



SW 1-24

**EASYMIG 110**  
**EASYMIG 130**  
**EASYMIG 140**  
**EASYMIG 150**

## SÄKERHETSANVISNINGAR

### ALLMÄNT



Om dessa instruktioner och hänvisningar inte följs, kan allvarliga 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).

Lagringstemperatur 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

Ljusbågsvetsning 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, svetsbullen 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 -hjälms med tillräcklig skyddsgrad (beroende på svetsstyp 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 utslag 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, kadmium, "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 tippning 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.

## GASTRYCKUTRUSTNING



Utträngande gas kan i hög koncentration leda till kvävningssöd. Se därför alltid till att ha välventilerade arbets- och förvaringsutrymmen.

Se till att gastuberna är stängda vid transport och att svetsaggregatet är avstängt. Förvara gastuberna endast upprättstående och säkra dem mot tippning med t.ex. en lämplig tubvagn.

Förslut tuberna efter varje svetsning. Skydda dem mot direkt solstrålning, öppen eld och kraftiga temperaturvariationer (t.ex. mycket låga temperaturer).

Placera alltid gastuberna med tillräckligt avstånd till svets- och sliparbetet resp. till alla värme-, gnist- och flammkällor.

Håll gastuberna borta från högspänning och svetsarbeten. Svetsning av tryckglasflaskor är förbjuden.

När gasventilen öppnas första gången måste plastförslutningen/garantiförseglingen tas bort från tuben. Använd endast gas som är lämplig för svetsarbetet med de utvalda materialen.

## 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 massklämma 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.



Denna apparat uppfyller standard EN 61000-3-11.

### ELEKTROMAGNETISKA FÄLT OCH STÖRNINGAR



Den elström som flyter genom kablar genererar lokala elektriska och magnetiska fält (EMF). Vid användning av aggregat för ljusbågssvetsning 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, tejsa 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.

Omfanget 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

Förutom 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. nätfiltre). 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 ljusbågsgäständnings- 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 arbetsstycket, 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 frångkoppling:** 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 lyftsystäm) så att de är isolerade!
- Lägg inga andra icke-isolerade apparater (bormaskin, slipmaskin etc.) på svetskällan, vagnen eller lyftsystäm!
- Lagg svetspistolerna eller elektrodhållarna på en isolerad yta när de inte används!

### UPPSTÄLLNING

- Placera apparaten endast på ett fast och säkert underlag med en lutningsvinkel ej större än 10°.
- Se till att ha god ventilation och tillräckligt skydd resp. utrustning i lokalerna. Nätkontakten måste alltid vara fritt åtkomlig. 5

- 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 avseende 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 favor.
- 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. EASYMIG-apparaterna är halvsynergiska MIG/MAG-, fyllningstråds- och handsvetsaggregat med elektroder. Apparaterna kan ställas in manuellt med vridreglagen. De passar för svetsarbeten på plåtar av stål, rostfritt stål och aluminium.

### NÄTANSLUTNING

Apparaterna har en skyddskontakt (EEC7/7) och måste anslutas till ett enfas, jordat 230V/16A (50-60Hz) uttag. Uppgiften om maximal strömuttagning (I<sub>eff</sub>) återfinns på apparatens typskylt. Kontrollera om din strömförsörjning (nätsäkring) och skyddsanordningarna för driften av maskinen är tillräckliga.

### BESKRIVNING (FIG. 1)

- |  |  |
|--|--|
| 1. Manöverfält för inställning av svetsparametrarna (trådhastighet/svetsspänning). | 7. Av-reglage  |
| 2. Omkopplare MIG / MMA  | 8. Upptagsdorn för trådrulle Ø 100 mm (EASYMIG 110/130/140) eller 100/200 mm (EASYMIG 150) |
| 3. Euro-centralanslutning för anslutning av svetspistolen.                         | 9 : Gasingång  |
| 4. Stickkontakt  | 10 : Fast flamma   |
| 5. Kabel polaritetsbyte  |  |
| 6. Nätkabel (2,20 m)   |  |

### SYNERGISK SVETSNING AV STÅL/ROSTFRITT STÅL (MAG-LÄGE)

Välj utgångsspänning och trådhastighet utifrån tabellen på apparaten.

EASYMIG kan svetsa 0,6/0,8 mm stål- och 0,8 mm tråd i rostfritt stål. Denna apparat är vid leverans förinställd i fabrik till drift med Ø 0.8 mm ståltråd och tråd i rostfritt stål. Kontaktröret, drivrullens spår samt pistolens styrkärna är inställda för denna drift. Om du använder Ø 0.6 mm tråd, måste du använda en pistol som inte är längre än 3m. Byt ut kontaktröret (BILD IV-D) och trådmatarullarna genom art.nr 042339 / 039483 med ett 0,6mm spår (ingår ej i leveransen). I detta fall placerar du rullarna så att 0.6 syns. Stålsvetsning kräver användning av lämpliga gasblandningar t.ex. argon + CO<sub>2</sub> (Ar + CO<sub>2</sub>).

Komponenternas mängdandel varierar beroende på tillämpning. Använd en blandning på 2% CO<sub>2</sub> vid rostfritt stål. Kontakta en gasåterförsäljare för att få råd vid valet av rätt gas. Den korrekta gasgenomströmningsmängden vid stål är 8 till 12 l/min beroende på omgivning och svetserfarenhet. Maximalt gastryck: 0.5MPa (5 bar).

**SYNERGISK SVETSNING AV ALUMINIUM (MIG-LÄGE)**

Välj utgångsspänning och trådhastighet utifrån tabellen på apparaten.

EASYMIG 140 och 150 kan utrustas för svetsning av 0,8mm eller 1,0mm aluminiumtråd (BILD II-B).

EASYMIG 110 och 130 är vid leverans förinställda i fabrik till drift med Ø 0.8 mm ståltråd och tråd i rostfritt stål.

Kontakttröret, drivrullens spår samt pistolens styrkärna är inställda för denna drift.

Vid aluminiumsvetsning krävs användning av rent argon.

Kontakta en gasåterförsäljare för att få råd vid valet av rätt gas.

Komponenternas mängdandel varierar beroende på tillämpning. Använd en blandning på 2% CO2 vid rostfritt stål.

Den korrekta gasgenomströmningsmängden vid aluminium är 20 till 30 l/min beroende på omgivning och svetserfarenhet. Maximalt gastryck: 0.5MPa (5 bar).

Viktiga skillnader i maskinens utrustning mellan stål och aluminium är bl.a.:

- Trådmatningsrullar: använd specifika trådmatningsrullar för aluminiumtråd.
- Aluminiumtråden måste transporteras mellan matarrullarna med ett så lågt presstryck som möjligt, annars blir den deformerad och matas ut ojämnt.
- Kapilläröret: använd kapilläröret endast för ståltråd (stålstyrningskärna).
- Pistol: använd en särskild pistol till aluminium. Denna pistol har en teflonstyrningskärna som minskar friktionen i pistolen. Styrkärnan i kanten av anslutningen får INTE skäras av utan ledas fram till trådmatarrullarna (bild B).
- Kontakttrör: Använd ett kontakttrör SPECIELLT för aluminium som motsvarar tråddiametern.

**SVETSNING AV FyllNINGSTRÅD**

Välj utgångsspänning och trådhastighet utifrån tabellen på apparaten.

EASYMIG kan svetsa fyllningstråd om man kastar om polariteten och beaktar ett maximalt tryck på 5Nm.

Beakta anvisningarna på sidan 67 för att använda denna funktion. Fyllningstrådssvetsning med ett standardmunstycke kan överhettas pistolen och skada den. Använd därför helst ett särskilt munstycke för fyllningstrådssvetsning (art.nr 041868) eller svetsa som tillval utan munstycke: Originalmunstycket måste avlägsnas (bild III).

**SVETSNING MED MANTLADE ELEKTRODER**

- Polaritetsväljarkontakten måste tas ur vid handsvetsning med elektrod för att man skall kunna ansluta elektrod- och massakabel till resp. uttag. Beakta uppgifterna om polaritet på elektrodförpackningen.
- Beakta de allmänna reglerna för olycksförebyggande vid svetsning.
- Dessa apparater har 1 karakteristika av en inverter:
- Anti-sticking förhindrar inbränning och ev. fastbränning. Efter aktivering av anti-sticking-funktionen måste du vänta i 3 sekunder innan du kan svetsa.

**MANÖVERENHET (FIG.V)**

<p><b>1</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vid inkoppling tänds den gröna indikeringen ("ON"). Vid en elektrisk störning slocknar den gröna indikeringen men apparaten är fortfarande inkopplad.</li> <li>• Vid ett strömavbrott slocknar den gröna LED. Apparaten är dock fortfarande inkopplad så länge som nätkabeln inte dras ut ur uttaget och omkopplaren inte har ställts på AV.</li> </ul>	
<p><b>2</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Orange indikering:</li> <li>• Övertemperatur: vänta ett par minuter tills att ljuset slocknar och starta sedan om maskinen igen.</li> <li>• Överström i primärkretsen: stäng av och koppla in apparaten med huvudbrytaren.</li> </ul>	
<p><b>3</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vänster vridreglage:</li> <li>Vid MIG/MAG-svetsning: Inställning av trådhastigheten.</li> <li>Vid handsvetsning med elektrod: Inställning av svetsströmmen.</li> </ul>	

<div style="background-color: black; color: white; border-radius: 50%; width: 40px; height: 40px; display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin: 0 auto;">4</div>	<p>• Höger vidreglage: Inställning av svetsspänningen.</p>	
<p><b>Tips:</b> Den korrekta trådframmatningshastigheten framgår av avbränningsljudet: Ljusbågen skall brinna stabilt och utan större gnistgenerering. Om hastigheten är för låg brinner inte ljusbågen kontinuerligt. Om hastigheten är för hög genererar ljusbågen stänk och trycker iväg pistolen.</p>		

**MONTERING AV TRÅDRULLAR OCH SVETSPISTOL (FIG. IV)**

- Avlägsna kontaktröret (fig. E) samt munstycket från pistolen (fig. D).
  - Fäll upp sidolocket på apparaten.
  - Justera trådrullbromsen (1) för att säkra den mot eftersläpning vid svetsstopp. Dra inte åt den för hårt!
- EASYMIG 150:** För att fästa en Ø 200mm trådrulle korrekt, dra åt räffelmuttern fram till anslaget. Adaptern (4) är avsedd uteslutande för upptagning av Ø 200mm spolar.

Fig. B: • Drivrullarna är försedda med vardera 2 spår (0,8 och 0,9). För 0,8mm ståltråd använder man 0,8mm V-formsspåret. För 0,9mm fyllningstråd använder man 0,9mm-spåret.

För 0,8mm aluminiumtråd ersätter man V-spåret med ett 8mm U-format spår (ingår ej i leveransen).

Fig. C: Gör så här för att ställa in transporttrycket korrekt:

- Lossa ställskruven till trådstyrningen, lägg i tråden och stäng tråddriften utan att dra åt.
- Aktivera pistolknappen vid ilagd tråd.
- Justera inställningsskruven 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 (fig. D), samt passende munstycke (fig. E).

**GASANSLUTNING**

- Montera korrekt tryckreducerare på gastuben. Använd den gas slang (fig. F) som levereras med apparaten. För att undvika gasförlust: använd de slangklämmor som finns med i tillbehörsboxen.
- Reglera gasgenomströmningsmängden med inställningshjulet på tryckreduceraren.

Info: Inställningen av gasgenomströmningsmängden blir enklare om man aktiverar pistolknappen vid avspänd trådframmatning och läser av genomströmningsmängden på manometern.

Denna metod gäller endast för fyllningstrådsläget.

**INKOPPLINGSTID - OMGIVNINGSFÖRHÅLLANDEN**

I MMA-läget representerar apparaten en strömkälla med fallande karakteristik och i MIG-läge en strömkälla med rak karakteristik. Uppgifterna för inkopplingstiden följer standard EN60974-1 och anges i tabellen nedan:

X @ 40°C (T cycle = 10 min)	I max	60% (T cycle = 10 min)	100% (T cycle = 10 min)
EASYMIG 110 – MIG/MAG	30% @ 100A	60A	50A
EASYMIG 110 - MMA	30% @ 80A	50A	40A
EASYMIG 130 – MIG/MAG	20% @ 120A	70A	60A
EASYMIG 130 - MMA	20% @ 100A	60A	50A
EASYMIG 140/150 – MIG/MAG	15% @ 140A	80A	70A
EASYMIG 140/150 - MMA	15% @ 120A	70A	60A

Anm.: Överhettningstest har gjorts vid rumstemperatur och inkopplingstiden beräknad vid 40°C genom simulering.

**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!



## TERMOSKYDD OCH HÄNVISNINGAR

Om apparatens termoskydd aktiveras levererar den inte någon svetsström längre. Den orange (fig. V-2) lysande överhettning-sindikeringen på displayen blinkar så länge som apparatens temperatur inte är normal.

- Stäng inte till apparatens ventilationsöppningar så att luftcirkulationen hindras.
- Låt apparaten vara ansluten och inkopplad till nätet efter svetsning eller medan termoskyddet är aktivt för att möjliggöra kylning av den genom fläkten.

Allmänt:

- Beakta grundreglerna för svetsning.
- Kontrollera att luftcirkulationen är tillräcklig.
- Arbeta inte på en våt yta.

## FEL, ORSAKER, LÖSNINGAR

FELSÖKNING	ORSAK	LÖSNING
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.	Trådrullens broms eller rulldriften för hård.	Lockern Sie die Bremse und den Rollen-antrieb.
	Försörjningsproblem.	Lossa bromsen och rulldriften. Kontrollera om reglaget är i position "PÅ".
Dålig trådmatning.	Trådmatningsslangen smutsig eller skadad.	Rengör trådmatningsslangen eller byt ut den.
	För lågt presstryck.	Öka presstrycket på tråden.
	Trådrullens broms för hård.	Lossa bromsen.
Ingen svetsström	Felaktig nätförsörjning.	Kontrollera nätförsörjningen (kontakt, kabel, uttag, säkring).
	Felaktig massaförbindelse.	Kontrollera massaklämman (förbindelse och kläm-tillstånd).
	Pistolen defekt.	Rengör pistolen eller byt ut den.
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.	För lågt gasflöde.	Korrigera gasinställningen.
		Rengör materialet.
	Dålig gaskvalitet.	Byt ut.
	Dragluft.	Byt ut.
	Smutsigt gasmunstycke.	Avskärma svetszonen.
	Dålig trådkvalitet.	Rengör eller byt ut.
	Svetsmaterial av dålig kvalitet (rost, ...)	Byt ut mot lämplig svetstråd.
Schweißmaterial von schlechter Qua-lität (Rost, ...)	Rengör svetsgodset.	

FELSÖKNING	ORSAK	LÖSNING
Kraftig stänkbildning.	För låg eller för hög ljusbågsspänning.	Kontrollera svetsparametrarna.
	Massan dåligt positionerad.	Positionera massan närmare svetsstället.
	För lågt skyddsgasflöde.	Kontrollera och ställ in.
Gasbrist i pistolen.	Felaktig gasförbindelse.	Kontrollera gasslangar och förbindningar. Kontrollera tryckreducerare och magnetventiler.

#### TILLVERKARGARANTI

Tillverkarens garanti omfattar endast fabrikations- och materialfel som anmäls inom 12 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.

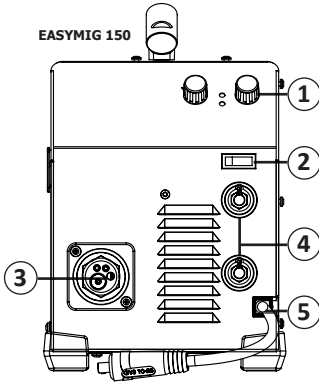
Uteslutning:

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.

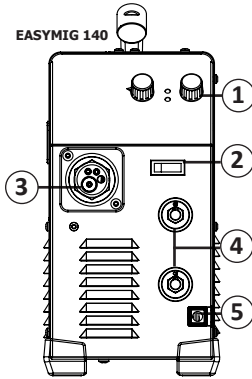
Skicka alltid in den berörda apparaten via återförsäljaren, med köpdokument och en kort felbeskrivning. Reparation äger rum först efter det att beställaren skriftligt har godkänt (skrivit under) kostnadsförslaget. Vid en garantiåtgärd bär GYS endast kostnaderna för retursändningen till återförsäljaren.

**I**

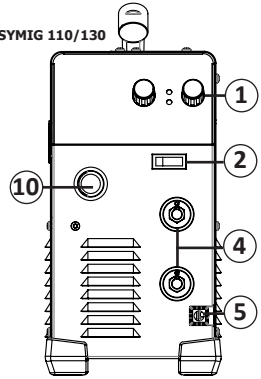
EASYMIG 150



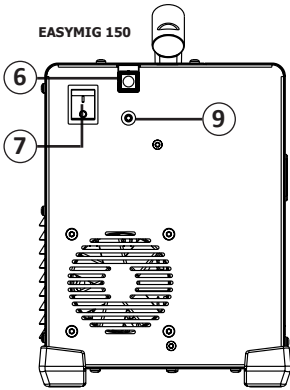
EASYMIG 140



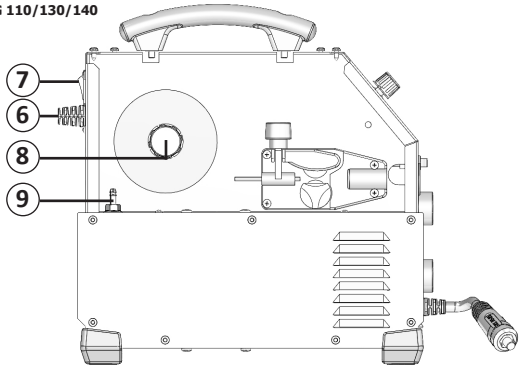
EASYMIG 110/130



EASYMIG 150



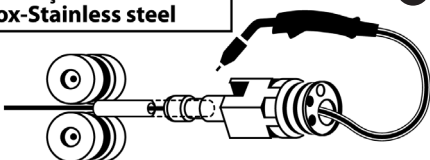
EASYMIG 110/130/140



**II**

•Acier-Steel-Stahl-Acero  
Staal-Aço  
•Inox-Stainless steel

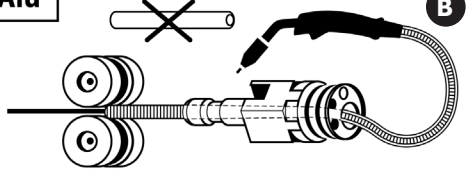
**A**



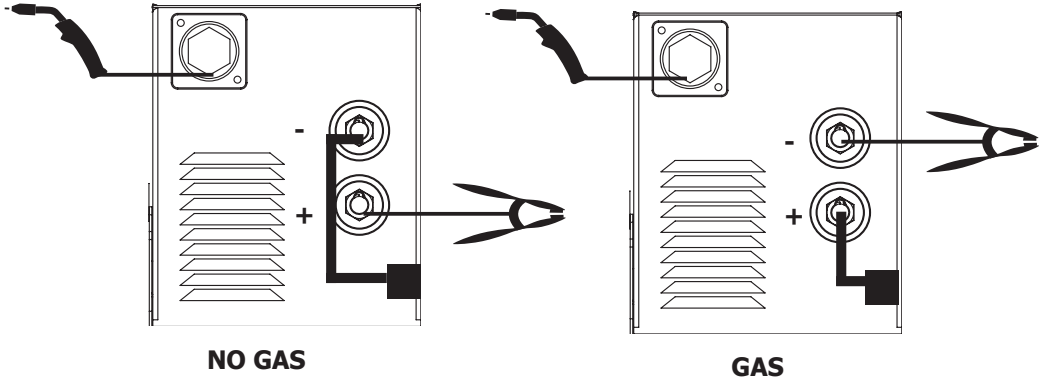
•Alu

NO USE

**B**

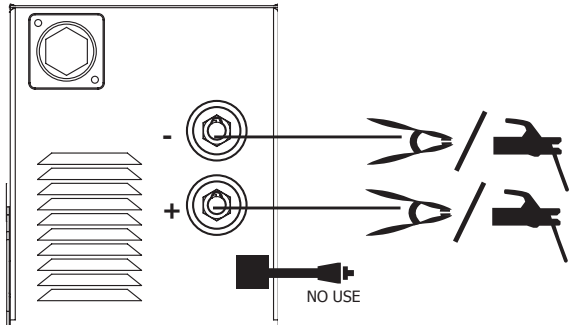


**MIG-MAG**

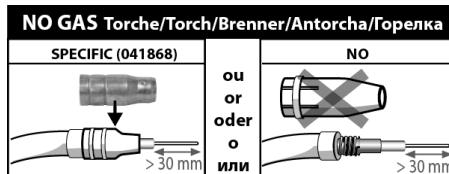


**MMA**

Beakta uppgifterna om polaritet på elektrodförpackningen.

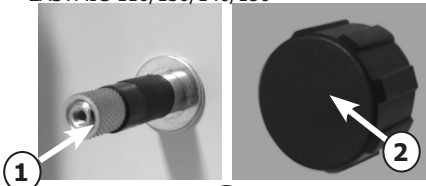


**III. PISTOL**



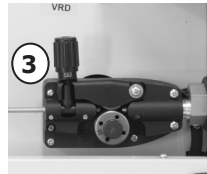
**IV**

EASYMIG 110/130/140/150

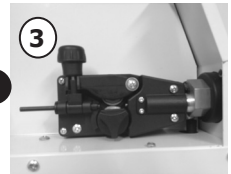


EASYMIG 150

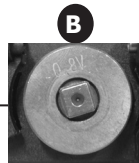
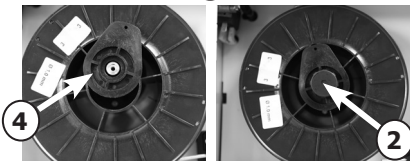
**A**



EASYMIG 150



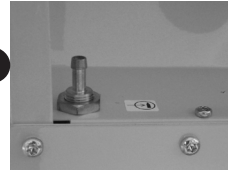
EASYMIG 110/130/140



**B**



**F**



**D**

**E**

**V**

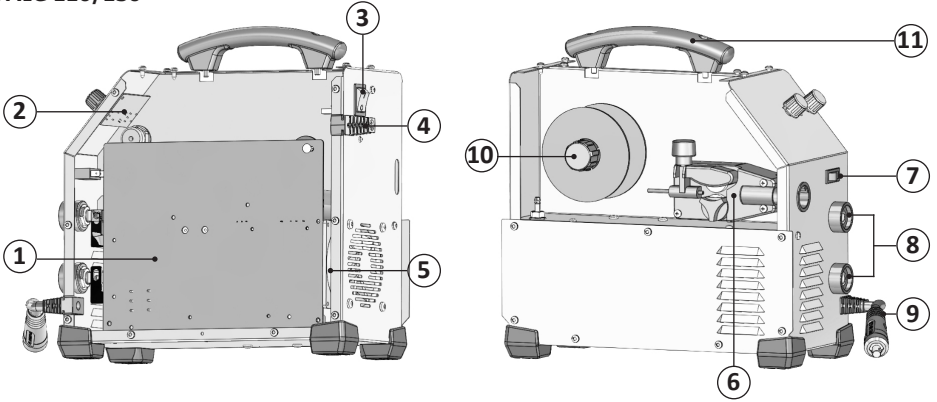
**MIG/MAG WELDING GUIDE**

	Steel Ø 0.6/0.8 ArCO <sub>2</sub>	Steel Ø 0.9 no gas	Alu Ø 0.8 Ar
0.8 mm	3>5.5 MINI>A	3>4 MINI>A	4>7 MINI>A
1.0 mm	4>5.5 A>D	3.5>4.5 A>B	5>7 MINI>A
1.5 mm	4.5>8 B>F	4.5>5.5 B>D	7>8 MINI>B
2.0 mm	4.5>8 C>MAX	5>6.5 C>F	9>10 B>D
3.0 mm	6>9 E>MAX	6>9 E>MAX	9>10 C>E

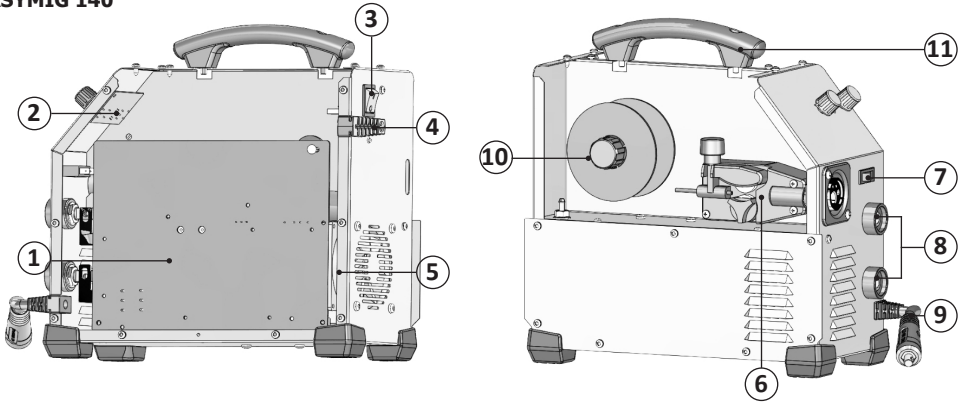
Designed in France

**RESERVDELAR**

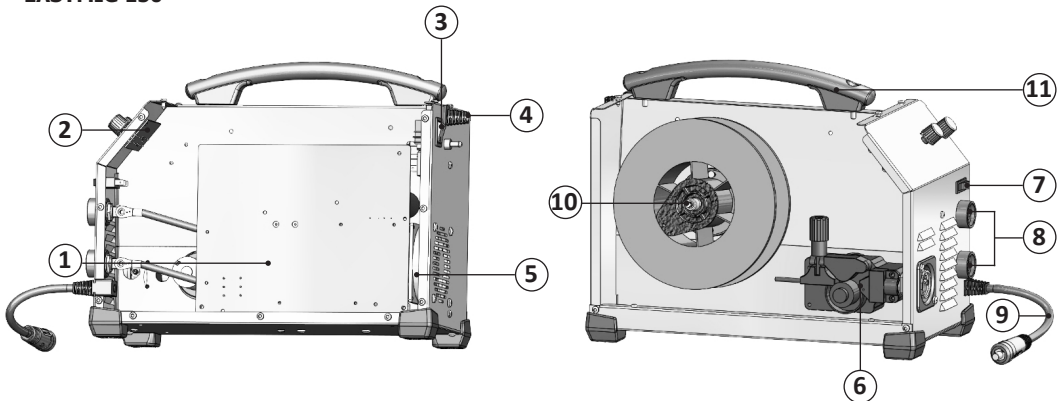
**• EASYMIG 110/130**



**• EASYMIG 140**



**• EASYMIG 150**



N°		110	130	140	150
1	Huvudkort	53521	53492	53490	53489
2	Indikeringskort	53491			
3	På/Av-reglage	52460			
4	Nätströmkabel	21468			
5	Fläkt	53523	51021		
6	Trådmatningsdrift (utan trådrollar)	53270			51026
7	På/av-reglage MIG/MMA	52466			
8	(+) och (-) anslutningsuttag	51469			
9	Polaritetsväljarkontakt	53524	71918		
10	Rullhållare	53268			71601
11	Handtag	56047			56048

**VIKT**

**EASYMIG 110**

: 7,6 kg

: 38 x 16 x 35 cm


**EASYMIG 130**

: 8,6 kg

: 38 x 16 x 35 cm


**EASYMIG 140**

: 7,8 kg

: 38 x 16 x 35 cm


**EASYMIG 150**

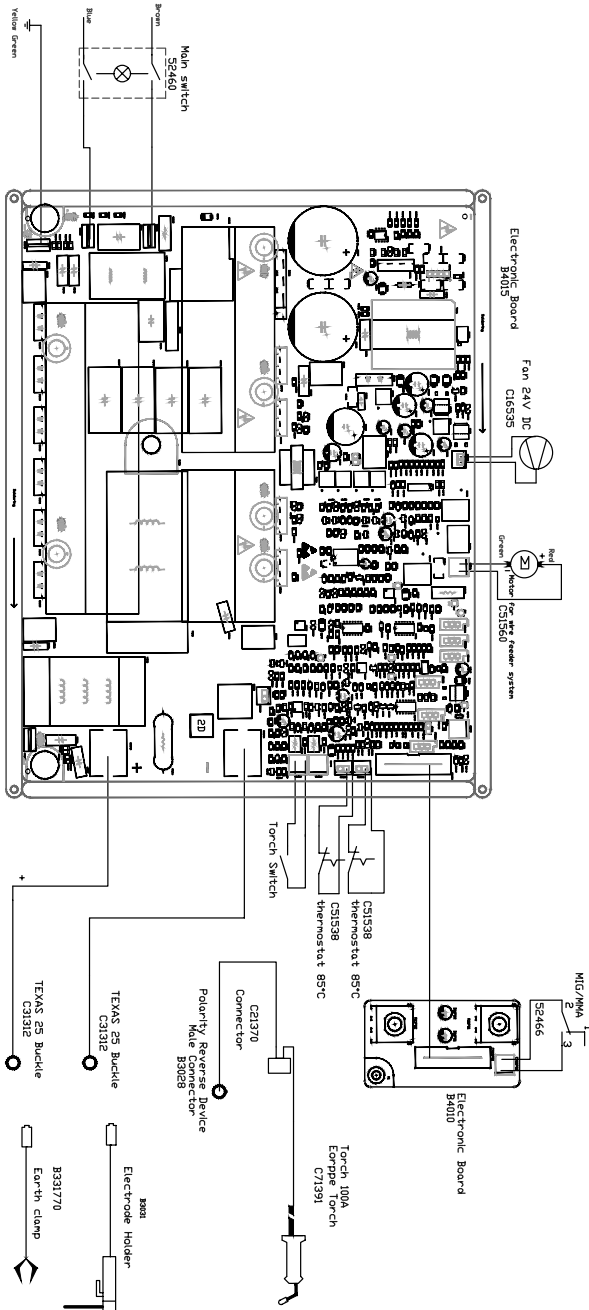
: 9,6 kg

: 40 x 21 x 33 cm

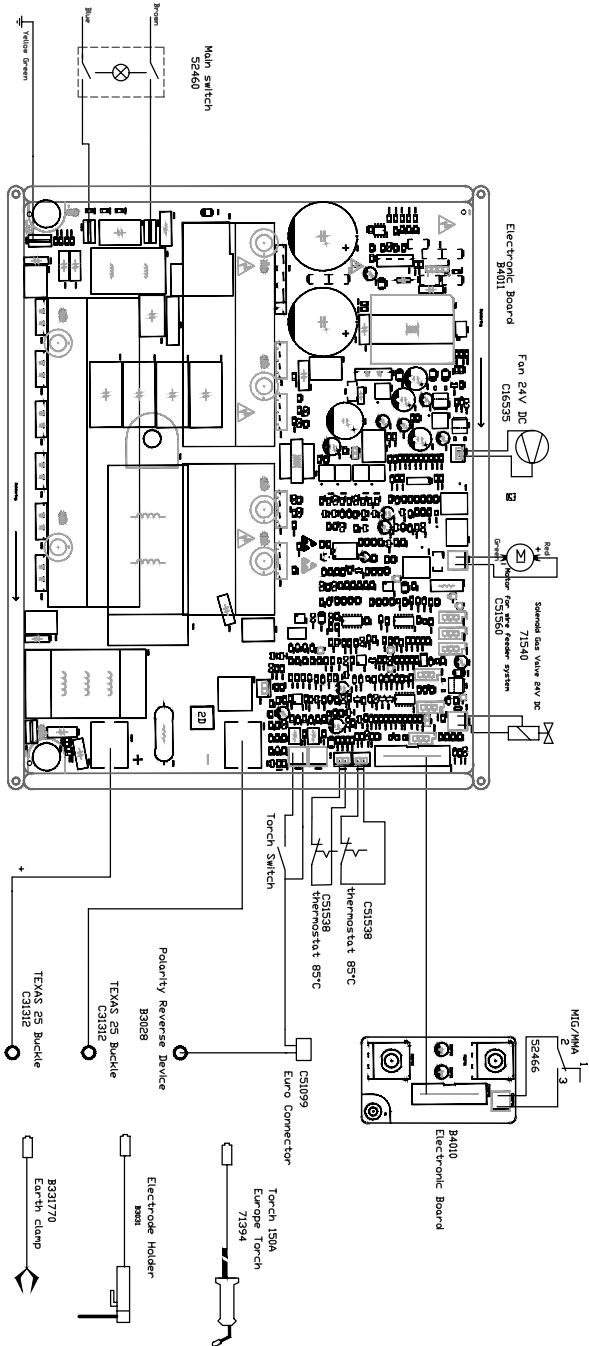




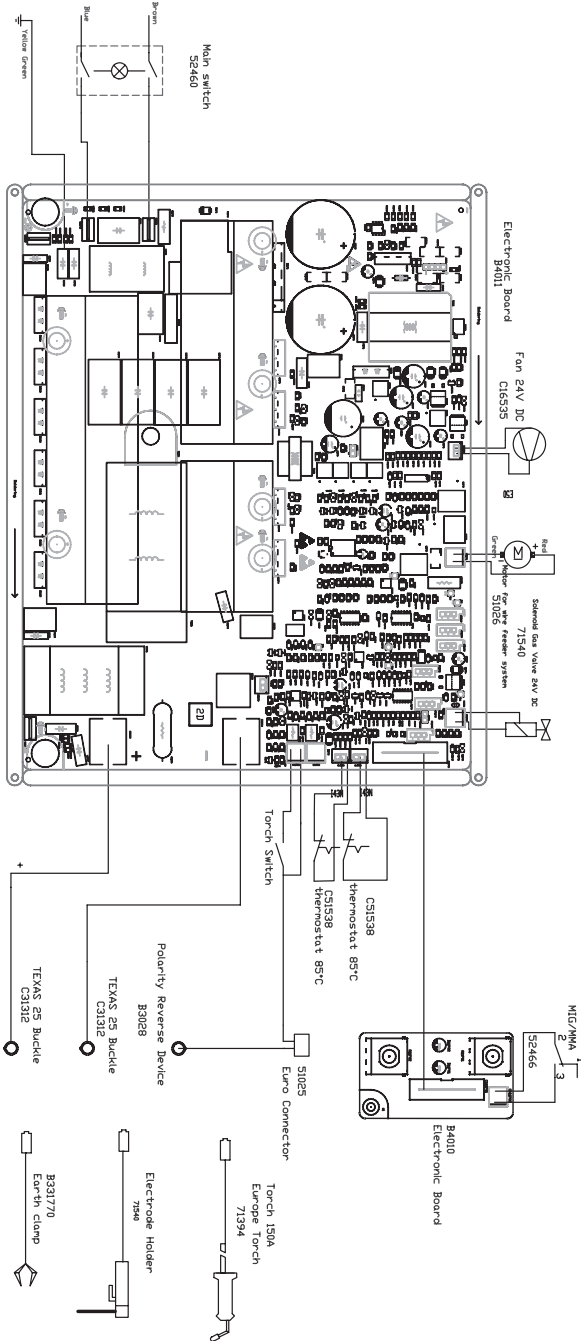
**EASYMIG 130**












**EASYMIG 140**












**EASYMIG 150**



**TECKENFÖRKLARING**

<b>A</b>	Ampere
<b>V</b>	Volt
<b>Hz</b>	Hz
	Hertz
	MIG/MAG-svetsning (MIG: Metal Inert Gas/ MAG: Metal Active Gas)
	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.
<b>IP21</b>	Materialet har skyddstyp IP21, d.v.s.: Skydd mot åtkomst av farliga delar; fasta partiklar med en diameter på > 12,5 mm och skydd mot lodrätt fallande vattendroppar.
	Liksvetsström
$1 \sim$ 50-60 Hz 	Enfas nätförsörjning med 50 eller 60Hz.
<b>U0</b>	Tomgångsspänning.
<b>U1</b>	Nätspänning.
<b>I1max</b>	Maximal försörjningsström (effektivt värde).
<b>I1eff</b>	Maximal faktisk försörjningsström.
<b>EN 60974-1</b> <b>EN 60974-5</b> <b>EN 60974-10</b> <b>Class A</b>	Apparaten uppfyller standard EN 60974-1, EN 60974-5, EN 60974-10 klass A för svetsaggregat.
$1 \sim$ 	Enfas transformator/frekvensomvandlare.
<b>X(40°C)</b>	Inkopplingstid enligt EN 60974 -1 (10 minuter – 40°C).
<b>I2</b> 	I2: motsvarande svetsström.
<b>U2</b> 	U2: motsvarande arbetsspänning
	Apparaten uppfyller europeiska direktiv. På vår webbplats återfinns försäkringen om överensstämmelse.

	<p>EAC-konformitetssymbol (eurasiska ekonomiska unionen).</p>
	<p>Den elektriska ljusbågen orsakar strålning på ögon och hud (skydda dig!).</p>
	<p>OBS! Svetsning kan orsaka brand eller explosion.</p>
	<p>OBS! Läs bruksanvisningen.</p>
	<p>Särskilda bestämmelser gäller för bortskaffningen av apparaten (särskilt avfall). Den får inte slängas i de vanliga hushållssoporna.</p>
	<p>Information om temperatur (termoskydd)</p>
	<p>Gasingång</p>
	<p>Produkt för särskild bortskaffning (elskrot): Kasta inte produkten i hushållssoporna!</p>
	<p>Recyclingprodukt, som måste bortskaffas källsorterat (förordning nr 2014-1577).</p>

**TILLBEHÖR**



**EASYMIG 110 / 130**

	ø 100	ø 0.6 - 1				
Stål	086593 (ø0.6) 086609 (ø0.8)	039483 (ø0.6/0.8)	Fixed torch for steel welding	041905 (ø0.6) 041912 (ø0.8)	041875	20L/min 041998
Rostfritt stål	086616 (ø0.8)					30L/min 041622 (FR) 041646 (UK) 041219 (DE)
No Gas	086104 (ø0.9)	039476 (ø0.8/0.9)			041868	



**EASYMIG 140**

	ø 100	ø 0.6 - 1				
Stål	086593 (ø0.6) 086609 (ø0.8)	039483 (ø0.6/0.8)	041592 (ø0.6/0.8 - 3m)	041424 (150A - 3m)	041905 (ø0.6) 041912 (ø0.8)	20L/min 041998
Rostfritt stål	086616 (ø0.8)					041875
No Gas	086104 (ø0.9)	039476 (ø0.8/0.9)				
Alu AlMg5	086548 (ø0.8)	041196 (ø0.8/1.0mm)	041578 (ø0.8-3m)	041462 (150A-3m)	041059 (ø0.8)	041875
Alu AISi5	086685 (ø0.8)					
Alu AISi12	086678 (ø0.8)					



**EASYMIG 150**

	ø 100	ø 200	ø 0.6 - 1				
Stål	086593 (ø0.6) 086609 (ø0.8)	086111 (ø0.6) 086128 (ø0.8)	042339 (ø0.6/0.8)	041592 (ø0.6/0.8 - 3m)	041424 (150A - 3m)	041905 (ø0.6) 041912 (ø0.8)	20L/min 041998
Rostfritt stål	086616 (ø0.8)	086579 (ø0.8) 086326 (ø0.8)					041875
CuSi3	086692 (ø0.8)	086647 (ø0.8)					
CuAl8	-	086661 (ø0.8)	042346 (ø0.9/1.2)				30L/min 041622 (FR) 041646 (UK) 041219 (DE)
No Gas	086104 (ø0.9)	086623 (ø0.9)					041868 (150A)
Alu AlMg5	086548 (ø0.8)	086555 (ø0.8)	041196 (ø0.8/1.0mm)	041578 (ø0.8-3m)	041462 (150A-3m)	041059 (ø0.8)	041875
Alu AISi5	086685 (ø0.8)	-					
Alu AISi12	086678 (ø0.8)	-					



**GYS SAS**  
134 bd des loges  
53941 Saint-Berthevin  
Frankrike