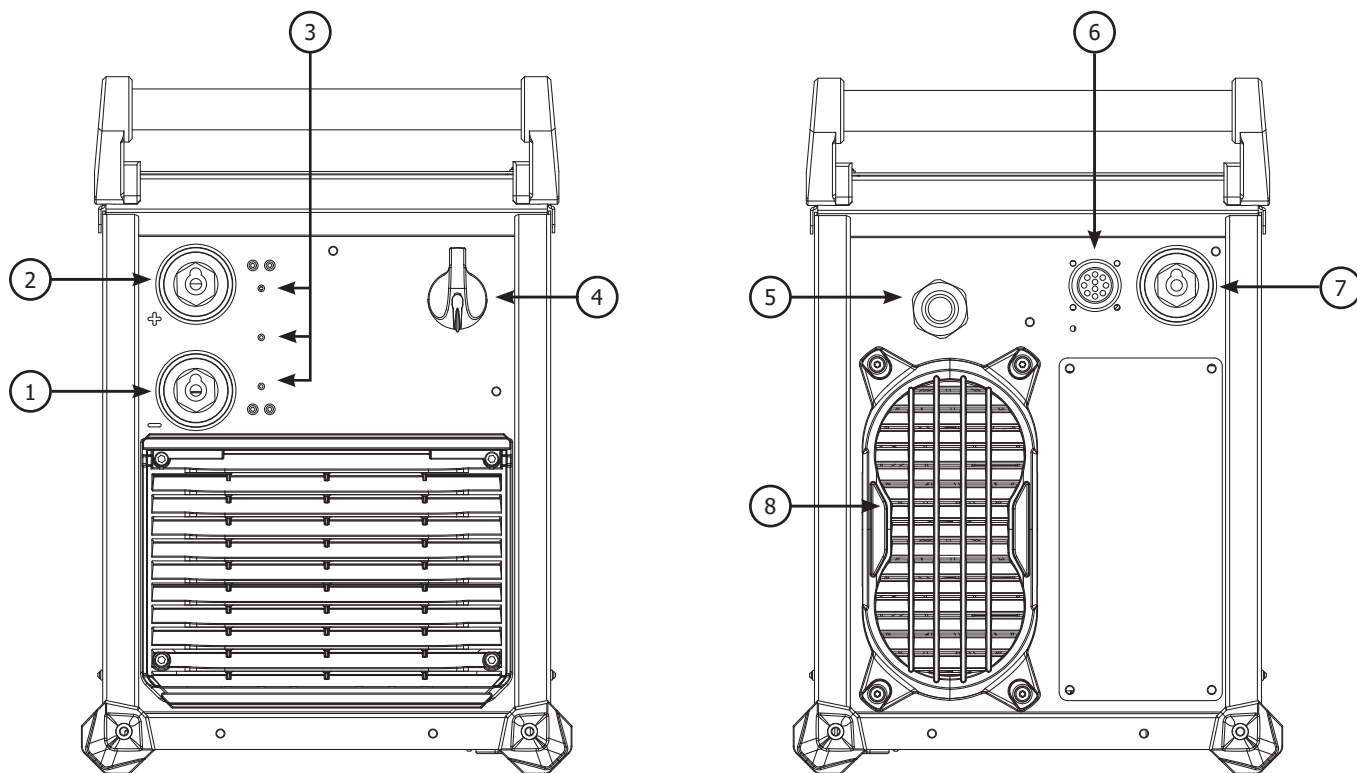


**UA** 1-17

**NEOPULSE 400 G**  
**NEOPULSE 500 G**

**МАЛ.1**



**МАЛ.2**



## ЗАСТЕРЕЖЕННЯ - ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ

### ЗАГАЛЬНІ ВКАЗІВКИ



Ці вказівки мають бути прочитані і зрозумілі до початку робіт.  
Зміни і ремонт, не вказані в цій інструкції, не мають бути зроблені.

Виробник не несе відповідальності за травми і матеріальні ушкодження пов'язані з невідповідним цій інструкції використанням апарату.  
У разі проблеми або сумнівів, зверніться до кваліфікованого фахівця щодо правильного використання установки.

### НАВКОЛИШНЄ СЕРЕДОВИЩЕ

Це устаткування має бути використане виключно для зварювальних робіт, обмежуючись вказівками заводської таблички і/або інструкції.  
Необхідно дотримуватися директив по заходах безпеки. У разі неналежного або небезпечного використання виробник не несе відповідальності.

Апарат має бути встановлений в приміщенні без пилу, кислоти, займистих газів, або інших корозійних речовин. Такі ж умови мають бути дотримані для його зберігання. Переконайтеся у присутності вентиляції при використанні апарату.

Температурні межі:

Використання від -10 до +40°C (+14 до +104°F).

Зберігання: від -20 до +55°C (від -4 до 131°F).

Вологість повітря:

50% або нижче при 40°C (104°F).

90% або нижче при 20°C (68°F).

Висота над рівнем моря:

До 1000 м висоти над рівнем моря (3280).

### ІНДИВІДУАЛЬНИЙ ЗАХИСТ І ЗАХИСТ ОТОЧЕННЯ

Дугове зварювання може бути небезпечним і привести до серйозних травм або смерті.

Зварювальні роботи піддають користувача дії небезпечного джерела тепла, світлового випромінювання дуги, електромагнітних полів (особлива увага особам, що мають електрокардіостимулятор), сильному шуму, виділенням газу, а також можуть стати причиною поразки електричним струмом.

Щоб правильно захистити себе і захистити оточення, дотримуйтеся наступних правил безпеки:



Щоб захистити себе від опіків і опромінення при роботі з апаратом, надівайте сухий робочий захисний одяг (у доброму стані) з вогнетривкої тканини, без закатів, яка покриває повністю усе тіло.



Працюйте в захисних рукавицях, що забезпечують, електро та термоізоляцію..



Використайте засоби захисту для зварювання і/або шолом для зварювання відповідного рівня захисту (залежно від використання). Захищайте очі при операціях очищення. Носіння контактних лінз забороняється.

В деяких випадках необхідно оточити зону вогнетривкими шторами, щоб захистити зону зварювання від променів, бризок і розжареного шлаку.

Попередьте оточення не дивитися на дугу і оброблювані деталі і надіти захисний робочий одяг.



Носіть навушники проти шуму, якщо зварювальний процес досягає звукового рівня вище за дозволене (це ж відноситься до усіх осіб, що знаходяться в зоні зварювання).

Тримайте руки, волосся, одяг подалі від рухливих частин (двигун, вентилятор.).

Ніколи не знімайте захисний корпус з системи охолодження, коли джерело під напругою. Виробник не несе відповідальності у разі нещасного випадку.



Тільки що зварені деталі гарячі і можуть викликати опіки при контакті з ними. Під час техобслуговування пальника або утримувача електрода переконаєтеся, що вони досить охолодилися і почекайте як мінімум 10 хвилин перед початком робіт.

При використанні пальника з рідинним охолодженням система охолодження має бути включена, щоб не обпектися рідиною. Дуже важливо убезпечити робочу зону перед тим, як її покинути, щоб захистити людей і майно.

### ЗВАРЮВАЛЬНИЙ ДИМ ТА ГАЗ



Що виділяються при зварюванні дим, газ і пил небезпечні для здоров'я. Вентиляція має бути достатньою, і може знадобитися додаткове подання повітря. При недостатній вентиляції можна скористатися маскою - респіратором.  
Перевірте, щоб всмоктування повітря було ефективним відповідно до норм безпеки.

Будьте уважні: зварювання в невеликих приміщеннях вимагає спостереження на безпечній відстані. Крім того, зварювання деяких металів, що містять свинець, кадмій, цинк, ртуть або навіть берилій, може бути надзвичайно шкідливою.

Очистьте від жиру деталі перед зварюванням.

Газові балони мають складувати у відкритих або добре провітрянених приміщеннях. Вони мають бути у вертикальному положенні і закріплені на підпорі або візку. Ні в якому разі не варити поблизу жиру або фарби.

## РИЗИК ПОЖЕЖІ ТА ВИБУХУ



Повністю захистите зону зварювання. Займісті матеріали мають бути видалені як мінімум на 11 метрів. Протипожежне обладнання повинне знаходитися поблизу проведення зварювальних робіт. Бережіться бризок гарячого матеріалу або іскр, оскільки вони можуть викликати пожежу або вибух навіть через щілини.

Видаліть людей, займісті предмети і усі місткості під тиском на безпечну відстань.

Ні в якому разі не варите в контейнерах або закритих трубах. У разі, якщо вони відкриті, то перед зварюванням їх треба звільнити від усіх вибухових або займістих речовин (олія, паливо, залишкові гази).

Під час операції шліфування не направляйте інструмент у бік джерела зварювального струму або займістих матеріалів.

## ГАЗОВІ БАЛОНИ



Газом, що виходить з газових балонів, можна задихнутися у разі його концентрації в приміщенні зварювання (добре провітрюйте).

Транспортування повинне здійснюватися безпечним способом: балони закриті, а джерело зварювального струму вимкнене. Балони мають бути у вертикальному положенні і закріплені на підставці, щоб обмежити ризик падіння.

Закривайте балон в перерві між двома використаннями. Будьте уважні до зміни температури і перебування на сонці.

Балон не повинен стикатися з полум'ям, електричною дугою, пальником, затиском маси або з будь-яким іншим джерелом тепла або світіння. Тримайте його подалі від електричних і зварювальних ланцюгів і, отже, ніколи не варить балон під тиском.

Будьте уважні: при відкритті вентиля балона приберіть голову від вентиля і переконайтеся, що використовуваний газ відповідає методу зварювання.

## ЕЛЕКТРИЧНА БЕЗПЕКА



Використовувана електрична мережа має обов'язково бути заземленою. Дотримуйтеся калібру запобіжника вказаного на апараті.

Електричний розряд може викликати поранення, і навіть смерть.

Ніколи не доторкайтеся до частин під напругою як усередині, так і зовні джерела, коли він під напругою (пальники, затиски, кабелі, електроди), оскільки вони підключені до зварювального ланцюга.

Перед тим, як відкрити джерело, його треба відключити від мережі і почекати 2 хвилини для того, щоб усі конденсатори розрядилися.

Ніколи не доторкайтеся одночасно до пальника або електродотримача і до затиску маси.

Якщо кабелі або пальники пошкоджені, то вони мають бути замінені кваліфікованими і уповноваженими фахівцями. Розміри перерізу кабелів повинні відповідати застосуванню. Завжди носіть сухий одяг у хорошому стані для ізоляції. Носіть ізолююче взуття незалежно від робочого середовища.

## КЛАСИФІКАЦІЯ ЕЛЕКТРОМАГНІТНОЇ СУМІСНОСТІ



Це обладнання класу А не підходить для використання в житлових кварталах, де електричний струм подається громадською системою живлення низької напруги. У таких кварталах можуть виникнути труднощі забезпечення електромагнітної сумісності із-за кондуктивних і індуктивних перешкод на радіочастоті.



Цей апарат відповідає нормі CEI 61000-3-11.



Цей апарат не відповідає директиві CEI 61000-3-12 і призначений для роботи від приватних електромереж, підведених до громадських електромереж тільки середньої та високої напруги. Фахівець, що встановив апарат, або користувач, повинні переконаватися, звернувшись при потребі до організації, що відповідає за експлуатацію системи живлення, в тому, що він може до неї підключитися.

## МАГНІТНІ ПОЛЯ



Електричний струм, що проходить через будь-який провідник викликає локалізовані електромагнітні поля (EMF). Зварювальний струм викликає електромагнітне поле навколо зварювального ланцюга і зварювального обладнання.

Електромагнітні поля EMF можуть створити перешкоди для деяких медичних імплантатів, наприклад електрокардіостимуляторів. Заходи безпеки мають бути вжиті для людей, що носять медичні імплантати. Наприклад: обмеження доступу для перехожих, або оцінка індивідуального ризику для зварювальника.

Щоб звести до мінімуму дію електромагнітних полів зварювальних ланцюгів, зварювальники повинні наслідувати наступні вказівки:

- зварювальні кабелі повинні знаходитися разом; якщо можливо з'єднаєте їх хомутом;
- тримайтеся якнайдалі від зварювального контура
- не обмотуйте зварювальні кабелі навколо вашого тіла;
- ваше тіло не має бути розташоване між зварювальними кабелями. Тримайте обидва зварювальні кабелі з одного боку;
- закріпіть кабель заземлення на зварюваній деталі як можна ближче до зони зварювання;
- не працюйте поруч, не сидіть і не спирайтеся ліктем на джерело зварювального струму;
- не зварювайте, коли ви переносите джерело зварювального струму або облаштування подання дроту.



Особи, що використовують електрокардіостимулятори, повинні проконсультуватися у лікаря перед роботою з цим обладнанням

Дія електромагнітного поля в процесі зварювання може мати і інші, ще не відомі науці, наслідки для здоров'я.

## РЕКОМЕНДАЦІЇ ДЛЯ ОЦІНКИ СЕРЕДОВИЩА І УСТАНОВКИ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ОБЛАДНАННЯ

### Загальні положення

Користувач відповідає за установку і використання установки ручного дугового зварювання, наслідуючи вказівки виробника. При виявленні електромагнітних випромінювань користувач апарату ручного дугового зварювання повинен вирішити проблему за допомогою технічної підтримки виробника. В деяких випадках ця дія, що коригує, може бути досить простою, наприклад заземлення зварювального ланцюга. У інших випадках можливо знадобиться створення електромагнітного екрану навколо джерела зварювального струму і усієї зварюваної деталі шляхом монтування вхідних фільтрів. У будь-якому разі електромагнітні випромінювання мають бути зменшені так, щоб вони більше не створювали перешкод.

### Оцінка зварювальної зони

Перед установкою джерела користувач повинен оцінити можливі електромагнітні проблеми, які можуть виникнути у довкіллі. При цьому слід враховувати наступне:

- а) наявність над, під і поряд з устаткуванням для дугового зварювання інших силових, контрольних, сигнальних і телефонних кабелів
- б) радіо- і телевізійні приймачі і передавачі;
- в) комп'ютери і інше контрольне обладнання;
- г) критичне обладнання безпеки, наприклад захист промислового обладнання;
- д) здоров'я людей, що знаходяться поблизу, наприклад, людей що використовують кардіостимулятори або слухові апарати;
- е) устаткування, використовуване для калібрування або виміру;
- ж) несприйнятливості інших матеріалів довкілля.

Користувач повинен переконатися в тому, що усі пристрої в приміщенні сумісні один з одним. Це може зажадати додаткових заходів захисту;

- з) певний час дня, коли зварювання або інші роботи можна буде виконати.

Розмір прилеглої території, який слід враховувати, залежить від структури будівлі та інших видів діяльності, які там відбуваються. Навколишня територія може виходити за межі об'єктів.

### Оцінка встановлення апарату

Окрім оцінки зони, оцінка апаратів ручного дугового зварювання може допомогти визначити і вирішити випадки електромагнітних завад. Оцінка випромінювань повинна враховувати виміри в умовах експлуатації, як це вказано в Статті 10 CISPR 11. Виміри в умовах експлуатації можуть також дозволити підтвердити ефективність заходів по пом'якшенню дії.

## РЕКОМЕНДАЦІЇ ЗА МЕТОДИКОЮ ЗНИЖЕННЯ ЕЛЕКТРОМАГНІТНОГО ВИПРОМІНЮВАННЯ

**а. Державна мережа постачання:** Устаткування для дугового зварювання має бути підключене до електромережі загального користування відповідно до рекомендацій виробника. У разі виникнення перешкод може знадобитися вжити додаткових запобіжних заходів, таких як фільтрація мережі загального постачання. Слід розглянути можливість екранування силового кабелю в металевому кабелепроводі або його еквіваленті від постійно встановленого устаткування для дугового зварювання. Слід забезпечити безперервність електричного захисту екрану по всій його довжині. Необхідно під'єднати екранізуюче оплетення до джерела зварювального струму для забезпечення гарного електричного контакту між кабелем і корпусом джерела зварювального струму.

**б. Обслуговування устаткування для дугового зварювання :** Устаткування для дугового зварювання повинне піддаватися регулярному технічному обслуговуванню відповідно до рекомендацій виробника. Необхідно, щоб усі доступи, люки і частини корпусу, що відкидаються, були закриті і правильно закріплені, коли апарат ручного дугового зварювання готовий до роботи або знаходиться у робочому стані. Необхідно, щоб апарат ручного дугового зварювання не був перероблений яким би то не було чином, за винятком налаштувань, вказаних в керівництві виробника. Зокрема, іскровий проміжок дуги пристроїв запуску та стабілізації дуги слід регулювати та підтримувати відповідно до рекомендацій виробника.

**в. ЗВАРЮВАЛЬНІ КАБЕЛІ** Кабелі мають бути якомога коротшими і розташовані один поряд з одним поблизу від підлоги або на підлозі.

**г. Вирівнювання потенціалів:** Необхідно забезпечити з'єднання усіх металевих предметів навколишньої зони. Проте, металеві предмети, з'єднані із зварюваною деталлю, збільшують ризик для користувача удару електричним струмом, якщо він одночасно торкнеться цих металевих предметів і електроду. Оператор має бути ізольований від таких металевих предметів.

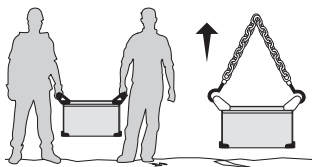
**д. Заземлення заготівлі:** У разі, якщо зварювана деталь не заземлена з міркувань електричної безпеки або в силу своїх розмірів і свого розташування, як, наприклад, у разі корпусу судна або металоконструкції промислового об'єкту, те з'єднання деталі із землею, може в деяких випадках, але не систематично, скоротити викиди. Необхідно дотримуватися обережності, щоб уникнути заземлення деталей, яке може збільшити ризик травмування користувачів або uszkodження іншого електроустаткування. При потребі, слід безпосередньо під'єднати деталь до землі, але в деяких країнах, які не дозволяють пряме під'єднування, його треба зробити за допомогою відповідного конденсатора, вибраного залежно від національного законодавства.

**е. Захист і екранування:** Вибірковий захист та екранування інших кабелів та обладнання, що знаходяться у прилеглому робітнику ділянці, допоможе обмежити проблеми, пов'язані з перешкодами. Захист усієї зварювальної зони може розглядатися в деяких особливих випадках.

## ТРАНСПОРТУВАННЯ І ТРАНЗИТ ДЖЕРЕЛА ЗВАРЮВАЛЬНОГО СТРУМУ



Джерела зварювального струму оснащені ручками для транспортування, що дозволяють переносити апарат. Будьте уважні: не недооцінюйте вагу пристрою. Ручки не можуть бути використані для строповки. Не користуйтеся кабелями або пальником для перенесення джерела зварювального струму. Можна переносити тільки у вертикальному положенні.



Ніколи не піднімайте газовий балон і джерело струму одночасно. Їх транспортні норми розрізняються. Не переносьте апарат над людьми або предметами.

## УСТАНОВКА АПАРАТУ

- Поставте джерело зварювального струму на підлогу, максимальний нахил якої 10°.
- Передбачте досить великий простір для хорошого провітрювання джерела зварювального струму і доступу до управління.
- Джерело зварювального струму має бути укрите від проливного дощу і не стояти на сонці.
- Не використовувати в середовищі що містить металевий пил-провідник.
- Пристрій має клас захисту IP23, що означає :
  - захист від доступу до небезпечних частин твердих тіл діаметром  $\geq 12,5$  мм і
  - захист від дощу спрямований на 60% від вертикалі.

Це обладнання може бути використане поза приміщенням відповідно до класу захисту IP23.

- Шнур живлення, подовжувач і зварювальний кабель повинні повністю розмотані щоб уникнути перегрівання.



Виробник не несе відповідальності відносно збитку, нанесеного особам або предметам, із-за неправильного і небезпечного використання цього обладнання.

## ОБСЛУГОВУВАННЯ / РЕКОМЕНДАЦІЇ



- Технічне обслуговування повинне робитися тільки кваліфікованим фахівцем. Радиться проводити щорічне техобслуговування.
- Відключити живлення, висмикнувши вилку з розетки, і почекайте 2 хвилини перед тим, як приступити до техобслуговування. У середині апарату висока напруга - небезпечно.

- Регулярно відкривайте апарат і продувайте його, щоб очистити від пилу. Необхідно також перевіряти усі електричні з'єднання за допомогою ізольованого інструменту. Перевірка повинна здійснюватися кваліфікованим фахівцем.
- Регулярно перевіряйте стан шнура живлення. Якщо шнур живлення пошкоджений, він має бути замінений виробником, його сервісною службою або кваліфікованим фахівцем щоб уникнути небезпеки.
- Залишайте отвори джерела зварювального струму вільними для проходження повітря.
- Не використати цей апарат для размороження труб, зарядки батарей/аккумуляторів або запуску двигунів.

## УСТАНОВЛЕННЯ І ПРИНЦИП ДІЇ




**Встановлення може виконувати тільки досвідчений персонал, уповноважений виробником. Під час установки переконайтеся, що генератор відключений від мережі. Для отримання оптимальних налаштувань виробу рекомендується використати зварювальні кабелі, що поставляються разом з пристроєм.**

### ОПИС ОБЛАДНАННЯ (МАЛ-1)

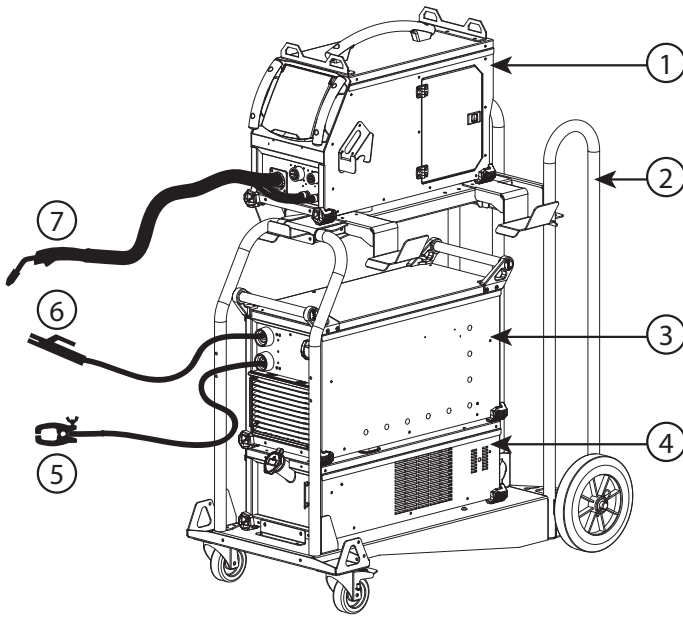
- |                                  |                                       |
|----------------------------------|---------------------------------------|
| 1- Гніздо негативної полярності  | 5- Кабель живлення                    |
| 2- Гніздо позитивної полярності  | 6- Роз'єм, окреме управління котушкою |
| 3- Інтерфейс людина/машина (ІНМ) | 7- Конектор Texas потужності.         |
| 4- Вимикач ON/OFF                | 8- Зовнішня решітка                   |

NEOPULSE - це трифазне джерело живлення для «синергетичного» напівавтоматичного зварювання (MIG або MAG), зварювання електродом з обмазкою (MMA) і для зварювання тугоплавким електродом (TIG).

### ІНТЕРФЕЙС ЛЮДИНА/МАШИНА (ІНМ) (МАЛ-2)

- |  |  |
|--|--|
| 1-  | Індикатор термозахисту.<br>Горить якщо зварювальний апарат перегрівся. ПВ % при використанні перевищує номінальну ПВ % апарату. У разі помилки спалахне індикатор теплового захисту. Для виправлення помилки см інструкцію подаючого пристрою. |
| 2-  | Індикатор, Джерело живлення ON.<br>Горить, якщо зварювальним апаратом варять.  |
| 3-  | Індикатор, Джерело живлення Знижена напруга.<br>Горить, коли мережевий шнур включений в розетку і коли перемикач Вкл/выкл знаходиться в положенні I.   |

**АКСЕСУАРИ І ОПЦІЯ**



- 1- Окреме що подають облаштування NEOFEED-4W опція 014527
- 2- Візок 10м3 Т/М опція 037328
- 3- Джерело потужності NEOPULSE
- 4- Блок охолодження Neocool опція 032750
- 5- ЗАТИСК МАСИ 600 А - 4 м - 70 мм<sup>2</sup> опція 043831
- 6- Електродо-утримувач 600 А - 5 м - 70 мм<sup>2</sup> опція 047006
- 7- Пальник MIG/MAG 500 А - 5 м - Сталь опція 038714  
500 А - 4 м - Алю опція 041097

<p>Подаючий пристрій</p>  <p>Набір колес 047020</p>	<p>Подаючий пристрій</p>  <p>Набір підшов 047037</p>	<p>Генератор</p>  <p>Набір фільтрів 063143</p>	<p>Подаючий пристрій</p>  <p>Підставка для строповки 036277</p>	
<p>Подаючий пристрій</p>  <p>Кронштейн MIG LIFT PRO 046429</p>	<p>Генератор</p>  <p>1.3 м - 95 мм<sup>2</sup> Кабель інверсії полярності 033689</p>	<p>Подаючий пристрій</p>  <p>ДИСТАНЦІЙНЕ КЕРУВАННЯ аналогове rc-hA2 047679</p>	<p>Генерато/ подаючий пристрій</p>  <p>ДИСТАНЦІЙНЕ КЕРУВАННЯ цифрове rc-HD2 062122</p>	опція

З'єднання апарату NEOPULSE з подаючим облаштуванням NEOFEED - 4W робиться за допомогою спеціального шланга з наступного списку:

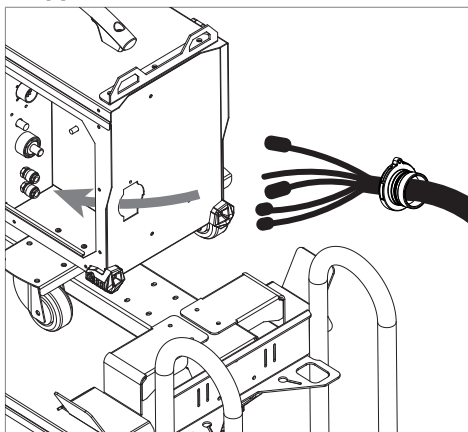
Охолодження	Длина	Переріз	Артикул	
Повітря	5м	70мм <sup>2</sup>	047587	опція
	10м	70мм <sup>2</sup>	047594	
	15м	95мм <sup>2</sup>	047600	
	20м	95мм <sup>2</sup>	038349	
Рідкий електроліт	1,8м	70мм <sup>2</sup>	037243	
	5м	70мм <sup>2</sup>	047617	
	10м	70мм <sup>2</sup>	047624	
	15м	95мм <sup>2</sup>	047631	
	15м	95мм <sup>2</sup>	038448	
	20м	95мм <sup>2</sup>	038455	



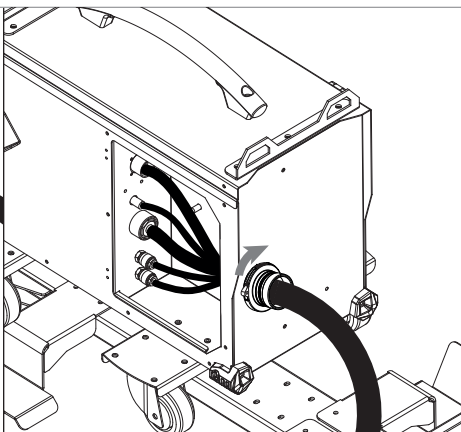
Для детальнішої інформації по установці і під'єднуванню різних аксесуарів і опції дивитися відповідну інструкцію по використанню.

**ПІДКЛЮЧЕННЯ І ПОРАДИ**

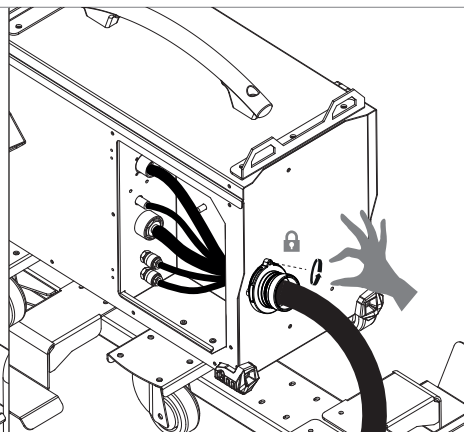
Під'єднання або від'єднання сполучного шланга між джерелом і подаючим пристроєм обов'язково повинні робитися, коли джерело не під напругою.



Відкрийте люк доступу до підключення сполучного шланга і пропустіть сполучний шланг через круглий отвір на тильній частині подаючого механізму.



Закріпіть сполучний шланг на корпусі подаючого пристрою, вчинивши 1/4 обороти в за годинникову стрілку.



Потім вручну затягніть утримуючий гвинт.



Проведіть сполучний шланг за візок.



Закріпіть сполучний шланг до візка, вчинивши 1/4 обороти в за годинникову стрілку.



Потім вручну затягніть утримуючий гвинт.

**ЖИВЛЕННЯ - ВКЛЮЧЕННЯ**

- Це обладнання поставляється укомплектованим з вилкою 32 A типу EN 60309-1 і воно має бути підключене виключно до трифазної електричної установки 400V (50-60 Гц) з чотирма дротами і із заземленим нульовим дротом. Ефективне значення споживаного струму ( $I_{1eff}$ ) для використання в максимальних умовах вказане на апараті. Перевірте що живлення і його захист (плавкий запобіжник і/або переривник) сумісні із струмом, необхідним для роботи апарату. У деяких країнах можливо знадобиться поміняти вилку для використання за максимальних умов.
- Джерело живлення призначене для роботи при електричній напрузі 400V +/-15%. У джерелі спрацьовує захист, якщо напруга живлення нижче 330Veff або вище 490Veff. (на дисплеї подаючого пристрою з'явиться код помилки; для додаткової інформації дивитися керівництво по експлуатації використовуюваного подаючого пристрою)
- Запуск робиться поворотом перемикача вкл/выкл(4 - FIG 1) на положення I і, навпаки, зупинка робиться поворотом на положення O. Увага! Ніколи не відключайте живлення, коли апарат заряджається.
- Робота вентилятора Цей пристрій оснащений розумним управлінням системи вентиляції з метою зниження шуму від роботи апарату. Вентилятори регулюють свою швидкість залежно від використання і від температури довкілля. Вони можуть бути відключені в режимі MIG

**ПІДКЛЮЧЕННЯ ДО ЕЛЕКТРОГЕНЕРАТОРА**

Підстанція може працювати з генераторами за умови, що допоміжна потужність відповідає наступним вимогам:  
 - Напруга має бути змінним, з середньоквадратичним значенням 400 V +/- 15% і піковою напругою менше 700V  
 - Частота має бути у діапазоні від 50 до 60 Гц.

Дуже важливо перевірити ці умови, оскільки багато електрогенераторів видають пік напруги, яка може пошкодити апарати.

**ВИКОРИСТАННЯ ПОДОВЖУВАЧА**

Подовжувачі повинні мати розмір і переріз відповідно до напруги апарату. Використайте подовжувач, що відповідає нормам вашої країни.

Напруга на вході	Переріз подовжувача (<45м)
400 V	6 мм <sup>2</sup>



**СИСТЕМА ОХОЛОДЖЕННЯ**

Це джерело живлення може бути підключене до кулера NEOCOOL (арт. 032750) який служить для рідинного охолодження пальника. Рекомендована система охолодження автоматично визначається апаратом. Щоб відключити блок охолодження, див. інструкцію з експлуатації подаючого пристрою. Для його установки см інструкцію з експлуатації блоку охолодження.



Переконайтеся в тому, що система охолодження вимкнена перед тим, як від'єднати рукави подання і виведення рідини від пальника.  
Охолоджувальна рідина шкідлива і дратує очі, слизову оболонку і шкіру. Гаряча рідина може викликати опіки.

**ПІД'ЄДНУВАННЯ СПОЛУЧНОГО ШЛАНГУ**



Перед під'єднуванням різних шлангів відключите живлення за допомогою перемикача, що знаходиться на передній панелі апарату.  
⚠ Не підключайте електрододержатель, коли апарат використовується в режимі MIG / MAG.

**• ЗВАРЮВАННЯ MIG / MAG**

ТИЛЬНА ЧАСТИНА		ПЕРЕДНЯ ЧАСТИНА		ОПИС	
				1	Керування
				2	Газ
				3	Потужність
				4	Охолодження
				5	

**• ЗВАРЮВАННЯ MIG / MAG (ІНВЕРСІЯ ПОЛЯРНОСТІ)**



Стежте за полярністю зварювального струму! Деякі види дроту треба варити при негативній полярності. В цьому випадку слід використати кабель інверсії полярності (опція, арт. 033689).

ТИЛЬНА ЧАСТИНА		ПЕРЕДНЯ ЧАСТИНА		ОПИС	
				1	Керування
				2	Газ
				3	Потужність
				4	Охолодження
				5	
				6	Кабель інверсії полярності (опція)

**• ЗВАРЮВАННЯ MMA**



Дотримуйтеся полярності і зварювального струму, вказаних на коробці електродів. Знімайте електрод з електрододержателя, коли апарату не використовується. ⚠ Не підключайте пальник, коли апарат використовується в режимі MMA..

ТИЛЬНА ЧАСТИНА		ПЕРЕДНЯ ЧАСТИНА		ОПИС	
				1	Керування

**• ЗВАРЮВАННЯ**



Зварювання TIG DC(Lift) повинне здійснюватися в середовищі захисного газу (Аргон). Переконайтеся у тому, що пальник правильно оснащений і що витратні комплектуючі (ручні лещата, утримувач втулки, дифузор і сопло) не зношені. Для оптимального функціонування рекомендується використання добре заточеного електроду.

ТИЛЬНА ЧАСТИНА		ПЕРЕДНЯ ЧАСТИНА		ОПИС	
				1	Керування
				2	Газ (Аргон)
				3	Потужність
				4	Кабель інверсії полярності (опція)

**ГАРАНТІЙНІ УМОВИ ФРАНЦІЯ**

Гарантія поширюється на усі дефекти або виробничі недоліки впродовж 2 років з дати купівлі (деталі та праця).

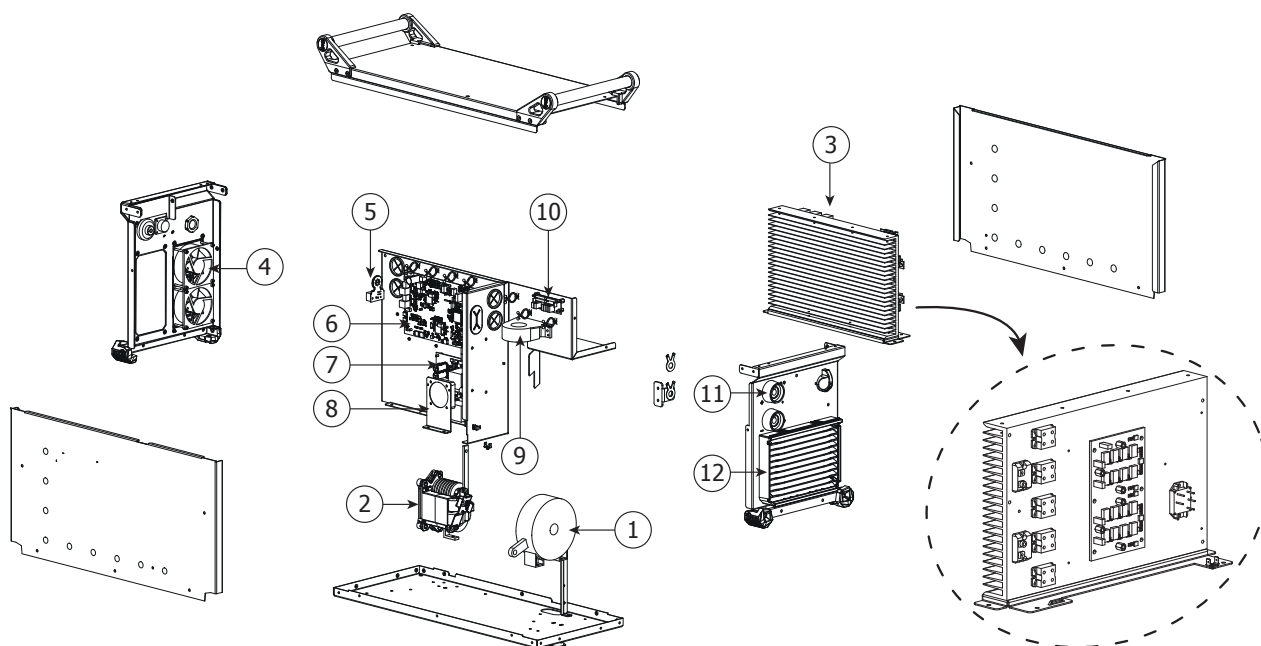
Гарантія не покриває:

- Будь-які інші ушкодження в результаті транспортування.
- Звичайний знос деталей (Приклад : кабелі, затиски і так далі).
- Інциденти із-за неправильного використання (неправильне подання, падіння, демонтаж).
- Несправності із-за дії довкілля (забруднення, іржа, пил).

У разі несправності поверніть пристрій дистриб'юторові, приклавши :

- датований документ, що підтверджує купівлю(чек, рахунок-фактура....)
- примітка, що пояснює полом.

**ЗАПЧАСТИНИ**

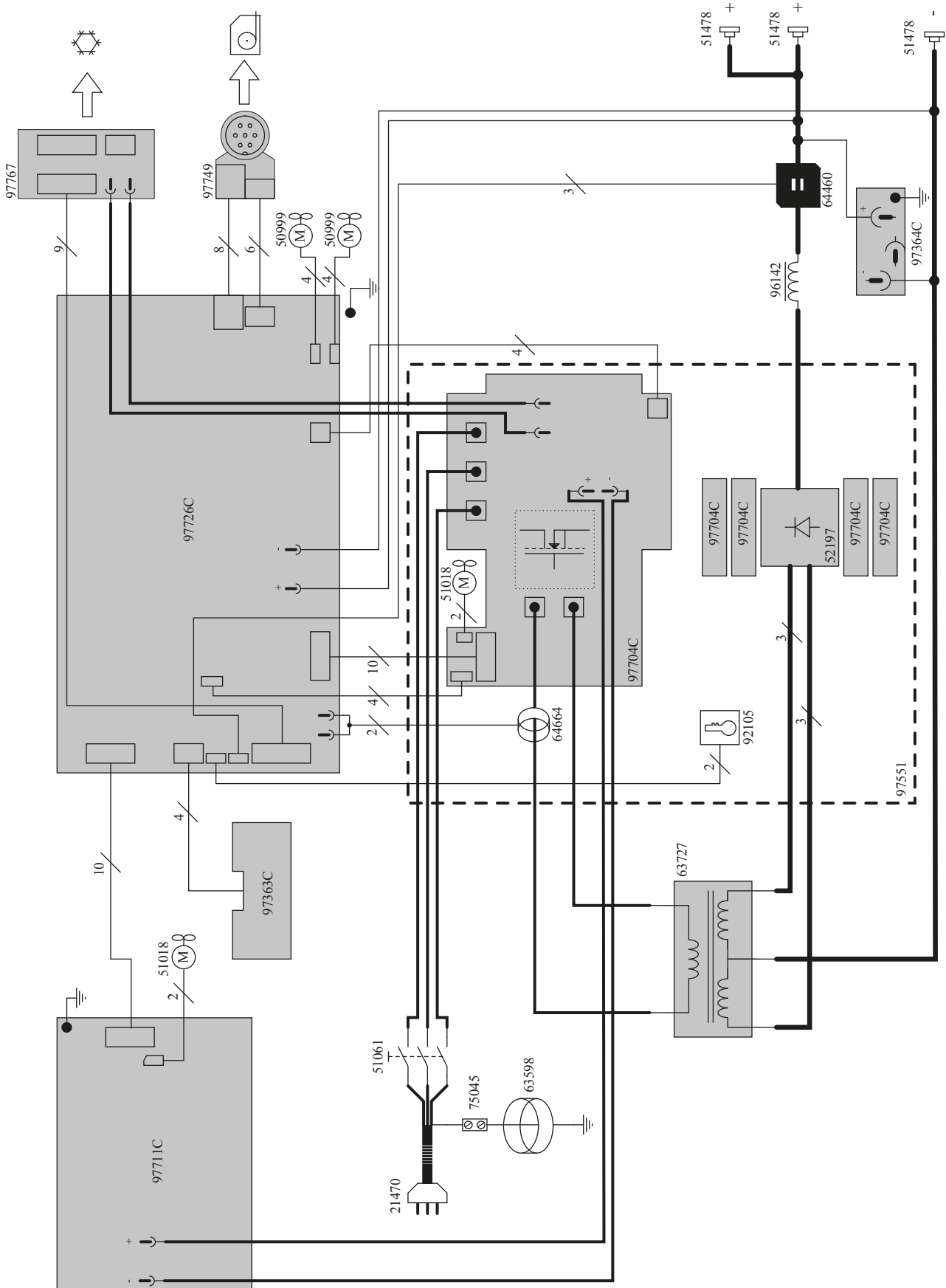


		400 G	500 G
1	Трансформатор потужності.	63726	63727
2	Вихідний дросель	96142	
3	Модуль потужності.	97549	97551
4	Великі Вентилятори	50999	
5	Плата адаптера управління	97718C	
6	Контрольна плата	97707C	97726
7	Плата Живлення	97711C	
8	Малий вентилятор	51018	
9	Датчик тока	64460	
10	Плата фільтру ЕМС	97364C	
11	Роз'їм Texas	51478	
12	Зовнішні захисні ґрати	56094	



**ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА**

500 G



## ТЕХНІЧНІ СПЕЦИФІКАЦІЇ

	NEOPULSE 400 G			NEOPULSE 500 G		
Артикул	014497			014503		
Первинний						
Напруга живлення	400В +/- 15%			400В +/- 15%		
Частота мережі	50 / 60 Гц			50 / 60 Гц		
Автоматичний вимикач запобіжник	32 А			32 А		
Вторинний	(МИГ/МАГ) GMAW	MMA SMAW	TIG GTAW	(МИГ/МАГ) GMAW	MMA SMAW	TIG GTAW
Напруга холодного ходу	85 В			85 В		
Номинальний вихідний струм(I2)	10 > 400 А			10 > 500 А		
Звичайна вихідна напруга(U2)	14.5 > 34 В	20.4 > 36 В	10.4 > 26 В	14.5 > 39 В	20.4 > 40 В	10.4 > 30 В
ПВ% при 40°C (10 мин) Норми EN60974-1.	60%	400 А			470 А	
	100%	360 А			440 А	430 А 450 А
Робоча температура	-10°C > +40°C			-10°C > +40°C		
Температура зберігання	-20°C > +55°C			-20°C > +55°C		
Міра захисту	IP23			IP23		
Розміри (ДхШхВ)	680 x 300 x 420 мм			680 x 300 x 420 мм		
Вага	28.5 кг			29 кг		

\*ТВ% вказані по нормі EN60974 - 1 при 40°C і для 10-хвилинного циклу.

При інтенсивному використанні(> робочого циклу) може спрацювати тепловий захист, в цьому випадку дуга гасне і спалахує сигнальна лампа. Залиште пристрій включеним, щоб дати йому остигнути до зняття захисту. Джерело струму описує вихідну характеристику типу, що падає, в режимі MMA та плоского типу в режимі MIG/MAG. У деяких країнах U0 називається TCO.

**ІКОНКИ**

	Увага! Прочитайте інструкцію перед використанням.
	Трифазний трансформатор-випрямляч.
EN60974-1 EN60974-10 Class A	Джерело зварювального струму відповідає нормам EN60974 - 1/-10 і відноситься до класу А.
	Символ.подаючого пристрою
	Зварювання електродом з покриттям: MMA (Manual Metal Arc)
	ЗВАРЮВАННЯ MIG / MAG
	Зварювання TIG (Tungsten Inert Gaz)
	Підходить для зварювання у середовищі з підвищеним ризиком удару струмом. У цьому випадку джерело струму не повинне знаходитися у тому ж самому приміщенні
<b>IP23</b>	Захист від доступу до небезпечних частин твердих тіл діаметром >12,5 мм і захист від дощу, спрямованого під кутом 60° до вертикалі.
	Постійний зварювальний струм.
<b>U<sub>0</sub></b>	Номінальна напруга холостого ходу
<b>X (40°C)</b>	ТВ% згідно з нормою EN 60974-1 (10 хвилин - 40°C).
<b>I<sub>2</sub></b>	I <sub>2</sub> : Відповідний номінальний зварювальний струм.
<b>A</b>	Ampères - Amperes - Ampere - Amperios - Амперы - Ampère
<b>U<sub>2</sub></b>	U <sub>2</sub> : Номінальна напруга при відповідних навантаженнях.
<b>B</b>	Вольт
<b>Гц</b>	Герц
	Трифазне електроживлення 50 або 60Гц
<b>U<sub>1</sub></b>	Номінальна напруга живлення
<b>I<sub>1max</sub></b>	Максимальний мережевий струм (ефективне значення)
<b>I<sub>1eff</sub></b>	Максимальний ефективний мережевий струм
	Пристрій відповідає директивам Євросоюзу. Декларація про відповідність доступна для перегляду на нашому сайті (посилання на обкладинці).
	Знак відповідності EAC (Євразійська економічна спільнота)
	Це обладнання підлягає переробці згідно з директивою Євросоюзу 2012/19/UE. Не викидати в загальний сміттєзбірник!
	Інформація по температурі (термозахист).
	Цей апарат підлягає утилізації.
	Матеріал відповідно до марокканських стандартів. Декларація відповідності C <sub>o</sub> (СМІМ) доступна на нашому сайті(див. титульну сторінку).
	Матеріал відповідає вимогам Великобританії. Декларація про відповідність Великобританії доступна на нашому сайті(див. титульну сторінку).
	Дистанційне керування
	Позитивна полярність
	Негативна полярність





**GYS SAS**

1, rue de la Croix des Landes  
CS 54159  
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex  
France