

NO 01-20

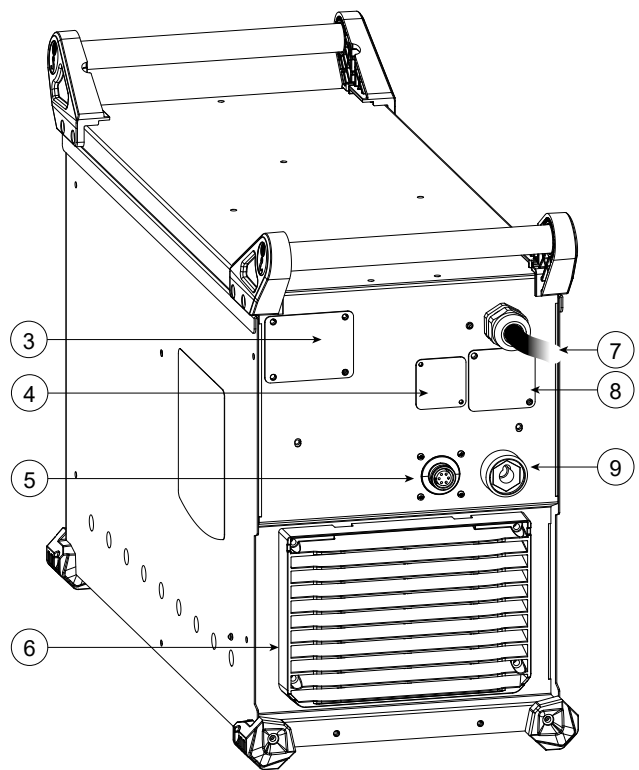
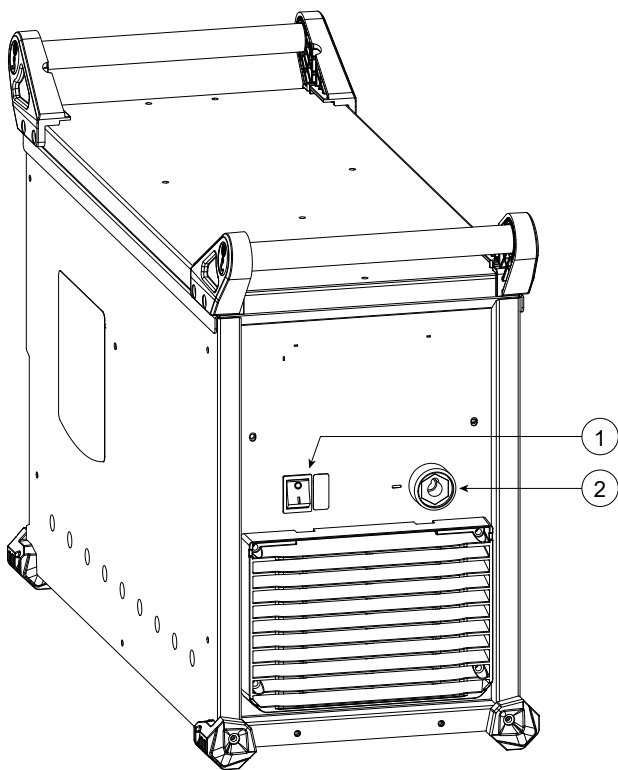
NEOMIG-i 400 G / 500 G

MIG/MAG - TIG - MMA-sveisemaskin

OPPDATERINGSPROSEDYRE

Denne prosedyren er beskrevet i trådmaterhåndboken.

II



ADVARSLER - SIKKERHETSANVISNINGER

GENERELLE INSTRUKSJONER



Disse instruksjonene må leses og forstås fullt ut før bruk.
Ikke utfør endringer eller vedlikeholdsarbeid som ikke er direkte spesifisert i denne håndboken.

Produsenten er ikke ansvarlig for skader på personer eller eiendom som følge av bruk som ikke er i samsvar med instruksjonene i denne håndboken. Ved problemer eller spørsmål, kontakt en kvalifisert fagperson for å installere produktet riktig.

MILJØ

Dette utstyret skal kun brukes til sveiseoperasjoner som utføres innenfor de grensene som er angitt på informasjonspanelet og/eller i denne håndboken. Disse sikkerhetsretningslinjene må overholdes. Produsenten kan ikke holdes ansvarlig i tilfelle feil eller farlig bruk.

Maskinen må settes opp på et sted uten støv, syre, brennbare gasser eller andre korrosive stoffer. Dette gjelder også for lagring av maskinen. Sørg for god luftsirkulasjon ved bruk.

Temperaturområde:

Brukes mellom -10 og 40 °C (14 og 104 °F).

Oppbevares mellom -20 og 55 °C (-4 og 131 °F).

Luftfuktighet:

Lavere enn eller lik 50 % ved 40 °C (104 °F).

Lavere enn eller lik 90 % ved 20 °C (68 °F).

Høyde:

Opptil 1000 m over havet (3 280 fot).

BESKYTTELSE AV DEG SELV OG ANDRE

Lysbuesveising kan være farlig og forårsake alvorlig personskade eller død.

Sveising utsetter mennesker for en farlig varmekilde, lysstråling fra lysbuen, elektromagnetiske felt (advarsel til de som bruker pacemaker) og fare for elektrisk støt, samt støv og røyk.

For å beskytte deg selv og andre, vennligst følg følgende sikkerhetsinstruksjoner:



For å beskytte deg mot brannskader og stråling, bruk isolerende, tørre og brannsikre klær uten oppslag. Sørg for at klærne er i god stand og dekker hele kroppen.



Bruk vernehansker som gir elektrisk og termisk isolasjon.



Bruk sveisebeskyttelse og/eller sveisehjelm med tilstrekkelig beskyttelsesnivå (avhengig av den spesifikke bruken). Beskytt øynene under rengjøringsprosedyrer. Kontaktlinser er spesifikt forbudt.

Det kan være nødvendig å avgrense sveiseområdet med brannsikre gardiner for å beskytte området mot lysbuestråling og varme sprut.

Informér personer i sveiseområdet om ikke å stirre på lysbuestrålene eller smeltede deler og om å bruke egnede beskyttelsesklær.



Bruk støybeskyttende hodetelefoner hvis sveiseprosessen blir høyere enn den tillatte grensen (dette gjelder også alle andre i sveiseområdet).

Hold hendene, hår og klær borte fra bevegelige deler (f.eks. ventilasjonsviften).

Fjern aldri beskyttelsen på kjøleaggregatets hus når sveisestrømkilden er strømførende, produsenten kan ikke holdes ansvarlig i tilfelle en ulykke.



Nysveisede deler er varme og kan forårsake brannskader når de håndteres. Når det utføres vedlikeholdsarbeid på sveisepistolen eller elektrodeholderen, må du forsikre deg om at den er tilstrekkelig kald ved å vente minst 10 minutter før du utfører noe arbeid. Ved bruk av en vannkjølt sveisepistol må kjøleenheten være slått på for å sikre at væsken ikke kan forårsake brannskader. Det er viktig å sikre arbeidsområdet før det forlates, for å beskytte personer og eiendom.

SVEISERØYK OG GASS



Røyk, gasser og støv fra sveising er helseskadelig. Det må sørges for tilstrekkelig ventilasjon, og det kan være nødvendig med ekstra lufttilførsel. En luftmatet maske kan være en løsning i situasjoner der ventilasjonen er utilstrekkelig. Kontroller avsugssystemets ytelse i forhold til de relevante sikkerhetsstandardene.

Forsiktig: Sveising i trange rom krever sikkerhetsovervåking fra sikker avstand. I tillegg kan sveising av visse materialer som inneholder bly, kadmium, sink, kvikksølv eller til og med beryllium være spesielt skadelig. Fjern eventuelt fett fra delene før sveising.

Flasker skal oppbevares i åpne eller godt ventilerte områder. De skal oppbevares i stående stilling og på stativ eller tralle.

Sveising skal ikke utføres i nærheten av fett eller maling.

RISIKO FOR BRANN OG EKSPLOSJONER



Sveiseområdet skal skjermes fullstendig, og brennbare materialer skal holdes minst 11 meter unna. Brannslukningsutstyr bør oppbevares i nærheten av der sveisearbeidet utføres.

Vær oppmerksom på utstøting av varme sprut eller gnister, selv gjennom sprekker, som kan forårsake brann eller eksplosjoner. Hold mennesker, brennbare gjenstander og beholdere under trykk på sikker avstand. Sveising i lukkede beholdere eller rør skal unngås. Hvis beholderne eller rørene er åpne, må de tømmes for alle brennbare eller eksplosive materialer (olje, drivstoff, gassrester osv.). Slippearbeid må ikke rettes mot sveisestrømmens kilde eller mot brennbare materialer.

GASSBEHOLDERE



Gass som slipper ut fra gassflasker kan føre til kvelning hvis konsentrasjonen er for høy i sveiseområdet (sørg for god ventilasjon). Maskinen må transporteres på en sikker måte: Gassflaskene må være lukket og sveisestrømkilden slått av. De skal oppbevares stående og støttes for å begrense risikoen for fall.

Lukk flasken mellom bruk. Vær oppmerksom på temperaturvariasjoner og soleksponering. Flasken må ikke komme i kontakt med flammer, lysbuer, fakler, jordklemmer eller andre varme- eller antennelseskilder. Sørg for å holde den borte fra elektriske kretser og sveisekretser. Sveis aldri en flaske under trykk. Når du åpner flaskeventilen, må du holde hodet borte fra ventilen og forsikre deg om at gassen som brukes er egnet for sveiseprosessen.

ELEKTRISK SIKKERHET



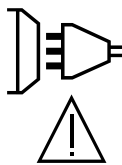
Det elektriske nettverket som brukes må være jodet. Bruk den anbefalte sikringsstørrelsen fra typeskiltet. Et elektrisk støt kan være kilden til en alvorlig ulykke, enten direkte eller indirekte, eller til og med dødsfall.

Berør aldri strømførende deler som er koblet til strøm, verken på innsiden eller utsiden av strømkildehuset (brennere, klemmer, kabler, elektroder), da disse delene er koblet til sveisekretsen. Før du åpner sveisemaskinens strømkilde, må du koble den fra strømmettet og vente i to minutter for å sikre at alle kondensatorene er helt utladet. Ikke berør sveisepistolen eller elektrodeholderen og jordklemmen samtidig. Hvis kablene eller sveisepistolene blir skadet, må de skiftes ut av en kvalifisert og autorisert person. Mål kabeltverrsnittet i henhold til det tiltenkte bruksområdet. Bruk alltid tørre og effektive klær for å isolere deg fra sveisekretsen. Bruk i tillegg godt isolert fottøy i alle arbeidsmiljøer.

EMC KLASIFISERING



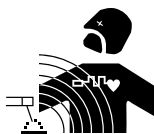
Denne klasse A-enheten er ikke beregnet for bruk i et boligmiljø der strømforsyningen kommer fra det offentlige lavspenningsnettet. Det kan være vanskelig å sikre elektromagnetisk kompatibilitet på disse stedene på grunn av ledede og utstrålte radiofrekvensforstyrrelser.



Forutsatt at impedansen til det offentlige lavspenningsforsyningsnettet er mindre enn $Z_{max} = 0,29$ ohm ved det felles koblingspunktet, er dette utstyret i samsvar med IEC 61000-3-11 og kan kobles til offentlig lavspenningsforsyning. Det er montøren eller operatøren av utstyret sitt ansvar å sikre, om nødvendig ved å konsultere leverandøren av elektrisitetsdistribusjonsnettet, at nettverksimpedansen er i samsvar med impedansbegrensningene.

Dette utstyret er i samsvar med IEC 61000-3-12-standarden.

ELEKTROMAGNETISKE FORSTYRRELSER



En elektrisk strøm som går gjennom en hvilken som helst leder, produserer lokale elektriske og magnetiske felt (EMF). Sveisestrømmen produserer et elektromagnetisk felt rundt sveisekretsen og sveiseutstyret.

Elektromagnetiske felt (EMF) kan forstyrre enkelte medisinske apparater, for eksempel pacemakere. Det må iverksettes beskyttelsestiltak for personer med medisinske implantater. For eksempel begrenset tilgang for tilskuere eller en individuell risikovurdering for sveisere.

Alle sveisere bør følge følgende retningslinjer for å minimere eksponeringen for sveisekretsens elektromagnetiske felt:

- plasser sveisekablene sammen - om mulig med en klemme,
- plasser deg selv (hode og kropp) så langt unna sveisekretsen som mulig,
- vikle aldri sveisekablene rundt kroppen,
- ikke plasser deg mellom sveisekablene og hold begge sveisekablene på samme side;
- koble returkabelen til arbeidsstykket, så nærme området som skal sveises som mulig,
- ikke arbeid ved siden av, sitt eller len deg på sveisestrømkilden,
- ikke transporter sveisestrømkilden eller trådmateren mens du sveiser.



Brukere av pacemaker bør oppsøke lege før de bruker dette utstyret.
Eksposering for elektromagnetiske felt under sveising kan ha andre helseeffekter som ennå ikke er kjent.

ANBEFALINGER FOR VURDERING AV SVEISEOMRÅDET OG UTSTYRET

Generell informasjon

Det er brukerens ansvar å installere og bruke lysbuesveiseutstyret i henhold til produsentens instruksjoner. Hvis det oppdages elektromagnetiske forstyrrelser, er det brukerens ansvar å løse situasjonen ved hjelp av produsentens tekniske støtte. I noen tilfeller kan dette korrigerende tiltaket være så enkelt som å jorde sveisekretsen. I andre tilfeller kan det være nødvendig å konstruere et elektromagnetisk skjold rundt sveisestrømkilden og rundt hele arbeidsstykket ved å sette opp inngangsfiltre. Uansett bør elektromagnetisk interferens reduseres til den ikke lenger er til ulempe.

Vurdering av sveiseområdet

Før installasjon av lysbuesveiseutstyr bør brukeren vurdere potensielle elektromagnetiske problemer i omgivelsene. Følgende bør tas i betraktning:

- tilstedeværelsen av strøm-, kontroll-, signal- og telefonkabler over, under og ved siden av lysbuesveiseutstyret,
- radio- og fjernsynsmottakere og -sendere,
- datamaskiner og annet kontrollutstyr,
- kritisk sikkerhetsutstyr, f.eks. beskyttelse av industrielt utstyr,
- helsen til personer i nærheten, f.eks. personer som bruker pacemaker eller høreapparat,
- utstyr som brukes til kalibrering eller måling,
- beskyttelse av annet utstyr i nærheten.

Operatøren må sørge for at apparater og utstyr som brukes i samme område, er kompatible med hverandre. Dette kan kreve ytterligere beskyttelsestiltak; h) tidspunktet på dagen når sveising eller andre operasjoner skal utføres.

Størrelsen på det omkringliggende området som skal tas i betraktning, vil avhenge av bygningens struktur og de andre aktivitetene som foregår der. Det omkringliggende området kan strekke seg utover lokalets grenser.

Vurdering av sveiseutstyret

I tillegg til vurderingen av det omkringliggende området kan vurderingen av lysbuesveiseutstyret brukes til å identifisere og løse tilfeller av interferens. Det er hensiktsmessig at vurderingen av eventuelle utslipp omfatter in situ-prosedyrer som angitt i artikkel 10 i CISPR 11. In situ-målinger kan også brukes til å bekrefte effektiviteten av avbøtende tiltak.

RETNINGSLINJER FOR Å REDUSERE ELEKTROMAGNETISK STRÅLING

a. Strømnettet: Lysbuesveiseutstyr skal kobles til strømnettet i henhold til produsentens anbefalinger. Hvis det oppstår forstyrrelser, kan det være nødvendig å treffe ytterligere forholdsregler, f.eks. filtrering av strømforsyningen. Vurder å beskytte strømkablene til permanent installert lysbuesveiseutstyr i et metallrør eller lignende. Strømkabelen skal være beskyttet i hele sin lengde. Skjermen skal være koblet til sveisestrømkildens innkapsling for å sikre at det er god elektrisk kontakt mellom ledningen og sveisestrømkildens innkapsling.

b. Vedlikehold av lysbuesveiseutstyr: Lysbuesveiseutstyr skal være gjenstand for rutinemessig vedlikehold som anbefalt av produsenten. Alle tilgangspunkter, serviceåpninger og deksler skal være lukket og forsvarlig låst når lysbuesveiseutstyret er i bruk. Lysbuesveiseutstyret skal ikke modifiseres på noen måte, bortsett fra de modifikasjoner og justeringer som er nevnt i produsentens instruksjoner. Gnistgapet til lysbuestartere og stabilisatorer skal justeres og vedlikeholdes i henhold til produsentens anbefalinger.

c. Sveisekabler: Kablene skal være så korte som mulig og plasseres tett sammen, enten i nærheten av eller på bakken.

d. Likipotensialutjevning: Det bør vurderes å koble sammen alle metallgjenstander i omgivelsene. Metallgjenstander som er koblet til arbeidsstykket, øker imidlertid risikoen for elektriske støt for brukeren hvis de berører både disse metalldelene og elektroden. Det er nødvendig å isolere operatøren fra slike metallgjenstander.

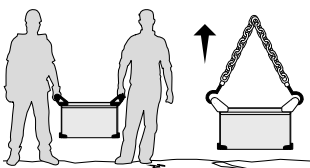
e. Jording av arbeidsstykket: I tilfeller der delen som skal sveises ikke er jordnet av hensyn til elektrisk sikkerhet eller på grunn av størrelse og plassering, for eksempel skipsskrog eller stålkonstruksjoner, kan en jordnet tilkobling redusere utslippene i noen tilfeller, men ikke alltid. Det bør utvises forsiktighet for å unngå jording av deler som kan øke risikoen for skade på brukere eller skade på annet elektrisk utstyr. Om nødvendig bør arbeidsstykkets tilkobling jordes direkte, men i noen land der direkte tilkobling ikke er tillatt, bør tilkoblingen gjøres med en egnet kondensator valgt i henhold til nasjonale forskrifter.

f. Beskyttelse og beskyttende innkapsling: Selektiv beskyttelse og innkapsling av andre kabler og utstyr i omgivelsene kan begrense interferensproblemer. Beskyttelse av hele sveiseområdet kan vurderes for spesielle bruksområder.

TRANSPORT OG FLYTTING AV MASKINENS STRØMKILDE MASKINENS STRØMKILDE



Maskinen er utstyrt med to håndtak for å lette transport, noe som krever to personer.
Ikke bruk kablene eller sveisepistolen til å flytte maskinen. Den skal flyttes i oppreist stilling.
Ikke bær eller transporter strømkilden over personer eller gjenstander.



Løft aldri maskinen mens det er en gassflaske på støttehyllen. Transportkravene for disse er forskjellige.

OPPSETT AV UTSTYRET

- Plasser sveisestrømkilden på et gulv med en maksimal helling på 10°.
 - Sørg for tilstrekkelig plass til å ventilere sveisestrømkilden og få tilgang til kontrollene.
 - Ikke bruk i et område med ledende metallstøv.
 - Sveisestrømkilden skal beskyttes mot kraftig regn og ikke utsettes for direkte sollys.
 - Maskinen er IP23-klassifisert, noe som betyr:
 - de farlige delene av maskinen er beskyttet mot inntrengning av gjenstander som er større enn 12,5 mm, og
 - beskyttelse mot regn med en vinkel på 60° mot loddrett.
- Disse enhetene kan brukes utendørs i samsvar med IP23-beskyttelsesindeksen.

Strømkablene, skjøteledningene og sveisekablene må ruller helt ut for å forhindre overoppheting.



Produsenten påtar seg intet ansvar for skader på personer eller gjenstander forårsaket av feil og farlig bruk av dette utstyret.

VEDLIKEHOLD/ANBEFALINGER



- Vedlikehold skal kun utføres av en kvalifisert person. Årlig vedlikehold anbefales.
- Slå av strømforsyningen ved å trekke ut støpselet og vent to minutter før du arbeider på utstyret.... Inne i maskinen er det høye og farlige spenninger og strømmer.

• Fjern dekselet regelmessig og blås ut støv. Benytt anledningen til å få de elektriske tilkoblingene kontrollert med et isolert verktøy av en kvalifisert fagperson.

Kontroller regelmessig tilstanden til strømkabelen. Hvis strømkabelen er skadet, må den skiftes ut av produsenten, kundeservice eller en tilsvarende kvalifisert person for å unngå fare.

- La sveisestrømkildens ventilasjonsåpninger være frie for luftinntak og utstrømning.
- Ikke bruk denne sveisestrømkilden til tining av rør, lading av batterier/akkumulatorer eller startmotorer.

INSTALLASJON - BRUK AV PRODUKTET

Kun erfarent personell, autorisert av produsenten, kan utføre oppsett av maskinen. Forsikre deg om at strømkilden er koblet fra strømmettet under installasjonen. Serie- eller parallellkobling av strømkilder er ikke tillatt. Det anbefales å bruke sveisekablene som følger med enheten for å oppnå optimale produktinnstillinger.

BESKRIVELSE

Denne maskinen er en trefaset strømkilde for halvautomatisk, programvarestøttet sveising (MIG eller MAG), sveising med belagt elektrode (MMA) og sveising med ildfast elektrode (TIG). Bruk av en separat trådmater er påkrevd (selges separat).

BESKRIVELSE AV UTSTYRET (II)

- | | |
|--|--------------------------------------|
| 1 - START/STOPP-bryter | 6- Ekstern grill |
| 1. Stikkontakt med negativ polaritet | 7- Dekselalternativ |
| 2- Dekselalternativ | 8- Stikkontakt med positiv polaritet |
| 3- Dekselalternativ | 9- Nettkabel (5 m) |
| 4- Dekselalternativ | |
| 5- Kontakt for ekstern trådmaterkontroll | |

STRØMBRYTER

Denne maskinen er utstyrt med en 32A-kontakt type EN 60309-1 som bare må brukes på en trefaset 400 V (50-60 Hz) firetråds jordet elektrisk installasjon.

Den absorberte effektive strømmen (I_{1eff}) er angitt på apparatet for optimale driftsforhold. Kontroller at strømforsyningen og dens beskyttelse (sikring og/eller strømbryter) er kompatibel med strømmen som kreves for å drive maskinen. I noen land kan det være nødvendig å bytte støpselet for å tillate bruk med maksimale innstillinger.

- Strømkilden er konstruert for å fungere på 400V /-15%. Enheten går inn i beskyttelsesmodus hvis forsyningsspenningen er mindre enn 330Vrms eller større enn 490Vrms (en feilkode vises på displayet).
- Start gjøres ved å trykke på START/STOP-bryteren (På), og stopp gjøres ved å trykke på den samme bryteren (Av). **Advarsel! Slå aldri av strømforsyningen mens enheten er under belastning.**

TILKOBLING TIL EN STRØMKILDE

Dette utstyret kan brukes med elektriske generatorer forutsatt at hjelpestrømforsyningen oppfyller følgende krav:

- Spenningen må være vekslende med en RMS-verdi på 400V /- 15% og en toppspenning på mindre enn 700V.
- Frekvensen må være mellom 50 og 60 Hz.

Det er viktig å kontrollere disse forholdene, da mange generatorer produserer høye spenningstopper som kan skade utstyret.

BRUK AV FORLENGELEDNINGER LEDNINGER

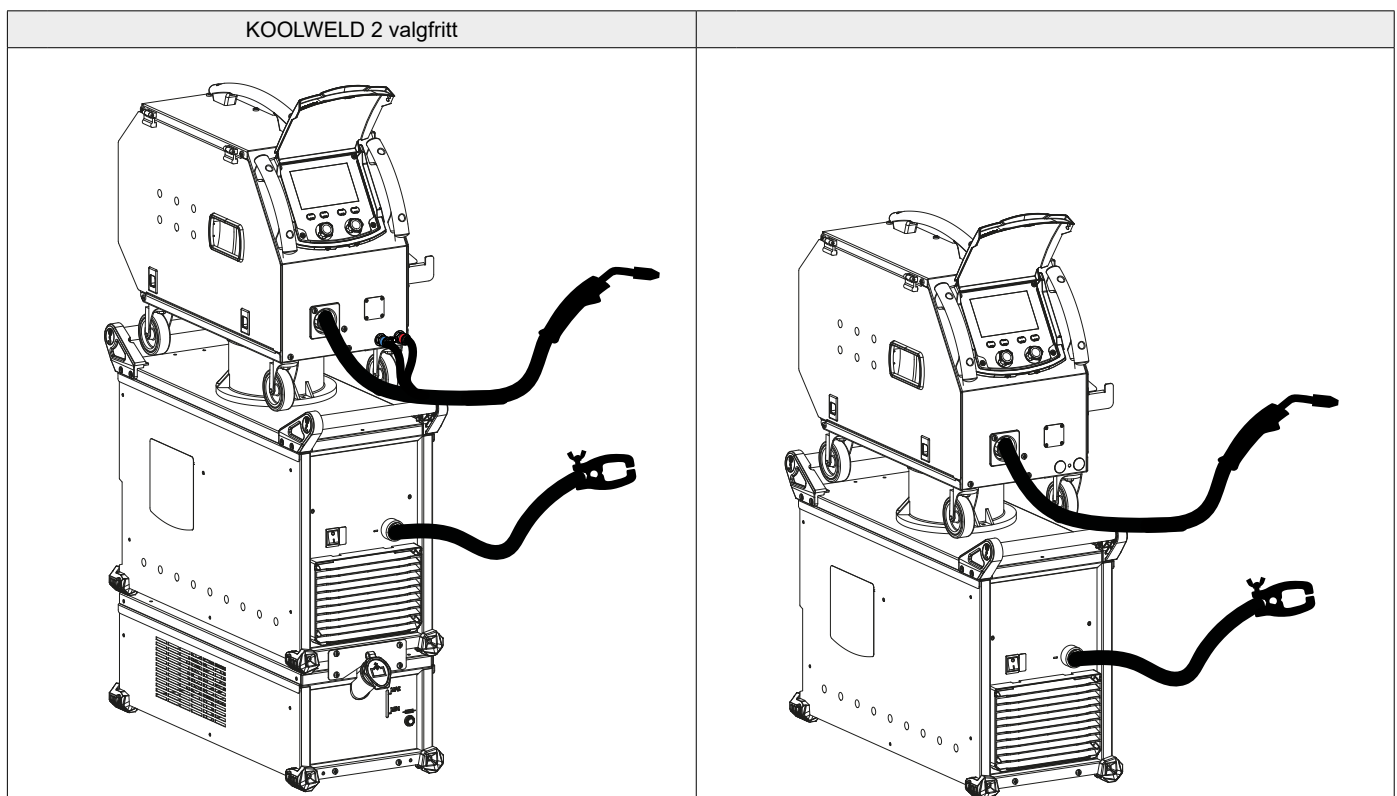
Alle skjøteledninger må ha en passende lengde og bredde som passer til utstyrets spenning. Bruk en skjøteledning som er i samsvar med nasjonale sikkerhetsforskrifter.

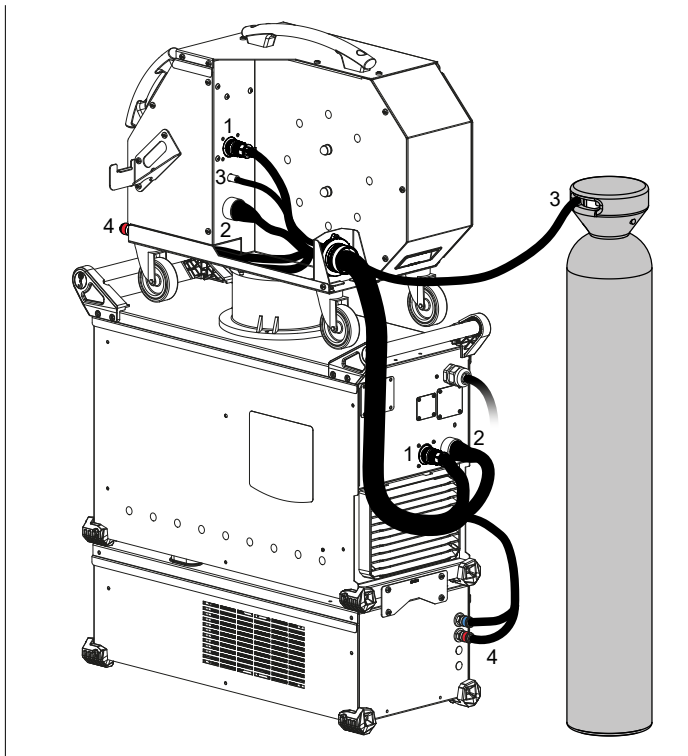
Inngangsspenning	Lengde - Tverrsnitt av skjøteledningen (Lengde < 45m)
400 V	4mm ²

TILKOBLING AV SAMMENKOBLINGSKABELEEN

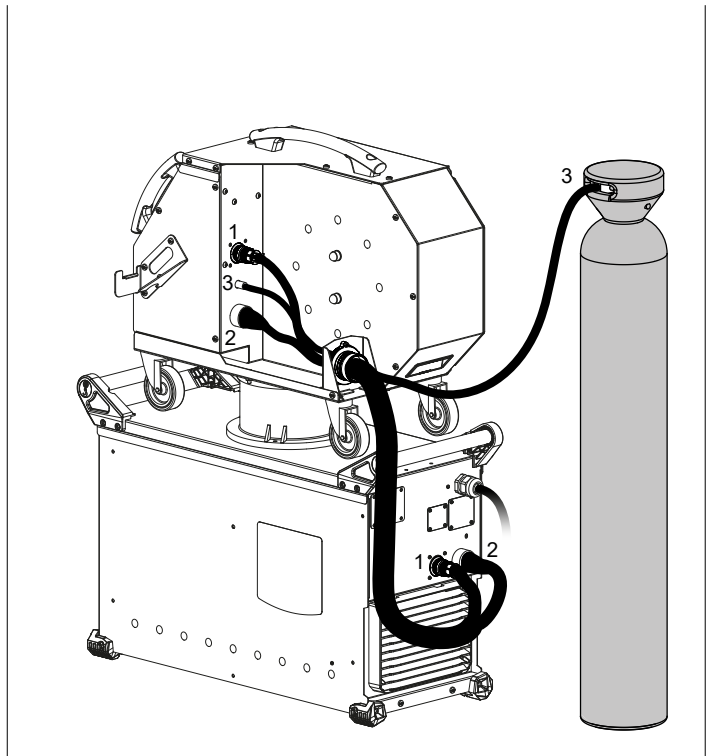
Forsikre deg om at hovedstrømkilden er slått av når du kobler til eller fra trådmateren. Forsikre deg om at maskinen er koblet fra strømmettet, og vent deretter i 2 minutter.

For detaljer om ledningsnettforbindelsen mellom generatoren og trådmateren, se den separate håndboken for trådmateren (valgfritt). Diagrammene nedenfor beskriver minimumskravene for de forskjellige sveiseprosessene. Brukeren kan la eventuelle ubrukte tilkoblinger (gasstilkobling ved MMA-sveising, strømkabel på trådmateren ved MMA- og TIG-sveising osv.) være igjen hvis han/hun ønsker det.

MIG-MAG-sveising (positiv polaritet)



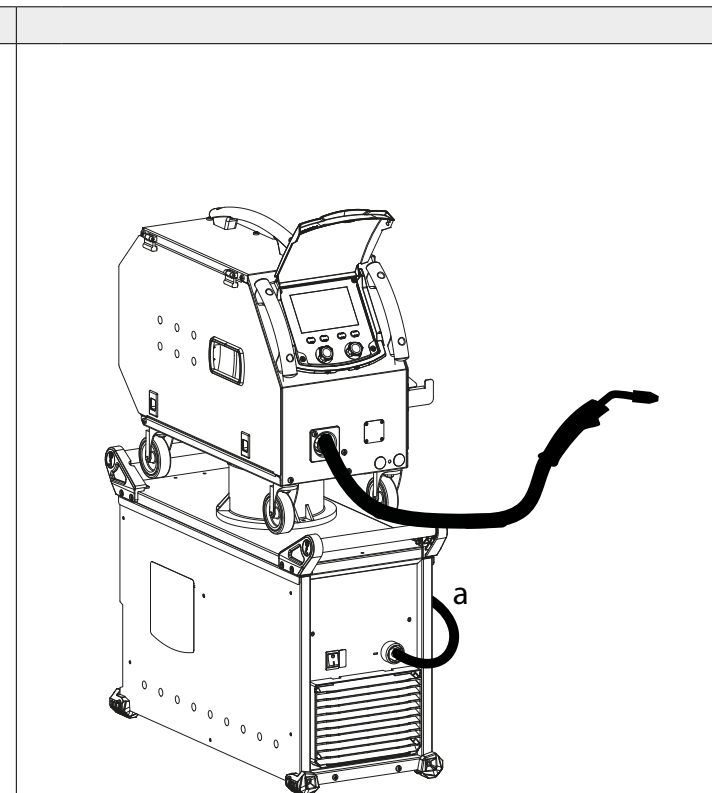
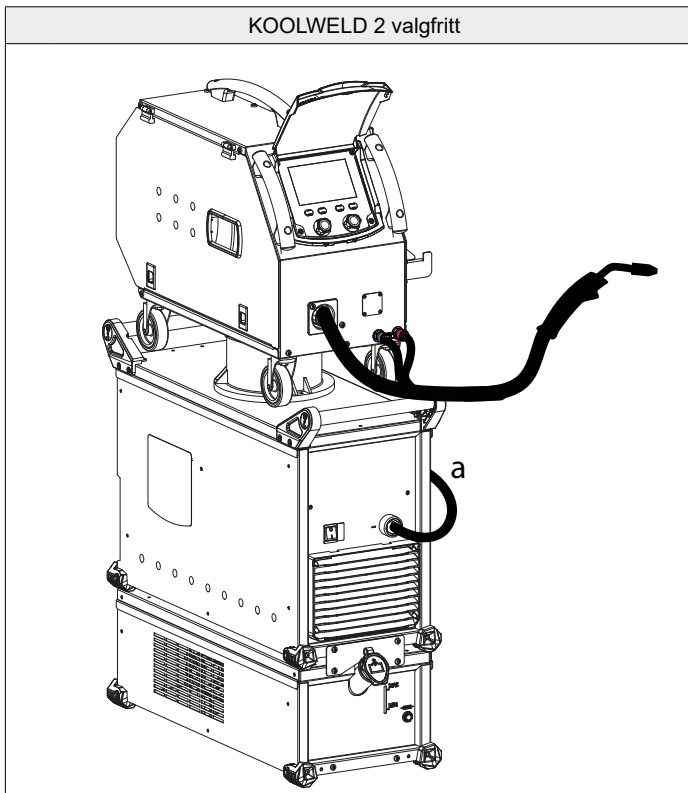
1	Styring
2	Strøm
3	Gass
4	Vannkjøling



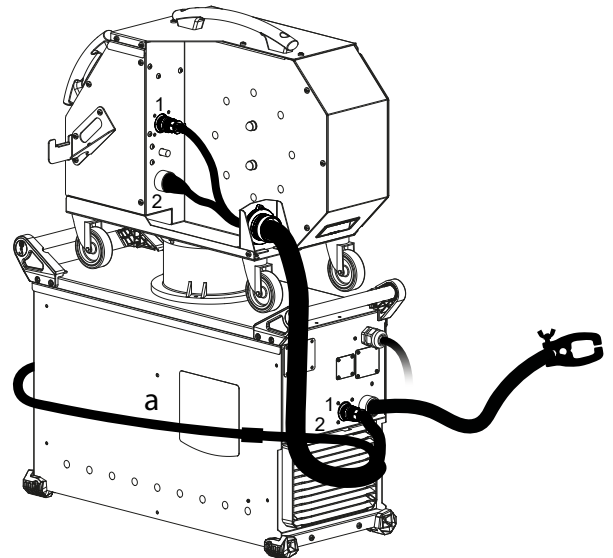
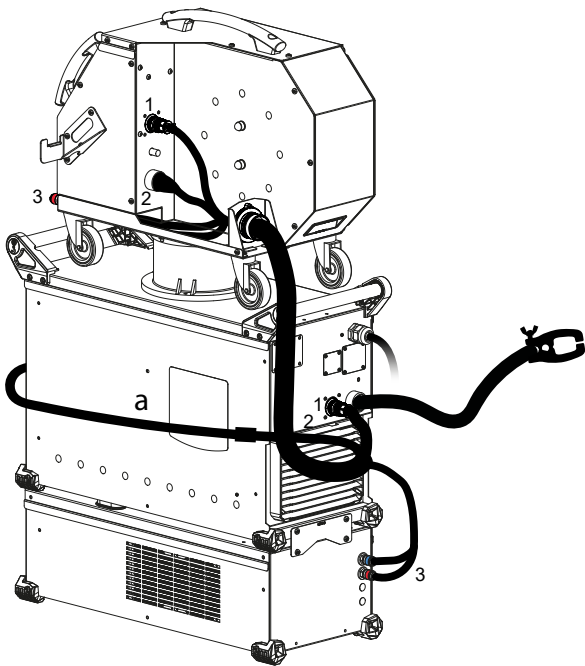
1	Styring
2	Strøm
3	Gass

MIG-MAG-sveising (negativ polaritet)

MIG/MAG-sveising uten gassbeskyttelse krever vanligvis negativ polaritet. I dette tilfellet er det nødvendig å bruke det valgfrie tilbehøret for reverse-ring av polaritet (a). Se uansett trådproduzentens anbefalinger for valg av polaritet for din MIG-MAG-brenner.



KOOLWELD 2 valgfritt



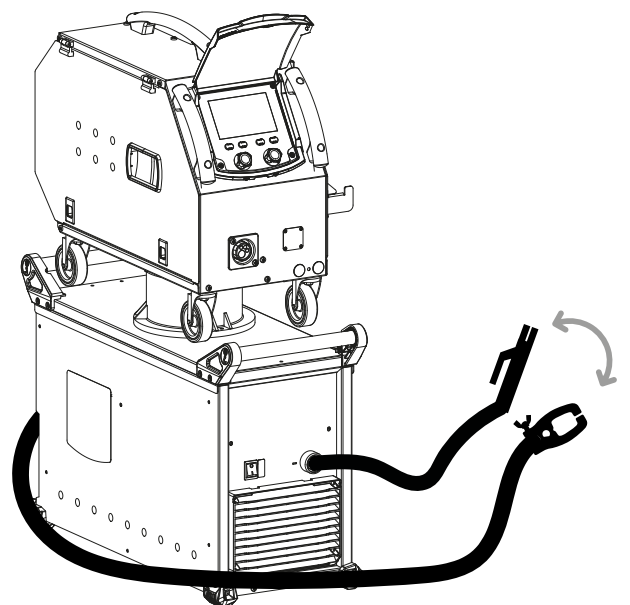
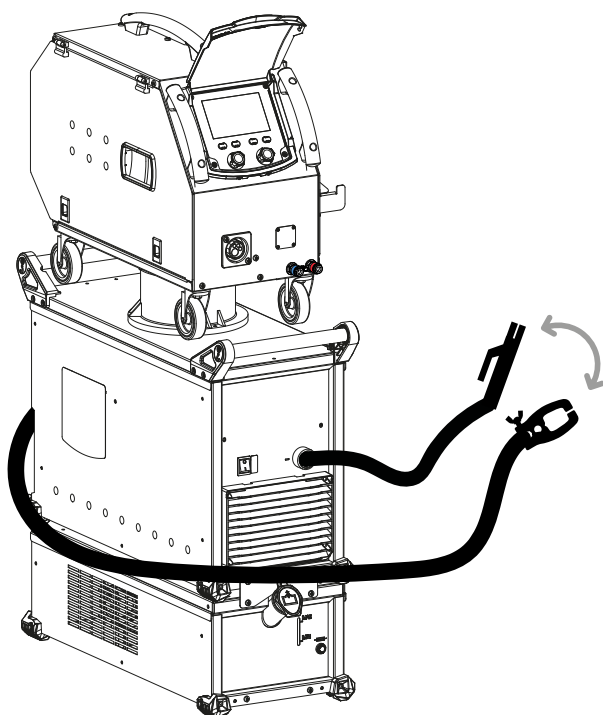
- 1 Styring
- 2 Strøm
- 3 Kjøling av vann kjøling
- q Omvendt polaritet kabel (valgfritt)

- 1 Styring
- 2 Strøm
- q Omvendt polaritet kabel (valgfritt)

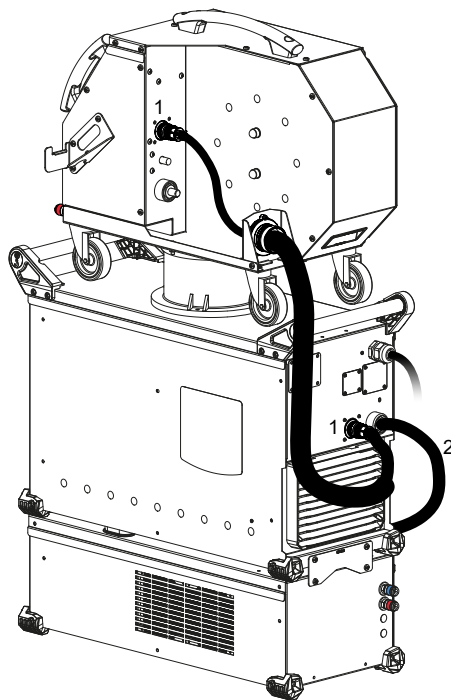
MMA-sveising

Sørg for at polaritetene og sveiseintensitetene som er angitt på elektrodeemballasjen overholdes. Fjern elektroden fra elektrodeholderen når maskinen ikke er i bruk. Ikke koble til MIG-MAG- eller TIG-brenner når maskinen brukes til MMA-sveising.

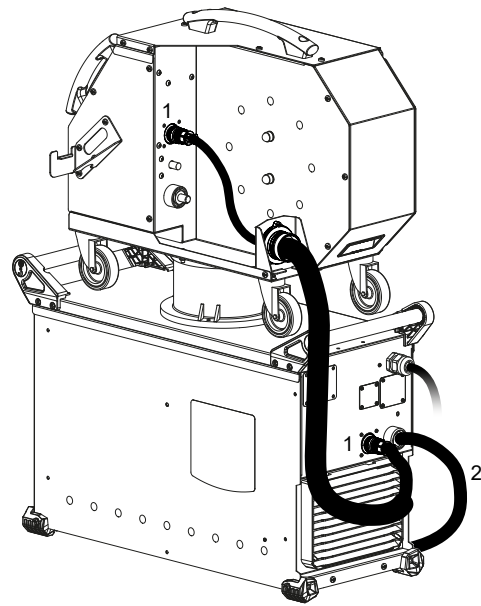
KOOLWELD 2 valgfritt



NO



- 1 Kontroll
- 2 Jording jordklemme eller elektrodeholder

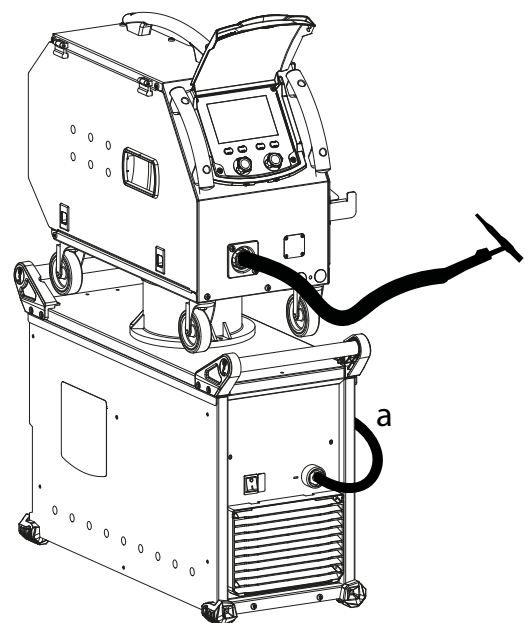
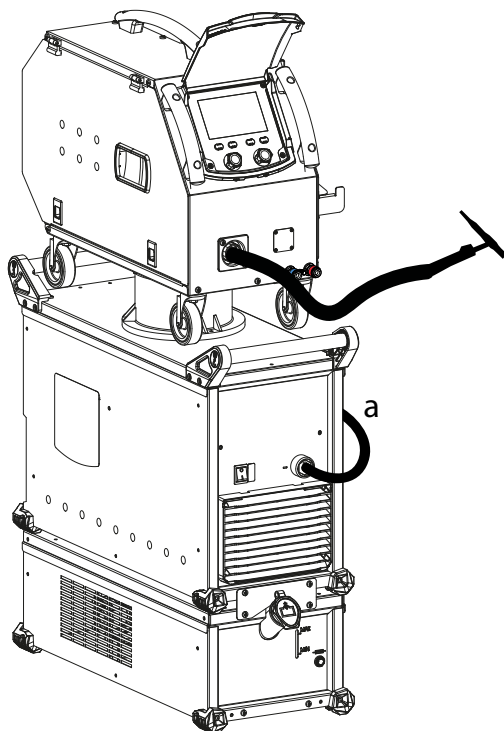


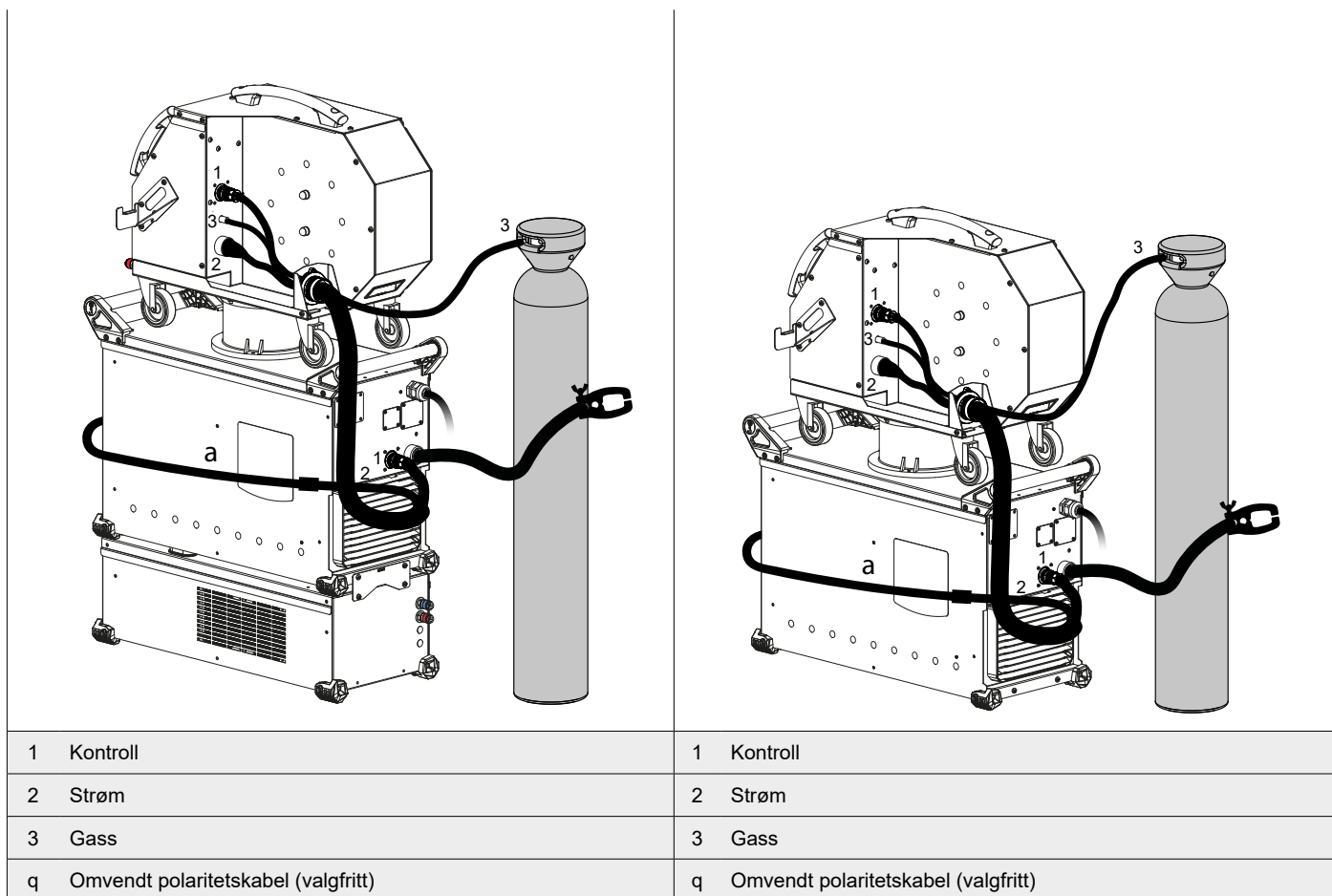
- 1 Kontroll
- 2 Jordklemme eller elektrodeholder

TIG-sveising (med TIG-brenner EURO-kontakt)

DC TIG-sveising krever beskyttelsesgass (Argon). Forsikre deg om at sveisepistolen er riktig montert og at forbruksmateriellet (skruetang, spennhylser, diffusorer og dyser) ikke er utslitt. Det er nødvendig å bruke det valgfrie tilbehøret for reversering av polaritet (a).

KOOLWELD 2 valgfritt



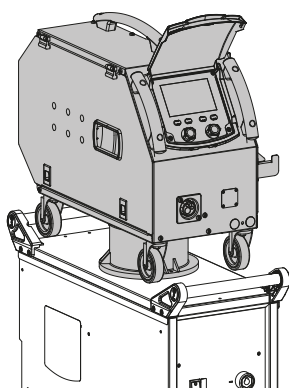


Det er også mulig å bruke en TIG-brenner med ventil (valgfritt). Denne må kobles til den negativepolaritetskontakten på forsiden av strømkilden (II-2).

POLARITY REVERSAL CABLE ACCESSORY

	Lengde	Seksjon	Referanse
	1,3 m	95 mm ²	033689
	5m		032439
	10m		032446

OPTIONAL WIREFEEDER



Dette produktet må utstyres med en separat trådmater WF 35 (ref. 075078) eller WF 50 (ekstrautstyr, ref. 075108). Tilkoblingen mellom disse to delene gjøres via en dedikert sammenkoblingskabel, tilgjengelig separat:

Type lommelytkjøling	Lengde	Seksjon	Referanse
Luft	5m	70mm ²	075443
	10m	70mm ²	075450
		95mm ²	077553
Vann	1,8m	70mm ²	075467
	5m	70mm ²	075474
		70mm ²	075481
		95mm ²	075504

OPTIONAL COOLING UNIT

Referanse	Produktnavn	Kjølekapasitet	Kapasitet	Strømforsyningsspennning	Flytende kjølevæske (valgfritt)	
075115	KOOLWELD 2	890 W	5.5 L	400 V +/-15%	5 liter 062511	10 liter 052246

Kjøleenheten registreres automatisk av maskinen. For å deaktivere kjøleenheten (AV), se grensesnitthåndboken.

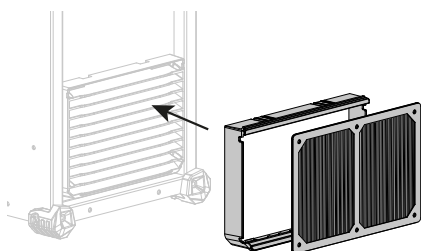
Kjøleenhetens sikkerhetsfunksjoner skal beskytte brenneren og brukeren, og er som følger:

- Minste kjølevæsknivå.
- Minste strømningshastighet for kjølevæske som strømmer gjennom brenneren.
- Termisk beskyttelse av kjølevæsken.



Forsikre deg om at kjøleenheten er slått av før du kobler fra innløps- og utløpslangene for brennervæske. Kjølevæske er skadelig og irriterer øyne, slimhinner og hud. Varm væske kan forårsake brannskader.

OPTIONAL FILTER KIT



Støvfilter (ref. 046580) med filtrering til: 630 µm (0,63 mm).

Vær oppmerksom på at bruk av dette filteret reduserer maskinens driftssyklus.

For å unngå risiko for overoppheting på grunn av tette luftventiler, bør støvfilteret rengjøres regelmessig. Løsne klemmen og rengjør med trykkluft.

DEFEKTER, ÅRSAKER, OG LØSNINGER

SYMPTOMER	MULIGE ÅRSAKER	LØSNINGER
Sveisetrådens strømningshastighet er ikke konstant.	Propper blokkerer åpningen.	Rengjør kontaktrøret eller bytt det ut med non-stick-materiale.
	Tråden glir på rullene.	Påfør non-stick-produktet på nytt.
	En av rullene spinner.	Kontroller at rulleskruen er strammet.
	Brennerkabelen er vridd.	Brennerkabelen skal være så rett som mulig.
Avrullingsmekanismen fungerer ikke.	Spolens brems eller rulle er for stram.	Løsne bremsen og rullene.
Feil avrulling av tråden.	Skitten eller skadet trådføring.	Rengjør eller skift ut.
	Rullestiftnøkkel mangler.	Sett stiftet tilbake i sporet.
	Spolens brems er for stram.	Løsne bremsen.
Ingen strøm eller feil sveiestrøm.	Feil tilkobling til strømmuttaket.	Kontroller støpselet og kontroller at støpselet er koblet til strømforsyningen.
	Dårlig jordforbindelse.	Kontroller jordingskabelen (dens tilkobling og klemmens tilstand).
	Strømprøblem.	Kontroller sveisepistolens utløser.
	Spoleproblem.	
Tråden setter seg fast etter å ha passert gjennom rullene.	Knust trådlederhylse.	Kontroller trådlederhylsen og sveisepistolens kropp.
	Trådblokkering i sveisepistolen.	Skift ut eller rengjør.
	Ingen kapillarrør.	Kontroller at kapillarrøret er til stede.
	Trådhastigheten er for høy.	Reduser trådhastigheten.
Sveisestrengen er porøs.	Gassstrømmen er utilstrekkelig.	Justeringsområde fra 15 til 20 L / min. Rengjør grunnmetallet.
	Gassflasken er tom.	Bytt den ut.
	Utilfredsstillende gasskvalitet.	Bytt den ut.
	Luftsirkulasjon eller vindpåvirkning.	Unngå trekk og beskytt sveiseområdet.
	Gassdysen er for tett.	Rengjør eller skift ut gassdysen.
	Dårlig trådkvalitet.	Bruk en tråd som er egnet for MIG/MAG-sveising.
	Sveiseoverflaten er i for dårlig stand (rusten osv.).	Rengjør arbeidsstykket før sveising.
Gassen er ikke tilkoblet.	Kontroller at gassen er koblet til strømkildens inntak.	

For mye gnister.	Lysbuespenningen er for lav eller for høy.	Se sveiseinnstillinger.
	Dårlig jordforbindelse.	Kontroller og plasser jordklemmen så nærme sveiseområdet som mulig.
	Utilstrekkelig gassbeskyttelse.	Juster gassstrømmen.
Ingen gass kommer fra sveisepistolen.	Dårlig gasstilkobling.	Kontroller tilkoblingene til gassinntakene. Kontroller at magnetventilen fungerer.
	Problem med gassflasken	Kontroller gassnivået. Kontroller gasstilførselen.
Feil under nedlasting.	Dataene på USB-pinnen er feil eller ødelagte.	Kontroller dataene dine.
Sikkerhetskopieringsfeil.	Du har overskredet det maksimale antallet sikkerhetskopieringer.	Du må slette noen programmer. Antall sikkerhetskopieringer er begrenset til 200.
Automatisk sletting av JOBS.	Noen av dine JOBS har blitt slettet fordi de var inkompatible med de nye forhåndsinstallerte brukerinnstillingene (synergier).	-
USB-nøkkelfeil.	Det er ikke oppdaget noen JOB på USB-pinnen.	-
	Produktets minneplass er full.	Frigjør plass på USB-nøkkelen.
Filfeil.	Filen samsvarer ikke med de forhåndsinstallerte brukerinnstillingene (synergier) som er lastet ned til produktet.	Filen ble opprettet med forhåndsinstallerte brukerinnstillinger (synergier) som ikke finnes på maskinen.
Oppdateringsproblem	USB-nøkkelen gjenkjennes ikke. Visualiseringen av trinn 4 i oppdateringsprosedyren vises ikke på displayet.	1- Sett USB-nøkkelen inn i kontakten. 2- Slå på strømkilden. 3- Trykk og hold inne de to trykknappene. Trykk og hold inne de 2 trykknappene (nr. 2 og nr. 3) på HMI for å fremtvinge oppdateringen.

GARANTIBETINGELSER

Garantien dekker eventuelle defekter eller produksjonsfeil i to år fra kjøpsdatoen (deler og arbeid).

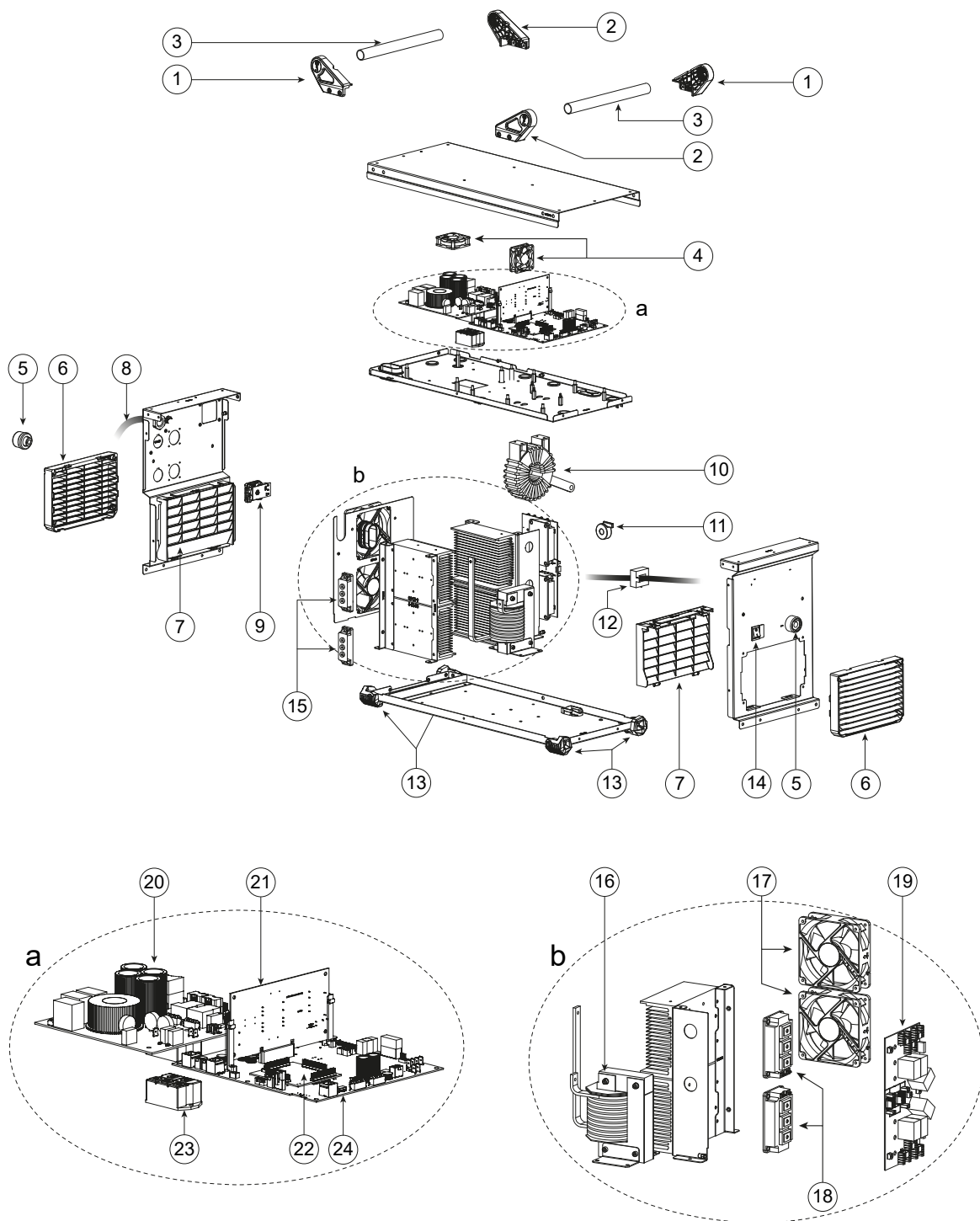
Garantien dekker ikke:

- Eventuelle andre skader forårsaket under transport.
- Generell slitasje på deler (f.eks. kabler, klemmer osv.).
- Hendelser forårsaket av feil bruk (feil strømforsyning, fall eller demontering).
- Miljørelaterte feil (som forurensning, rust og støv).

I tilfelle feil, vennligst returner produktet til forhandleren sammen med:

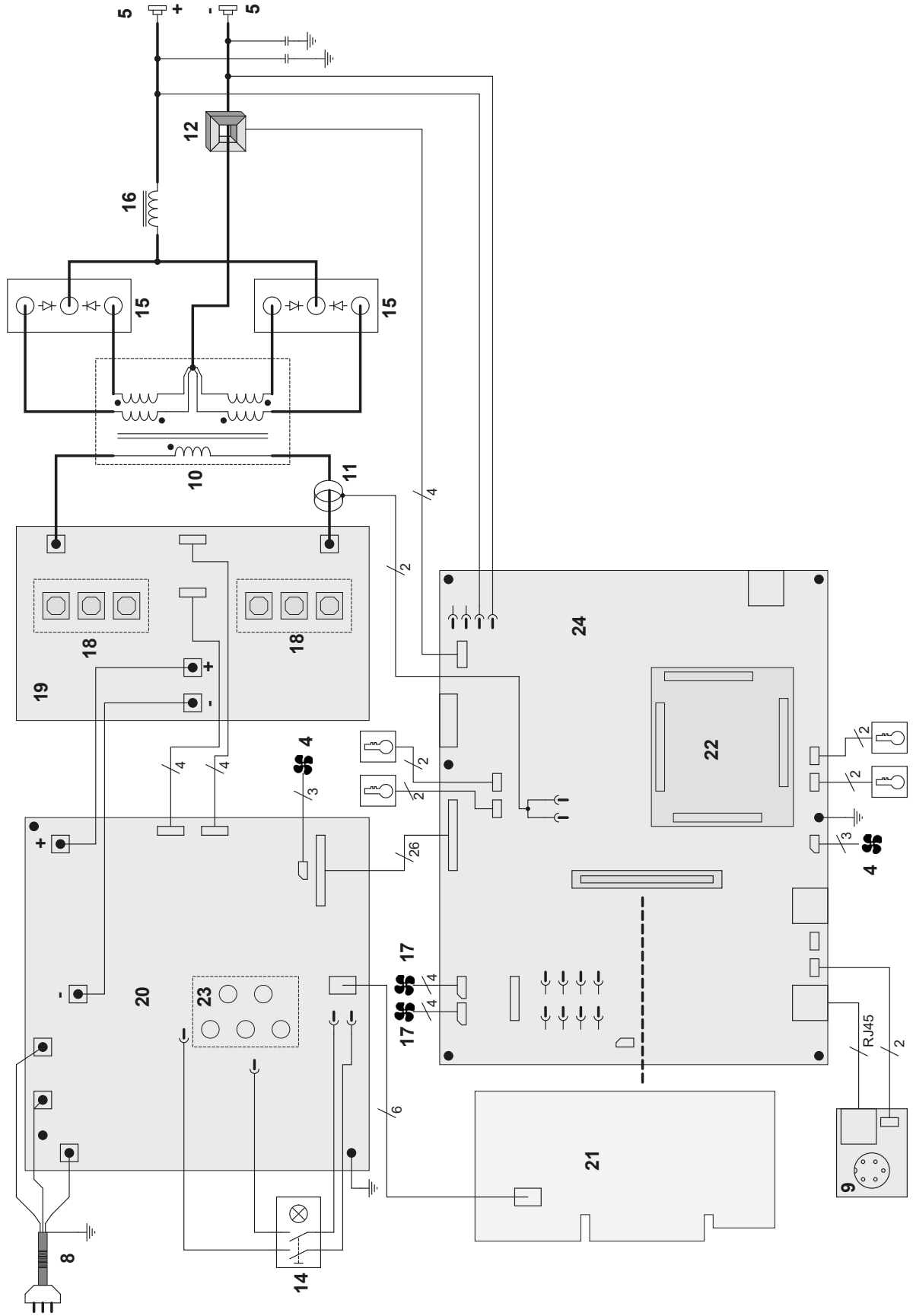
- datert kjøpsbevis (kvittering, faktura osv.),
- et notat som forklarer feilen.

SPARE PARTS / ERSATZTEILE / PIEZAS DE REPUESTO / ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ / RESERVE ONDERDELEN / PEZZI DI RICAMBIO



		400 G	500 G
1	Flasque A / Handle support A	56190	
2	Flasque B / Handle support B	56191	
3	Poignée tube / Handle tube	90951GF	
4	Ventilateur 60x60 / Fan 60x60	51018	
5	Douille TEXAS / Texas connector	51478	
6	Grille Extérieure / Exterior Grille	56094	
7	Grille intérieure / Inner grille	56095	
8	Câble secteur / Mains cable	21589	
9	Carte adaptation faisceau de commande / Control harness adapter card	E0134C	
10	Transformateur de puissance / Power Transformer	63554	
11	Transformateur de courant / Current transformer	63832	
12	Capteur effet Hall monté sur câble / Hall effect sensor on cable	64463	
13	Patin / Feet	56120	
14	Interrupteur lumineux / Light switch	52472	
15	Module diode / Diode module	52225	
16	Self de sortie / Output self	96182	
17	Ventilateur 120x120 / Fan 120x120	51290	
18	Module IGBT / IGBT module	52210	
19	Carte pilotage IGBT / IGBT driver board	97791B	
20	Carte Entrée CEM / EMC Entry Card	E0131C	
21	Carte d'alimentation / Power supply card	E0167C	
22	Carte de contrôle / Control card	E0124C	
23	Pont redresseur triphasé / Three-phase diode bridge	52196	
24	Carte principale / Main control	E0138C	E0170C

CIRCUIT DIAGRAM / SCHALTPLAN / DIAGRAMA ELECTRICO / ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА / ELEKTRISCHE SCHEMA / SCHEMA ELETTRICO



TECHNICAL SPECIFICATIONS / TECHNISCHE DATEN / ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ / TECHNISCHE GEGEVENS / SPECIFICHE TECNICHE

		400 G		
Primaire / Primary / Primär / Primario / Первичка / Primaire / Primario				
Tension d'alimentation / Power supply voltage / Versorgungsspannung / Tensión de red eléctrica / Напряжение питания / Voedingsspanning / Tensione di alimentazione	U1	400 V +/- 15%		
Fréquence secteur / Mains frequency / Netzfrequenz / Frecuencia / Частота сети / Frequentie sector / Frequenza settore		50 / 60 Hz		
Nombre de phases / Number of phases / Anzahl der Phasen / Número de fases / Количество фаз / Aantal fasen / Numero di fase		3		
Fusible disjoncteur / Fuse / Sicherung / Fusible disyuntor / Плавкий предохранитель прерывателя / Zekering hoofdschakelaar / Fusibile disgiuntore		32 A		
Courant d'alimentation effectif maximal / Maximum effective supply current / Corriente de alimentación efectiva máxima / Maximale effectieve voedingsstroom / Corrente di alimentazione effettiva massima / Maksymalny efektywny prąd zasilania	I1eff	32 A		
Courant d'alimentation maximal / Maximum supply current / Corriente de alimentación máxima / Maximale voedingsstroom / Corrente di alimentazione massima / Maksymalny prąd zasilania	I1max	34 A		
Section du cordon secteur / Mains cable section / Sectie netsnoer / Sección del cable de alimentación / Sezione del cavo di alimentazione / Odcinek przewodu zasilającego		4 x 4 mm ²		
Puissance active maximale consommée / Maximum active power consumed / Consumo máximo de energía activa / Maximale actieve verbruikte vermogen / Potenza attiva massima consumata / Maksymalny pobór mocy czynnej		16 310 W		
Consommation au ralenti / Idle consumption / Consumo en ralentizado / Stationair verbruik / Consumo al mínimo / Zużycie na biegu jałowym		28.4 W		
Rendement à I2max / Efficiency at I2max / Eficiencia a I2máx / Rendement bij I2max / Efficienza a I2max / Sprawność przy I2max		90 %		
Facteur de puissance à I2max / Power factor at I2max / Factor de potencia a I2max / Inschakelduur bij I2max / Ciclo di potenza a I2max / Współczynnik mocy przy I2max	λ	0.73		
Classe CEM / EMC class / Classe CEM / Klasse CEM / Classe CEM / Klasa EMC		A		
Secondaire / Secondary / Sekundär / Secundario / Вторичка / Secondair / Secundario		MMA (SMAW)	TIG (GTAW)	MIG-MAG (GMAW-FCAW)
Tension à vide / No load voltage / Leerlaufspannung / Tensión al vacío / Напряжение холостого хода / Nullastspanning / Tensione a vuoto	U0 (TCO)	86 V		
Nature du courant de soudage / Type of welding current / Tipo de corriente de soldadura / Type lasroom / Tipo di corrente di saldatura / Rodzaj prądu spawania		DC		
Modes de soudage / Welding modes / Modos de soldadura / Lasmodules / Modalità di saldatura / Tryby spawania		MMA, TIG, MIG-MAG		
Courant de soudage minimal / Minimum welding current / Corriente mínima de soldadura / Minimale lasroom / Corrente minima di saldatura / Minimalny prąd spawania		20 A	20 A	15 A
Courant de sortie nominal / Rate current output / nominaler Arbeitsstrom / Corriente de salida nominal / Номинальный выходной ток / Nominale uitgangsstroom / Corrente di uscita nominale	I2	20 → 400 A	20 → 400 A	15 → 400 A
Tension de sortie conventionnelle / Conventional voltage output / entsprechende Arbeitsspannung / Условные выходные напряжения / Tensión de salida convencional / Conventionele uitgangsspanning / Tensione di uscita convenzionale	U2	20.8 → 36 V	10.8 → 26 V	14.75 → 34 V
Facteur de marche à 40°C (10 min), Norme EN60974-1 / Duty cycle at 40°C (10 min), Standard EN60974-1. * Einschaltdauer @ 40°C (10 min), EN60974-1-Norm / Ciclo de trabajo a 40°C (10 min), Norma EN60974-1/ ПВ% при 40°C (10 мин), Норма EN60974-1. / Inschakelduur bij 40°C (10 min), Norm EN60974-1, Ciclo di lavoro a 40°C (10 min), Norma EN60974-1.	I _{max}	60 %		
	60 %	400 A	400 A	400 A
	100 %	380 A	-	-
Température de fonctionnement / Functioning temperature / Betriebstemperatur / Temperatura de funcionamiento / Рабочая температура / Gebruikstemperatuur / Temperatura di funzionamento		-10°C → +40°C		
Température de stockage / Storage temperature / Lagertemperatur / Temperatura de almacenaje / Температура хранения / Bewaarstemperatuur / Temperatura di stoccaggio		-20°C → +55°C		
Degré de protection / Protection level / Schutzart / Grado de protección / Степень защиты / Beschermingsklasse / Grado di protezione		IP23		
Classe d'isolation minimale des enroulements / Minimum coil insulation class / Clase mínima de aislamiento del bobinado / Minimale isolatieklasse omwikkelingen / Classe minima di isolamento degli avvolgimenti / Minimalna klasa izolacji okablowania		B		
Dimensions (Lxlxh) / Dimensions (LxWxH) / Abmessungen (Lxbxt) / Dimensiones (Lxlxh) / Размеры (ДхШхВ) / Afmetingen (Lxlxh) / Dimensioni (Lxlxh)		75 x 30 x 49 cm		
Poids / Weight / Gewicht / Bec / Peso / Gewicht / Peso		37 kg		

		500 G		
Primaire / Primary / Primär / Primario / Первичка / Primaire / Primario				
Tension d'alimentation / Power supply voltage / Versorgungsspannung / Tensión de red eléctrica / Напряжение питания / Voedingsspanning / Tensione di alimentazione	U1	400 V +/- 15%		
Fréquence secteur / Mains frequency / Netzfrequenz / Frecuencia / Частота сети / Frequentie sector / Frequenza settore		50 / 60 Hz		
Nombre de phases / Number of phases / Anzahl der Phasen / Número de fases / Количество фаз / Aantal fasen / Numero di fase		3		
Fusible disjoncteur / Fuse / Sicherung / Fusible disyuntor / Плавкий предохранитель прерывателя / Zekering hoofdschakelaar / Fusibile disgiuntore		32 A		
Courant d'alimentation effectif maximal / Maximum effective supply current / Corriente de alimentación efectiva máxima / Maximale effectieve voedingsstroom / Corrente di alimentazione effettiva massima / Maksymalny efektywny prąd zasilania	I1eff	32 A		
Courant d'alimentation maximal / Maximum supply current / Corriente de alimentación máxima / Maximale voedingsstroom / Corrente di alimentazione massima / Maksymalny prąd zasilania	I1max	44 A		
Section du cordon secteur / Mains cable section / Sectie netsnoer / Sección del cable de alimentación / Sezione del cavo di alimentazione / Odcinek przewodu zasilającego		4 x 4 mm ²		
Puissance active maximale consommée / Maximum active power consumed / Consumo máximo de energía activa / Maximale actieve verbruikte vermogen / Potenza attiva massima consumata / Maksymalny pobór mocy czynnej		22 650 W		
Consommation au ralenti / Idle consumption / Consumo en ralentizado / Stationair verbruik / Consumo al mínimo / Zużycie na biegu jalowym		28.4 W		
Rendement à I2max / Efficiency at I2max / Eficiencia a I2máx / Rendement bij I2max / Efficienza a I2max / Sprawność przy I2max		90 %		
Facteur de puissance à I2max / Power factor at I2max / Factor de potencia a I2max / Inschakelduur bij I2max / Ciclo di potenza a I2max / Współczynnik mocy przy I2max	λ	0.73		
Classe CEM / EMC class / Classe CEM / Klasse CEM / Classe CEM / Klasa EMC		A		
Secondaire / Secondary / Sekundär / Secundario / Вторичка / Secondair / Secundario		MMA (SMAW)	TIG (GTAW)	MIG-MAG (GMAW-FCAW)
Tension à vide / No load voltage / Leerlaufspannung / Tensión al vacío / Напряжение холостого хода / Nullastspanning / Tensione a vuoto	U0 (TCO)	86 V		
Nature du courant de soudage / Type of welding current / Tipo de corriente de soldadura / Type lasstroom / Tipo di corrente di saldatura / Rodzaj prądu spawania		DC		
Modes de soudage / Welding modes / Modos de soldadura / Lasmodules / Modalità di saldatura / Tryby spawania		MMA, TIG, MIG-MAG		
Courant de soudage minimal / Minimum welding current / Corriente mínima de soldadura / Minimale lasstroom / Corrente minima di saldatura / Minimalny prąd spawania		20 A	20 A	15 A
Courant de sortie nominal / Rate current output / nominaler Arbeitsstrom / Corriente de salida nominal / Номинальный выходной ток / Nominale uitgangsstroom / Corrente di uscita nominale	I2	20 → 500 A	20 → 500 A	15 → 500 A
Tension de sortie conventionnelle / Conventional voltage output / entsprechende Arbeitsspannung / Условные выходные напряжения / Tensión de salida convencional / Conventionele uitgangsspanning / Tensione di uscita convenzionale	U2	20.8 → 40 V	10.8 → 30 V	14.75 → 39 V
Facteur de marche à 40°C (10 min), Norme EN60974-1 / Duty cycle at 40°C (10 min), Standard EN60974-1. * Einschaltdauer @ 40°C (10 min), EN60974-1-Norm / Ciclo de trabajo a 40°C (10 min), Norma EN60974-1/ ПВ% при 40°C (10 мин), Норма EN60974-1. / Inschakelduur bij 40°C (10 min), Norm EN60974-1, Ciclo di lavoro a 40°C (10 min), Norma EN60974-1.	I _{max}	60%		
	60 %	500 A		
	100 %	380 A	400 A	400 A
Température de fonctionnement / Functioning temperature / Betriebstemperatur / Temperatura de funcionamiento / Рабочая температура / Gebruikstemperatuur / Temperatura di funzionamento		-10°C → +40°C		
Température de stockage / Storage temperature / Lagertemperatur / Temperatura de almacenaje / Температура хранения / Bewaartemperatuur / Temperatura di stoccaggio		-20°C → +55°C		
Degré de protection / Protection level / Schutzart / Grado de protección / Степень защиты / Beschermingsklasse / Grado di protezione		IP23		
Classe d'isolation minimale des enroulements / Minimum coil insulation class / Clase mínima de aislamiento del bobinado / Minimale isolatieklasse omwikkelingen / Classe minima di isolamento degli avvolgimenti / Minimalna klasa izolacji okablowania		B		
Dimensions (Lxlxh) / Dimensions (LxWxH) / Abmessungen (Lxbxt) / Dimensiones (Lxlxh) / Размеры (ДхШхВ) / Afmetingen (Lxlxh) / Dimensioni (Lxlxh)		75 x 30 x 49 cm		
Poids / Weight / Gewicht / Bec / Peso / Gewicht / Peso		37 kg		

*Les facteurs de marche sont réalisés selon la norme EN60974-1 à 40°C et sur un cycle de 10 min. Lors d'utilisation intensive (supérieure au facteur de marche) la protection thermique peut s'enclencher, dans ce cas, l'arc s'éteint et le témoin \downarrow s'allume. Laissez l'appareil alimenté pour permettre son refroidissement jusqu'à annulation de la protection. La source de courant décrit une caractéristique de sortie de type tombante. La source de courant décrit une caractéristique de sortie de type plate. Dans certains pays, U0 est appelé TCO.

*The duty cycles are measured according to standard EN60974-1 at 40°C and on a 10 min cycle. While under intensive use (> to duty cycle) the thermal protection can turn on, in that case, the arc switches off and the indicator \downarrow switches on. Keep the machine's power supply on to enable cooling until thermal protection cancellation. The welding power source describes an external drooping characteristic. The power supply shows a flat output pattern. In some countries, U0 is called TCO.

* Einschaltdauer gemäß EN60974-1 (10 Minuten - 40°C). Bei sehr intensivem Gebrauch (>Einschaltdauer) kann der Thermoschutz ausgelöst werden. In diesem Fall wird der Lichtbogen abgeschaltet und die entsprechende Warnung \downarrow erscheint auf der Anzeige. Das Gerät zum Abkühlen nicht ausschalten und laufen lassen bis das Gerät wieder bereit ist. Das Gerät entspricht in seiner Charakteristik einer Spannungsquelle mit fallender Kennlinie. Die Stromquelle hat eine flache Kennliniencharakteristik. In einigen Ländern wird U0 als TCO bezeichnet.

*Los ciclos de trabajo están realizados en acuerdo con la norma EN60974-1 a 40°C y sobre un ciclo de diez minutos. Durante un uso intensivo (superior al ciclo de trabajo), se puede activar la protección térmica. En este caso, el arco se apaga y el indicador \downarrow se enciende. Deje el aparato conectado para permitir que se enfrie hasta que se anule la protección. La fuente de corriente de soldadura posee una salida de tipo corriente constante. La fuente de corriente describe una característica de salida de tipo plano. En algunos países, U0 se llama TCO.










*ПВ% указаны по норме EN60974-1 при 40°C и для 10-минутного цикла. При интенсивном использовании (> ПВ%) может включиться тепловая защита. В этом случае дуга погаснет и загорится индикатор \downarrow . Оставьте аппарат подключенным к питанию, чтобы он остыл до полной отмены защиты. Аппарат описывает падающую характеристику на выходе. Источник тока имеет выходную характеристику типа «плоская характеристика». В некоторых странах U0 называется TCO.

*De inschakelduur is gemeten volgens de norm EN60974-1 bij een temperatuur van 40°C en bij een cyclus van 10 minuten. Bij intensief gebruik (superieur aan de inschakelduur) kan de thermische beveiliging zich in werking stellen. In dat geval gaat de boog uit en gaat het beveiligingslampje \downarrow gaat branden. Laat het apparaat aan de netspanning staan om het te laten afkoelen, totdat de beveiliging afslaat. Het apparaat heeft een uitgaande dalende eigenschap. De stroombron heeft een vlakke uitgangskarakteristiek. In sommige landen wordt U0 TCO genoemd.

*I cicli di lavoro sono realizzati secondo la norma EN60974-1 a 40°C e su un ciclo di 10 min. Durante l'uso intensivo (> al ciclo di lavoro) la protezione termica può attivarsi, in questo caso, l'arco si spegne e la spia \downarrow si illumina. Lasciate il dispositivo collegato per permetterne il raffreddamento fino all'annullamento della protezione. La fonte di corrente di saldatura presenta una caratteristica di uscita spiovente. La fonte di corrente descrive una caratteristica di uscita di tipo piatto. In alcuni Paesi, U0 viene chiamata TCO.

SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG / ICONOS / СИМВОЛЫ / PICTOGRAMMEN / ICONE

	FR Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. EN Warning ! Read the user manual before use. DE ACHTUNG ! Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch vor Inbetriebnahme des Geräts. ES ¡Atención! Lea el manual de instrucciones antes de su uso. RU Внимание! Прочтите инструкцию перед использованием. NL Let op! Lees aandachtig de handleiding. IT Attenzione! Leggere il manuale d'istruzioni prima dell'uso. PL Uwaga! Przed użyciem należy uważnie przeczytać instrukcję obsługi.
	FR Symbole de la notice EN User manual symbol DE Symbole in der Bedienungsanleitung ES Símbolo del manual RU Символы, использующиеся в инструкции NL Symbol handleiding IT Simbolo del manuale PL Symbol ulotki
	FR Source de courant de technologie onduleur délivrant un courant continu. EN Undulating current technology based source delivering direct current. DE Invertergleichstromquelle. ES Fuente de corriente de tecnología ondulador que libera corriente continua. RU Источник тока с технологией преобразователя, выдающий постоянный ток. NL Stroombron met UPS technologie, levert gelijkstroom. IT Fonte di corrente con tecnologia inverter che rilascia una corrente continua. PT Fonte de energia da tecnologia do inversor que fornece uma corrente contínua. PL Źródło prądu technologii falownika dostarczającego prąd stały.
	FR Soudage à l'électrode enrobée - MMA (Manual Metal Arc) EN MMA welding (Manual Metal Arc) DE Schweißen mit umhüllter Elektrode (E-Handsweißen) ES Soldadura con electrodo revestido (MMA - Manual Metal Arc) RU Сварка электродом с обмазкой: MMA (Manual Metal Arc) NL Lassen met beklede elektrode - MMA (Manual Metal Arc) IT Saldatura all'elettrodo rivestito - MMA (Manual Metal Arc) PT Soldadura a eletrodo revestido (MMA - Manual Metal Arc) PL Spawanie elektrodami otulonymi (MMA - Manual Metal Arc)
	FR Soudage TIG (Tungsten Inert Gaz) EN TIG welding (Tungsten Inert Gas) DE TIG-(WIG-)Schweißen (Tungsten (Wolfram) Inert Gas) ES Soldadura TIG (Tungsten Inert Gaz) RU Сварка TIG (Tungsten Inert Gaz) NL TIG lassen (Tungsten Inert Gaz) IT Saldatura TIG (Tungsten Inert Gaz) PT Soldadura TIG (Tungsten Inert Gaz) PL Spawanie TIG (Wolfram Gazu Obojętnego)
	FR Soudage à MIG / MAG EN MIG / MAG welding DE MIG / MAG-Schweißen ES Soldadura MIG / MAG RU Сварка MIG / MAG NL MIG/ MAG lassen IT Saldatura MIG / MAG PT Soldagem MIG / MAG PL Spawanie MIG / MAG
	FR Convient au soudage dans un environnement avec risque accru de choc électrique. La source de courant elle-même ne doit toutefois pas être placée dans de tels locaux. EN Suitable for welding in an environment with an increased risk of electric shock. However this a machine should not be placed in such an environment. DE Geeignet für Schweißarbeiten im Bereich mit erhöhten elektrischen Risiken. ES Adaptado para soldadura en lugar con riesgo de choque eléctrico. Sin embargo, la fuente eléctrica no debe estar presente en dichos lugares. RU Подходит для сварки в среде с повышенным риском удара током. В этом случае источник тока не должен находиться в том же самом помещении. NL Geschikt voor het lassen in een ruimte met verhoogd risico op elektrische schokken. De voedingsbron zelf moet echter niet in dergelijke ruimte worden geplaatst. IT Conviene alla saldatura in un ambiente a grande rischio di scosse elettriche. L'origine della corrente non deve essere localizzata in tale posto. PL Nadaje się do spawania w środowisku o zwiększonym ryzyku porażenia prądem. Samo źródło prądu nie może jednak być umieszczone w tego typu pomieszczeniach.
	FR Courant de soudage continu EN Direct welding current DE Gleichschweißstrom ES Corriente de soldadura continua. RU Постоянный сварочный ток NL Gelijkstroom IT Corrente di saldatura continuo PL Stały prąd spawania.
U0	FR Tension assignée à vide EN Open circuit voltage DE Leerlaufspannung ES Tensión asignada en vacío RU Номинальное напряжение холостого хода NL Nullaastspanning IT Tensione nominale a vuoto PL Znamionowe napięcie próżniowe
X(40°C)	FR Facteur de marche selon la norme EN60974-1 (10 minutes - 40°C). EN Duty cycle according to standard EN 60974-1 (10 minutes - 40°C). DE Einschaltdauer: 10 min - 40°C, richtlinienkonform EN60974-1. ES Ciclo de trabajo según la norma EN60974-1 (10 minutos - 40°C). RU ПДВ% согласно нормам EN 60974-1 (10 минут - 40°C). NL Inschakelduur volgens de norm EN60974-1 (10 minuten - 40°C). IT Ciclo di lavoro conforme alla norma EN60974-1 (10 minuti - 40°C). PL Cykl pracy zgodny z normą EN60974-1 (10 minut - 40 ° C)
I2	FR Courant de soudage conventionnel correspondant EN Corresponding conventional welding current DE Entsprechender Schweißstrom ES Corriente de soldadura convencional correspondiente. RU Соответствующий номинальный сварочный ток NL Corresponderende conventionele lasstroom IT Corrente di saldatura convenzionale. PL Odpowiedni konwencjonalny prąd spawania
A	FR Ampères EN Amperes DE Ampere ES Amperios RU Амперы NL Ampère IT Amper
U2	FR Tensions conventionnelles en charges correspondantes EN Conventional voltage in corresponding loads. DE Entsprechende Arbeitsspannung ES Tensiones convencionales en cargas correspondientes. RU Номинальные напряжения при соответствующих нагрузках. NL Conventionele spanning in corresponderende belasting IT Tensioni convenzionali in cariche corrispondenti PL Ampery
V	FR Volt EN Volt DE Volt ES Voltio RU Вольт NL Volt IT Volt PL Wolt
Hz	FR Hertz EN Hertz DE Hertz ES Hercios RU Герц NL Hertz IT Hertz PL Herc
	FR Alimentation électrique triphasée 50 ou 60Hz EN Three-phase power supply 50 or 60Hz DE Dreiphasige Netzversorgung mit 50 oder 60Hz ES Alimentación eléctrica trifásica 50 o 60Hz RU Трёхфазное электропитание 50 или 60Гц NL Driefasen elektrische voeding 50Hz of 60Hz. IT Alimentazione elettrica trifase 50 o 60Hz PL Trójfazowe zasilanie elektryczne 50 lub 60Hz
U1	FR Tension assignée d'alimentation EN Assigned voltage DE Netzspannung ES Tensión asignada de alimentación eléctrica. RU Номинальное напряжение питания NL Nominale voedingsspanning IT Tensione nominale d'alimentazione PL Napięcie znamionowe zasilania.
I1max	FR Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace) EN Maximum rated power supply current (effective value). DE Maximaler Versorgungsstrom ES Corriente de alimentación eléctrica asignada máxima (valor eficaz). RU Максимальный сетевой ток (эффективное значение) NL Maximale nominale voedingsstroom (effectieve waarde) IT Corrente d'alimentazione nominale massima (valore effettivo) PL Maksymalny prąd znamionowy zasilania (wartość skuteczna).
I1eff	FR Courant d'alimentation effectif maximal EN Maximum effective power supply current. DE Maximaler effektiver Versorgungsstrom ES Corriente de alimentación eléctrica máxima. RU Максимальный эффективный сетевой ток NL Maximale effectieve voedingsstroom IT Corrente effettivo massimo di alimentazione PL Maksymalny skuteczny prąd zasilania
	FR Matériel conforme aux Directives européennes. La déclaration UE de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Device complies with european directives. The EU declaration of conformity is available on our website (see cover page). DE Gerät entspricht europäischen Richtlinien. Die Konformitätserklärung finden Sie auf unsere Webseite. ES Aparato conforme a las directivas europeas. La declaración de conformidad UE está disponible en nuestra página web (dirección en la portada). RU Устройство соответствует директивам Евросоюза. Декларация о соответствии доступна для просмотра на нашем сайте (ссылка на обложке). NL Apparaat in overeenstemming met de Europese richtlijnen. De verklaring van overeenstemming is te downloaden op onze website (adres vermeld op de omslag). IT Materiale in conformità alle Direttive europee. La dichiarazione di conformità è disponibile sul nostro sito (vedere sulla copertina). PL Urządzenie jest zgodne z dyrektywami europejskimi. Deklaracja Zgodności jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
	FR Matériel conforme aux exigences britanniques. La déclaration de conformité britannique est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Equipment in compliance with British requirements. The British Declaration of Conformity is available on our website (see home page). DE Das Gerät entspricht den britischen Richtlinien und Normen. Die Konformitätserklärung für Großbritannien ist auf unserer Internetseite verfügbar (siehe Titelseite). ES Equipo conforme a los requisitos británicos. La Declaración de Conformidad Británica está disponible en nuestra página web (véase la portada). RU Материал соответствует требованиям Великобритании. Заявление о соответствии для Великобритании доступно на нашем веб-сайте (см. главную страницу). NL Materiaal conform aan de Britse eisen. De Britse verklaring van overeenkomst is beschikbaar op onze website (zie omslagpagina). IT Materiale conforme alla esigenze britanniche. La dichiarazione di conformità britannica è disponibile sul nostro sito (vedere pagina di copertina). PL Wyposażenie spełnia wymogi brytyjskie. Brytyjska Deklaracja Zgodności jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).

	FR Matériel conforme aux normes Marocaines. La déclaration C _p (CMIM) de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Equipment in conformity with Moroccan standards. The declaration C _p (CMIM) of conformity is available on our website (see cover page). DE Das Gerät entspricht die marokkanischen Standards. Die Konformitätserklärung C _p (CMIM) ist auf unserer Webseite verfügbar (siehe Titelseite). ES Equipamiento conforme a las normas marroquíes. La declaración de conformidad C _p (CMIM) está disponible en nuestra página web (ver página de portada). RU Товар соответствует нормам Марокко. Декларация C _p (CMIM) доступна для скачивания на нашем сайте (см на титульной странице). NL Dit materiaal voldoet aan de Marokkaanse normen. De verklaring C _p (CMIM) van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site (vermeld op de omslag). IT Materiale conforme alle normative marocchine. La dichiarazione C _p (CMIM) di conformità è disponibile sul nostro sito (vedi scheda del prodotto). PL Urządzenie zgodne ze standardami marokańskimi . Deklaracja zgodności C _p (CMIM) jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
IEC 60974-1 IEC 60974-10 Class A	FR L'appareil respecte la norme EN60974-1 et EN 60971-10 appareil de classe A. EN The device is compliant with standard EN60974-1 and EN60971-10 class A device. DE Das Gerät erfüllt die Norm EN 60974-1 und EN 60971-10 der Geräteklasse A ES El aparato se ajusta a la norma EN60974-1 y EN 60971-10, aparato de clase A. RU Аппарат соответствует нормам EN60974-1 и EN60971-10 аппарат класса А. NL Dit klasse A apparaat voldoet aan de EN60974-1 en EN60971-10 normen. IT Il dispositivo rispetta la norma EN60974-1 e EN 60971-10 dispositivo classe A. PL Urządzenie jest zgodne z normami EN60974-1 i EN60971-10 dla urządzeń klasy A
	FR Ce matériel faisant l'objet d'une collecte sélective selon la directive européenne 2012/19/UE. Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! EN This hardware is subject to waste collection according to the European directives 2012/19/EU. Do not throw out in a domestic bin ! DE Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (sondermüll) gemäß europäische Bestimmung 2012/19/EU. Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden! ES Este material requiere una recogida de basuras selectiva según la directiva europea 2012/19/UE. ¡No tirar este producto a la basura doméstica! RU Это оборудование подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/UE. Не выбрасывать в общий мусоросборник! NL Afzonderlijke inzameling vereist volgens de Europese richtlijn 2012/19/UE. Gooi het apparaat niet bij het huishoudelijk afval ! IT Questo materiale è soggetto alla raccolta differenziata seguendo la direttiva europea 2012/19/UE. Non smaltire con i rifiuti domestici! PL Urządzenie to podlega selektywnej zbiórce odpadów zgodnie z dyrektywą UE 2012/19/UE. Nie wyrzucać do zwykłego kosza!
	FR Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri. EN This product should be recycled appropriately DE Recyclingprodukt, das gesondert entsorgt werden muss. ES Producto reciclable que requiere una separación determinada. RU Этот аппарат подлежит утилизации. NL Product recyclebaar, niet bij het huishoudelijk afval gooien IT Prodotto riciclabile soggetto a raccolta differenziata. PL Produkt nadaje się do recyklingu zgodnie z instrukcjami sortowni.
	FR Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne) EN EAEC Conformity marking (Eurasian Economic Community). DE EAC-Konformitätszeichen (Eurasische Wirtschaftsgemeinschaft) ES Marca de conformidad EAC (Comunidad económica euroasiática). RU Знак соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество) NL EAC (Euraziatische Economische Gemeenschap) merkteken van overeenstemming IT Marca di conformità EAC (Comunità Economica Eurasistica) PL Znak zgodności EAC (Euroazjatyckiej wspólnoty Gospodarczej)
	FR Information sur la température (protection thermique) EN Temperature information (thermal protection) DE Information zur Temperatur (Thermoschutz) ES Información sobre la temperatura (protección térmica) RU Информация по температуре (термозащита). NL Informatie over de temperatuur (thermische beveiliging) IT Informazioni sulla temperatura (protezione termiche) PL Informacja o temperaturze (ochrona termiczna)
	FR Commande à distance EN Remote control DE Fernregler ES Control a distancia RU Дистанционное управление NL Afstandsbediening. IT Telecomando a distanza PT Controlo remoto PL Zdalne sterowanie
 START	FR Marche (mise sous tension) EN On (power on) DE Ein (Einschalten) ES On (encendido) RU Вкл (включение) NL Aan (stroom aan) IT On (accensione) PT Ligar (ligar) PL On (accensione) DA On (tændt)
 STOP	FR Arrêt (mise hors tension) EN Off (power off) DE Aus (Ausschalten) ES Off (apagado) RU Выкл (выключение) NL Uit (stroom uit) IT Off (spegnimento) PT Desligar (desligar) PL Off (spegnimento) DA Off (slukket)
 SECURITY	FR Le dispositif de déconnexion de sécurité est constitué par la prise secteur en coordination avec l'installation électrique domestique. L'utilisateur doit s'assurer de l'accessibilité de la prise EN The safety disconnection device is a combination of the power socket in coordination with the electrical installation. The user has to make sure that the plug can be reached. DE Die Stromunterbrechung erfolgt durch Trennen des Netzsteckers vom häuslichen Stromnetz. Der Gerätenwender sollte den freien Zugang zum Netzstecker immer gewährleisten. ES El dispositivo de desconexión de seguridad se constituye de la toma de la red eléctrica en coordinación con la instalación eléctrica doméstica. El usuario debe asegurarse de la accesibilidad de la toma de corriente. RU Устройство безопасности отключения состоит из вилки, соответствующей домашней электросети. Пользователь должен обеспечить доступ к вилке. NL De veiligheidsontkoppeling van het apparaat bestaat uit de stekker samen met de elektrische installatie. De gebruiker moet zich ervan verzekeren dat de elektrische aansluitingen goed toegankelijk zijn. IT Il dispositivo di scollegamento di sicurezza è costituito dalla presa in coordinazione con l'installazione elettrica domestica. L'utente deve assicurarsi dell'accessibilità della presa PT O dispositivo de desconexão de segurança é constituído pela tomada de rede em coordenação com a instalação elétrica doméstica. O usuário deve garantir a acessibilidade da tomada. PL Rozłącznik bezpiecznikowy składa się z wtyczki sieciowej skoordynowanej z domową instalacją elektryczną. Użytkownik musi upewnić się, że ma odpowiedni dostęp do gniazdka.