

SW 1-13

SMARTMIG 110

SÄKERHETSANVISNINGAR

ALLMÄNT



Om dessa instruktioner och hänvisningar inte följs, kan allvariga person- och saksador uppstå. Gör inga underhållsarbeten på eller ändringar av apparaten vilka inte nämns uttryckligen i anvisningen.

Tillverkaren är inte ansvarig för person- eller saksador som uppstår p.g.a. felaktig hantering av apparaten. Vid problem eller frågor om den korrekta hanteringen av apparaten, vänligen kontakta kvalificerad och behörig personal.

OMGIVNING

Denna apparat får användas endast till svetsarbeten för de materialkrav som är tryckta på apparaten resp. återfinns i denna anvisning (material, materialtjocklek etc.). Den har utvecklats för korrekt handhavande i överensstämmelse med konventionella branschregler och säkerhetsföreskrifter. Tillverkaren är inte ansvarig för saksador vid felaktig eller farlig användning.

Använd inte apparaten i rum där det finns metalliska dammpartiklar i luften vilka kan leda elektricitet. Både vid drift och vid förvaring måste man se till att omgivningen är fri från syror, gaser och andra frätande substanser. Se till att ha god ventilation och tillräckligt skydd resp. utrustning i lokalerna.

Driftstemperatur:

mellan -10 och +40°C (+14 och +104°F).

Förvaringstemperatur mellan -20 och +55°C (-4 och 131°F).

Luftfuktighet:

Lägre eller lika med 50% till 40°C (104°F).

Lägre eller lika med 90% till 20°C (68°F).

Apparaten kan användas på upp till höjd om 1 000m (ö.h.).

SÄKERHETSHÄNVISNINGAR

Ljusbågssvetsning kan vara farlig och orsaka allvarliga - i vissa fall även dödliga -personskador. Användaren är utsatt för många potentiella risker från ljusbågen: farlig värmekälla, ljusbågsstrålning, elektromagnetiska störningar (personer med pacemaker eller hörapparat bör konsultera läkare före arbete i närheten av maskiner), elektriska stötar, svetsbuller och -rök. Skydda dig själv och andra. Beakta ovillkorligen följande säkerhetshänvisningar:



Strålningen från ljusbågen kan leda till svåra ögonskador och brännskador på huden. Skydda huden med lämpliga, torra skyddskläder (svetshandskar, läderförkläde, skyddsskor).



Använd elektriskt och värmeisolerande skyddshandskar.



Använd svetskyddskläder och -hjälm med tillräcklig skyddsgrad (beroende på svestetyp och -ström). Skydda ögonen vid rengöringsarbete. Kontaktlinser är uttryckligen förbjudna!

Skärma av svetsområdet med svetsdraperier, beroende på förhållandena, för att skydda tredje part från ljusbågsstrålning, svetsstänk etc.

Personer i närheten av ljusbågen måste informeras om riskerna och förses med erforderligt skydd.



Vid användning av svetsaggregat uppstår ett mycket högt ljud som på sikt skadar hörseln. Vid långvarig användning måste man därför alltid använda hörselskydd, samt skydda personer som arbetar i närheten.

Se till att ha ett tillräckligt avstånd med oskyddade händer, hår och klädesplagg till fläkten. Aggregathuset får aldrig någonsin avlägsnas när det är anslutet till elnätet. Tillverkaren är inte ansvarig för person- eller saksador som uppstår p.g.a. felaktig hantering av apparaten eller försummelse att beakta säkerhetshänvisningarna.



OBS! Efter svetsning är arbetsstycket mycket hett! Var därför försiktig i hanteringen av arbetsstycket så att du undviker brännskador. Före underhåll/rengöring av vattenkyld pistol måste kylaggregatet tillåtas gå i ca 10 min. efter avslutad svetsning så att kylvätskan svalnar och risken för brännskador undviks. Som skydd av personer och utrustningen måste arbetsområdet säkras innan man lämnar det.

SVETSRÖK/-GAS



Vid svetsning bildas rökgaser resp. giftiga ångor som kan leda till syrebrist i andningsluften. Därför måste man alltid ombesörja tillräckligt med frisk luft, teknisk ventilation (eller godkänd andningsutrustning). Använd svetsaggregaten endast i välventilerade hallar, utomhus eller i slutna rum med ett utsug som uppfyller aktuella säkerhetsstandarder.

OBS! Vid svetsarbeten i trånga utrymmen måste säkerhetsavstånden särskilt beaktas. Vid svetsning av bly, även i form av överdrag, förzinkade delar, kadmiem, "kadmerade skruvar", beryllium (oftast som legeringskomponent, t.ex. beryllium-koppar) och andra metaller, uppstår giftiga ångor. Var extra försiktig när du svetsar behållare. De måste först tömmas och rengöras. För att undvika resp. förhindra uppkomst av giftiga gaser måste arbetsstyckets svetsområde rengöras från lösnings- och avfettningsmedel.

De gastuber som behövs för svetsningen måste förvaras i välventilerad och säkrad miljö. De måste förvaras endast upprättstående och säkras mot tippling med t.ex. en lämplig tubvagn. Information om korrekt hantering av gasflaskor erhålls av gasleverantören.

Svetsarbete i omedelbar närhet av fett och färger är i princip förbjudet!

RISK FÖR BRAND OCH EXPLOSION



Se till att svetsområdet är tillräckligt skyddat. Säkerhetsavståndet för gastuber (brännbara gaser) och andra brännbara material är minst 11 meter. Det måste finnas brandskyddsutrustning på svetsplatsen.

Hett slag, stänk och gnistor kan uppstå vid svetsning. De utgör en möjlig brand- eller explosionskälla.

Håll ett säkerhetsavstånd till personer, antändliga föremål och tryckkärl.

Svetsa inga behållare som innehåller brännbart material (även rester därav) -> fara (antändliga gaser). Vid öppnade behållare måste befintliga rester av antändliga eller explosiva material avlägsnas.

Vid slipning måste man alltid arbeta i motsatt riktning mot denna apparat och antändliga material.

ELSÄKERHET



Svetsaggregatet får användas uteslutande i en jordad nätförsörjning. Använd endast de rekommenderade säkringarna.

Kontakt med strömförande delar kan medföra dödliga elektriska stötar och dödligt djupa brännskador.

Vidrör ALDRIG NÅGONSIN delar av aggregatets innanmäte eller det öppnade huset när aggregatet är i drift.

Lossa ALLTID aggregatet från elnätet och vänta i två minuter INNAN du öppnar aggregatet så att kondensatorernas spänning kan laddas ur.

Vidrör aldrig pistol och massklämna samtidigt!

Utbyte av skadade kablar eller pistoler får utföras endast av kvalificerad och behörig personal. Använd alltid torra, oskadade klädesplagg vid svetsning. Använd alltid isolerande skor, oavsett omgivningsförhållandena.

CEM-KLASSIFICERAT MATERIAL



OBS! Denna apparat är klassificerad som klass A. Den är inte avsedd att användas i bostadsområden där den lokala energiförsörjningen regleras av det publika lågspänningsnätet. I denna miljö är det svårt att garantera den elektromagnetiska kompatibiliteten p.g.a. Högfrekvensstörningar och strålningar.



OBS! Denna apparat uppfyller inte standard IEC 61000-3-12. Den är avsedd för att anslutas till privata lågspänningsnät som är anslutna till publika elnät med medelhög och hög spänning. Vid drift i det publika lågspänningsnätet måste apparatens ägare kontrollera med försörjningsnätbolaget huruvida apparaten är lämplig att använda eller ej.

ELEKTROMAGNETISKA FÄLT OCH STÖRNINGAR



Den elström som flyter genom kablar genererar lokala elektriska och magnetiska fält (EMF). Vid användning av aggregat för ljusbågsvetsning kan elektromagnetiska störningar uppstå.

Genom användningen av denna apparat kan funktionen hos elektromedicinska, informationstekniska och andra produkter påverkas. Personer som har pacemaker eller hörapparat skall konsultera med läkare före arbete i närheten av maskinen. T.ex. tillträdesbegränsningar för förbipasserande eller individuell riskbedömning för svetsare.

Alla svetsare måste minimera exponeringen för elektromagnetiska fält från ljusbågssvetsaggregat enligt följande metod:

- För samman elektrodhållare och massakabel, tejpa ev. ihop dem;
- Se till överkroppen och huvudet befinner sig så långt borta som möjligt från svetsarbetet;
- Se till att inte kablar, pistoler eller massaklämma lindas runt kroppen;
- Stå aldrig mellan jord- och pistolkabel. Kablarna bör alltid ligga på ena sidan;
- Koppla ihop massatången med arbetsstycket så nära svetszonen som möjligt;
- Arbeta inte omedelbart invid svetsströmkällan;
- Under transport av strömkällan eller trådmatarväskan får svetsning ej ske.



Personer som har pacemaker eller hörapparat skall konsultera med läkare före arbete i närheten av maskinen.

Genom användningen av denna apparat kan funktionen hos elektromedicinska, informationstekniska och andra produkter påverkas.

HÄNVISNING AVSEENDE KONTROLL AV SVETSPLATS OCH -ANLÄGGNING

Allmänt

Användaren är ansvarig för en korrekt användning av svetsaggregatet och tillbehören enligt tillverkaruppgifterna. Det åligger användaren att åtgärda resp. minimera uppkomna elektromagnetiska störningar, ev. med hjälp av tillverkaren. En korrekt jordning av svetsplatsen inkl. alla apparater är till hjälp i många fall. I vissa lägen kan det bli nödvändigt med en elektromagnetisk avskärmning av svetsströmmen. En minskning av de elektromagnetiska störningarna till en låg nivå måste alltid ske.

Kontroll av svetsplatsen

Innan ljusbågssvetsen börjar användas måste man kontrollera omgivningen avs. potentiella elektromagnetiska problem. Observera följande vid bedömningen av möjliga elektromagnetiska problem i omgivningen:

- a) Nät-, styr-, signal- och telekommunikationsledningar;
- b) Radio- och TV-apparater;
- c) Datorer och andra styranordningar;
- d) Säkerhetsanordningar, t.ex. industrimaterialskydd;
- e) Hälsan hos personer i närheten, i synnerhet om de har pacemaker eller hörapparat;
- f) Kalibrerings- och mätanordningar;
- g) immuniteten hos andra anordningar i omgivningen.

Användaren måste kontrollera om andra material i omgivningen kan användas. Ytterligare skyddsåtgärder kan då bli nödvändiga;

h) den tid på dagen så svetsarbetena måste utföras.

Omfånget av den omgivning som skall beaktas är avhängigt av byggnadens struktur och övriga aktiviteter som äger rum där. Omgivningen kan även sträcka sig utöver svetsanläggningarnas gränser.

Kontroll av svetsaggregatet

Föruom en kontroll av svetsplatsen kan en kontroll av svetsutrustningen lösa vissa problem.

Kontrollen skall genomföras enligt art. 10 i IEC/CISPR 11:2009. Mätningar på plats kan också bekräfta effektiviteten hos reduktionsåtgärderna.

HÄNVISNING AVS. METODER FÖR MINSKNING AV ELEKTROMAGNETISKA FÄLT

a. Offentlig strömförsörjning: Vi rekommenderar att man ansluter ljusbågssvetsaggregatet till den offentliga försörjningen enligt tillverkarens hänvisningar. Om interferens uppträder kan ytterligare åtgärder bli nödvändiga (t.ex. nätfilter). En avskärmning av försörjningskablarna med ett metallrör kan komma att krävas.

Kabeltrummor skall rullas av helt. Avskärmning av andra anordningar i omgivningen eller hela svetsanordningen kan bli nödvändiga.

b. Underhåll av apparaten och tillbehören: Vi rekommenderar att man ansluter ljusbågssvetsaggregatet till den offentliga försörjningen enligt tillverkarens hänvisningar. Alla tillträden, driftsdörrar och lock måste vara stängda och korrekt reglade när apparaten är i drift. Svetsaggregatet och dess tillbehör får inte ändras på något sätt, med undantag för de ändringar och inställningar som nämns i tillverkarens instruktioner. För inställning och underhåll av ljusbågständnings- och stabiliseringsanordningar måste tillverkarens instruktioner beaktas.

c. Svetskablar: Svetskablar bör hållas så korta som möjligt och gå sammanhållet på golvet.

d. Potentialutjämning: Alla metalliska delar av svetsplatsen skall inkluderas i potentialutjämningen. Trots detta finns det risk för elektriska stötar om elektrod och metalldelar vidrörs samtidigt. Användaren måste isolera sig från metalliska bestyckningar.

e. Jordning av arbetsstycket: Jordning av arbetsstycket kan minska störningen i vissa fall. Jordning av arbetsstycken, som kan öka skaderisken för användaren eller risken för saksador på andra elektriska material bör undvikas. Jordning kan ske direkt eller via en kondensator. Kondensatorn måste väljas enligt nationella standarder.

f. Skydd och frånkoppling: Avskärmning av andra anordningar i omgivningen eller hela svetsanordningen kan minska störningarna. Vid specialtillämpningar kan man överväga att skärma av hela svetszonen.

TRANSPORT OCH FÖRFLYTTNING AV SVETSSTRÖMKÄLLAN



Underskatta inte anläggningens egenvikt! Eftersom apparaten inte har någon ytterligare transportanordning måste du se till att transport och förflyttning av apparaten sker på ett säkert sätt (den får inte tippa).

Dra aldrig i pistol eller kabel för att flytta apparaten. Apparaten får transporteras endast i vertikal position. Apparaten får inte lyftas upp över personer eller föremål. Beakta ovillkorligen de olika transportdirekten för svetsaggregat och gastuber. Dessa har olika transportstandarder. Trådspolen skall avlägnas innan svetsen lyfts upp och transporteras.



Svetskrypströmmar kan förstöra jordledare, skada svetsanläggningen och elektriska apparater samt orsaka uppvärmning av komponenterna, vilket kan leda till brand.

- Alla svetskablar måste vara fast anslutna. Kontrollera dem regelbundet!
- Kontrollera fastsättningen av arbetsstycket! Den måste vara fast och väl elektriskt ledande.
- Fäst svetskällans alla elektriskt ledande element (ram, vagn och lyftsystem) så att de är isolerade!
- Lägga inga andra icke-isolerade apparater (bormaskin, slipmaskin etc.) på svetskällan, vagnen eller lyftsystemen!
- Lagg svetspistolerna eller elektrodhållarna på en isolerad yta när de inte används!

UPPSTÄLLNING

- Använd inte apparaten i en elektromagnetiskt känslig omgivning.
 - Skydda apparaten mot regn och direkt solstrålning.
 - Apparaten uppfyller IP21, d.v.s.:
 - apparaten skyddar de inbyggda delarna mot beröring och medelstora främmande partiklar med en diameter >12,5 mm,
 - Skyddsgaller mot lodrätt fallande droppvatten
- Försörjnings-, förlängnings- och svetskablar måste rullas av helt för att förhindra risken för överhettning.



Tillverkaren GYS är inte ansvarig för person- eller saksador som uppstår p.g.a. felaktig hantering av apparaten.

UNDERHÅLL/HÄNVISNINGAR



- Allt underhållsarbete måste utföras av kvalificerad och utbildad behörig personal. Vi rekommenderar årligt underhåll/kontroll.
- Dra ut nätkontakten innan du börjar arbeta på apparaten. Vänta tills att fläkten har stannat. Spänningarna och strömmarna i apparaten är höga och farliga.
- Ta av huset regelbundet (minst 2-3 gånger om året) och rengör apparatens innanmäte med tryckluft. Låt kvalificerad tekniker kontrollera GYS-apparaten regelbundet avs. den elektriska driftssäkerheten.
- Kontrollera skicket hos nätförsörjningsledningen regelbundet. Om den är skadad måste den bytas ut av tillverkaren, dennes reparationservice eller en kvalificerad person för undvikande av faror.
- Täck inte över ventilationsöppningar.
- Denna strömkälla får inte användas för upptining av frysta vattenledningar, för batteriladdning och för start av motorer.

MONTERING - PRODUKTANVÄNDNING

BESKRIVNING

Vi är glada att du har valt en märkesprodukt från GYS, och vi tackar för det visade förtroendet. Läs igenom denna bruksanvisning noggrant före första användning.

SMARTMIG 110 är ett traditionellt, halvautomatiskt svetsaggregat med AC-ström, vilket passar för fyllningstrådssvetsning.

Enkel inställning tack vare "SMART-lösningen".

NÄTANSLUTNING

Apparaterna har en skyddskontakt (EEC7/7) och måste anslutas till ett enfas, jordat 230V/16A (50-60Hz) uttag. Strömupptagningen (I_{Ieff}) vid maximal effekt anges på maskinens typskylt. Kontrollera om strömförsörjningen och säkringen överensstämmer med den ström som du behöver. I länder med andra nätförsörjningsvärden kan det bli nödvändigt att byta kontakt så att maximal effekt kan användas.

BESKRIVNING AV APPARATEN (BILD-I)

- | | |
|-----------------------------------|---------------------------------------|
| 1- På/av-reglage | 6- Anslutning för fastmonterad pistol |
| 2- Manöverfält och «Smart» tabell | 7- Fastmonterad massakabel |
| 3- Väljarknapp svetsspänning | 8- Trådmatarrullar |
| 4- Upptagsdorn för trådrulle | 9- Upptagsdorn för trådrulle |
| 5- Strömkabel | 10- Handtag |

HALVSYNERGISKT STÅL (BILD-II)

- SMARTMIG 110 kan svetsa endast \varnothing 0,9mm fyllningstråd (No Gas fyllningstråd)
- Vid fyllningstrådssvetsning krävs ingen skyddsgas.
- Denna apparat är vid leverans förinställd i fabrik till drift med \varnothing 0,9 No Gas-fyllningstråd. Kontaktröret, drivrullens spår samt pistolens styrkärna är inställda för denna drift. Apparaten har en specifik drivrulle som har 2 \varnothing 0,9mm-spår. Den har ett U-spår (för NO Gas-fyllningstråd) och ett V-spår.
- SMARTMIG 110 är avsedd för svetsning av 1 till 2mm stålplåt. Vid plåttjocklek på 2mm och upp till 4mm måste flera skikt svetsas.
- För att få en god kvalitet på svetsfogen bör man svetsa med låg hastighet.
- Var uppmärksam: Strömmen cirkulerar i pistolen och kan generera en svetsljusbåge utan att man trycker på avtryckaren.
- På YOUTUBE finns en demonstrationsvideo för SMARTMIG 110.
<https://www.youtube.com/watch?v=lvqBXjqbAUK>

**MONTERING AV TRÅDRULLAR OCH SVETSPISTOL (BILD-III)**

Avlägsna först gasmunstycket genom att vrida det medsols (bild V-E). Skruva sedan bort kontaktröret (bild III-D) och lämna kontaktrörhållaren och fjädern på pistolen.

- Avlägsna sidolocket på apparaten.
- Bild III-A: Placera trådrullen på fästet.
- Justera trådrullbromsen (1) för att säkra den mot eftersläpning vid svetsstopp. Dra inte åt den för hårt.
 - Dra åt plastskruven.

Bild III-B: Uppställning av drivrullen.

Bild III-C: Gör så här för att ställa in transporttrycket korrekt:

- Lossa ställskruven till trådstyrningen.
- Lägg i tråden och dra ut den ca 2 cm, stäng sedan tråddriften utan att dra åt.
- Sätt igång apparaten och aktivera pistolknappen med ilagd tråd.
- Justera inställningsskruven (bild III-C) vid aktiverad pistolknapp tills att tråden transporteras korrekt.

OBS: Aluminiumtråden måste transporteras mellan matarrullarna med ett så lågt presstryck som möjligt, annars blir den deformerad och matas ut ojämnt.

- Låt tråden komma ut ca 5 cm ur pistolen och montera det kontaktrör som passar till den använda tråden (bild III-D), samt passande munstycke (bild III-E).

SMARTMIG 110 kan använda trådrullar på 100mm.

Smartmig 110	
No Gas	0.9 (086104)

ANVÄNDNING (BILD-IV)

SMARTMIG gör det möjligt att på ett enkelt sätt ställa in svetsspänningen och trådhastigheten.

- Spänning (A/B)
- Trådhastighet, genom att du positionerar potentiometern (1) på den visade färgzonen, exempel:
Svetsning av plåttjocklek 1,0mm:
- Välj knapp (2) på position « A »
- Placera potentiometern (1) på den ljusare färgzonen och efterjustera « efter buller » om så krävs.

TERMISKT SKYDD

- Beakta de allmänna grundreglerna för svetsning.
- Låt apparaten vara ansluten och inkopplad till nätet efter svetsning eller medan termoskyddet är aktivt för att möjliggöra kylning av den genom fläkten.
- Termiskt skydd: Symbolen lyser och kyltiden är 5 till 10 minuter.

INKOPPLINGSTID OCH ANVÄNDNINGSMILJÖ

De beskrivna apparaterna har en utgångskaraktistik av typen "konstantspänning". Inkopplingstiden enligt standard EN60974-1 visas i tabellen nedan:

	Smartmig 110
X%-max	6% - 85A
12%	65A

Vid intensiv användning (> inkopplingstid) slår överhettningsskyddet av ljusbågen och en varning visas. I sin karaktistik motsvarar apparaten en spänningskälla med fallande kurva.

Anm.: Uppvärmningskontrollerna har gjorts vid omgivningstemperatur och inkopplingstiden har beräknats vid 40° C i simuleringsdrift.

RISK FÖR PERSONSKADOR P.G.A. RÖRLIGA DELAR



Trådframmatarna har rörliga delar som kan fånga upp händer, hår, kläder eller verktyg och därigenom orsaka personskador!

- Lägg inte en hand för att svänga komponenterna eller delarna på den roterande driften!
- Säkerställ att huslocken eller skyddskåporna är stängda under drift!

FELSÖKNING

Fel	Orsak	Lösningar
Trådmatningshastigheten är inte konstant.	Kontaktröret är blockerat.	Rengör kontaktröret eller byt ut det, och använd nonstick-spray (art.nr 041806).
	Tråden glider igenom i drift.	Kontrollera trycket för rulldriften eller ändra drivspåret till korrekt trådtjocklek. Pistolens trådmatningsslang ej korrekt.
Motorn går inte.	Trådullens broms eller rulldriften för hård.	Lossa bromsen och rulldriften.
	Försörjningsproblem.	Kontrollera om reglaget är i position "PÅ".
Dålig trådmatning.	Trådmatningsslangen smutsig eller skadad.	Rengör trådmatningsslangen eller byt ut den.
	Trådullens broms för hård.	Lossa bromsen.
Ingen svetsström	Felaktig nätförsörjning.	Kontrollera nätförsörjningen (kontakt, kabel, uttag, säkring).
	Felaktig massaförbindelse.	Kontrollera massaklämman (förbindelse och klämtillstånd).
Trådblockering i driften.	Kärnan felaktig.	Kontrollera resp. byt ut.
	Tråden blockerad i pistol.	Kontrollera, rengör eller byt ut.
	Kapillärrör saknas.	Kontrollera och sätt i.
	För hög trådmatningshastighet.	Minska trådmatningshastigheten.
Svetsfogen är porös.	Smutsigt gasmunstycke.	Rengör eller byt ut.
	Dålig trådkvalitet.	Byt ut mot lämplig svetsråd.
	Svetsmaterial av dålig kvalitet (rost, ...)	Rengör svetsgodset.
Kraftig stänkbildning.	För låg eller för hög ljusbågsspänning.	Kontrollera svetsparametrarna.
	Massan dåligt positionerad.	Positionera massan närmare svetsstället.

TILLVERKARGARANTI

Tillverkarens garanti omfattar endast fabriktions- och materialfel som anmäls inom 24 månader efter köp (köpdokument som bevis). Efter godkännande av garantianspråket genom tillverkaren eller dennes ombud sker reparation utan kostnad för köparen samt kostnadsfritt utbyte av reservdelar.

Garantiperioden påverkas inte av utförda garantiåtaganden.

Uteslutning:

Garantin omfattar inte defekter som har orsakats av felaktig användning, fall eller hårda slag samt icke-auktoriserade reparationer, eller transportskador som orsakats p.g.a. inskick för reparation. Garantin gäller inte för förbrukningsdelar (t.ex. kablar, klämmor, försättsglas os.v.), ej heller spår av användning.

Skicka alltid in den berörda apparaten via återförsäljaren, med köpdokument och en kort felbeskrivning. Reparation äger rum först efter det att beställaren skriftligt har godkänt (skrivit under) kostnadsförslaget.

FIG - I

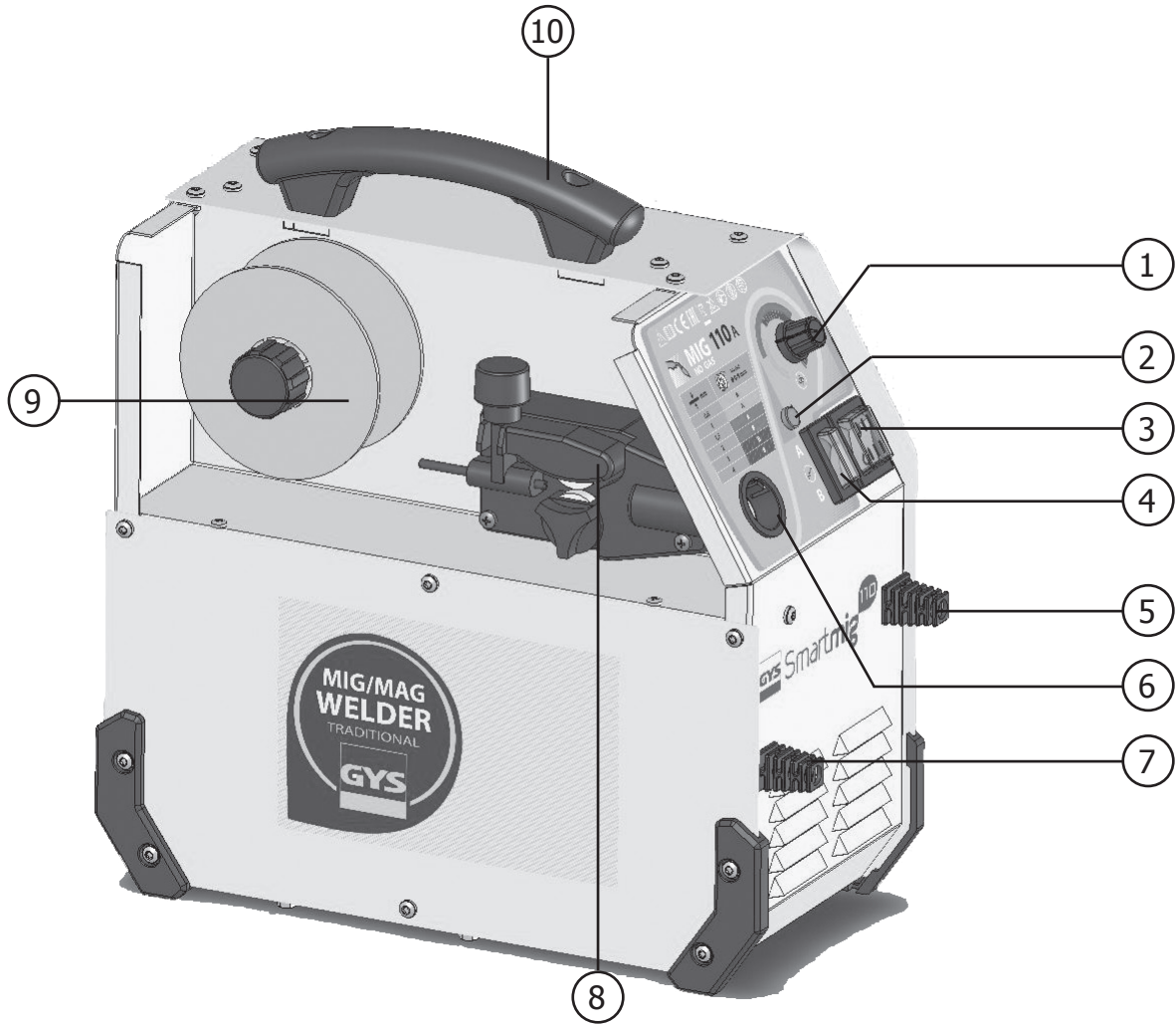


FIG - II


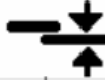
 Fil \varnothing	 mm			
	0,8 mm	1 mm	2 mm	4 mm
No Gas	$\varnothing 0.9$	$\varnothing 0.9$	$\varnothing 0.9$	$\varnothing 0.9$

FIG - III

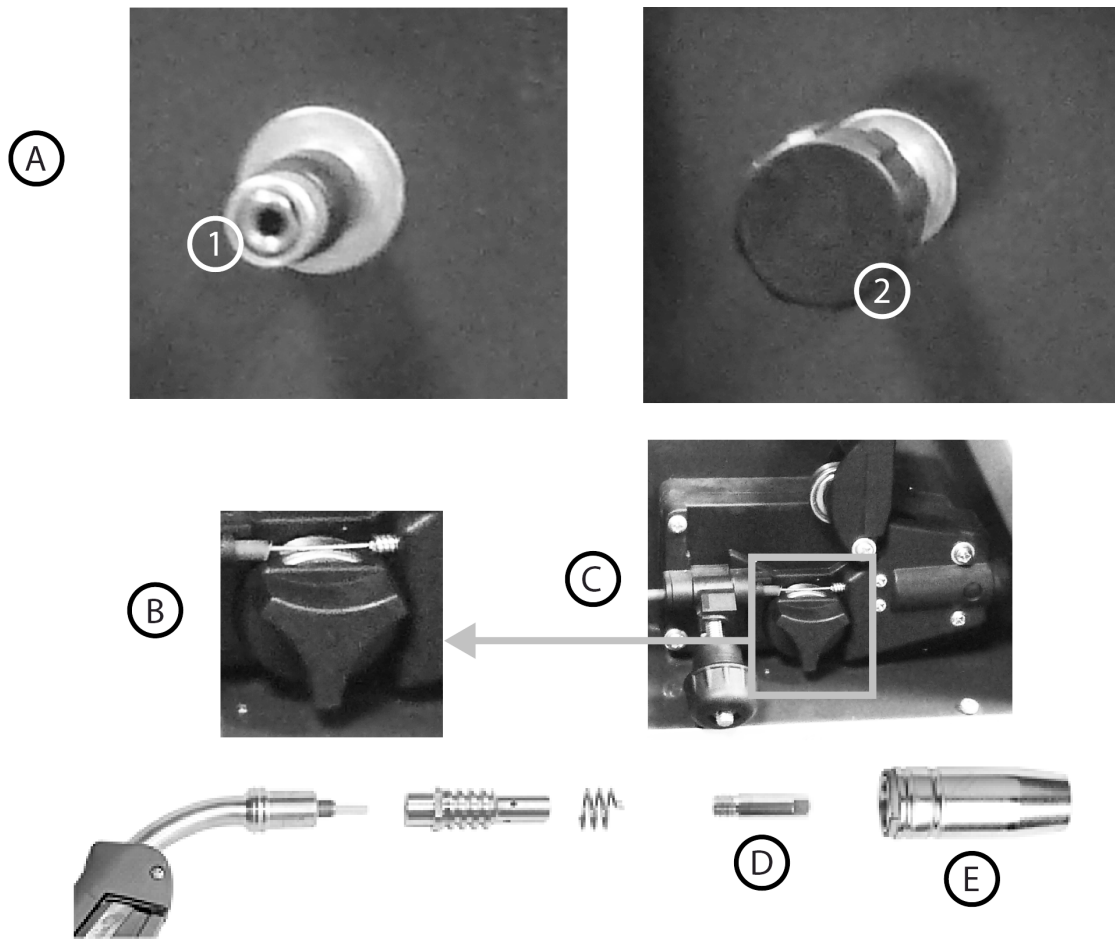
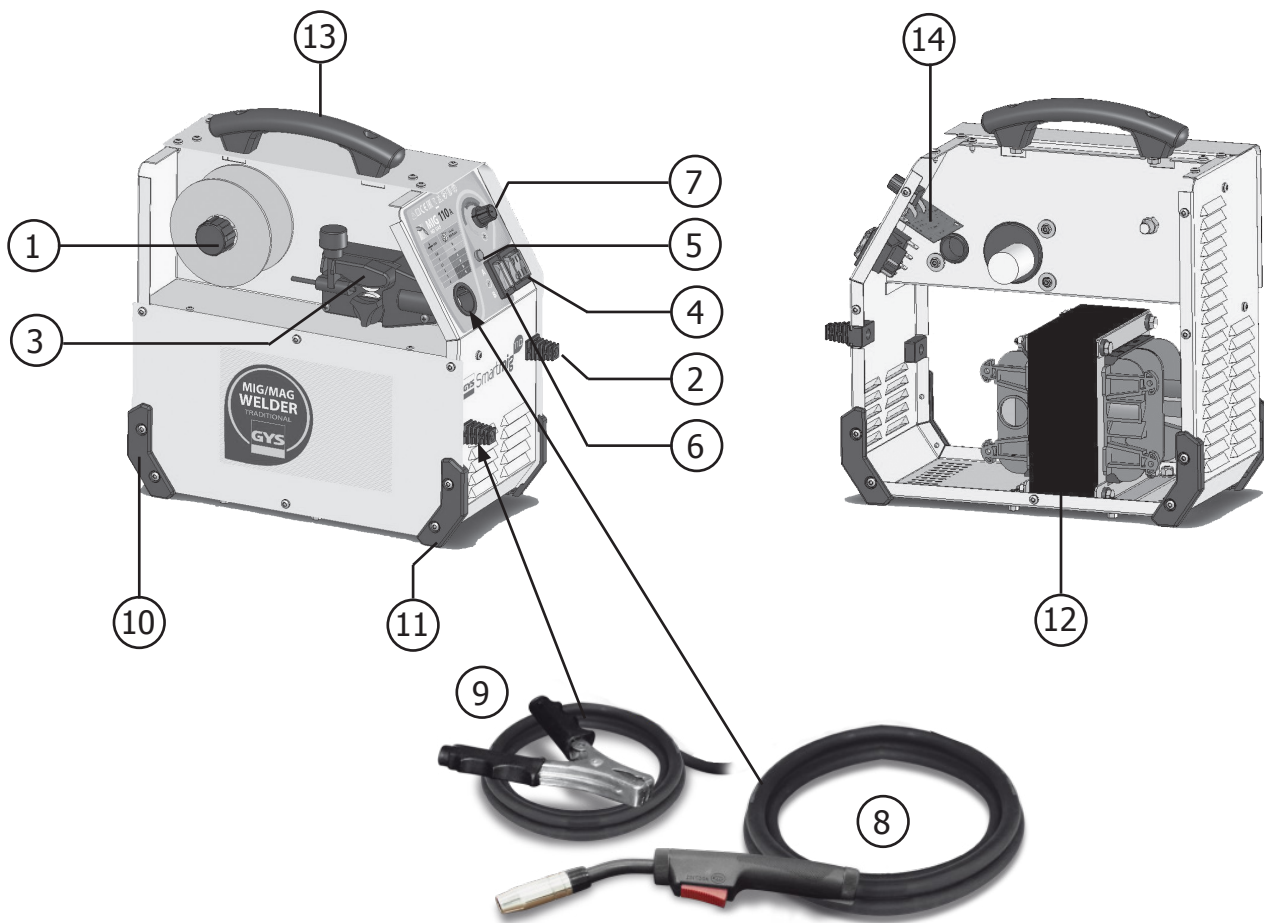


FIG - IV

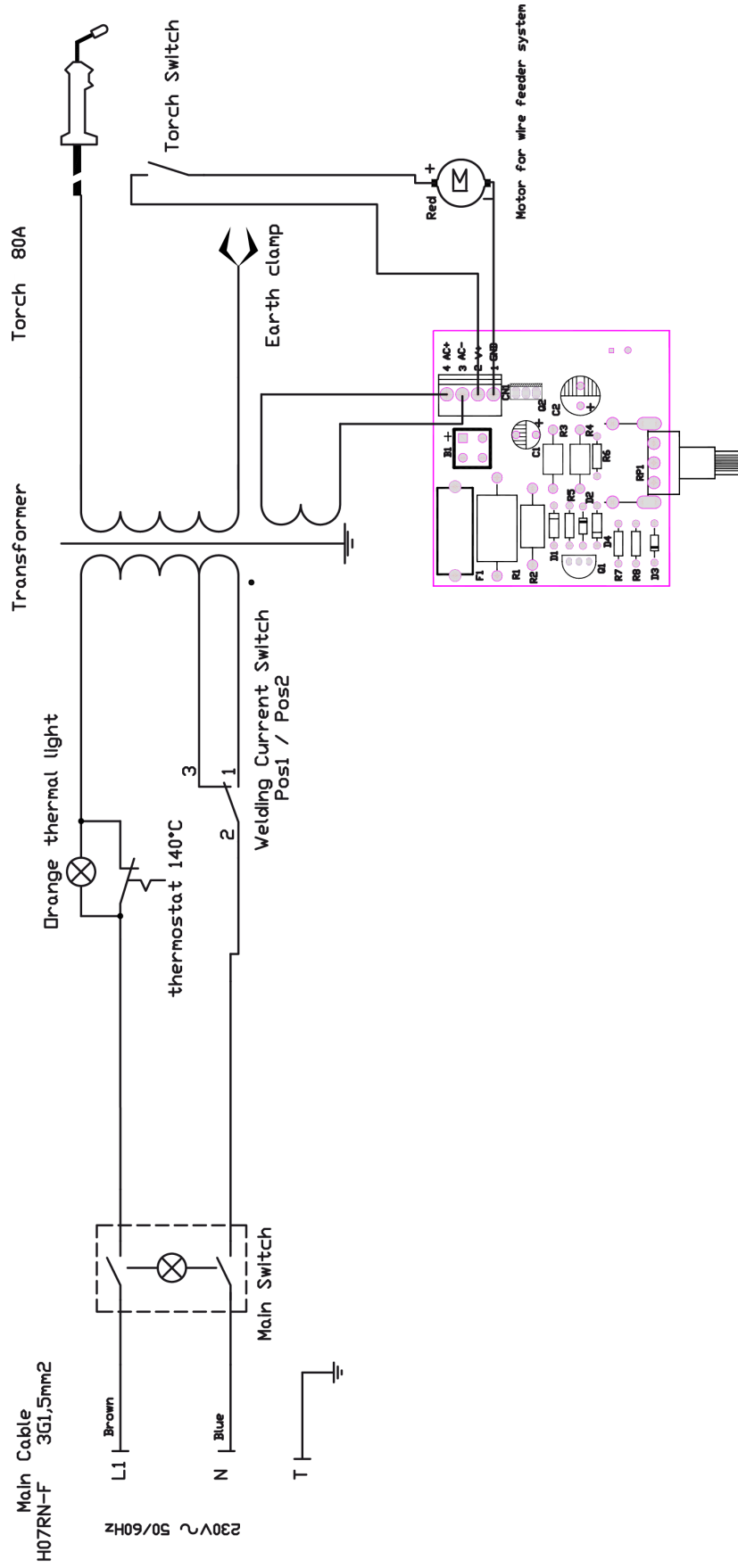


RESERVDELAR



N°	Beteckning	Ref.
1	Rullhållare	53268
2	Nätströmkabel	53269
3	Trådframmatning	53270
4	Av-reglage	52460
5	Värmerelä kontrollampa	51019 (lampa) + 52008 (cache)
6	Väljarknapp svetsspänning	52466
7	Potentiometer	73102
8	Pistol	53277
9	Pistol och massakabel	53271
10	Vinkelfötter vänster	56021x2
11	Vinkelfötter höger	56022x2
12	Transformator	53265
13	Handtag	71515
14	Kort	53264

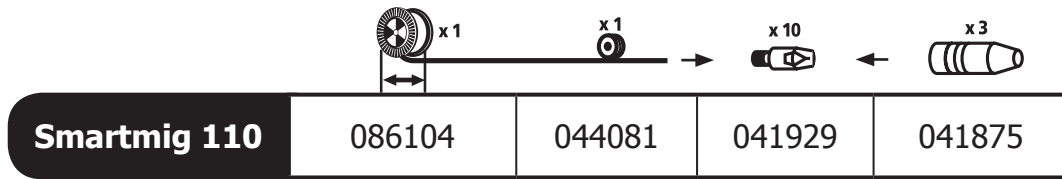
KOPPLINGSSCHEMA



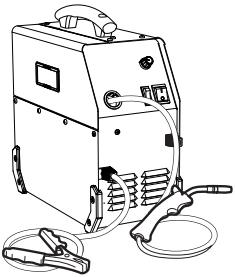
TECKENFÖRKLARING

A	Ampere
V	Volt
Hz	Hertz
	NO GAS-svetsning
	Skyddat mot beröring med farliga delar och mot lodrätt vattendroppsfall.
IP21	Skyddat mot beröring med farliga delar och mot lodrätt vattendroppsfall.
	Liksvetsström
	Enfas nätförsörjning med 50 eller 60Hz.
U0	Tomgångsspänning.
U1	Nätspänning.
I1max	Maximal försörjningsström (effektivt värde).
I1eff	Maximal faktisk försörjningsström.
EN60 974-1 EN60 974-5 EN60 974-7 EN60 974-10 Classe A	Apparaten uppfyller standard EN60974-1, EN60974-5 för svetsaggregat.
	Enfas transformator/frekvensomvandlare.
X(40°C)	Inkopplingstid enligt EN 60974 -1 (10 minuter – 40°C).
I2	I2: motsvarande svetsström.
U2	U2: motsvarande arbetsspänning.
CE	Apparaten uppfyller europeiska direktiv. På vår webbplats återfinns försäkran om överensstämmelse.
EAC	EAC-konformitetssymbol (eurasiska ekonomiska unionen).
	Den elektriska ljusbågen orsakar strålning på ögon och hud (skydda dig!).
	OBS! Svetsning kan orsaka brand eller explosion.
	OBS! Läs bruksanvisningen.
	Särskilda bestämmelser gäller för bortskaffningen av apparaten. Den får inte slängas i de vanliga hushållssoporna.
	Information om temperatur (termoskydd)
	Produkt för särskild bortskaffning (elskrot): Kasta inte produkten i hushållssoporna!
	Recyclingprodukt, som måste bortskaffas källsorterat (förfordning nr 2014-1577).

TILLBEHÖR



 Special No Gas (x1) = 041868



vikt
14 kg