (Ref. 3 - Picture 1 Page 4.) on the front panel indicates possible states.

Possible states of the equipment indicated by the front panel bi-color LED:

| LED COLOR | STATUS INDICATED |
|---------------------|-----------------------------------|
| GREEN-YELLOW | Initialization status |
| GREEN | Power On / Ready |
| YELLOW (CONTINUOUS) | Thermal Alarm / Overheating |
| YELLOW (FLASHING) | Abnormal Status / Contact Service |

4.0 MAINTENANCE

DISCONNECT POWER BEFORE MAINTENANCE. SERVICE MORE OFTEN DURING SEVERE CONDITIONS.

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

1. Replace unreadable labels.
2. Clean and tighten weld terminals.
3. Repair or replace cracked cables and cords.

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

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

| | | |
|--------------------------------|---|----------|
| 1.0 | DESCRIPTION DONNEES TECHNIQUES | 2 |
| 1.1 | DESCRIPTION | 2 |
| 1.2 | CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | 2 |
| 1.3 | FACTEUR DE MARCHE | 2 |
| 1.4 | COURBES VOLT/AMPERE | 2 |
| 1.5 | CLASSIFICATION CEM | 2 |
| 2.0 | INSTALLATION | 2 |
| 2.1 | BRANCHEMENT DU GENERATEUR AU RESEAU | 2 |
| 2.2 | BRANCHEMENT DU GÉNÉRATEUR AU RÉSEAU | 2 |
| 2.3 | BRANCHEMENT, PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE A L'ÉLECTRODE ENROBÉE | 2 |
| 2.4 | BRANCHEMENT, PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE TIG | 3 |
| 2.5 | RÉDUCTION DU CEM SUR LE LIEU DE TRAVAIL | 3 |
| 2.6 | LIMITATIONS D'EMPLOI | 3 |
| 3.0 | COMMANDES: EMPLACEMENTS ET FONCTIONS | 3 |
| 3.1 | PANNEAU AVANT - PANNEAU ARRIÈRE | 3 |
| 4.0 | MAINTENANCE ORDINAIRE | 3 |
| PIÈCES DÉTACHÉES | | I - III |
| SCHÉMA ÉLECTRIQUE | | VI |

1.0 DESCRIPTION DONNEES TECHNIQUES

1.1 DESCRIPTION

Ce générateur à courant continu moderne utilisé dans le soudage des métaux est né gracie à l'application électronique de l'onduleur. Cette technologie spéciale a permis de construire des générateurs compacts, légers et très performants. Les possibilités de réglage, le rendement et la consommation d'énergie entièrement optimisés pour que ce générateur soit adapté au soudage à électrodes enrobées et GTAW (TIG).

1.2 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

PLAQUE DE DONNEES TECHNIQUES 130 A

| PRIMAIRE | |
|------------------------|--------------------------|
| Tension monophasé | 230 V |
| Fréquence | 50 Hz / 60 Hz |
| Consommation effective | 12 A |
| Consommation maxi | 30 A |
| SECONDNAIRE | |
| Tension à vide | 69 V |
| Courant de soudage | 10 A ÷ 130 A |
| Facteur de marche 15% | 130 A |
| Facteur de marche 60% | 60 A |
| Facteur de marche 100% | 45 A |
| Indice de protection | IP 23 |
| Classe d'isolement | H |
| Poids | Kg 3,5 |
| Dimensions | 220 x 120 x 320 |
| Norme | EN 60974.1 / EN 60974.10 |

PLAQUE DE DONNEES TECHNIQUES 140 A

| PRIMAIRE | |
|------------------------|--------------------------|
| Tension monophasé | 230 V |
| Fréquence | 50 Hz / 60 Hz |
| Consommation effective | 12 A |
| Consommation maxi | 31 A |
| SECONDNAIRE | |
| Tension à vide | 69 V |
| Courant de soudage | 10 A ÷ 140 A |
| Facteur de marche 15% | 140 A |
| Facteur de marche 60% | 70 A |
| Facteur de marche 100% | 55 A |
| Indice de protection | IP 23 |
| Classe d'isolement | H |
| Poids | Kg 3,8 |
| Dimensions | 220 x 120 x 320 |
| Norme | EN 60974.1 / EN 60974.10 |

1.3 FACTEUR DE MARCHE

Si le poste surchauffe, le variateur coupe l'alimentation et le voyant orange de surchauffe s'allume sur le panneau avant. Pour continuer le soudage, laisser le poste refroidir pendant quelques

minutes jusqu'à la température nominale de fonctionnement. Quand le poste est prêt pour le soudage, le voyant vert de Marche / Prêt s'allume sur le panneau avant. Pour plus de détails, se reporter à la page IV.

1.4 COURBES VOLT/AMPERE

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

1.5 CLASSIFICATION CEM

Cet appareil est conçu en vue de répondre aux limitations strictes de la Classe B, conformément aux prescriptions CISPR.

2.0 INSTALLATION

IMPORTANT: AVANT DE RACCORDER, DE PRÉPARER OU D'UTILISER LE GÉNÉRATEUR, LIRE ATTENTIVEMENT LE RÈGLES DE SÉCURITÉ.

2.1 BRANCHEMENT DU GENERATEUR AU RESEAU

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

S'assurer que la prise d'alimentation est équipée du fusible indiqué sur le tableau des données techniques placé sur le générateur. Tous les modèles de générateur prévoient une compensation des variations de réseau. Pour chaque variation de +/- 10%, on obtient une variation du courant de soudage de +/- 0,2%.

2.2 BRANCHEMENT DU GÉNÉRATEUR AU RÉSEAU

Ce poste de soudage a été conçu pour permettre l'utilisation d'un générateur de courant pendant le soudage.

Avant de raccorder le poste de soudage au générateur de courant, vérifier que les conditions suivantes sont remplies :

1. La fiche d'alimentation du poste de soudage est compatible avec la prise de sortie du générateur
2. Le générateur produit en sortie un courant alternatif sinusoïdal avec valeur RMS nominale de 230 V
3. Le générateur est en mesure de produire la juste quantité de courant / alimentation requise pour l'opération de soudage en cours.

2.3 BRANCHEMENT, PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE A L'ÉLECTRODE ENROBÉE.

• ETEINDRE LE POSTE AVANT DE PROCÉDER AUX CONNEXIONS

Raccorder avec soin les accessoires de soudage afin d'éviter les pertes de puissance. Respecter scrupuleusement les règles de sécurité.

1. Placer l'électrode à utiliser dans la pince du porte-électrodes.
2. Raccorder le câble de masse à la borne négative (-) (Réf. 6 - Figure 1 Pag. 3.) et placer la pince de masse à proximité de la zone à souder.
3. Raccorder le câble du porte-électrodes à la borne positive (+) (Réf. 5 - Figure 1 Pag. 3.).

ATTENTION: LE RACCORDEMENT DES DEUX CÂBLES EFFECTUÉ COMME INDICUÉ CI-DESSUS DONNERA UN SOUDAGE À POLARITÉ DIRECTE. POUR UN SOUDAGE À POLARITÉ INVERSE, INTERVERTIR LES CONNEXIONS DES DEUX CÂBLES: CONNECTEUR DU CÂBLE DE MASSE SUR LA BORNE POSITIVE (+) ET CONNECTEUR DU CÂBLE DU PORTE-ÉLECTRODES SUR LA BORNE NÉGATIVE (-).

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

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

2.4 BRANCHEMENT, PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE TIG.

• ETEINDRE LE POSTE AVANT DE PROCÉDER AUX CONNEXIONS

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

1. Monter l'électrode et le diffuseur de gaz choisis sur la torche (contrôler la saillie et l'état de la pointe de l'électrode).
2. Raccorder le câble de masse à la borne positive (+) (Réf. 5 - Figure 1 Pag. 3.) et placer la pince de masse à proximité de la zone à souder.
3. Raccorder la connecture du câble de puissance de la torche porte-électrode au raccord rapide négatif (-) (Rif. 6 - Figure 1 Pag. 3.).
4. Raccorder le tuyau de gaz de la torche au raccord de sortie de gaz des bouteilles.
5. Allumer le générateur en pressant l'interrupteur lumineux (Réf. 1 - Figure 1 Pag. 3.).
6. Contrôler qu'il n'y ait pas de fuite de gaz.
7. Réglér le courant de soudage en tournant le bouton de réglage d'intensité (Réf. 2 - Figure 1 Pag. 3.).

CONTRÔLER LA SORTIE DE GAZ ET RÉGLER LE DÉBIT À L'AIDE DU ROBINET DE LA BOUTEILLE.

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

ATTENTION: EN CAS DE TRAVAIL À L'EXTÉRIEUR OU DE PRÉSENCE DE COURANTS D'AIR, PROTÉGER LE FLUX DE GAZ QUI RISQUERAIT SINON D'ÊTRE DÉVIÉ ET DE NE PLUS OFFRIR UNE PROTECTION SUFFISANTE.

2.5 RÉDUCTION DU CEM SUR LE LIEU DE TRAVAIL

UN CHAMP ÉLECTROMAGNÉTIQUE PEUT NUIRE AU BON FONCTIONNEMENT D'UN PACEMAKER.

Le courant élevé circulant à travers les câbles de soudage au cours des travaux de soudage génère des champs électromagnétiques. Pour réduire l'intensité de ces champs sur le lieu de travail (si cela s'avère nécessaire), appliquer les procédures suivantes:

1. Maintenir les câbles groupés en les tressant ou en les attachant à l'aide de ruban adhésif.
2. Disposer les câbles d'un seul côté, à une certaine distance de l'opérateur.
3. Ne pas enrouler ni tendre les câbles autour du corps.
4. Maintenir le poste de soudage et les câbles aussi loin de l'opérateur que les conditions présentes le permettent.
5. Connecter la prise de masse à la pièce de travail aussi près que possible de la section à souder.

2.6 LIMITATIONS D'EMPLOI

Cet appareil est conçu pour être utilisé dans des conditions de fonctionnement et environnementales standard. Afin de garantir sa pleine capacité opérationnelle; pour éviter tout risque et tout endommagement éventuel de l'appareil, veuillez suivre les recommandations énoncées ci-après en toutes circonstances :

1. Éviter d'utiliser l'appareil dans des locaux où la température ambiante est particulièrement basse ou excessivement élevée.
2. Ne pas utiliser l'appareil dans des locaux où sont présents des gaz dangereux, inflammables et/ou explosifs.
3. Éviter que l'appareil n'entre en contact avec de l'eau; ne pas utiliser l'appareil en extérieur par temps de pluie et/ou de neige.
4. Ne jamais utiliser le poste de soudage pour dégeler des tuyaux ; cet appareil est conçu exclusivement à des fins de soudage.

3.0 COMMANDES: EMPLACEMENTS ET FONCTIONS

3.1 PANNEAU AVANT - PANNEAU ARRIÈRE

Figure 1.



1. Raccorder le câble de masse à la borne négative (-) (Réf. 6 - Figure 1 Pag. 3.).
2. Raccorder le câble de la torche à la borne positive (+) (Réf. 5 - Figure 1 Pag. 3.). Le serrage défectueux de ces deux raccordements pourra donner lieu à des pertes de puissance et des surchauffes.
3. Réglér l'intensité du courant de soudage nécessaire à l'aide du bouton (Réf. 2 - Figure 1 Pag. 3.).
4. L'interrupteur lumineux (Réf. 1 - Figure 1 Pag. 3.) est allumé quand le générateur est prêt.
5. L'allumage du voyant led jaune (Réf. 3 - Figure 1 Pag. 3.) situé sur le panneau avant indique la présence états possibles États possibles de l'appareil indiqués par le voyant bicolore sur le panneau avant:

| COULEUR VOYANT | ÉTAT INDICUIT |
|---------------------|-------------------------------------|
| VERT-ORANGE | Initialisation |
| VERT | Marche / Prêt |
| ORANGE (CONTINU) | Alarme de température / Sur-chauffe |
| ORANGE (CLIGNOTANT) | Anomalie/ Contact Service |

4.0 MAINTENANCE ORDINAIRE

Débrancher l'alimentation avant toute opération de maintenance. Augmenter la fréquence des interventions en cas de travail dans des conditions sévères.

Tous les 3 mois:

1. Remplacer les étiquettes devenues illisibles
2. Nettoyer et resserrer les bornes de sortie
3. Réparer ou remplacer les câbles abîmés.

Tous les 6 mois:

Souffler de l'air comprimé à l'intérieur de l'appareil. Augmenter la fréquence du nettoyage en cas de fonctionnement dans des environnements sales ou poussiéreux.

| | |
|--|----------------|
| 1.0 DATOS TÉCNICOS | 2 |
| 1.1 DESCRIPCIÓN | 2 |
| 1.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | 2 |
| 1.3 CICLO DE TRABAJO | 2 |
| 1.4 CURVAS VOLTIOS - AMPERIOS | 2 |
| 1.5 CLASIFICACIÓN CEM (COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA) | 2 |
| 2.0 INSTALACIÓN | 2 |
| 2.1 ACOMETIDA DEL GENERADOR A LA RED | 2 |
| 2.2 CONEXIÓN DEL GRUPO CONVERTIDOR A LA RED | 2 |
| 2.3 CONEXIÓN Y PREPARACIÓN DEL EQUIPO PARA LA SOLDADURA CON ELECTRODO REVESTIDO | 2 |
| 2.4 CONEXIÓN Y PREPARACIÓN DEL EQUIPO PARA LA SOLDADURA GTAW (TIG) | 3 |
| 2.5 REDUCCIÓN DE FRECUENCIAS ELECTROMAGNÉTICAS EN ENTORNOS | 3 |
| 2.6 LIMITES DE USO | 3 |
| 3.0 FUNCIONES | 3 |
| 3.1 PANEL ANTERIOR - PANEL TRASERO | 3 |
| 4.0 MANTENIMIENTO | 3 |
| LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO | I - III |
| ESQUEMA ELÉCTRICO | VI |

1.0 DATOS TÉCNICOS

1.1 DESCRIPCIÓN

La instalación es un moderno generador de corriente continua para soldar metales, creado gracias a la aplicación del inverter. Esta particular tecnología ha permitido la fabricación de generadores compactos y ligeros, con prestaciones de gran nivel. La posibilidad de efectuar regulaciones, su rendimiento y consumo de energía lo convierten en un excelente medio de trabajo tanto para soldaduras con electrodo revestido y GTAW (TIG).

1.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TABLA TÉCNICA 130 A

| PRIMARIO | |
|-------------------------|--------------------------|
| Alimentación monofásica | 230 V |
| Frecuencia | 50 Hz / 60 Hz |
| Consumición eficaz | 12 A |
| Consumición máxima | 30 A |
| SECUNDARIA | |
| Tensión en vacío | 69 V |
| Corriente de soldadura | 10 A ÷ 130 A |
| Ciclo de trabajo a 15% | 130 A |
| Ciclo de trabajo a 60% | 60 A |
| Ciclo de trabajo a 100% | 45 A |
| Grado de protección | IP 23 |
| Clase de aislamiento | H |
| Peso | Kg 3,5 |
| Dimensiones | 220 x 120 x 320 |
| Normativa | EN 60974.1 / EN 60974.10 |

TABLA TÉCNICA 140 A

| PRIMARIO | |
|-------------------------|--------------------------|
| Alimentación monofásica | 230 V |
| Frecuencia | 50 Hz / 60 Hz |
| Consumición eficaz | 12 A |
| Consumición máxima | 31 A |
| SECUNDARIA | |
| Tensión en vacío | 69 V |
| Corriente de soldadura | 10 A ÷ 140 A |
| Ciclo de trabajo a 15% | 140 A |
| Ciclo de trabajo a 60% | 70 A |
| Ciclo de trabajo a 100% | 55 A |
| Grado de protección | IP 23 |
| Clase de aislamiento | H |
| Peso | Kg 3,8 |
| Dimensiones | 220 x 120 x 320 |
| Normativa | EN 60974.1 / EN 60974.10 |

1.3 CICLO DE TRABAJO

En caso de sobrecalentamiento de la unidad, el inversor bloquea la corriente y en el panel frontal se enciende un LED amarillo para indicar que se ha producido un sobrecalentamiento. Antes de

continuar el proceso de soldadura, espere unos minutos hasta que la máquina alcance la temperatura nominal de funcionamiento. Cuando la máquina está preparada para continuar con el proceso de soldadura, el LED del panel frontal cambia a color verde. Para más información, consulte la página IV.

1.4 CURVAS VOLTIOS - AMPERIOS

Las curvas voltios-amperios indican la máxima corriente y la máxima tensión de salida que ofrece la soldadora. Para más información, consulte la página V.

1.5 CLASIFICACIÓN CEM (COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA)

Este equipo se ha desarrollado para satisfacer los estrictos límites de la Clase B según las normas CISPR.

2.0 INSTALACIÓN

IMPORTANTE: ANTES DE CONECTAR, PREPARAR O UTILIZAR EL EQUIPO, LEA CUIDADOSAMENTE LAS NORMAS DE SEGURIDAD.

2.1 ACOMETIDA DEL GENERADOR A LA RED

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

Compruebe si la toma de corriente dispone del fusible que se indica en la tabla técnica del generador. Todos los modelos de generador necesitan que se compensen las oscilaciones de voltaje. A una oscilación de $\pm 10\%$ corresponde una variación de la corriente de soldadura de $\pm 0,2\%$.

2.2 CONEXIÓN DEL GRUPO CONVERTIDOR A LA RED

Esta soldadora está diseñada para que el grupo convertidor le proporcione la alimentación adecuada durante la soldadura.

Antes de conectar la soldadora al grupo convertidor, asegúrese de lo siguiente:

1. El enchufe del grupo motor se puede conectar a la alimentación eléctrica de la soldadora.
2. La tensión alterna sinusoidal del grupo convertidor tiene un valor RMS nominal de 230 V.
3. El grupo convertidor puede proporcionar la corriente de alimentación necesaria para la soldadura.

2.3 CONEXIÓN Y PREPARACIÓN DEL EQUIPO PARA LA SOLDADURA CON ELECTRODO REVESTIDO

• APAGAR LA SOLDADORA ANTES DE CONECTARLA.

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

1. Montar el electrodo deseado en la pinza portaelectrodo.
2. Conectar el conector del cable de masa al borne rápido negativo (-) (Ref. 6 - Figura 1 Página 3.) y la pinza del mismo cerca de la zona por soldar.
3. Conectar el conector de la pinza portaelectrodo al borne rápido positivo (+) (Ref. 5 - Figura 1 Página 3.).

ATENCIÓN: LA CONEXIÓN DE ESTOS DOS CONECTORES EFECTUADA DE ESTA MANERA DARÁ COMO RESULTADO UNA SOLDADURA CON POLARIDAD DIRECTA; PARA OBTENER UNA SOLDADURA CON POLARIDAD INVERSA, INVERTIR LA CONEXIÓN: CONECTOR DEL CABLE DE MASA AL BORNE RÁPIDO POSITIVO (+) Y EL CONECTOR DE LA PINZA PORTA ELECTRODO AL BORNE NEGATIVO (-).

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

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

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

• APAGAR LA SOLDADORA ANTES DE CONECTARLA.

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

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

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

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

ATENCIÓN: AL TRABAJAR EXTERNAMENTE O EN PRESENCIA DE RÁFAGAS DE VIENTO, HAY QUE PROTEGER EL FLUJO DEL GAS INERTE QUE DESVIADO NO OFRECERÍA PROTECCIÓN A LA SOLDADURA.

2.5 REDUCCIÓN DE FRECUENCIAS ELECTROMAGNÉTICAS EN ENTORNOS LABORALES EL CAMPO ELECTROMAGNÉTICO PUEDE AFECTAR AL CORRECTO FUNCIONAMIENTO DE LOS MARCAPASOS.

La alta tensión que fluye a través de los cables durante la realización de soldaduras crea campos electromagnéticos. Para reducir la intensidad de dichos campos en el lugar de trabajo (si fuera necesario), siga este procedimiento:

1. Mantenga los cables unidos entre sí con una cinta.
2. Coloque los cables lejos del operador.
3. No enrolle o cuelgue los cables en el cuerpo.
4. Mantenga los cables y la fuente de alimentación de soldadura tan alejados del operador como sea posible.
5. Conecte la pinza de masa tan cerca como sea posible del área a soldar.

2.6 LIMITES DE USO

Este equipo está diseñado para su uso en condiciones y entornos estándar. Para asegurar su funcionamiento correcto y evitar peligros y daños en el equipo, tenga siempre en cuenta estas recomendaciones:

1. No utilice el equipo en áreas con temperaturas extremadamente altas o bajas.
2. No utilice el equipo en áreas con gases peligrosos o inflamables.
3. Evite que el equipo entre en contacto con el agua; no utilice el equipo en exteriores cuando esté lloviendo o nevando.
4. No utilice la potencia del equipo para descongelar tuberías; el equipo está diseñado exclusivamente para soldar.

3.0 FUNCIONES

3.1 PANEL ANTERIOR - PANEL TRASERO

Figura 1.



1. Conectar, al borne negativo (-) (Ref. 6 - Figura 1 Página 3.), el cable de masa para la pieza que se desea soldar.
2. Conectar, al borne positivo (+) (Ref. 5 - Figura 1 Página 3.), el cable para el soplete.

EL APRIETE DEFECTUOSO DE ESTAS DOS CONEXIONES PUEDE PROVOCAR PÉRDIDAS DE POTENCIA Y RECALENTAMIENTO.

3. Seleccionar con el pomo (Ref. 2 - Figura 1 Página 3.) la cantidad de corriente necesaria para la soldadura.
4. El interruptor luminoso (Ref. 1 - Figura 1 Página 3.) está encendido cuando el generador está listo para iniciar la soldadura.
5. El encendido del led amarillo (Ref. 3 - Figura 1 Página 3.) situado en el panel anterior, indica la presencia.

Los distintos estados de la máquina que indica el LED de color del panel frontal:

| COLOR DE LED | ESTADO QUE INDICA |
|-------------------------|-----------------------------------|
| VERDE-AMARILLO | Se está inicializando |
| VERDE | Activado y preparado |
| AMARILLO (CONTINUO) | Alarma térmica/Sobrecalentamiento |
| AMARILLO (INTERMITENTE) | Situación anormal, contactar |

Las anomalías señaladas son de dos tipos:

Un recalentamiento del aparato causado por un excesivo ciclo de trabajo. En tal caso interrumpir la operación de soldadura y dejar encendido el generador hasta que se apague el piloto.

4.0 MANTENIMIENTO

ATENCIÓN: DESENCHUFE EL EQUIPO DE LA RED ANTES DE COMENZAR EL MANTENIMIENTO.

Si el equipo se utiliza en condiciones severas es necesario aumentar la frecuencia de mantenimiento.

Cada tres (3) meses es obligatorio:

1. Sustituir las etiquetas que se han vuelto ilegibles.
2. Limpiar y apretar los terminales de soldadura
3. Reparar o sustituir los cables de alimentación o de soldadura que estén dañados.

Cada tres (6) meses es obligatorio:

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

| | | |
|--------------------------------|---|----------------|
| 1.0 | DESCRIZIONE E CARATTERISTICHE TECNICHE | 2 |
| 1.1 | DESCRIZIONE | 2 |
| 1.2 | DATI TECNICI | 2 |
| 1.3 | DUTY CYCLE | 2 |
| 1.4 | CURVE VOLT-AMPERE | 2 |
| 1.5 | CLASSIFICAZIONE EMC | 2 |
| 2.0 | INSTALLAZIONE | 2 |
| 2.1 | CONNESSIONE DELLA SALDATRICE ALLA RETE DI ALIMENTAZIONE | 2 |
| 2.2 | CONNESSIONE DELLA SALDATRICE AD UN GRUPPO ELETROGENO | 2 |
| 2.3 | COLLEGAMENTO PREPARAZIONE ATTREZZATURA PER SALDATURA CON ELETTRODO RIVESTITO | 2 |
| 2.4 | COLLEGAMENTO PREPARAZIONE ATTREZZATURA PER SALDATURA GTAW (TIG) | 3 |
| 2.5 | RIDUZIONI DEL CAMPO ELETROMAGNETICO SUL POSTO DI LAVORO | 3 |
| 2.6 | LIMITAZIONI D'USO | 3 |
| 3.0 | FUNZIONI | 3 |
| 3.1 | PANNELLO ANTERIORE - PANNELLO POSTERIORE | 3 |
| 4.0 | MANUTENZIONE | 3 |
| LISTA PEZZI DI RICAMBIO | | I - III |
| SCHEMA ELETTRICO | | VI |

1.0 DESCRIZIONE E CARATTERISTICHE TECNICHE

1.1 DESCRIZIONE

L'impianto è un moderno generatore di corrente continua per la saldatura di metalli, nato grazie all'applicazione dell'inverter. Questa particolare tecnologia ha permesso la costruzione di generatori compatti e leggeri, con prestazioni ad alto livello. Possibilità di regolazioni, alto rendimento e consumo energetico contenuto ne fanno un ottimo mezzo di lavoro, adatto a saldature con elettrodo rivestito e GTAW (TIG).

1.2 DATI TECNICI

TARGA DATI 130 A

| PRIMARIO | |
|-----------------------|--------------------------|
| Tensione monofase | 230 V |
| Frequenza | 50 Hz / 60 Hz |
| Consumo effettivo | 12 A |
| Consumo massimo | 30 A |
| SECONDARIO | |
| Tensione a vuoto | 69 V |
| Corrente di saldatura | 10 A ÷ 130 A |
| Ciclo di lavoro 15% | 130 A |
| Ciclo di lavoro 60% | 60 A |
| Ciclo di lavoro 100% | 45 A |
| Indice di protezione | IP 23 |
| Classe di isolamento | H |
| Peso | Kg 3,5 |
| Dimensioni | 220 x 120 x 320 |
| Normative | EN 60974.1 / EN 60974.10 |

TARGA DATI 140 A

| PRIMARIO | |
|-----------------------|--------------------------|
| Tensione monofase | 230 V |
| Frequenza | 50 Hz / 60 Hz |
| Consumo effettivo | 12 A |
| Consumo massimo | 31 A |
| SECONDARIO | |
| Tensione a vuoto | 69 V |
| Corrente di saldatura | 10 A ÷ 140 A |
| Ciclo di lavoro 15% | 140 A |
| Ciclo di lavoro 60% | 70 A |
| Ciclo di lavoro 100% | 55 A |
| Indice di protezione | IP 23 |
| Classe di isolamento | H |
| Peso | Kg 3,8 |
| Dimensioni | 220 x 120 x 320 |
| Normative | EN 60974.1 / EN 60974.10 |

1.3 DUTY CYCLE

Il duty cycle è la percentuale di 10 minuti che la saldatrice può saldare alla sua

corrente nominale, considerando una temperatura ambiente di 40° C, senza l'intervento della protezione termostatica. Se questa dovesse intervenire, lo stato del led sul pannello anteriore passa dal colore verde al colore giallo., si consiglia aspettare alcuni minuti, in modo che la saldatrice possa raffreddarsi. e si attende che il colore del led sul frontale torni ad essere verde. prima di saldare ancora ridurre l'amperaggio o il duty cycle. Per ulteriori informazioni vedi pag. IV.

1.4 CURVE VOLT-AMPERE

Le curve Volt-Ampere mostrano la massima corrente e tensione di uscita che è in grado di erogare la saldatrice. Per ulteriori informazioni vedi pagine V.

1.5 CLASSIFICAZIONE EMC

Questa apparecchiatura è progettata per soddisfare i severi limiti di classe B in accordo con le prescrizioni del CISPR.

2.0 INSTALLAZIONE

IMPORTANTE: PRIMA DI COLLEGARE, PREPARARE O UTILIZZARE L'ATTREZZATURA, LEGGERE ATTENTAMENTE LE PRESCRIZIONI DI SICUREZZA.

2.1 CONNESSIONE DELLA SALDATRICE ALLA RETE DI ALIMENTAZIONE

Disattivare la saldatrice durante il processo di saldatura potrebbe causare seri danni alla stessa.

Accertarsi che la presa d'alimentazione sia dotata del fusibile indicato nella tabella tecnica posta sul generatore. Tutti i modelli di generatore prevedono una compensazione delle variazioni di rete. Per variazione +10% si ottiene una variazione della corrente di saldatura del +0,2%.

2.2 CONNESSIONE DELLA SALDATRICE AD UN GRUPPO ELETTROGENO

Questa saldatrice è progettata per funzionare alimentata da gruppi elettrogeni. Prima di collegare la saldatrice al gruppo elettrogeno, è importante verificare che lo stesso gruppo elettrogeno soddisfi le seguenti caratteristiche:

1. La presa del gruppo elettrogeno coincide con la spina della saldatrice.
2. La presa del gruppo elettrogeno produce una tensione sinusoidale alternata con valore nominale di 230V RMS
3. La presa del gruppo elettrogeno sia in grado di fornire una potenza sufficiente per poter eseguire la saldatura: vedere targa dati della saldatrice.

2.3 COLLEGAMENTO PREPARAZIONE ATTREZZATURA PER SALDATURA CON ELETTRODO RIVESTITO

• SPEGNERE LA SALDATRICE PRIMA DI ESEGUIRE LE CONNESSIONI.

Collegare accuratamente gli accessori di saldatura onde evitare perdite di potenza. Attenersi scrupolosamente alle norme di sicurezza.

1. Montare sulla pinza portaelettrodo, l'elettrodo scelto.
2. Collegare il connettore del cavo di massa al morsetto rapido negativo (-) (Rif. 6 - Figura 1 Pagina 3.) e la pinza dello stesso vicino alla zona da saldare.
3. Collegare il connettore della pinza portaelettrodo al morsetto rapido positivo (+) (Rif. 5 - Figura 1 Pagina 3.).

ATTENZIONE: IL COLLEGAMENTO DI QUESTI DUE CONNETTORI COSÌ EFFETTUATO, DARÀ COME RISULTATO UNA SALDATURA CON POLARITÀ DIRETTA; PER AVERE UNA SALDATURA CON POLARITÀ INVERSA, INVERTIRE IL COLLEGAMENTO: CONNETTORE DEL CAVO DI MASSA AL MORSETTO RAPIDO POSITIVO (+) E IL CONNETTORE DELLA PINZA PORTA ELETTRODO AL MORSETTO NEGATIVO (-).

4. Regolare l'amperaggio corrente di saldatura tramite il selettori amperaggio (Rif. 2 - Figura 1 Pagina 3.).

- Accendere il generatore premendo l'interuttori luminoso (Rif. 1 - Figura 1 Pagina 3.).

N.B. Lo spegnimento del generatore in fase di saldatura può recare gravi danni all'apparecchiatura.

2.4 COLLEGAMENTO PREPARAZIONE ATTREZZATURA PER SALDATURA GTAW (TIG)

• SPEGNERE LA SALDATRICE PRIMA DI ESEGUIRE LE CONNESSIONI.

Collegare gli accessori di saldatura accuratamente onde evitare perdite di potenza o fughe di gas pericolose. Attenersi scrupolosamente alle norme di sicurezza.

- Montare sulla torcia portaelletrodo l'elettrodo e l'ugello guida-gas scelti. (Controllare sporgenza e stato della punta dell'elettrodo).
- Collegare il connettore del cavo di massa al morsetto rapido positivo (+) (Rif. 5 - Figura 1 Pagina 3.) e la pinza dello stesso vicino alla zona da saldare.
- Collegare il connettore del cavo di potenza della torcia porta elettrodo al morsetto rapido negativo (-) (Rif. 6 - Figura 1 Pagina 3.).
- Collegare il tubo gas della torcia al raccordo uscita gas della bombola.
- Accendere il generatore premendo l'interuttori luminoso (Rif. 1 - Figura 1 Pagina 3.).
- Controllare che non vi siano perdite di gas.
- Regolare l'amperaggio corrente di saldatura tramite il selettori amperaggio (Rif. 2 - Figura 1 Pagina 3.).

Controllare l'uscita del gas e regolarne il flusso tramite il rubinetto bombola.

NB: l'accensione dell'arco elettrico avviene, toccando per un'istante con l'elettrodo il pezzo da saldare (Scratch start).

ATTENZIONE: NELL'OPERARE ESTERNAMENTE O IN PRESENZA DI FOLATE DI VENTO PROTEGGERE IL FLUSSO DEL GAS INERTE CHE DEVIATO NON OFFRIREBBE PROTEZIONE ALLA SALDATURA.

2.5 RIDUZIONI DEL CAMPO ELETTROMAGNETICO SUL POSTO DI LAVORO

IL CAMPO ELETTROMAGNETICO PUÒ AVERE EFFETTI NEGATIVI SUL FUNZIONAMENTO DELLO STIMOLATORE CARDIACO

Alte correnti che attraversano i cavi di saldatura durante il funzionamento della saldatrice possono generazione dei campi elettromagnetici. Per ridurre l'intensità di questi campi sul posto di lavoro (se richiesto), seguire le seguenti procedure:

- Mantenere i cavi di saldatura vicini e incrociarli assieme più volte.
- Organizzare il passaggio dei cavi dal lato opposto dell'operatore.
- Non arrotolare i cavi intorno al vostro corpo e non coprirvi con essi.
- Tenere l'apparecchiatura ed i cavi di saldatura il più possibile lontano dall'operatore.
- Collegare il morsetto della terra il più vicino possibile al pezzo in lavorazione.

2.6 LIMITAZIONI D'USO

Questa apparecchiatura è progettata per essere usata in condizioni operative e di ambiente normali. Per accettare la sue potenzialità operativa e per evitare situazioni pericolose ed eventuali danni all'apparecchiatura stessa seguire sempre queste raccomandazioni:

- Non utilizzare l'apparecchiatura in ambienti di lavoro con temperatura ambientale estremamente bassa o alta.
- Non utilizzare l'apparecchiatura in ambienti di lavoro con presenza di gas pericolosi, fiamme e/o gas esplosivi.
- Evitare il contatto dell'apparecchiatura con acqua; non utilizzare l'apparecchiatura all'aperto quando piove o nevica.

3.0 FUNZIONI

3.1 PANNELLO ANTERIORE - PANNELLO POSTERIORE

Figura 1.



- Collegare al morsetto negativo (-) (Rif. 6 - Figura 1 Pagina 3.) il cavo di massa diretto al pezzo da saldare.
- Collegare al morsetto positivo (+) (Rif. 5 - Figura 1 Pagina 3.) il cavo diretto della torcia. Il serraggio difettoso di queste due connessioni potrà dar luogo a perdite di potenza e surriscaldamento.
- Selezionare con il pomello (Rif. 2 - Figura 1 Pagina 3.) la quantità di corrente necessaria per la saldatura.
- L'interruttore luminoso (Rif. 1 - Figura 1 Pagina 3.) è acceso quando il generatore è pronto ad iniziare il processo di saldatura.
- L'accensione del led giallo (Rif. 3 - Figura 1 Pagina 3.) posto sul pannello anteriore, indica il verificarsi di un'anomalia che impedisce il funzionamento dell'apparecchiatura.

Stato (colore) del led frontale e relativo significato.

| COLORE LED | STATO INDICATO |
|------------------------|--|
| VERDE-GIALLO | Accensione del generatore |
| VERDE | Potenza pronta |
| GIALLO (CONTINUO) | Allarme Termico di surriscaldamento |
| GIALLO (INTERMITTENTE) | Alarme guasto potenza. Contattare un centro assistenza. |

4.0 MANUTENZIONE

ATTENZIONE: SCOLLEGARE LA SPINA DI ALIMENTAZIONE PRIMA DI EFFETTUARE LA MANUTENZIONE.

La frequenza di manutenzione deve essere aumentata in condizioni gravose di utilizzo.

Ogni tre (3) mesi eseguire le seguenti operazioni:

- Sostituire le etichette che non sono leggibili.
- Pulire e serrare i terminali di saldatura.
- Riparare o sostituire i cavi di alimentazione e di saldatura danneggiati.

Ogni sei (6) mesi eseguire le seguenti operazioni:

Pulire dalla polvere l'interno del generatore. Incrementare la frequenza di questa operazioni quando si opera in ambienti molto polverosi.

| | |
|--|----------------|
| 1.0 BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE DATEN | 2 |
| 1.1 BESCHREIBUNG | 2 |
| 1.2 TECHNISCHE DATEN | 2 |
| 1.3 DUTY CYCLE | 2 |
| 1.4 KURVENVOLT / AMPERE | 2 |
| 1.5 EMV-KLASSIFIZIERUNG | 2 |
| 2.0 INSTALLATION | 2 |
| 2.1 NETZANSCHLUSS DES GENERATORS | 2 |
| 2.2 ANSCHLUSS DER STROMVERSORGUNG AN DAS MOTOR-GENERATORAGGREGAT | 2 |
| 2.3 VORBEREITUNG ZUM SCHWEISSEN MIT UMHÜLLTEN ELEKTRODEN | 2 |
| 2.4 VORBEREITUNG ZUM WOLFRAM-SCHUTZGASSCHWEISSEN (WIG) | 3 |
| 2.5 REDUZIERUNG VON EMF IM ARBEITSBEREICH | 3 |
| 2.6 NUTZUNGSBESCHRÄNKUNGEN | 3 |
| 3.0 LAGE UND FUNKTION DER SCHALTER | 3 |
| 3.1 FRONT PANEEL - BEDIENFELD PANEEL | 3 |
| 4.0 WARTUNG | 3 |
| ERSATZTEILLISTE | I - III |
| STROMLAUFPLAN | VI |

1.0 BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE DATEN

1.1 BESCHREIBUNG

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

1.2 TECHNISCHE DATEN

TYPENSCHILD 130 A

| EINGABEDATEN | |
|------------------------|--------------------------|
| Netzanschluß Einphasig | 230 V |
| Frequenz | 50 Hz / 60 Hz |
| Effektive Verbrauch | 12 A |
| Max. Verbrauch | 30 A |
| AUSGABEDATEN | |
| Leerlaufspannung | 69 V |
| Schweißstrombereich | 10 A ÷ 130 A |
| Einschaltdauer 15% | 130 A |
| Einschaltdauer 60% | 60 A |
| Einschaltdauer 100% | 45 A |
| Schutzart | IP 23 |
| Isolationsklass | H |
| Gewicht | Kg 3,5 |
| Abmessungen | 220 x 120 x 320 |
| Vorschrift | EN 60974.1 / EN 60974.10 |

TYPENSCHILD 140 A

| EINGABEDATEN | |
|------------------------|--------------------------|
| Netzanschluß Einphasig | 230 V |
| Frequenz | 50 Hz / 60 Hz |
| Effektive Verbrauch | 12 A |
| Max. Verbrauch | 31 A |
| AUSGABEDATEN | |
| Leerlaufspannung | 69 V |
| Schweißstrombereich | 10 A ÷ 140 A |
| Einschaltdauer 15% | 140 A |
| Einschaltdauer 60% | 70 A |
| Einschaltdauer 100% | 55 A |
| Schutzart | IP 23 |
| Isolationsklass | H |
| Gewicht | Kg 3,8 |
| Abmessungen | 220 x 120 x 320 |
| Vorschrift | EN 60974.1 / EN 60974.10 |

1.3 DUTY CYCLE

Bei einer Überhitzung der Einheit schaltet der Inverter die Stromversorgung ab, und eine gelbe LED-Warnleuchten auf dem Bedienfeld zeigt den Zustand der Überhitzung an. Warten Sie einige

Minuten, bis das Aggregat auf die normale Betriebstemperatur abgekühlt ist, bevor Sie mit dem Schweißen fortfahren. Sobald das Gerät für die Wiederaufnahme der Schweißarbeiten bereit ist, zeigt die grüne Farbe der LED auf dem Bedienfeld den Zustand Strom Ein / Betriebsbereit an. Für weitere Einzelheiten siehe auch Seite IV.

1.4 KURVENVOLT / AMPERE

Die KurvenVolt/Ampere zeigen die max. Stromstärke und Ausgangsspannung, die das Schweißgerät abgeben kann. Für weitere Einzelheiten siehe auch Seite V.

1.5 EMV-KLASSIFIZIERUNG

Dieses Schweißgerät erfüllt die strengen Auflagen der Klasse B in Übereinstimmung mit den CISPR-Vorschriften.

2.0 INSTALLATION

WICHTIG: VOR ANSCHLUSS ODER BENUTZUNG DES GERÄTS DAS UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN LSEN.

2.1 NETZANSCHLUSS DES GENERATORS

HINWEIS - EINE ABSCHALTUNG WÄHREND DES SCHWEISSVORGANGS KANN DAS GERÄT STARK BESCHÄDIGEN.

Überprüfen, ob der Stromanschluss entsprechend der Angabe auf dem Leistungsschild der Maschine abgesichert ist. Alle Modelle sind für die Kompensation von Schwankungen der Netzzspannung ausgelegt. Bei Schwankungen von $\pm 10\%$ ergibt sich eine Änderung des Schweißstroms von $\pm 0,2\%$.

2.2 ANSCHLUSS DER STROMVERSORGUNG AN DAS MOTOR-GENERATORAGGREGAT

Dieses Schweißgerät muss zum Schweißen an die Stromversorgung durch ein Motor-Generator-Aggregat angeschlossen werden.

Vergewissern Sie sich vor dem Anschluss des Schweigerätes an das Motor-Generator-Aggregat, dass folgende Anforderungen erfüllt sind:

1. Ist die Steckdose des Motor-Generators für den Stecker des Schweißgerätes geeignet?
2. Liefert das Motor-Generator-Aggregat Sinuswechselspannung mit dem mittleren Nennwert von 230 V?
3. Ist das Motor-Generator-Aggregat geeignet, die für Schweißarbeiten erforderliche Stromstärke zu liefern.

2.3 VORBEREITUNG ZUM SCHWEISSEN MIT UMHÜLLTEN ELEKTRODEN.

• VOR DURCHFÜHRUNG DER ANSCHLÜSSE MUSS DAS SCHWEISSGERÄT AUSGESCHALTET WERDEN.

Das Schweißzubehör fest anschliessen, um Energieverluste zu vermeiden. Die Unfallverhütungsvorschriften aus streng einhalten.

1. Die gewünschte Elektrode auf die Schweißzange aufsetzen.
2. Verbinder des Massekabels in die Schnellverschluss-Minus-klemme stecken und die Werkstückzwinge nahe dem Bearbeitungsbereich anklammern (Pos. 6 - Bild 1 Seite 3.).
3. Verbinder des Schweißzangenkabels in die Schnellverschluss-Plusklemme (+) (Pos. 5 - Bild 1 Seite 3.).

ACHTUNG: BEI DIESER VERBINDUNG ERFOLGT EINE SCHWEISUNG MIT DIREKTER POLUNG. FÜR EINE UMGEGEHRTE POLUNG IST EIN UMSTECKEN DER VERBINDENER ERFORDERLICH, UND ZWAR MASSEKABELVERBINDE IN DIE PLUSKLEMME (+) UND VERBINDE DER ELEKTRODENHALTERUNG IN DIE MINUS-KLEMME (-).

4. Schweißstromstärke am Amperewahlschalter (Pos. 2 - Bild 1 Seite 3.) einstellen.

5. Den Schweißstromgenerator durch Drücken des beleuchteten Schalters (Pos. 1 - Bild 1 Seite 3.) einschalten.

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

2.4 VORBEREITUNG ZUM WOLFRAM-SCHUTZGAS-SCHWEISSEN (WIG)

• VOR DURCHFÜHRUNG DER ANSCHLÜSSE MUSS DAS SCHWEISSGERÄT AUSGESCHALTET WERDEN.

Das Schweißzubehör fest anschließen, um Energieverluste zu vermeiden.

Die Unfallverhütungsvorschriften aus streng einhalten.

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

Gasaustritt sicherstellen und ausströmende Menge am Druckregler des Flaschenventils einstellen.

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

ACHTUNG: BEI ARBEITEN IM FREIEN DEN SCHUTZGASSTROM VOR WIND SCHÜTZEN, DA SONST KEIN GE SCHÜTZTES SCHWEIßEN MEHR GEWÄHRLEISTET IST.

2.5 REDUZIERUNG VON EMF IM ARBEITSBEREICH

ELEKTROMAGNETISCHE FELDER KÖNNEN SICH STÖREND AUF HERZSCHRITTMACHER AUSWIRKEN.

Der Starkstrom, der beim Schweißen durch die Schweißkabel fließt, erzeugt starke elektromagnetische Felder. Um die Intensität dieser Felder im Arbeitsbereich zu reduzieren (falls erforderlich), verfahren Sie bitte wie folgt:

1. Wickeln Sie die Kabel umeinander oder kleben Sie sie mit Klebeband zusammen.
2. Ordnen Sie die Kabel alle auf einer Seite und möglichst weit vom Bediener weg an.
3. Wickeln oder schlingen Sie die Schweißkabel nicht um Ihren Körper.
4. Halten Sie Schweißgerät und -kabel immer so weit wie möglich vom Bediener fern.
5. Klemmen Sie die Werkstückklemme so an das Werkstück an, dass sie sich so nahe wie möglich an der Schweißstelle befindet.

2.6 NUTZUNGSBESCHRÄNKUNGEN

Dieses Schweißgerät ist für den Einsatz bei normalen Betriebs- und Umgebungsbedingungen ausgelegt. Zur Gewährleistung der vollen Leistungsfähigkeit dieses Schweißgeräts und um eventuelle Schäden daran zu vermeiden, sind dringend die folgenden Vorsichtsmaßnahmen zu beachten:

1. Verwenden Sie das Schweißgerät nicht in Bereichen mit extrem niedrigen oder hohen Temperaturen.
2. Setzen Sie das Schweißgerät nicht in der Nähe von gefährlichen, entzündlichen und/oder explosiven Gasen ein.
3. Sorgen Sie dafür, dass das Schweißgerät nicht mit Wasser in Kontakt kommt; verwenden Sie das Gerät nicht draußen, wenn es regnet oder schneit.

4. Verwenden Sie das Schweißgerät niemals zum Auftauen von Leitungen; es darf ausschließlich zum Schweißen verwendet werden.

3.0 LAGE UND FUNKTION DER SCHALTER

3.1 FRONT PANEEL - BEDIENFELD PANEEL

Bild 1.



1. Das Werkstückkabel (Masse) an die Minus-Klemme (-) (Pos. 6 - Bild 1 Seite 3.) anschließen.
2. Das Zangenkabel an die Plus-Klemme (+) Pos.5 - Abb. 1 Seite 3) anschließen. Schlechter Sitz dieser Anschlüsse führt zu Leistungsverlusten und Überhitzung.
3. Am Knopf (Pos. 2 - Bild 1 Seite 3.) die gewünschte Schweißstromstärke einstellen.
4. Der beleuchtete Schalter (Pos. 1 - Bild 1 Seite 3.) zeigt durch Brennen, daß der Schweißgenerator einsatzbereit ist.
5. Das Aufleuchten der gelben Led-Anzeige (Pos. 3 - Bild 1 Seite 3.) auf der Gerätevorderseite, ist eine Fehlermeldung welche die normale Funktion des Gerätes verhindert.

Anzeige der möglichen Zustände des Gerätes auf dem Bedienfeld durch eine zweifarbig LED

| LED-FARBE | ANGEZEIGTER ZUSTAND |
|-----------------------|------------------------------|
| GRÜN-GELB | Initialisierung |
| GRÜN | Strom Ein / Betriebsbereit |
| GELB (KONTINUIERLICH) | Wärmeschutz / Überhitzung |
| GELB (BLINKEND) | Störung / Kundendienst rufen |

4.0 WARTUNG

ACHTUNG: VOR DURCHFÜHRUNG VON WARTUNGSARBEITEN IMMER DEN NETZSTECKER ZIEHEN.

Bei besonders problematischen Arbeitsbedingungen müssen die Wartungseingriffe häufiger durchgeführt werden.

Alle drei (3) Monate folgende Eingriffe vornehmen:

1. Unleserliche Etiketten ersetzen.
2. Die Schweißabschlüsse säubern und abklemmen.
3. Beschädigte Netz und Schweißkabel reparieren oder ersetzen.

Alle drei (6) Monate folgende Eingriffe vornehmen:

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

| | |
|--|----------------|
| 1.0 DESCRIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | 2 |
| 1.1 DESCRIÇÃO | 2 |
| 1.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | 2 |
| 1.3 CICLO DE TRABALHO | 2 |
| 1.4 DIAGRAMA VOLTS - AMPÈRES | 2 |
| 1.5 CLASSIFICAÇÃO EMC | 2 |
| 2.0 INSTALAÇÃO | 2 |
| 2.1 CONEXÃO DA SOLDADORA À REDE DE ALIMENTAÇÃO | 2 |
| 2.2 LIGAR A FONTE DE ALIMENTAÇÃO AO CONJUNTO DO MOTOR-GERADOR | 2 |
| 2.3 LIGAÇÃO: PREPARAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDADURA COM ELÉCTRODO REVESTIDO | 2 |
| 2.4 LIGAÇÃO: PREPARAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDADURA GTAW (TIG) | 3 |
| 2.5 REDUÇÃO DE EMF NO LOCAL DE TRABALHO | 3 |
| 2.6 LIMITAÇÕES DE UTILIZAÇÃO | 3 |
| 3.0 FUNÇÕES | 3 |
| 3.1 PAINEL ANTERIOR - PAINEL POSTERIOR | 3 |
| 4.0 MANUTENÇÃO | 3 |
| PEÇAS SOBRESSELLENTES | I - III |
| ESQUEMAS ELÉCTRICOS | VI |

1.0 DESCRIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1.1 DESCRIÇÃO

O equipamento é um moderno gerador de corrente contínua para soldar metais, fruto da aplicação de inverter. Esta especial tecnologia tem permitido construir geradores compactos e velozes com prestações de elevado nível. Graças a possibilidade de regulação, ao alto rendimento e ao reduzido consumo de energia, estes geradores são um ótimo meio de trabalho adequado para soldagem com eléctrodo revestido e GTAW (TIG).

1.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PLAQUETA DOS DADOS TÉCNICOS 130 A

| PRIMÁRIO | |
|---------------------------|--------------------------|
| Tensão monofásica | 230 V |
| Frequência | 50 Hz / 60 Hz |
| Consumo efectivo | 12 A |
| Consumo máximo | 30 A |
| SECUNDÁRIO | |
| Tensão em circuito aberto | 69 V |
| Corrente de soldadura | 10 A ÷ 130 A |
| Ciclo de trabalho a 15% | 130 A |
| Ciclo de trabalho a 60% | 60 A |
| Ciclo de trabalho a 100% | 45 A |
| | |
| Grau de protecção | IP 23 |
| Classe de isolamento | H |
| Peso | Kg 3,5 |
| Dimensões | 220 x 120 x 320 |
| Normas | EN 60974.1 / EN 60974.10 |

PLAQUETA DOS DADOS TÉCNICOS 140 A

| PRIMÁRIO | |
|---------------------------|--------------------------|
| Tensão monofásica | 230 V |
| Frequência | 50 Hz / 60 Hz |
| Consumo efectivo | 12 A |
| Consumo máximo | 31 A |
| SECUNDÁRIO | |
| Tensão em circuito aberto | 69 V |
| Corrente de soldadura | 10 A ÷ 140 A |
| Ciclo de trabalho a 15% | 140 A |
| Ciclo de trabalho a 60% | 70 A |
| Ciclo de trabalho a 100% | 55 A |
| | |
| Grau de protecção | IP 23 |
| Classe de isolamento | H |
| Peso | Kg 3,8 |
| Dimensões | 220 x 120 x 320 |
| Normas | EN 60974.1 / EN 60974.10 |

1.3 CICLO DE TRABALHO

O ciclo de trabalho é a percentagem de um intervalo de 10 minutos durante os quais a soldadora pode soldar à sua corrente nominal, à temperatura ambiente de 40° C, sem que intervenha o

dispositivo de protecção termostática. Se o dispositivo intervir, convém aguardar pelo menos 15 minutos para permitir o arrefecimento da soldadora; antes de iniciar a soldar reduza a amperagem ou a duração do ciclo (Vide página IV).

1.4 DIAGRAMA VOLTS - AMPÈRES

As curvas do diagrama Volts - Ampères ilustram a corrente e tensão de saída máximas que o aparelho pode debitá (Vide página V).

1.5 CLASSIFICAÇÃO EMC

Este equipamento foi desenvolvido para satisfazer os limites rigorosos da Classe B de acordo com as prescrições CISPR.

2.0 INSTALAÇÃO

IMPORTANTE: ANTES DE LIGAR, PREPARAR OU UTILIZAR O APARELHO, LEIA ATENTAMENTE O NORMAS DE SEGURANÇA.

2.1 CONEXÃO DA SOLDADORA À REDE DE ALIMENTAÇÃO

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

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

2.2 LIGAR A FONTE DE ALIMENTAÇÃO AO CONJUNTO DO MOTOR-GERADOR

Esta máquina de soldar foi concebida para permitir a utilização do conjunto Motor-gerador para fornecer uma alimentação adequada durante as operações de soldadura.

Antes de ligar a máquina de soldar ao conjunto Motor-gerador, certifique-se de que se verificam os requisitos seguintes:

1. A tomada de saída do conjunto Motor-gerador permite ligar a ficha da fonte de alimentação da máquina de soldar
2. A potência de saída do conjunto Motor-gerador produz uma tensão sinusoidal alternada com um valor RMS nominal de 230 V
3. O conjunto Motor-gerador é capaz de fornecer a corrente de alimentação/potência adequada necessária para as operações de soldadura.

2.3 LIGAÇÃO: PREPARAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDADURA COM ELÉCTRODO REVESTIDO

• DESLIGUE A SOLDADORA ANTES DE EFECTUAR AS LIGAÇÕES

Ligue diligentemente os acessórios de soldadura para evitar perdas de potência ou fugas de gás perigosas. Observe escrupulosamente as prescrições de segurança.

4. Monte na pinça porta eléctrodo o eléctrodo adequado.
5. Ligue o conector do cabo de ligação à terra no terminal rápido negativo (-) (Rif. 6 - Figura 1 Página 3.) e a pinça do mesmo próximo à zona a soldar.
6. Ligue o conector da pinça porta eléctrodo no terminal rápido positivo (+) (Rif. 5 - Figura 1 Página 3.)

ATENÇÃO: A LIGAÇÃO DESTES DOIS CONECTORES EFETUADA COMO DESCrito, PERMITE SOLDAR COM POLARIDADE DIRECTA; PARA SOLDAR COM POLARIDADE INVERSA, É PRECISO INVERTER A LIGAÇÃO: CONECTOR DO CABO DE LIGAÇÃO À TERRA NO TERMINAL RÁPIDO POSITIVO (+) E CONECTOR DA PINÇA PORTA ELÉCTRODO NO TERMINAL NEGATIVO (-).

7. Regule a amperagem da corrente de soldadura mediante o respectivo selector (Rif. 2 - Figura 1 Página 3.).
8. Ligue o gerador pressionando o interruptor ON/OFF (Rif. 1 - Figura 1 Página 3.).

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

2.4 LIGAÇÃO: PREPARAÇÃO DO EQUIPAMENTO PARA SOLDADURA GTAW (TIG).

• DESLIGUE A SOLDADORA ANTES DE EFECTUAR AS LIGAÇÕES

Ligue diligentemente os acessórios de soldadura para evitar perdas de potência ou fugas de gás perigosas. Observe escrupulosamente as prescrições de segurança.

- Monte no maçarico porta eléctrodo o eléctrodo e o bico de gás adequados. (Controle quanto a ponta do eléctrodo sobressai e o estado da mesma).
- Ligue o conector do cabo de ligação à terra no terminal rápido positivo (+) (Rif. 5 - Figura 1 Página 3.) e a pinça do mesmo próximo à zona a soldar.
- Ligue o conector do cabo de potência do maçarico no terminal rápido negativo (-) (Rif. 6 - Figura 1 Página 3.).
- Ligue o tubo de gás do maçarico na união de saída do gás da botija.
- Ligue o gerador pressionando o interruptor ON/OFF (Rif. 1 - Figura 1 Página 3.).
- Controle eventuais fugas de gás.
- Regule a amperagem da corrente de soldadura mediante o respectivo selector (Rif. 2 - Figura 1 Página 3.). Controle a saída do gás e regule o fluxo mediante a válvula da botija.

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

ATENÇÃO: AO TRABALHAR AO AR LIVRE E EM CASO DE RAJADAS DE VENTO, PROTEJA O FLUXO DE GÁS INERTE, POIS SE DESVIADO, PERDE A SUA EFICÁCIA DE PROTECÇÃO DA SOLDADURA.

2.5 REDUÇÃO DE EMF NO LOCAL DE TRABALHO

O CAMPO ELECTROMAGNÉTICO PODE AFECTAR O FUNCIONAMENTO DO PACEMAKER.

A corrente de alta voltagem que passa através dos cabos de soldadura durante as operações de soldadura provoca a formação de campos electromagnéticos. Para reduzir a intensidade destes campos no local de trabalho (se necessário), siga os procedimentos seguintes:

- Mantenha os cabos unidos, torcendo-os ou usando fita-cola.
- Disponha os cabos num dos lados e longe do operador.
- Não enrole nem envolva os cabos no seu corpo.
- Mantenha a fonte de potência de soldadura e os cabos afastados o mais possível do operador.
- Ligue o grampo de terra à peça de trabalho o mais próximo possível da área a soldar.

2.6 LIMITAÇÕES DE UTILIZAÇÃO

Este equipamento foi concebido para ser utilizado em condições ambientais e operacionais padrão. Para garantir a sua capacidade operacional total, para evitar o perigo e a possibilidade de danos no equipamento, siga sempre as seguintes recomendações:

- Não utilize o equipamento em zonas com uma temperatura ambiente extremamente alta ou baixa.
- Não utilize o equipamento em zonas onde existam gases perigosos, inflamáveis e/ou explosivos.
- Evite o contacto do equipamento com água; não utilize o equipamento no exterior quando estiver a chover e/ou a nevar.

3.0 FUNÇÕES

3.1 PAINEL ANTERIOR - PAINEL POSTERIOR

Figura 1.



- Ligue no terminal negativo (-) (Rif. 6 - Figura 1 Página 3.) o cabo de ligação à terra a conectar na peça a soldar.
- Ligue no terminal positivo (+) (Rif. 5 - Figura 1 Página 3.) o cabo do maçarico.

AMBAS AS LIGAÇÕES DEVEM ESTAR FIRMEMENTE CONECTADAS PARA PREVENIR A PERDA DE POTÊNCIA E SUPERQUECIMENTO.

- Seleccione com o botão (Rif. 2 - Figura 1 Página 3.) a quantidade de corrente necessária para soldar.
- O acendimento do interruptor luminoso (Rif. 1 - Figura 1 Página 3.) indica que o aparelho está pronto para iniciar a soldar.
- O acendimento do LED amarelo (Rif. 3 - Figura 1 Página 3.) situado no painel anterior indica a presença de uma anomalia que impede o funcionamento do aparelho possíveis estados.

Possíveis estados do equipamento indicados pelo LED bicolor dopainel frontal:

| COR DO LED | ESTADO INDICADO |
|------------------------|---|
| VERDE-AMARELO | Estado de inicialização |
| VERDE | Ligado / Preparado |
| AMARELO (CONTÍNUO) | Alarme térmico / Sobreaquecimento |
| AMARELO (INTERMITENTE) | Estado anormal / Contacte a assistência |

4.0 MANUTENÇÃO

ATENÇÃO: RETIRE A FICHA DE ALIMENTAÇÃO ANTES DE EFECTUAR AS OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO.

A frequência das operações de manutenção deve ser aumentada em condições de trabalho severas.

De três em três meses efectue as seguintes operações:

- Substitua as etiquetas ilegíveis.
- Limpe e aperte os terminais de soldadura.
- Repare ou substitua os cabos de alimentação e de soldadura danificados

De seis em seis meses efectue as seguintes operações:

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

| | |
|---|----------------|
| 1.0 BESKRIVNING OCH TEKNISKA DATA | 2 |
| 1.1 BESKRIVNING | 2 |
| 1.2 TEKNISKA DATA | 2 |
| 1.3 INTERMITTENSFAKTOR | 2 |
| 1.4 VOLT- OCH AMPEREKURVOR | 2 |
| 1.5 KLASSIFICERING ENLIGT ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET | 2 |
| 2.0 INSTALLATION | 2 |
| 2.1 ANSLUTNING AV SVETSUTRUSTNINGEN TILL ELNÄTTET | 2 |
| 2.2 KOPPLING AV KRAFTKÄLLAN TILL MOTOR-GENERATOR APPARAT | 2 |
| 2.3 FÖRBEREDANDE ANSLUTNING AV SVETSUTRUSTNING FÖR SVETSNING MED BELAGD ELEKTROD | 2 |
| 2.4 FÖRBEREDANDE ANSLUTNING AV SVETSUTRUSTNING FÖR GTAW (TIG) SVETSNING .. | 3 |
| 2.5 BEGRÄNSNING AV ELEKTROMAGNETISKT FÄLT PÅ ARBETSPLATS | 3 |
| 2.6 BERGÄNSNING AV ANVÄNDNINGEN | 3 |
| 3.0 FUNKTIONER | 3 |
| 3.1 FRONTPANEL - BAKRE PANEL | 3 |
| 4.0 UNDERHÅLL | 3 |
| RESERVDELAR | I - III |
| ELSCHEMOR | VI |

1.0 BESKRIVNING OCH TEKNISKA DATA

1.1 BESKRIVNING

Detta system utgörs av en modern likströmsgenerator för svetsning av metaller där en växelriktare används. Denna speciella teknologi utnyttjas för att tillverka kompakta och lätta generatorer med avsevärda prestationer. Utrustningen har goda prestationer, begränsad energiförbrukning och justerbara inställningar vilket gör den till ett utmärkt arbetsredskap, lämplig för svetsning med belagda elektroder och GTAW (TIG).

1.2 TEKNISKA DATA

DATASKYLT 130 A

| PRIMÄR | |
|-------------------------|--------------------------|
| Enfas spänning | 230 V |
| Frekvens | 50 Hz / 60 Hz |
| Effektiv förbrukning | 12 A |
| Max. förbrukning | 30 A |
| SEKUNDÄR | |
| Tomgångsspänning | 69 V |
| Svetsström | 10 A ÷ 130 A |
| Intermittensfaktor 15% | 130 A |
| Intermittensfaktor 60% | 60 A |
| Intermittensfaktor 100% | 45 A |
| | |
| Skyddsindex | IP 23 |
| Isoleringsklass | H |
| Normer | Kg 3,5 |
| Dimensioner | 220 x 120 x 320 |
| Effektindikator | EN 60974.1 / EN 60974.10 |

DATASKYLT 140 A

| PRIMÄR | |
|-------------------------|--------------------------|
| Enfas spänning | 230 V |
| Frekvens | 50 Hz / 60 Hz |
| Effektiv förbrukning | 12 A |
| Max. förbrukning | 31 A |
| SEKUNDÄR | |
| Tomgångsspänning | 69 V |
| Svetsström | 10 A ÷ 140 A |
| Intermittensfaktor 15% | 140 A |
| Intermittensfaktor 60% | 70 A |
| Intermittensfaktor 100% | 55 A |
| | |
| Skyddsindex | IP 23 |
| Isoleringsklass | H |
| Normer | Kg 3,8 |
| Dimensioner | 220 x 120 x 320 |
| Effektindikator | EN 60974.1 / EN 60974.10 |

1.3 INTERMITTENSFAKTOR

Intermittensfaktorn är den procentandel av 10 minuter som generatoren kan svetsa vid nominell ström och vid en omgivningstemperatur på 40°C, utan att termostatskyddet aktiveras. Om termostatskyddet

aktiveras, rekommenderas du att vänta minst 15 minuter, så att svetsutrustningen kan svalna av och amperetalalet och intermittensfaktorn reduceras innan du svetsar på nytt (Se sid.IV).

1.4 VOLT- OCH AMPEREKURVOR

Volt- och Amperekurvorna visar max. utström och utspänning som den är i stånd att distribuera till svetsutrustningen (Se sid.V).

1.5 KLASSIFICERING ENLIGT ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET

Denna utrustningen är utvecklat på ett sådant sätt att den efterkommer stränga limiter av B-klass enligt CISPR föreskrifterna.

2.0 INSTALLATION

VIKTIGT! LÄS SÄKERHETSFÖRESKRIFTER, NOGGRANT INNAN DU ANSLUTER, FÖRBEREDER ELLER ANVÄNDER UTRUSTNINGEN.

2.1 ANSLUTNING AV SVETSUTRUSTNINGEN TILL EL-NÄTET

Disaktivering av svetsutrustningen under svetsning kan orsaka allvarliga skador på denna.

Kontrollera att eluttaget är utrustat med den typ av säkring som anges i den tekniska tabellen på generatoren. Samtliga generatormodeller förutsätter en kompensation av spänningsvariationer. Vid ±10% variation blir svetsströmmens variation ± 0,2%.

2.2 KOPPLING AV KRAFTKÄLLAN TILL MOTOR-GENERATOR APPARAT

Denna svetsmaskinen är konstruerad så att den möjliggör användning av motor-generator apparat vilken förser svetsmaskinen med tillräcklig strömförsörjning vid svetsningen. Innan du kopplar svetsmaskinen till motor-generator apparaten, säkerställ att de följande förutsättningar är uppfyllda:

1. Svetsmaskinens strömförsörjningsstickprop kan kopplas till uttaget på motor-generator apparat.
2. Uttaget på motor-generator apparaten producerar sinusformad växelströms-spänning med nominal RMS värde av 230 V.
3. Motor-generator apparaten kan försörja tillräcklig ström / kraft som behövs för svetsningen.

2.3 FÖRBEREDENDÅ ANSLUTNING AV SVETSUTRUSTNING FÖR SVETSNING MED BELAGD ELEKTROD

• STÄNG AV SVETSUTRUSTNINGEN INNAN DU UTFÖRANS-LUTNINGARNA.

Anslut alla svetstillbehören på rätt sätt för att undvika effektförluster.

1. Följ noggrant säkerhetsföreskrifterna. Montera den valda elektroden i elektrodhållaretången.
2. Anslut jordkabelns kontaktdon till det negativa kabelfästet (-) (Ref. 6 - Figur 1 Sid. 3.) och dess tång i närheten av svetsningsområdet.
3. Anslut elektrodhållaretångens kontaktdon till det positiva kabelfästet (+) (Ref. 5 - Figur 1 Sid. 3.).

OBSERVERA: DEN HÄR ANSLUTNINGEN AV KONTAKTDONEN, GER SOM RESULTAT EN SVETSNING MED DIREKT POLARITET; FÖR SVETSNING MED MOTSATT POLARITET, KASTA OM ANSLUTNINGEN. JORDKABELNS KONTAKTDON TILL DET POSITIVA KABELFÄSTET (+) ELEKTRODHÄLLARETÄNGENS KONTAKTDON TILL DET NEGATIVA KABELFÄSTET (-).

4. Reglera amperetalalet för svetsströmmen med amperetalväljaren (Ref. 2 - Figur 1 Sid. 3.).
5. Slå på generatoren genom att trycka på den lysandeströmbrytaren (Ref. 1 - Figur 1 Sid. 3.).

N.B. Om svetsutrustningen stängs av under svetsningsfasen kan detta orsaka allvarliga skador på denna.

2.4 FÖRBEREDENDAN ANSLUTNING AV SVETSUTRUSTNING FÖR GTAW (TIG) SVETSNING

• STÄNG AV SVETSUTRUSTNINGEN INNAN DU UTFÖRANS-LUTNINGARNA.

- Anslut svetsstiftbehören noggrant för att undvika effektföruster och läckage av farliga gaser. Följ noggrant säkerhetsföreskrifterna. Montera den valda elektroden och det valda gasmunstycket på elektrodhållarebrännaren. (Kontrollera den framskjutande delen och elektrodspetsens skick).
- Anslut jordkabelns kontaktdon till det positiva kabelfästet (+) (Ref. 5 - Figur 1 Sid. 3.) och dess tång i närheten av svetsningsområdet.
- Anslut kontaktodon på elektrodhållarebrännarens elkabel till det negativa kabelfästet (-) (Ref. 6 - Figur 1 Sid. 3.).
- Anslut brännarens gasslang till kopplingen på gasflaskan.
- Slå på generatorn genom att trycka på den lysandeströmbrytaren (Ref. 1 - Figur 1 Sid. 3.).
- Kontrollera att det inte finns några gasläckor.
- Reglera amperetaket för svetsströmmen med amperetalväljaren (Ref. 2 - Figur 1 Sid. 3.).

Kontrollera gasflödet och reglera flödet med kranen på gasflaskan.

NB: tändning av den elektriska ljusbågen sker, genom att ett ögonblick beröra arbetstycket, som ska svetsas, med elektroden (Scratch start).

OBSERVERA: NÄR DU ARBETAR UTMOMHUS ELLER I NÄRV-ARO AV VINDSTÖTAR SKYDDA FLÖDET AV ÄDELGAS SOM, OM DEN VIKER ÅT SIDAN, INTE GER SKYDD ÅT SVETSNIN-GEN.

2.5 BEGRÄNSNING AV ELEKTROMAGNETISKT FÄLT PÅ ARBETSPLATS.

ELEKTROMAGNETISKT FÄLT KAN PÅVERKA HJÄRTSTIMU-LATORNS FUNKTION.

Den höga svetsströmmen som rinner genom svetskablarna vid svetsningen förorsakar generering av elektromagnetiska fält. Elektromagnetiska fältens intensitet på arbetsplats kan minskas, om nödvändigt, genom att följa dessa förfarandena:

- Håll kablarna nära varandra genom att tillträssla eller binda dem.
- Lägg kablarna på en sida ifrån arbetaren.
- Svep inte kablarna om sin kropp och håll de inte nedhängande.
- Svetsströmgeneratoren och kablarna ska vara så långt ifrån arbetaren som praktiskt.
- Jordningsklämman ska kopplas till svetszonen så nära som möjligt.

2.6 BERGÄNSNING AV ANVÄNDNINGEN

Den här utrustningen är konstruerat för användning vid normala arbets- och omgivningsomständigheter. Du kan säkerställa den fullständiga kapaciteten och undvika risk för skadan på utrustningen om du alltid följer dessa rekommenderingar:

- Använd inte utrustningen på ställen med utomordentlig låg eller hög omgivningstemperatur.
- Använd inte utrustningen på ställen där farliga, lättantändliga och/eller explosiva ämne eller gasen finns.
- Förhindra kontakten mellan utrustningen och vatten; använd inte utrustningen utomhus om det regner och/eller snöar.
- Använd aldrig utrustningen till att avfrosta ledningsrör; denna utrustningen är konstruerat uteslutande för svetsningen.

3.0 FUNKTIONER

3.1 FRONTPANEL - BAKRE PANEL

Figur 1.



- Anslut jordkabeln för arbetsstycket som ska svetsas till det negativa kabelfästet (-) (Ref. 6 - Figur 1 Sid. 3.).
- Anslut brännarkabeln (+) (Ref. 5 - Figur 1 Sid. 3.) till det positiva kabelfästet. En felaktig åtdragning av dessa anslutningar kan ge upphov till effektföruster och överhettning.
- Med knapp (Ref. 2 - Figur 1 Sid. 3.) välj den nödvändiga strömkvantiteten för svetsningen.
- Den lysande brytarknappen (Ref. 1 - Figur 1 Sid. 3.) är tänd när generatorn är klar att påbörjas svetsningen.
- När den gula lysdioden (Ref. 3 - Figur 1 Sid. 3.) placerad på frontpanelen tänds, anger den att ett fel har uppstått som hindrar svetsutrustningens funktion.

Möjliga tillstånd av utrustningen indikerade på frampanelen med tvåfärgad LED diod.

| FÄRG PÅ LED DIODEN | INDIKERAT TILLSTÅND |
|--------------------|---------------------------------|
| GUL-GRÖN | Start |
| GRÖN | På / driftfärdig |
| GUL (LYSER) | Temperatursignal / Överhettning |
| GUL (BLINKAR) | Feltillstånd / Kontakta service |

4.0 UNDERHÅLL

OBSERVERA: SKILJ STICKKONTAKTEN FRÅN ELNÄTET IN-NAN DU UTFÖR UNDERHÅLLET.

Antalet underhållsingrepp måste ökas under svåra användningsförhållanden.

Var tredje (3) månad utför följande moment:

- Byt etiketterna som är oläsliga.
- Rengör och dra åt svetsterminalerna.
- Reparera eller byt skadade näts- och svetskablarna.

Var sjätte (6) månad utför följande moment:

Rengör generatorn invändigt från damm. Öka antalet på dessa ingrepp när du arbetar i mycket dammiga miljöer.

| | |
|--|----------------|
| 1.0 BESCHRIJVING EN TECHNISCHE KENMERKEN | 2 |
| 1.1 BESCHRIJVING | 2 |
| 1.2 TECHNISCHE KENMERKEN | 2 |
| 1.3 DUTY CYCLE | 2 |
| 1.4 KROMME VOLT - AMPERE | 2 |
| 1.5 EMC KLAASSIFICATIE | 2 |
| 2.0 INSTALLATIE | 2 |
| 2.1 AANSLUITEN VAN HET LASAPPARAAT OP HET VOEDINGSNET | 2 |
| 2.2 AANSLUITEN VAN DE STROOMBRON OP DE MOTOR-GENERATOR-SET | 2 |
| 2.3 AANSLUITING KLAARMAKEN UITRUSTINGVOOR HET LASSEN MET BEKLEDE ELEKTRODE . | 2 |
| 2.4 AANSLUITING KLAARMAKEN UITRUSTING VOOR GTAW (TIG) LASSEN..... | 3 |
| 2.5 REDUCTIE VAN EMV IN DE WERKPLAATS | 3 |
| 2.6 GEBRUIKSBEPERKINGEN | 3 |
| 3.0 FUNCTIES | 3 |
| 3.1 PANEEL VOORKANT - PANEEL ACHTERKANT | 3 |
| 4.0 ONDERHOUD | 3 |
| WIJSELSTUKKEN | I - III |
| ELEKTRISCHE SCHEMA'S | VI |

N.B. Uitschakelen van de generator tijdens het lassen kan het apparaat ernstig beschadigen.lassen kan het apparaat ernstig beschadigen.

2.4 AANSLUITING KLAARMAKEN UITRUSTING VOOR GTAW (TIG) LASSEN.

• SCHAKEL HET LASAPPARAAT UIT ALVORENS DE AANSLUITINGEN UIT TE VOEREN.

Sluit de lasaccessoires zorgvuldig aan ter voorkoming van krachtverlies of lekkage van gevaarlijke gassen. Volg zorgvuldig de veiligheidsvoorschriften op die beschreven staan in het VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

- Bevestig de gewenste elektrode en mondstuk op de lasbrander. (Controleer de elektrodenpunt en kijk hoeveel deze uitsteekt).
- Sluit de connector van de massakabel aan op de plusklem (+) (Ref. 5 - Figuur 1 Pag. 3.) en de tang nabij het punt waar gelast moet worden.
- Sluit de connector van de krachtkabel van de lasbrander met elektrodenhouder aan op de minklem (-) (Ref. 6 - Figuur 1 Pag. 3.).
- Verbind de gasslang van de lasbrander met het aansluitstuk van de gasfles.
- Druk om de generator in te schakelen op de lichtknop (Ref. 1 - Figuur 1 Pag. 3.)
- Controleer op eventuele gaslekkage.
- Stel het amperage van de lasstroom in met behulp van de ampère-keuzeschakelaar (Ref. 2 - Figuur 1 Pag. 3.).

Controleer de gasafgifte en regel de gasstroming met behulp van de kraan op de fles.

NB: de elektrische lasboog wordt ingeschakeld door heel even met de elektrode het te lassen deel aan te raken (Scratch start).

OPGELET: TIJDENS LASSEN IN DE BUITENLUCHT OF BIJ WINDVLAGEN DE STROMING VAN HET INERT GAS AFSCHERMEN, AANGEZIEN AFWIJKEN ERVAN GEEN BESCHERMING BIEDT TIJDENS HET LASPROCES.

2.5 REDUCTIE VAN EMV IN DE WERKPLAATS

ELEKTROMAGNETISCHE VELDEN KUNNEN VAN INVLOED ZIJN OP DE WERKING VAN PACEMAKERS.

Hoge stroom die door de laskabels stroomt tijdens de lashandeling veroorzaakt een vorming van elektromagnetische velden. Om de intensiteit van deze velden in de werkplaats te reduceren (indien nodig), kunt u gebruik maken van de volgende procedures:

- Houd de kabels bij elkaar door ze om elkaar heen te draaien of ze met plakband aan elkaar te plakken.
- Leg de kabels aan één kant en uit de buurt van degene die het apparaat bedient.
- Draai of leg geen kabels rond uw lichaam.
- Houd de lasvermogensbron en de kabels zo ver mogelijk uit de buurt van degene die het apparaat bedient.
- Sluit de aardklem zo dicht mogelijk aan op het te lassen gebied van het voorwerp.

2.6 GEBRUIKSBEPERKINGEN

Deze apparatuur is ontwikkeld voor gebruik onder standaard werk- en omgevingsomstandigheden.

Ten einde het volledige operationele vermogen te garanderen; om gevaar en mogelijke schade aan de apparatuur te voorkomen, altijd de volgende aanbevelingen opvolgen:

- Gebruik de apparatuur niet op plaatsen met extreem lage of hoge omgevingstemperatuur.
- Gebruik de apparatuur niet op plaatsen waar gevaarlijke, ontbrandbare en/of explosieve gassen aanwezig zijn.
- Vermijd contact van de apparatuur met water; gebruik de apparatuur niet buiten wanneer het regent en/of sneeuwt.
- Gebruik de lasvermogensbron nooit voor het smeren van pijpen; deze apparatuur is uitsluitend ontworpen voor laswerkzaamheden.

3.0 FUNCTIES

3.1 PANEEL VOORKANT - PANEEL ACHTERKANT

Figuur 1.



- Sluit op de minklem (-) (Ref. 6 - Afb. 1 pag. 3) de massakabel aan die bestemd is voor het te lassen deel.
- Sluit op de plusklem (+) (Ref. 5 - Figuur 1 Pag. 3.) de kabel aan die bestemd is voor de lasbrander. Wanneer deze twee aansluitingen niet correct zijn uitgevoerd kan dit tot krachtverlies en oververhitting leiden.
- Kies met de knop (Ref. 2) de voor het lassen benodigde stroomwaarde. - Figuur 1 Pag. 3.)
- De lichtknop (Ref. 1 - Figuur 1 Pag. 3.) brandt wanneer de generator gereed is om te starten met het lasproces.
- Wanneer het gele controlelampje (Ref. 3 - Figuur 1 Pag. 3.) op het paneel aan de voorzijde gaat branden, betekent dit dat er zich een storing heeft voorgedaan in de werking van het apparaat.

Mogelijke statussen van de apparaat, aangegeven door de tweekleurige LED op het voorpaneel:

| KLEUR LED | AANGEGEVEN STATUS |
|----------------------|--|
| GROEN-GEEL | Initialiseringssstatus |
| GROEN | Stroom aan / Gereed |
| GEEL (ONONDERBROKEN) | Thermisch alarm / Oververhitting |
| GEEL (KNIPPEREND) | Abnormale status / Neem contact op met de klantenservice |

4.0 ONDERHOUD

OPGELET: HAAL DE STEKKER UIT HET STOPCONTACT ALVORENS ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN UIT TE VOEREN.

Wanneer het apparaat onder zware omstandigheden werkt moeten de onderhoudsintervallen verkort worden.

Voer elke drie (3) maanden onderstaande werkzaamheden uit:

- Vervang onleesbare etiketten.
- Reinig de laskoppen en zet ze stevig vast.
- Repareer of vervang beschadigde voedings- en laskabels.

Voer elke zes (6) maanden onderstaande werkzaamheden uit:

Maak de binnenkant van de generator stofvrij. Doe dit vaker wanneer de werkomgeving zeer stoffig is.

| | |
|--|----------------|
| 1.0 DESCRIERE ȘI CARACTERISTICI TEHNICE | 2 |
| 1.1 DESCRIERE | 2 |
| 1.2 CARACTERISTICI TEHNICE | 2 |
| 1.3 DUTY CYCLE..... | 2 |
| 1.4 CURBE VOLT - AMPERE | 2 |
| 1.5 CLASIFICARE EMC | 2 |
| 2.0 INSTALAREA | 2 |
| 2.1 CONECTAREA APARATULUI DE SUDURĂ LA REȚEUA DE ALIMENTARE | 2 |
| 2.2 CONECTAREA SURSEI DE ALIMENTARE LA SETUL MOTOR-GENERATOR | 2 |
| 2.3 CONECTAREA PREGĂTIREA APARATULUI PENTRU SUDURĂ CU ELECTROD ÎNVELIT | 2 |
| 2.4 CONECTAREA PREGĂTIREA APARATULUI PENTRU SUDURĂ GTAW (TIG) | 3 |
| 2.5 REDUCEREA INTERFERENȚELOR ELECTROMAGNETICE LA LOCUL DE MUNCĂ..... | 3 |
| 2.6 RESTRICTIONII DE UTILIZARE | 3 |
| 3.0 FUNCȚII | 3 |
| 3.1 PANOU ANTERIOR - PANOU POSTERIOR | 3 |
| 4.0 ÎNTREȚINEREA | 3 |
| LISTA PIESE COMPONENTE | I - III |
| SCHEMA ELECTRICA | VI |

| | |
|--|----------------|
| 1.0 TECHNICKÝ POPIS | 2 |
| 1.1 POPIS | 2 |
| 1.2 TECHNICKÉ PARAMETRE | 2 |
| 1.3 PRACOVNÝ CYKLUS A PREHRIATIE | 2 |
| 1.4 VOLT-AMPÉROVÉ CHARAKTERISTIKY | 2 |
| 1.5 ZATRIEDENIE PODĽA ELEKTROMAGNETICKEJ KOMPATIBILITY | 2 |
| 2.0 INŠTALÁCIA | 2 |
| 2.1 PRIPOJENIE ZVÁRAČKY K NAPÁJACEJ SIETI | 2 |
| 2.2 PRIPOJENIE NAPÁJACIEHO ZDROJA K SÚPRAVE S MOTOROVÝM GENERÁTOROM | 2 |
| 2.3 ZAPOJENIE A PRÍPRAVA ZARIADENIA PRE ZVÁRANIE S OBAĽOVANOU ELEKTRÓDOU | 2 |
| 2.4 ZAPOJENIE A PRÍPRAVA ZARIADENIA PRE ZVÁRANIE GTAW (TIG) | 3 |
| 2.5 OBMEDZENIE ELEKTROMAGNETICKÉHO POĽA NA PRACOVNOM MIESTE | 3 |
| 2.6 OBMEDZENIA POUŽITIA | 3 |
| 3.0 FUNKCIE | 3 |
| 3.1 PREDNÝ PANEL - ZADNÝ PANEL | 3 |
| 4.0 ÚDRŽBA | 3 |
| ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV | I - III |
| ELEKTRICKÁ SCHÉMA | VI |

| | |
|--|----------------|
| 1.0 TECHNICKÝ POPIS | 2 |
| 1.1 POPIS | 2 |
| 1.2 TECHNICKÉ PARAMETRY | 2 |
| 1.3 PRACOVNÍ CYKLUS A PŘEHŘÁTÍ | 2 |
| 1.4 VOLT-AMPÉROVÉ CHARAKTERISTIKY | 2 |
| 1.5 ZATŘÍDĚNÍ PODLE ELEKTROMAGNETICKÉ KOMPATIBILITY | 2 |
| 2.0 INSTALACE | 2 |
| 2.1 PŘIPOJENÍ SVÁŘEČKY K NAPÁJECÍ SÍTI | 2 |
| 2.2 PŘIPOJENÍ NAPÁJECÍHO ZDROJE K SOUPRAVĚ S MOTOROVÝM GENERÁTOREM | 2 |
| 2.3 ZAPOJENÍ A PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ PRO SVÁŘENÍ S OBALOVANOU ELEKTRODOU | 2 |
| 2.4 ZAPOJENÍ A PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ PRO SVÁŘENÍ GTAW (TIG) | 3 |
| 2.5 2.5 OMEZENÍ ELEKTROMAGNETICKÉHO POLE NA PRACOVNÍM MÍSTĚ | 3 |
| 2.6 OMEZENÍ POUŽITÍ | 3 |
| 3.0 FUNKCE | 3 |
| 3.1 PŘEDNÍ PANEL - ZADNÍ PANEL | 3 |
| 4.0 ÚDRŽBA | 3 |
| SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ | I - III |
| ELEKTRICKÁ SCHÉMA | VI |

| | |
|--|----------------|
| 1.0 MŰSZAKI LEÍRÁS | 2 |
| 1.1 LEÍRÁS | 2 |
| 1.2 MŰSZAKI PARAMÉTEREK | 2 |
| 1.3 ÜZEMELTETÉSI CIKLUS ÉS TÚLMELEGEDÉS | 2 |
| 1.4 VOLT - AMPER JELLEMZŐK | 2 |
| 1.5 BESOROLÁS ELEKTROMÁGNESES KOMPATIBILITÁS SZERINT | 2 |
| 2.0 TELEPÍTÉS | 2 |
| 2.1 A HEGESZTŐ KÉSZÜLKÉK CSATLAKOZTATÁSA A TÁPLÁLÓ HÁLÓZATRA | 2 |
| 2.2 TÁPLÁLÓ FORRÁS CSATLAKOZTATÁSA A MOTOROS ÁRAMFEJLESZTŐ KÉSZLETHEZ | 2 |
| 2.3 A BERENDEZÉS ELŐKÉSZÍTÉSE ÉS BEKÖTÉSE A BURKOLT ELEKTRÓDÁVAL VÉGZETT HEGESZTÉSHEZ | 2 |
| 2.4 A BERENDEZÉS ELŐKÉSZÍTÉSE ÉS BEKÖTÉSE GTAW (TIG) HEGESZTÉSHEZ | 3 |
| 2.5 2.5 ELEKTROMÁGNESES MEZŐ KORLÁTOZÁSA A MUNKAHELYEN | 3 |
| 2.6 FELHASZNÁLÁS KORLÁTAI | 3 |
| 3.0 FUNKCIÓK | 3 |
| 3.1 ELSŐ PANEL - HÁTSÓ PANEL | 3 |
| 4.0 KARBANTARTÁS | 3 |
| PÓTALKATRÉSZEK LISTÁJA | I - III |
| BEKÖTÉSI RAJZ | VI |

MEGJ. A generátor kikapcsolása hegesztés közben a berendezés súlyos károsodását okozhatja.

A generátor fel van szerelve tapadás elleni berendezéssel (Antisticking), amely kikapcsolja a teljesítményt rövidzárlat esetén, vagy ha az elektróda leragad, lehetővé teszi egyszerű fellazítását. Ez a berendezés a generátor táplálásánál kerül aktiválásra, azaz a kezdeti feltétel vizsgálatnál is, ezért bármilyen túlterhelést, vagy zárlatot a megadott időben olyan eltérésként jelez, ami megszünteti a generátor teljesítményét.

2.4 A BERENDEZÉS ELŐKÉSZÍTÉSE ÉS BEKÖTÉSE GTAW (TIG) HEGESZTÉSHEZ.

• BEKÖTÉS ELŐTT KI KELL KAPCSOLNI A HEGESZTŐ KÉZZÜLÉKET!

A hegesztési tartozékokat szilárdan és pontosan kell bekötni, hogy elkerülje a teljesítményveszteséget. Figyelmesen tartsa be a biztonsági utasításokat!

1. Be kell illeszteni az égő elektróda tartójába a kiválasztott elektródát és a gázvezetés fűvökját (ellenőrizni az elektróda kiálló részét és a hegyének állapotát).
2. Az elektródatartó konnektorát a plusz pólushoz (+) kell bekötni (5 pont - Ábra 1 Oldal 3.) és a csatlakoztatni csipeszét a hegesztési tér közelébe, hogy kontaktus legyen a hegesztett tárgyal.
3. Az égő teljesítményvezetékét csatlakoztatni kell a mínusz aljzathoz (-) (6. pont - Ábra 1 Oldal 3.).
4. Csatlakoztassa az égő gázcsövét a gázpalack csatlakoztató kivezetésére!
5. Be kell kapcsolni a fő átvilágított kapcsolót (1 pont - Ábra 1 Oldal 3.).
6. Ellenőrizni kell nem szökik-e a gáz.
7. Potenciométer segítségével szabályozni kell a hegesztő áram feszültségét (2 pont - Ábra 1 Oldal 3.).

Ellenőrizze a gáz kivezetését, és állítsa be az áramlást szabályozó szeleppel segítségével a gázpalackon!

MEGJ: Begyűjtja az elektromos ívet, ha egy pillanatra megérinti az elektródával a hegeszteni kívánt tárgyat (Scratch start)!

VIGYÁZAT: SZABADBAN VÉGZETT MUNKA SORÁN, VAGY SZÉLLÖKÉSEK ESETÉN VÉDJE AZ INERT GÁZ BEVEZETÉSÉT, AMELY EL LEHETNE TÉRÍTVE, ÉS VÉDŐ KÖRNYEZETET ALKOTHATNA A HEGESZTÉSHEZ!

2.5 2.5 ELEKTROMÁGNESES MEZŐ KORLÁTOZÁSA A MUNKAHELYEN.

AZ ELEKTROMÁGNESES MEZŐ BEFOLYÁSOLHATJA A KARDI-OSTIMULÁTOR MUNKÁJÁT.

A magas áramerősség, amely a hegesztő kábelekben folyik, a hegesztési munka végzése során elektromágneses mező keletkezését okozza. A következő eljárások alkalmazásával csökkenti ezeknek a mezőknek az intenzitását a munkahelyen (ha ez szükséges):

1. A kábeleket egymáshoz közel kell elhelyezni, összetekerésükkel vagy összefonásukkal.
2. A kábel helyezze egy oldalra, a munkavállalótól távol!
3. A kábeleket ne tekerje a teste köré, és ne hagyja saját testén átvezetve!
4. A hegesztő áramforrását és a kábeleket tartsa a munkavállalótól olyan távol, amennyire csak lehetséges!
5. A földelő csatlakozást a hegesztés helyéhez minél közelebb csatlakoztassa!

2.6 FELHASZNÁLÁS KORLÁTAI

Ez a berendezés normál feltételeknél és környezetben végzett munkavégzésre készült. A teljes munkakapacitását úgy tudja biztosítani, és a berendezés sérelmének lehetőségét elkerüli, ha mindenkor fogja tartani a következő ajánlásokat:

1. Ne használja a berendezést rendkívül alacsony vagy magas hőmérsékletű környezetben!
2. A berendezést ne használja ott, ahol veszélyes és/vagy égő és/vagy gyúlékony gázok vannak jelen!
3. Akadályozza meg a berendezés vízzel történő érintkezését: a berendezést ne használja kint, ha esik!

4. A berendezést soha ne használja lefagyott vezeték kiolvasztására; ez a berendezés kimondottan hegesztésre készült!

3.0 FUNKCIÓK

3.1 ELSŐ PANEL - HÁTSÓ PANEL

Ábra 1.



1. Csatlakoztassa a mínusz aljzathoz (-) (6 pont - Ábra 1 Oldal 3. a földelő kábelt, amely a hegesztett tárgyhoz vezet!
2. Csatlakoztassa a plusz aljzathoz (+) (5 pont - Ábra 1 Oldal 3.) az égő kábelét!

A KÉT CSATLAKOZTATÁS HELYTELEN VÉGREHAJTÁSA TELJESÍTMÉNYVESZTESÉGET ÉS TÚLMELEGEDÉST OKOZHAT.

3. Vezérlő segítségével (2 pont - Ábra 1 Oldal 3.) beállítjuk a hegesztéshez szükséges áramerősséget.
4. A megvilágított kapcsoló (1 pont - Ábra 1 Oldal 3.) világítani kezd, ha a generátor felkészült a hegesztés megkezdésére.
5. A sárga kijelző világítása (3 pont - Ábra 1 Oldal 3.), amely az első panelen helyezkedik el, azt jelenti, hogy valamilyen meghibásodás történt, amely megakadályozza a berendezés működését.

A berendezés lehetséges állapotai, az első panelen kétszínű LED diódával ábrázolva.

| A LED DIÓDA SZÍNE | ÁBRÁZOLT ÁLLAPOT |
|-------------------|---|
| SÁRGA ZÖLD | Indítás |
| ZÖLD | Bekapcsolt/Előkészítet |
| SÁRGA (VILÁGÍT) | A hőmérsékletkijelzés/ Túlmelegedés |
| SÁRGA (VILLOG) | Hiba állapot/ Vegye fel a kapcsolatot a szervizzel! |

4.0 KARBANTARTÁS

VIGYÁZAT: KI KELL KAPCSOLNI A TÁPLÁLÓ DUGASZT, ÉS VÁRNÍ LEGALÁBB 5 PERCET, MIELŐTT BÁRMILYEN KARBANTARTÁSI MUNKÁHOZ KEZDÜNK! A KARBANTARTÁSOK SZÁMÁT NÖVELNI KELL, HA A BERENDEZÉS NEHÉZ FELTÉTELEK MELLETT DOLGOZIK.

Minden (3) hónapban a következő műveleteket szükséges végrehajtani:

1. Kicserélni az olvashatatlan címkekét.
 2. Letisztítani és meghúzni a végpont csatlakoztatásokat.
 3. Megjavítani, esetleg kicserélni a sérült hegesztő kábeleket.
- Minden (6) hónapban a következő műveleteket szükséges végrehajtani:

Portalanítani a generátor belső részeit száraz levegővel kifújatva. A kifújást gyakrabban kell végrehajtani abban az esetben, ha poros környezetben történik a munkavégzés.

| | |
|--|----------------|
| 1.0 OPIS I CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE | 2 |
| 1.1 OPIS | 2 |
| 1.2 CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE | 2 |
| 1.3 DUTY CYCLE | 2 |
| 1.4 KRZYWE VOLT - AMPER | 2 |
| 1.5 KLASYFIKACJA ZGODNIE Z KOMPATYBILNOŚCIĄ ELEKTROMAGNETYCZNĄ | 2 |
| 2.0 INSTALACJA | 2 |
| 2.1 PODŁĄCZENIE SPAWARKI DO SIECI ZASILAJĄCEJ | 2 |
| 2.2 PODŁĄCZANIE ZASILANIA DO ZESTAWU Z GENERATOREM SPALINOWYM | 2 |
| 2.3 PODŁĄCZENIE PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO SPAWA-NIA ELEKTRODĄ OTULONĄ .. | 2 |
| 2.4 PODŁĄCZENIE PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO SPAWA-NIA METODĄ GTAW (TIG) .. | 3 |
| 2.5 2.5 OGRANICZENIE POLA ELEKTROMAGNETYCZNEGO W MIEJSCU PRACY | 3 |
| 2.6 OGRANICZENIA UŻYCIA | 3 |
| 3.0 FUNKCJE | 3 |
| 3.1 PANEL PRZEDNI - PANEL TYLNY | 3 |
| 4.0 KONSERWACJA | 3 |
| LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH | I - III |
| SCHEMAT ELECTRYCZNY | VI |

UWAGA! WYŁĄCZENIE GENERATORA PODCZAS SPAWANIA MOŻE SPOWODOWAĆ POWAŻNE USZKODZENIE URZĄDZENIA.

2.4 PODŁĄCZENIE PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO SPAWANIA METODĄ GTAW (TIG).

• WYŁĄCZYĆ SPAWARKĘ PRZED WYKONANIEM PODŁĄCZEŃ.

Podłączyc prawidłowo akcesoria spawalnicze tak, by uniknąć strat mocy lub niebezpiecznych wycieków gazów. Przestrzegać dokładnie przepisów bezpieczeństwa.

1. Zamontować na palniku uchwytu elektrody wybraną elektrodę i dyszę prowadzącą gaz. (Skontrolować wystawanie i stan końcówki elektrody).
2. Podłączyć łącznik kabla masy do łapki zaciskowej bieguna dodatnioego (+) (Poz. 5 - Rysunek 1 Strona 3.) a jego uchwyt w pobliżu strefy spawania.
3. Podłączyć łącznik kabla mocy palnika do łapki zaciskowej bieguna ujemnego (-) (Poz. 6 - Rysunek 1 Strona 3.). Podłączyć łącznik przycisku palnika do odpowiednio gniazda.
4. Sprawdzić przewód gazu dyszy przy złączu wyprowadzenia gazu z butli.
5. Włączyć podświetlany wyłącznik (Poz. 1 - Rysunek 1 Strona 3.).
6. Skontrolować, czy nie ma wycieków gazu.
7. Nastawić natężenie prądu spawania za pomocą potencjometru (Poz. 2 - Fig. 1 pag. 3).

Sprawdzić wyjście gazu i wyregulować jego strumień przy pomocy zaworu butli.

UWAGA! ŁUK ELEKTRYCZNY POWSTAJE PO CHWILOWYM DOTKNIĘCIU PRZEZ ELEKTRODĘ SPAWANEGO MATERIAŁU (SCRATCH START).

UWAGA: PODCZAS PRACY NA ZEWNĄTRZ LUB NA WIETRZE (PRZY PRZECIĄGU) NALEŻY CHRONIĆ STRUMIENI GAZU OSŁONOWEGO PRZED ROZPROSZENIEM, PONIEWAŻ ROZPROSZONY NIE ZAPEWNI OSŁONY PODCZAS SPAWANIA.

2.5 2.5 OGRANICZENIE POLA ELEKTROMAGNETYCZNEGO W MIEJSZCU PRACY.

POLE ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE MIEĆ WPŁYW NA PRACĘ ROZRUSZNIAKA SERCA.

Wysoki prąd, który przepływa w kablach spawalniczych podczas spawania, wywołuje pole elektromagnetyczne. Stosując następujące procedury zmniejszają Państwo intensywność tych pól w miejscu pracy (jeśli to konieczne):

1. Kable należy utrzymywać ułożone blisko siebie – można je zwinąć lub spleść.
2. Kable należy ułożyć z jednej strony z dala od pracownika.
3. Nie owijać kabli wokół swojego ciała, nie należy ich zawieszać na sobie.
4. Źródło prądu spawania i kable utrzymywać od pracownika tak daleko, jak to jest możliwe z praktycznego punktu widzenia.
5. Zacisk uziemiający należy przyłączyć jak najbliżej miejsca spawania.

2.6 OGRANICZENIA UŻYCIA

Niniejsze urządzenie zostało zaprojektowane do stosowania w zwykłych warunkach pracy i środowiska. Przestrzeganie poniższych instrukcji umożliwia zapewnienie pełnej mocy roboczej, ograniczenie ryzyka i możliwości uszkodzenia urządzenia:

1. Urządzenia nie należy używać w miejscach o wyjątkowo niskiej lub wysokiej temperaturze otoczenia.
2. Urządzenia nie należy używać w miejscach, w których występują gazy niebezpieczne, palne i/lub wybuchowe.
3. Unieść kontakt urządzenia z wodą; urządzenia nie należy używać na zewnątrz, jeżeli pada deszcz i/lub śnieg.
4. Urządzenia nigdy nie należy używać do rozmrażania rurociągów; urządzenie to jest zaprojektowane wyłącznie do spaowania.

3.0 FUNKCJE

3.1 PANEL PRZEDNI - PANEL TYLNY

Rysunek 1.



1. Podłączyć do ujemnego zacisku (-) (Poz. 6 - Rysunek 1 Strona 3.) przewód masy bezpośrednio ze spawanego materiału.
2. Podłączyć do zacisku dodatniego (+) (Poz. 5 - Rysunek 1 Strona 3.) przewód dyszy.

NIEPRZEWIDŁOWE PRZYMOCOWANIE TYCH DWÓCH ZŁĄCZY MOŻE SPOWODOWAĆ UTRATĘ MOCY I PRZEGRZANIE.

3. Przy pomocy pokrętła (Poz. 2 - Rysunek 1 Strona 3.) wyregulować prąd spawania.
4. Wyłącznik świetlny (Poz. 1 - Rysunek 1 Strona 3.) jest włączony, gdy generator jest gotowy do rozpoczęcia spawania.
5. Włączenie żółtej diody led (Poz. 3 - Rysunek 1 Strona 3.) znajdującej się na panelu przednim oznacza pojawienie się nieprzewidłowości, która uniemożliwia dalszą pracę urządzenia.

Możliwe stany urządzenia sygnalizowane na przednim panelu dwukolorową diodą LED.

| KOLOR DIODY LED | SYGNALIZOWANY STAN |
|---------------------|---|
| ŽÓŁTY-ZIELONY | Startowanie |
| ZIELONY | Włączone / Przygotowane |
| ŽÓŁTY (ŚWIECI) | Sygnalizacja temperatury / Przegrzanie |
| KOLOR ŽÓŁTY (MRUGA) | Błąd / Należy skontaktować się z serwisem |

4.0 KONSERWACJA

UWAGA: ODŁĄCZYĆ WTYCZKĘ ZASILANIA PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO KONSERWACJI.

Częstotliwość konserwacji należy zwiększyć w warunkach dużych obciążenek eksploatacyjnych.

Co trzy (3) miesiące przeprowadzić następujące czynności:

1. Wymiana nieczytelnych nalepek.
2. Czyszczenie i dokręcenie końcówek spawalniczych.
3. Naprawa lub wymiana uszkodzonych kabli zasilających i spawalni-czych.

Co sześć (6) miesięcy przeprowadzić następujące czynności:

Zwiększyć częstotliwość tej interwencji w przypadku pracy w mocno zapylonym otoczeniu.

| | |
|--|----------------|
| 1.0 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΚΑΙ ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ | 2 |
| 1.1 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ | 2 |
| 1.2 ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ | 2 |
| 1.3 ΚΥΚΛΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ | 2 |
| 1.4 ΚΑΜΠΥΛΕΣ VOLT - AMPERE | 2 |
| 1.5 ΚΑΤΗΓΟΡΙΟΠΟΙΗΣΗ ΗΜΣ | 2 |
| 2.0 ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ | 2 |
| 2.1 ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ ΣΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ | 2 |
| 2.2 ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΠΗΓΗΣ ΙΣΧΥΟΣ ΣΤΗ ΔΙΑΤΑΞΗ ΚΙΝΗΤΗΡΑ-ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ | 2 |
| 2.3 ΣΥΝΔΕΣΗ ΚΑΙ ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΕΠΕΝΔΥΜΕΝΟ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟ | 2 |
| 2.4 ΣΥΝΔΕΣΗ ΚΑΙ ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ GTAW (TIG) | 3 |
| 2.5 2.5 ΜΕΙΩΣΗ ΗΛΕΚΤΡΟΜΑΓΝΗΤΙΚΩΝ ΠΕΔΙΩΝ | 3 |
| 2.6 ΠΕΡΙΟΡΙΣΜΟΙ ΧΡΗΣΗΣ | 3 |
| 3.0 ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ | 3 |
| 3.1 ΕΜΠΡΟΣ ΠΙΝΑΚΑΣ – ΠΙΣΩ ΠΙΝΑΚΑΣ | 3 |
| 4.0 ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ | 3 |
| ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΑΝΤΑΛΛΑΤΙΚΩΝ | I - III |
| ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ | VI |

| | |
|--|--------------|
| 1.0 ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ | 2 |
| 1.1 ОПИСАНИЕ | 2 |
| 1.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ | 2 |
| 1.3 РАБОЧИЙ ЦИКЛ И ПЕРЕГРЕВ | 2 |
| 1.4 ВОЛЬТАМПЕРНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ | 2 |
| 1.5 КЛАССИФИЦИРОВАНИЕ ПО ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ | 2 |
| 2.0 УСТАНОВКА | 2 |
| 2.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ К СЕТИ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ | 2 |
| 2.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ К КОМПЛЕКТУ С МОТОГЕНЕРАТОРОМ | 2 |
| 2.3 ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ СВАРКИ ОБМАЗАННЫМ ЭЛЕКТРОДОМ | 2 |
| 2.4 ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ СВАРКИ GTAW (TIG)3 | |
| 2.5 ОГРАНИЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОГО ПОЛЯ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ | 3 |
| 2.6 ОГРАНИЧЕНИЯ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ | 3 |
| 3.0 ФУНКЦИИ | 3 |
| 3.1 ЛИЦЕВАЯ ПАНЕЛЬ - ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ | 3 |
| 4.0 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ | 3 |
| ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ | I-III |
| ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА..... | VI |

2.4 ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ СВАРКИ GTAW (TIG).**• ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОПЕРАЦИИ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ ВЫКЛЮЧИТЕ МАШИНУ.**

Чтобы исключить потери мощности или опасные утечки газа, подключение сварочного оборудования к машине следует осуществлять очень аккуратно. Скрупулезно соблюдайте указания по безопасной эксплуатации машины, приведенные.

1. Установите на сварочной горелке выбранные электрод и сопло подачи газа. (Проверьте состояние конца электрода и насколько он выступает из горелки).
2. Подключите наконечник заземляющего кабеля к быстросообщающему положительному зажиму (+) (поз. 5 - Картинка 1 Стр. 3.), а клещи этого же кабеля к точке, близкой к месту, где выполняется сварка.
3. Подключите соединитель силового кабеля горелки к быстросообщающему отрицательному зажиму (-) (поз. 6 - Картинка 1 Стр. 3.). Подключите соединитель кнопки горелки к соответствующей розетке.
4. Подключите шланг подачи газа в горелку к выходному штуцеру газового баллона
5. Включите генератор нажатием выключателя с подсветкой (поз. 1 - Картинка 1 Стр. 3.).
6. Проверьте систему на отсутствие утечек газа.
7. Регулируйте силу сварочного тока с помощью соответствующего переключателя (поз. 2 - Картинка 1 Стр. 3.).

Проверьте, выходит ли газ, затем регулируйте расход посредством вентиля газового баллона.

ПРИМЕЧАНИЕ: ЗАЖИГАНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ДУГИ ПРОИСХОДИТ ПРИ КРАТКОВРЕМЕННОМ ПРИКОСНОВЕНИИ ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ДЕТАЛИ ЭЛЕКТРОДОМ (SCRATCH START).

ВНИМАНИЕ! ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ РАБОТ НА ОТКРЫТОМ ВОЗДУХЕ, А ТАКЖЕ ПРИ НАЛИЧИИ СКВОЗНЫХ, ЗАЩИТИТЕ ПОТОК ИНЕРТНОГО ГАЗА, ЧТОБЫ НЕ БЫЛИ НАРУШЕНЫ УСЛОВИЯ ЗАЩИТЫ ДУГИ И ЗОНЫ ВЫПОЛНЕНИЯ СВАРКИ.

2.5 ОГРАНИЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОГО ПОЛЯ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ.**ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЕ ПОЛЕ МОЖЕТ ВОЗДЕЙСТВОВАТЬ НА РАБОТУ КАРДИОСТИМУЛЯТОРА.**

Высокое напряжение, которое проходит по сварочным проводам во время сварки создает электромагнитные поля. Использование следующих приемов уменьшает интенсивность этих полей на рабочем месте (если это необходимо):

1. Провода держите рядом друг с другом с помощью их заматывания или переплетения.
2. Провода складывайте с одной стороны от работника.
3. Провода не обматывайте около своего тела, не вешайте их.
4. Источник сварочного тока и провода держите на таком расстоянии от работника, на каком это является целесообразным.
5. Заземляющий зажим прикрепите к месту сварки как можно ближе.

2.6 ОГРАНИЧЕНИЯ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ

Данное оборудование предназначено для использования в обычных условиях труда и окружающей среды.

Полную рабочую мощность обеспечите и предотвратите опасность и возможность повреждения оборудования в том случае, если будете придерживаться следующих рекомендаций:

1. Оборудование не используйте в местах с чрезвычайно низкой или высокой температурой окружающей среды.
2. Оборудование не используйте в местах, где находятся опасные, горючие и/или взрывчатые газы.
3. Избегайте контакта оборудования с водой; оборудование не используйте на улице, если идут дождь и/или снег.

4. Оборудование никогда не используйте для размораживания труб; данное оборудование предназначено исключительно для сварки.

3.0 ФУНКЦИИ**3.1 ЛИЦЕВАЯ ПАНЕЛЬ - ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ**

Картинка 1.



1. Подключите к отрицательной клемме (-) (Поз. 6 - Картинка 1 Стр. 3.) кабель заземления обрабатываемой детали.
2. Подключите к положительному зажиму (+) (Поз. 5 - Картинка 1 Стр. 3.) кабель сварочной горелки.

НЕПРАВИЛЬНОЕ ВЫПОЛНЕНИЕ ВЫШЕОПИСАННЫХ СОЕДИНЕНИЙ МОЖЕТ БЫТЬ ПРИЧИНОЙ ПОТЕРИ МОЩНОСТИ И ПЕРЕГРЕВА.

3. С помощью ручки (Поз. 2 - Картинка 1 Стр. 3.) выберите силу тока, необходимую для выполнения сварки.
4. Выключатель с подсветкой (Поз. 1 - Картинка 1 Стр. 3.) зажигается, когда генератор готов для начала процесса сварки.
5. Зажигание расположенного на передней панели желтого светоизлучателя (Поз. 3 - Картинка 1 Стр. 3.) предупреждает о возникновении какой-либо неисправности, мешающей нормальному работе оборудования.

Возможные состояния оборудования, показываемые на передней панели с помощью двухцветного LED диода.

| ЦВЕТ LED ДИОДА | ПОКАЗЫВАЕМОЕ |
|-------------------|---|
| ЖЕЛТЫЙ-ЗЕЛЕНЫЙ | Старт |
| ЗЕЛЕНЫЙ | Включен / Подготовлен |
| ЖЕЛТЫЙ (СВЕТИТСЯ) | Температурная сигнализация/Перегрев |
| ЖЕЛТЫЙ (МИГАЕТ) | Состояние неисправности / Свяжитесь со своим сервисом |

4.0 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ: ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПРИСТУПИТЬ К ВЫПОЛНЕНИЮ ОПЕРАЦИЙ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ОТСОЕДИНИТЕ ВИЛКУ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ.

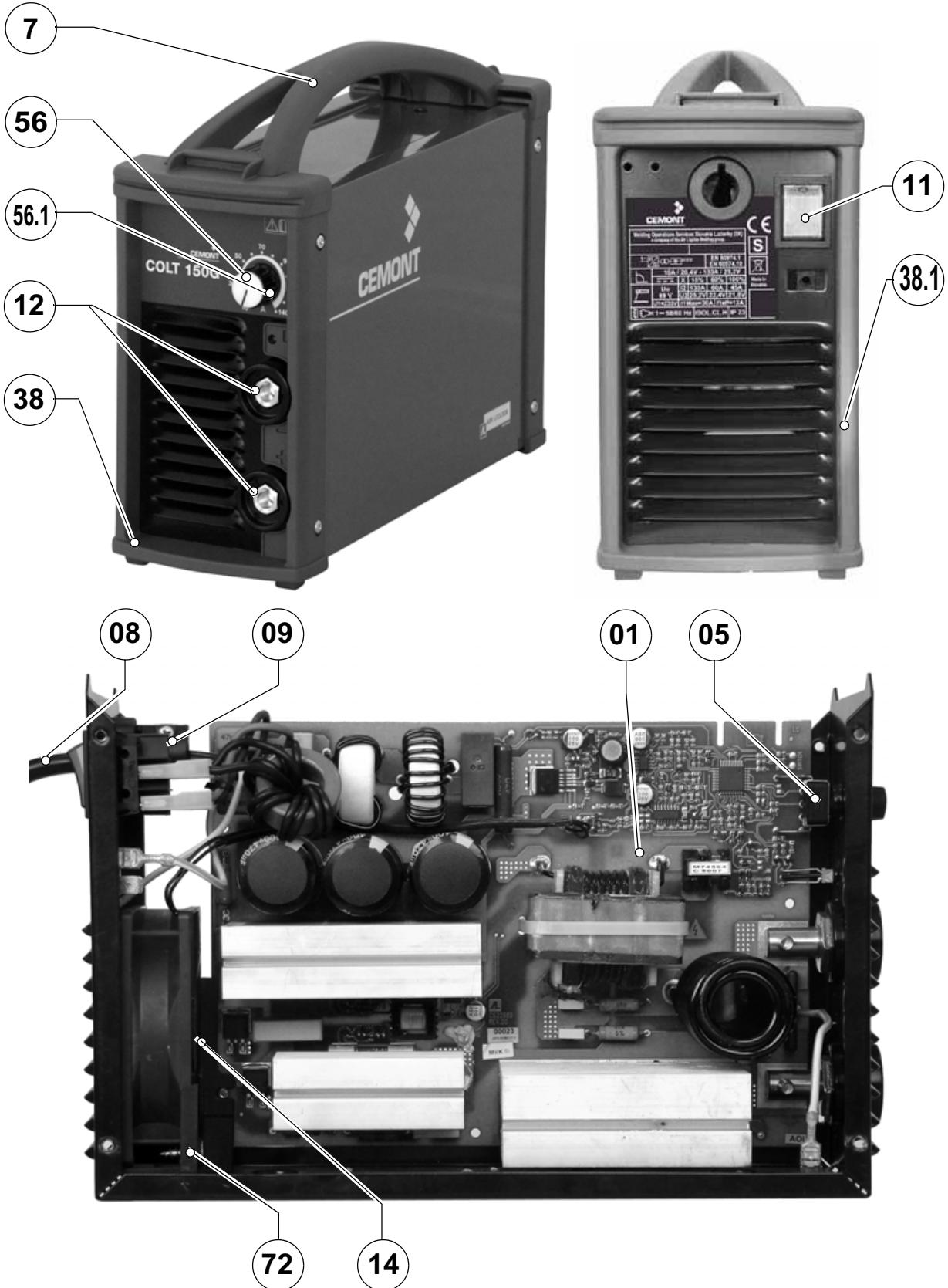
При тяжелых условиях эксплуатации машины, указанную ниже частоту выполнения технического обслуживания следует увеличить.

Через каждые три (3) месяца выполните следующие операции:

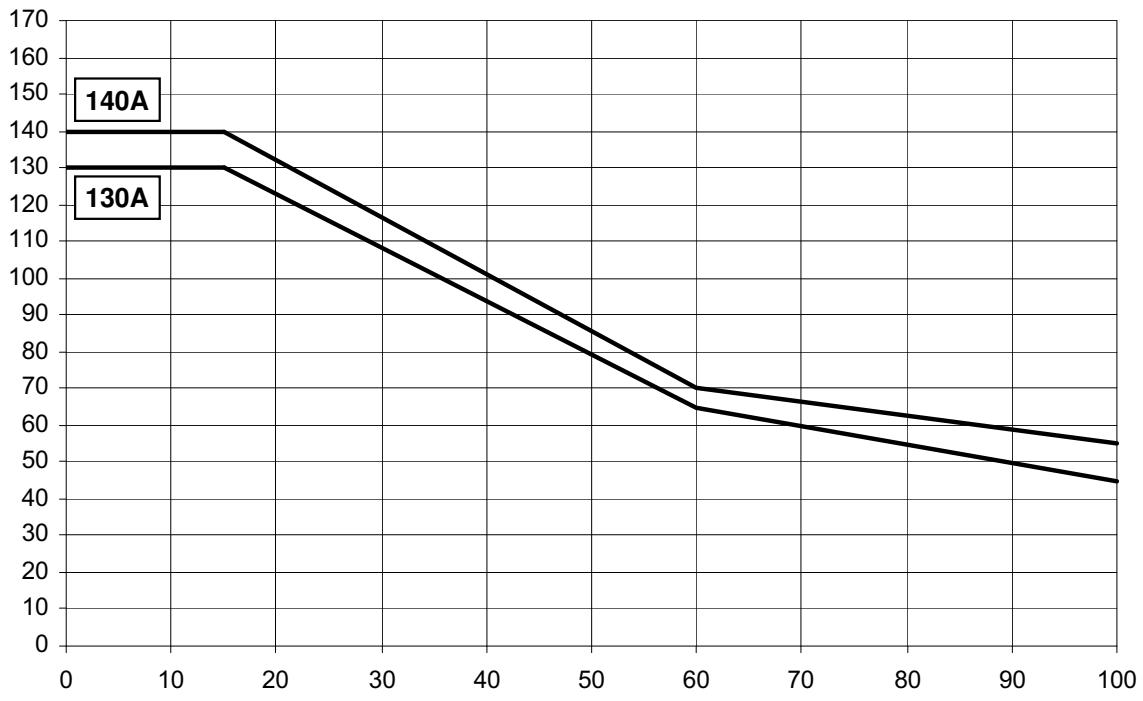
1. Замена испорченных наклеек.
2. Очистка и затягивание зажимов сварочной системы.
3. Ремонт или замена поврежденных кабелей питания и сварочных кабелей.

Через каждые шесть (6) месяцев выполните следующие операции:

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

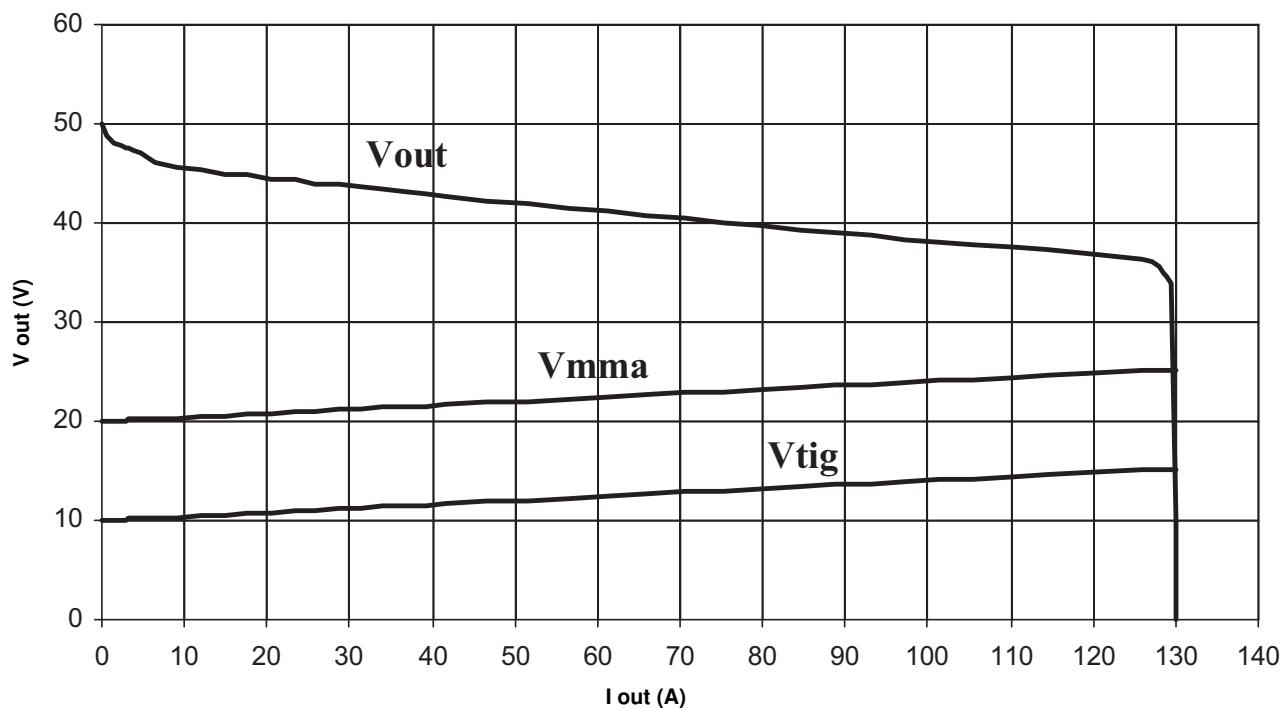


WELDING CURRENT / COURANT DE Soudage / CORRIENTE DE SOLDATURA / FLUSSO DI SALDATURA
SCHWEFÖSTROM / COURANTE DE SOLDAGEM / SVETSSTRÖM / SNUSTROOM / SVEJSNINGENS STRØM
SVEISE STRØM / HITSAUSVIRTA / CORENT DE TAIERE / IZVÄRACI PRUD / SVÄRECIPRUD
PRAD SPAWANIA / PEΛΜΑΣΤΙΚΟΛΗΣΗΣ / СВАРОЧНЫЙ ТОК

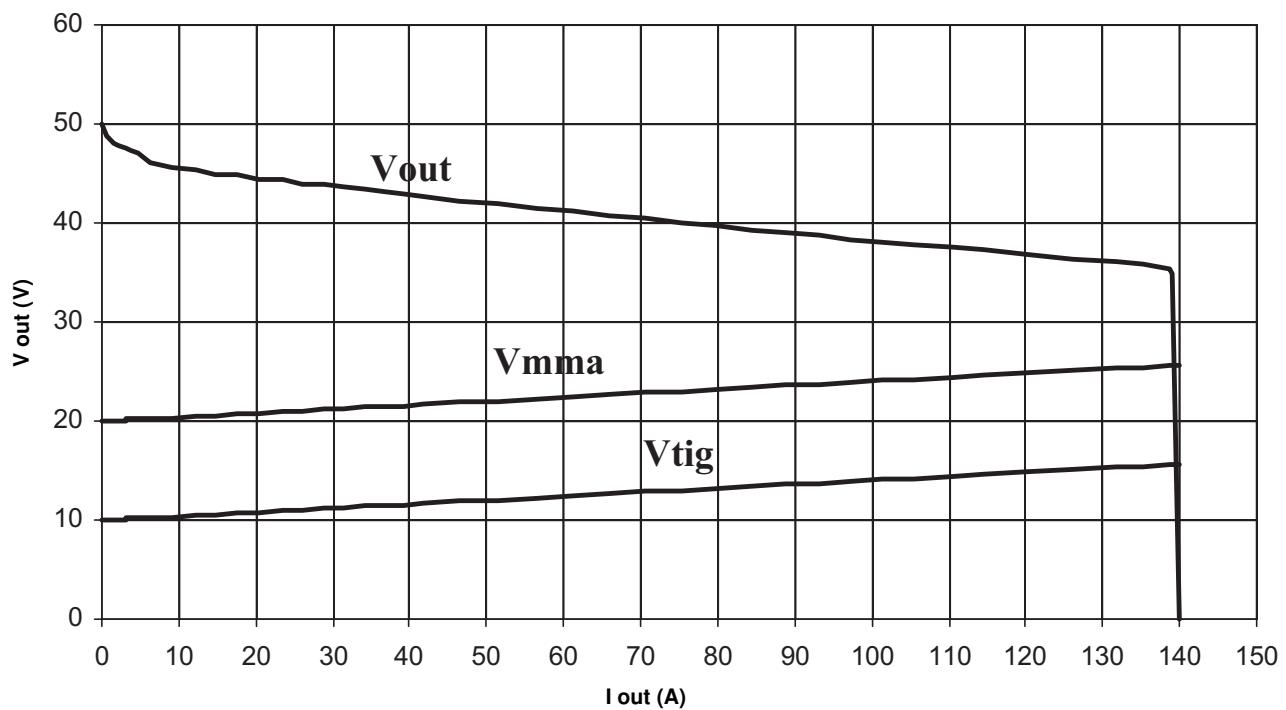


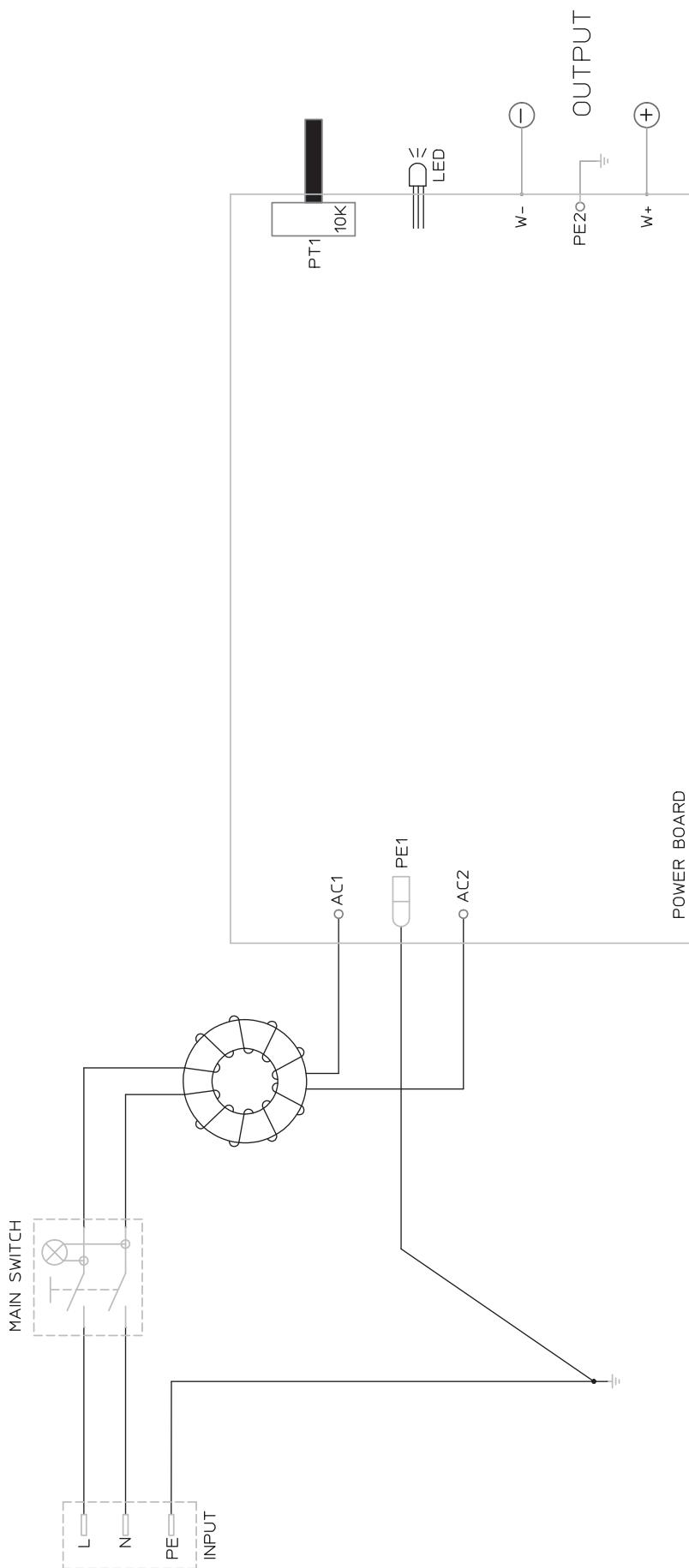
DUTY CYCLE / FACTEUR DE MARCHE / CICLO DE TRABALHO / CICLO DI LAVORO / EINSCHALTDAUER / CICLO DE TRABAJO / INTERMITTENFAKTOR / BEDRIJFSCYCLUS
/ ARBEJDSCYKLUS / ARBEIDS SYKLUS / KÄYTÖJAKSO / DUTY CYCLE / PRACOVNÝ CYKLUS / PRACOVNÍ CYKLUS / MUNKACIKLUS / CYKL ROBOCZY / KYKLOS ERGASIAS

COLT 130G



COLT 150G





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

| | |
|-----------|--|
| EN | Hereby declares that the equipment Type COLT 130G / COLT 150G - Number W000271548 / W000271547 is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment while: ■ The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005. |
| FR | Déclare ci-après que l'appareil Type COLT 130G / COLT 150G - Numéro W000271548 / W000271547 est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLAMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car: ■ Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphénylethers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005. |
| ES | Declara que el equipo Tipo COLT 130G / COLT 150G - Número W000271548 / W000271547 es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de algunas substancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que: ■ Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005. |
| IT | Dichiara qui di seguito che l'apparecchiatura Tipo COLT 130G / COLT 150G - Numero W000271548 / W000271547 rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche: ■ I componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0,1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0,01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005. |
| DE | Erklärt hiermit dass das Gerät Typ COLT 130G / COLT 150G - Nummer W000271548 / W000271547 entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen Geräten, da: ■ die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchskonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechsvalentem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten. |
| PT | Declara que o aparelho Tipo COLT 130G / COLT 150G - Número W000271548 / W000271547 é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos porque: ■ Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, crómio hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenílicos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISAO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005. |
| SV | Försäkrar härmed att utrustningen Typ COLT 130G / COLT 150G - Nummer W000271548 / W000271547 överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27 januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i elektriska och elektroniska produkter, eftersom: ■ beständsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenyler (PBB) och polybromerade difenylestrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmium i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005. |
| NL | Verklaart hierna dat de apparatuur Type COLT 130G / COLT 150G - Nummer W000271548 / W000271547 is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want: ■ De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylenethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005. |
| DA | Hermed erklæres, at udstyr af type COLT 130G / COLT 150G - nummer W000271548 / W000271547 er i overensstemmelse med DIREKTIVET 2002/95/ES af EUROPAPARLAMENTET OG DET EUROPÆISKE RÅD fra d. 27. januar 2003 (RoHS) om indskrenkning af brug af bestemte farlige stoffer i elektriske og elektroniske anlæg, på betingelse af, at: ■ Stoffer ikke overskridet den maksimale koncentration 0,1 % af vægten af de homogene materialer, når det gælder bly, kviksølv, krom 6-forbindelser, polybromerede bifenyler (PBB) og polybromerede diphenyletherer (PBDE), og 0,01 % når det gælder cadmium, som det kræves i afgørelsen af Europa-Kommisionen 2005/618/ES fra d. 18. august 2005. |
| NO | Med dette erklæres det at utstyret av typen COLT 130G / COLT 150G - nummer W000271548 / W000271547 er i overensstemmelse med EU-PARLAMENTET OG EUROPAPRÅDETS RETNINGSLINJE 2002/95/ES av den 27. januar 2003 (RoHS) om begrensninger i anvendelsen av bestemte farlige stoffer i elektrisk og elektronisk utstyr, under forutsetning av at: ■ Delene ikke overstiger maks. konsentrasijsjon som er 0,1 % av homogene materialers vekt, dersom det dreier seg om bly, kviksølv, krom, polybromerte bifenyler (PBB) og polybromert difenyleterer (PBDE), a 0,01 % kadmium, slik det kreves i Kommissjonens bestemmelse 2005/618/ES av den 18. august 2005. |
| FI | Täten vakuutamme, että laite tyyppi COLT 130G / COLT 150G - numero W000271548 / W000271547 vastaa EUROOPAN PARLAMENTIN JA NEUVOSTON DIREKTIIVIÄ 2002/95/EY, annettu 27 päivänä tammikuuta 2003 (RoHS), tiettyjen vaarallisten aineiden käytön rajoittamisesta sähkö- ja elektroniikkalaitteissa, jonka ehtojen mukaan: ■ Laitteiden osat eivät saa sisältää missään homogenisessa aineessa enempää kuin 0,1 painoprosenttia liijyä, elohopeaa, kuuden arvoista kromia, polybromifenyiliä (PBB) ja polybromidifenylieteriä (PBDE), enäätkä enempää kuin 0,01 % kadmiumia. Nämä vaatimukset on esitetty Komission päätöksessä 2005/618/EY, tehty 18 päivänä elokuuta 2005. |
| RO | Declară în cele ce urmează că aparatul Tip COLT 130G / COLT 150G - Număr W000271548 / W000271547 este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN SÌI A CONSILIULUI din 27 Ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restricționarea folosirii anumitor substanțe periculoase în aparatelor electrice și electronice deoarece: ■ Elementele nu depășesc concentrația maximală în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) și polibromobifeniletri (PBDE) ca și concentrația maximală de 0,01% cadmiu astă cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005. |

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

| | |
|-----------|--|
| SK | Zároveň deklarujem to, že toto zariadenie Typ COLT 130G / COLT 150G - Číslo W000271548 / W000271547 vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože: ■ prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šestmocného chrómu, polybrómifenylov (PBB) a polybrómifenylerov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005. |
| CS | Současně deklaruji to, že tohle zařízení Typ COLT 130G / COLT 150G - Číslo W000271548 / W000271547 vyhovuje SMĚRNICI 2002/95/ES EURÓPSKYHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. ledna 2003 (RoHS) týkající se omezení a užívání určitých nebezpečných láték v elektrických a elektronických zařízeních, protože: ■ prvky v homogenních materiálu nepresahují maximální koncentraci 0,1% hmotnosti olova, rtuti, šestimocného chromu, polybromifenylov (PBB) a polybromifenylerů (PBDE) jako i maximální koncentraci 0,01 % hm. kadmia, jak to vyžaduje ROZHODNUTÍ KOMISE 2005/618/ES z 18. srpna 2005. |
| HU | Ezennel kijelentjük, hogy a COLT 130G / COLT 150G típusú, W000271548 / W000271547 számú berendezés megfelel az Európai Parlament és a Tanács 2002/95/EK 2003. január 27-i (RoHS) egyes veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozására vonatkozó irányelvnek, az alábbi feltételek mellett: ■ az alkotóelemek nem haladhatják meg a homogén anyagok tömegének 0,1%-át az olom, higany, hatos vegyértékű króm, polibromožott bifenilek (PBB) és polibromožott difeniléterek (PBDE) esetében, illetve 0,01%-át a kadmium esetében, mint ahogyan azt a Bizottság 2005/618/EK 2005. augusztus 18-i határozata előírja. |
| PL | Deklaruje niniejszym, że urządzenie Typu COLT 130G / COLT 150G - Numer W000271548 / W000271547 jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystywania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ: ■ Elementy nie przekraczają stężenia maksymalnego w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenylu (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005. |
| EL | Δια του παρόντος δηλώνει ότι το είδος εξοπλισμού Τύπου COLT 130G / COLT 150G - Αριθμός W000271548 / W000271547 είναι συμμόρφωμενο ως προς την ΟΔΗΓΙΑ Ε.Ε. 2002/95/ΕC ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικινδυνών ουσιών σε είδη ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού ενώ: ■ Τα εξαρτήματα δεν υπερβαίνουν για τα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση του 0,1% κατά βάρος σε μόλυβδο, μεδράργυρο, εξασθενές χρώμιο, πολυβρωμοδιφαινύλια (PBB) και πολυβρωμοδιφαινυλοαιθέρες (PBDE) και του 0,01% σε κάδμιο, όπως απαιτείται από την Απόφαση της Επιτροπής 2005/618/EC της 18ης Αυγούστου 2005. |
| RU | Дальше заявляет, что'оборудование тип COLT 130G / COLT 150G - Номер W000271548 / W000271547 соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/CE ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОБЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как: ■ Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1%, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01%, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/EC от 18 Августа 2005 года. |



L. GAUTHIER
Welding Operations Services Slovakia - Luzianky (SK)
8. November 2007