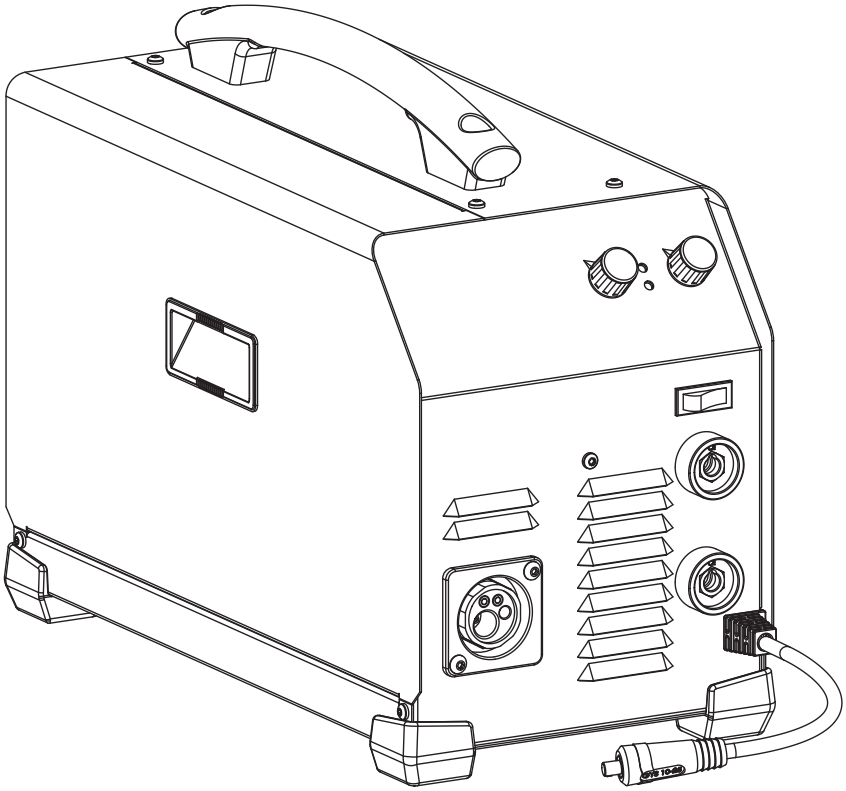


AR 2-22

EASYMIG 110-130-140-150

آلة لحام MIG / MAG

تحذيرات - قواعد السلامة

تعليمات عامة

يجب قراءة هذه التعليمات وفهمها بالكامل قبل أي عملية.
يجب عدم إجراء أي تعديل أو صيانة غير مذكورة في الدليل.

لا يمكن اعتبار أي إصابة جسدية أو ضرر مادي بسبب الاستخدام الذي لا يتوافق مع التعليمات الواردة في هذا الدليل على عاتق الشركة المصنعة. في حالة وجود مشكلة أو عدم يقين ، استشر شخصًا مؤهلًا للتعامل مع التثبيت بشكل صحيح.

بيئة

يجب استخدام هذا الجهاز فقط لعمليات اللحام ضمن الحدود الموضحة في اللوحة و / أو الدليل. يجب مراعاة إرشادات السلامة. في حالة الاستخدام غير السليم أو الخطير ، لا يمكن تحميل الشركة المصنعة المسؤولية.

يجب استخدام التركيب في مكان خالٍ من الغبار أو الأحماض أو الغازات القابلة للاشتعال أو غيرها من المواد المسببة للتآكل. وينطبق الشيء نفسه على تخزينه. تأكد من دوران الهواء أثناء الاستخدام.

نطاقات درجة الحرارة:
استخدم بين -١٠ و ٤٠ درجة مئوية (١٤ و ١٠٤ درجة فهرنهايت).
التخزين بين -٢٠ و ٥٥ درجة مئوية (-٤ و ١٣١ درجة فهرنهايت).
رطوبة الجو:
أقل من أو يساوي ٥٠٪ عند ٤٠ درجة مئوية (١٠٤ درجة فهرنهايت).
أقل من أو يساوي ٩٠٪ عند ٢٠ درجة مئوية (٦٨ درجة فهرنهايت).
ارتفاع:
يصل إلى ١٠٠٠ متر فوق مستوى سطح البحر (٣٢٨٠ قدمًا).

حماية الفرد والآخرين

يمكن أن يكون لحام القوس الكهربائي خطيرًا ويسبب إصابات خطيرة أو حتى الموت.
يعرض اللحام الأفراد لمصدر خطير للحرارة ، وإشعاع ضوئي من القوس ، والمجالات الكهرومغناطيسية (احذر من مرتدي منظم ضربات القلب) ، وخطر الصعق بالكهرباء ، والضوضاء والانبعاثات الغازية.
لحماية نفسك والآخرين ، اتبع تعليمات السلامة التالية:

من أجل حماية نفسك من الحروق والإشعاع ، ارتدِ ملابس خالية من الأصفاد وعازلة وجافة ومقاومة للحريق وبحالة جيدة تغطي الجسم بالكامل.

استخدم القفازات التي تضمن العزل الكهربائي والحراري.

استخدم حماية اللحام و / أو خوذة اللحام بمستوى حماية كافٍ (يختلف وفقًا للتطبيقات). حماية العين أثناء عمليات التنظيف. العدسات اللاصقة محظورة بشكل خاص.
من الضروري في بعض الأحيان تحديد المناطق التي تحتوي على ستائر مقاومة للحريق لحماية منطقة اللحام من أشعة القوس والبقع والنفايات المتوهجة.
اطلب من الأشخاص في منطقة اللحام عدم التحديق في أشعة القوس أو الأجزاء المنصهرة وارتداء ملابس واقية مناسبة.

استخدم خوذة ضوضاء إذا وصلت عملية اللحام إلى مستوى ضوضاء أعلى من الحد المسموح به (نفس الشيء بالنسبة لأي شخص في منطقة اللحام).

أبعد اليدين والشعر والملابس عن الأجزاء المتحركة (المروحة).
لا تقم مطلقًا بإزالة أغطية الحماية من الوحدة الباردة عندما يكون مصدر اللحام الحالي نشطًا ، ولا يمكن تحميل الشركة المصنعة المسؤولية في حالة وقوع حادث.

الأجزاء التي تم لحامها للتو ساخنة ويمكن أن تسبب حروقًا عند التعامل معها. أثناء أعمال الصيانة على الشعلة أو حامل الإلكترود ، يجب التأكد من أنها باردة بدرجة كافية عن طريق الانتظار لمدة ١٠ دقائق على الأقل قبل أي عمل. يجب تشغيل وحدة التبريد عند استخدام شعلة مبردة بالماء للتأكد من أن السائل لا يمكن أن يسبب حروقًا.
من المهم تأمين منطقة العمل قبل مغادرتها من أجل حماية الأشخاص والممتلكات.

أبخرة وغازات اللحام

تشكل الأبخرة والغازات والغبار المنبعث من اللحام خطراً على الصحة. يجب توفير تهوية كافية ، وفي بعض الأحيان يكون الإمداد بالهواء ضروريًا. يمكن أن يكون قناع الهواء النقي حلاً في حالة عدم كفاية التهوية. تأكد من أن الشفط فعال عن طريق التحقق من مطابقته لمعايير السلامة.

يرجى ملاحظة أن اللحام في البيئات الضيقة يتطلب الإشراف من مسافة آمنة. علاوة على ذلك ، يمكن أن يكون لحام بعض المواد المحتوية على الرصاص أو الكادميوم أو الزنك أو الزئبق أو حتى البريليوم ضارًا بشكل خاص.
قم أيضًا بتقليل الأجزاء قبل لحامها.
يجب تخزين الأسطوانات في غرف مفتوحة أو جيدة التهوية. يجب أن تكون في وضع رأسي ومثبتة على دعامة أو على عربة.
يجب حظر اللحام بالقرب من الشحوم أو الطلاء.

خطر الحريق والانفجار

حماية منطقة اللحام بالكامل ، يجب إبقاء المواد القابلة للاشتعال على بعد ١١ مترًا على الأقل.
يجب أن تكون المعدات المقاومة للحريق موجودة بالقرب من عمليات اللحام.

احترس من تناثر المواد الساخنة أو الشرر ، لأنه حتى من خلال الشقوق ، يمكن أن تكون مصدرًا للحريق أو الانفجار.
احتفظ بالأشخاص والأشياء القابلة للاشتعال والحاويات المضغوطة على مسافة أمان كافية.
يجب تجنب اللحام في الحاويات أو الأنابيب المغلقة وإذا كانت مفتوحة ، يجب إفراغها من أي مادة قابلة للاشتعال أو قابلة للانفجار (زيت ، وقود ، مخلفات غاز ، إلخ).
يجب عدم توجيه عمليات الطحن إلى مصدر طاقة اللحام أو إلى مواد قابلة للاشتعال.

زجاجات الغاز أو اسطوانة الغاز

يمكن أن يكون الغاز الخارج من الأسطوانات مصدرًا للاختناق في حالة التركيز في مساحة اللحام (تهوية البئر).

يجب أن يتم النقل بأمان تام: الأسطوانات مغلقة ومصدر طاقة اللحام مغلق. يجب تخزينها عموديًا والاحتفاظ بها بواسطة دعامة للحد من مخاطر السقوط.
أغلق الزجاجة بين استخدامين. انتبه لتغيرات درجات الحرارة والتعرض لأشعة الشمس.
يجب ألا تلامس الزجاجة لهبًا أو قوسًا كهربائيًا أو مصباحًا أو مشبكًا أرضيًا أو أي مصدر آخر للحرارة أو الإنارة.
تأكد من إبعاده عن الدوائر الكهربائية ودوائر اللحام ، وبالتالي لا تقم أبدًا بلحام الأسطوانة تحت الضغط.
كن حذرًا عند فتح صمام الأسطوانة ، واحتفظ برأسك بعيدًا عن الصمام وتأكد من أن الغاز المستخدم مناسب لعملية اللحام.

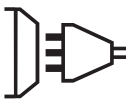
السلامة الكهربائية

يجب أن تحتوي الشبكة الكهربائية المستخدمة بالضرورة على اتصال أرضي. استخدم حجم المصهر الموصى به على لوحة التصنيف.
يمكن أن تكون الصدمة الكهربائية مصدرًا لحادث خطير مباشر أو غير مباشر ، أو حتى مميت.

لا تلمس أبدًا الأجزاء الحية داخل أو خارج مصدر التيار المنخفض (المشاعل ، المشابك ، الكابلات ، الأقطاب الكهربائية) لأنها متصلة بدائرة اللحام.
قبل فتح مصدر تيار اللحام ، يجب فصله عن الشبكة والانتظار لمدة دقيقتين حتى يتم تفريغ جميع المكثفات.
لا تلمس الشعلة أو حامل القطب الكهربائي ومشبك العمل في نفس الوقت.
احرص على تغيير الكابلات والمشاعل بواسطة أشخاص مؤهلين ومعتمدين في حالة تلفها. ابعاد قسم الكابلات حسب التطبيق. استخدم دائمًا ملابس جافة في حالة جيدة لعزل نفسك عن دائرة اللحام. ارتد أحذية عازلة مهما كانت بيئة العمل.

تصنيف المعدات EMC

هذا الجهاز من الفئة أ غير مخصص للاستخدام في موقع سكني حيث يتم توفير التيار الكهربائي من خلال شبكة إمداد الطاقة العامة ذات الجهد المنخفض. قد تكون هناك صعوبات محتملة في ضمان التوافق الكهرومغناطيسي في هذه المواقع ، بسبب اضطرابات التردد الراديوي التي تم إجراؤها وكذلك المشعة.



لا يتوافق هذا الجهاز مع المواصفة IEC ٦١٠٠٠-٣-١٢ وهو مصمم للاتصال بشبكات الجهد المنخفض الخاصة المتصلة بشبكة الإمداد العامة فقط عند مستوى الجهد المتوسط والعالي. في حالة الاتصال بشبكة إمداد طاقة عامة ذات جهد منخفض ، تقع على عاتق مُركب أو مستخدم الجهاز مسؤولية التأكد ، بالتشاور مع مشغل شبكة التوزيع ، من إمكانية توصيل الجهاز.

يتوافق هذا الجهاز مع IEC ٦١٠٠٠-٣-١١.

الانبعاثات الكهرومغناطيسية

ينتج التيار الكهربائي الذي يمر عبر أي موصل مجالات كهربائية ومغناطيسية موضعية (EMF). ينتج تيار اللحام مجالًا كهرومغناطيسيًا حول دائرة اللحام ومعدات اللحام.

يمكن للمجالات الكهرومغناطيسية EMF أن تتداخل مع بعض الغرسات الطبية ، مثل أجهزة تنظيم ضربات القلب. يجب اتخاذ تدابير وقائية للأشخاص الذين لديهم غرسات طبية. على سبيل المثال ، قيود الوصول للمارة أو تقييم المخاطر الفردية لعمال اللحام.

يجب على جميع عمال اللحام استخدام الإجراءات التالية لتقليل التعرض للمجالات الكهرومغناطيسية من دائرة اللحام:
- ضع كابلات اللحام معًا - قم بتثبيتها باستخدام مشبك ، إن أمكن ؛
- ضع نفسك (الجذع والرأس) بعيدًا قدر الإمكان عن دائرة اللحام ؛
- لا تقم أبدًا بلف كابلات اللحام حول الجسم ؛
- لا تضع الجسم بين كابلات اللحام. امسك كبلي اللحام على نفس الجانب من الجسم ؛
- قم بتوصيل كابل الإرجاع بقطعة العمل في أقرب مكان ممكن من المنطقة المراد لحامها ؛
- لا تعمل بجوار مصدر تيار اللحام ، ولا تجلس عليه أو تتكئ عليه ؛
- لا تقم باللحام أثناء نقل مصدر طاقة اللحام أو وحدة تغذية الأسلاك.

يجب على مرتدي أجهزة ضبط نبضات القلب استشارة الطبيب قبل استخدام هذا الجهاز.
قد يكون للتعرض للمجالات الكهرومغناطيسية أثناء اللحام آثار صحية أخرى غير معروفة حتى الآن.

توصيات لتقييم منطقة اللحام والتركيب

عام

يتحمل المستخدم مسؤولية تركيب واستخدام معدات اللحام بالقوس الكهربائي وفقًا لتعليمات الشركة الصانعة. في حالة اكتشاف اضطرابات كهرومغناطيسية ، يجب أن يتحمل مستخدم معدات اللحام القوسي مسؤولية حل الموقف بمساعدة فنية من الشركة المصنعة. في بعض الحالات ، قد يكون هذا الإجراء التصحيحي بسيطًا مثل تأريض دائرة اللحام. في حالات أخرى ، قد يكون من الضروري بناء درع كهرومغناطيسي حول مصدر تيار اللحام وقطعة العمل بأكملها مع تركيب مرشحات الإدخال. على أي حال ، يجب تقليل الاضطرابات الكهرومغناطيسية حتى تصبح غير مزعجة.

تقييم منطقة اللحام

قبل تركيب معدات اللحام بالقوس الكهربائي ، يجب على المستخدم تقييم المشاكل الكهرومغناطيسية المحتملة في المنطقة المحيطة. يجب مراعاة ما يلي:

أ) وجود معدات اللحام بالقوس الكهربائي فوق وأسفل وبجوار كابلات طاقة وتحكم وإشارات وهاتف أخرى ؛

(ب) أجهزة استقبال وأجهزة الإرسال الإذاعية والتلفزيونية ؛

(ج) أجهزة الكمبيوتر ومعدات التحكم الأخرى ؛

د) معدات السلامة الحرجة ، على سبيل المثال ، حماية المعدات الصناعية ؛

هـ) صحة السكان المجاورين ، على سبيل المثال ، استخدام أجهزة تنظيم ضربات القلب أو أجهزة السمع ؛

(و) المعدات المستخدمة للمعايرة أو القياس.

ز) مناعة المواد الأخرى الموجودة في البيئة.

يجب على المستخدم التأكد من أن الأجهزة الأخرى المستخدمة في البيئة متوافقة. قد يتطلب هذا تدابير وقائية إضافية ؛

ح) الوقت من اليوم الذي سيتم فيه إجراء اللحام أو الأنشطة الأخرى.

يعتمد حجم المنطقة المحيطة التي سيتم النظر فيها على هيكل المبنى والأنشطة الأخرى التي تتم هناك. قد تمتد المنطقة المحيطة خارج حدود المرافق.

تقييم تركيب اللحام

بالإضافة إلى تقييم المنطقة ، يمكن استخدام تقييم تركيبات اللحام القوسي لتحديد حالات الاضطراب وحلها. يجب أن يشمل تقييم الانبعاثات قياسات في الموقع كما هو محدد في الفقرة ١٠ من CISPR ١١. يمكن أن تؤكد القياسات في الموقع أيضًا فعالية تدابير التخفيف.

توصيات بشأن طرق تقليل الانبعاثات الكهرومغناطيسية

الى. شبكة إمداد الطاقة العامة: يجب توصيل معدات اللحام بالقوس الكهربائي بشبكة إمداد الطاقة العامة وفقًا لتوصيات الشركة الصانعة. في حالة حدوث تداخل ، قد يكون من الضروري اتخاذ تدابير وقائية إضافية مثل تصفية شبكة الإمداد بالطاقة العامة. يجب مراعاة حماية كبل الإمداد في القناة المعدنية أو ما يعادله من معدات اللحام القوسي المثبتة بشكل دائم. يجب ضمان الاستمرارية الكهربائية للدرع طوال طوله. يجب توصيل الدرع بمصدر طاقة اللحام لضمان اتصال كهربائي جيد بين القناة وعلبة مصدر طاقة اللحام.

ب. صيانة معدات اللحام بالقوس الكهربائي: يجب أن تخضع معدات اللحام بالقوس الكهربائي للصيانة الروتينية على النحو الموصى به من قبل الشركة المصنعة. يجب إغلاق جميع المداخل وأبواب الخدمة والأغطية وإغلاقها بشكل صحيح عند استخدام معدات اللحام بالقوس الكهربائي. يجب عدم تعديل معدات اللحام بالقوس الكهربائي بأي طريقة بخلاف التعديلات والتعديلات المذكورة في تعليمات الشركة المصنعة. على وجه الخصوص ، يجب تعديل صواعق القوس لأجهزة الإشعال والتثبيت بالقوس وفقًا لتوصيات الشركة الصانعة.

ضد. كابلات اللحام: يجب أن تكون الكابلات قصيرة قدر الإمكان ، وأن توضع بالقرب من بعضها البعض بالقرب من الأرض أو على الأرض.

د. الترابط المتساوي الجهد: يجب مراعاة ربط جميع الأجسام المعدنية في المنطقة المحيطة. ومع ذلك ، فإن الأجسام المعدنية الملحقة بقطعة العمل تزيد من خطر تعرض المشغل لصدمات كهربائية إذا لامس هذه العناصر المعدنية والقطب الكهربي. يجب عزل المشغل عن هذه الأجسام المعدنية.

هـ. تأريض قطعة العمل: عندما لا يتم تأريض قطعة العمل للسلامة الكهربائية أو بسبب حجمها وموقعها ، على سبيل المثال أجسام السفن أو الهياكل المعدنية للمباني ، يمكن للتوصيل الذي يربط الغرفة بالأرض ، في بعض الحالات وليس دائمًا ، قلل من الانبعاثات. يجب توخي الحذر لتجنب تأريض الأجزاء التي قد تزيد من خطر إصابة المستخدمين أو إتلاف المعدات الكهربائية الأخرى. إذا لزم الأمر ، يجب أن يتم توصيل الجزء المراد لحامه بالأرض مباشرة ، ولكن في بعض البلدان التي لا تسمح بهذا الاتصال المباشر ، يجب إجراء الاتصال بمكثف مناسب واختياره وفقًا للوائح الوطنية.

F. الحماية والدرع: يمكن للحماية الانتقائية والدرع للكابلات والمعدات الأخرى في المنطقة المحيطة أن تحد من مشاكل الإزعاج. يمكن النظر في حماية منطقة اللحام بالكامل للتطبيقات الخاصة.

نقل وعبور مصدر اللحام الحالي

مصدر طاقة اللحام مجهز بمقبض علوي يسمح بحمله باليد. احرص على عدم التقليل من وزنه. لا يعتبر المقبض وسيلة حبال.

لا تستخدم أسلاك توصيل أو شعلة لتحريك مصدر طاقة اللحام. يجب نقله إلى وضع عمودي.
لا تمرر مصدر الطاقة على الأشخاص أو الأشياء
لا تقم مطلقًا برفع زجاجة الغاز ومصدر الطاقة في نفس الوقت. معايير النقل الخاصة بهم متميزة.
من الأفضل إزالة بكرة السلك قبل رفع أو حمل مصدر طاقة اللحام.

تركيب الأجهزة

- ضع مصدر طاقة اللحام على أرضية بميل أقصى قدره ١٠ درجات.
- توفير مساحة كافية لتهوية مصدر طاقة اللحام وأجهزة التحكم في الوصول.
- لا تستخدم في بيئة بها غبار معدني موصل.
- يجب حماية مصدر طاقة اللحام من مطر القيادة وأشعة الشمس المباشرة.
- الجهاز لديه درجة حماية IP٢١ ، وهذا يعني:
  - الحماية من الوصول إلى الأجزاء الخطرة من الأجسام الصلبة التي يبلغ قطرها> ١٢,٥ مم و ،
  - حماية ضد تساقط قطرات الماء عموديًا.

يجب فك كبلات الطاقة والتمديد واللحام تمامًا لمنع ارتفاع درجة الحرارة.

لا تتحمل الشركة المصنعة أي مسؤولية عن الأضرار التي تلحق بالأشخاص والأشياء بسبب الاستخدام غير الصحيح والخطير لهذه المواد.

يمكن لتيارات اللحام الشاردة أن تدمر الموصلات الأرضية ، وتتلف المعدات والأجهزة الكهربائية ، وتتسبب في تسخين المكونات مما قد يؤدي إلى نشوب حريق.

- يجب أن تكون جميع وصلات اللحام متصلة بإحكام ، افحصها بانتظام!
- تأكد من أن تثبيت الجزء متين وبدون مشاكل كهربائية!
- قم بربط أو تعليق جميع الأجزاء الموصلة للكهرباء لمصدر اللحام مثل الهيكل وأنظمة النقل والرفع بحيث يتم عزلها!
- لا تضع معدات أخرى مثل المثاقب وأدوات الشحذ وما إلى ذلك على مصدر اللحام أو العربة أو أنظمة الرفع دون عزلها!
- ضع دائمًا مشاعل اللحام أو حاملات الأقطاب الكهربائية على سطح معزول عندما لا تكون قيد الاستخدام!

نصائح الصيانه

- يجب أن يقوم بالخدمة شخص مؤهل فقط. يوصى بإجراء صيانة سنوية.
- افصل الطاقة عن طريق فصلها ، وانتظر دقيقتين قبل العمل على الجهاز. في الداخل ، الفولتية والتيارات عالية وخطيرة.
- قم بإزالة الغطاء والغبار بانتظام باستخدام منفاخ هواء. اغتنم الفرصة لفحص التوصيلات الكهربائية بأداة معزولة بواسطة موظفين مؤهلين.
- تحقق بانتظام من حالة سلك الطاقة. في حالة تلف كبل الطاقة ، يجب استبداله من قبل الشركة المصنعة أو خدمة ما بعد البيع أو شخص مؤهل مماثل ، وذلك لتجنب أي خطر.
- اترك فتحات مصدر طاقة اللحام خالية لدخول وخروج الهواء.
- لا تستخدم مصدر طاقة / جهد اللحام هذا لإذابة الأنابيب أو إعادة شحن البطاريات / المراكم أو بدء تشغيل المحركات.

التثبيت - تشغيل المنتج

لا يجوز إجراء التثبيت إلا من قبل الموظفين ذوي الخبرة المصرح لهم من قبل الشركة المصنعة. أثناء التثبيت ، تأكد من فصل المولد عن مصدر التيار الكهربائي. يوصى باستخدام كابلات اللحام المرفقة مع الجهاز للحصول على الإعدادات المثلى للمنتج.

وصف

شكرا لاختيارك! من أجل الحصول على أقصى قدر من الرضا من محطتك ، يرجى قراءة ما يلي بعناية: المحطات في نطاق EASYMIG هي محطات MIG / MAG شبه أوتوماتيكية ، وأسلاك محفورة ومحطات MMA. يمكن ضبطها يدويًا ومساعدتها من خلال شبكة الضبط الموجودة على المنتج. يوصى باستخدامها في لحام الفولاذ والفولاذ المقاوم للصدأ والألمنيوم.

تغذية كهربائية

يتم تزويد هذا الجهاز بمقبس من النوع ١٦ A CEEV / ٧ ويجب استخدامه فقط في التركيبات الكهربائية أحادية الطور ٢٣٠ فولت (٥٠-٦٠ هرتز) بثلاثة أسلاك مع محايد مؤرض. يشار إلى التيار الممتص الفعال (I1eff) على الجهاز ، لأقصى شروط الاستخدام. تحقق من أن مصدر الطاقة ووسائل حمايته (المصهر و / أو قاطع الدائرة) متوافقان مع التيار المطلوب في الاستخدام. في بعض البلدان ، قد يكون من الضروري تغيير القابس للسماح باستخدامه في أقصى الظروف. يجب وضع الجهاز في مثل هذه الطريقة التي يمكن الوصول إلى قابس التيار الكهربائي.

وصف الوظيفة (الشكل 1)

١- واجهة إعدادات معلمات اللحام (سرعة السلك / الجهد المرجعي).
٢- التبديل: MIG / MMA
٣- وصلات الشعلة القياسية الأوروبية
٤- موصلات
٥- كابل قطبية عكسي
٦- كابل الطاقة (٢,٢٠ م)
٧- مفتاح تشغيل / إيقاف
٨- حامل بكرة ١٠٠ مم (EASYMIG ١٤٠/١٣٠/١١٠)
أو ٢٠٠/١٠٠ مم (EASYMIG ١٥٠)
٩- مدخل الغاز
١٠- شعلة ثابتة

استخدام سلك التمديد

يجب أن تكون جميع أسلاك التمديد بالحجم والمقطع الصحيحين لجهد الجهاز.
استخدم سلك تمديد يتوافق مع اللوائح الوطنية.

مساهمة الجهد	قسم الامتداد (<٤٥ م)
٢٣٠ فولت - ١ ~	١,٥ مم^2

لحام شبه أوتوماتيكي من الفولاذ / الفولاذ المقاوم للصدأ (MAG MODE)

حدد جهد الخرج واضبط سرعة السلك وفقًا للتوصيات الواردة في الجدول الموضح على الجهاز وفقًا لسمك الأجزاء المراد لحامها.

يمكن لـ EASYMIG لحام ٠,٦ / ٠,٨ من الفولاذ أو ٠,٨ من أسلاك الفولاذ المقاوم للصدأ.

يتم تسليم الجهاز بشكل قياسي ليعمل بسلك Ø ٠,٨ من الفولاذ أو الفولاذ المقاوم للصدأ. يتم توفير أنبوب الاتصال ، أخدود الأسطوانة ، غمد الشعلة لهذا التطبيق. لتتمكن من لحام سلك بقطر ٠,٦ ، استخدم شعلة لا يتجاوز طولها ٣ أمتار.

يُنصح بتغيير أنبوب التلامس (الشكل IV-D) وكذلك بكرة البكرة المُدارة بمحرك بنموذج ذي أخدود ٠,٦ (المرجع ٠٣٩٤٨٣/٠٤٢٣٣٩ - غير مزود). في هذه الحالة ، ضعها بطريقة تراعي النقش ٠,٦.

يتطلب الاستخدام في الفولاذ غاز لحام محدد ($Ar\ CO_2$). يمكن أن تختلف نسبة ثاني أكسيد الكربون وفقًا لنوع الغاز المستخدم. بالنسبة للفولاذ المقاوم للصدأ ، استخدم خليط ٢٪ CO_2. لاختيار الغاز ، اطلب المشورة من الموزع. يتراوح تدفق الغاز الفولاذي بين ٨ و ١٢ لتر / دقيقة حسب البيئة. أقصى ضغط للغاز: ٠,٥ ميجا باسكال (٥ بار).

لحام الألمنيوم شبه الأوتوماتيكي (وضع MIG)

حدد جهد الخرج واضبط سرعة السلك وفقًا للتوصيات الواردة في الجدول الموضح على الجهاز وفقًا لسمك الأجزاء المراد لحامها.

يمكن تجهيز EASYMIG ١٤٠ و ١٥٠ للحام بأسلاك الألمنيوم بقطر ٠,٨ أو ١,٠ (الشكل II-B).

يمكن استخدامEASYMIG E ١١٠ و ١٣٠ في لحام الألومنيوم بقطر ٠,٨ من حين لآخر وليس بشكل مكثف. في هذه الحالة ، يجب أن يكون السلك المستخدم صعبًا لتسهيل اللف (نوع AlMg5).

يتطلب الاستخدام في الألومنيوم غاز أرجون نقيًا محددًا (Ar). لاختيار الغاز ، اطلب المشورة من موزع الغاز. يتراوح تدفق الغاز في الألومنيوم بين ٢٠ و ٣٠ لترًا / دقيقة حسب البيئة وخبرة عامل اللحام. أقصى ضغط للغاز: ٠,٥ ميجا باسكال (٥ بار).

فيما يلي الاختلافات بين استخدامات الفولاذ والألمنيوم:

- استخدام بكرات محددة للحام الألومنيوم.
- ضع حدًا أدنى من الضغط على بكرات الضغط للبكرة الآلية حتى لا يتم تكسير السلك.
- استخدم الأنبوب الشعري فقطللحام الفولاذ / الفولاذ المقاوم للصدأ.
- يتطلب تحضير شعلة ألمنيوم عناية خاصة. لها غلاف من التفلون لتقليل الاحتكاك. لا تقطع الغمد عند حافة التركيب ، يجب أن يتجاوز طول الأنبوب الشعري الذي يحل محله ويستخدم لتوجيه السلك من البكرات.
- نصيحة الاتصال: استخدم طرف تلامس خاص من الألومنيوم قطره ٠,٨ (المرجع ٠٤١٠٥٩ - غير مزود).

لحام الأسلاك "بدون غاز"

حدد جهد الخرج واضبط سرعة السلك وفقًا للتوصيات الواردة في الجدول الموضح على الجهاز وفقًا لسمك الأجزاء المراد لحامها.

يمكن لسلك EASYMIG لحام السلك "بدون غاز" بشرط عكس القطبية (أقصى عزم شد يبلغ ٥ نيوتن متر). لتهيئة هذا الاستخدام ، راجع التعليمات الموجودة في الصفحة ٧٥.

يمكن أن يتسبب سلك اللحام المغلف بالصهر المزود بفوهة قياسية في ارتفاع درجة الحرارة وتلف الشعلة. يفضل استخدام فوهة خاصة "بدون غاز" (المرجع ٠٤١٨٦٨) ، أو قم بإزالة الفوهة الأصلية (الشكل III).

اللحام الكهربائي المطلي

• يجب فصل كابل عكس القطبية في MMA لتوصيل حامل القطب الكهربائي وكابلات تثبيت العمل في الموصلات. احترم القطبية الموضحة على عبوة الأقطاب الكهربائية.

• احترم القواعد الكلاسيكية للحام.

• جهازك مزود بوظيفة خاصة بالعاكسات:

- يسمح لك مضاد الالتصاق بخلع القطب بسهولة دون جعله أحمر في حالة الالتصاق.

تتطلب وظيفة مقاومة الالتصاق ، بعد تشغيلها ، وقت انتظار يبلغ حوالي ٣ ثوانٍ قبل أن تتمكن من استئناف اللحام العادي.

واجهة التحكم (الشكل V)

1	• الضوء الأخضر "ON": عندما يتم تشغيل الجهاز ، يضيء الضوء. • في حالة حدوث عطل كهربائي ، ينطفئ مؤشر LED الأخضر ويبقى الجهاز تعمل بالطاقة حتى يتم فصل سلك الطاقة.	
2	ضوء برتقالي مضاء: • درجة حرارة زائدة: في هذه الحالة انتظر بضع دقائق ، سيصل ينطفئ الضوء ويعاد تشغيل الجهاز. • التيار الزائد في الدائرة الأولية: في هذه الحالة ، قم بإيقاف تشغيل الجهاز (مع المفتاح الرئيسي) ، ثم قم بتشغيله مرة أخرى	
3	• الزر الأيسر: لحام MIG / MAG: يسمح لك بضبط سرعة تغذية السلك حتى السرعة القصوى. لحام MMA: يسمح بتعديل قيمة تيار اللحام.	

4	• الزر الأيمن: يضبط جهد نقطة الضبط حتى القيمة القصوى	

نصيحة

غالبًا ما يتم ضبط سرعة السلك "بالضوضاء": يجب أن يكون القوس مستقرًا وله طقطقة قليلة جدًا.
إذا كانت السرعة منخفضة جدًا ، فلن يكون القوس مستمرًا.
إذا كانت السرعة عالية جدًا ، يتشقق القوس ويميل السلك إلى دفع الشعلة للخلف.

إجراءات تجميع الملفات والشعلات (الشكل الرابع)

• قم بإزالة الفوهة (الشكل E) وطرف التلامس (الشكل D) من الشعلة. افتح باب المحطة.

تين. الى :
ضع الملف على دعمه:
• اضبط الفرامل (١) لمنع القصور الذاتي للبكرة من تشابك السلك عند توقف اللحام. بشكل عام ، لا تبالغ! ثم برغي مثبت الملف (٢).
الASYMIG ١٥٠: لتركيب بكرة ٢٠٠ مم ، أحكم ربط البكرة قدر الإمكان. يستخدم المحول (٤) فقط لتركيب بكرة ٢٠٠ مم.

تين. ب:
ضع أسطوانة (أسطوانات) المحرك المناسبة لاستخدامك. البكرات المتوفرة عبارة عن بكرات ذات أخدود مزدوج (٠،٨ و ٠،٩). يتوافق القطر الموضح على الأسطوانة مع السلك المستخدم: بالنسبة لسلك فولاذي ٠،٨ مم ، استخدم أخدود ٠،٨ فولت. لسلك محفور ٠،٩ مم ، اقلب الأسطوانة لاستخدام الأخدود ٠،٩ مم. بالنسبة لسلك الألمنيوم ٠،٨ مم ، استبدل الأسطوانة بطراز به أخدود ٠،٨ مم على شكل حرف U (غير مرفق).

تين. ضد :
لضبط ضغط وحدة تغذية الأسلاك الآلية ، اتبع ما يلي:
• قم بفك المقبض (٣) إلى أقصى حد ممكن وقم بخفضه ، ثم أدخل السلك ، ثم أغلق البكرة الآلية دون إحكام ربطها.
• قم بتشغيل المحرك بالضغط على زناد الشعلة
• اربط المقبض مع الاستمرار في الضغط على زناد الشعلة. عندما يبدأ الخيط في السحب ، توقف عن الشد.
ملحوظة: بالنسبة لسلك الألمنيوم ، ضع حدًا أدنى من الضغط حتى لا يتم سحق السلك.
• أخرج السلك من الشعلة بحوالي ٥ سم ، ثم ضع طرف التلامس المناسب للسلك المستخدم (الشكل D) ، وكذلك الفوهة (الشكل E) ، في نهاية الشعلة.

توصيل الغاز

• قم بتركيب منظم ضغط مناسب على زجاجة الغاز. قم بتوصيله بآلة اللحام (الشكل F) مع الأنبوب المزود. ضع المشابك على ٢ لمنع التسرب.
• اضبط تدفق الغاز عن طريق ضبط مقبض الضبط الموجود في منظم الضغط.
ملحوظة: لتسهيل ضبط تدفق الغاز ، قم بتشغيل بكرات المحرك بالضغط على مشغل الشعلة (قم بفك مقبض وحدة تغذية الأسلاك لتجنب سحب السلك).
لا ينطبق هذا الإجراء على اللحام في وضع "بدون غاز".

المجموعات الموصى بها

		التيار (أ)	Ø سلك (مم)	Ø فوهة (مم)	التدفق (لتر / دقيقة)
MIG	٢-٠،٨	١٠٠-٣٠	٠،٨	١٢	١٢-١٠
	٤-٢	٢٠٠-١٠٠	١،٠	١٥-١٢	١٥-١٢
مبخ	١،٥-٠،٦	٨٠-١٥	٠،٦	١٢	١٠-٨
	٣-١،٥	١٥٠-٨٠	٠،٨	١٥-١٢	١٢-١٠

خطر الإصابة من الأجزاء المتحركة

تحتوي بكرات الخراطيم على أجزاء متحركة يمكن أن تلتقط اليدين أو الشعر أو الملابس أو الأدوات وتتسبب في الإصابة!
• لا تصل إلى المكونات الدوارة أو المتحركة أو أجزاء المحرك!
• تأكد من أن أغطية السكن أو الأغطية الواقية تظل مغلقة بإحكام أثناء التشغيل!
• لا ترتدي القفازات عند ربط سلك الحشو وتغيير بكرة سلك الحشو.

الحماية الحرارية والنصائح

هذه المحطة مزودة بتهوية تنظمها درجة حرارة الجهاز. عندما تتحول المحطة الفرعية إلى الحماية الحرارية ، فإنها لم تعد تقدم أي تيار. يضيء مصباح LED البرتقالي (Fig-V-٢) حتى تعود درجة حرارة المحطة الفرعية إلى وضعها الطبيعي.
• ترك فتحات الجهاز خالية لدخول وخروج الهواء.
• اترك الجهاز موصلاً بالكهرباء بعد اللحام وأثناء الحماية الحرارية للسماح بالتبريد.
• احترم القواعد الكلاسيكية للحام.
• تأكد من وجود تهوية كافية.
• لا تعمل على سطح مبلل.

الشذوذ ، الأسباب ، سبل الانتصاف

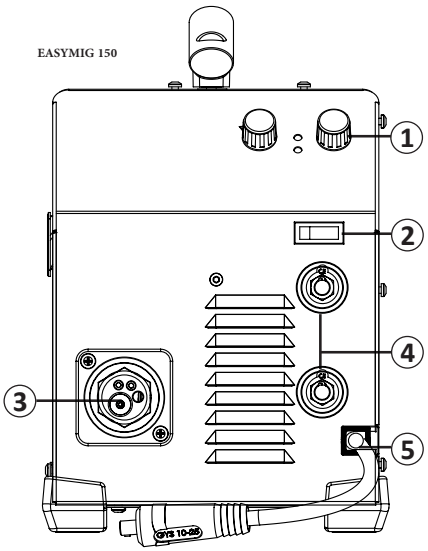
الأعراض	الأسباب المحتملة	العلاجات
تدفق سلك اللحام ليس ثابتًا.	الخدوش تسد الفتحة.	نظف أنبوب التلامس أو قم بتغييره وأعد تطبيق المنتج المضاد للالتصاق.
	السلك يتزلج في الحصى.	- افحص ضغط الأسطوانات أو استبدلها. - قطر السلك غير مطابق للأسطوانة. - غمد دليل الأسلاك في الشعلة غير متوافق.
محرك تغذية الأسلاك لا يعمل.	بكرة الفرامل أو الأسطوانة ضيقة جدًا.	حرر الفرامل والبكرات
	مشكلة الطاقة	تحقق من أن زر التشغيل في وضع التشغيل.
تغذية الأسلاك الخاطئة.	بطانة دليل الأسلاك المتسخة أو التالفة.	نظف أو استبدل.
	أسطوانة القرص ليست ضيقة بدرجة كافية	شد الأسطوانة أكثر
	الفرامل البكرة ضيقة للغاية.	حرر الفرامل.
لا يوجد تيار لحام.	اتصال قابس التيار الكهربائي غير صحيح.	انظر إلى اتصال المقبس ومعرفة ما إذا كان المقبس مزودًا جيدًا بمرحلة ومحايدة.
	اتصال أرضي سيء.	افحص الكابل الأرضي (التوصيل وحالة المشبك).
	موصل الطاقة معطل.	تحقق من زناد الشعلة.
يسد الخيط بعد الحصى.	سحق غمد دليل الأسلاك.	افحص الغلاف وجسم الشعلة.
	ازدحام الأسلاك في الشعلة.	استبدلها أو نظفها.
	لا يوجد أنبوب شعري.	تحقق من وجود الأنبوب الشعري.
	سرعة السلك عالية جدًا.	تقليل سرعة السلك
حبة اللحام مسامية.	تدفق الغاز غير كاف.	التدفق الصحيح للغاز.
		تنظيف المعادن الأساسية.
	زجاجة غاز فارغة.	استبدلها.
	جودة الغاز غير مرضية.	استبدلها.
	دوران الهواء أو تأثير الرياح.	منع المسودات وحماية منطقة اللحام.
	فوهة الغاز مسدودة للغاية.	نظف فوهة الغاز أو استبدلها.
	جودة الخيط رديئة.	استخدم سلكًا مناسبًا للحام MIG-MAG.
	حالة السطح المراد لحامه من نوعية رديئة (الصدأ ، إلخ)	نظف الجزء قبل اللحام
جسيمات شرارة مهم جدا.	جهد القوس الكهربائي منخفض جدًا أو مرتفع جدًا.	انظر معلمات اللحام.
	زيادة الوزن الضعيفة.	افحص وضع المشبك الأرضي في أقرب مكان ممكن من المنطقة المراد لحامها
	غاز التدريع غير كاف.	اضبط تدفق الغاز.
لا غاز يخرج من الشعلة	اتصال غاز سيئ	تحقق مما إذا كانت وصلة الغاز بجوار المحرك متصلة جيدًا. تحقق من صمام الملف اللولبي.

يضمن

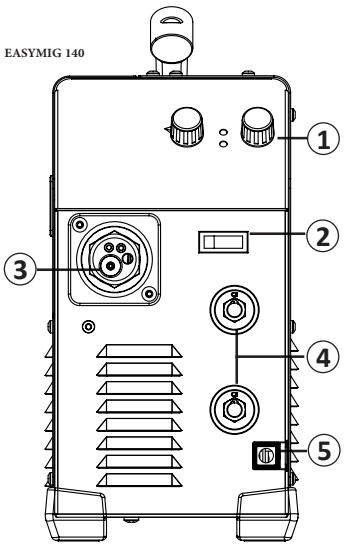
يغطي الضمان جميع العيوب أو عيوب التصنيع لمدة سنتين من تاريخ الشراء (قطع الغيار والعمالة).
الضمان لا يغطي:
• جميع الأضرار الأخرى الناجمة عن النقل.
• الاهتراء العادي للأجزاء (مثل الكابلات والمشابك وما إلى ذلك).
• الحوادث الناتجة عن الاستخدام غير السليم (خطأ في مصدر الطاقة ، السقوط ، التفكيك).
• الأعطال المتعلقة بالبيئة (التلوث ، الصدأ ، الغبار).
في حالة حدوث عطل ، أعد الجهاز إلى الموزع الخاص بك ، مع إرفاق:
- إثبات شراء مؤرخ (إيصال نقدي ، فاتورة ، إلخ.)
- ملاحظة تفسيرية للانهيار.

أنا

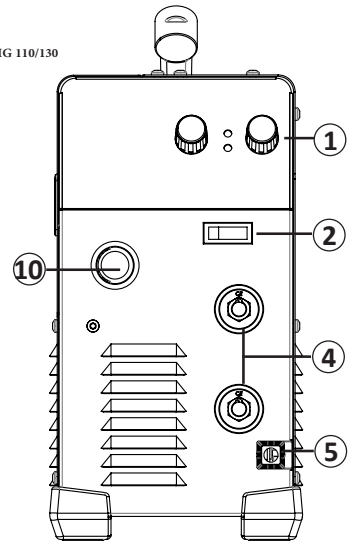
EASYMIG 150



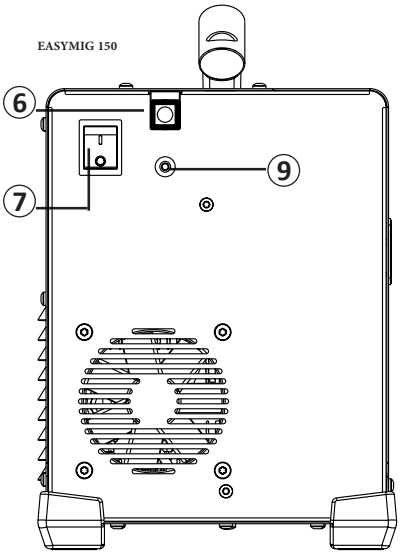
EASYMIG 140



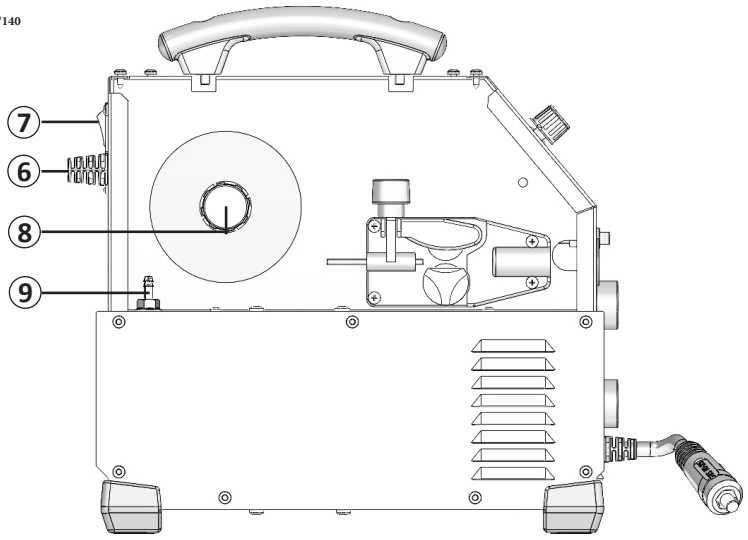
EASYMIG 110/130



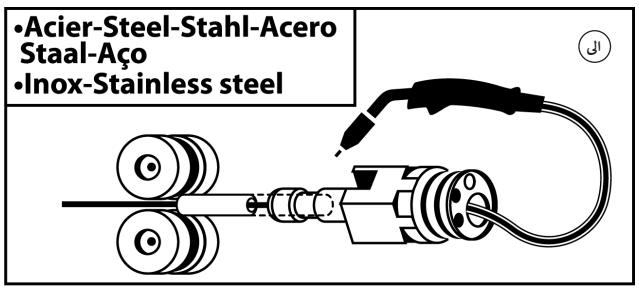
EASYMIG 150

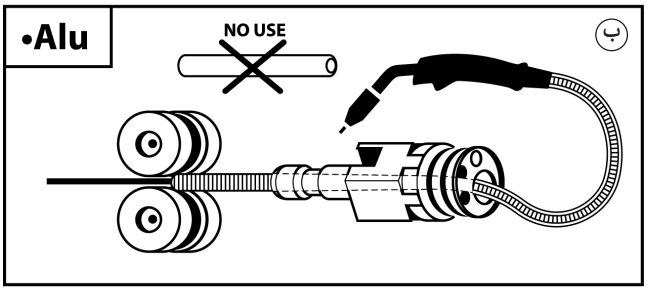


EASYMIG 110/130/140

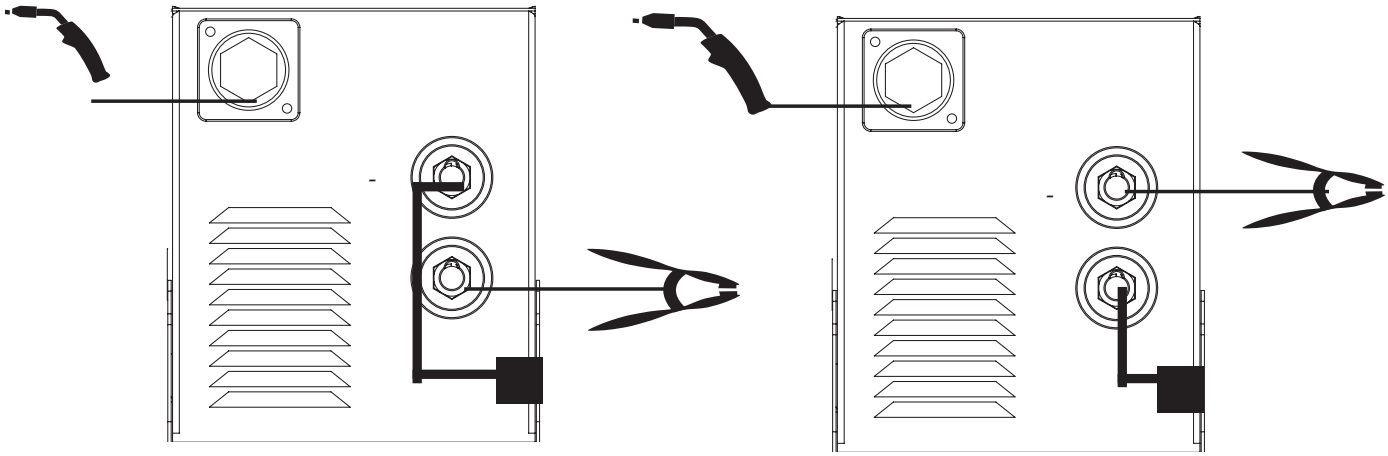


ثانيا





MIG-MAG

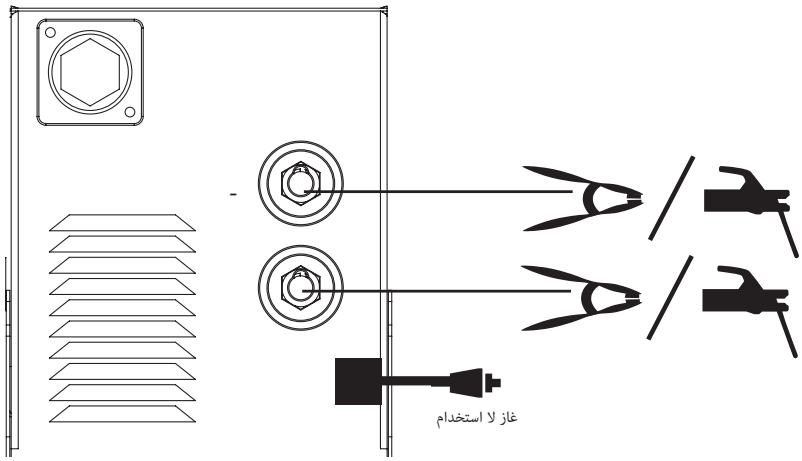


زاغ

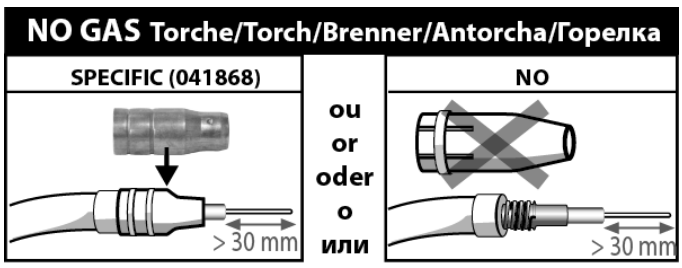
عدم وجود الغاز

ام ام ايه

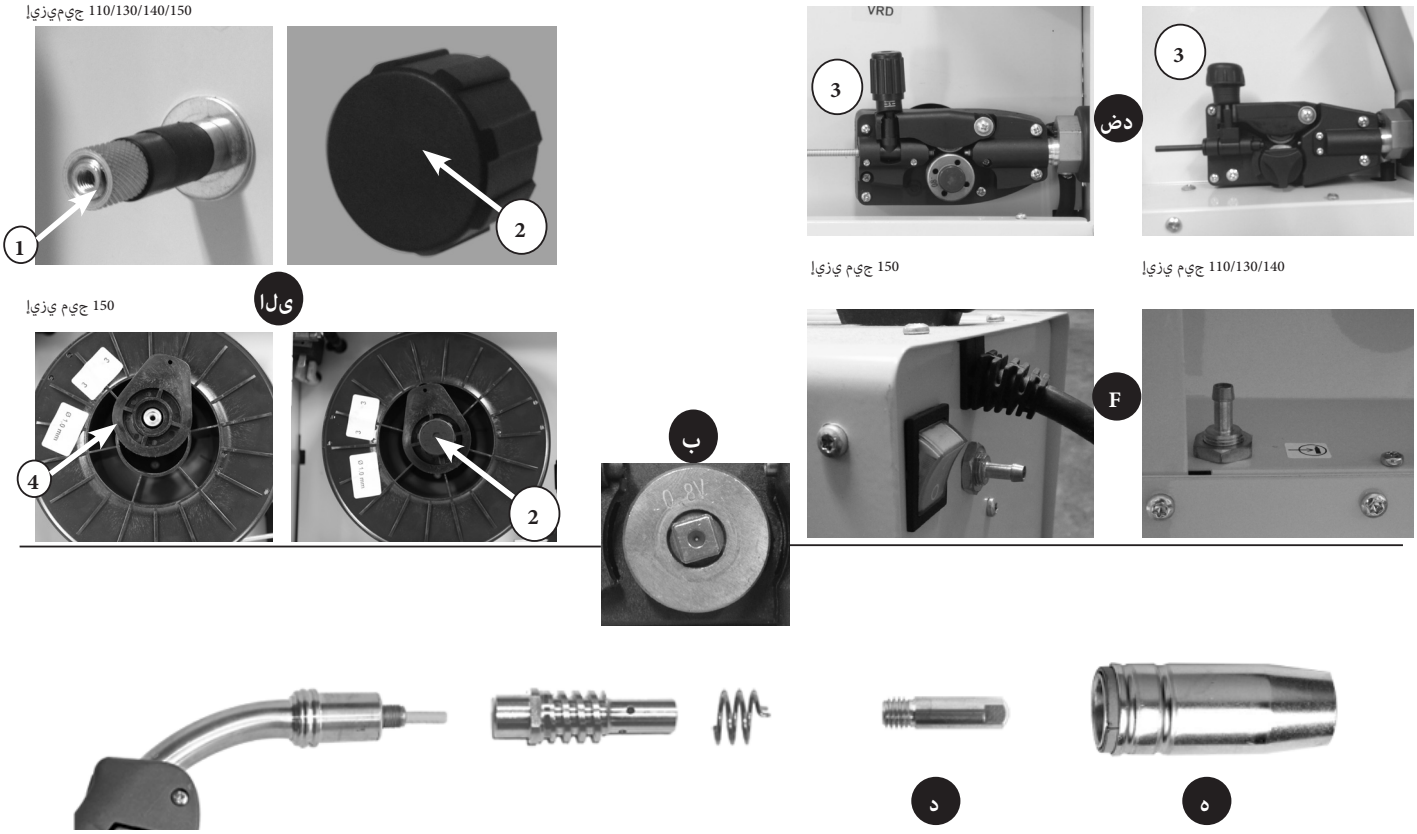
EN - تحقق من قطبية القطب على العبوة.

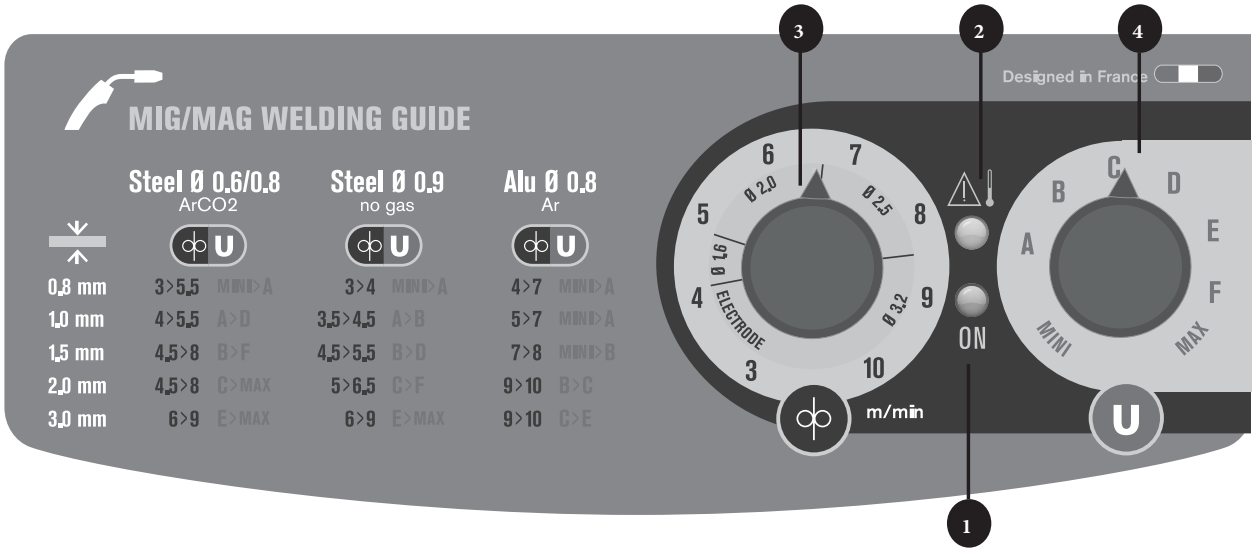


ثالثا. لا شعلة



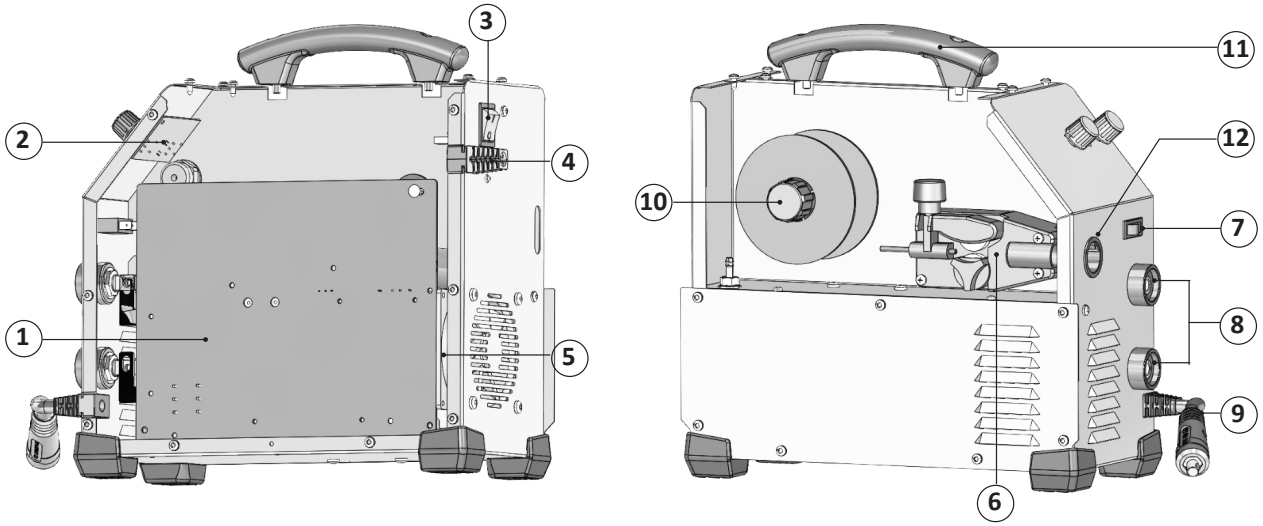
رابعا


VRD
3
3
دض
110/130/140 جيم يزيإ
150 جيم يزيإ
1
2
ا ل ى
150 جيم يزيإ
4
2
ب
F
د
ه

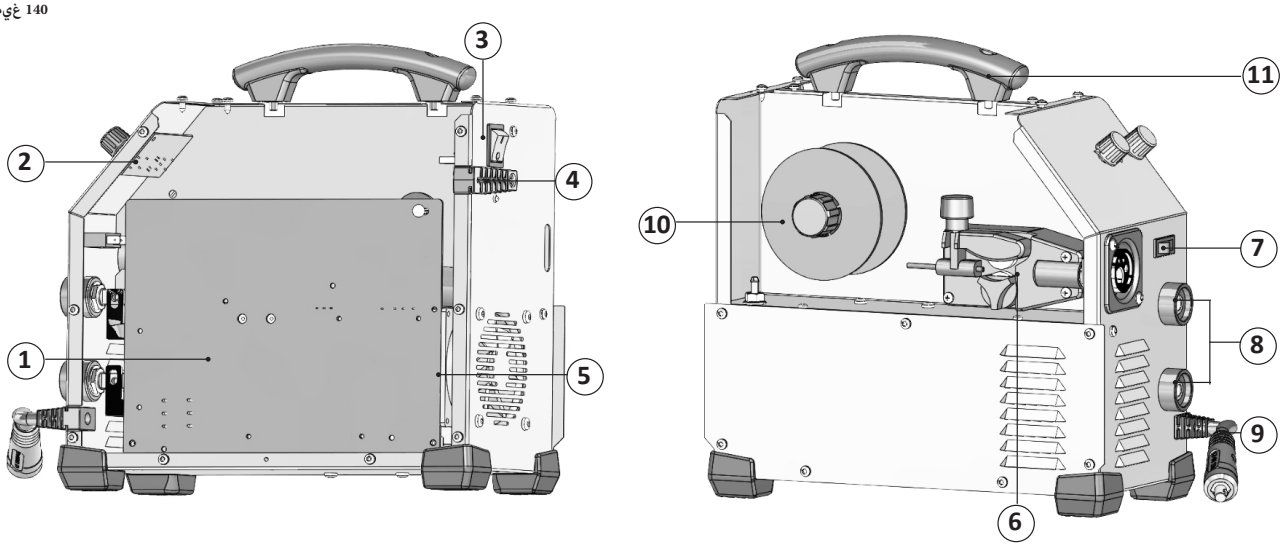

MIG/MAG WELDING GUIDE
Steel Ø 0.6/0.8
ArCO2
Steel Ø 0.9
no gas
Alu Ø 0.8
Ar
0.8 mm 3>5.5 MIN>A 3>4 MIN>A 4>7 MIN>A
1.0 mm 4>5.5 A>D 3.5>4.5 A>B 5>7 MIN>A
1.5 mm 4.5>8 B>F 4.5>5.5 B>D 7>8 MIN>B
2.0 mm 4.5>8 C>MAX 5>6.5 C>F 9>10 B>C
3.0 mm 6>9 E>MAX 6>9 E>MAX 9>10 C>E
Designed in France
Ø 1.0
Ø 2.0
Ø 2.5
Ø 3.2
ELECTRODE
ON
m/min
MINI
MAX
A
B
C
D
E
F
3
2
4
1

EASYMIG 110/130

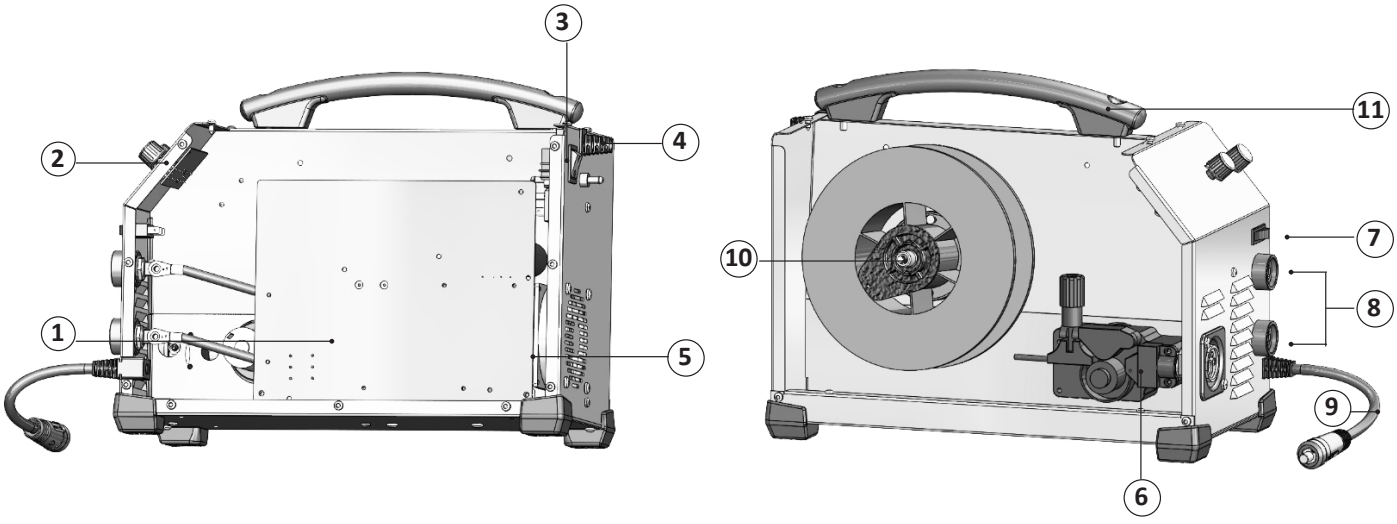
• قطع غيار



• إيزي ميغ 140

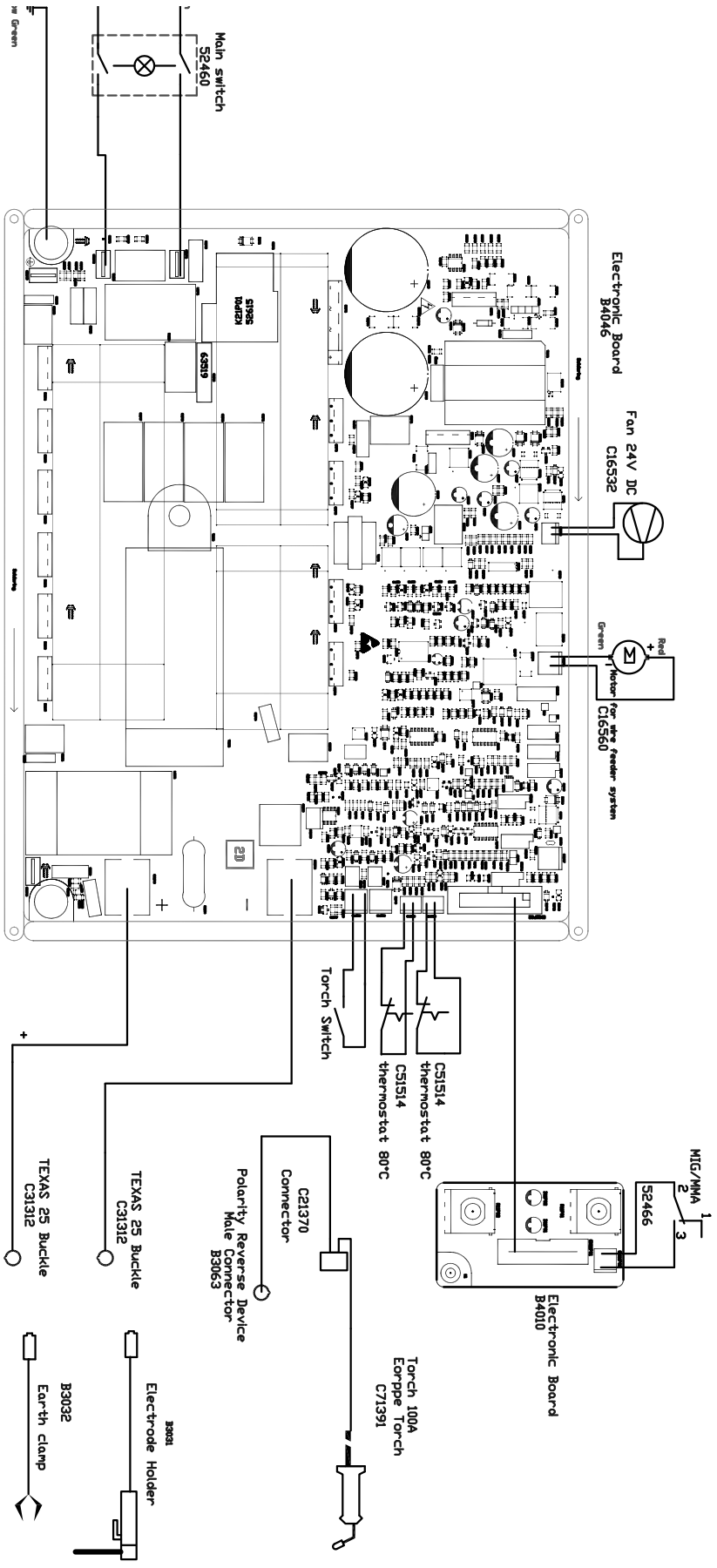


• إيزي إميج 150

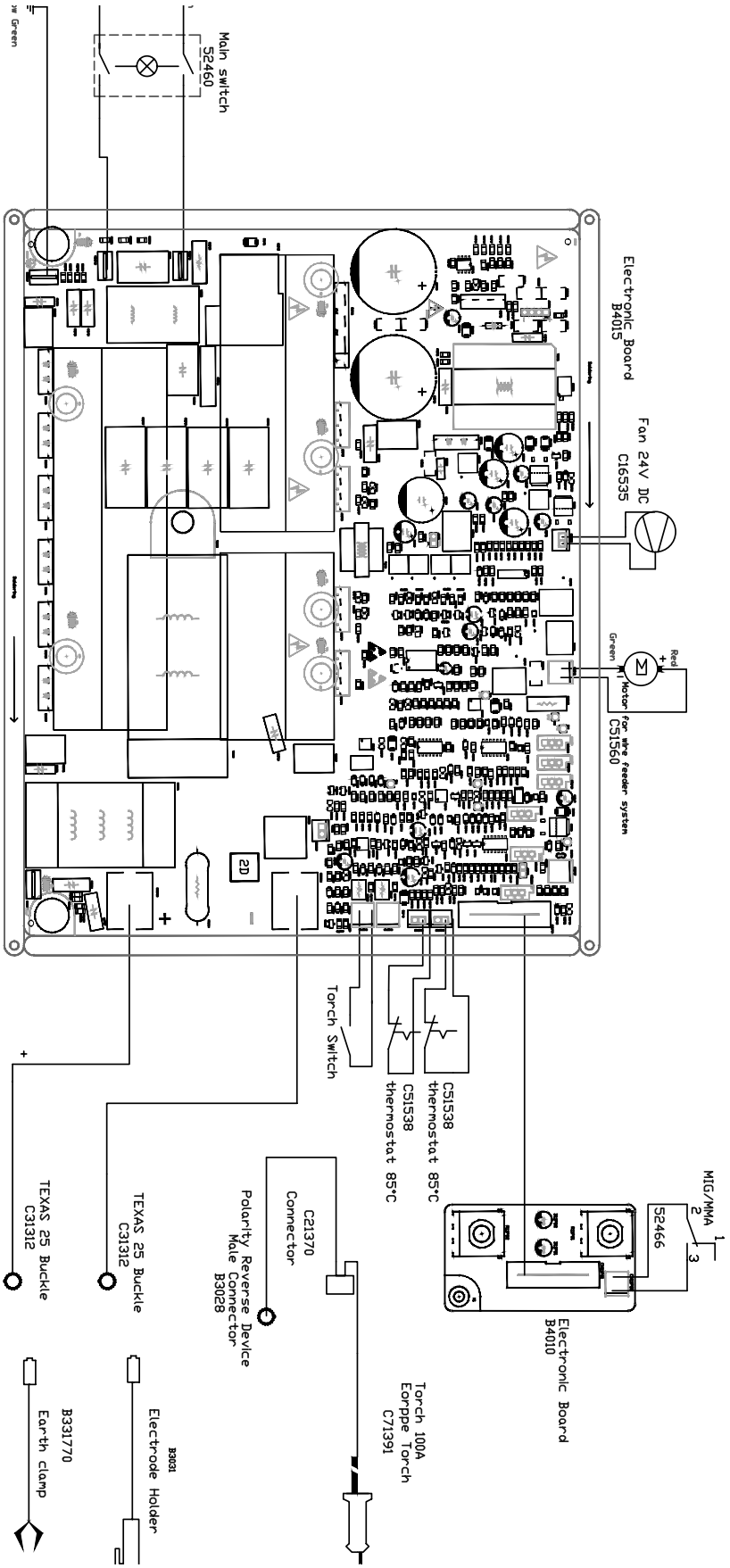


		١١٠	١٣٠	١٤٠	١٥٠
١	اللوحة الرئيسية	٥٣٥٢١	٥٣٤٩٢	٥٣٤٩٠	٥٣٤٨٩
٢	لوحة العرض	٥٣٤٩١			
٣	يُحوّل	٥٢٤٦٠			
٤	سلك الطاقة	٢١٤٦٨			
٥	معجب	٥٣٥٢٣	٥١٠٤٨		
٦	بكرة آلية (بدون بكرة)	٥٣٢٧٠			٥١٠٢٦
٧	مفتاح MIG / MMA	٥٢٤٦٦			
٨	٤/١ موصل كابل أرضي	٥٣٤٠٧			
٩	كابل قطبية عكسي	٥٣٥٢٤	٧١٩١٨		
١٠	حامل البكرة	٥٣٢٦٨			٧١٦٠١
١١	مقبض	٥٦٠٤٧			٥٦٠٤٨
١٢	شعلة	٥٣٤١٦		-	

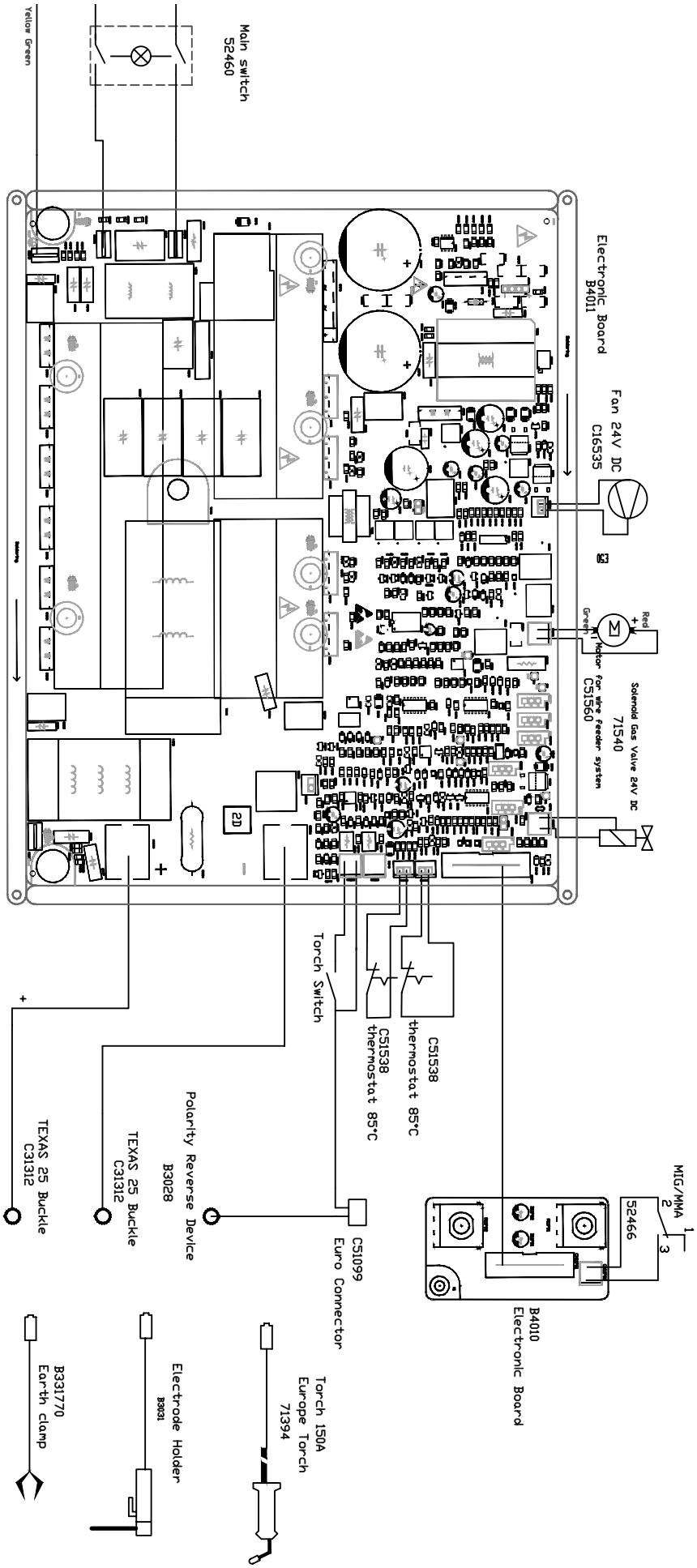
EASYMIG 110


Main switch
52460
Electronic Board
B4046
Fan 24V DC
C16532
Red
Green
Motor
For wire feeder system
C16360
Torch Switch
C51514
thermostat 80°C
C51514
thermostat 80°C
MIG/MMA
1
2
3
52466
Electronic Board
B4010
C21370
Connector
Polarity Reverse Device
Male Connector
B3063
TEXAS 25 Buckle
C31312
TEXAS 25 Buckle
C31312
Torch 100A
Eorppe Torch
C71391
B3031
Electrode Holder
B3032
Earth clamp

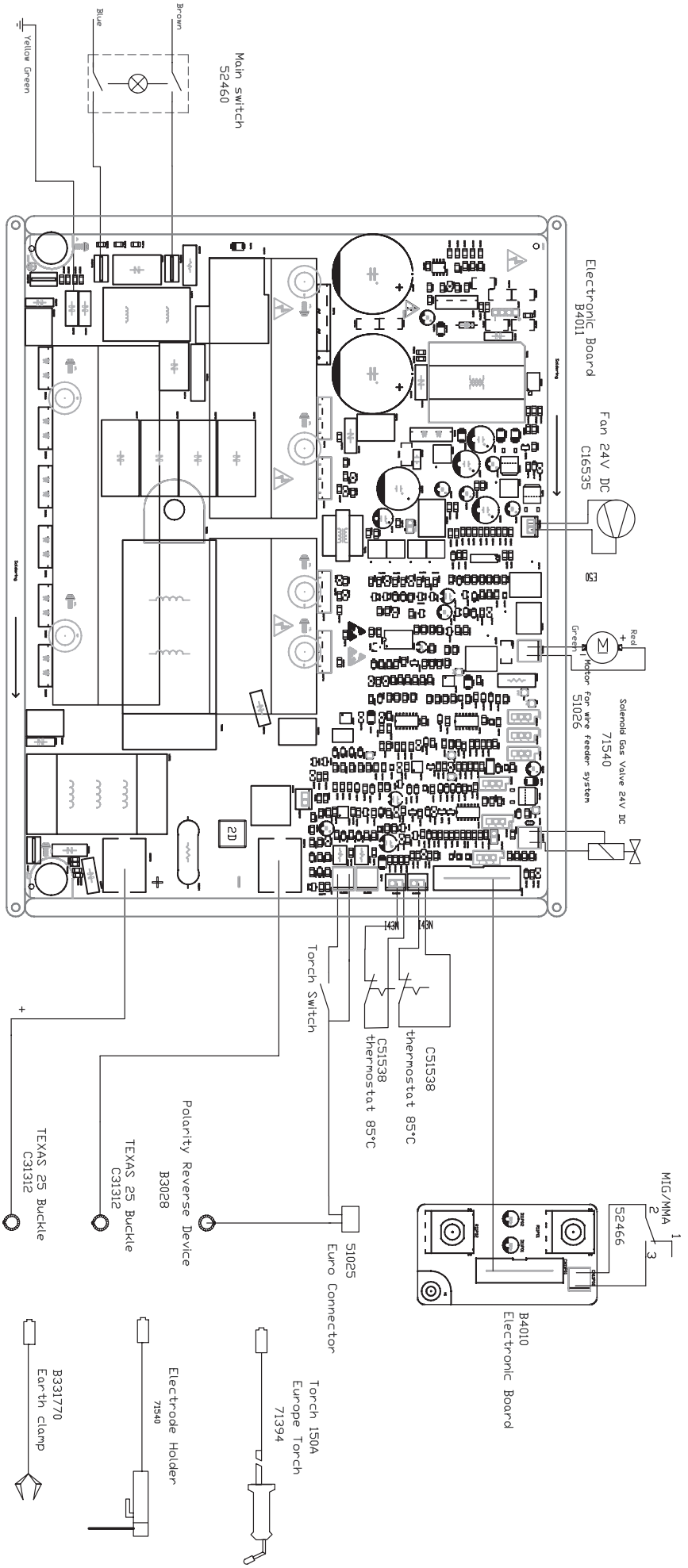
EASYMIG 130


Main switch
52460
Electronic Board
B4015
Fan 24V DC
C16535
Motor for wire feeder system
C51560
Torch Switch
C51538
thermostat 85°C
C51538
thermostat 85°C
TEXAS 25 Buckle
C31312
TEXAS 25 Buckle
C31312
Polarity Reverse Device
Male Connector
B3028
C21370
Connector
Torch 100A
Eorppe Torch
C71391
Electronic Board
B4010
MIG/MMA
52466
B3031
Electrode Holder
B331770
Earth clamp

EASYMIG 140


Yellow Green
Main switch
52460
Electronic Board
B4011
Fan 24V DC
C16535
Red
Green
Motor for wire feeder system
C51560
Solenoid Gas Valve 24V DC
71540
Torch Switch
C51538
thermostat 85°C
C51538
thermostat 85°C
TEXAS 25 Buckle
C31312
Polarity Reverse Device
B3028
TEXAS 25 Buckle
C31312
C51099
Euro Connector
MIG/MMA
52466
B4010
Electronic Board
B331770
Earth clamp
Electrode Holder
B3031
Torch 150A
Europe Torch
71394

EASYMIG 150


Yellow Green
Blue
Brown
Main switch
52460
Electronic Board
B4011
Fan 24V DC
C16535
Red
Green
Motor for wire feeder system
51026
Solenoid Gas Valve 24V DC
71540
Torch Switch
C51538
thermostat 85°C
C51538
thermostat 85°C
TEXAS 25 Buckle
C3131Z
TEXAS 25 Buckle
C3131Z
Polarity Reverse Device
B3028
51025
Euro Connector
MIG/MMA
52466
B4010
Electronic Board
B331770
Earth clamp
Electrode Holder
71540
Torch 150A
Europe Torch
71394

المواصفات التقنية

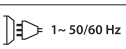
أساسي		١١٠	١٣٠	١٤٠	١٥٠
مصدر التيار	U١	٢٣٠ فولت +/- ١٥٪			
تردد التيار الكهربائي		٦٠/٥٠ هرتز			
عدد المراحل		١			
فتيل قاطع الدائرة		١٦ أ			
أقصى تيار العرض الفعال	I١eff	٩٫٥ أ	٩٫٣ أ	٩٫٨ أ	٩٫٨ أ
أقصى تيار العرض	I١max	١٧٫٢ أ	٢٠٫٧ أ	٢٥٫٢ أ	٢٥٫٢ أ
قسم التيار الكهربائي		٣ × ١٫٥ مم²			
أقصى طاقة نشطة مستهلكة		٢٣٣١ واط	٢٩٢٣ واط	٣٥٧٢ واط	٣٥٧٢ واط
الاستهلاك في الخمول		٦٧٫٨ واط	٦٠ واط	٤٦ واط	٤٦ واط
الكفاءة في I٢max		٨٧٪	٨٦٫٩٪	٨٣٫١٪	٨٣٫١٪
عامل الطاقة في I٢max	λ	٠٫٥٩	٠٫٦١	٠٫٦٢	٠٫٦٢
فئة EMC		الى			

ثانوي		MIG-MAG	ام ام ايه	MIG-MAG	ام ام ايه	MIG-MAG	ام ام ايه	MIG-MAG	ام ام ايه
الجهد بدون حمل	U٠ (التكلفة الإجمالية للملكية)	٦٢ فولت							
طبيعة تيار اللحام		العاصمة							
طرق اللحام		MIG-MAG / MMA							
الحد الأدنى من تيار اللحام		٣٠ أ	٢٠ أ	٣٠ أ	٢٠ أ	٣٠ أ	٢٠ أ	٣٠ أ	٢٠ أ
تيار الإخراج المقدر	أنا ٢	٣٠ ← ١٠٠ أ	٢٠ ← ٨٠ إلى	٣٠ ← ١٢٠ أ	٢٠ ← ١٠٠ أ	٣٠ ← ١٤٠ أ	٢٠ ← ١٢٠ أ	٣٠ ← ١٤٠ أ	٢٠ ← ١٢٠ أ
جهد الخرج التقليدي	U٢	١٥٫٥ ← ١٩ فولت	٢٠٫٨ ← ٢٣٫٢ فولت	١٥٫٥ ← ٢٠ فولت	٢٠٫٨ ← ٢٤ فولت	١٥٫٥ ← ٢١ فولت	٢٠٫٨ ← ٢٤٫٨ فولت	١٥٫٥ ← ٢١ فولت	٢٠٫٨ ← ٢٤٫٨ فولت
* دورة التشغيل عند ٤٠ درجة مئوية (١٠ دقائق) ، معيار EN٦٠٩٧٤-١	إيماكس	٣٠٪	٣٠٪	٢٠٪	٢٠٪	١٥٪	١٥٪	١٥٪	١٥٪
	٦٠٪	٦٠ أ	٥٠ أ	٧٠ أ	٦٠ أ	٨٠ أ	٧٠ أ	٨٠ أ	٧٠ أ
	١٠٠٪	٥٠ أ	٤٠ أ	٦٠ أ	٥٠ أ	٧٠ أ	٦٠ أ	٧٠ أ	٦٠ أ

الحد الأدنى والأقصى لقطر سلك الحشو	فُولاَذ	٠٫٦ ← ٠٫٨ مم	
	من الفولاذ المقاوم للصدأ	٠٫٨ مم	
	الألومنيوم	٠٫٨ مم	٠٫٨ ← ١٫٠ مم
	سلك محفور	٠٫٦ ← ٠٫٩ ملم	
وصلة شعلة		-	البورو
نوع الحصاة		د	الى
سرعة تغذية الأسلاك		٢ ← ٨ م / دقيقة	٣ ← ٩ م / دقيقة ٣ ← ١٠ م / دقيقة ٣ ← ١٠ م / دقيقة
قوة المحرك		١٠ واط	
الحد الأقصى لقطر ملف الحشو		Ø ١٠٠ مم	Ø ٢٠٠ ملم
الحد الأقصى لوزن بكرة سلك الحشو		١ كجم	٥ كجم
أقصى ضغط للغاز	Pmax	٠٫٥ ميجا باسكال (٥ بار)	
درجة حرارة التشغيل		-١٠ درجة مئوية ← ٤٠ درجة مئوية	
درجة حرارة التخزين		-٢٠ درجة مئوية ← ٥٥ درجة مئوية	
درجة الحماية		IP٢١	
الحد الأدنى لفئة عزل اللف		ب	
الأبعاد (LxWxH)		٣٣٫٥ × ١٥٫٥ × ٣٣٫٣ سم	٣٤ × ١٦ × ٣١ سم ٣٤ × ١٦ × ٣١ سم ٤١ × ٢١ × ٣٠ سم
الوزن		٧٫٤٦ كجم	٧٫٢ كجم ٨ كجم ٩٫٧٦ كجم

* يتم تنفيذ العمل وفقًا لمعيار EN60974-1 الذي يتم إجراؤه في ظل ظروف محددة. يمكن أن تختلف دورة التشغيل المتاحة للمستخدم النهائي بسبب عوامل مثل درجة الحرارة المحيطة أو مصدر الجهد الكهربائي. يمكن أن تؤثر هذه العوامل على الأداء، وقد يتطلب الأمر تعديلات أو فترات راحة لمنع التحميل الزائد. يوصى بمراقبة الجهاز واتباع إرشادات الشركة المصنعة للحصول على أفضل النتائج. يتوافق TCO مع معيار U0 على قطع الغيار البديلة، ويضمن التوافق مع المعايير البيئية والأداء المحددة.

أيقونات

	AR حذاري ! اقرأ دليل التعليمات قبل الاستخدام.
	AR مصدر تيار لتكنولوجيا العاكس يوفر تيارًا مباشرًا.
	AR اللحام الكهربائي المطلي - MMA (القوس المعدني اليدوي)
	AR لحام MIG / MAG
	AR مناسب للحام في بيئة تزداد فيها مخاطر التعرض لصدمة كهربائية. ومع ذلك ، يجب ألا يكون مصدر الطاقة نفسه موجودًا في مثل هذه الغرف.
	AR تيار اللحام المستمر
U٠	AR تصنيف الجهد عدم التحميل
X (٤٠ درجة مئوية)	AR دورة التشغيل وفقًا لمعيار EN٦٠٩٧٤-١ (١٠ دقائق - ٤٠ درجة مئوية).
أنا ٢	AR تيار اللحام التقليدي المقابل
الى	AR أمبير
يو٢	AR الفولتية التقليدية في الأحمال المقابلة
الخامس	AR فولت
هرتز	AR هيرتز
	AR سرعه السلك
م / دقيقة	AR متر في الدقيقة
	AR ٥٠ أو ٦٠ هرتز امدادات الطاقة مرحلة واحدة
يو١	AR جهد الإمداد المقدر
I١max	AR الحد الأقصى لتيار العرض المقنن (قيمة جذر متوسط التربيع)
I١eff	AR أقصى تيار العرض الفعال
	AR تتوافق المواد مع التوجيهات الأوروبية. إعلان المطابقة للاتحاد الأوروبي متاح على موقعنا (انظر صفحة الغلاف).
	AR المواد المطابقة لمتطلبات المملكة المتحدة. إعلان المطابقة البريطاني متاح على موقعنا على الإنترنت (انظر الغلاف الأمامي).
	AR المواد مطابقة للمواصفات المغربية. بيان pC (CMIM) الامتثال متاح على موقعنا (انظر صفحة الغلاف).
IEC ٦٠٩٧٤-١ IEC ٦٠٩٧٤-١٠ فئة أ	AR يتوافق الجهاز مع معيار EN٦٠٩٧٤-١ وجهاز EN٦٠٩٧١-١٠ فئة A.
IEC ٦٠٩٧٤-٥	AR يتوافق الجهاز مع المعيار EN ٦٠٩٧٤-٥.
	AR تخضع هذه المواد للمجموعة الانتقائية وفقًا للتوجيه الأوروبي ١٩/٢٠١٢ / EU. لا تتخلص منها في القمامة المنزلية!
	AR منتج قابل لإعادة التدوير يندرج تحت تعليمات الفرز.
	AR علامة المطابقة EAC (الجماعة الاقتصادية الأوروبية الآسيوية)
	AR معلومات درجة الحرارة (الحماية الحرارية)
	AR مدخل الغاز
	AR مخرج الغاز

جيس ساس
1، rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
ARance