

EXPERT 130 - EXPERT 220 DV



DIN 11



DIN 11



SW : 1-6





Tack för att du valde en av våra produkter! För bästa möjliga nytta och glädje med produkten ber vi dig läsa igenom bruksanvisningen noggrant:

Die EXPERT 130 und EXPERT 220 DV sind traditionelle Schweißgeräte für das Schweißen von Stabelektroden mit Gleichstrom. Sie eignen sich für das EXPERT 130 och EXPERT 220 DV är traditionella svetsaggregat för svetsning av stavelektroder med likström. De passar för svetsning av rutilt eller basiskt mantlade elektroder i stål, rostfritt stål och gjut. Nätförsörjningen sker via en enfas 230 V, resp. valfritt för EXPERT 220 DV även tvåfas 400 V anslutning.

ANSLUTNING - IDRIFTTAGNING

- Apparaterna levereras med en 16A jordad kontakt och behöver ett spänningsnät med 230V / 16A (50-60 Hz) + skyddsledare. Den angivna inkopplingstiden avser 16A strömförsörjning med trög säkring. I vissa länder måste man ändra nätsäkringen eller ev. byta ut nätkontakten för att byta till ett nät med kraftigare säkring för att max.prestanda skall kunna uppnås. (OBS: dessa arbeten får utföras endast av behörig specialist!)
- För att ställa in den anslutna nätspänningen flyttar du reglaget från läge "0" till "I" resp. till önskat anslutningsvärde.
- Sätt i massakabelns och elektrodhållarens stickkontakter i svetsuttagen (1) och fixera genom att vrida åt höger. Kontrollera den rekommenderade polariteten som anges på elektrodförpackningen.
- Dessa apparater i klass A är inte avsedda att användas i bostadsområden där strömförsörjningen regleras av det publika lågspänningsnätet. Både lednings- och fältbundna elektromagnetiska störningar kan inträffa.
- Dessa apparater uppfyller standard EN61000-3-11 om det tillåtna skenbara motståndet i användarens nätförsörjningsanslutning inte överskrider:

Modell	EXPERT 130	EXPERT 220 DV
Zmax	0.34 ohm	0.34 ohm

Dessa apparater uppfyller inte längre direktiv CEI 61000-3-12. Det åligger ägaren att kontrollera att apparaterna är lämpliga för strömanslutningen innan de ansluts till elnätet. Vid frågor vänligen kontakta ansvarigt elnätbolag.

- Använd inte apparaten i rum där det finns metalliska dammpartiklar i luften.

IDRIFTTAGNING

1. Anslut elektrod- och massakablarna till resp. uttag (1) och apparaten till nätuttaget. (För användning av EXPERT 220 DV i en 230V-anslutning, använd medlevererad nätadapter).
2. Säkra massaklämmans korrekta kontakt och placera massatången på arbetsstycket så nära svetsstället som möjligt.
3. Ställ in apparaten till minsta effekt och sätt igång den (reglaget till ON för EXPERT 130 / vridreglaget 230-0-400V för EXPERT 220 DV). En lampindikering anger att apparaten är inkopplad.
4. Beroende på elektrodiameter och materialtjocklek kan man nu anpassa svetsningen med hjälp av tabellen på apparaten genom vridreglaget (2).
 - **Ökning av prestanda, vrid vridreglaget åt höger.**
 - **Sänkning av prestanda, vrid vridreglaget åt vänster.**
5. **Termiskt skydd** : Efter längre eller intensivt svetsarbete kan apparaten övergå till det termiska överlastområdet. Låt då maskinen svalna i inkopplat tillstånd.
 - **Orange indikering av:** Klar för svetsning.
 - **Orange indikering på:** Vänta tills att apparaten har svalnat.
6. Efter användning stänger man av apparaten med hjälp av reglaget för EXPERT 130 eller vridreglaget för EXPERT 220 DV och drar ur kontakten.

UNDERHÅLL

- Underhållsarbeten får utföras endast av kvalificerade personer.
- Vid allt underhållsarbete måste man se till att apparaten är spänningslös. Dra ur nätkontakten och vänta tills att fläkten har stannat.
- OBS: spänningarna i apparatens innanmäte är mycket höga och kan vara livsfarliga.
- Öppna huset regelbundet (två eller tre gånger per år) och avlägsna damm och andra avlagringar.
- Kontrollera skicket hos nätförsörjningsledningen regelbundet. En skadad kabel måste bytas ut omedelbart! För undvikande av fara får detta göras endast av tillverkaren eller behörig specialistpersonal.

HÄNVISNINGAR - REKOMMENDATIONER

- Beakta uppgifterna om polaritet på elektrodförpackningen.
- Efter svetsprocessen skall elektroden avlägsnas ur sin hållare.
- Utför underhållsarbetet regelbundet.



SÄKERHET

Ljusbågssvetsning kan vara farlig och orsaka allvarliga - i vissa fall även dödliga - personskador. Skydda dig själv och andra. Beakta ovillkorligen följande säkerhetshänvisningar:

Ljusbågsstrålning	Ansiktshuden och ögonen skall skyddas med tillräckligt dimensionerade skyddsskärmar enligt EN 175 med specielskyddsglasögon enligt EN 169 / 379 mot intensiv ultraviolettstrålning. Personer i närheten av ljusbågen måste informeras om riskerna och förses med erforderligt skydd.
Omgivning	Använd apparaten endast i en ren miljö som är skyddad mot fuktpåverkan.
Fukt	Använd inte apparaten vid förhöjd fukt (regn/snö).
Strömförsörjning	Denna apparat kan användas endast i en enfas strömförsörjning med 3 ledare (fas, nolledare och jord). Vidrör inga spänningsförande delar. Användes endast i 230 V-nätet.
Transport	Underskatta inte anläggningens vikt. Flytta inte apparaten ovanför personer eller egendom och låt den inte falla ned eller ställas ned hårt.
Risk för brännskador	Skydda dig med lämpliga torra svetsarkläder (förkläde, handskar, huvudskydd samt ordentliga skor). Använd skyddsglasögon när du knackar bort slagg. Skydda andra med oantändliga skiljeväggar. Titta inte in i ljusbågen och håll tillräckligt avstånd.
Brandrisk	Avlägsna alla antändliga produkter från svetsplatsen. Arbeta inte i närheten av antändliga material och gaser.
Rök	Metallångor är giftiga! Vid användning inomhus krävs tillräcklig ventilation.
Övriga försiktighetsåtgärder	Allt svetsarbete: - i områden med förhöjda elektriska risker - i slutna rum - i närheten av antändliga eller explosiva produkter får utföras endast i närvaro av kvalificerad räddningspersonal. Försiktighetsåtgärder i överensstämmelse med "IEC 62081" krävs. Svetsarbete i upphöjda positioner medges endast med hjälp av ställningar.

Håll tillräckligt avstånd i arbetet till personer med pacemaker.

Personer med pacemaker får inte arbeta med apparaten utan läkares godkännande!

Apparaten är inte lämplig för upptining av ledningar.

Vid hantering av gasflaskor måste man kontrollera placeringen och skyddet av flaskventilen. Skadade tuber utgör en säkerhetsrisk.

HÄNVISNINGAR AVS. MINSKNING AV ELEKTROMAGNETISKA STÖRNINGAR

Allmänt

Det åligger användaren att se till att svetsutrustningen ansluts och används enligt tillverkarens föreskrifter. Om det föreligger elektromagnetiska störningar är användaren ansvarig för att åtgärda problemet med hjälp av teknisk support från tillverkaren.

Kontroll av svetsområdet

Innan svetsutrustningen ansluts måste man kontrollera arbetsomgivningen avseende möjliga elektromagnetiska problem.

- Allmänt kablage, styrkablar, telekom-kablar och dataledningar över, under och i direkt närhet av svetsaggregatet;
- Radio/TV sändare och mottagare;
- Datorer och andra styranordningar;
- Känsliga anläggningar för tex. Säkerhetskontroller av industriutrustning;
- Hälsotillstånd (pacemaker, hörapparat o.s.v.) för de personer som befinner sig i närheten av apparaten;
- Apparater för kalibrering och mätning;
- Okänslighet hos annan extern utrustning i närheten av apparaten. Detta kan komma att kräva ytterligare säkerhetsåtgärder;
- Den tid på dagen så svets- och andra arbeten skall utföras;
- Beaktande av apparatombivningen, beroende på byggnadsstrukturen och andra aktiviteter på arbetsplatsen. Denna omgivningsgräns kan också sträcka sig utöver fastighetsgränserna.



Hänvisningar avseende metoder för minskning av elektromagnetiska störningar

- Huvudströmförsörjning:** Svetsutrustningen måste anslutas enligt tillverkarens uppgifter. Om störningar uppträder krävs ev. ytterligare säkerhetsåtgärder såsom filtrering av försörjningsspänningen.
- Svetskablar:** Svetskablar skall hållas så korta som möjligt och dras gemensamt på resp. så nära golvområdet som möjligt.
- Skydd och förstärkning:** Selektivt skydd och avskärmning av andra kablar och produkter i omgivningen kan minska störningsproblemen. Eventuellt behöver maskinnätkabeln avskämmas. Avskärmningen måste motsvara hela kabellängden. Se till att svetsapparathuset är extra jordat.
- Jordning av arbetsstycket :** Jordningen av det arbetsstycke som skall svetsas kan reducera ev. störningsproblem. Den bör utföras direkt resp. via en lämplig kondensator, beroende på föreskrifterna i landet.

FEL, ORSAKER, LÖSNINGAR

FELSÖKNING	ORSAK	LÖSNING
Apparaten levererar ingen svetsström och övertemperaturindikeringen lyser.	Termoskyddet är aktiverat.	Vänta till slutet av avkylningsfasen.
På-reglaget lyser men apparaten svetsar inte.	Felaktig massaförbindelse eller felaktig förbindelse för elektrodhållaren.	Kontrollera anslutningarna
När apparaten vidrörs uppstår en lätt stickande känsla	Apparaten är inte korrekt jordad.	Kontrollera nätanslutningen och jordförbindningen.
Svetsresultatet är dåligt	Polomkastning (+/-) av svetskablar	Kontrollera om polariteten överensstämmer med uppgifterna på elektrodförpackningen.
Driftsberedskapen indikeras, fläkten går men apparaten svetsar med bristfälligt resultat.	Nätspänning felaktig - 230 resp. 400V (modell EXPERT 220 DV)	Kontrollera nätspänningen. Stäng av apparaten i 2-3 minuter och sätt igång den igen.

FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

GYS förklarar att de beskrivna apparaterna har tillverkats i överensstämmelse med kraven i följande europeiska bestämmelser: Lågspänningsdirektiv 2006/95/CE -12.12.2006 och EMC- direktiv 2004/108/CE - 15.12.2004 elektromagnetisk kompatibilitet. Apparaterna överensstämmer med de harmoniserade standarderna EN60974-1 från 2005, EN 50445 från 2008, EN60974-10 från 2007.
CE-märkning: 2018

26/09/2018

Société GYS
134 BD des Loges
53941 Saint Berthevin

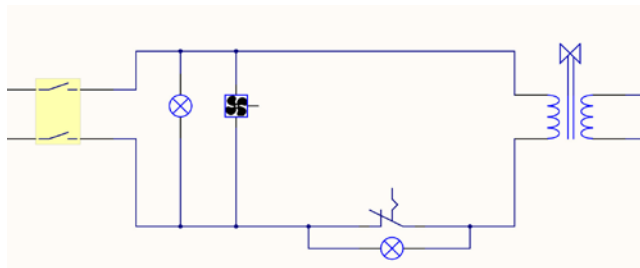
Bruno BOUYGUES
Président Directeur Général



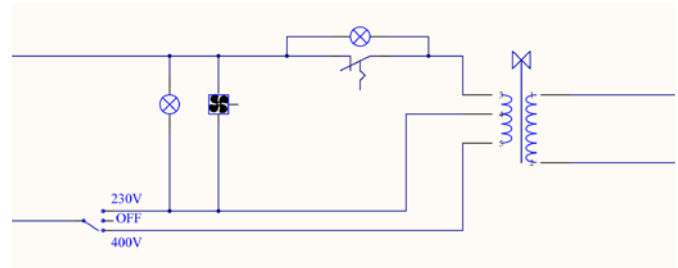
EXPERT 130 / EXPERT 220 DV



KOPPLINGSSCHEMA



EXPERT 130



EXPERT 220 DV

TECKENFÖRKLARING

A	Ampere
v	Volt
Hz	Hertz
	Svetsning med mantlad elektrod (handsvetsning med elektrod)
	Passar för svetsarbete i områden med förhöjda elektriska risker. Trots det bör man inte använda svetskällan i sådana miljöer.
IP21S	Skyddat mot beröring med farliga delar och mot lodrätt vattendroppsfall
	Växelströmssvetsning
	Enfas nätförsörjning med 50 eller 60 Hz
U ₀	Tomgångsspänning
U ₁	Nätspänning
I _{1max}	Maximal försörjningsström (effektivt värde)
I _{1eff}	Maximal försörjningsström (effektivt värde)
EN60 974-1	I överensstämmelse med standard EN60974-1 för svetsanläggningar
	Enfas statisk frekvensomformare/enfas transformator
X @40°C	X: Inkopplingstid...%
I ₂	I ₂ : Sekundär ström
U ₂	U ₂ : Sekundär spänning
	Linjekyld
	Apparaten är kompatibel med europeiska standarder
	Ljusbågen genererar strålar som är farliga för ögon och hud (skydda dig!)

	OBS. Svetsning kan orsaka brand eller explosion.
	Strömmen bryts genom att man drar ur nätkontakten från byggnadens elnät. Apparatanvändaren måste alltid garantera fri åtkomst till nätkontakten.
	Ej joniserande strålningar.
	OBS! Läs bruksanvisningen.
	Produkt för selektiv insamling. Apparaterna får inte kastas i de vanliga hushållssoporna.
	Apparat i klass 2

TEKNISKA DATA

	EXPERT 130	EXPERT 220 DV
Märkström (A)	130	220
Ingångsspänning (V)	230 (50Hz/60Hz)	230 / 400 (50Hz/60Hz)
Nätsäkring (A)	10	13 / 25
Tomgångsspänning (U ₀)	48	48
Inkopplingstid @ A max	10%	10%
Inställningsområde (A)	55 - 130	65 - 220
Möjlig elektroddiameter	2 < 3.2	2 < 4
Vikt (kg)	18	22
Mått	360 * 185 * 390	415 * 250 * 370
Skyddsfaktor	IP21S	
Europeisk standard	EN60974-1	

SAMMANSÄTTNING



EXPERT 130

- 1 Svetskabeluttag
- 2 Effektregulator
- 3 PÅ/AV-reglage
- 4 Övertemperaturvisning
- 5 Handtag

EXPERT 220 DV

- 1 Svetskabeluttag
- 2 Effektregulator
- 3 Vridreglage 230V-Av-400V
- 4 Övertemperaturvisning
- 5 Handtag
- 6 Power-indikering
- 7 Hjul
- 8 Stödfot