

AWELCO

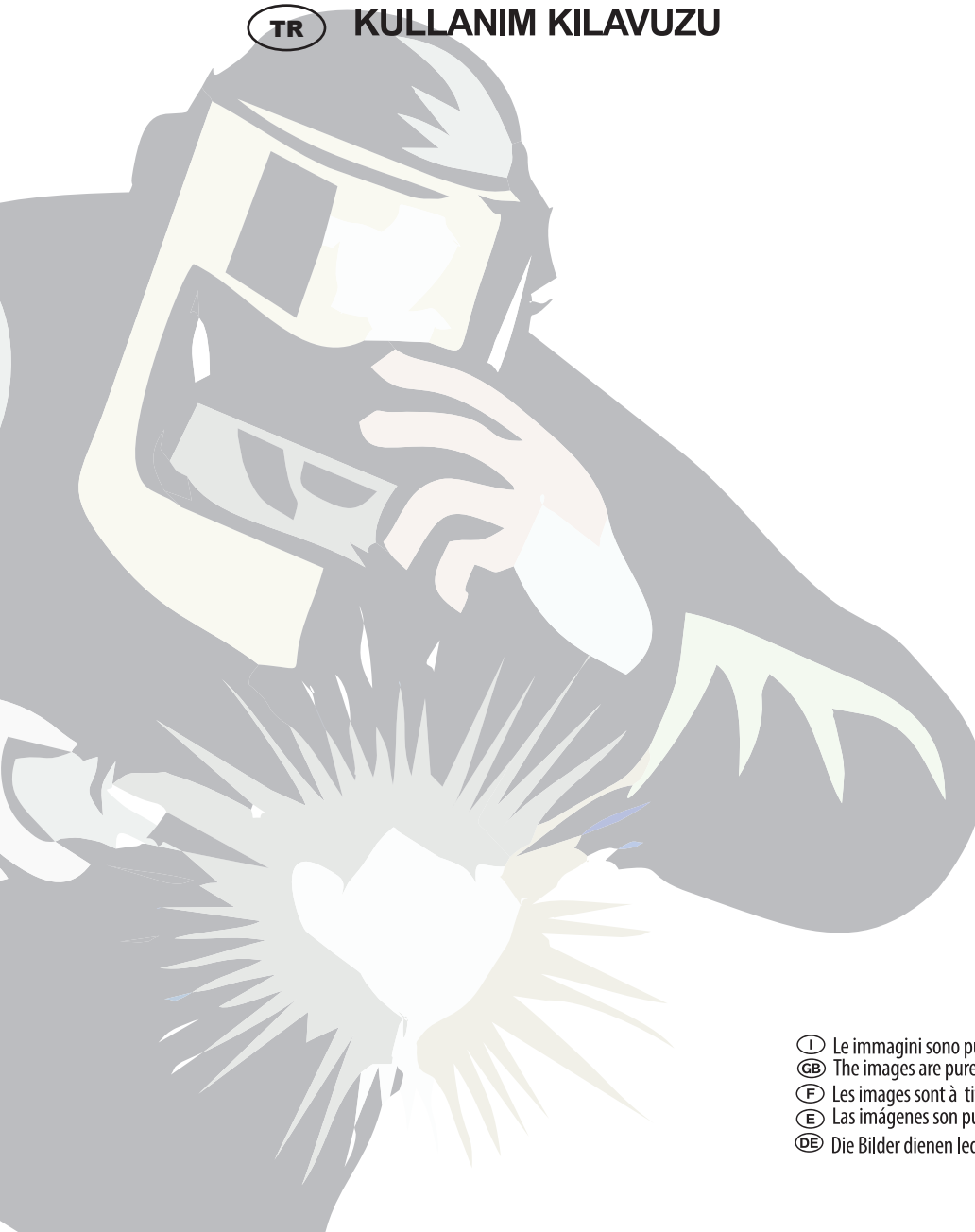


- (I) MANUALE D'USO
- (GB) USER MANUAL
- (F) MANUEL D'UTILISATION
- (E) MANUAL DE USUARIO
- (D) BEDIENUNGSANLEITUNG
- (NO) BRUKSANVISNING
- (SE) ANVÄNDARMANUAL
- (DK) BRUGERVEJLEDNING
- (FIN) KÄYTTÖOHJE
- (RU) РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
- (CZ) UŽIVATELSKÝ MANUÁL
- (SK) POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA
- (TR) KULLANIM KILAVUZU



INDICE-INDEX-SOMMAIRE-CONTENIDO-INHALT

I	MANUALE D'USO	3
GB	USER MANUAL	5
F	MANUEL D'UTILISATION	7
E	MANUAL DE USUARIO	9
D	BEDIENUNGSANLEITUNG	11
NO	BRUKSANVISNING	13
SE	ANVÄNDARMANUAL	15
DK	BRUGERVEJLEDNING	17
FIN	KÄYTTÖOHJE	19
RU	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	21
CZ	UŽIVATELSKÝ MANUÁL	23
SK	POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA	25
TR	KULLANIM KILAVUZU	27



- Ⓛ Le immagini sono puramente illustrative, non hanno alcun riferimento contrattuale.
Ⓤ The images are purely illustrative, do not have any contractual reference.
ⓕ Les images sont à titre indicatif, n'ont pas de référence contractuelle.
ⓔ Las imágenes son puramente ilustrativas, no tienen ninguna referencia contractual.
Ⓛ Die Bilder dienen lediglich der Veranschaulichung, haben keine vertragliche Bezugnahme.

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Questo apparecchio è un generatore inverter di corrente continua (DC) adatto per effettuare la saldatura MIG/MAG/MOG, ad elettrodo MMA e TIG LIFT. Grazie alla tecnologia inverter, che consente di ottenere prestazioni elevate mantenendo dimensioni e peso ridotti, la saldatrice risulta portatile e maneggevole. Tramite il pannello frontale è possibile effettuare la regolazione dei parametri di saldatura. La saldatrice ha un circuito di protezione da sovratensione, sovracorrente e surriscaldamento.

INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere eseguita da personale qualificato nel rispetto della norma IEC 60974-9 e dei regolamenti nazionali e locali. Il sollevamento della macchina deve avvenire tramite la maniglia posizionata sulla parte superiore del prodotto. Tale operazione deve avvenire a macchina spenta e con i cavi di saldatura scollegati. La tensione di alimentazione deve corrispondere alla tensione indicata sulla targa dei dati tecnici posizionata sul prodotto. Utilizzare la macchina su un impianto le cui caratteristiche di alimentazione e protezioni (fusibile e/o differenziale) siano compatibili con la corrente necessaria al funzionamento, per maggiori dettagli vedere i dati riportati sulla targa apposta sulla macchina. La saldatrice è dotata di un dispositivo di compensazione della tensione di alimentazione che permette alla macchina di funzionare normalmente anche quando la tensione di alimentazione oscilla di $\pm 15\%$ rispetto alla tensione nominale.

PROTEZIONE DA SOVRATEMPERATURA

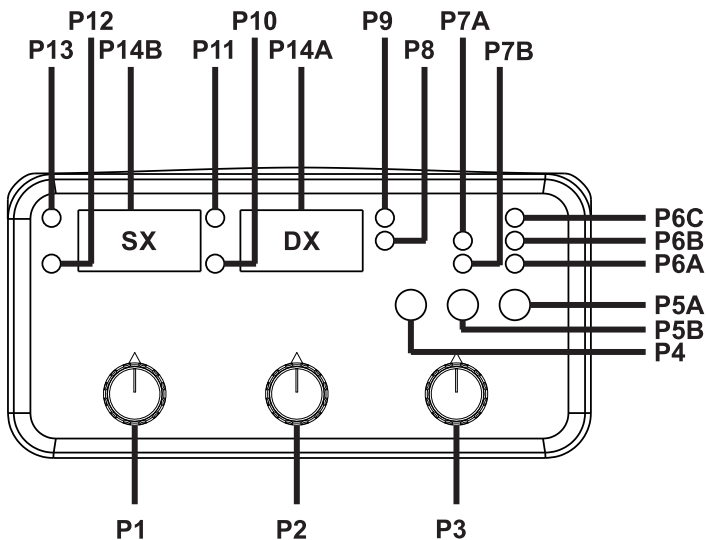
Importante: Quando la saldatrice è usata oltre le proprie caratteristiche, essa è protetta da un dispositivo che interrompe l'alimentazione per permetterle il raffreddamento. La scheda inverter è spenta anche se le ventole continuano a funzionare per raffreddare i circuiti. In tal caso non è possibile saldare.

IMPIEGO

Avvertenza: usare le precauzioni previste nel manuale generale prima di mettere in funzione la saldatrice leggendo attentamente i rischi connessi al processo di saldatura.

DESCRIZIONE.

FIGURA A-1 – MULTI 200

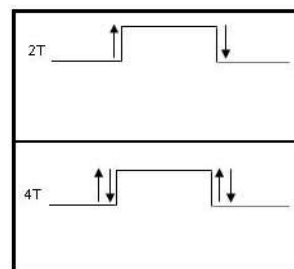


- P1. Manopola velocità filo (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Manopola regolazione della tensione (MIG) / Arc Force (MMA)
- P3. Manopola regolazione induttanza (MIG)
- P4. Pulsante avanzamento rapido filo
- P5A. Pulsante MIG / TIG / MMA
- P5B. Pulsante 2T/4T
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. LED protezione termica
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. LED tensione (MIG)
- P12. LED Amp (MMA / TIG LIFT) P13. LED Velocità filo
- P14A. Display DX - P14B. Display SX

Procedure di installazione:

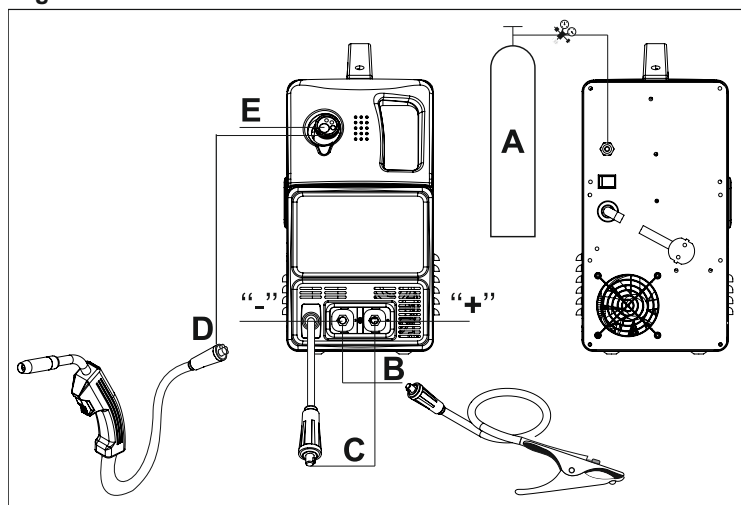
Installazione MIG/MAG (FIG A-2):

1. Spegnerne la saldatrice.
2. Collegare la bombola del gas (A).
3. Collegare il connettore della pinza massa (B) alla presa negativa "-" ed il cavo gas/ no gas (C) alla presa positivo "+".
4. Inserire il connettore della torcia MIG (D) nella presa centralizzata euro (euro connettore) (E) e avvitare la ghiera.
5. Aprire il pannello laterale/superiore e inserire il filo nel comparto della macchina, quindi inserire la bobina nel porta bobina e serrare.
6. Inserire il filo nel traina-filo facendolo aderire alla gola del rullo (ATTENZIONE: il rullo ha due gole: ruotando il rullo è possibile scegliere la gola appropriata in base al diametro del filo che si vuole utilizzare). Quando si cambia il diametro del filo è necessario cambiare sia il rullo che la punta di contatto (parte terminale della torcia da cui si vede spuntare il filo).
7. Svitare l'estremità della torcia (ugello) e la punta di contatto per facilitare il passaggio del filo.
8. Chiudere lo sportello. Accendere la saldatrice.
9. Premere il tasto (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] fino all'accensione del led MIG.(P6A)
10. Premere il pulsante di caricamento filo sul pannello (P4) fino a quando il filo non fuoriesce dalla torcia.
11. Premere il tasto (P5B) per selezionare la modalità di saldatura [2T/4T]. 2T significa un controllo a due fasi: la saldatrice inizia a saldare quando si preme il pulsante della torcia arrestandosi all'atto del rilascio del pulsante. 4T significa un controllo a 4 fasi: la saldatrice inizia a saldare quando si preme il pulsante della torcia; rilasciare il pulsante per continuare a saldare; per fermare la saldatura occorre premere e rilasciare nuovamente il pulsante.



12. Regolare la tensione di saldatura mediante la manopola (P2), la velocità del filo mediante la manopola (P1) e l'induttanza mediante la manopola (P3)

Fig. A-2

**MIG ALLUMINIO: (Modelli previsti di Euro connettore)**

Per la saldatura MIG con il filo di alluminio è necessario predisporre la macchina con l'apposito KIT PER SALDATURA ALLUMINIO composto da guaina in teflon, punta, rullino. Procedere ora come presentato nel paragrafo "MIG".

Installazione MOG (NO GAS) (FIG A-3):

1. Spegner la saldatrice.
2. Collegare il cavo gas/nogas (C) alla presa negativo "-" ed il connettore della pinza massa (B) alla presa positivo "+".
3. Eseguire i passi 5-12 come da installazione MIG/ MAG

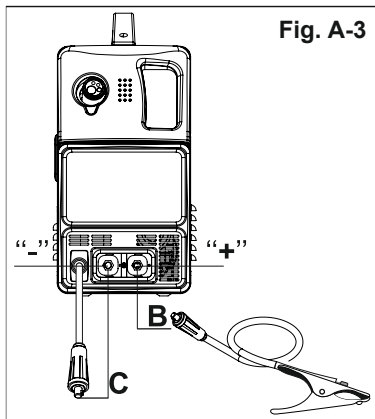


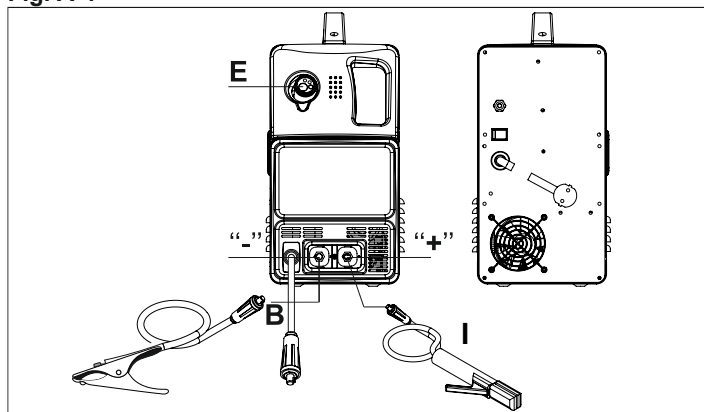
Fig. A-3

Installazione MMA (FIG A-4):

1. Spegner la saldatrice
2. Collegare il connettore della pinza massa (B) alla presa negativa "-" ed il connettore della pinza porta-elettrodo (I) alla presa positiva "+" della saldatrice. Inserire l'elettrodo nella pinza porta-elettrodo (I); il diametro ed il tipo va scelto in funzione della corrente di saldatura e dello spessore e tipo di pezzo da saldare.
3. Accendere la saldatrice.
4. Premere il tasto (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] fino all'accensione del led MMA (P6A). Ruotare la manopola (P1) per impostare la corrente di saldatura.
5. Per utilizzare i vari tipi di elettrodi attenersi alle polarità indicate sulla confezione contenente gli elettrodi.

Attenzione. In questo momento sulle pinze di saldatura sarà presente una tensione.

Fig. A-4



Installazione TIG LIFT (FIG A-5):

1. Spegner la saldatrice
2. Collegare il connettore della pinza massa (B) alla presa positivo "+" ed il connettore della torcia (H) alla presa negativo "-" della saldatrice.
3. Collegare il connettore del tubo gas della torcia alla bombola (A).
4. Accendere la saldatrice.
5. Premere il tasto (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] fino all'accensione del led TIG LIFT (P6B).

Regolare la tensione di saldatura mediante la manopola (P1)



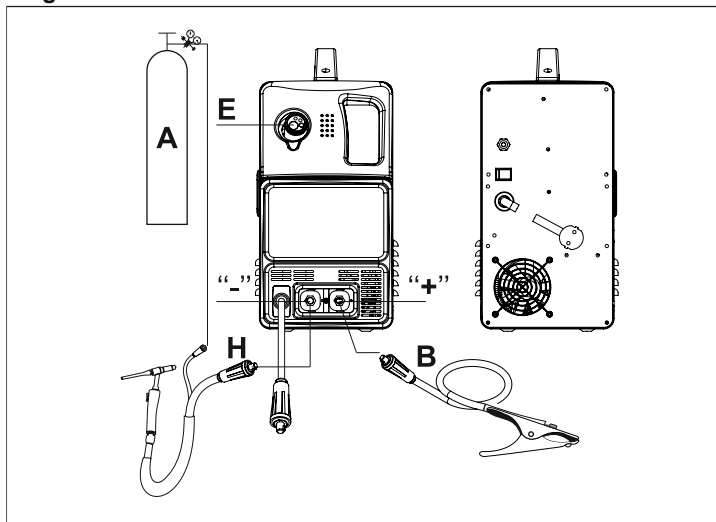
	Toccare con l'elettrodo il pezzo da saldare
	Sollevare l'elettrodo di circa 2-5 mm dal pezzo da saldare

Fig. A-5



PROTEZIONE TERMICA

Se la macchina viene utilizzata per un ciclo di lavoro molto faticoso, un dispositivo di sicurezza provvede a proteggere la macchina da un eventuale sovratemperatura. L'intervento del dispositivo è segnalato dall'accensione del led giallo (P8).

MANUTENZIONE

Ogni intervento di manutenzione deve essere eseguito da personale qualificato nel rispetto della norma (IEC 60974-4).

RICERCA DEL GUASTO

	RAGIONI	RIMEDIO
<ul style="list-style-type: none"> • Il filo non avanza quando la ruota motrice gira 	<ul style="list-style-type: none"> • Sporco sulla punta dell'ugello guidafile • La frizione dell'aspo svolgitoro è eccessiva • Torcia difettosa 	<ul style="list-style-type: none"> • Soffiare con aria • Allentare • Controllare guaina guidafile
<ul style="list-style-type: none"> • Alimentazione del filo: presenza di scatti o intermittenza 	<ul style="list-style-type: none"> • Ugello di contatto difettoso • Bruciature nell'ugello di contatto • Sporco sul solco della ruota motrice • Solco sulla ruota motrice consumato 	<ul style="list-style-type: none"> • Sostituire • Sostituire • Pulire • Sostituire
<ul style="list-style-type: none"> • Arco spento 	<ul style="list-style-type: none"> • Cattivo contatto tra pinza di massa e pezzo 	<ul style="list-style-type: none"> • Stringere la pinza e controllare • Pulire o sostituire ugelli di contatto e guidafile
<ul style="list-style-type: none"> • Cordone di saldatura poroso 	<ul style="list-style-type: none"> • Cattivo contatto tra pinza di massa e pezzo • Distanza o inclinazione sbagliata della torcia • Troppo poco gas • Pezzi umidi 	<ul style="list-style-type: none"> • Pulire dalle incrostazioni • La distanza fra la torcia e il pezzo deve essere di 5-10 mm; • L'inclinazione non meno di 60° rispetto al pezzo. • Aumentare la quantità • Asciugare con una pistola ad aria calda o altro mezzo
<ul style="list-style-type: none"> • La macchina cessa improvvisamente di funzionare dopo un uso prolungato 	<ul style="list-style-type: none"> • La macchina si è surriscaldata per un uso eccessivo e la protezione termica è intervenuta 	<ul style="list-style-type: none"> • Lasciare raffreddare la macchina per almeno 20-30 minuti

PRODUCT DESCRIPTION

This appliance is a direct current (DC) inverter generator suitable for carry out MIG / MAG / MOG, MMA electrode and TIG LIFT welding. Thank you to inverter technology, which allows for high performance maintaining reduced dimensions and weight, the welding machine is portable and easy to handle. Through the front panel it is possible to adjust the parameters of welding. The welding machine has an overvoltage protection circuit, overcurrent and overheating.

INSTALLATION

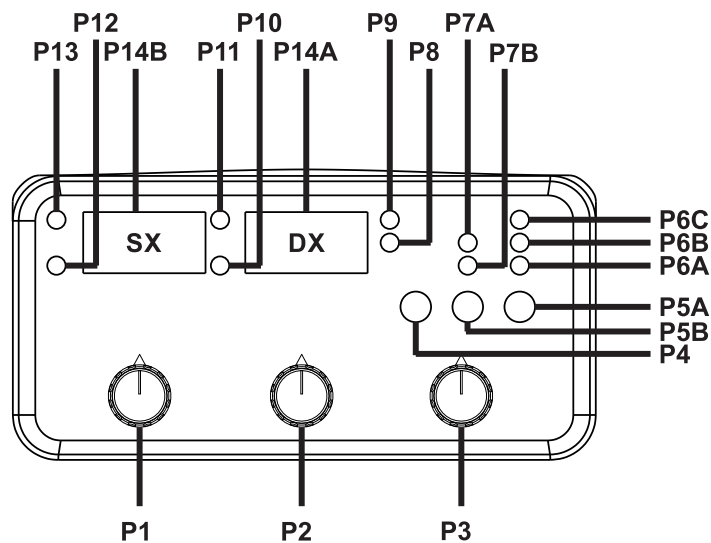
The installation must be performed by qualified personnel in compliance with the standard IEC 60974-9 and national and local regulations. The lifting of the machine must be done using the handle positioned on the top of the product. This operation must be carried out with the machine off and with the cables disconnected. The supply voltage must match the voltage indicated on the technical data plate positioned on the product. Use the machine on a system whose power supply and protection characteristics (fuse and / or differential) are compatible with the current required for operation, for more details see the data shown on the plate affixed to the machine. The welder is equipped with a voltage compensation device power supply which allows the machine to operate normally when the supply voltage fluctuates by $\pm 15\%$ with respect to the rated voltage.

OVER-TEMPERATURE PROTECTION

Important: When the welding machine is used beyond its specifications, it is protected by a device that cuts off the power supply to allow it to cool. The inverter board is off even if the fans continue to run to cool the circuits. In this case it is not possible to weld.

HOW USE IT

Warning: Use all precautions required in the safety general manual (part - C) before operating the welder, reading carefully the risks linked to the welding process.

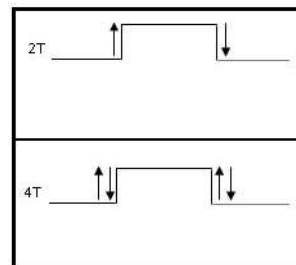
DESCRIPTION. (FIG A-1):

- P1. Wire speed knob (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Voltage (MIG) / Arc Force (MMA)
- P3. Inductance adjustment knob (MIG)
- P4. Fast wire feed button
- P5A. MIG / TIG / MMA button
- P5B. 2T/4T button
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. Thermal protection LED indicator
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. Voltage LED (MIG)
- P12. Amp LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. Wire Speed LED
- P14A. Display DX - P14B. Display SX

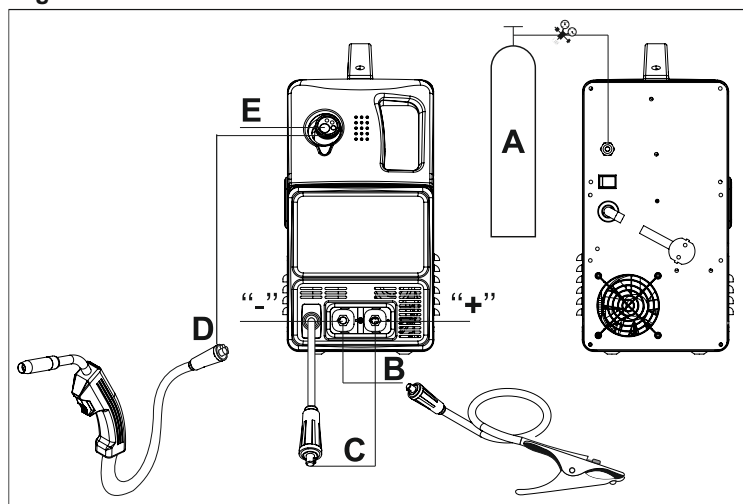
Installation procedures:

MIG / MAG installation: (FIG A-2):

1. Turn off the welding machine.
2. Connect the gas bottle (A).
3. Connect the connector of the earth clamp (B) to the negative "-" and the gas / no gas cable (C) to the positive "+" positive socket.
4. Insert the MIG torch connector (D) into the centralized euro socket (euro connector) (E) and tighten the ring nut.
5. Open the side panel and insert the wire into the machine compartment, then insert the coil into the reel holder and tighten.
6. Insert the wire in the wire feeder making it adhere to the groove of the roller (ATTENTION: the roller has two grooves: by turning the roller you can choose the appropriate groove according to the diameter of the wire to be used). When the diameter of the wire is changed it is necessary to change both the roller and the contact tip (the end part of the torch from which the wire is seen to come out).
7. Unscrew the end of the torch (nozzle) and the contact tip to facilitate the passage of the wire.
8. Close the door. Turn on the welding machine.
9. Press the (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] key until the MIG LED (P6A) lights up.
10. Press the wire load button on the panel (P4) until the wire comes out of the gun.
11. Press button (P5B) to select the mode welding [2T / 4T].
2T means a two-stage control: the welder starts to weld when the torch button is pressed, stopping when the button is released. 4T means a 4 phase control: the welder starts welding when the torch button is pressed; release the button to continue welding; to stop welding, press and release the button again.



12. Adjust the welding voltage using the knob (P2), the wire speed using the knob (P1) and the inductance using the knob (P3)

Fig. A-2**MIG ALUMINUM: (Models expected of Euro connector)**

For MIG welding with aluminum wire it is necessary to prepare the machine with the appropriate ALUMINUM WELDING KIT composed of teflon sheath, drill bit, roller. Proceed now as presented in the "MIG" paragraph. In this case use pure argon.

MOG INSTALLATION (NO GAS) (FIG A-3):

1. Switch off the welding machine.
2. Connect the gas / nogas cable (C) to the negative "-" negative socket and the earth clamp connector (B) to the positive "+" positive socket. Perform steps 5-12 as per MIG / MAG installation.

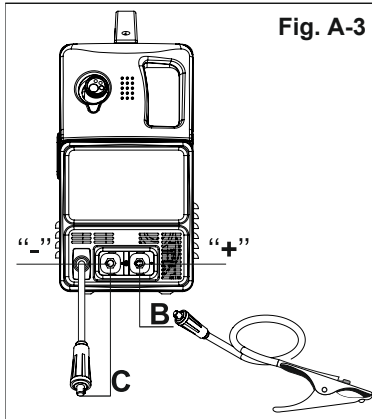


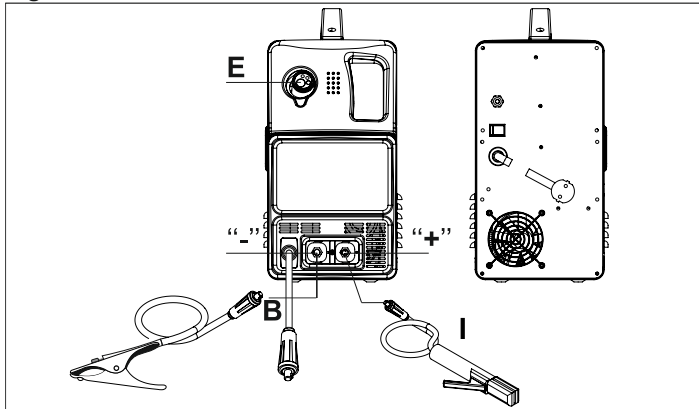
Fig. A-3

INSTALLATION MMA (FIG A-4):

1. Turn off the welding machine
2. Connect the connector of the earth clamp (B) to the negative "-" socket and the connector of the electrode holder (I) to the positive "+" socket on the welding machine. Insert the electrode into the electrode holder (I); the diameter and type must be chosen according to the welding current and to the thickness and type of piece to be welded.
3. Turn on the welding machine.
4. Press the (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] key until the MMA (P6A) lights up. Turn the right knob (P1) to set the welding current.
5. To use the various types of electrodes follow the polarities indicated on the package containing the electrodes.

Caution. At this moment a voltage will be present on the welding clamps.

Fig. A-4



INSTALLATION TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5):

1. Turn off the welding machine
2. Connect the connector of the earth clamp (B) to the positive "+" and the connector of the torch (H) to the negative "-" socket of the welding machine.
3. Connect the torch gas pipe connector to the cylinder (A).
4. Turn on the welding machine.
5. Press the (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] key until the TIG LIFT LED (P6B) lights up. Turning the knob (1) to set the current during the welding process.

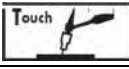

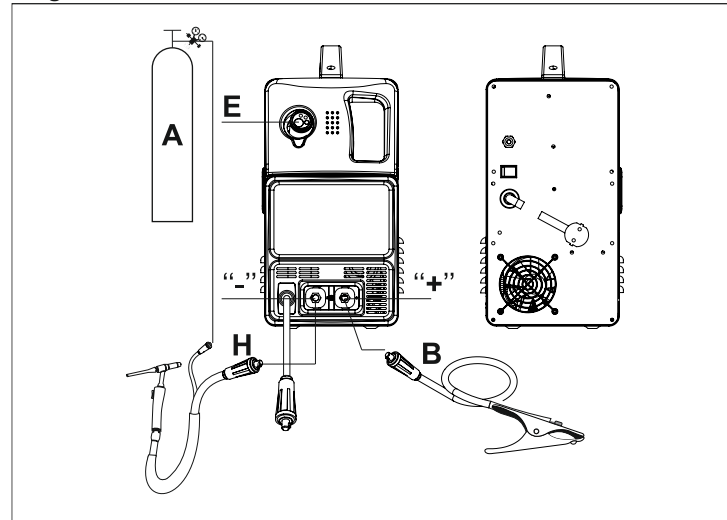
	Touch the piece with the electrode
	Lift the electrode from the piece about 2-5 mm

Fig. A-5



THERMAL PROTECTION

If the machine is used for hard work cycle, the thermal protection device will protect the machine from over heating. The yellow LED ON indicates that the thermal protection is on. (P8).

MAINTENANCE

The all maintenance services must be done from qualified personnel in compliance to the norm (IEC 60974-4).

TROUBLESHOOTING

	REASONS	REMEDY
<ul style="list-style-type: none"> The wire does not advance when the drive wheel turns 	<ul style="list-style-type: none"> Dirt on the tip of the wire guide nozzle The friction of the decoiler is excessive Defective torch 	<ul style="list-style-type: none"> Blow with air Loosen Check the wire guide sheath
<ul style="list-style-type: none"> Wire feeding: presence of clicks or intermittence 	<ul style="list-style-type: none"> Defective contact nozzle Burns in the contact nozzle Dirt on the groove of the drive wheel Furrow on the worn drive wheel 	<ul style="list-style-type: none"> Replace Replace To clean Replace
<ul style="list-style-type: none"> Arc off 	<ul style="list-style-type: none"> Bad contact between earth clamp and workpiece 	<ul style="list-style-type: none"> Tighten the clamp and check Clean or replace contact and guiding nozzles
<ul style="list-style-type: none"> Porous welding cord 	<ul style="list-style-type: none"> Bad contact between earth clamp and workpiece Wrong distance or inclination of the torch Too little gas Wet parts 	<ul style="list-style-type: none"> Clean the encrustations The distance between the torch and the piece must be 5-10 mm; The inclination not less than 60 ° with respect to the piece. Increase the quantity Dry with a hot air gun or other means
<ul style="list-style-type: none"> The machine suddenly stops operating after prolonged use 	<ul style="list-style-type: none"> The machine has overheated due to excessive use and thermal protection has intervened 	<ul style="list-style-type: none"> Allow the machine to cool for at least 20-30 minutes

DESCRIPTION DU PRODUIT

Cet appareil est un générateur à onduleur à courant continu (CC) adapté pour effectuer des soudures MIG/MAG/MOG, électrode MMA et TIG LIFT. Merci à la technologie Inverter, qui permet des performances élevées en maintenant des dimensions et un poids réduits, la machine à souder est portable et facile à manipuler. A travers le panneau avant, il est possible de régler les paramètres de soudage. La machine à souder a un circuit de protection contre les surtensions, surintensité et surchauffe.

INSTALLATION

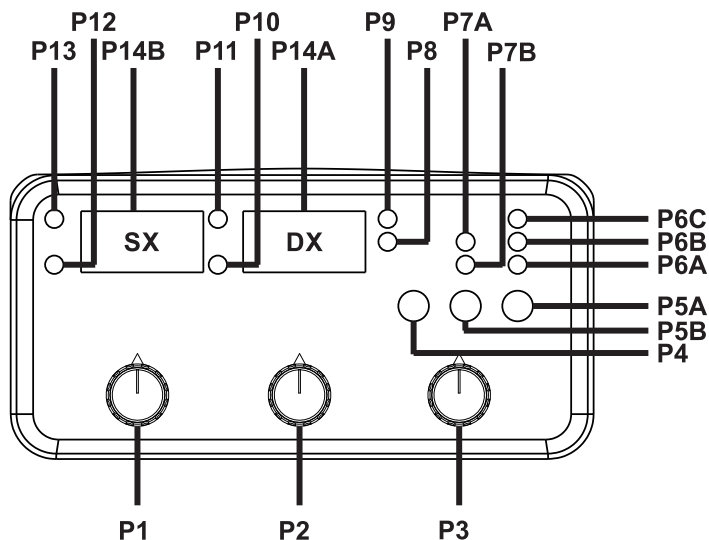
L'installation doit être effectuée par du personnel qualifié conformément aux Norme IEC 60974-9 et réglementations nationales et locales. La levée de la machine doit être fait à l'aide de la poignée positionnée sur le dessus de la produit. Cette opération doit être effectuée avec la machine éteinte et avec les câbles soudeur débranchés. La tension d'alimentation doit correspondre à la tension indiquée sur la plaque signalétique placée sur le produit. Utilisez le machine sur un système dont les caractéristiques d'alimentation et de protection (fusible et/ou différentiel) sont compatibles avec le courant nécessaire pour fonctionnement, pour plus de détails voir les données indiquées sur la plaquette apposée sur le voiture. La machine à souder est équipée d'un dispositif de compensation de tension alimentation électrique qui permet à la machine de fonctionner normalement aussi lorsque la tension d'alimentation fluctue de $\pm 15\%$ par rapport à la tension nominale.

PROTECTION CONTRE LA SURCHAUFFE

Important : Lorsque le poste à souder est utilisé au-delà de ses spécifications, il est protégé par un appareil qui coupe l'alimentation électrique pour lui permettre de refroidir. Là la carte de l'onduleur est éteinte même si les ventilateurs continuent de fonctionner pour refroidir i circuits. Dans ce cas, il n'est pas possible de souder.

MIS EN MARCHÉ DU POSTE

Très important :- utiliser les précautions détaillés dans le manuel générale avant de mettre en marche le poste , en lisant avec attention les risques connectés à la soudure

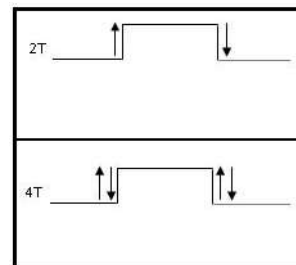
DESCRIPTION. (FIG A-1):

- P1. Bouton de vitesse du fil (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Bouton de réglage de la tension (MIG) / Arc Force (MMA)
- P3. Bouton de réglage de l'inductance (MIG)
- P4. Bouton de dévidage rapide du fil
- P5A. Bouton MIG / TIG / MMA
- P5B. Bouton 2T/4T
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. LED de protection thermique
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. LED de tension (MIG)
- P12. Ampère LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. LED de vitesse de fil
- P14A. Affichage DX - P14B. Affichage SX

Indications pour l'installation :

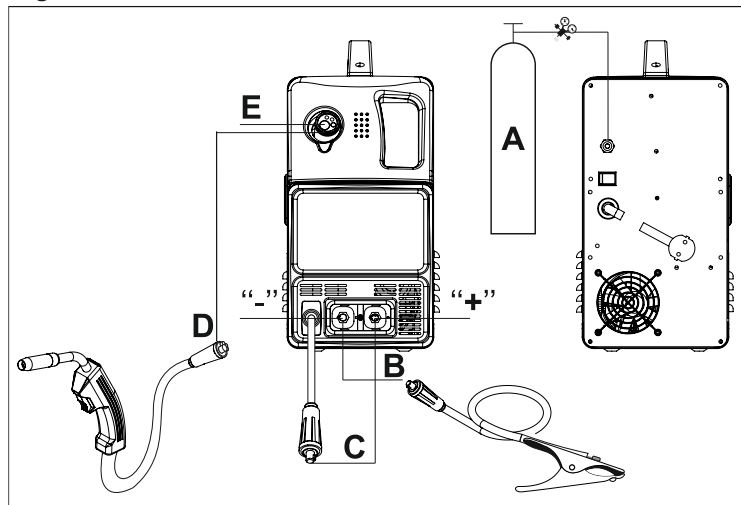
MIG / MAG INSTALLATION: (FIG A-2):

1. Eteindre le poste
2. Connecter la bouteille gaz (A).
3. Connecter le connecteur demi-tour de la pince de masse(B) à la prise négative (-) et le câble gaz/no gaz (C) à la prise positive (+).
4. Insérer le connecteur de la torche MIG (D) dans la prise centrale (euro-connecteur) (E) et viser la frette.
5. Ouvrir le panneau latéral et insérer la bobine de fil dans dévidoir et serrer.
6. Insérer le fil dans le moteur d'entraînement et l'adapter dans la gorge du galet (ATTENTION : le galet a 2 gorges et donc le fil doit être placé exactement dans la gorge avec le même diamètre du fil). (Le galet port l'indication du diamètre de la gorge sur le côté). Quand on change le diamètre du fil il faut changer aussi le galet et la buse de contact.
7. Pour faire avancer le fil mieux dévisser la buse de contact et la buse gaz.
8. Fermer la porte que protège la bobine de fil. Mettre en marche le poste.
9. Appuyez sur la touche (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] jusqu'à ce que le voyant MIG s'allume (P6A).
10. Appuyez sur le bouton de chargement de fil sur le panneau (P4) jusqu'à ce que le fil sorte du pistolet.
11. Appuyez sur le bouton (P5B) pour sélectionner le mode. soudage [2T / 4T]. 2T signifie une commande à deux étages: la machine à souder commence à souder lorsque le bouton de la torche est enfoncée, s'arrête lorsque le bouton est relâché. 4T signifie une commande à 4 phases: la soudeuse commence à souder lorsque le bouton de la torche est enfoncé; relâchez le bouton pour continuer le soudage; pour arrêter le soudage, appuyez à nouveau sur le bouton et relâchez-le.



12. Réglez la tension de soudage à l'aide du bouton (P2), la vitesse du fil avec le bouton (P1) et l'inductance à l'aide du bouton (P3)

Fig. A-2

**MIG ALUMINIUM: (Modèles attendus du connecteur Euro)**

Pour la soudure du fil en alu est nécessaire utiliser le KIT POUR SOUDER ALU constitué de la gaine en TEFLON et galet pour alu. Après procéder comment indiqué dans le paragraphe MIG. Gaz de protection ARGON pure.

MOG installation (NO GAZ) (FIG A-3):

1. Eteindre le poste
2. Connecter le câble gaz/no gaz (C) à la prise de puissance négative (-) et le connecteur de la pince de masse à la prise positive (+).
3. Effectuez les étapes 5 à 12 selon l'installation de MIG / MAG.

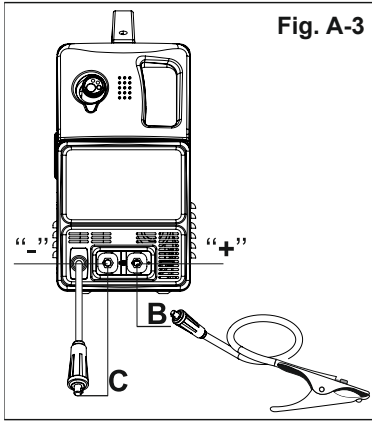


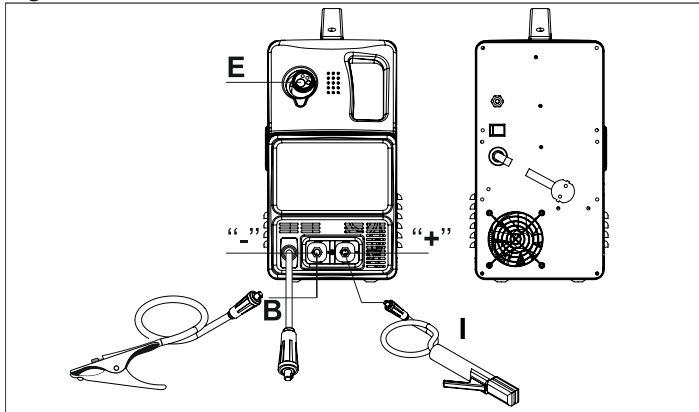
Fig. A-3

INSTALLATION MMA (FIG A-4):

1. Eteindre le poste.
2. Connecter le demi-tour de la pince de masse (B) à la prise négative du poste et le demi-tour de la pince porte-électrode (I) à la prise positive. Insérer l'électrode dans la PPE(I) ; le diamètre et le type il faut le choisir en fonction du courant de soudage, pièce à souder et son épaisseur.
3. Mettre en marche le poste.
4. Appuyez sur la touche (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] jusqu'à ce que le voyant MMA (P6A) s'allume. Tournez le bouton droit (P1) pour régler le courant de soudage.
5. Les emballages des électrodes indique la polarité d'utiliser.

Attention: à partir de ce moment il y a tension sur les pinces.

Fig. A-4



INSTALLATION TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5):

1. Eteindre le poste
2. Connecter le demi-tour de la pince de masse (B) à la prise positive (+) et le connecteur demi-tour de la torche (H) à la prise (-) du poste.
3. Connecter le tuyau gaz de la torche à la bouteille (A).
4. Mettre en marche le poste.
5. Appuyez sur la touche (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] jusqu'à ce que le voyant TIG LIFT (P6B) s'allume. Tourner le bouton (1) pour régler le courant pendant le processus de soudage.

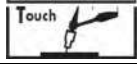

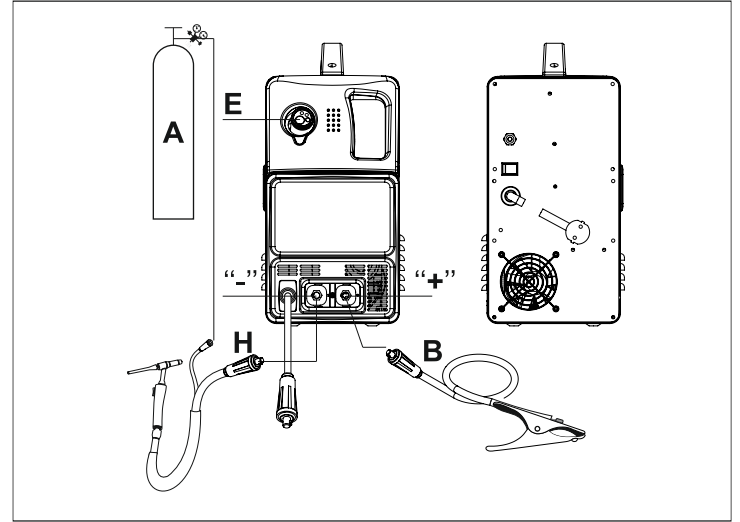
	toucher l'électrode sur la pièce à souder
	relever l'électrode 2 à 5 mm de la pièce à souder

Fig. A-5



PROTECTION THERMIQUE

Dans le cas où de surchauffe du poste le LED jaune est allumé, la protection thermique est entrée en marche, on pourra recommencer à travailler quand le LED jaune est éteint. (P8).

ENTRETIEN

Toutes opération de maintenance doivent être exécutées par des experts en respectant la norme IEC 60974-4.

DÉPANNAGE

DEFAULT	RAGIONI	RIMEDIO
<ul style="list-style-type: none"> Le fil n'avance pas quand la roue motrice tourne. 	<ul style="list-style-type: none"> Buse guide fil obstruée La friction du dévidoir est excessive. Torche défectueuse. 	<ul style="list-style-type: none"> Souffler avec air Desserrer Controler la gaine du fil
<ul style="list-style-type: none"> Alimentation du fil par déclenchements ou intermittent. 	<ul style="list-style-type: none"> Buse guide fil défectueuse. Bruleur dans la buse de contact. Roue motrice sale. Rainure de la roue motrice abimée. 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer. Remplacer. Nettoyer. Remplacer
<ul style="list-style-type: none"> Arc éteint. 	<ul style="list-style-type: none"> Mauvais contact entre la masse et la pièce. 	<ul style="list-style-type: none"> Serrer la pince et vérifier. -)Nettoyer ou remplacer buse de contact et buse guide gaz.
<ul style="list-style-type: none"> Cordon de soudure poreux. 	<ul style="list-style-type: none"> mauvais contact entre masse et pièce. Distance ou inclination trompée. Faute de gaz Pièce avec humidité. 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyer des incrustations. La distance entre torche et pièce doit être de 5-10 mm; -)L'inclinaison de la torche doit être 60° Augmente le débit du gaz. Sécher la pièce avec pistolet air chaude ou avec autre moyen.
<ul style="list-style-type: none"> Le poste cesse tout à coup de fonctionner après une utilisation prolongée. 	<ul style="list-style-type: none"> Le poste est surchauffé et la protection thermique est intervenu. 	<ul style="list-style-type: none"> Il faut faire refroidir le poste pour au moins 20-30 minutes.
<ul style="list-style-type: none"> Le poste est éteint même si connecté au réseau. 	<ul style="list-style-type: none"> Le fuse du transfo de service est brulé. 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Este aparato es un generador inversor de corriente continua (CC) adecuado para realizar soldaduras MIG / MAG / MOG, electrodo MMA y TIG LIFT. Gracias a la tecnología inverter, que permite un alto rendimiento manteniendo unas dimensiones y un peso reducidos, la máquina de soldar es portátil y fácil de manejar. A través del panel frontal es posible ajustar los parámetros de soldadura. La máquina de soldar tiene un circuito de protección contra sobretensiones, sobrecorriente y sobrecalentamiento.

INSTALACIÓN

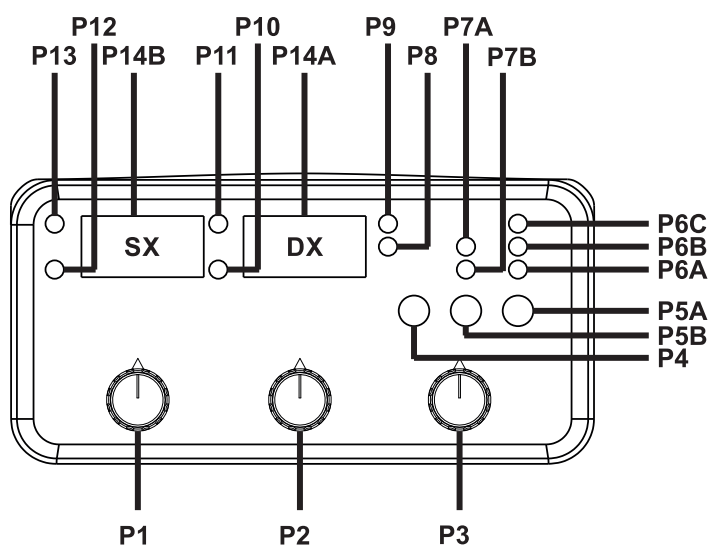
La instalación debe ser realizada por personal calificado de acuerdo con las Norma IEC 60974-9 y normativas nacionales y locales. El levantamiento de la máquina debe hacerse usando la manija colocada en la parte superior de la producto. Esta operación debe realizarse con la máquina apagada y con los cables soldadura desconectada. La tensión de alimentación debe coincidir con la tensión indicado en la placa de datos técnicos colocada en el producto. Utilizar el máquina en un sistema cuyas características de protección y suministro de energía (fusible y / o diferencial) son compatibles con la corriente requerida para funcionamiento, para más detalles ver los datos mostrados en la placa pegada al máquina. La máquina de soldar está equipada con un dispositivo de compensación de voltaje. fuente de alimentación que permite que la máquina funcione normalmente también cuando la tensión de alimentación fluctúa $\pm 15\%$ con respecto a la tensión nominal.

PROTECCIÓN CONTRA SOBRE TEMPERATURA

Importante: Cuando la máquina de soldar se utiliza más allá de sus especificaciones, está protegida por un dispositivo que corta la fuente de alimentación para permitir que se enfríe. Allí La placa del inversor está apagada incluso si los ventiladores continúan funcionando para enfriarse i circuitos. En este caso no es posible soldar.

PUESTA EN MARCHA DEL PRODUCTO

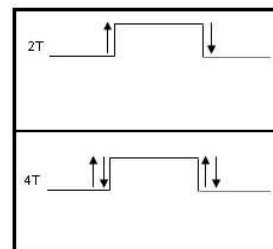
Advertencia: leer el manual de uso y usar todas las precauciones necesarias para evitar todos los riesgos relacionados a la soldadura.

DESCRIPCIÓN. (FIG B-1):

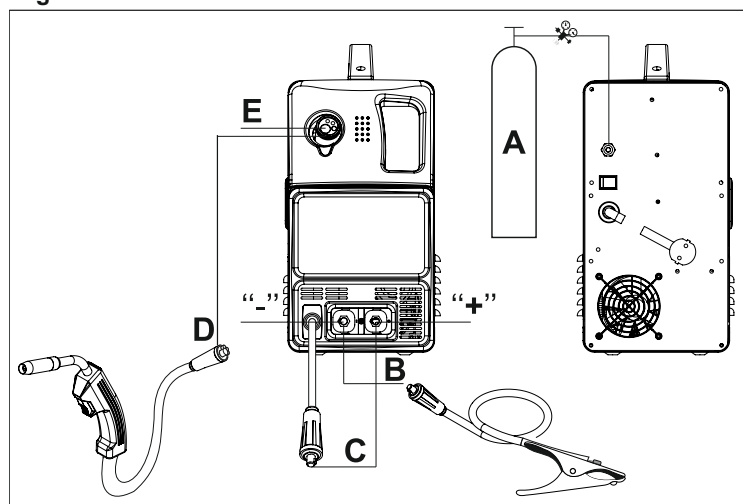
- P1. Perilla de velocidad de alambre (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Perilla de ajuste de tensión (MIG) / Fuerza del arco (MMA)
- P3. Perilla de ajuste de inductancia (MIG)
- P4. Botón de alimentación rápida de alambre
- P5A. Botón MIG / TIG / MMA
- P5B. Botón 2T/4T
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. LED de protección térmica
- P9. LED ON
- P10. LED DE FUERZA DEL ARCO
- P11. LED de voltaje (MIG)
- P12. LED de amperios (MMA / TIG LIFT)
- P13. LED velocidad de hilo
- P14A. Pantalla DX - P14B. Pantalla SX

Procedimientos de instalación:**MIG / MAG INSTALACIÓN: (FIG A-2):**

1. Apague la máquina de soldar.
2. Conecte la botella de gas (A).
3. Conecte el conector de la pinza de tierra (B) al negativo "-" y el cable de gas / no gas (C) al enchufe positivo "+" positivo.
4. Inserte el conector de la antorcha MIG (D) en el zócalo del euro centralizado (conector del euro) (E) y apriete la tuerca anular.
5. Abra el panel lateral e inserte el cable en el compartimiento de la máquina, luego inserte la bobina en el soporte del carrito y apriete.
6. Inserte el cable en el cable de arrastre para que se adhiera a la ranura del rodillo (ATENCIÓN: el rodillo tiene dos ranuras: al girar el rodillo puede elegir la ranura adecuada de acuerdo con el diámetro del cable que desea usar). Cuando se cambia el diámetro del alambre, es necesario cambiar tanto el rodillo como la punta de contacto (la parte final de la antorcha de la que se ve que sale el hilo).
7. Desatornille el extremo de la antorcha (boquilla) y la punta de contacto para facilitar el paso del cable.
8. Cierre la puerta. Encienda la máquina de soldar.
9. Presione la tecla (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] hasta que se encienda el LED MIG (P6A).
10. Presione el botón de carga de alambre en el panel (P4) hasta que el alambre salga de la antorcha.
11. Presione el botón (P5B) para seleccionar el modo soldadura [2T / 4T]. 2T significa un control de dos etapas: la soldadora comienza a soldar cuando se presiona el botón de antorcha, deteniéndose cuando se suelta el botón. 4T significa un control de 4 fases: la soldadora comienza a soldar cuando se presiona el botón de la antorcha; suelte el botón para continuar soldando; Para detener la soldadura, presione y suelte nuevamente el botón.



12. Ajuste el voltaje de soldadura con el botón (P2), la velocidad del cable con el botón (P1), y la inductancia con el botón (P3)

Fig. A-2**MIG ALUMINIO: (Modelos esperados de conector euro)**

Para la soldadura MIG con alambre de aluminio, es necesario preparar la máquina con el KIT DE SOLDADURA DE ALUMINIO adecuado, compuesto por funda de teflón, broca y rodillo. Proceda ahora como se presenta en el párrafo "MIG". En este caso use argón puro.

MOG INSTALACIÓN (NO GAS) (FIG A-3):

1. Apague la máquina de soldar
2. Conecte el cable de gas / nogas (C) a la toma negativa "-" negativa y el conector de conexión a tierra (B) a la toma positiva "+" positiva.
3. Realice los pasos 5-12 según la instalación de MIG / MAG.

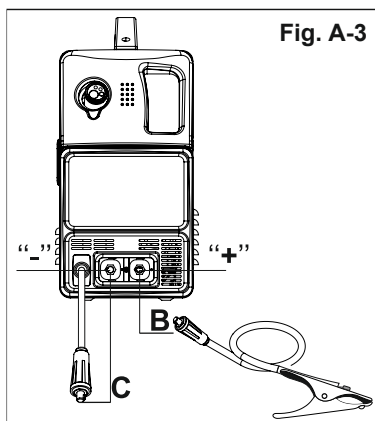


Fig. A-3

Instalación MMA (FIG A-4):

1. Apague la máquina de soldar
2. Conecte el conector de la abrazadera de tierra (B) al conector negativo "-" y el conector del soporte del electrodo (I) al conector positivo "+" de la máquina de soldadura. Inserte el electrodo en el soporte del electrodo (I); El diámetro y el tipo deben elegirse de acuerdo con la corriente de soldadura y el espesor y el tipo de pieza a soldar. Encienda la máquina de soldar.
3. Presione la tecla (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] hasta que se encienda el LED MMA (P6A). Gire el botón derecho (P1) para ajustar la corriente de soldadura.
5. Para usar los diversos tipos de electrodos, siga las polaridades indicadas en el paquete que contiene los electrodos. Attenzione. In questo momento sulle pinze di saldatura sarà presente una tensione.

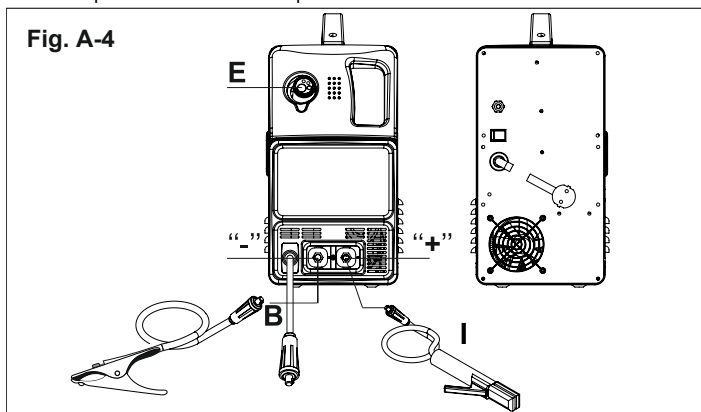


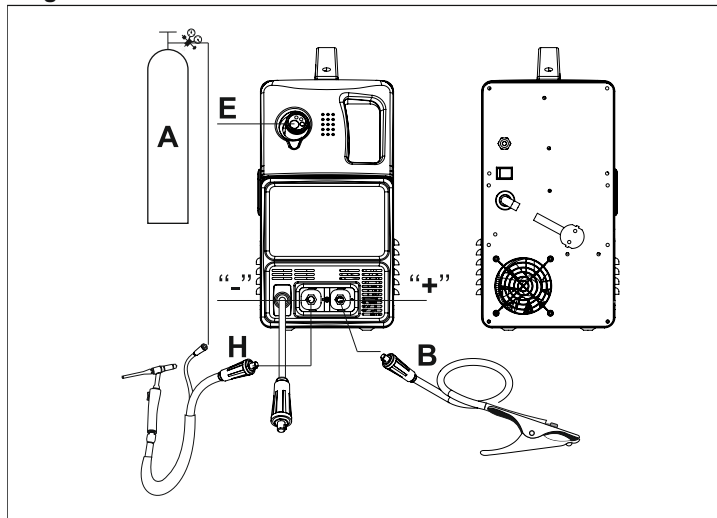
Fig. A-4

INSTALACIÓN de TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5):

1. Apague la máquina de soldar
2. Conecte el conector de la pinza de tierra (B) al positivo "+" y el conector de la antorcha (H) al conector negativo "-" del soldador
3. Conecte el conector del tubo de gas de la antorcha al cilindro (A).
4. Encienda la máquina de soldar.
5. Presione la tecla (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] hasta que se encienda el LED TIG LIFT (P6B).
Girando la perilla (1) para ajustar la corriente durante el proceso de soldadura.

	tocar con el electrodo el metal que se quiere soldar
	evantar el electrodo de 2 a 5mm del metal que se quiere soldar

Fig. A-5



PROTECCIÓN TÉRMICA

En caso de sobrecalentamiento del equipo se ilumina el LED amarillo que indica la intervención de la protección térmica, cuando el LED se apaga se puede soldar de nuevo. (P8).

MANTENIMIENTO

El mantenimiento del equipo debe ser hecho por persona calificada y que conozca la norma IEC 60974-4.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

	RAZONES	SOLUCIÓN
<ul style="list-style-type: none"> La rosca no avanza cuando gira la rueda motriz. 	<ul style="list-style-type: none"> Suciedad en la punta de la boquilla de la guía del hilo La fricción del decoiler es excesiva. antorcha defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> Soplar con aire Aflojar Compruebe la funda de la guía del hilo
<ul style="list-style-type: none"> Alimentación de hilo: presencia de clics o intermitencia. 	<ul style="list-style-type: none"> Boquilla de contacto defectuosa Quemaduras en la boquilla de contacto. Suciedad en la ranura de la rueda motriz surco en la rueda motriz desgastada 	<ul style="list-style-type: none"> Reemplazar Reemplazar Limpiar Reemplazar
<ul style="list-style-type: none"> Arco apagado 	<ul style="list-style-type: none"> Mal contacto entre la pinza de masa y la pieza de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> Apretar la abrazadera y comprobar Limpiar o sustituir boquillas de contacto y guía.
<ul style="list-style-type: none"> Cable de soldadura poroso 	<ul style="list-style-type: none"> Mal contacto entre la pinza de masa y la pieza de trabajo. Distancia incorrecta o inclinación de la antorcha Muy poco gas Partes húmedas 	<ul style="list-style-type: none"> Limpiar las incrustaciones. La distancia entre la antorcha y la pieza debe ser de 5-10 mm; La inclinación no inferior a 60 ° con respecto a la pieza. Incrementar la cantidad. Secar con una pistola de aire caliente u otros medios.
<ul style="list-style-type: none"> La máquina deja de funcionar repentinamente después de un uso prolongado 	<ul style="list-style-type: none"> La máquina se ha sobrecalentado debido al uso excesivo y ha intervenido la protección térmica. 	<ul style="list-style-type: none"> Deje que la máquina se enfríe durante al menos 20-30 minutos.

PRODUKTBESCHREIBUNG

Dieses Gerät ist ein Gleichstrom-Inverter Generator (DC), welches für das MIG / MAG / MOG-Schweißen und das MMA / WIG LIFT-Elektroden Schweißen geeignet ist. Die Inverter Technologie ermöglicht hohe Leistungen bei gleichzeitiger Reduzierung von Abmessungen und Gewicht zu erzielen; das Schweißgerät ist tragbar und einfach zu handhaben. Auf der Frontplatte können die Schweißparameter eingestellt werden. Das Schweißgerät verfügt über einen Überspannungs-, Überstrom- und Überhitzungsschutzkreis.

INSTALLATION

Die Installation muss von qualifiziertem Personal gemäß IEC 60974-9 Norm und den nationalen und lokalen Vorschriften durchgeführt werden. Das Anheben der Maschine darf nur mit dem Griff auf dem Produkt erfolgen. Dieser Vorgang muss bei ausgeschalteter Maschine und getrennten Schweißkabeln durchgeführt werden. Die Eingangsspannung muss der Spannung entsprechen, die auf dem technischen Typenschild am Produkt angegeben ist. Verwenden Sie die Maschine in einem System, dessen Stromversorgung und Schutz (Sicherung und / oder Differential) mit dem für den Betrieb erforderlichen Strom kompatibel sind. Weitere Informationen finden Sie auf dem Datenschild der Maschine.

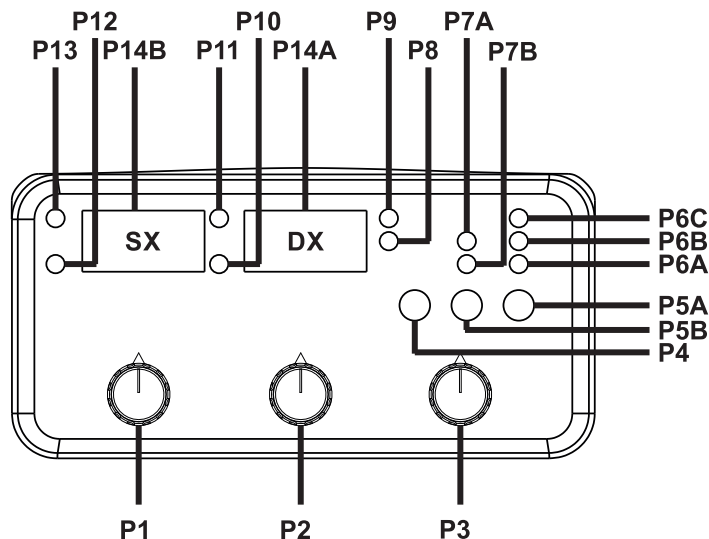
Das Schweißgerät ist mit einer Stromversorgungskompensationseinrichtung ausgestattet, die einen normalen Betrieb der Maschine ermöglicht auch wenn die Versorgungsspannung um $\pm 15\%$ gegenüber der Nennspannung schwankt.

ÜBERTEMPERATURSCHUTZ

Wichtig: Wenn das Schweißgerät über seine Eigenschaften hinaus verwendet wird, ist es durch eine Vorrichtung geschützt, die die Stromversorgung unterbricht, um eine Kühlung zu ermöglichen. Die Wechselrichterplatine ist ausgeschaltet, auch wenn die Lüfter weiterlaufen, um die Schaltkreise zu kühlen. Schweißen ist in diesem Fall nicht möglich.

VERWENDUNG

Achtung: Beachten Sie die allgemeinen Vorsichtsmaßnahmen im Handbuch ALLGEMEINER TEIL, bevor Sie das Schweißgerät in Betrieb setzen. Lesen Sie die Risiken, die mit dem Schweiß-Prozess verbunden sind, sorgfältig durch.

BESCHREIBUNG. (FIG A-1):

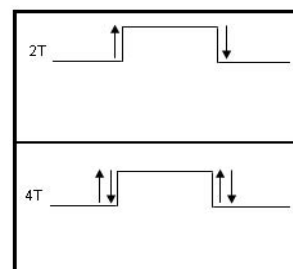
- P1. Drahtgeschwindigkeitsknopf (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Spannungseinstellknopf (MIG) / ARC FORCE (MMA)
- P3. Induktivitätseinstellknopf (MIG)
- P4. Taste für schnellen

Drahtvorschub

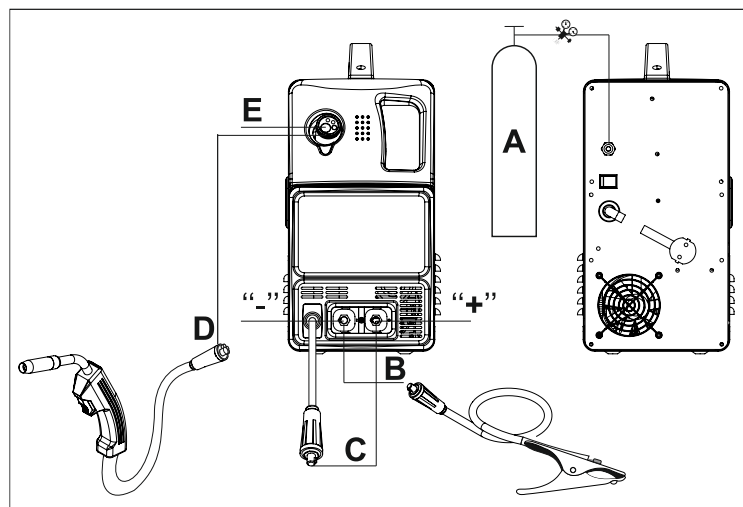
- P5A. MIG / TIG / MMA Taste
- P5B. 2T/4T Taste
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. Led Wärmeschutz
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. LED Spannungs (MIG)
- P12. LED Amp (MMA / TIG LIFT)
- P13. LED Drahtgeschwindigkeit
- P14A. Anzeige DX - P14B. Anzeige SX

Installationsverfahren:**Installation MIG/MAG: (FIG A-2):**

1. Das Schweißgerät ausschalten.
2. Verbinden Sie die Gasflasche (A).
3. Verbinden Sie den Stecker der Masseklemme (B) am negativen Stecker "-" und den Kabel Gas/ No Gas (C) am positiven Stecker "+".
4. Stecken Sie den MIG-Brennerstecker (D) in den zentralen Euro-Stecker (E) und ziehen Sie die Ringmutter fest.
5. Öffnen Sie das Seitenpanel und führen Sie den Draht in das Maschinenfach ein, die Spule in den Rollenhalter einsetzen und festziehen.
6. Setzen Sie den Draht in der Drahtzuführungsrolle ein, so dass er an der Furche der Rolle haftet. (ACHTUNG: die Rolle hat zwei Furchen: Durch Drehen der Rolle kann die passende Furche entsprechend dem Durchmesser des zu verwendenden Drahtes gewählt werden). Wenn der Durchmesser des Drahtes geändert wird, müssen sowohl die Rolle als auch die Kontaktspitze (das Ende des Brenners, aus dem der Draht herauskommt) ausgetauscht werden.
7. Das Ende des Brenners (Düse) und die Kontaktspitze abschrauben, um den Durchgang des Drahtes zu erleichtern.
8. Schließen Sie das Seitenpanel. Schalten Sie das Schweißgerät ein.
9. Drücken Sie die (P5A) [MMA/WIG LIFT/MIG] -Taste, bis die MIG-LED (P6A) leuchtet.
10. Drücken Sie die Drahtladetaste an der Verkleidung (P4), bis der Draht aus dem Brenner kommt.
11. Drücken Sie die Taste (P5B), um den Modus auszuwählen. Schweißen [2T / 4T]. 2T bedeutet eine zweistufige Steuerung: Der Schweißer beginnt zu schweißen, wenn der Brennerknopf gedrückt wird, und stoppt, wenn der Knopf losgelassen wird. 4T bedeutet 4-Stufen-Regelung. Das Schweißgerät beginnt mit dem Schweißen, wenn der Brennerknopf gedrückt wird. Lassen Sie die Taste los, um mit dem Schweißen fortzufahren. Zum Beenden des Schweißens die Taste erneut drücken und loslassen.



12. Stellen Sie die Schweißstrom mit dem Knopf (P2), die Drahtgeschwindigkeit mit dem Knopf (P1) und die Induktivität mit dem Knopf (P3) ein.

Fig. A-2**MIG ALUMINIUM: (Modelle mit Euro-Steckverbinder)**

Zum MIG-Schweißen mit Aluminiumdraht ist es erforderlich, die Maschine mit dem entsprechenden ALUMINIUM-SCHWEISS KIT, welches Teflonmantel, Kontaktspitze und Rolle enthält, vorzubereiten. Fahren Sie fort wie im Abschnitt "MIG" beschrieben. Verwenden Sie in diesem Fall reines Argon.

Installation MOG (NO GAS) (FIG A-3):

1. Das Schweißgerät ausschalten.
2. Verbinden Sie den Kabel Gas/ No Gas (C) am negativen Stecker "-" und den Stecker der Masseklemme (B) am positiven Stecker "+".
3. Führen Sie die Schritte 5-12 gemäß der MIG / MAG-Installation aus.

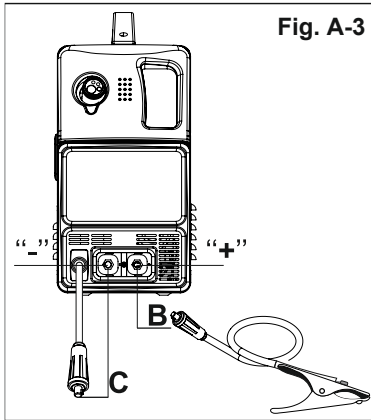


Fig. A-3

Installation MMA (FIG A-4):

1. Das Schweißgerät ausschalten.
 2. Verbinden Sie den Stecker der Masseklemme (B) am negativen Stecker "-" und den Stecker des Elektrodenhalters (I) am positiven Stecker "+" des Gerätes. Die Elektrode in den Elektrodenhalter einführen (I); der Diameter und die Elektrodenart in Funktion des Schweißstromes, der Dicke und Art des zu verschweißenden Stücks auswählen.
 3. Das Schweißgerät einschalten.
 4. Drücken Sie die (P5A) [MMA/WIG LIFT/MIG] -Taste, bis die MMA LED (P6A) aufleuchtet. Drehen Sie den rechten Knopf (P1), um den Schweißstrom einzustellen.
 5. Um die verschiedenen Arten von Elektroden zu verwenden, befolgen Sie die auf der Elektrodenverpackung angegebene Polarität.
- Achtung:** In diesem Moment liegt eine Spannung an den Schweißklemmen an.

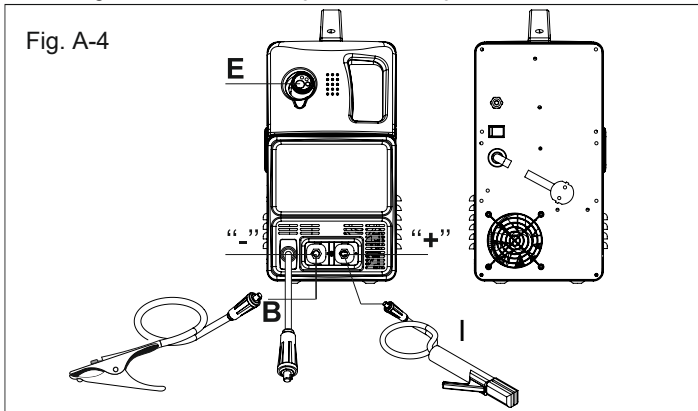


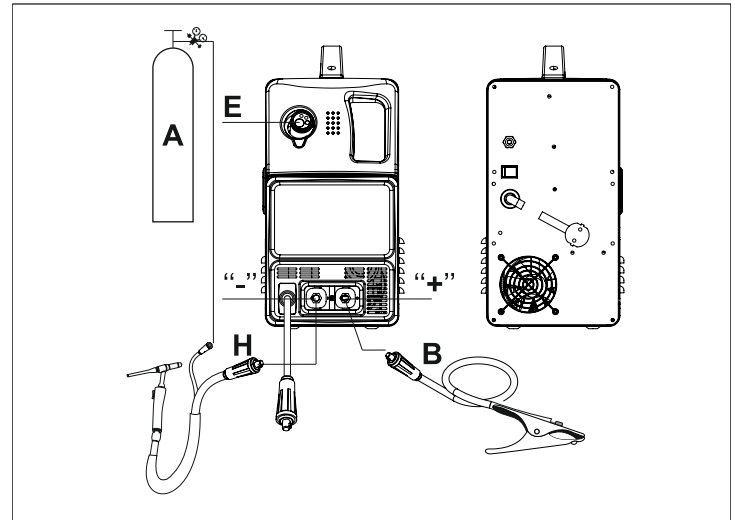
Fig. A-4

Installation WIG LIFT: automatisch (FIG A-5):

1. Das Schweißgerät ausschalten.
2. Verbinden Sie den Stecker der Masseklemme (B) am positiven Stecker "+" und den Stecker des Brenners (H) am negativen Stecker "-" des Gerätes.
3. Verbinden Sie den Stecker des Brennergasschlauchs an der Gasflasche (A).
4. Das Schweißgerät einschalten.
5. Drücken Sie die (P5A) [MMA/WIG LIFT/MIG] -Taste, bis die WIG LIFT-LED (P6B) aufleuchtet. Drehen Sie den Knopf (1), um den Strom während des Schweißvorgangs einzustellen.

	Mit der Elektrode das Werkstück berühren
	Die Elektrode vom Werkstück ungefähr 2-5mm anheben Nach dem Schweißen vergessen Sie nicht das Gerät auszuschalten und das Ventil der Gasflasche zu schließen.

Fig. A-5



ÜBERHITZUNGSSCHUTZMASSNAHMEN

Wenn die Maschine für eine Reihe sehr harter Arbeit verwendet wird, muss eine Sicherheitseinrichtung die Maschine vor möglicher Überhitzung schützen. Der Betrieb dieser Schutz-Vorrichtung wird durch das gelbe LED angegeben. (P8).

WARTUNG

Alle Wartungsarbeiten müssen von qualifiziertem Personal unter Einhaltung der Norm (IEC 60974-4) durchgeführt werden.

FEHLERBEHEBUNG

	URSACHE	BEHEBUNG
<ul style="list-style-type: none"> • Der Draht wird nicht vorwärts getrieben, wenn das Antriebsrad dreht 	<ul style="list-style-type: none"> • Schmutz an der Spitze der Drahtführungsdüse • Die Reibung der Antriebsrolle ist zu hoch • Defekter Brenner 	<ul style="list-style-type: none"> • Mit Luft blasen • Lösen • Den Drahtführungsmantel überprüfen
<ul style="list-style-type: none"> • Drahtzufuhr: unregelmäßig oder mit Unterbrechungen 	<ul style="list-style-type: none"> • Defekte Kontaktdüse • Verbrennungen an der Kontaktdüse • Schmutz auf der Rille des Antriebsrads • Rille des Antriebsrads verbraucht 	<ul style="list-style-type: none"> • Ersetzen • Ersetzen • Reinigen • Ersetzen
<ul style="list-style-type: none"> • Lichtbogen ausgeschaltet 	<ul style="list-style-type: none"> • Schlechter Kontakt zwischen Masseklemme und Werkstück 	<ul style="list-style-type: none"> • Die Klemme festziehen und prüfen • Kontakt- und Führungsdüsen reinigen oder ersetzen
<ul style="list-style-type: none"> • Poröse Schweißnaht 	<ul style="list-style-type: none"> • Schlechter Kontakt zwischen Masseklemme und Werkstück • Falscher Abstand oder Neigung des Brenners • Zu wenig Gas • feuchte Werkstücke 	<ul style="list-style-type: none"> • Die Verkrustungen reinigen • Der Abstand zwischen dem Brenner und dem Werkstück muss 5-10 mm betragen. • Die Neigung nicht weniger als 60 ° in Bezug auf das Werkstück • Die Gasmenge erhöhen • Mit einer Heißluftpistole oder anderen Mitteln trocknen
<ul style="list-style-type: none"> • Die Maschine hört plötzlich nach längerem Gebrauch auf zu arbeiten 	<ul style="list-style-type: none"> • Die Maschine ist wegen übermäßigen Gebrauch überhitzt und der Wärmeschutz hat eingegriffen 	<ul style="list-style-type: none"> • Das Gerät mindestens 20-30 Minuten abkühlen lassen

PRODUKTBESKRIVELSE

Dette apparatet er en likestrøm (DC) invertergenerator som er egnet for MIG / MAG / MOG, MMA-elektrode og TIG LIFT-sveising. Takket være inverterteknologi, som gir høy ytelse og opprettholder reduserte dimensjoner og vekt, er sveisemaskinen bærbar og enkel å håndtere. Gjennom frontpanelet er det mulig å justere parametrene for sveising. Sveisemaskinen har overspenningsbeskyttelseskrets, overstrøm og overoppheting.

INSTALLASJON

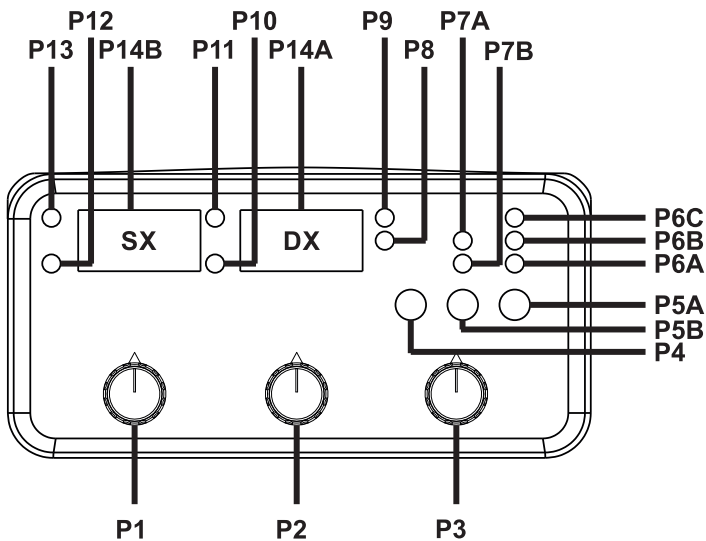
Installasjonen må utføres av kvalifisert personell i samsvar med standarden IEC 60974-9 og nasjonale og lokale forskrifter. Løfting av maskinen må gjøres ved hjelp av håndtaket plassert på toppen av produktet. Denne operasjonen må utføres med maskinen av og med kablene frakoblet. Forsyningsspenningen må samsvare med spenningen som er angitt på det tekniske dataskiltet på produktet. Bruk maskinen på et system hvis strømforsyning og beskyttelsesegenskaper (sikring og/eller differensial) er kompatible med strømmen som kreves for drift, for mer informasjon se dataene vist på platen som er festet til maskinen. Sveiseren er utstyrt med en spenningskompensasjonshenhet som gjør at maskinen kan fungere normalt når forsyningsspenningen svinger med $\pm 15\%$ i forhold til merkespenningen.

OVERTEMPERATURBESKYTTELSE

Viktig: Når sveisemaskinen brukes utover spesifikasjonene, er den beskyttet av en enhet som slår av strømforsyningen for å la den avkjøles. Inverterkortet er av selv om viftene fortsetter å gå for å kjøle ned kretsene. I dette tilfellet er det ikke mulig å sveise.

HVORDAN BRUKER DEN

Advarsel: Bruk alle forholdsregler som kreves i sikkerhetsmanualen (del - C) før du bruker sveiseren, les nøye risikoene knyttet til sveiseprosessen.

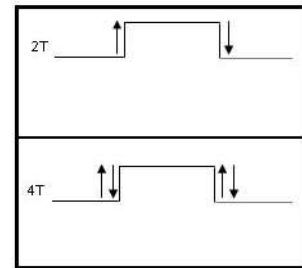
BESKRIVELSE. (FIG A-1):

- P1. Trådhastighetsknapp (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Spenning (MIG) / Arc Force (MMA)
- P3. Induktansjusteringsknapp (MIG)
- P4. Rask trådmatisknapp
- P5A. MIG / TIG / MMA-knapp
- P5B. 2T/4T-knapp
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. Termisk beskyttelse LED-indikator
- P9. LED PÅ
- P10. LED-ARC FORCE
- P11. Spennings-LED (MIG)
- P12. Amp LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. Ledningshastighet LED
- P14A. Skjerm DX - P14B. Skjerm SX

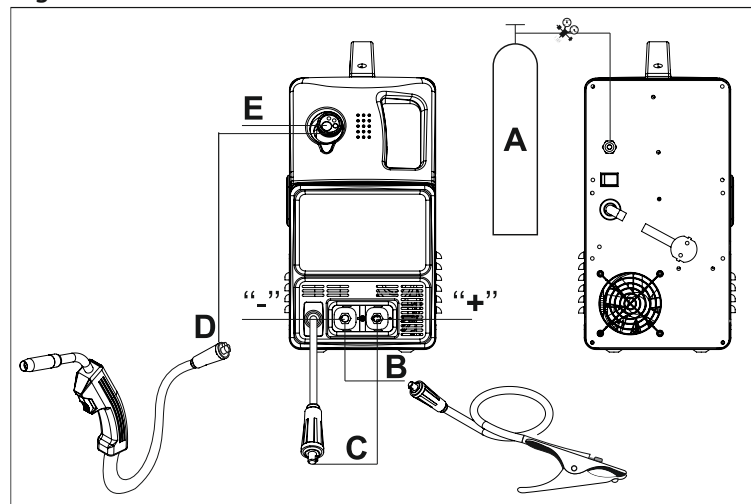
Installasjonsprosedyrer:

MIG / MAG installasjon: (FIG A-2):

1. Slå av sveiseapparatet.
2. Koble til gassflasken (A).
3. Koble kontakten til jordklemmen (B) til den negative "-" og gass-/ingen-gasskabelen (C) til den positive "+"-kontakten.
4. Sett MIG-brennerkontakten (D) inn i den sentraliserte euro-kontakten (euro-kontakt) (E) og stram til ringmutteren.
5. Åpne sidepanelet og før ledningen inn i maskinrommet, sett deretter spolen inn i snelleholderen og stram til.
6. Sett tråden inn i trådmateren slik at den fester seg til sporet på valsen (OBS: valsen har to spor: ved å dreie valsen kan du velge riktig spor i henhold til diameteren på tråden som skal brukes). Når diameteren på ledningen endres, er det nødvendig å skifte både rullen og kontaktpissen (enedelen av brenneren som ledningen ser ut fra).
7. Skru av enden av brenneren (dysen) og kontaktpissen for å lette passasjen av ledningen.
8. Lukk døren. Slå på sveisemaskinen.
9. Trykk på (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-tasten til MIG LED (P6A) lyser.
10. Trykk på wirelasterknappen på panelet (P4) til ledningen kommer ut av pistolen.
11. Trykk på knappen (P5B) for å velge sveisemodus [2T / 4T].
2T betyr en to-trinns kontroll: sveiseren begynner å sveise når brennerknappen trykkes inn, og stopper når knappen slippes. 4T betyr en 4-fasekontroll: sveiseren begynner å sveise når brennerknappen trykkes inn; slipp knappen for å fortsette sveisingen; for å stoppe sveisingen, trykk og slipp knappen igjen.



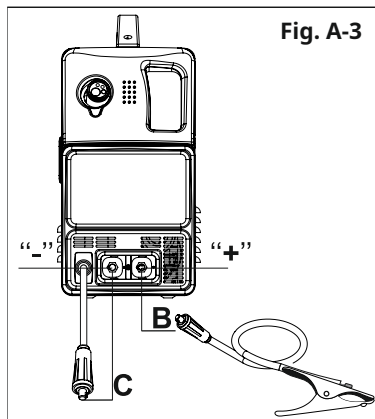
12. Juster sveisespenningen med knappen (P2), trådhastigheten med knappen (P1) og induktansen med knappen (P3)

Fig. A-2**MIG ALUMINIUM: (Modeller som forventes av Euro-kontakt)**

For MIG-sveising med aluminiumstråd er det nødvendig å klargjøre maskinen med det passende ALUMINIUM-SVEISINGSETT som består av teflonkappe, bor, rull. Fortsett nå som presentert i avsnittet "MIG". Bruk i dette tilfellet ren argon.

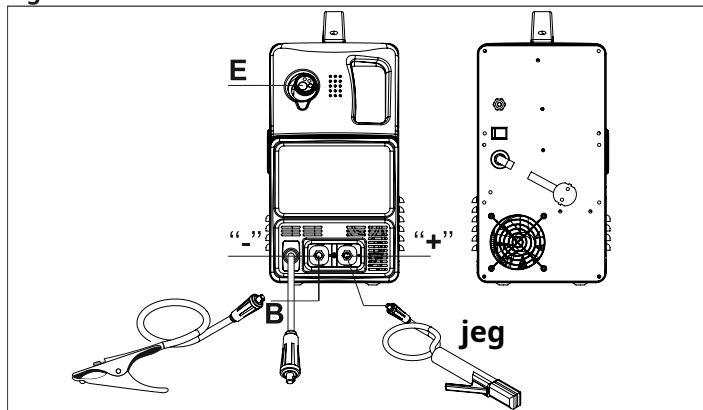
MOG INSTALLASJON (INGEN GASS) (FIG A-3):

1. Slå av sveiseapparatet.
2. Koble gass-/nogaskabelen (C) til den negative "-" negative kontakten og jordklemmekontakten (B) til den positive "+" positive
3. stikkontakt. Utfør trinn 5-12 i henhold til MIG / MAG installasjon.

**Fig. A-3****INSTALLASJON MMA (FIG A-4):**

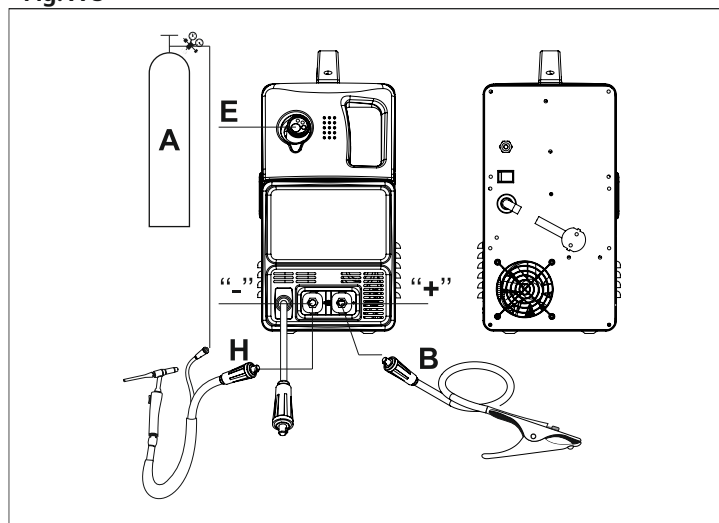
1. Slå av sveiseapparatet
2. Koble kontakten til jordklemmen (B) til den negative "-"-kontakten og kontakten til elektrodeholderen (I) til den positive "+"-kontakten på sveisemaskinen. Sett elektroden inn i elektrodeholderen (I); diameter og type må velges i henhold til sveisestrømmen og tykkelsen og typen av stykket som skal sveises.
3. Slå på sveiseapparatet.
4. Trykk på (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-tasten til MMA (P6A) lyser. Drei høyre knott (P1) for å stille inn sveisestrømmen.
5. For å bruke de ulike typene elektroder, følg polaritetene som er angitt på pakken som inneholder elektrodene.

Forsiktighet. I dette øyeblikket vil en spenning være tilstede på sveiseklemmene.

Fig. A-4**INSTALLASJON TIG LIFT AUTOMATISK (FIG A-5):**

1. Slå av sveiseapparatet
2. Koble kontakten til jordklemmen (B) til den positive "+" og "" kontakten på brenneren (H) til den negative "-" kontakten på sveisingen maskin.
3. Koble koblingen til brennerens gassrør til sylinderen (A).
4. Slå på sveiseapparatet.
5. Trykk på (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-tasten til TIG LIFT LED (P6B) lyser. Vri på knappen (1) for å stille inn strømmen under sveiseprosessen.

	Berør stykket med elektroden
	Løft elektroden fra stykket ca. 2-5 mm

Fig. A-5**TERMISK BESKYTTELSE**

Hvis maskinen brukes til hard arbeidssyklus, vil den termiske beskyttelsesanordningen beskytte maskinen mot overoppheting. Den gule LED PÅ indikerer at termisk beskyttelse er på. (P8).

VEDLIKEHOLD

Alle vedlikeholdstjenester må utføres fra kvalifisert personell i samsvar med normen (IEC 60974-4).

FEILSØKING

	ÅRSAKER	MIDDEL
• Wiren går ikke frem når drivhjulet går rundt	<ul style="list-style-type: none"> • Smuss på tuppen av trådføringsmunnstykket • Friksjonen til decoileren er overdreven • Defekt lommelykt 	<ul style="list-style-type: none"> • Blås med luft • Løsne • Sjekk trådføringshylsen
• Trådmating: Tilstedeværelse av klikk eller intermitterende	<ul style="list-style-type: none"> • Defekt kontaktdyse • Brenner i kontaktdysen • Smuss på sporet på drivhjulet 	<ul style="list-style-type: none"> • Bytt ut • Bytt ut • Å rense • Bytt ut
• Bue av	<ul style="list-style-type: none"> • Dårlig kontakt mellom jordklemme og arbeidsstykke 	<ul style="list-style-type: none"> • Stram klemmen og kontroller • Rengjør eller skift ut kontakt- og styredyser
• Porøs sveiseledning	<ul style="list-style-type: none"> • Dårlig kontakt mellom jordklemme og arbeidsstykke • Feil avstand eller helling av fakkelen • For lite gass • Våte deler 	<ul style="list-style-type: none"> • Rengjør beslagene • Avstanden mellom fakkelen og stykket må være 5-10 mm; • Hellingen ikke mindre enn 60 ° i forhold til stykket.
• Maskinen plutselig slutter å fungere etter langvarig bruk	<ul style="list-style-type: none"> • Maskinen har blitt overopphetet på grunn av overdreven bruk og termisk beskyttelse har grepet inn 	<ul style="list-style-type: none"> • Øk mengden • Tørk med varmluftpistol eller andre midler • La maskinen avkjøles i minst 20-30 minutter

PRODUKTBESKRIVNING

Denna apparat är en likström (DC) invertergenerator lämplig för att utföra MIG / MAG / MOG, MMA elektrod och TIG LIFT svetsning. Tack vare invertertekniken, som möjliggör hög prestanda med bibehållen reducerade dimensioner och vikt, är svetsmaskinen portabel och lätt att hantera. Genom frontpanelen är det möjligt att justera svetsparametrarna. Svetsmaskinen har en överspänningskyddskrets, överström och överhettning.

INSTALLATION

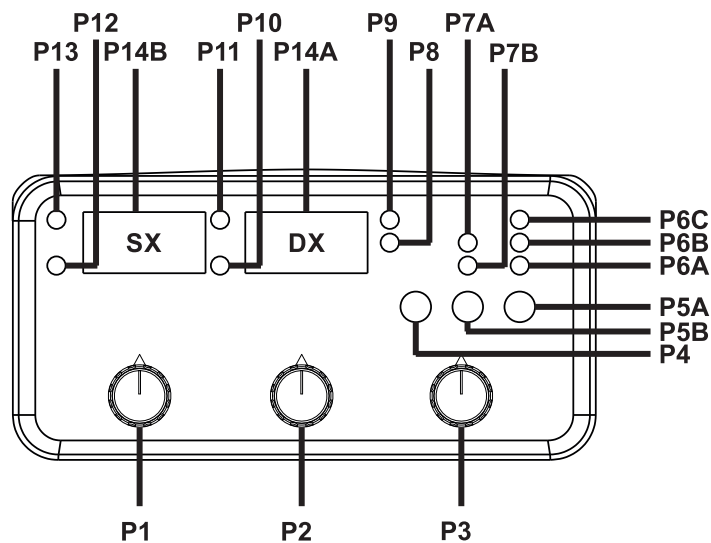
Installationen måste utföras av kvalificerad personal i enlighet med standarden IEC 60974-9 och nationella och lokala föreskrifter. Lyftningen av maskinen måste göras med hjälp av handtaget placerat på toppen av produkten. Denna operation måste utföras med maskinen avstängd och med kablarna bortkopplade. Matningsspänningen måste överensstämma med den spänning som anges på den tekniska dataskylten på produkten. Använd maskinen på ett system vars strömförsörjning och skyddsegenskaper (säkring och/eller differential) är kompatibla med den ström som krävs för drift, för mer information se data som visas på skylten som är fäst på maskinen. Svetsaren är utrustad med en spänningskompensationsanordning som gör att maskinen kan fungera normalt när matningsspänningen fluktuerar med $\pm 15\%$ i förhållande till märkspänningen.

ÖVERTEMPERATURSKYDD

Viktigt: När svetsmaskinen används utöver dess specifikationer är den skyddad av en anordning som bryter strömförsörjningen för att låta den svalna. Inverterkortet är avstängt även om fläktarna fortsätter att gå för att kyla kretsarna. I detta fall är det inte möjligt att svetsa.

HUR ANVÄNDER DEN

Varning: Använd alla försiktighetsåtgärder som krävs i säkerhetshandboken (del - C) innan du använder svetsaren, läs noggrant igenom riskerna förknippade med svetsprocessen.

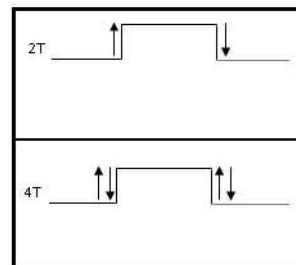
BESKRIVNING. (FIG A-1):

- P1. Trådshastighetsratt (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Spänning (MIG) / Arc Force (MMA)
- P3. Induktansjusteringsratt (MIG) Snabb
- P4. trådmatningsknapp
- P5A. MIG / TIG / MMA-knapp
- P5B. 2T/4T-knapp
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. Termiskt skydd LED-indikator
- P9. LED PÅ
- P10. LED-ARC FORCE
- P11. Spännings-LED (MIG)
- P12. Amp LED (MMA / TIG LIFT) LED
- P13. för trådshastighet
- P14A. Display DX - P14B. Display SX

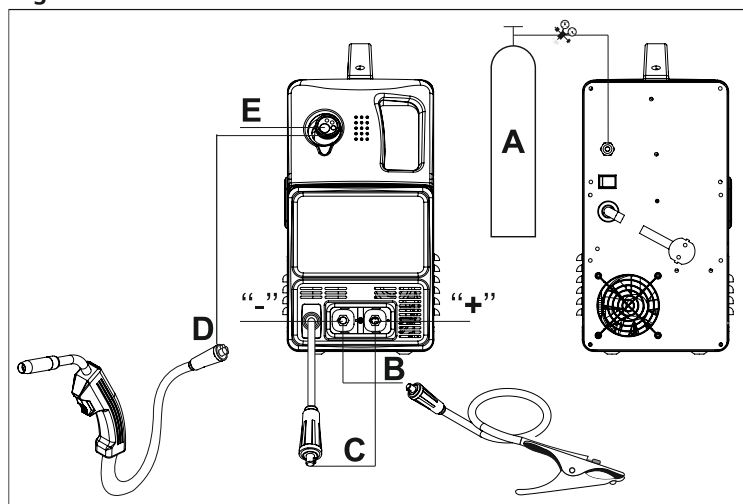
Installationsprocedurer:

MIG / MAG installation: (FIG A-2):

1. Stäng av svetsmaskinen.
2. Anslut gasflaskan (A).
3. Anslut jordklämmans (B) kontakt till den negativa "-" och gas/ingen gaskabel (C) till den positiva "+" positiva uttaget.
4. Sätt in MIG-brännarens kontakt (D) i den centraliserade euro-kontakten (euro-kontakten) (E) och dra åt ringmuttern.
5. Öppna sidopanelen och för in vajern i maskinutrymmet, sätt sedan in spolen i cylinderhållaren och dra åt.
6. Sätt in tråden i trådmataren så att den fäster vid valsens spår (OBS: rullen har två spår: genom att vrida rullen kan du välja rätt spår efter diametern på tråden som ska användas). När diametern på tråden ändras är det nödvändigt att byta både rullen och kontaktspetsen (änddelen av brännaren från vilken tråden ses komma ut).
7. Skruva loss änden av brännaren (munstycket) och kontaktspetsen för att underlätta passagen av tråden.
8. Stäng luckan. Slå på svetsmaskinen.
9. Tryck på (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-tangenter tills MIG-LED (P6A) tänds.
10. Tryck på trådladdningsknappen på panelen (P4) tills tråden kommer ut ur pistolen.
11. Tryck på knappen (P5B) för att välja svetsläge [2T / 4T].
2T betyder en tvåstegs kontroll: svetsaren börjar svetsa när brännarknappen trycks in, stoppar när knappen släpps. 4T betyder en 4-fask kontroll: svetsaren börjar svetsa när brännarknappen trycks in; släpp knappen för att fortsätta svetsningen; för att stoppa svetsningen, tryck och släpp knappen igen.



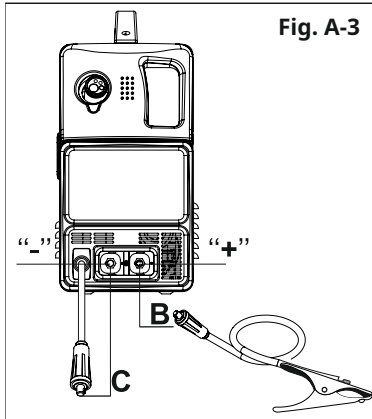
12. Justera svetsspänningen med ratten (P2), trådshastigheten med ratten (P1) och induktansen med ratten (P3)

Fig. A-2**MIG ALUMINIUM: (Modeller förväntas av Euro-kontakt)**

För MIG-svetsning med aluminiumtråd är det nödvändigt att förbereda maskinen med lämpligt ALUMINIUMSVETSSET bestående av teflonmantel, borrar, rulle. Fortsätt nu som presenterat i "MIG"-stycket. Använd i detta fall ren argon.

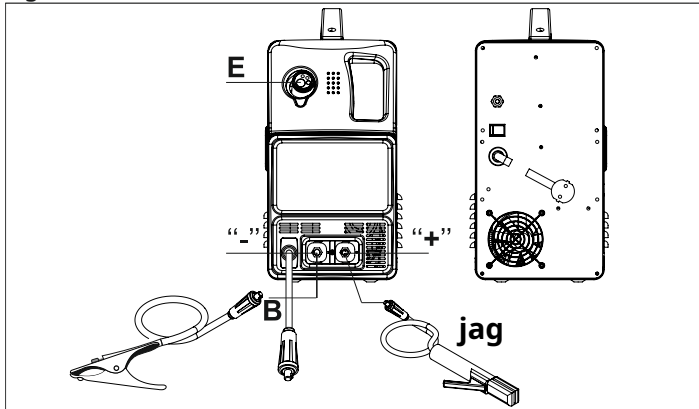
MOG INSTALLATION (INGEN GAS) (FIG A-3):

1. Stäng av svetsmaskinen.
2. Anslut gas-/nogaskabeln (C) till den negativa "-" negativa uttaget och jordklämmans kontakt (B) till den positiva "+" positiva uttag.
3. uttag. Utför steg 5-12 enligt MIG / MAG-installation.

**INSTALLATION MMA (FIG A-4):**

1. Stäng av svetsmaskinen
 2. Anslut kontakten på jordklämman (B) till det negativa "-"-uttaget och kontakten på elektrodhållaren (I) till det positiva "+"-uttaget på svetsmaskinen. Sätt in elektroden i elektrodhållaren (I); diameter och typ måste väljas i enlighet med svetsströmmen och tjockleken och typen av stycke som ska svetsas.
 3. Slå på svetsmaskinen.
 4. Tryck på (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-tangents till MMA (P6A) tänds. Vrid den högra ratten (P1) för att ställa in svetsströmmen.
 5. För att använda de olika typerna av elektroder följ polariteterna som anges på förpackningen som innehåller elektroderna.
- Försiktighet.** I detta ögonblick kommer en spänning att finnas på svetsklämmorna.

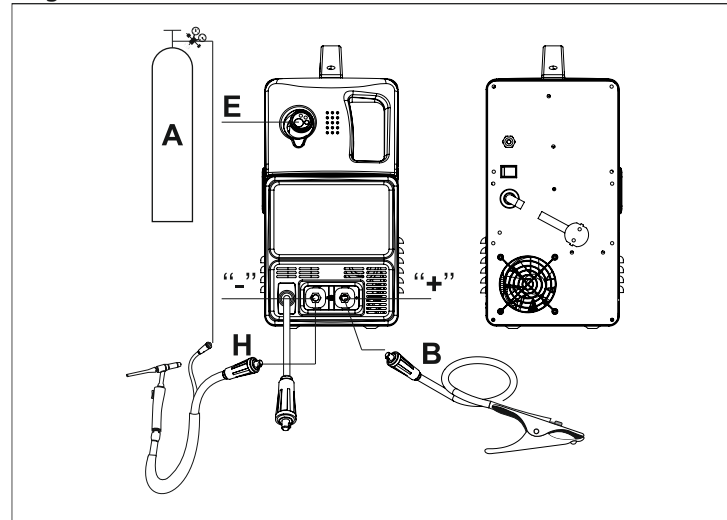
Fig. A-4

**INSTALLATION TIG LIFT AUTOMATISK (FIG A-5):**

1. Stäng av svetsmaskinen
2. Anslut jordklämmans (B) kontakt till den positiva "+" och "" kontakten på brännaren (H) till den negativa "-" uttaget på svetsningen maskin.
3. Anslut brännarens gasrörskoppling till cylindern (A).
4. Slå på svetsmaskinen.
5. Tryck på (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-tangents tills TIG LIFT LED (P6B) tänds. Vrid på vredet (1) för att ställa in strömmen under svetsprocessen.

	Rör vid biten med elektroden
	Lyft elektroden från biten ca 2-5 mm

Fig. A-5

**TERMISKT SKYDD**

Om maskinen används för hårt arbete, kommer termisk skyddsanordning att skydda maskinen från överhettning. Den gula lysdioden PÅ indikerar att det termiska skyddet är på. (P8).

UNDERHÅLL

Alla underhållstjänster måste utföras av kvalificerad personal i enlighet med normen (IEC 60974-4).

FELSÖKNING

FELSÖKNING	SKÅL	AVHJÄLPA
• Vajern går inte framåt när drivhjulet svänger	<ul style="list-style-type: none"> • Smuts på spetsen av trådstyrmunstycket • Friktionen hos decoilern är överdriven • Defekt ficklampa 	<ul style="list-style-type: none"> • Blås med luft • Lossa • Kontrollera trådstyrningsmanteln
• Trådmatning: förekomst av klick eller intermittens	<ul style="list-style-type: none"> • Defekt kontaktmunstycke • Bränner i kontaktmunstycket • Smuts på drivhjulets spår • Får på det slitna drivhjulet 	<ul style="list-style-type: none"> • Ersätta • Ersätta • Att städa • Ersätta
• Båge av	<ul style="list-style-type: none"> • Dålig kontakt mellan jordklämma och arbetsstycke 	<ul style="list-style-type: none"> • Dra åt klämman och kontrollera • Rengör eller byt ut kontakt- och styrmunstycken
• Porös svetslina	<ul style="list-style-type: none"> • Dålig kontakt mellan jordklämma och arbetsstycke • Fel avstånd eller lutning för brännaren • För lite gas • Våta delar 	<ul style="list-style-type: none"> • Rengör beläggningarna • Avståndet mellan brännaren och stycket måste vara 5-10 mm; • Lutningen inte mindre än 60 ° med avseende på stycket. • Öka mängden • Torka med en varmluftpistol eller på annat sätt
• Maskinen plötsligt slutar fungera efter långvarig användning	<ul style="list-style-type: none"> • Maskinen har överhettats på grund av överdriven användning och termiskt skydd har ingripit 	<ul style="list-style-type: none"> • Låt maskinen svalna i minst 20-30 minuter

PRODUKTBEKRIVELSE

Dette apparat er en jævnstrøm (DC) invertergenerator, der er egnet til at udføre MIG/MAG/MOG, MMA elektrode og TIG LIFT svejsning. Takket være inverterteknologien, som giver mulighed for høj ydeevne ved at opretholde reducerede dimensioner og vægt, er svejsemaskinen bærbar og nem at håndtere. Gennem frontpanelet er det muligt at justere parametrene for svejsning. Svejsemaskinen har et overspændingsbeskyttelseskredsløb, overstrøm og overophedning.

INSTALLATION

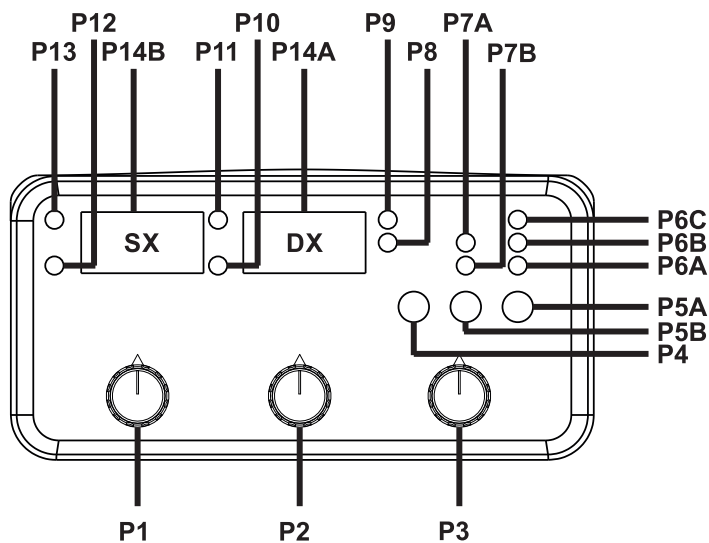
Installationen skal udføres af kvalificeret personale i overensstemmelse med standarden IEC 60974-9 og nationale og lokale forskrifter. Løftning af maskinen skal ske ved hjælp af håndtaget placeret på toppen af produktet. Denne handling skal udføres med maskinen slukket og med kablerne frakoblet. Forsyningsspændingen skal svare til den spænding, der er angivet på det tekniske dataskilt, der er placeret på produktet. Brug maskinen på et system, hvis strømforsyning og beskyttelsesegenskaber (sikring og/eller differentiale) er kompatible med den strøm, der kræves til drift, for flere detaljer se dataene vist på pladen, der er fastgjort til maskinen. Svejseren er udstyret med en strømforsyning til spændingskompensation, som gør det muligt for maskinen at fungere normalt, når forsyningsspændingen svinger med $\pm 15\%$ i forhold til den nominelle spænding.

OVERTEMPERATURBEKYTTELSE

Vigtigt: Når svejsemaskinen bruges ud over dets specifikationer, er den beskyttet af en enhed, der afbryder strømforsyningen for at lade den køle af. Inverterkortet er slukket, selvom blæserne fortsætter med at køre for at afkøle kredsløbene. I dette tilfælde er det ikke muligt at svejse.

HVORDAN BRUGER DET

Advarsel: Brug alle de forholdsregler, der kræves i sikkerhedsmanualen (del - C), før du betjener svejseren, og læs omhyggeligt de risici, der er forbundet med svejseprocessen.

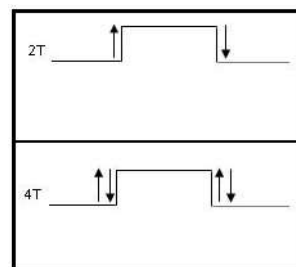
BESKRIVELSE. (FIG A-1):

- P1. Trådhastighedsknap (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Spænding (MIG) / Arc Force (MMA)
- P3. Induktansjusteringsknap (MIG) Hurtig
- P4. trådfremføringsknap
- P5A. MIG / TIG / MMA knap
- P5B. 2T/4T knap
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. Termisk beskyttelse LED indikator
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. Spændings-LED (MIG)
- P12. Amp LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. Ledningshastighed LED
- P14A. Display DX - P14B. Display SX

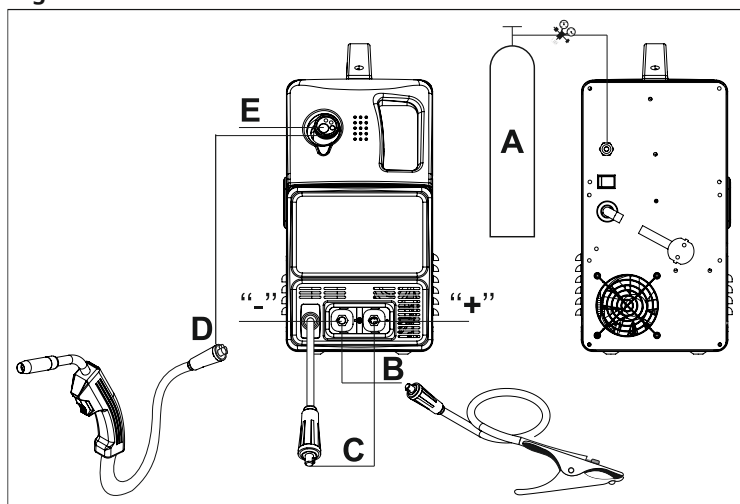
Installationsprocedurer:

MIG / MAG installation: (FIG A-2):

1. Sluk for svejsemaskinen.
2. Tilslut gasflasken (A).
3. Tilslut stikket på jordklemmen (B) til den negative "-" og gas-/ingen-gas-kablet (C) til den positive "+" positive bøsning.
4. Sæt MIG-brænderens konnektor (D) i den centraliserede euro-bøsning (euro-stik) (E), og spænd ringmøtrikken.
5. Åbn sidepanelet og indsæt ledningen i maskinrummet, indsæt derefter spolen i spoleholderen og spænd.
6. Indsæt tråden i trådfremføreren, så den klæber til rillen på rullen (OBS: rullen har to riller: ved at dreje rullen kan du vælge den passende rille i henhold til diameteren på den tråd, der skal bruges). Når trådens diameter ændres, er det nødvendigt at skifte både rullen og kontaktpidsen (den endedel af brænderen, hvorfra tråden ses at komme ud).
7. Skru enden af brænderen (dysen) og kontaktpidsen af for at lette passagen af ledningen.
8. Luk døren. Tænd for svejsemaskinen.
9. Tryk på (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-tasten, indtil MIG-LED'en (P6A) lyser.
10. Tryk på ledningsbelastningsknappen på panelet (P4), indtil ledningen kommer ud af pistolen.
11. Tryk på knappen (P5B) for at vælge svejsetilstand [2T / 4T].
2T betyder en to-trins kontrol: svejseren begynder at svejse, når der trykkes på brænderknappen, og stopper, når knappen slippes. 4T betyder en 4-faset kontrol: svejseren begynder at svejse, når der trykkes på brænderknappen; slip knappen for at fortsætte svejsningen; for at stoppe svejsningen, tryk og slip knappen igen.



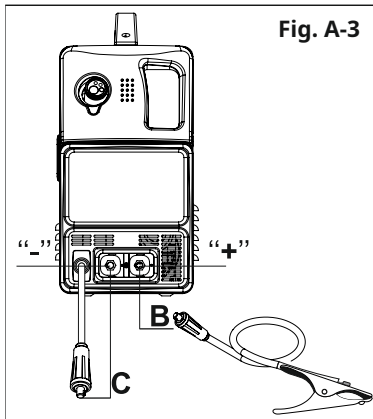
12. Juster svejsestrømmen ved hjælp af knappen (P2), trådhastigheden ved hjælp af knappen (P1) og induktansen ved hjælp af knappen (P3)

Fig. A-2**MIG ALUMINIUM: (Modeller forventes af Euro-stik)**

Til MIG-svejsning med aluminiumstråd er det nødvendigt at forberede maskinen med det passende ALUMINIUM-SVEJSE-SÆT bestående af teflonkappe, bor, rulle. Fortsæt nu som præsenteret i afsnittet "MIG". Brug i dette tilfælde ren argon.

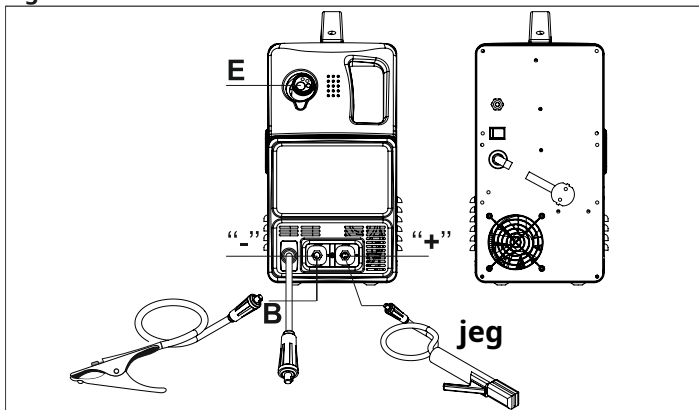
MOG INSTALLATION (INGEN GAS) (FIG A-3):

1. Sluk for svejsemaskinen.
2. Forbind gas-/nogas-kablet (C) til den negative "-" negative stikdåse og jordklemmestikket (B) til den positive "+"-positive stikkontakt. Udfør trin 5-12 i henhold til MIG / MAG installation.

**INSTALLATION MMA (FIG A-4):**

1. Sluk for svejsemaskinen
2. Tilslut stikket på jordklemmen (B) til den negative "-"-bøsning og stikket på elektrodeholderen (I) til den positive "+"-bøsning på svejsemaskinen. Indsæt elektroden i elektrodeholderen (I); diameter og type skal vælges i henhold til svejsestrømmen og tykkelsen og typen af emne, der skal svejses.
3. Tænd for svejsemaskinen.
4. Tryk på (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-tasten, indtil MMA (P6A) lyser. Drej den højre knap (P1) for at indstille svejsestrømmen.
5. For at bruge de forskellige typer elektroder, følg polariteterne angivet på pakken, der indeholder elektroderne.

Forsigtighed. I dette øjeblik vil der være en spænding på svejseklemmerne.

Fig. A-4**INSTALLATION TIG LIFT AUTOMATISK (FIG A-5):**

1. Sluk for svejsemaskinen
2. Tilslut stikket på jordklemmen (B) til det positive "+" og "" stik på brænderen (H) til den negative "-" bøsning på svejsemaskinen.
3. Tilslut brænderens gasrørsforbindelse til cylinderen (A).
4. Tænd for svejsemaskinen.
5. Tryk på (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-tasten, indtil TIG LIFT-LED'en (P6B) lyser. Drej på knappen (1) for at indstille strømmen under svejseprocessen.

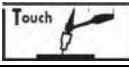

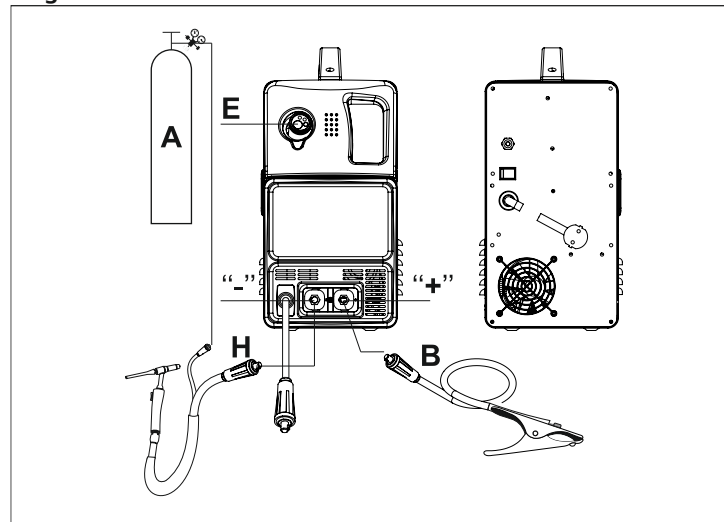
	Rør ved stykket med elektroden
	Løft elektroden fra stykket ca. 2-5 mm

Fig. A-5**TERMISK BESKYTTELSE**

Hvis maskinen bruges til hård arbejds cyklus, vil den termiske beskyttelsesordning beskytte maskinen mod overophedning. Den gule LED ON indikerer, at den termiske beskyttelse er tændt. (P8).

OPRETHOLDELSE

Al vedligeholdelse skal udføres fra kvalificeret personale i overensstemmelse med normen (IEC 60974-4).

FEJLFINDING

	ÅRSAGER	RETSMIDDEL
<ul style="list-style-type: none"> • Wiren går ikke frem, når drivhjulet drejer 	<ul style="list-style-type: none"> • Snavs på spidsen af trådføringsmundstykket • Friktionen af decoileren er for stor • Defekt lommelygte 	<ul style="list-style-type: none"> • Blæs med luft • Løsne • Tjek trådføringshylsteret
<ul style="list-style-type: none"> • Trådfremføring: Tilstedeværelse af klik eller intermitterende 	<ul style="list-style-type: none"> • Defekt kontaktdyse • Brænder i kontaktdysen • Snavs på drivhjulets rille 	<ul style="list-style-type: none"> • Erstatte • Erstatte • At gøre rent • Erstatte
<ul style="list-style-type: none"> • Bue af 	<ul style="list-style-type: none"> • Fure på det slidte drivhjul • Dårlig kontakt mellem jordklemme og emne 	<ul style="list-style-type: none"> • Spænd klemmen og kontroller • Rengør eller udskift kontakt- og styredyser
<ul style="list-style-type: none"> • Porøs svejsesnor 	<ul style="list-style-type: none"> • Dårlig kontakt mellem jordklemme og emne • Forkert afstand eller hældning af brænderen • For lidt gas • Våde dele 	<ul style="list-style-type: none"> • Rengør belægningerne • Afstanden mellem brænderen og stykket skal være 5-10 mm; • Hældningen ikke mindre end 60 ° i forhold til stykket. • Øg mængden • Tør med en varmluftpistol eller andre midler
<ul style="list-style-type: none"> • Maskinen pludselig stopper med at fungere efter længere tids brug 	<ul style="list-style-type: none"> • Maskinen er overophedet på grund af overdreven brug, og termisk beskyttelse har grebet ind 	<ul style="list-style-type: none"> • Lad maskinen køle af i mindst 20-30 minutter

TUOTTEEN KUVAUS

Tämä laite on tasavirta (DC) invertterigeneraattori, joka soveltuu MIG/MAG/MOG-, puikkopuikko- ja TIG LIFT-hitsaukseen. Invertteritekniikan ansiosta, joka mahdollistaa korkean suorituskyvyn säilyttäen pienet mitat ja painon, hitsauskone on kannettava ja helppo käsitellä. Etupaneelin kautta on mahdollista säätää hitsausparametreja. Hitsauskoneessa on ylijännitesuojapiiri, ylivirta- ja ylikuumenemissuoja.

ASENNUS

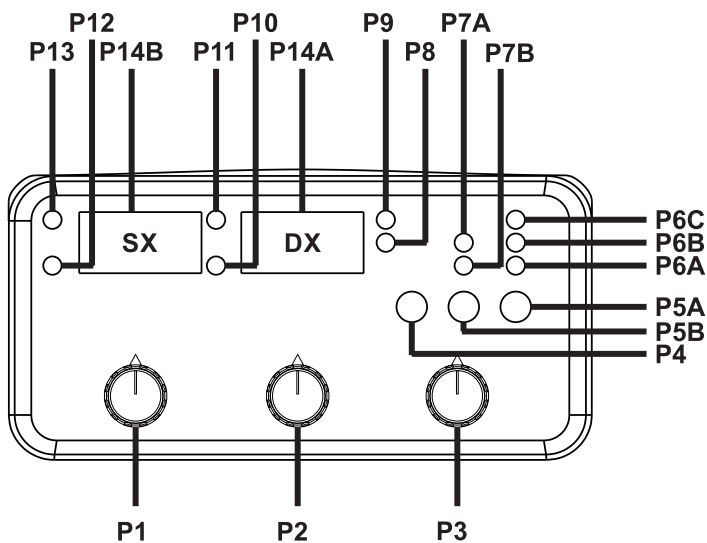
Asennuksen saa suorittaa pätevä henkilöstö standardin IEC 60974-9 sekä kansallisten ja paikallisten määräysten mukaisesti. Konetta on nostettava käyttämällä tuotteen päällä olevaa kahvaa. Tämä toimenpide on suoritettava koneen ollessa pois päältä ja kaapelit irrotettuina. Syöttöjännitteen tulee vastata tuotteeseen kiinnitettyssä teknisessä kilvessä ilmoitettua jännitettä. Käytä konetta järjestelmässä, jonka virransyöttö- ja suojausominaisuudet (sulake ja/tai ero) ovat yhteensopivia toiminnan vaatiman virran kanssa, katso tarkemmat tiedot koneeseen kiinnitetystä kilvessä. Hitsauskoneessa on jännitteenkompensointilaitteen virtalähde, joka mahdollistaa koneen normaalin toiminnan, kun syöttöjännite vaihtelee $\pm 15\%$ nimellisjännitteeseen nähden.

YLILÄMPÖTILASUOJA

Tärkeää: Kun hitsauskonetta käytetään yli sen määritysten, se on suojattu laitteella, joka katkaisee virransyötön, jotta se jäähtyy. Invertterikortti on pois päältä, vaikka puhaltimet jatkavat toimintaansa jäähdyttämään piirejä. Tässä tapauksessa hitsaus ei ole mahdollista.

MITEN SITÄ KÄYTETÄÄN

Varoitus: Noudata kaikkia yleisen turvallisuusoppaan (osa - C) edellyttämiä varotoimia ennen hitsauskoneen käyttöä ja lue huolellisesti hitsausprosessiin liittyvät riskit.

KUVAUS. (KUVA A-1):

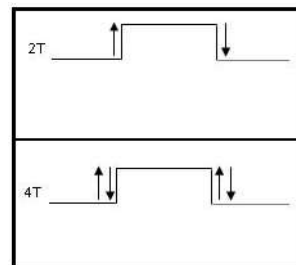
- P1. Johdon nopeuden nuppi (MIG) / ampeeri (MMA / TIG)
 P2. LIFT) jännite (MIG) / kaarivoima (MMA)
 P3. Induktanssin säätönuppi (MIG)
 P4. Pikalangansyöttöpainike
 P5A. MIG / TIG / MMA-painike
 P5B. 2T/4T-painike
 P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
 P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
 P8. Lämpösuojan LED-merkkivalo LED
 P9. PÄÄLLÄ
 P10. LED ARC FORCE
 P11. Jännite-LED (MIG)
 P12. Amp LED (MMA / TIG LIFT)
 P13. Johdon nopeuden LED
 P14A. Näyttö DX - P14B. Näyttö SX

Asennusmenettelyt:

MIG/MAG-asennus: (KUVA A-2):

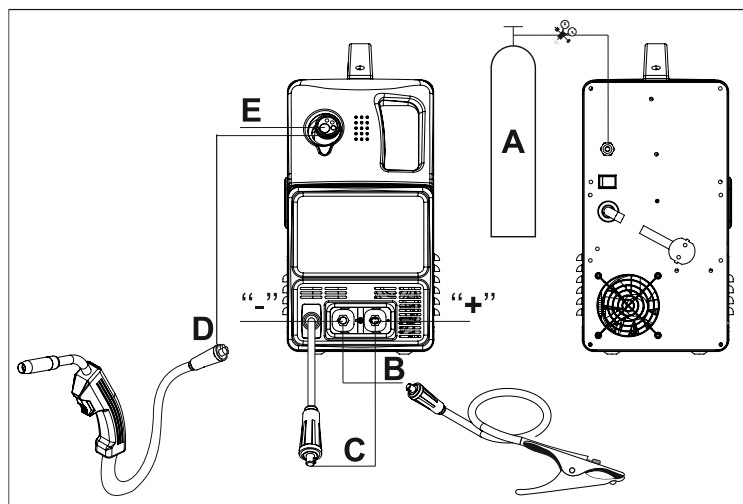
1. Sammuta hitsauskone.
2. Liitä kaasupullo (A).
3. Liitä maadoitusliittimen (B) liitin negatiiviseen "-" ja kaasu/ei kaasukaapeli (C) positiiviseen "+" positiiviseen pistorasiaan.
4. Työnnä MIG-polttimen liitin (D) keskitettyyn euroliittimeen (euroliitin) (E) ja kiristä rengasmutteri.
5. Avaa sivupaneeli ja työnnä lanka konetilaan, aseta kela kelan pidikkeeseen ja kiristä.
6. Työnnä lanka langansyöttölaitteeseen niin, että se kiinnittyy rullan uraan (HUOM: telassa on kaksi uraa: rullaa kääntämällä voit valita sopivan uran käytettävän langan halkaisijan mukaan). Kun vaijerin halkaisijaa muutetaan, on tarpeen vaihtaa sekä rulla että kosketinkärki (polttimen päätyosa, josta lanka näkyy tulevan ulos).
7. Ruuvaa irti polttimen pää (suutin) ja kosketinkärki helpottaaksesi langan kulkemista.
8. Sulje luukku. Kytke hitsauskone päälle.
9. Paina (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] -näppäintä, kunnes MIG-LED (P6A) syttyy.
10. Paina paneelin langan latauspainiketta (P4), kunnes lanka tulee ulos pistoolista.
11. Paina painiketta (P5B) valitaksesi hitsausmoodin [2T / 4T].

2T tarkoittaa kaksivaiheista ohjausta: hitsaaja aloittaa hitsauksen, kun polttimen painiketta painetaan, ja pysähtyy, kun painike vapautetaan. 4T tarkoittaa 4-vaiheista ohjausta: hitsaaja aloittaa hitsauksen, kun polttimen painiketta painetaan; vapauttaa painike jatkaaksesi hitsausta; lopeta hitsaus painamalla painiketta uudelleen ja vapauttamalla se.



12. Säädä hitsausjännite nupilla (P2), langan nopeus nupilla (P1) ja induktanssi nupilla (P3)

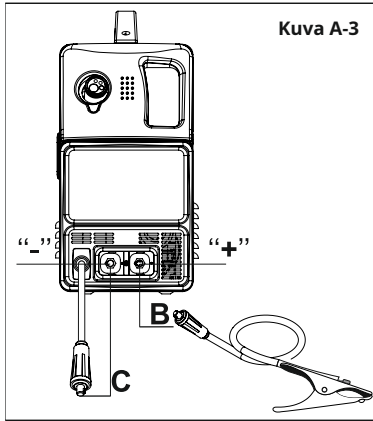
Kuva A-2

**MIG ALUMIINI: (Euro-liittimen malleja odotetaan)**

MIG-hitsausta varten alumiinilangalla on tarpeen valmistella kone sopivalla ALUMIINIHIITSaussarjalla, joka koostuu teflonvaipasta, poranterästä ja telasta. Jatka nyt kohdassa "MIG" esitetyllä tavalla. Käytä tässä tapauksessa puhdasta argonia.

MOGIN ASENNUS (EI KAASUA) (KUVA A-3):

1. Sammuta hitsauskone.
2. Liitä kaasu-/kaasukaapeli (C) negatiiviseen "-" negatiiviseen pistorasiaan ja maadoitusliitin (B) positiiviseen "+" plus
3. pistorasia. Suorita vaiheet 5-12 MIG/MAG-asennuksen mukaisesti.

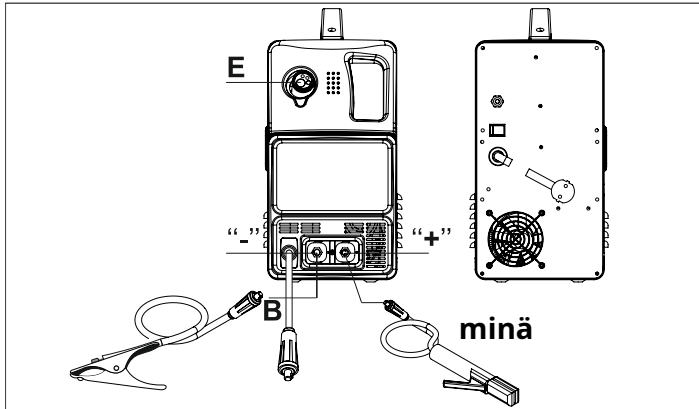


Kuva A-3

ASENNUS MMA (KUVA A-4):

1. Sammuta hitsauskone
 2. Liitä maadoituspuristimen (B) liitin negatiiviseen "-"-liitäntään ja puikkopitimen (I) liitin hitsauskoneen positiiviseen "+"-liitäntään. Aseta elektrodi elektrodipidikkeeseen (I); halkaisija ja tyyppi on valittava hitsausvirran sekä hitsattavan kappaleen paksuuden ja tyypin mukaan.
 3. Kytke hitsauskone päälle.
 4. Paina (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] -näppäintä, kunnes MMA (P6A) syttyy. Aseta hitsausvirta kääntämällä oikeaa nuppia (P1).
 5. Käytä erityyppisiä elektrodeja noudattamalla elektrodit sisältävässä pakkauksessa ilmoitettuja napaisuuksia.
- Varoitus.** Tällä hetkellä hitsauspuristimissa on jännite.

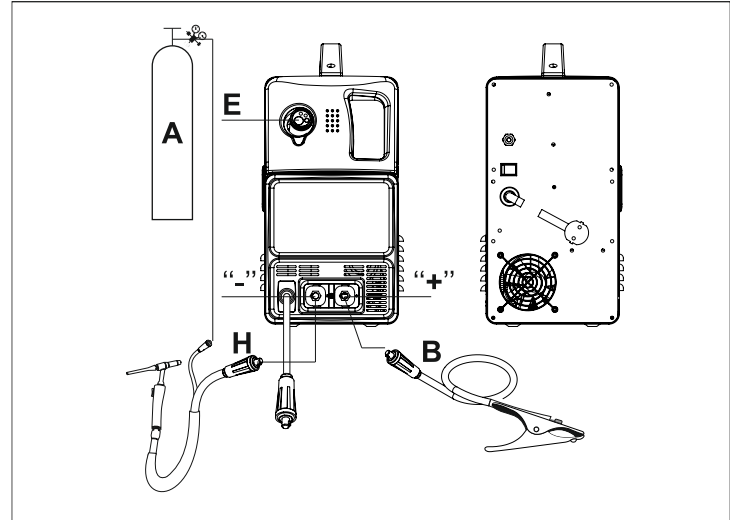
Kuva A-4

**AUTOMAATTINEN TIG-NOSTOASENNUS (KUVA A-5):**

1. Sammuta hitsauskone
2. Liitä maadoitusliittimen (B) liitin polttimen positiiviseen "+" ja "" liitin polttimen (H) negatiiviseen "-" -liittimeen.
3. Liitä polttimen kaasuputken liitin sylinteriin (A).
4. Kytke hitsauskone päälle.
5. Paina (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] -näppäintä, kunnes TIG LIFT -LED (P6B) syttyy. Säädä virta hitsausprosessin aikana kääntämällä nuppia (1).

	Kosketa kappaletta elektrodilla
	Nosta elektrodia kappaleesta noin 2-5 mm

Kuva A-5

**LÄMPÖSUOJAUS**

Jos konetta käytetään kovaan työjaksoon, lämpösuoja-alaite suojaa konetta ylikuumentumiselta. Keltainen LED PÄÄLLÄ osoittaa, että lämpösuoja on päällä. (P8).

HUOLTO

Kaikki huoltopalvelut on suoritettava pätevän henkilöstön toimesta normin (IEC 60974-4) mukaisesti.

VIANETSINTÄ

	SYYT	KORJAUSAIKE
<ul style="list-style-type: none"> Vaijeri ei kulje eteenpäin, kun vetopyörä pyörii 	<ul style="list-style-type: none"> Lika vaijeriohjaimen suuttimen kärjessä Decoilerin kitka on liian suuri Viallinen taskulamppu 	<ul style="list-style-type: none"> Puhalla ilmalla Löysää Tarkista vaijeriohjaimen vaippa
<ul style="list-style-type: none"> Langansyöttö: napsautuksia tai katkonaista 	<ul style="list-style-type: none"> Viallinen kontaktisuutin Palovammoja kontaktisuuttimessa Lika vetopyörän urassa Kuluneessa vetopyörässä uurretta 	<ul style="list-style-type: none"> Korvata Korvata Siivoamaan Korvata
<ul style="list-style-type: none"> Kaari pois 	<ul style="list-style-type: none"> Huono kosketus maadoituspuristimen ja työkappaleen välillä 	<ul style="list-style-type: none"> Kiristä puristin ja tarkista Puhdista tai vaihda kosketus- ja ohjaussuuttimet
<ul style="list-style-type: none"> Huokoinen hitsauslanka 	<ul style="list-style-type: none"> Huono kosketus maadoituspuristimen ja työkappaleen välillä Väärä polttimen etäisyys tai kaltevuus Liian vähän kaasua Märät osat 	<ul style="list-style-type: none"> Puhdista ruhjeet Polttimen ja kappaleen välisen etäisyyden tulee olla 5-10 mm; Kaltevuus on vähintään 60° kappaleeseen nähden.
<ul style="list-style-type: none"> Kone yhtäkkiä lakkaa toimimasta sen jälkeen pitkäaikainen käyttö 	<ul style="list-style-type: none"> Kone on ylikuumentunut liiallisen käytön vuoksi ja lämpösuoja on puuttunut 	<ul style="list-style-type: none"> Lisää määrää Kuivaa kuumailmapistoolilla tai muulla tavalla Anna koneen jäähtyä vähintään 20-30 minuuttia

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Этот прибор представляет собой инверторный генератор постоянного тока, подходящий для выполнять сварку MIG / MAG / MOG, электродом MMA и сварку TIG LIFT. Спасибо к инверторной технологии, что обеспечивает высокую производительность. Сохраняя небольшие размеры и вес, сварочный аппарат портативен и прост в обращении. Через лицевую панель можно настроить параметры сварка. Сварочный аппарат имеет схему защиты от перенапряжения, перегрузка по току и перегрев.

МОНТАЖ

Установка должна выполняться квалифицированным персоналом в соответствии с Стандарт IEC 60974-9, а также национальные и местные правила. Снятие машина должна выполняться с помощью ручки, расположенной в верхней части продукт. Эта операция должна выполняться при выключенном агрегате и с подключенными кабелями. припой отключен. Напряжение питания должно соответствовать напряжению указана на табличке с техническими данными, расположенной на продукте. Исползовать машина в системе, питание и характеристики защиты которой (предохранитель и / или дифференциал) совместимы с током, необходимым для эксплуатации, для получения более подробной информации см. данные, указанные на табличке, прикрепленной к машина. Сварочный аппарат оборудован устройством компенсации напряжения. источник питания, который позволяет машине работать нормально когда напряжение питания колеблется на $\pm 15\%$ относительно номинального напряжения.

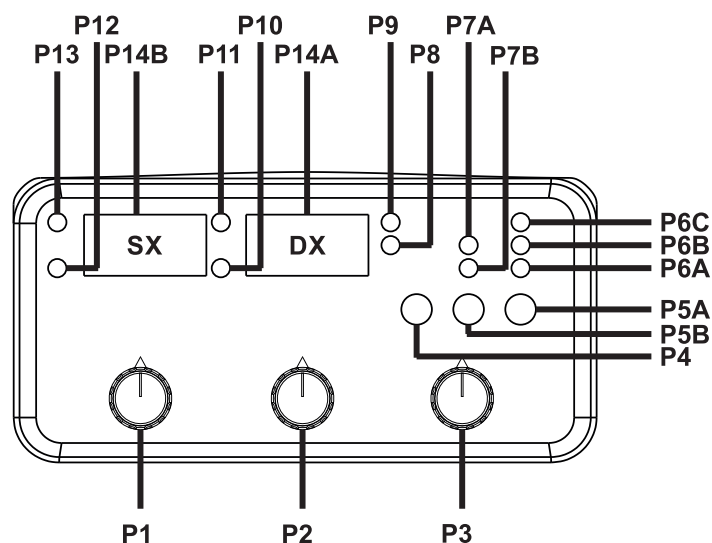
ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРЕВА

Важно: если сварочный аппарат используется не по назначению, он защищен устройство, которое отключает питание, чтобы дать ему остыть. Там плата инвертора выключена, даже если вентиляторы продолжают охлаждаться. схемы. В этом случае сварка невозможна.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АППАРАТА

Внимание: Перед началом работы внимательно прочтите инструкцию по безопасности и изучите все риски, связанные с процессом сварки.

ОПИСАНИЕ. (FIG B-1):

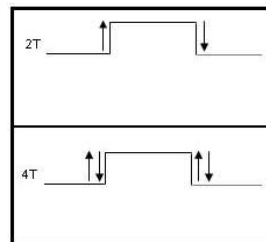


- P1. Ручка скорости подачи проволоки (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Ручка регулировки натяжения (MIG) / Arc Force (MMA)
- P3. Ручка регулировки индуктивности (MIG)
- P4. Кнопка быстрой подачи проволоки
- P5A. Кнопка MIG / TIG / MMA
- P5B. Кнопка 2T/4T
- P6A. Светодиод MMA - P6B. Светодиод TIG LIFT - P6C. Светодиод MIG
- P7A. Светодиод 2T - P7B. Светодиод 4T
- P8. Светодиод тепловой защиты
- P9. Светодиод ON
- P10. Светодиод ARC FORCE
- P11. Светодиод напряжения (MIG)
- P12. Светодиод ампер (MMA / TIG LIFT)
- P13. Светодиод скорости провода
- P14A. Дисплей DX - P14B. Дисплей SX

Подготовка к работе:

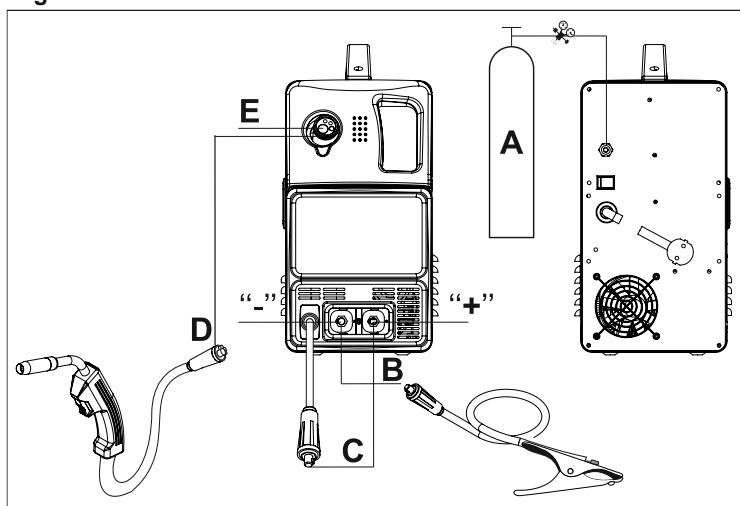
Подготовка аппарата для работы в режиме MIG / MAG: (FIG A-2):

1. Выключите сварочный аппарат.
2. Подсоедините газовый баллон (A).
3. Подключите зажим массы (B) к отрицательному разъему «-», а сварочный кабель (C) - к положительному «+» разъему.
4. Вставьте разъем сварочного пистолета MIG (D) в централизованный евроразъем (E) и затяните хомут.
5. Откройте боковую панель и вставьте катушку с проволокой в держатель барабана и закрепите ее.
6. Вставьте проволоку в направляющую так, чтобы она прилегала к канавке прижимного ролика (ВНИМАНИЕ: ролик имеет две канавки: поворачивая ролик, вы можете выбрать канавку, соответствующую диаметру используемой вами проволоки). При изменении диаметра проволоки необходимо заменить как канавку ролика, так и контактный наконечник (наконечник сварочного пистолета, через который выходит проволока).
7. Для лёгкого прохождения проволоки снимите сопло сварочного пистолета и контактный наконечник.
8. Закройте дверцу. Включите сварочный аппарат.
9. Нажимайте клавишу (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], пока не загорится светодиод MIG (P6A).
10. Нажимайте кнопку загрузки проволоки на обтекателе (P4), пока проволока не выйдет из пистолета.
11. Нажмите кнопку (P5B), чтобы выбрать режим сварка [2T / 4T].
2T означает двухступенчатое управление: сварщик начинает сварку при нажатии кнопки резака и останавливается при отпускании кнопки.
4T означает четырехступенчатое управление: сварщик начинает сварку при нажатии кнопки резака; отпустите кнопку, чтобы продолжить сварку; чтобы остановить сварку, снова нажмите и отпустите кнопку.



12. Отрегулируйте сварочное напряжение с помощью ручки (P2), скорость подачи проволоки с помощью ручки (P1) и индуктивность с помощью ручки (P3).

Fig. A-2



СВАРКА АЛЮМИНИЯ В РЕЖИМЕ MIG: (Ожидаемые модели евро разъема)

Для сварки MIG с алюминиевой проволокой необходимо подготовить аппарат с помощью соответствующего КОМПЛЕКТА ДЛЯ СВАРКИ АЛЮМИНИЯ, состоящего из тефлонового рукава, сверла и ролика. Далее следуйте инструкциям, указанным в разделе «MIG». Для данного режима сварки используйте чистый аргон.

Сварка в режиме МОГ (БЕЗГАЗОВАЯ СВАРКА)(FIG A-3):

1. Выключите сварочный аппарат.
2. Подсоедините сварочный кабель (С) к отрицательному разъёму «-», а зажим массы (В) к положительному «+» разъёму.
3. Выполните шаги 5-12 согласно установке MIG / MAG.

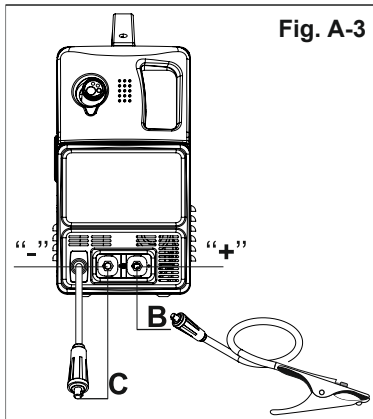
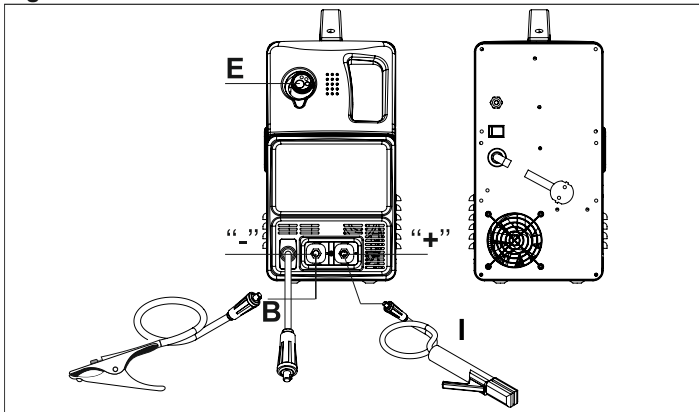


Fig. A-3

Подготовка аппарата для работы в режиме MMA: (FIG A-4):

1. Выключите сварочный аппарат
 2. Подключите зажим массы (В) к отрицательному «-» разъёму, а разъем держателя электрода (I) - к положительному «+» разъёму аппарата. Вставьте электрод в держатель (I); диаметр и тип электрода подбираются с учётом мощности аппарата и толщины свариваемого изделия.
 3. Включите сварочный аппарат.
 4. Нажимайте клавишу (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], пока не загорится светодиод MMA (P6A). Поверните правую ручку (P1), чтобы установить сварочный ток.
 5. При использовании различных типов электродов соблюдайте полярность, указанную на упаковке для электродов.
- Внимание!** В этот момент на разъемах будет присутствовать напряжение.

Fig. A-4



Подготовка аппарата для работы в режиме TIG LIFT: автоматическая (FIG A-5):

1. Выключите сварочный аппарат.
2. Подключите зажим массы (В) к положительному «+» разъёму, а держатель электрода (H) - к отрицательному «-» разъёму аппарата.
3. Подсоедините газовый шланг к баллону (А).
4. Включите сварочный аппарат.
5. Нажимайте клавишу (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], пока не загорится светодиод TIG LIFT (P6B). Поворачивая ручку (1), установите ток во время процесса сварки.

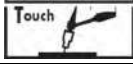

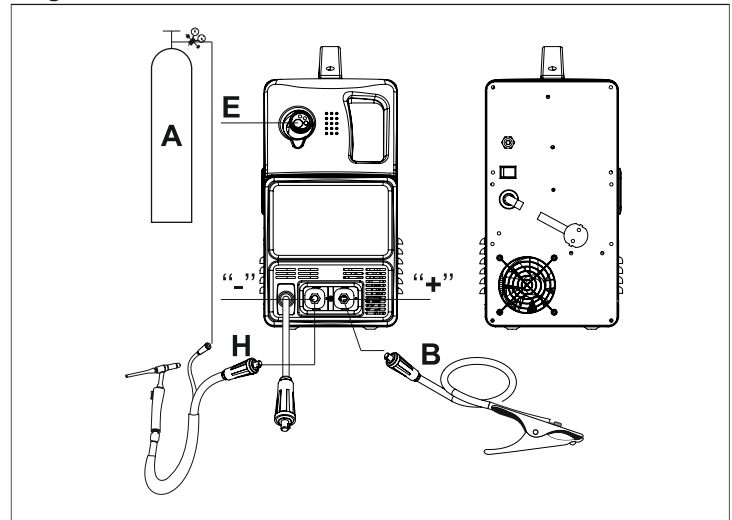
	Прикоснитесь электродом к поверхности заготовки.
	Приподнимите электрод на 2-5 мм от поверхности заготовки.

Fig. A-5



ТЕРМОЗАЩИТА

При длительном интенсивном использовании срабатывает устройство термозащиты, защищающее аппарат от перегрева, и загорается желтый светодиод (LED). После охлаждения аппарата индикатор перегрева выключится, указывая на возможность продолжения сварки. (P8).

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание и ремонт должны выполняться только квалифицированным персоналом в соответствии с нормой (IEC 60974-4).

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Причина	Способ устранения
Нет подачи проволоки при повороте ролика	<ul style="list-style-type: none"> • Загрязнение сопла или наконечника • Фрикционный тормоз в штативе затянут слишком сильно • Неисправность сварочного пистолета 	<ul style="list-style-type: none"> • Продуйте сжатым воздухом, замените наконечник • Ослабьте тормоз
Нерегулярное поступление проволоки	<ul style="list-style-type: none"> • Повреждение наконечника • Обожженный наконечник • Засорение канавки приводного ролика • Износ ролика 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте подачу проволоки • Замените наконечник • Замените наконечник • Прочистите канавку • Замените ролик
Отсутствие дуги	<ul style="list-style-type: none"> • Плохой контакт между зажимом массы и обрабатываемым изделием 	<ul style="list-style-type: none"> • Закрепите зажим и проверьте соединение • Прочистите, замените наконечник и/или сопло
Сварочный шов пористый	<p>Неправильное расстояние между сварочным пистолетом и/или неправильный угол наклона по отношению к обрабатываемому изделию</p> <ul style="list-style-type: none"> • Слишком маленький поток газа • Влажное обрабатываемое изделие 	<ul style="list-style-type: none"> • Расстояние между наконечником и обрабатываемым изделием должно составлять 5 – 10 мм. Угол наклона должен быть 60° • Увеличьте поток газа • Высушите с помощью установки горячего воздуха
Сварочный аппарат внезапно прекращает работу после длительного использования	<p>Перегрев сварочного аппарата из-за превышения рабочего цикла</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Не выключайте Ваш аппарат. Подождите в течение 20/30 минут, пока он остынет

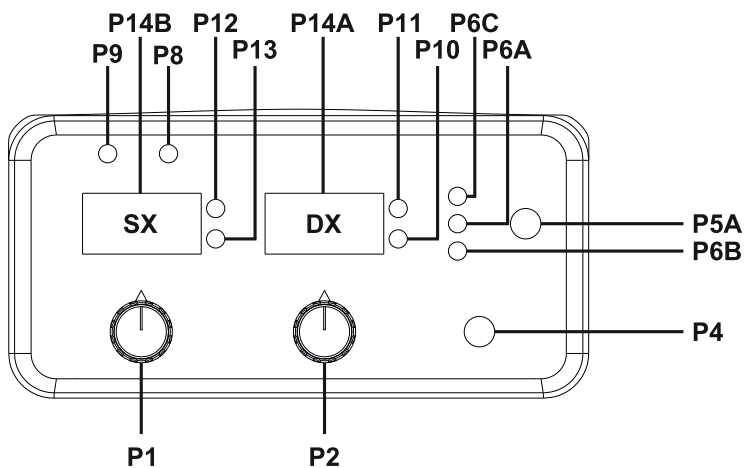
Toto zařízení je stejnosměrný (DC) invertorový generátor vhodný na vykonávání sváření MIG / MAG / MOG, MMA elektrodou a TIG LIFT. Díky invertorové technologii, která umožňuje vysoký výkon při zachování malých rozměrů a hmotnosti, je svářečka přenosná a lehkou se s ní manipuluje. Na předním panelu je možné nastavovat parametry sváření. Svářečka má obvod přepětové ochrany, maximálního proudu a přehřátí.

Instalaci musí vykonat kvalifikovaný personál v souladě s normou IEC 60974-9 a národními a místními předpisy. Zvedání stroje se musí vykonávat pomocí držadla umístěného na horní straně svářečky. Tato operace se musí vykonat při vypnutém stroji a s odpojenými svářecími kabely. Napájecí napětí sa musí shodovat s napětím uvedeným na štítku s technickými parametry umístěném na svářečce. Stroj používejte v síti, které charakteristiky napájení a ochrany (pojistka anebo jistič) jsou kompatibilní s proudem potřebným na provoz. Další podrobnosti najdete v údajích uvedených na štítku připevněném na stroji. Svářečka je vybavena napájecím zařízením na kompenzaci napětí, které umožňuje normální provoz stroje i při kolísání napájecího napětí $\pm 15\%$ vzhledem na jmenovité napětí.

Důležité: Když se svářečka používá nad rámec svých specifikací, je chráněna zařízením, které přeruší napájení, aby mohla vychladnout. Elektronická deska měniče je vypnuta i když ventilátory pořád běží aby chladily okruhy. V tomto případě není možné svářet.

Varování: Před provozem svářečky dodržujte všechny bezpečnostní opatření požadované ve všeobecné bezpečnostní příručce a pozorně si přečtete rizika spojené s procesem sváření.

POPIS. (OBRÁZ K A-1):



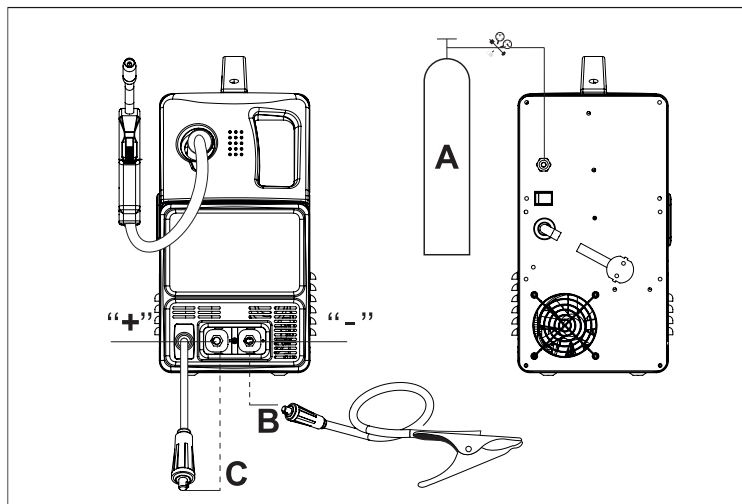
- P1. Knoflík rychlosti posuvu drátu (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Knoflík nastavení napětí (MIG) / Arc Force (MMA)
- P4. Tlačítko rychlého podávání drátu
- P5A. Tlačítko přepínání MIG / TIG / MMA
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. LED kontrolka tepelné ochrany (přetížení)
- P9. LED svítí (zařízení je zapnuté)
- P10. LED ARC FORCE
- P11. LED napětí (MIG)
- P12. LED nastavení (MMA / TIG LIFT) P13. LED dioda rychlosti drátu
- P14A. Displej DX - P14B. Displej SX

Postupy instalace:

Instalác MIG / MAG: (OBR. A-2):

1. Vypněte svářecí stroj.
2. Připojte plynovou láhev (A).
3. Připojte konektor zemnicí svorky (B) do záporné „-“ a kabel plynu / bez plynu (C) do kladné „+“ zásuvky.
4. Otevřete boční panel a vložte drát do prostoru stroje, a pak vložte cívku do držáku cívky a utáhněte.
5. Vložte drát do podavače drátu tak, aby se přitlačil k drážce kladky (POZOR: kladka má dvě drážky: otáčením kladky si můžete vybrat vhodnou drážku dle průměru drátu, který se má použít). Při změně průměru drátu je zapotřebí vyměnit kladku i kontaktní špičku (koncová část hořáku, ze které drát vychází).
6. Odšroubujte na konci hořáku plynovou hubici a kontaktní čpičku, aby jste ulehčili přechod drátu.
7. ZAVŘETE BOČNÍ PANEL. Zapněte svářecí stroj.
8. Stlačte tlačítko (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], pokud se nerozsvítí LED MIG (P6A).
9. Stlačte tlačítko zavedení drátu na panelu (P4), až pokud drát nevyjde z hořáku.
10. Nastavte svářecí napětí pomocí knoflíka (P2), rychlost drátu pomocí knoflíka (P1).
11. Stiskněte tlačítko (P5B) pro výběr režimu svařování [2T / 4T]. 2T znamená dvoustupňové ovládání: svářeč začne svařovat po stisknutí tlačítka hořáku a zastaví se po uvolnění tlačítka. 4T znamená 4fázové ovládání: svářeč začne svařovat po stisknutí tlačítka hořáku; uvolněte tlačítko pro pokračování ve svařování; chcete-li svařování zastavit, znovu stiskněte a uvolněte tlačítko.

Obr. A-2

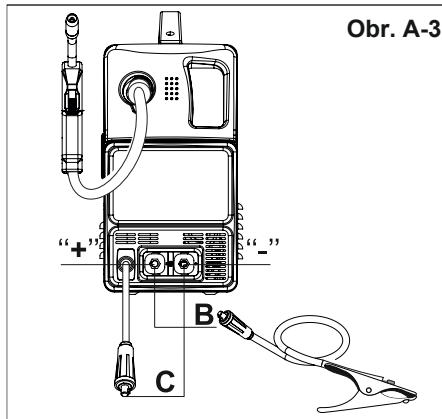


(Pro modely s Euro konektorem)

Pro MIG sváření hliníkovým drátem je potřeba připravit stroj s příslušnou SADOU NA SVÁŘENÍ HLINÍKU složenou z teflonového bowdenu, kontaktní špičky, podávací kladky. Teď postupujte tak, jako je uvedené v odstavci „MIG“. V tomto případě použijte čistý argon.

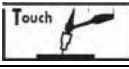

MOG INŠTALÁC (BEZ PLYNU) (OBR. A-3):

1. Vypněte svářečecí stroj.
2. Připojte plynový / nogas kabel (C) k záporné "-" záporné zásuvky a konektor uzemňovací svorky (B) ke kladné "+" kladné zásuvky.
3. Postupujte dle bodů 5-11 jako pro MIG / MAG instalaci.



Obr. A-3

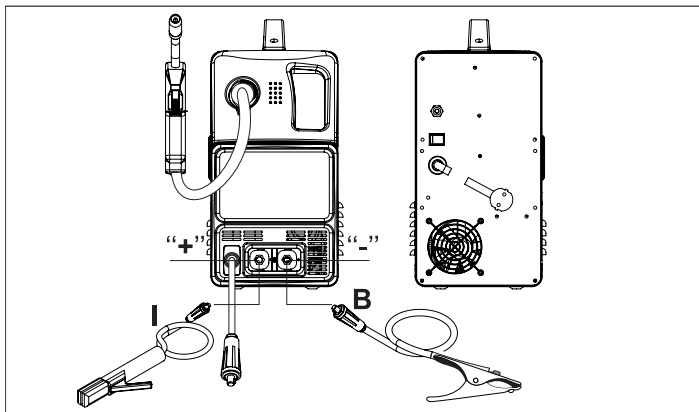
1. Vypněte svářečecí stroj
2. Připojte konektor zemničního kabelu (B) do kladné "+" a konektor hořáku (H) do záporné "-" zásuvky svářečecího stroje.
3. Připojte konektor plynové hadičky hořáku k láhvi (A).
4. Zapněte svářečecí stroj.
5. Stlačte tlačítko (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], pokud se nerozsvítí LED TIG LIFT (P6B). Otáčením knoflíku (1) nastavte proud po dobu procesu sváření.

	Dotkněte se materiálu elektrodou
	Zvedněte elektrodu od materiálu přibližně 2-5 mm

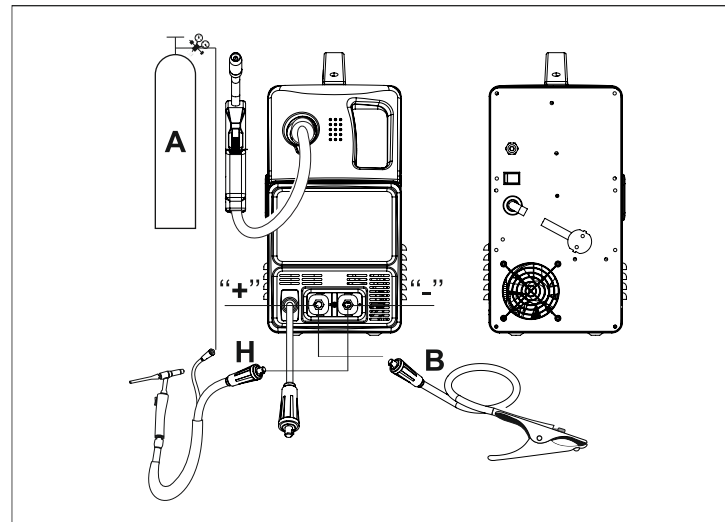
IN TAL C MMA (OBR. A-4):

1. Vypněte svářečecí stroj
2. Připojte konektor zemničního kabelu (B) do záporné zásuvky "-" a konektor držáku elektrod (I) do kladné zásuvky "+" na svářečecím stroji. Vložte elektrodu do držáku elektrody (I); průměr a typ je zapotřebí zvolit dle svářečecího proudu, tloušťky a typu svářeného materiálu.
3. Zapněte svářečecí stroj.
4. Stlačte tlačítko (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], pokud se nerozsvítí MMA (P6A). Otáčením pravého knoflíku (P1) nastavte svářečecí proud.
5. Když chcete použít různé typy elektrod, dodržujte polaritu vyznačenou na obale obsahujícím elektrody. Pozor. V tomto okamžiku bude na svářečecích svorkách přítomno napětí.

Obr. A-4



Obr. A-5



T

Když se stroj používá na náročný pracovní cyklus, tepelné ochranné zařízení chrání stroj před přehřátím. Žlutá LED svítí a signalizuje, že tepelná ochrana je zapnuta. (P8).

Všechny údržbářské práce a služby musí vykonávat kvalifikovaný personál v souladě s normou (IEC 60974-4).

ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

	PRÍČINY	RIEŠENIE
<ul style="list-style-type: none"> • Drát se neposouvá i když se podávací kladka otáčí 	<ul style="list-style-type: none"> • Nečistoty na kontaktní trysce drátu • Tření podavače je nadměrné • Vadný svářečecí hořák 	<ul style="list-style-type: none"> • Vyfoukat vzduchem • Uvolnit přítlak • Skontrolujte vodící bowden drátu
<ul style="list-style-type: none"> • Podávání drátu: přítomnost cvakání nebo přerušování 	<ul style="list-style-type: none"> • Vadná kontaktní tryska • Spáleniny v kontaktní trysce • Nečistoty na drážce podávací kladky • Opotřebovaná drážka podávací kladky 	<ul style="list-style-type: none"> • Vymeňte • Vymeňte • Vyčistit • Vymeňte
<ul style="list-style-type: none"> • Oblouk je vypnutý 	<ul style="list-style-type: none"> • Špatný kontakt mezi zemniční svorkou a materiálem 	<ul style="list-style-type: none"> • Utáhněte svorku a zkontrolujte • Vyčistěte anebo vyměňte kontaktní a vodící trysky
<ul style="list-style-type: none"> • Porézní svařenec 	<ul style="list-style-type: none"> • Špatný kontakt mezi uzemňovací svorkou a materiálem • Nesprávná vzdálenost nebo sklon hořáku • Příliš málo plynu • Mokrě části 	<ul style="list-style-type: none"> • Vyčistěte, odstraňte rez • Vzdálenost mezi hořákem a obrobkem musí být 5-10 mm; • Sklon ne menší než 60° vzhledem na obrobek. • Zvyšte množství • Vysušte teplotovzdušnou pistolí nebo jiným způsobem
<ul style="list-style-type: none"> • Po delším používání stroj náhle přestane fungovat 	<ul style="list-style-type: none"> • Stroj sa přehřál v důsledku nadměrného používání a zasáhla tepelná ochrana 	<ul style="list-style-type: none"> • Nechte stroj vychladnout alespoň 20-30 minut

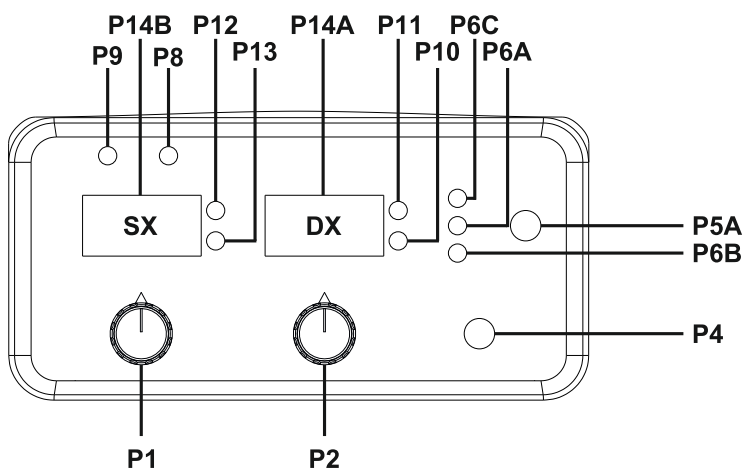
Toto zariadenie je jednosmerný (DC) invertorový generátor vhodný na vykonávanie zvarovania MIG / MAG / MOG, MMA elektródou a TIG LIFT. Vďaka invertorovej technológii, ktorá umožňuje vysoký výkon pri zachovaní malých rozmerov a hmotnosti, je zväračka prenosná a ľahko sa s ňou manipuluje. Cez predný panel je možné nastavovať parametre zvarovania. Zväračka má obvod prepäťovej ochrany, maximálneho prúdu a prehriatia.

Inštaláciu musí vykonať kvalifikovaný personál v súlade s normou IEC 60974-9 a národnými a miestnymi predpismi. Zdvíhanie stroja sa musí vykonávať pomocou rukoväte umiestnenej na hornej strane produktu. Táto operácia sa musí vykonať pri vypnutom stroji a s odpojenými zväracími káblami. Napájacie napätie sa musí zhodovať s napätím uvedeným na štítku s technickými údajmi umiestnenom na stroji. Stroj používajte v sústave, ktorej charakteristiky napájania a ochrany (poistka alebo istič) sú kompatibilné s prúdom potrebným na prevádzku, ďalšie podrobnosti nájdete v údajoch uvedených na štítku pripevnenom na stroji. Zväračka je vybavená napájacím zariadením na kompenzáciu napätia, ktoré umožňuje normálnu prevádzku stroja aj pri kolísaní napájacieho napätia o $\pm 15\%$ vzhľadom na menovité napätie.

Dôležité: Keď sa zväračka používa nad rámec svojich špecifikácií, je chránená zariadením, ktoré preruší napájanie, aby mohla vychladnúť. Doska meniča je vypnutá, aj keď ventilátory naďalej bežia na chladenie okruhov. V tomto prípade nie je možné zvärať.

Varovanie: Pred prevádzkou zväračky použite všetky bezpečnostné opatrenia požadované vo všeobecnej bezpečnostnej príručke a pozorne si prečítajte riziká spojené s procesom zvarovania.

POPIS. (OBRÁZOK A-1):



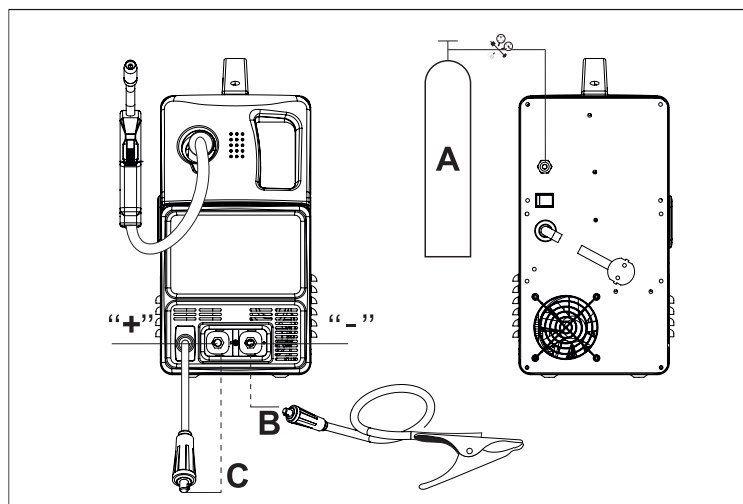
- P1. Gombík rýchlosti posuvu drôtu (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
 P2. Gombík na nastavenie napätia (MIG) / Arc Force (MMA)
 P4. Tlačidlo rýchleho podávania drôtu
 P5A. Tlačidlo prepínania MIG / TIG / MMA
 P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
 P8. LED indikátor tepelnej ochrany (preťaženie)
 P9. LED svieti (zariadenie je zapnuté)
 P10. LED ARC FORCE
 P11. LED napätia (MIG)
 P12. LED nastavenia (MMA / TIG LIFT) P13. LED dióda rýchlosti drôtu
 P14A. Displej DX - P14B. Displej SX

Postupy inštalácie:

Inštalácia MIG / MAG: (OBR. A-2):

1. Vypnite zvärací stroj.
2. Pripojte plynovú fľašu (A).
3. Pripojte konektor uzemňovacej svorky (B) k zápornému „-“ a kábel plynu/bez plynu (C) ku kladnej „+“ zásuvke.
4. Otvorte bočný panel a vložte drôt do priestoru stroja, potom vložte cievku do držiaka cievky a utiahnite.
5. Vložte drôt do podávača drôtu tak, aby sa protlačil k drážke kladky (POZOR: kladka má dve drážky: otáčaním kladky si môžete vybrať vhodnú drážku podľa priemeru drôtu, ktorý sa má použiť). Pri zmene priemeru drôtu je potrebné vymeniť kladku aj kontaktnú špičku (koncová časť horáka, z ktorej drôt vychádza).
6. Odskrutkujte koniec horáka plynovú hubicu a kontaktnú špičku, aby ste uľahčili prechod drôtu.
7. ZATVORTE BOČNÝ PANEL. Zapnite zvärací stroj.
8. Stlačte tlačidlo (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], kým sa nerozsvieti LED MIG (P6A).
9. Stlačte tlačidlo zavedenia drôtu na paneli (P4), kým drôt nevjde z pištole.
10. Nastavte zväracie napätie pomocou gombíka (P2), rýchlosť drôtu pomocou gombíka (P1).
11. Stlačením tlačidla (P5B) vyberte režim zvarovania [2T / 4T]. 2T znamená dvojstupňové ovládanie: zvärač začne zvärať po stlačení tlačidla horáka a zastaví sa po uvoľnení tlačidla. 4T znamená 4-fázové ovládanie: zvärač začne zvärať po stlačení tlačidla horáka; uvoľníte tlačidlo a pokračujte vo zvarovaní; na zastavenie zvarovania stlačte a uvoľníte tlačidlo znova.

Obr. A-2

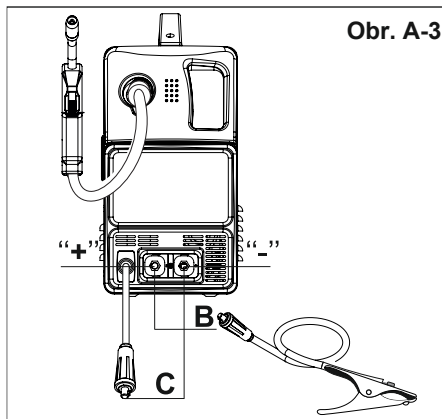


MI (Pre modely s Euro konektormi)

Pre MIG zvarovanie hliníkovým drôtom je potrebné pripraviť stroj s príslušnou SADOU NA ZVÁRANIE HLINÍKA zloženou z teflónového bowdenu, kontaktnej špičky, podávacej kladky. Teraz postupujte tak, ako je uvedené v odseku „MIG“. V tomto prípade použite čistý argón.

MOG INŠTALÁCIA (BEZ PLYNU) (OBR. A-3):

1. Vypnite zvärací stroj.
2. Pripojte plynový / nogas kábel (C) k zápornej "-" zápornej zásuvke a konektor uzemňovacej svorky (B) ku kladnej "+" kladnej zásuvke.
3. Postupujte podľa bodov 5-11 ako prer MIG / MAG inštaláciu.

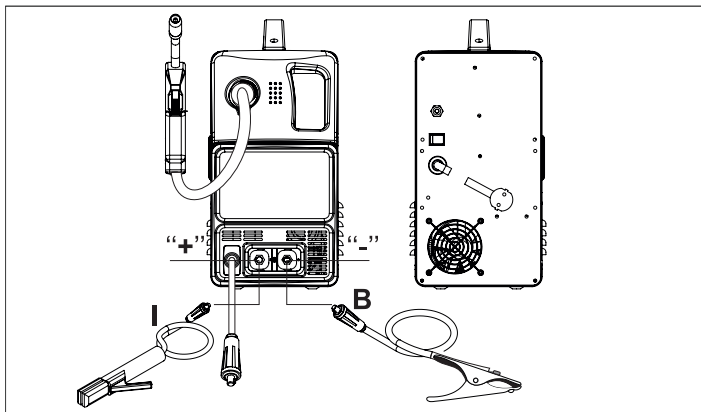


Obr. A-3

INŠTALÁCIA MMA (OBR. A-4):

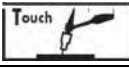

1. Vypnite zvärací stroj
2. Pripojte konektor uzemňovacej svorky (B) k zápornej zásuvke "-" a konektor držiaka elektródy (I) ku kladnej zásuvke "+" na zväracom stroji. Vložte elektródu do držiaka elektródy (I); priemer a typ je potrebné zvoliť podľa zväracieho prúdu a hrúbky a typu zväraného kusu.
3. Zapnite zvärací stroj.
4. Stlačte tlačidlo (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], kým sa nerozsvieti MMA (P6A). Otáčaním praveho gombíka (P1) nastavte zvärací prúd.
5. Ak chcete použiť rôzne typy elektród, dodržujte polaritu vyznačenú na obale obsahujúcom elektródy.
Pozor. V tomto momente bude na zväracích svorkách prítomné napätie.

Obr. A-4

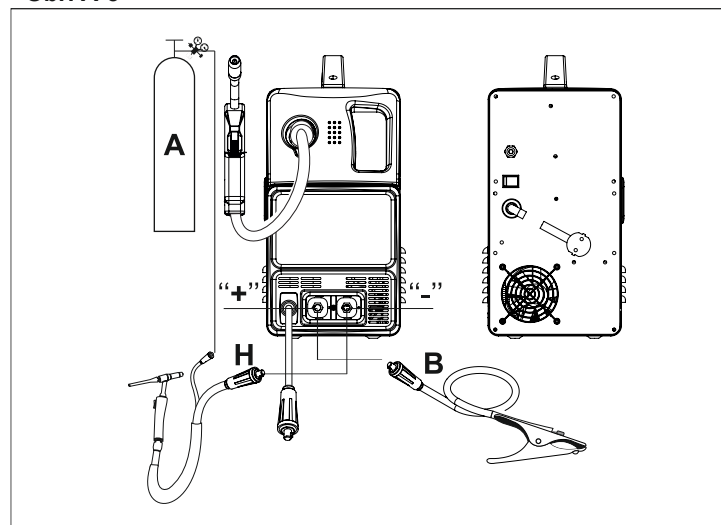


INŠTALÁCIA AUTOMATICKÉHO TIG LIFT (OBR. A-5):

1. Vypnite zvärací stroj
2. Pripojte konektor svorky zemniaceho kábla (B) do kladnej "+" a "" konektoru horáka (H) do zápornej "-" zásuvky zväracieho stroja.
3. Pripojte konektor plynového potrubia horáka k fľaši (A).
4. Zapnite zvärací stroj.
5. Stlačte tlačidlo (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], kým sa nerozsvieti LED TIG LIFT (P6B). Otáčaním gombíka (1) nastavte prúd počas procesu zvärania.

	Dotknite sa materiálu elektródou
	Zdvihnite elektródu od materiálu asi 2-5 mm

Obr. A-5



TEPELNÁ OCHRANA

Ak sa stroj používa na náročný pracovný cyklus, tepelné ochranné zariadenie ochráni stroj pred prehriatím. Žltá LED svieti, že tepelná ochrana je zapnutá. (P8).

ÚDRŽBA

Všetky údržbárske služby musí vykonávať kvalifikovaný personál v súlade s normou (IEC 60974-4).

RIEŠENIE PROBLÉMOV

	PRÍČINY	RIEŠENIE
<ul style="list-style-type: none">• Drôt sa neposúva, keď sa podávacia kladka otáča	<ul style="list-style-type: none">• Nečistoty na špičke vodiacej trysky drôtu• Trenie odvíjajúceho je nadmerné• Chybná baterka	<ul style="list-style-type: none">• Vyfúkať vzduchom• Uvoľnite prítlak• Skontrolujte vodiaci bowden drôtu
<ul style="list-style-type: none">• Podávanie drôtu: prítomnosť cvakaní alebo prerušovania	<ul style="list-style-type: none">• Chybná kontaktná tryska• Popáleniny v kontaktnej tryske• Nečistoty na drážke hnacieho kolesa• Brázda na opotrebovanom hnacom kolese	<ul style="list-style-type: none">• Vymeňte• Vymeňte• Vyčistiť• Vymeňte
<ul style="list-style-type: none">• Oblúk je vypnutý	<ul style="list-style-type: none">• Zlý kontakt medzi uzemňovacou svorkou a obrobkom	<ul style="list-style-type: none">• Uťahnite svorku a skontrolujte• Vyčistite alebo vymeňte kontaktné a vodiace trysky
<ul style="list-style-type: none">• Porézny zvar	<ul style="list-style-type: none">• Zlý kontakt medzi uzemňovacou svorkou a obrobkom• Nesprávna vzdialenosť alebo sklon baterky• Príliš málo plynu• Mokré časti	<ul style="list-style-type: none">• Vzdialenosť medzi horákom a kusom musí byť 5-10 mm;• Sklon nie menší ako 60 ° vzhľadom na kus.• Zvýšte množstvo
<ul style="list-style-type: none">• Po dlhšom používaní stroj náhle prestane fungovať	<ul style="list-style-type: none">• Stroj sa prehrial v dôsledku nadmerného používania a zasiahla tepelná ochrana	<ul style="list-style-type: none">• Vysušte teplovzdušnou pištoľou alebo iným spôsobom• Nechajte stroj vychladnúť aspoň 20-30 minút

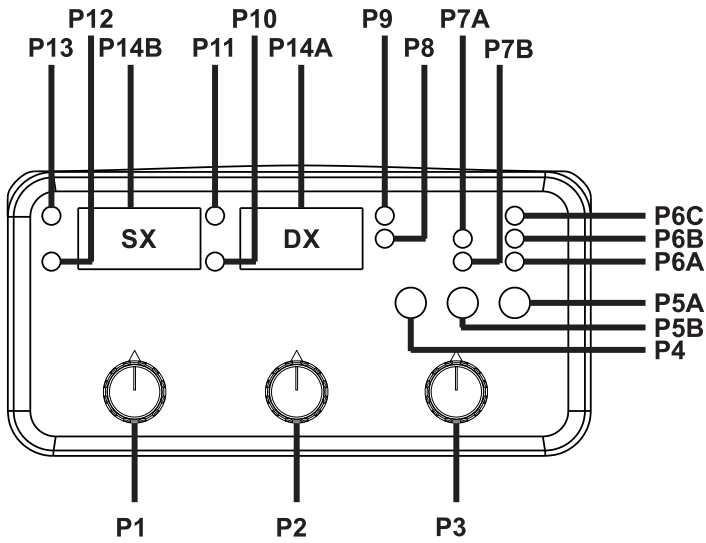
Bu cihaz, MIG / MAG / MOG, Örtülü elektrot ve TIG LIFT kaynağı yapmaya uygun bir doğru akım (DC) inverter jeneratördür. Düşük boyutları ve ağırlığı koruyarak yüksek performans sağlayan invertör teknolojisi sayesinde, kaynak makinesi taşınabilir ve kullanımı kolaydır. Ön panel aracılığıyla kaynak parametrelerini ayarlamak mümkündür. Kaynak makinesi aşırı gerilim, aşırı akım ve aşırı ısınma koruma devresine sahiptir.

Kurulum, kalifiye personel tarafından IEC 60974-9 standardına ve ulusal ve yerel düzenlemelere uygun olarak yapılmalıdır. Makinenin kaldırılması, ürünün üst kısmında bulunan kol kullanılarak yapılmalıdır. Bu işlem, makine kapalıyken ve kablolar lehimlenmemişken yapılmalıdır. Besleme voltajı, ürün üzerinde yer alan teknik bilgi plakasında belirtilen voltaj ile aynı olmalıdır. Makineyi, güç beslemesi ve koruma özellikleri (sigorta ve/veya diferansiyel) çalışması için gereken akımla uyumlu bir sistemde kullanın, daha fazla ayrıntı için makineye yapıştırılmış plakada gösterilen verilere bakın.

Önemli: Kaynak makinesi teknik özelliklerinin dışında kullanıldığında, soğumasını sağlamak için güç kaynağını kesen bir cihaz tarafından korunmaktadır. Fanlar i devrelerini soğutmak için çalışmaya devam etse bile evirici kartı kapalıdır. Bu durumda kaynak yapmak mümkün değildir.

Uyarı: Kaynak işlemiyle bağlantılı riskleri dikkatlice okuyarak kaynak makinesini çalıştırmadan önce güvenlik genel kılavuzunda gerekli olan tüm önlemleri alın.

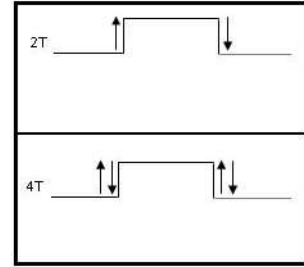
TANIM. (ŞEKİL A-1):



- P1. Tel hızı düğmesi (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Gerilim Ayar Düğmesi (MIG) / Ark Kuvveti (MMA)
- P3. Endüktans ayar düğmesi (MIG)
- P4. Hızlı tel besleme butonu
- P5A. MIG / TIG / MMA butonu
- P5B. 2T/4T butonu
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG KALDIRMA - P6C. LED
- P7A. LED 2T MIG - P7B. LED 4T
- P8. Termal koruma LED
- P9. göstergesi LED AÇIK
- P10. LED ARK GÜCÜ
- P11. Voltaj LED'i (MIG)
- P12. Amp LED'i (MMA / TIG LIFT)
- P13. Kablo Hızı LED'i
- P14A. DX'i göster
- P14B. SX'i göster

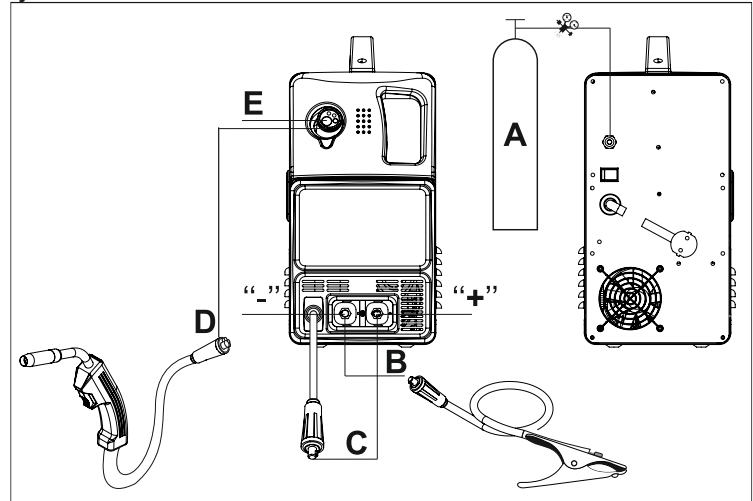
Kurulum prosedürleri:

1. Kaynak makinesini kapatın.
2. Gaz şişesini (A) bağlayın.
3. Topraklama kelepçesinin (B) konektörünü negatif "-" kutba ve gaz / gazsız kablolarını (C) artı "+" artı soketine bağlayın.
4. MIG torç konektörünü (D) merkezi euro soketine (euro konektör) (E) takın ve halka somunu sıkın.
5. Yan paneli açın ve kabloyu makine bölmesine sokun, ardından bobini makara tutucuya sokun ve sıkın.
6. Teli, makaranın yivine yapışacak şekilde tel besleyiciye yerleştirin (DİKKAT: makaranın iki yivi vardır: makarayı çevirerek, kullanılacak telin çapına göre uygun yivi seçebilirsiniz). Telin çapı değiştirildiğinde hem makaranın hem de kontak ucunun (telin çıktığı görülen torcun uç kısmı) değiştirilmesi gerekir.
7. Telin geçişini kolaylaştırmak için torcun ucunu (meme) ve kontak ucunu sökün.
8. Kapağı kapatın. Kaynak makinesini açın.
9. MIG LED'i (P6A) yanana kadar (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] tuşuna basın.
10. Tel tabancadan çıkana kadar paneldeki (P4) tel yükleme düğmesine basın.
11. [2T / 4T] kaynak modunu seçmek için (P5B) düğmesine basın. 2T, iki aşamalı bir kontrol anlamına gelir: kaynakçı, torç düğmesine basıldığında kaynak yapmaya başlar ve düğme bırakıldığında durur. 4T, 4 fazlı bir kontrol anlamına gelir: kaynakçı, torç düğmesine basıldığında kaynak yapmaya başlar; kaynağa devam etmek için düğmeyi bırakın; kaynağı durdurmak için düğmeye tekrar basın ve bırakın.



12. Düğmeyi (P2) kullanarak kaynak gerilimini, düğmeyi (P1) kullanarak tel hızını ve düğmeyi (P3) kullanarak endüktansı ayarlayın.

Şekil A-2

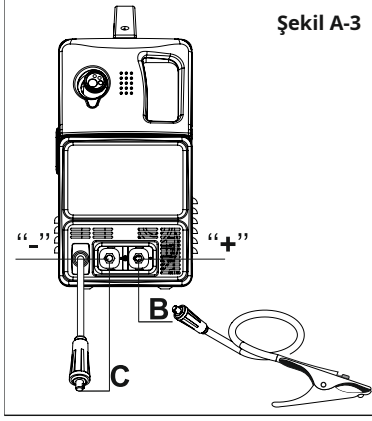


MIG ALÜMİNYUM: (Euro konektörlü modeller bekleniyor)

Alüminyum telle MIG kaynağı için teflon kılıf, matkap ucu, rulodan oluşan uygun ALÜMİNYUM KAYNAK KİTİ ile makineyi hazırlamak gerekir. Şimdi "MIG" paragrafında gösterildiği gibi ilerleyin. Bu durumda saf argon kullanın.

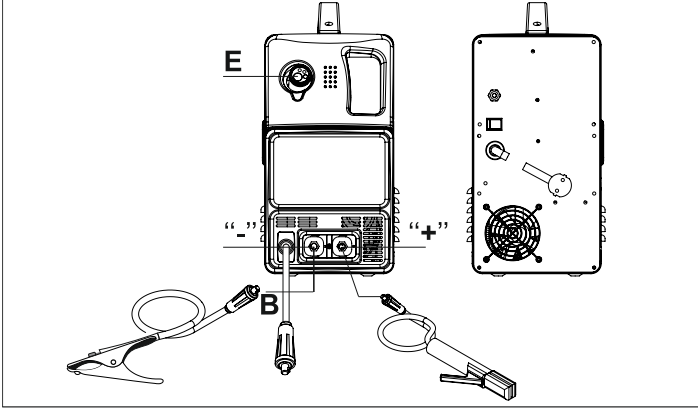
MOG KURULUMU (GAZ YOK) (ŞEKİL A-3):

1. Kaynak makinesini kapatın.
2. Gaz / gazsız gaz kablosunu (C) negatif "-" negatif sokete ve topraklama kelepçesi konektörünü (B) pozitif "+" pozitif kutba bağlayın.
3. soket. MIG / MAG kurulumuna göre 5-12 adımlarını gerçekleştirin.



1. Kaynak makinesini kapatın
 2. Topraklama kelepçesinin (B) konektörünü kaynak makinesinin negatif "-" soketine ve elektrot tutucunun (I) konektörünü pozitif "+" soketine bağlayın. Elektrot elektrot tutucuya (I) yerleştirin; kaynak akımına ve kaynak yapılacak parçanın kalınlığına ve cinsine göre çap ve tip seçilmelidir.
 3. Kaynak makinesini çalıştırın.
 4. MMA (P6A) yanana kadar (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] tuşuna basın. Kaynak akımını ayarlamak için sağ düğmeyi (P1) çevirin.
 5. Çeşitli elektrot türlerini kullanmak için elektrotları içeren paket üzerinde belirtilen kutuplara uyun.
- . Bu anda kaynak kısaçalarında bir gerilim olacaktır.

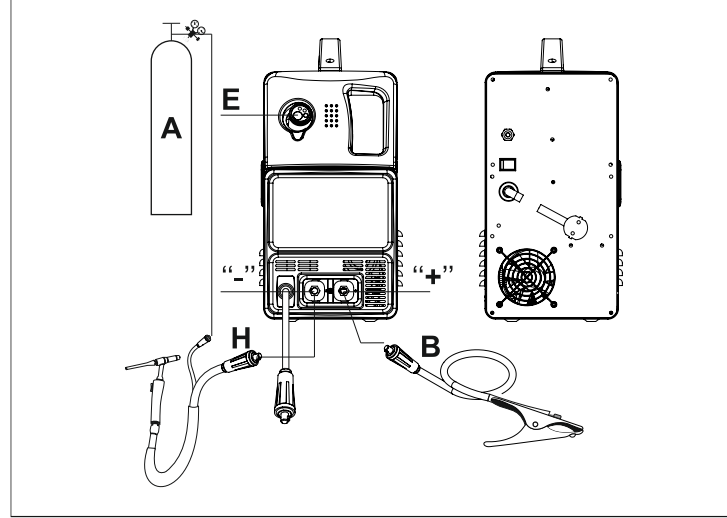
Şekil A-4



1. Kaynak makinesini kapatın
2. Topraklama kelepçesinin (B) konektörünü torcun pozitif "+" ve "-" konektörüne (H) kaynağın negatif "-" soketine bağlayın makine.
3. Torç gazı borusu konektörünü silindire (A) bağlayın.
4. Kaynak makinesini çalıştırın.
5. TIG LIFT LED'i (P6B) yanana kadar (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] tuşuna basın. Kaynak işlemi sırasında akımı ayarlamak için düğmeyi (1) çevirin.

	Parçaya elektrotla dokununuz
	Elektrodu parçadan yaklaşık 2-5 mm kaldırın

Şekil A-5



Makine yoğun çalışma döngüsü için kullanılıyorsa, termal koruma cihazı makineyi aşırı ısınmaya karşı koruyacaktır. Sarı LED AÇIK, termal korumanın açık olduğunu gösterir. (S8).




Tüm bakım hizmetleri kalifiye personel tarafından norma (IEC 60974-4) uygun olarak yapılmalıdır.

SORUN GİDERME	SEBEPLER	ÇARE
<ul style="list-style-type: none">• Tahrik tekerleği döndüğünde tel ilerlemiyor	<ul style="list-style-type: none">• Tel kılavuz başlığının ucundaki kir• Çözücünün sürtünmesi aşırı• Arızalı meşale	<ul style="list-style-type: none">• Hava ile üfleyin• Gevşetmek• Tel kılavuz kılıfını kontrol edin
<ul style="list-style-type: none">• Tel besleme: tıklama veya kesinti varlığı	<ul style="list-style-type: none">• Arızalı temas nozulu• Temas memesinde yanıklar• Tahrik tekerleğinin oluğundaki kir• Aşınmış tahrik tekerleğinde oluk	<ul style="list-style-type: none">• Yer değiştirmek• Yer değiştirmek• Temizlemek• Yer değiştirmek
<ul style="list-style-type: none">• ark kapalı	<ul style="list-style-type: none">• Topraklama kelepçesi ile iş parçası arasında kötü temas	<ul style="list-style-type: none">• Kelepçeyi sıkın ve kontrol edin• Temas ve kılavuz memelerini temizleyin veya değiştirin
<ul style="list-style-type: none">• Gözenekli kaynak kablosu	<ul style="list-style-type: none">• Topraklama kelepçesi ile iş parçası arasında kötü temas• Torcun yanlış mesafesi veya eğimi• çok az gaz• Islak kısımlar	<ul style="list-style-type: none">• Kabukları temizleyin• Torç ile parça arasındaki mesafe 5-10 mm olmalıdır;• Parçaya göre eğim 60 °'den az olmamalıdır.• Miktarı artır• Sıcak hava tabancası veya başka bir yöntemle kurutun
<ul style="list-style-type: none">• Makine aniden sonra çalışmayı durdurur uzun süreli kullanım	<ul style="list-style-type: none">• Aşırı kullanımdan dolayı makine aşırı ısınmış ve termik koruma devreye girmiştir.	<ul style="list-style-type: none">• Makinenin en az 20-30 dakika soğumasını bekleyin

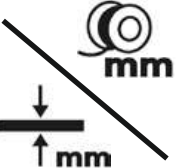








MMA

Electrode size [mm]	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
Rutile AWS E6013	30-55 A	45-70 A	50-100 A	80-130 A	120-170 A	150-250 A
Basic AWS E7018	50-75 A	60-100 A	70-120 A	110-150 A	140-200 A	190-260 A
Stainless Steel AWS E308	25-35 A	30-60 A	40-80 A	70-100 A	90-140 A	
Cast Iron AWS E307			40-80 A	70-100 A	80-140 A	90-170 A






TIG

		I_2 (A) MIN MAX	 (L/min)
0.5	1.0	35-40	4-6
0.8	1.0	35-45	4-6
1.0	1.6	40-70	5-8
1.5	1.6	50-85	6-8
2.0	2.0-2.5	80-130	8-10
3.0	2.5-3.0	120-150	10-12


MIG


	SG2 0,6		SG2 0,8		SG2 1,0		FLUX 0,8/0,9	
	 WIRE	 MIG	 WIRE	 MIG	 WIRE	 MIG	 WIRE	 MIG
0,8	7,5 - 8,5	17,0 - 18,0	5,5 - 6,5	13,5 - 14,5	4,5 - 5,5	13,0 - 14,0	3,0 - 4,0	13,0 - 14,0
1 - 1,2	10,5 - 11,5	18,5 - 19,5	7,5 - 8,5	15,5 - 16,5	5,0 - 6,0	14,5 - 15,5	3,0 - 4,0	15,5 - 16,5
2	15,5 - 16,5	21,5 - 22,5	9,5 - 10,5	18,5 - 19,5	6,0 - 7,0	16,5 - 17,5	9,0 - 10,0	19,5 - 20,5
4			14,5 - 15,5	23,5 - 24,5	12,0 - 13,0	26,5 - 27,5	10,5 - 11,5	24,5 - 25,5

- | | | |
|--------------------------|-------------------------------|----------------------------|
| Ⓜ Accessori inclusi | Ⓜ Tilbehør inkluderet | Ⓜ Lisatarvikud |
| Ⓜ Accessories included | Ⓜ Tarvikkeet sisältyvät | Ⓜ Įtraukti priedai |
| Ⓜ Accessoires inclus | Ⓜ Аксессуары включены | Ⓜ Aksesuarlar dahil |
| Ⓜ Accesorios incluidos | Ⓜ Dołączona akcesoria | Ⓜ الملحقات المدرجة |
| Ⓜ Acessórios incluídos | Ⓜ Περιλαμβάνονται τα αξεσουάρ | Ⓜ Dodatna oprema uključena |
| Ⓜ Zubehör enthalten | Ⓜ Dodávané príslušenství | Ⓜ Dodatna oprema uključena |
| Ⓜ Accessoires inbegrepen | Ⓜ Dodatki so vključeni | Ⓜ Алатки вклучени |
| Ⓜ Tilbehør inkludert | Ⓜ Dodávané príslušenstvo | Ⓜ Accesorii incluse |
| Ⓜ Tillbehör ingår | Ⓜ Piederumi ir iekļauti | Ⓜ Включени са аксесоари |

x1		Earth Clamp	300A@35%
x1		Electrode holder	300A@35%
x2		Welding cable	25mm ² x1800mm Connector 35 Tab. A.1 
x1		Torch AWT-15 F 3MT	180A@60% CO2 150A@60% MIX Ø,6-1,0mm

- | | | |
|--|---|--|
| Ⓜ Dati Tecnici Saldatrici | Ⓜ Tekniske data Welder | Ⓜ Tehnilised andmed |
| Ⓜ Welding Machine Technical Data | Ⓜ Hitsauskone Tekniset tiedot | Ⓜ Suvirinimo staklės Techniniai |
| Ⓜ Données Techniques du Poste a Souder | Ⓜ Сварочный аппарат Технические данные | Ⓜ Kaynak Makina Teknik |
| Ⓜ Datos Técnicos de la Soldadora | Ⓜ Dane Techniczne | Ⓜ آلة لحام البيانات الفنية |
| Ⓜ Dados Técnicos do Aparelho de soldar | Ⓜ Τεχνικά δεδομένα μηχανήμα συγκόλλησης | Ⓜ Tehnički podaci aparata za zavarivanje |
| Ⓜ Technische Daten Schweissmaschine | Ⓜ Technické údaje svařovacího stroje | Ⓜ Tehnički podaci aparata za zavarivanje |
| Ⓜ Lassen Machine Technische gegevens | Ⓜ Technické údaje zvarania | Ⓜ Технические податоци на машината за заварување |
| Ⓜ Sveiseapparat Tekniske data | Ⓜ Varilni stroj Tehnični podatki | Ⓜ Masini de sudat Date tehnice |
| Ⓜ Svetsmaskin Tekniska data | Ⓜ Tehniskie dati | Ⓜ Технически данни за заваръчна машина |

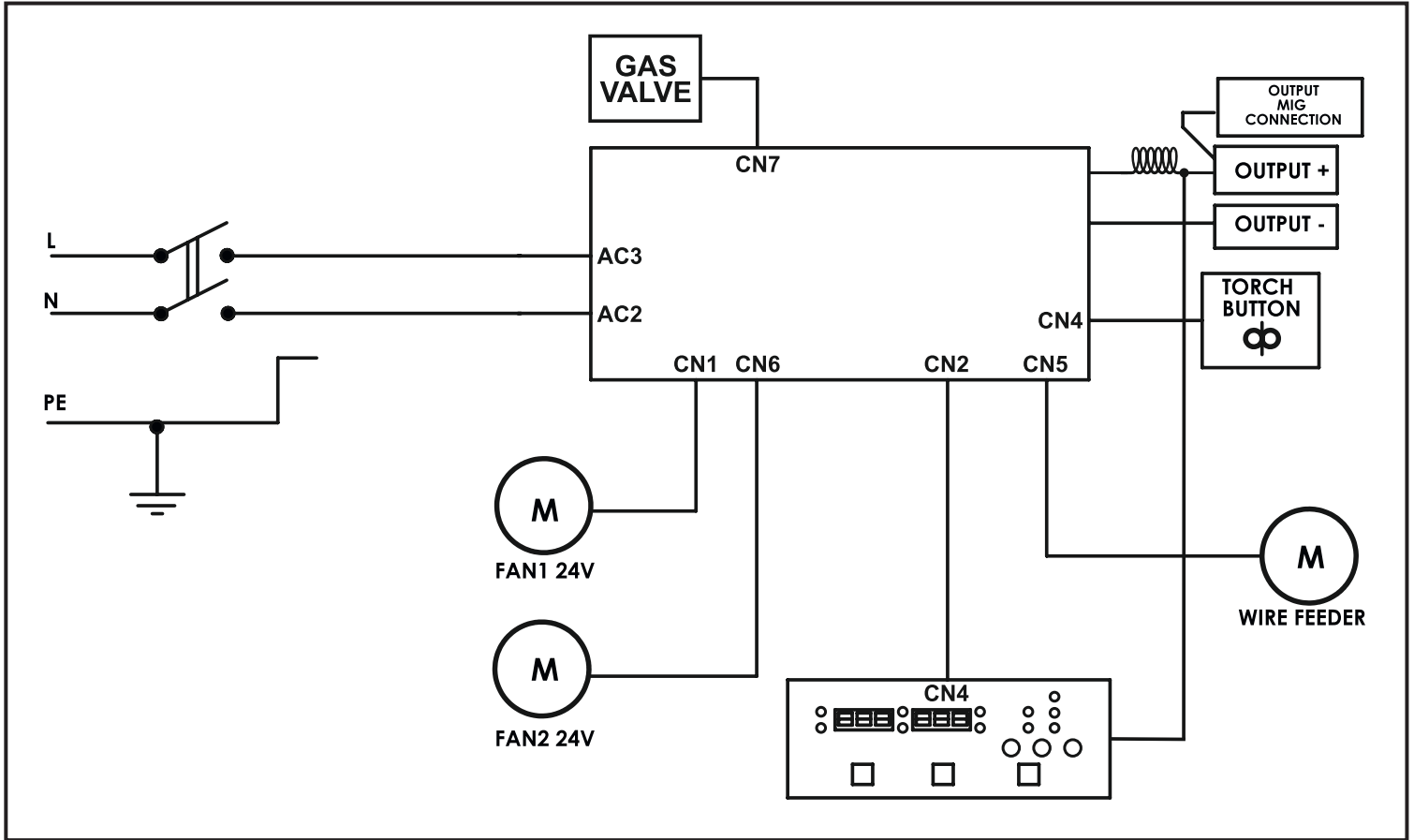
Ph	$I_{2\ max}$ [A] -X%	W x H x L [mm]	kg [kg]	 MIN
230V 50-60Hz	MMA 200A 20% TIG 200A 20% MIG 200A 20%	235x454x390	12,1	12,5kVA

STATIC CHARACTERISTIC <input type="checkbox"/> MIG FLAT <input type="checkbox"/> MMA TIG DROOPING	 $< 50\ W$	η $> 80\ \%$
---	--	----------------------

I Schema Elettrico
 GB Electrical Schema
 F Schéma Électrique
 E Esquema Eléctrico
 PT Esquema Elétrico
 D Schaltplan
 NL Elektrische Schema
 NO Elektrisk Schema
 SE Elektriskt schema

DK Elektrisk ordning
 FIN Electric skeema
 RU диаграмма
 PL Schemat Blokowy Elektrischschema
 GR Ηλεκτρικό Σχήμα
 CZ Elektrická schéma
 SL Elektrické schéma
 SK Elektrická schéma
 LV Elektriskā shēma

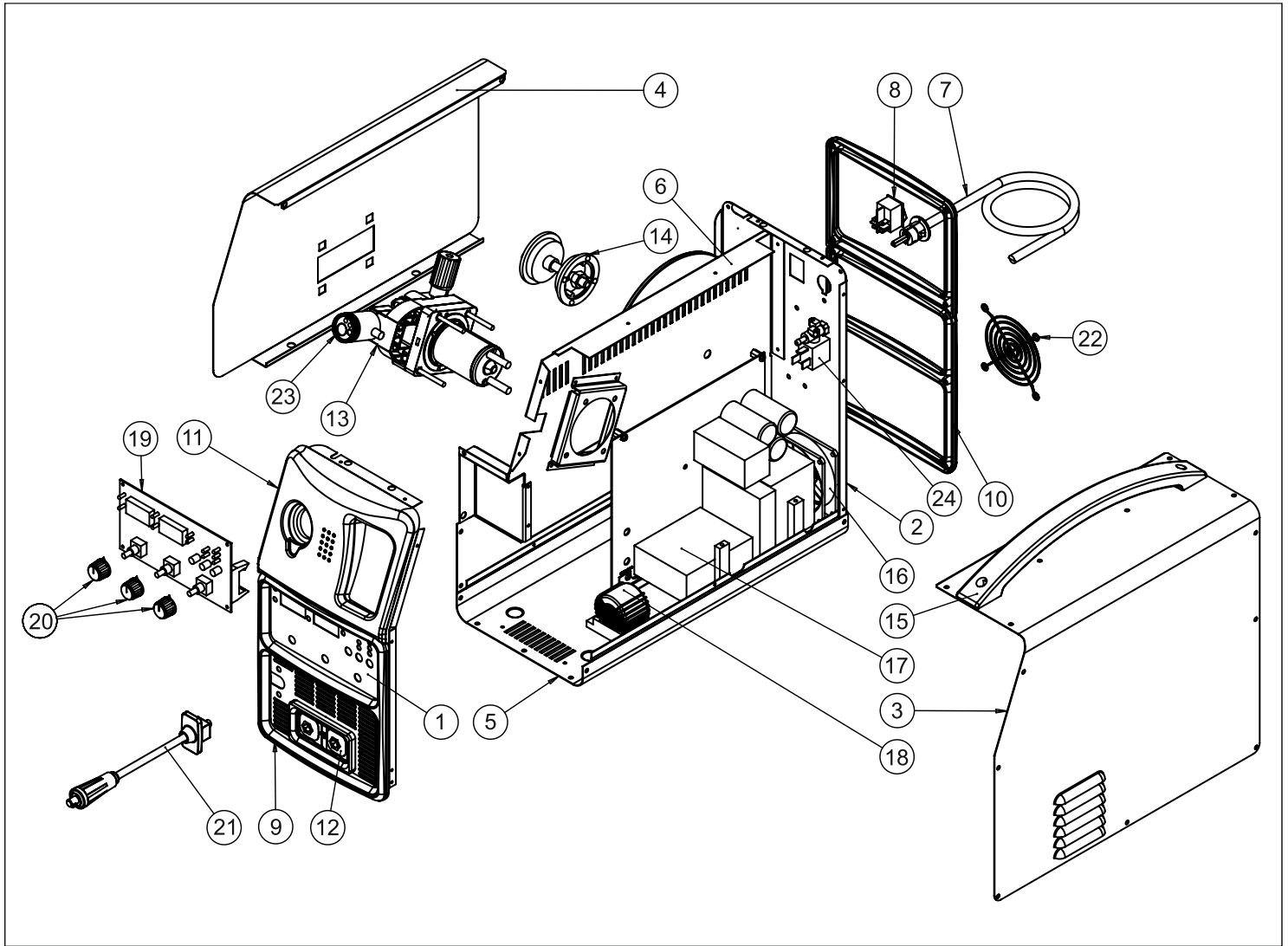
EE Rihma Paigaldamine Seadme
 LT Elektriniai schema
 TR Elektrik Şema
 SA مخطط الكهربائية
 BO Električna shema
 HR Električna shema
 MK Električna shema
 RO Schema electrică
 BG Электрическа схема



- I** Elenco pezzi di ricambio
- GB** Spare Parts List
- F** Liste pieces detachees
- E** Lista Piezas de Repuesto
- PT** Lista Peças de reposição
- D** Lijst van reserve-onderdelen
- NL** Ersatzteilliste
- NO** Reservedeler List
- SE** Reservdelslista

- DK** Liste over reservedele
- FIN** Varaosaluettelo
- RU** Список запасных частей
- PL** Lista części zamiennych
- GR** Κατάλογος ανταλλακτικών
- CZ** Seznam náhradních dílů
- SK** Zoznam náhradných dielů
- SL** Seznam Rezervni deli
- LV** Rezerves daļu saraksts

- EE** Varuosade nimekirii
- LT** Atsarginės dalys sąrašas
- TR** Yedek parça listesi
- SA** قائمة قطع غيار
- BO** Spisak rezervnih delova
- HR** Popis rezervnih dijelova
- MAX** Содржина на резервни делови
- RO** Lista de piese de schimb
- BG** Списък с резервни части



- GB** To request spare parts, please indicate: product code, serial number, spare part number.
- F** Pour demander des pièces de rechange, veuillez indiquer: le code du produit, le numéro de série, le code de la pièce de rechange.
- I** Per richiedere i pezzi di ricambio serve indicare: codice del modello, numero di matricola, codice del ricambio.
- E** Para pedir repuestos, por favor indicar: código del producto, su número de serie y número del repuesto.
- PT** Para pedir acessórios, por favor indicar: código do produto, número de série e número do acessório
- NL** Voor het aanvragen van onderdelen graag productcode, serienummer en onderdeelnummer aangeven.
- D** Um Ersatzteile zu bestellen, geben Sie bitte folgendes an: Produktcode, Seriennummer, Ersatzteilcode.
- NO** For å be om reservedeler, vennligst oppgi: Modellnummer, serienummer, reservedelnummer.
- SE** För att beställa reservdelar, vänligen ange: artikelnummer för produkten, serienummer, reservdelsnummer.
- DK** For at anmode om reservedele, angiv venligst: Model nummer, serienummer, reservedelsnummer.

- FIN** Pyydä varaosia ilmoittamalla: Malli, sarjanumero ja varaosanumero.
- RU** Чтобы запросить запасные части, укажите: код продукта, серийный номер, номер запасной части.
- PL** Aby zamówić części zamiennie potrzebujemy; numer kodu modelu, numer seryjny maszyny i kod części zamiennych.
- GR** Για να ζητήσετε ανταλλακτικά, παρακαλώ όπως δώσετε: κωδικό προϊόντος, σειριακό αριθμό και αριθμό ανταλλακτικού.
- HU** Kérjen pótalkatrészeket, kérjük, jelezze: típusszám, sorozatszám, pótalkatrész szám.
- CZ** Pro vyžádání náhradních dílů uveďte: číslo modelu, sériové číslo, číslo náhradního dílu.
- SK** Na vyžiadanie náhradných dielov uveďte: číslo modelu, sériové číslo, číslo náhradnej diely.
- LV** Rezerves daļu pasūtīšanai lūdzu norādīt: iekārtas kodu, sērijas numuru, rezerves daļas kodu.
- EE** Varuosade taotlemiseks palun märkige: Mudelinumber, seerianumber, varuosade number.
- LT** Atsarginių dalių užklausiai prašome pateikti: produkto kodą, serijinį numerį, atsarginės detalės numerį.

- RO** Pentru a solicita piese de schimb, vă rugăm să indicați: Numărul modelului, numărul de serie, numărul piesei de schimb.
- BO** Za da poiskate rezervni delovi, molimo, posočete: Nojmer na modela, serijen nojmer, nojmera na rezervnata čast.
- TR** Yedek parça siparişlerinizde; lütfen ürün kodunu, seri numarasınıve yedek parça numarasını bildiriniz.
- HR** Prilikom naručivanja rezervnih dijelova molimo navedite slijedeće podatke: šifru proizvoda, serijski broj, šifru rezervnog dijela.
- SV** Pri naručilu rezervnih delov vas prosimo, da navedete sledeće podatke: kodo produkta, serijsko številko, kodo rezervnega dela.
- SA** رمز المنتج، الرقم التسلسلي، الغيار رقم الجزء: لطلب قطع الغيار، يرجى الإشارة
- SRB** Prilikom poručivanja rezervnih delova molimo javite sledeće informacije: šifru proizvoda, serijski broj, kod rezervnog dela.
- MNG** Prilikom poručivanja rezervnih dijelova molimo javite slijedeće informacije: šifru proizvoda, serijski broj, kod rezervnog dijela.
- MAX** Koga narčuvate rezervni delovi, navedete gi slednite informatii: šifra na proizvodot, seriski broj, kod za rezervni delovi.

I	Elenco pezzi di ricambio	DK	Liste over reservedele	EE	Varuosade nimekiri
GB	Spare Parts List	FIN	Varaosaluettelo	LT	Atsarginės dalys sąrašas
F	Liste pieces detachees	RU	Список запасных частей	TR	Yedek parça listesi
E	Lista Piezas de Repuesto	PL	Lista części zamiennych	SA	قائمة قطع غيار
PT	Lista Peças de reposição	GR	Κατάλογος ανταλλακτικών	BO	Spisak rezervnih delova
D	Lijst van reserve-onderdelen	CZ	Seznam náhradních dílů	HR	Popis rezervnih dijelova
NL	Ersatzteilliste	SK	Zoznam náhradných dielov	MAK	Содржина на резервни делови
NO	Reservedeler List	SL	Seznam Rezervni deli	RO	Lista de piese de schimb
SE	Reservdelslista	LV	Rezerves daļu saraksts	BG	Списък с резервни части

No	Desc				Code
1	I - Pannello frontale-retro	NO - Front-bakpanel	SK - Predný panel	BO - Prednja ploča	Front:S03961SP
	GB - Front-back panel	SE - Bakre bakpanel	SL - Sprednja hrbtna plošča	HR - Prednja stražnja ploča	
2	F - Panneau avant-arrière	FIN - Eturpaneeli	LV - Priekšējais aizmugures panelis	MAK - Предна плоча	Back:S03957SP
	E - Panel delantero-trasero	RU - Передняя задняя панель	EE - Esikülje paneel	RO - Panoul frontal-spate	
3	PT - Painel frontal	PL - Panel przedni z tyłu	LT - Priekinis galinis skydelis	BG - Преден панел	Left:S03602SP
	D - Front-Back-Panel	GR - Πλαίσιο εμπρός-πίσω	TR - Ön arka panel		
4	NL - Voor-achterpaneel	CZ - Čelní panel	SA - اللوحة الأمامية الخلفية		Right: S03604SP
	I - Mantello	NO - Mantle	SK - skryť	BO - Mantle	
5	GB - Mantle	SE - Mantel	SL - Mantle	HR - Plašt	S03956SP
	F - Manteau	FIN - vaippa	LV - Mantle	MAK - Мантија	
6	E - Manto	RU - накидка	EE - Mantle	RO - Manta	S03955SP
	PT - Manto	PL - Płaszcz	LT - Mantija	BG - мантия	
7	D - Mantel	GR - Μανδύας	TR - Örtü		S03956SP
	NL - Mantel	CZ - Mantle	SA - عباءة		
8	I - Fondo	NO - Fond	SK - Fond	BO - Fond	S03955SP
	GB - Fund	SE - Fond	SL - Sklad	HR - Fond	
9	F - Fonds	FIN - Rahoitaa	LV - Fonds	MAK - Фонд	S03955SP
	E - Financier	RU - фонд	EE - Fond	RO - Fond	
10	PT - Fundo	PL - Fundusz	LT - Fondas	BG - фонд	S03955SP
	D - Fonds	GR - Κεφάλαιο	TR - Fon		
11	NL - Fonds	CZ - Fond	SA - الأموال		S03955SP
	I - Divisore	NO - divider	SK - delič	BO - šestar	
12	GB - Divider	SE - delare	SL - delilnik	HR - šestar	S03955SP
	F - cloison	FIN - jakaja	LV - dalītājs	MAK - разделувач	
13	E - divisor	RU - компас	EE - jaotaja	RO - compas	S03955SP
	PT - divisor	PL - dzielnik	LT - dalytuvas	BG - делител	
14	D - Trennwand	GR - διαχωριστικό	TR - bölün		S03955SP
	NL - verdeler	CZ - dělič	SA - مقسم		
15	I - Cavo di alimentazione	NO - Forsyningskabel	SK - Napájací kábel	BO - Kabl za napajanje	M582111SP
	GB - Supply cable	SE - Matningskabel	SL - Napajalni kábel	HR - Opskrbni kábel	
16	F - Câble d'alimentation	FIN - Toimituskaapeli	LV - Piegādes kabelis	MAK - Кабел за напојување	M582111SP
	E - Cable de suministro	RU - Кабель питания	EE - Toitekaabel	RO - Cablu de alimentare	
17	PT - Cabo de alimentação	PL - Kabel zasilający	LT - Tiekimo kabelis	BG - Кабел за захранване	M582111SP
	D - Versorgungskabel	GR - Καλώδιο τροφοδοσίας	TR - Besleme kablosu		
18	NL - Voedingskabel	CZ - Napájecí kábel	SA - كابل العرض		M582111SP
	I - Interruttore di alimentazione	NO - Strømbryteren	SK - Vypínač	BO - Prekidač	
19	GB - Power switch	SE - Strömbrytare	SL - Stikalo za vklop	HR - Prekidač za napajanje	M485160SP
	F - Interrupteur	FIN - Virtakytkin	LV - Strāvas slēdzis	MAK - Прекинувач	
20	E - Interruptor de alimentación	RU - Выключатель	EE - Toitelüliti	RO - Întregușor	M485160SP
	PT - Interruptor de alimentação	PL - Przycisk zasilania	LT - Maitinimo jungiklis	BG - Превключвател на захранването	
21	D - Stromschalter	GR - Διακόπτης ρεύματος	TR - Güç düğmesi		M485160SP
	NL - Stroomschakelaar	CZ - Vypínač	SA - مفتاح التشغيل		
22	I - Frontale in plastica	NO - Plastfront	SK - Plastové predné	BO - Plastic front	Lower: S00770SP
	GB - Plastic front	SE - Plastfront	SL - Plastična srednja stran	HR - Plastična prednja strana	
23	F - Avant en plastique	FIN - Muovinen etuosa	LV - Plastmasas priekšpuse	MAK - Пластичен фронт	Higher: S00770SP
	E - Frente de plastico	RU - Пластиковый фасад	EE - Plastist esikülg	RO - Din față din plastic	
24	PT - Frente de plástico	PL - Plastikowy przód	LT - Plastikinė priekinė dalis	BG - Пластмасов фронт	Higher: S00770SP
	D - Kunststofffront	GR - Πλαστικό μέτωπο	TR - Plastik ön		
25	NL - Plastic voorkant	CZ - Plastová přední strana	SA - جبهة من البلاستيك		Higher: S00770SP
	I - Calotta	NO - lue	SK - viečko	BO - кара	
26	GB - cap	SE - keps	SL - cap	HR - kara	S00768SP
	F - chapeau	FIN - korkki	LV - vāks	MAK - капа	
27	E - tapa	RU - крышка	EE - kork	RO - sarac	S00768SP
	PT - boné	PL - czapka	LT - kepurė	BG - капачка	
28	D - Kappe	GR - καπάκι	TR - kapak		S00768SP
	NL - pet	CZ - víčko	SA - كاپ		
29	I - Connettore	NO - Kontakt	SK - Konektor	BO - Konektor	S052575SP
	GB - Connector	SE - Anslutning	SL - Priključek	HR - Priključak	
30	F - Connecteur	FIN - Liitin	LV - Savienotājs	MAK - Конектор	S052575SP
	E - Conector	RU - Коннектор	EE - Pistik	RO - Conector	
31	PT - Conector	PL - Złącze	LT - Jungtis	BG - Съединител	S052575SP
	D - Verbinder	GR - Συνδετήρας	TR - bağlayıcı		
32	NL - Connector	CZ - Konektor	SA - موصل		S052575SP
	I - Trainafilo	NO - Trådmater	SK - Podávač drôtu	BO - Feed feeder	
33	GB - Wire feeder	SE - Trådmatare	SL - Podajalni žice	HR - Dodavač žice	M00588SP
	F - Chargeur de fil	FIN - Langansyöttölaite	LV - Vadu padevējs	MAK - Жица фидер	
34	E - Alimentador de alambre	RU - Sursă de alimentare	EE - Traadi söötur	RO - Sursă de alimentare	M00588SP
	PT - Alimentador de arame	PL - Podajnik drutu	LT - Vielos tiektuvas	BG - Подател на тел	
35	D - Drahtvorschubgerät	GR - Τροφοδότης καλωδίων	TR - Tel besleyici		M00588SP
	NL - Draad feeder	CZ - Podávač drátu	SA - الأسلاك المغذية		
36	I - Aspo	NO - Hub	SK - Hub	BO - Hub	S840400SP
	GB - Hub	SE - Nav	SL - Hub	HR - središte	
37	F - Centre	FIN - para	LV - Hub	MAK - Hub	S840400SP
	E - Cubo	RU - хаб	EE - Hub	RO - butuc	
38	PT - Cubo	PL - Centrum	LT - Hub	BG - главина	S840400SP
	D - Nabe	GR - Κεντρικό σημείο	TR - merkez		
39	NL - naaf	CZ - Rozbočovač	SA - المركز رئيسي		S840400SP
	I - Maniglia	NO - Håndtak	SK - rukovät	BO - Ručka	
40	GB - Handle	SE - Hantera	SL - Ročaj	HR - rukovati	M00080SP
	F - Manipuler	FIN - Käsitellä	LV - Rokturis	MAK - Рачка	
41	E - Encargarse de	RU - Справиться	EE - Käepide	RO - Mâner	M00080SP
	PT - Lidar com	PL - Uchwyt	LT - Rankena	BG - дръжка	
42	D - Griff	GR - Λαβή	TR - Sap		M00080SP
	NL - Handvat	CZ - Rukojeť	SA - مقبض		

16	I - Ventola GB - Fan F - Ventilateur E - Ventilador PT - Ventilador D - Ventilator NL - Ventilator	NO - Fan SE - Fläkt FIN - Tuuletin RU - Поклонник PL - Wentylator GR - Ανεμιστήρας CZ - Fanoušek	SK - Ventilátor SL - Fan LV - Ventilators EE - Fänn LT - Ventilatorius TR - fan SA - معجب	BO - Fan HR - Ventilator MAK - Навивач RO - Ventilator BG - фен	M500286SP
17	I - Scheda elettronica GB - Electronic Card F - Carte électronique E - Tarjeta electrónica PT - Cartão Eletrónico D - Elektronische Karte NL - Elektronische kaart	NO - Elektronisk kort SE - Elektroniskt kort FIN - Elektroninen kortti RU - Электронная карта PL - Karta elektroniczna GR - Ηλεκτρονική Κάρτα CZ - Elektronická karta	SK - Elektronická karta SL - Elektronska kartica LV - Elektroniskā karte EE - Elektrooniline kaart LT - Elektroninė kortelė TR - Elektronik kart SA - بطاقة إلكترونية	BO - Elektronska kartica HR - Elektronska kartica MAK - Електронска картичка RO - Cartelă electronică BG - Електронна карта	AW53037MSP
18	I - Scheda elettronica GB - Electronic Card F - Carte électronique E - Tarjeta electrónica PT - Cartão Eletrónico D - Elektronische Karte NL - Elektronische kaart	NO - Elektronisk kort SE - Elektroniskt kort FIN - Elektroninen kortti RU - Электронная карта PL - Karta elektroniczna GR - Ηλεκτρονική Κάρτα CZ - Elektronická karta	SK - Elektronická karta SL - Elektronska kartica LV - Elektroniskā karte EE - Elektrooniline kaart LT - Elektroninė kortelė TR - Elektronik kart SA - بطاقة إلكترونية	BO - Elektronska kartica HR - Elektronska kartica MAK - Електронска картичка RO - Cartelă electronică BG - Електронна карта	AW53037ISP
19	I - Scheda frontale GB - Front card F - Carte avant E - Tarjeta frontal PT - Cartão da frente D - Vordere Karte NL - Voorste kaart	NO - Forsiden SE - Front kort FIN - Etukortti RU - Передняя карта PL - Karta przednia GR - Μπροστινή κάρτα CZ - Přední karta	SK - Předná karta SL - Prednja kartica LV - Priekšējā karte EE - Esikaart LT - Priekinė kortelė TR - Ön kart SA - البطاقة الأمامية	BO - Front card HR - Prednja kartica MAK - Предна картичка RO - Cardul frontal BG - Предна карта	AW53037CSP
20	I - Manopola GB - Knob F - Bouton E - Nudo PT - Botão D - Knopf NL - Knop	NO - knott SE - Knopp FIN - Nuppi RU - ручка PL - Pokrętło GR - Λαβή CZ - Knoflík	SK - gombík SL - Knob LV - Knob EE - Nupp LT - Rankenėlė TR - tokmak SA - مقبض الباب	BO - Knob HR - dugme MAK - Knob RO - mâner BG - копче	M388201SP
21	I - Attacco GAS-NO GAS GB - GAS-NO GAS connection F - Connexion GAS-NO GAS E - Conexión GAS-NO GAS PT - Conexão GAS-NO GAS D - GAS-NO GAS-Anschluss NL - GAS-GEEN GAS-verbinding	NO - GAS-NO GAS-tilkobling SE - GAS-NO GAS-anslutning FIN - GAS-NO GAS-yhteys RU - ГАЗ-НЕТ ГАЗОВОЙ связи PL - Połączenie GAZ-BRAK GAZU GR - Σύνδεση GAS-NO GAS CZ - GAS-NO GAS připojení	SK - GAS-NO plynové pripojenie SL - GAS-NO GAS priključek LV - GAS-NO GAS savienojums EE - GAS-NO GAS ühendus LT - GAS-NO DUJŲ jungtis TR - GAZ-NO GAZ bağılantısı SA - اتصال الغاز بلا غاز	BO - GAS-NO GAS veza HR - GAS-NO GAS veza MAK - ГАС-НЕ гасна врска RO - Conexiune GAS-NO GAS BG - GAS-NO GAS връзка	M01386SP
22	I - Griglia GB - Grid F - grille E - cuadrícula PT - grade D - Gitter NL - rooster	NO - gitter SE - grid FIN - ruudukko RU - сетка PL - ruszt GR - πλέγμα CZ - mřížka	SK - mriežka SL - omrežje LV - skāla EE - võre LT - tinklelis TR - izgara SA - شبكة	BO - rešetka HR - rešetka MAK - мрежа RO - grilă BG - решетка	M500900SP
23	I - Attacco EURO GB - EURO attack F - EURO attaque E - Ataque de la EURO PT - Ataque do EURO D - EURO-Angriff NL - EURO-aanval	NO - EURO angrep SE - EURO-attack FIN - EURO-hyökkäys RU - Евро-атака PL - Atak EURO GR - Επίθεση EURO CZ - EURO útok	SK - EURO útok SL - EURO napad LV - EURO uzbrukums EE - EURO rünnak LT - EURO ataka TR - EURO saldırısı SA - هجوم اليورو	BO - EURO napad HR - EURO napada MAK - Евро напад RO - Atac de tip euro BG - EBPO атака	M451110SP
24	I - Elettrovalvola GB - Solenoid F - Solénoïde E - Solenoide PT - Solenóide D - Magnet NL - solenoide	NO - Solenoid SE - Solenoid FIN - solenoidi RU - соленоид PL - Solenoid GR - Ηλεκτρομαγνητική βαλβίδα CZ - Solenoid	SK - elektromagnetický SL - Solenoid LV - Solenoids EE - Solenoid LT - Solenoidas TR - solenoit SA - الملف اللولبي	BO - Solenoid HR - solenoid MAK - Соленоид RO - solenoid BG - соленоид	M471104SP



Tab. A-1 Duty Cycle - Welding cable

☀️ 25°C

I-I cavi di saldatura devono soddisfare i requisiti della IEC 60245-6 o rispettare le normative nazionali e locali.

Ulteriori informazioni sulla capacità di trasporto corrente dei cavi di saldatura sono reperibili nella norma EN 50565-1: 2014

GB-Welding cables shall meet the requirements of IEC 60245-6 or meet national and local regulations.

Additional information about the current carrying capability of welding cables can be found in EN 50565-1:2014

F-Les câbles de soudage doivent satisfaire aux exigences de la norme CEI 60245-6 ou aux réglementations nationales et locales. Des informations supplémentaires sur la capacité de charge des câbles de soudage sont données dans l'EN 50565-1: 2014.

E-Los cables de soldadura deben cumplir con los requisitos de IEC 60245-6 o cumplir con las regulaciones nacionales y locales. Se puede encontrar información adicional sobre la capacidad de transporte de la corriente actual de los cables de soldadura en EN 50565-1: 2014

PT-Os cabos de soldagem devem atender aos requisitos da IEC 60245-6 ou atender aos regulamentos nacionais e locais. Informações adicionais sobre a capacidade atual de transporte de corrente de cabos de soldagem podem ser encontradas em EN 50565-1: 2014

D-Die Schweißkabel müssen den Anforderungen der IEC 60245-6 oder den nationalen und lokalen Vorschriften entsprechen. Weitere Informationen zur Strombelastbarkeit von Schweißkabeln finden Sie in EN 50565-1: 2014

RU-Сварочные кабели должны соответствовать требованиям МЭК 60245-6 или национальным и местным нормам. Дополнительную информацию о токоведущей способности сварочных кабелей можно найти в EN 50565-1: 2014

GR-Τα καλώδια συγκόλλησης πρέπει να πληρούν τις απαιτήσεις του IEC 60245-6 ή να πληρούν τους εθνικούς και τοπικούς κανονισμούς.

Πρόσθετες πληροφορίες σχετικά με την ικανότητα μεταφοράς των ρευμάτων καλωδίων συγκόλλησης μπορούν να βρεθούν στο EN 50565-1: 2014

SA- أو تقي باللوائح الوطنية والمحلية. IEC 60245-6 يجب أن تلبى كابلات اللحام متطلبات EN 50565-1: 2014 يمكن العثور على معلومات إضافية حول القدرة الاستيعابية الحالية لكابلات اللحام في

HR-Kabeli za zavarivanje moraju udovoljavati zahtjevima norme IEC 60245-6 ili ispunjavati nacionalne i lokalne propise.

Dodatne informacije o mogućnosti nošenja kabela za zavarivanje nalaze se u EN 50565-1: 2014

RO-Cablurile de sudură trebuie să îndeplinească cerințele IEC 60245-6 sau să respecte reglementările naționale și locale.

Informații suplimentare despre capacitatea de transport a cablurilor de sudură pot fi găsite în EN 50565-1: 2014

Cable area (mm ²)	5' min						
	Duty Cycle 100%	Duty Cycle 85%	Duty Cycle 80%	Duty Cycle 60%	Duty Cycle 35%	Duty Cycle 20%	Duty Cycle 8%
10 mm ²	100A	101A	102A	106A	119A	143A	206A
16 mm ²	135A	138A	140A	148A	173A	212A	314A
25 mm ²	180A	186A	189A	204A	244A	305A	460A
35 mm ²	225A	235A	239A	260A	317A	400A	608A

Value based on table D.3 of CEI EN50565-1:2015-02

Cable area (mm ²)	10' min						
	Duty Cycle 100%	Duty Cycle 85%	Duty Cycle 80%	Duty Cycle 60%	Duty Cycle 35%	Duty Cycle 20%	Duty Cycle 8%
10 mm ²	100A	100A	100A	101A	106A	118A	158A
16 mm ²	135A	136A	136A	139A	150A	174A	243A
25 mm ²	180A	189A	183A	190A	213A	254A	366A
35 mm ²	225A	229A	231A	243A	279A	338A	497A

Value based on table D.4 of CEI EN50565-1:2015-02



S03605_052019




GB	This welding machine conforms to technical product standards for exclusive use in an industrial environment and for professional purposes. It does not assure compliance with electromagnetic compatibility in domestic dwellings and in premises directly connected to a low-voltage power supply system feeding buildings for domestic use.	the welding machine does not fall within the requisites of IEC/EN 61000-3-12 standard. Should it be connected to a public mains system, it is the installer's responsibility to verify that the welding machine itself is suitable for connecting to it (if necessary, consult the distribution network company).
I	Apparecchiatura di classe A: Questa saldatrice soddisfa i requisiti dello standard tecnico di prodotto per l'uso esclusivo in ambiente industriale e a scopo professionale. Non è assicurata la rispondenza alla compatibilità elettromagnetica negli edifici domestici e in quelli direttamente collegati a una rete di alimentazione a bassa tensione che alimenta gli edifici per l'uso domestico.	La saldatrice non rientra nei requisiti della norma IEC/EN 61000-3-12. Se essa viene collegata a una rete di alimentazione pubblica, è responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore verificare che la saldatrice possa essere connessa (se necessario, consultare il gestore della rete di distribuzione).
F	Appareils de classe A: Ce poste de soudage répond aux exigences de la norme technique de produit pour une utilisation exclusive dans des environnements industriels à usage professionnel. La conformité à la compatibilité électromagnétique dans les immeubles domestiques et dans ceux directement raccordés à un réseau d'alimentation basse tension des immeubles pour usage domestique n'est pas garantie.	Le poste de soudage ne répond pas aux exigences de la norme IEC/EN 61000-3-12 En cas de raccordement de ce dernier à un réseau d'alimentation publique, l'installateur ou l'utilisateur sont tenus de vérifier la possibilité de branchement du poste de soudage (s'adresser si nécessaire au gestionnaire du réseau de distribution).
E	Aparato de clase A: Esta soldadora satisface los requisitos del estándar técnico de producto para su uso exclusivo en ambiente industrial y con objetivos profesionales. No se asegura el cumplimiento de la compatibilidad electromagnética en los edificios domésticos y en los directamente conectados a una red de alimentación de baja tensión que alimenta los edificios para el uso doméstico.	La soldadora no cumple los requisitos de la norma IEC/EN 61000-3-12. Si ésta se conecta a una red de alimentación pública, es responsabilidad del instalador o del utilizador comprobar que puede conectarse la soldadora (si es necesario, consultar con el gestor de la red de distribución).
D	Gerät der Klasse A: Diese Schweißmaschine genügt den Anforderungen des technischen Produktstandards für den ausschließlichen Gebrauch im Gewerbebereich und zu beruflichen Zwecken. Die elektromagnetische Verträglichkeit in Wohngebäuden einschließlich solcher Gebäude, die direkt über das öffentliche Niederspannungsnetz versorgt werden, ist nicht sichergestellt.	Die Schweißmaschine genügt nicht den Anforderungen der Norm IEC/EN 61000-3-12. Wenn sie an ein öffentliches Versorgungsnetz angeschlossen wird, hat der Installierende oder der Betreiber pichtgemäß unter seiner Verantwortung zu prüfen, ob die Schweißmaschine angeschlossen werden darf (falls erforderlich, ziehen Sie den Betreiber des Verteilernetzes zurate).
RU	Этот сварочный аппарат соответствует техническим стандартам на продукцию, для исключительного использования в промышленной среде и для профессионального целей. Это не гарантирует соблюдение электромагнитных совместимость в домашних условиях и непосредственно в помещениях подключены к низковольтной системе электроснабжения, питающей здания для бытового использования.	сварочный аппарат не соответствует требованиям стандарта IEC / EN 61000-3-12. Должен ли он быть подключен к сети общего пользования системы, установщик несет ответственность за проверку пригодности самого сварочного аппарата для подключения к нему (при необходимости проконсультируйтесь с распределительная сетевая компания).
PT	Aparelho de classe A: Este aparelho de solda satisfaz os requisitos do standard técnico de produto para o uso exclusivo em ambiente industrial e com finalidade profissional. Não é garantida a correspondência à compatibilidade electromagnética nos edifícios domésticos e naqueles ligados directamente a uma rede de alimentação de baixa tensão que alimenta os edifícios para o uso doméstico.	O aparelho de soldar não contém os requisitos da norma IEC/EN 61000-3-12 Se o mesmo for ligado a uma rede de alimentação pública, o instalador ou o utilizador são responsáveis para controlar que o aparelho de soldar possa ser conectado (se necessário, consultar o gestor da rede de distribuição).
GR	Αυτή η μηχανή συγκόλλησης συμμορφώνεται με τα τεχνικά πρότυπα προϊόντων για αποκλειστική χρήση σε βιομηχανικό περιβάλλον και για επαγγελματίες σκοπούς. Δεν διασφαλίζει τη συμμόρφωση με την ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα σε οικιακές κατοικίες και χώρους συνδεδεμένο σε σύστημα τροφοδοσίας χαμηλής τάσης που τροφοδοτεί κτίρια για οικιακή χρήση.	η μηχανή συγκόλλησης δεν εμπίπτει στις απαιτήσεις του προτύπου IEC / EN 61000-3-12. Πρέπει να συνδεθεί σε δημόσιο δίκτυο σύστημα, είναι ευθύνη του εγκαταστάτη να επαληθεύσει ότι η ίδια η μηχανή συγκόλλησης είναι κατάλληλη για σύνδεση σε αυτήν (εάν είναι απαραίτητο, συμβουλευτείτε το την εταιρεία δικτύου διανομής).
NL	Apparatuur van klasse A: Deze lasmachine beantwoordt aan de vereisten van de technische standaard van het product voor het uitsluitend gebruik op industriële plaatsen en voor professionele doeleinden. De overeenstemming met de elektromagnetische compatibiliteit is niet gegarandeerd in de gebouwen voor huiselijk gebruik en in gebouwen die rechtstreeks verbonden zijn met een voedingsnet aan lage spanning dat de gebouwen voor huiselijk gebruik voedt.	De lasmachine valt niet onder de vereisten van de norm IEC/EN 61000-3-12. Indien ze aangesloten wordt op een openbaar voedingsnet, behoort het tot de verantwoordelijkheid van de installateur of de gebruiker om te verifiëren of de lasmachine kan worden aangesloten (indien nodig, de exploitant van het distributienet raadplegen).
RO	Aparat de clasa A: Acest aparat de sudura corespunde cerinelor standardului tehnic de produs pentru folosirea exclusiva în mediul industrial și în scop profesional. Nu este asigurată corespondența cu compatibilitatea electromagnetică în clădirile de locuințe și în cele conectate direct la o reea de alimentare de joasă tensiune care alimentează clădirile pentru uzul casnic.	Aparatul de sudura nu corespunde cerințelor normei IEC/EN 61000-3-12. Dacă acesta este conectat la o rețea de alimentare publică, instalatorul trebuie să verifice dacă aparatul de sudura poate fi conectat (dacă este necesar, consultați societatea de distribuție).
SE	Apparat av klass A: Denna svets uppfyller kraven i tekniska normer för produkter som endast är avsedda att användas inom industrin och för professionellt bruk. Överensstämmelse med elektromagnetisk kompatibilitet i hushållsbyggnader och i byggnader som är direkt kopplade till ett elnät med lågspänning för eldistribution till hushållsbyggnader garanteras inte.	Svetsen omfattas inte av kraven i standard IEC/EN 61000-3-12. Om den ansluts till ett elnät för allmän elförsörjning är det installatörens eller användarens ansvarighet att kontrollera att svetsen kan anslutas (om nödvändigt, vänd dig till distributionssystemets eloperatör).
NO	Apparat av klasse A: Denne sveisebrenneren oppfyller kravene for produktets tekniske standard for eksklusiv bruk i industrimiljøer og for profesjonell anvendelse. Vi garanterer ikke overensstemmelse med den elektromagnetiske overensstemmelsen i bygninger med leiligheter eller i bygninger som er direkt koplet til et forsyningsnett med lav spenning som forsyner bygningene med leiligheter.	Sveisebrenneren oppfyller ikke kravene for normen IEC/EN 61000-3-12. Hvis den blir koplet til et nasjonalt forsyningsnett er installatøren eller brukeren ansvarlig for å kontrollere at sveisebrenneren kan koples (hvis nødvendig, konsulter distribusjonsnettets distributør).
FIN	A-luokan laitteistot: Tämä hitsauslaitte vastaa ainoastaan teollisuusympäristössä ja ammattikäyttöön tarkoitettulle tuoteelle asetettua teknistä standardia. Sähkömagneettista yhteensopivuutta ei taata kotitalouskäyttöön varattuun matalajännitteiseen sähköverkkoon suoraan kytketyissä rakennuksissa.	Hitsauslaitte ei vastaa normin IEC/EN 61000-3-12 vaatimuksia. Mikäli laite kytketään julkiseen sähköverkkoon, on asentajan tai käyttäjän vastuulla varmistaa, voidaanko hitsauslaitte liittää siihen (kysy neuvoa tarvittaessa sähköverkkoalueen hoitajalta).
CZ	Zarízení třídy A: Tento svarovací přístroj vyhovuje požadavkům technického standardu výrobku určeného pro výhradní použití v průmyslovém prostředí, k profesionálnímu účelům. Není zajištěna elektromagnetická kompatibilita v domácních budovách a v budovách přímo připojených k napájecí síti nízkého napětí, která zásobuje budovy pro domácí použití.	Svarovací přístroj nespĺňuje požadavky normy IEC/EN 61000-3-12. Pri pripojení k verejnej napájacej sieti instalatér alebo užívateľ odpovída za overení toho, zda lze svarovací přístroj pripojit (dle potreby musí konzultovat správce rozvodné sítě).
SK	Zariadenie triedy A: Tento zvarovací prístroj vyhovuje požiadavkám technického štandardu výrobku, určeného pre výhradné použitie v priemyselnom prostredí, a na profesionálne účely. Nie je zaisťovaná elektromagnetická kompatibilita v domácných budovách a v budovách priamo pripojených k napájacej sieti nízkeho napätia, ktorá zásobuje budovy pre domáce použitie.	Zvarovací prístroj nespĺňa požiadavky normy IEC/EN 61000-3-12. Pri pripojení k verejnej napájacej sieti inštalatér, alebo užívateľ, zodpovedá za overenie toho, či je možné zvarovací prístroj pripojiť (podľa potreby musí konzultovať správcu rozvodnej siete).
SL	Naprava A razreda: Varilni aparat je skladen z zahtevami tehcnega standarda izdelka, ki je izdelan izključno za rabo v industrijskem okolju in za profesionalno rabo. Elektromagnetska združljivost v domovih in v zgradbah, neposredno povezanih v nizkonapetostno napajalno omrežje, ki napaja zgradbe za domaco rabo.	Varilni aparat ne ustreza zahtevam normativa IEC/EN 61000-3-12. Če ga povežemo v javno napajalno omrežje, je tisti, ki ga namešača ali uporablja odgovoren za to, da bo preveril, ali ga je mogoče priključiti (če je treba, se posvetujte z dobaviteljem distribucijskega omrežja).
HR	Ure, aj klase A: Ovaj stroj za varenje zadovoljava rekvizite tehnickog standarda proizvoda za isključivu upotrebu u industriji i za profesionalnu upotrebu. Ne jamci se elektromagnetska prikladnost u domacinstvu i u zgradama koje su izravno spojene na sustav napajanja strujom pod niskim naponom, koja napaja stanovanja.	Stroj za varenje ne zadovoljava rekvizite norme IEC/EN 61000-3-12. Ako se stroj spaja na javnu mrežu, osoba koja vrši spajanje ili operater koji upotrebljava stroj mora provjeriti da li se stroj za varenje može spojiti (ako je potrebno, konzultirati tvrtku koja upravlja mrežom).

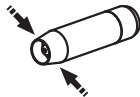

- (I) Valori medi di consumo durante la saldatura.
- (GB) Average consumption values during welding.
- (F) Valeurs moyennes de consommation pendant le soudage.
- (E) Valores medios de consumo durante la soldadura.
- (PT) Valores médios de consumo durante a soldagem.
- (D) Durchschnittliche Verbrauchswerte beim Schweißen.
- (NL) Gemiddelde verbruikswaarden tijdens het lassen.
- (NO) Gjennomsnittlige forbruksverdier under sveising.
- (SE) Genomsnittliga förbrukningsvärden under svetsning.
- (DK) Gennemsnitlige forbrugsværdier under svejsning.
- (FIN) Keskimääräiset kulutusarvot hitsauksen aikana.
- (RU) Средние значения расхода при сварке.
- (PL) Średnie wartości zużycia podczas spawania.
- (GR) Μέσες τιμές κατανάλωσης κατά τη συγκόλληση.
- (CZ) Průměrné hodnoty spotřeby při svařování.
- (SK) Priemerné hodnoty spotreby pri zváraní.
- (SL) Povprečne vrednosti porabe med varjenjem.
- (LV) Vidējās patēriņa vērtības metināšanas laikā.
- (EE) Keskmised kuluväärtused keevitamisel.
- (LT) Vidutinės suvartojimo vertės suvirinimo metu.
- (TR) Kaynak sırasındaki ortalama tüketim değerleri.
- (SA) احوال استعمال انشأ كالاتسالا مي ق طسوت م.
- (BO) Сярэднія значэння расхода пры зварцы.
- (HR) Prosječne vrijednosti potrošnje tijekom zavarivanja.
- (MAK) Просечни вредности на потрошувачка при заварување.
- (RO) Valori medii de consum în timpul sudării.
- (BG) Средни стойности на консумация по време на заваряване.

MIG / MAG

	WIRE							
								
	0,8 mm	1,0 mm	1,2 mm	1,6 mm	0,8 mm	1,0 mm	1,2 mm	1,6 mm
Fe	1,2 kg/h	1,8 kg/h	2,7 kg/h	4,7 kg/h	2,4 kg/h	3,7 kg/h	5,3 kg/h	9,5 kg/h
Al	0,4 kg/h	0,6 kg/h	0,9 kg/h	1,6 kg/h	0,8 kg/h	1,3 kg/h	1,8 kg/h	3,2 kg/h
INOX	1,2 kg/h	1,9 kg/h	2,8 kg/h	4,8 kg/h	2,4 kg/h	3,8 kg/h	5,4 kg/h	9,6 kg/h

	GAS					
	0,8 mm	1,0 mm	1,2 mm	1,6 mm	2,0 mm	
		8l / min	10l / min	12l / min	16l / min	20l / min
	12l / min	15l / min	18l / min	24l / min	30l / min	PULSE

TIG

	GAS					
	4 mm	5 mm	6 mm	7 mm	8 mm	10 mm
						
	6 l/min	8 l/min	10 l/min	12 l/min	12 l/min	15 l/min

GB - EU Ecodesign Information

Critical raw materials possibly present in indicative amounts higher than 1 gram at component level	
Component	Critical Raw Material
Printed circuit boards	Baryte, Bismuth, Cobalt, Gallium, Germanium, Hafnium, Indium, Heavy Rare Earth, Light Rare Earth, Niobium, Platinum Group Metals, Scandium, Silicon Metal, Tantalum, Vanadium
Plastic components	Antimony, Baryte
Electrical and electronic components	Antimony, Beryllium, Magnesium
Metal components	Beryllium, Cobalt, Magnesium, Tungsten, Vanadium
Cables and cable assemblies	Borate, Antimony, Baryte, Beryllium, Magnesium
Display panels	Gallium, Indium, Heavy Rare Earth, Light Rare Earth, Niobium, Platinum Group Metals, Scandium
Batteries	Fluorspar, Heavy Rare Earth, Light Rare Earth, Magnesium

IT - Informazioni sulla progettazione ecocompatibile in UE

Materie prime essenziali potenzialmente presenti in quantità indicative superiori a 1 grammo a livello di componenti	
Componente	Materia prima essenziale
Schede a circuito stampato	Barite, bismuto, cobalto, gallio, germanio, niobio, indio, terre rare pesanti, terre rare leggere, niobio, metalli del gruppo del platino, scandio, silicio metallico, tantalio, vanadio
Componenti plastiche	Antimonio, barite
Componenti elettriche ed elettroniche	Antimonio, berillio, magnesio
Componenti metalliche	Berillio, cobalto, magnesio, tungsteno, vanadio
Cavi e cavi assemblati	Borato, antimonio, barite, berillio, magnesio
Pannelli di visualizzazione	Gallio, indio, terre rare pesanti, terre rare leggere, niobio, metalli del gruppo del platino, scandio
Batterie	Fluorite, terre rare pesanti, terre rare leggere, magnesio

F - Informations sur l'écoconception de l'UE

Matières premières critiques éventuellement présentes en quantités indicatives supérieures à 1 gramme au niveau des composants	
Composant	Matière première critique
Cartes de circuits imprimés	Baryte, bismuth, cobalt, gallium, germanium, hafnium, indium, terres rares lourdes, terre rares légères, niobium, métaux du groupe du platine, scandium, silicium métal, tantale, vanadium
Composants en plastique	Antimoine, Baryte
Composants électriques et électroniques	Antimoine, béryllium, magnésium
Composants métalliques	Béryllium, cobalt, magnésium, tungstène, vanadium
Câbles et assemblages de câbles	Borate, Antimoine, Baryte, Béryllium, Magnésium
Panneaux d'affichage	Gallium, indium, terres rares lourdes, terres rares légères, niobium, métaux du groupe du platine, scandium
Batteries	Spath fluor, terres rares lourdes, terres rares légères, magnésium

E - Información sobre diseño ecológico de la UE

Materias primas críticas posiblemente presentes en cantidades indicativas de más de 1 gramo a nivel de componente	
Componente	Materia prima crítica
Placa de circuitos impresos	Baritina, bismuto, cobalto, galio, germanio, hafnio, indio, tierra rara pesada, tierra rara liviana, niobio, metales del grupo del platino, escandio, metal de silicio, tántalo, vanadio
Componentes plásticos	Antimonio, baritina
Componentes eléctricos y electrónicos	Antimonio, berilio, magnesio
Componentes metálicos	Berilio, cobalto, magnesio, tungsteno, vanadio
Cables y conjuntos de cables	Borato, antimonio, baritina, berilio, magnesio
Pantallas	Galio, indio, tierra rara pesada, tierra rara liviana, niobio, metales del grupo del platino, escandio
Baterías	Fluorita, tierra rara pesada, tierra rara liviana, magnesio

PT - Informações sobre concepção ecológica da UE

Matérias-primas críticas possivelmente presentes em quantidade indicativa superior a 1 grama no nível do componente	
Componente	Matéria-prima crítica
Placas de circuito impresso	Barita, Bismuto, Cobalto, Gálio, Germânio, Háfnio, Índio, Terra Rara Pesada, Raro Leve Terra, Nióbio, Metais do Grupo da Platina, Escândio, Silício Metal, Tântalo, Vanádio
Componentes plásticos	Antimônio, Barita
Componentes elétricos e eletrônicos	Antimônio, Berílio, Magnésio
Componentes metálicos	Berílio, Cobalto, Magnésio, Tungstênio, Vanádio
Cabos e conjuntos de cabos	Borato, Antimônio, Barita, Berílio, Magnésio
Painéis de exibição	Gálio, Índio, terras raras pesadas, terras raras leves, nióbio, metais do grupo da platina, escândio
Baterias	Espatoflúor, Terras Raras Pesadas, Terras Raras Leves, Magnésio

D - EU Ökodesign Informationen

Kritische Rohstoffe, die möglicherweise in Richtmengen von mehr als 1 Gramm auf Komponentenebene vorhanden sind	
Komponente	Kritischer Rohstoff
Leiterplatten	Baryt, Bismut, Kobalt, Gallium, Germanium, Hafnium, Indium, schwere Seltene Erden, leichte Seltene Erden, Niob, Metalle der Platingruppe, Scandium, Siliziummetall, Tantal, Vanadium
Kunststoffkomponenten	Antimon, Baryt
Elektrische und elektronische Komponenten	Antimon, Beryllium, Magnesium
Metallkomponenten	Beryllium, Kobalt, Magnesium, Wolfram, Vanadium
Kabel und Kabelbaugruppen	Borat, Antimon, Baryt, Beryllium, Magnesium
Anzeigetafeln	Gallium, Indium, schwere Seltene Erden, Seltene Erden, Niob, Metalle der Platingruppe, Scandium
Batterien	Flussspat, schwere Seltene Erden, leichte Seltene Erden, Magnesium

NL - EU Informatie betreffende ecodesign

Mogelijk kritieke grondstoffen aanwezig in indicatieve hoeveelheden van meer dan 1 gram op componentniveau	
Component	Kritieke grondstof
Printplaat	Baryt, Bismut, Kobalt, Gallium, Germanium, Hafnium, Indium, Zware zeldzame aardmetalen, Lichte zeldzame aardmetalen, Niobium, Metalen uit platina groep, Scandium, Siliciummetaal, Tantal, Vanadium
Plastic componenten	Antimon, Baryt
Elektrische en elektronische componenten	Antimon, Beryllium, Magnesium
Metalen componenten	Beryllium, Kobalt, Magnesium, Wolfram, Vanadium
Kabel en bekabeling	Boraat, Antimon, Baryt, Beryllium, Magnesium
Displaypanelen	Gallium, Indium, Zware zeldzame aardmetalen, Lichte zeldzame aardmetalen, Niobium, Metalen uit platina groep, Scandium
Batterijen	Fluoriet, Zware zeldzame aardmetalen, Lichte zeldzame aardmetalen, Magnesium

NO - EU Ecodesign Information

Kritiske råvarer kan være tilstede i indikativ mengde høyere enn 1 gram på komponentnivå	
Komponent	Kritisk råstoff
Trykte kretskort	Barytt, Vismut, Kobolt, Gallium, Germanium, Hafnium, Indium, Heavy Rare Earth, Light Rare Earth, Niob, Platina Gruppemetaller, Scandium, Silisiummetall, Tantal, Vanadium
Plastkomponenter	Antimon, Baryte
Elektriske og elektroniske komponenter	Antimon, Beryllium, Magnesium
Metallkomponenter	Beryllium, Kobolt, Magnesium, Wolfram, Vanadium
Kabler og kabelsammenstillinger	Borat, Antimon, Barytt, Beryllium, Magnesium
Skjermpaneler	Gallium, Indium, Heavy Rare Earth, Light Rare Earth, Niobium, Platinum Group Metals, Scandium
Batteries	Spath fluor, terres rares lourdes, terres rares légères, magnésium

SE - Information om EU:s ekodesign

Kritiska råmaterial som eventuellt finns i ungefärliga mängder över 1 gram på komponentnivå	
Komponent	Kritiskt råmaterial
Tryckta kretskort	Baryt, vismut, kobolt, gallium, germanium, hafnium, indium, sällsynta tunga jordartsmetaller, sällsynta lätta jordartsmetaller, niob, platinametaller, skandium, kiselmetall, tantal, vanadin
Plastkomponenter	Antimon, baryt
Elektriska och elektroniska komponenter	Antimon, beryllium, magnesium
Metallkomponenter	Beryllium, kobolt, magnesium, wolfram, vanadin
Kablar och kablage	Borat, antimon, baryt, beryllium, magnesium
Display paneler	Gallium, indium, sällsynta tunga jordartsmetaller, sällsynta lätta jordartsmetaller, niob, platinametaller, skandium
Batterier	Fluorit, sällsynta tunga jordartsmetaller, sällsynta lätta jordartsmetaller, magnesium

DK - EU Ecodesign Information

Kritiske råmaterialer er muligvis til stede i en vejledende mængde højere end 1 gram på komponentniveau	
Komponent	Kritisk råstof
Printplader	Baryt, Bismuth, Cobalt, Gallium, Germanium, Hafnium, Indium, Heavy Rare Earth, Light Rare Earth, Niobium, Platin Group Metals, Scandium, Silicium Metal, Tantal, Vanadium
Plastkomponenter	Antimon, Baryte
Elektriske og elektroniske komponenter	Antimon, Beryllium, Magnesium
Metallkomponenter	Beryllium, kobolt, magnesium, wolfram, vanadium
Kabler og kabelsamlinger	Borat, Antimon, Baryt, Beryllium, Magnesium
Display paneler	Gallium, Indium, Heavy Rare Earth, Light Rare Earth, Niobium, Platin Group Metals, Scandium
Batterier	Fluorspar, Heavy Rare Earth, Light Rare Earth, Magnesium

FIN - EU-ekologisen suunnittelun tiedot

Kriittisiä raaka-aineita saattaa olla ohjeellinen määrä, joka on suurempi kuin 1 gramma komponenttitasolla	
Komponentti	Kriittinen raaka-aine
Painetut piirilevyt	Baryytti, vismutti, koboltti, gallium, germanium, hafnium, indium, raskas harvinainen maametalli, kevyt harvinainen Maa, niobium, platinaryhmän metallit, skandium, piimetalli, tantaali, vanadiini
Muoviset komponentit	Antimoni, Baryte
Sähkö- ja elektroniikkakomponentit	Antimoni, beryllium, magnesium
Metalliosat	Beryllium, koboltti, magnesium, volframi, vanadiini
Kaapelit ja kaapelikokoonpanot	Boraatti, antimoni, baryytti, beryllium, magnesium
Näyttöpaneelit	Gallium, indium, raskaat harvinaiset maametallit, kevyet harvinaiset maametallit, niobium, platinaryhmän metallit, skandium
Paristot	Fluorisälpä, raskas harvinainen maametalli, kevyt harvinainen maametalli, magnesium

RU – Информация об экодизайне ЕС

Критическое сырье может присутствовать в ориентировочном количестве более 1 грамма на уровне компонента.	
Компонент	Критическое сырье
Печатные платы	Барит, висмут, кобальт, галлий, германий, гафний, индий, тяжелые редкоземельные, легкие редкие Земля, ниобий, металлы платиновой группы, скандий, металлический кремний, тантал, ванадий.
Пластиковые компоненты	Сурьма, Барит
Электрические и электронные	Сурьма, Бериллий, Магний
Металлические компоненты	Бериллий, Кобальт, Магний, Вольфрам, Ванадий
Кабели и кабельные сборки	Борат, сурьма, барит, бериллий, магний
Панели дисплея	Галлий, индий, тяжелые редкоземельные элементы, легкие редкоземельные элементы, ниобий, металлы платиновой группы, скандий
Батареи	Плавленый шпат, тяжелый редкоземельный элемент, легкий редкоземельный элемент, магний

PL - Informacje dotyczące ekoprojektu UE

Surowce krytyczne prawdopodobnie obecne w orientacyjnej ilości większej niż 1 gram na poziomie składnika	
Część	Surowiec krytyczny
Płytki drukowane	Baryt, bizmut, kobalt, gal, german, hafn, ind, ciężkie pierwiastki ziem rzadkich, lekkie rzadkie Ziemia, niob, metale z grupy platynowców, skand, krzemometaliczny, tantal, wanad
Elementy plastikowe	Antymon, baryt
Elementy elektryczne i elektroniczne	Antymon, beryl, magnez
Elementy metalowe	Beryl, kobalt, magnez, wolfram, wanad
Kable i zespoły kablowe	Boran, antymon, baryt, beryl, magnez
Panele wystawowe	Gal, ind, ciężkie pierwiastki ziem rzadkich, lekkie pierwiastki ziem rzadkich, niob, metale z grupy platynowców, skand
Baterie	Fluor, ciężkie pierwiastki ziem rzadkich, lekkie pierwiastki ziem rzadkich, magnez

GR - Πληροφορίες οικολογικού σχεδιασμού ΕΕ

Κρίσιμες πρώτες ύλες που πιθανώς υπάρχουν σε ενδεικτική ποσότητα μεγαλύτερη από 1 γραμμάριο σε επίπεδο συστατικού	
Συστατικό	Κρίσιμη πρώτη ύλη
Τυπωμένα κυκλώματα	Βαρύτης, Βισμούθιο, Κοβάλτιο, Γάλλιο, Γερμάνιο, Άφνιο, Ίνδιο, Βαριά Σπάνια Γη, Ελαφριά Σπάνια Γη, νιόβιο, μέταλλα ομάδας πλατίνας, σκάνδιο, μέταλλο πυριτίου, ταντάλιο, βανάδιο
Πλαστικά εξαρτήματα	Αντιμόνιο, βαρύτη
Ηλεκτρικά και ηλεκτρονικά εξαρτήματα	Αντιμόνιο, Βηρύλλιο, Μαγνήσιο
Μεταλλικά εξαρτήματα	Βηρύλλιο, Κοβάλτιο, Μαγνήσιο, Βολφράμιο, Βανάδιο
Καλώδια και συγκροτήματα καλωδίων	Βορικό, Αντιμόνιο, Βαρύτης, Βηρύλλιο, Μαγνήσιο
Πίνακες προβολής	Γάλλιο, ίνδιο, βαριά σπάνια γη, ελαφριά σπάνια γη, νιόβιο, μέταλλα ομάδας πλατίνας, σκάνδιο
Μπαταρίες	Αφθοραδάμαντας, Βαριά Σπάνια Γη, Ελαφρύ Σπάνιο Γη, Μαγνήσιο

HU - EU környezettervezési tervezési információ

A kritikus nyersanyagok komponensszinten 1 grammnál nagyobb indikatív mennyiségben lehetnek jelen	
Összetevő	Kritikus nyersanyag
Nyomtatott áramkörök	Barit, bizmut, kobalt, gallium, germánium, hafnium, indium, nehéz ritkaföldfém, könnyű ritka Föld, nióbiium, platinacsoport fémei, szkandium, szilíciumfém, tantál, vanádium
Műanyag alkatrészek	Antimon, Baryte
Elektromos és elektronikus alkatrészek	Antimon, berillium, magnézium
Fém alkatrészek	Berillium, kobalt, magnézium, volfrám, vanádium
Kábelek és kábel szerelvények	Borát, antimon, barit, berillium, magnézium
Kijelző panelek	Gallium, Indium, nehéz ritkaföldfém, könnyű ritkaföldfém, nióbiium, platinacsoport fémei, szkandium
Elemek	Fluorpát, nehéz ritkaföldfém, könnyű ritkaföldfém, magnézium

CZ - Informace o ekodesignu EU

Kritické suroviny mohou být přítomny v orientačním množství vyšším než 1 gram na úrovni složek	
Komponent	Kritická surovina
Desky plošných spojů	Baryt, vizmut, kobalt, gallium, germanium, hafnium, indium, těžké vzácné zeminy, lehké vzácné Země, niob, kovy skupiny platiny, skandium, křemíkový kov, tantal, vanad
Plastové komponenty	Antimon, Baryte
Elektrické a elektronické součástky	Antimon, Beryllium, Hořčík
Kovové komponenty	Beryllium, kobalt, hořčík, wolfram, vanad
Kabely a kabelové svazky	Boritan, Antimon, Baryt, Beryllium, Hořčík
Zobrazovací panely	Gallium, Indium, těžké vzácné zeminy, lehké vzácné zeminy, niob, kovy skupiny platiny, skandium
Baterie	Kazivec, těžká vzácná zemina, lehká vzácná zemina, hořčík

SK – Informácie o ekodizajne EÚ

Kritické suroviny môžu byť prítomné v orientačnom množstve vyššom ako 1 gram na úrovni komponentov	
Komponent	Kritická surovina
Dosky plošných spojov	Baryt, bizmut, kobalt, gálium, germánium, hafnium, indium, ťažké vzácne zeminy, ľahké vzácne Zem, niób, kovy platinovej skupiny, skandium, kremíkový kov, tantal, vanád
Plastové komponenty	Antimón, Baryt
Elektrické a elektronické komponenty	Antimón, berýlium, horčík
Kovové komponenty	Berýlium, kobalt, horčík, volfrám, vanád
Káble a káblové zostavy	Boritan, antimón, baryt, berýlium, horčík
Zobrazovacie panely	Gálium, indium, ťažké vzácne zeminy, ľahké vzácne zeminy, niób, kovy platinovej skupiny, skandium
Batérie	Kazivec, ťažké vzácne zeminy, ľahké vzácne zeminy, horčík

SL - Informacije o okoljsko primerni zasnovi EU

Kritične surovine, ki so morda prisotne v okvirni količini, višji od 1 grama na ravni komponente	
Komponenta	Kritična surovina
Tiskana vezja	Barit, bizmut, kobalt, galij, germanij, hafnij, indij, težka redka zemlja, lahka redka Zemlja, niobij, kovine platinske skupine, skandij, kovinski silicij, tantal, vanadij
Plastične komponente	Antimon, barit
Električne in elektronske komponente	Antimon, berilij, magnezij
Kovinske komponente	Berilij, kobalt, magnezij, volfram, vanadij
Kabli in kabelski sklopi	Borat, antimon, barit, berilij, magnezij
Prikazne plošče	Galij, indij, težka redka zemlja, lahka redka zemlja, niobij, kovine platinske skupine, skandij
Baterije	Fluorspat, težka redka zemlja, lahka redka zemlja, magnezij

LV - ES ekodizaina informācija

Kritiskās izejvielas, iespējams, ir indikatīvā daudzumā, kas pārsniedz 1 gramu komponentu līmenī	
Komponents	Kritiskā izejviela
Lespiedshēmu plates	Barīts, bismuts, kobalts, gallijs, ģermānijs, hafnijs, indijs, smagās retzemju zemes, gaiši reti Zeme, niobijs, platīna grupas metāli, skandijs, silīcija metāls, tantals, vanādijs
Plastmasas sastāvdaļas	Antimons, Barīts
Elektriskās un elektroniskās sastāvdaļas	Antimons, berilijs, magnijs
Metāla detaļas	Berilijs, kobalts, magnijs, volframs, vanādijs
Kabeļi un kabeļu komplekti	Borāts, antimons, barīts, berilijs, magnijs
Displeja paneļi	Gallijs, Indijs, smagās retzemju zemes, vieglās retzemes, niobijs, platīna grupas metāli, skandijs
Baterijas	Fluoršpats, smagā retzeme, vieglā retzeme, magnijs

EE - EL ökodisaini teave

Kriitilised toorained võivad komponendid tasemel olla soovituslikes kogustes üle 1 grammi	
Komponent	Kriitiline tooraine
Trükkplaadid	Barüüt, vismut, koobalt, gallium, germaanium, hafnium, indium, rasked haruldased muldmetallid, kerged haruldased, niobium, plaatinarühma metallid, skandium, räni metall, tantaal, vanaadium
Plastikust komponendid	Antimon, Baryte
Elektrilised ja elektroonilised komponendid	Antimon, berüllium, magneesium
Metallkomponendid	Berüllium, koobalt, magneesium, volfram, vanaadium
Kaablid ja kaabli komplektid	Boraat, antimon, barüüt, berüllium, magneesium
Kuvapaneelid	Gallium, indium, rasked haruldased muldmetallid, kerged haruldased muldmetallid, niobium, plaatinarühma metallid, skandium
Patareid	Fluorpar, rasked haruldased muldmetallid, kerged haruldased muldmetallid, magneesium

LT - ES ekologinio projektavimo informacija

Svarbių žaliavų, kurių orientacinis kiekis gali būti didesnis nei 1 gramas komponentų lygyje	
Komponentas	Kritinė žaliava
Spausdintinės plokštės	Baritas, bismutas, kobaltas, galis, germanis, hafnis, indis, sunkioji retoji žemė, šviesiai reta žemė, niobis, platinos grupės metalai, skandis, silicio metalas, tantalas, vanadis
Plastikiniai komponentai	Stibis, Baryte
Elektriniai ir elektroniniai komponentai	Stibis, berilis, magnis
Metaliniai komponentai	Berilis, kobaltas, magnis, volframas, vanadis
Kabeliai ir kabelių mazgai	Boratas, stibis, baritas, berilis, magnis
Ekrano plokštės	Galys, indis, sunkiosios retosios žemės, lengvosios retosios žemės, niobis, platinos grupės metalai, skandis
Baterijos	Fluoras, sunkioji retoji žemė, lengvoji retoji žemė, magnis

TR – EU Ekolojik Tasarım Bilgileri

Bileşen düzeyinde 1 gramdan daha yüksek gösterge niteliğinde miktarlarda mevcut olması muhtemel kritik hammaddeler	
Bileşen	Kritik Hammaddeler
Baskılı devre kartı	Barit, Bizmut, Kobalt, Galyum, Germanyum, Hafniyum, İndiyum, Ağır Nadir Toprak, Hafif Nadir Toprak, Niyobyum, Platin Grubu Metaller, Skandiyum, Silikon Metal, Tantal, Vanadyum
Plastik bileşenler	Antimon, Barit
Elektrikli ve elektronik bileşenler	Antimon, Berilyum, Magnezyum
Metal bileşenler	Berilyum, Kobalt, Magnezyum, Tungsten, Vanadyum
Kablolar ve kablo düzenekleri	Borat, Antimon, Barit, Berilyum, Magnezyum
Ekran panelleri	Galyum, İndiyum, Ağır Nadir Toprak, Hafif Nadir Toprak, Niyobyum, Platin Grubu Metaller, Skandiyum
Piller	Fluorspar, Ağır Nadir Toprak, Hafif Nadir Toprak, Magnezyum

SA - يبوروأل دا حاتال يئ يبل ميمصتلا تامول عم

نوكملا يوتسم يل ع مارچ 1 نم يل عأ ةي داشر ا تاي مكمب ةدوجوم ةجر حلا ماخلا داوملا نوكمت ن لمحت حلا نم	
رصنع	ةجر حلا ماخلا داوملا
ةعوبطملا رئاودلا تاحول	قفي، ةل يقثلا ةردانلا قبرتال، موي دن اإ، موي دن فاطا، موي دن ادرجلا، موي لا غلا، تل ابوكلا، تومزبلا، تي رابلا موي دن افلا، مول اتنتلا، نوكي لي سل ا ندعم، موي دن كسل ا، ني تال بلا ةعوم جم نداعم، موي بوي نلا، ضرالا تي رابلا، نوم ي تن ا ل
ةي ك ي تن س ل ب تان وكم	موي س ي ن غملا، موي لي ر ب ل ا، نوم ي تن ا ل
ةي ن ورتا كل ا ل او ةي ئ اب ر ط ك ل ا تان وكملا	موي دن افلا، ن تن س غ ن ت ل ا، موي س ي ن غ م ل ا، تل ابوكلا، موي لي ر ب ل ا
ةي ن د ع م تان وكم	موي س ي ن غ م ل ا، موي لي ر ب ل ا، تي رابلا، نوم ي تن ا ل، تاروب
تال بال ك ل ا تاع ي م ج ت و تال بال ك ل ا	موي دن كسل ا، ن وم جم نداعم، موي بوي نلا، قفي ف خ ل ا ةردانلا قبرتال، ةل يقثلا ةردانلا قبرتال، موي دن ا ل، موي لا غلا
ضرعلا تاحول	موي س ي ن غ م ل ا، قفي ف خ ل ا ةردانلا قبرتال، ةل يقثلا ةردانلا قبرتال، راب س رول فل ا
تاي راطبلا	

BO - Инфармацыя аб экадызайне ЕС

Важныя сыравінныя матэрыялы, магчыма, прысутнічаюць у арыентаваных колькасцях за 1 грам на ўзроўні кампанентаў	
Кампанент	Крытычны сыравіну
Друкаваныя платы	Барыт, вiсмут, кобальт, галій, германій, гафній, індый, цяжкія рэдказямельныя, лёгкія рэдкаія Зямля, ніобій, металы плацінавай групы, скандый, металічны крэмній, тантал, ванадыі
Пластмасавыя кампаненты	Сурма, барыт
Электрычныя і электронныя	Металічныя кампаненты
Металічныя кампаненты	Берылій, кобальт, магній, вальфрам, ванадыі
Кабелі і кабельныя вузлы	Борат, сурма, барыт, берылій, магній
Дысплейныя панэлі	Галій, індый, цяжкія рэдказямельныя, лёгкія рэдказямельныя, ніобій, металы плацінавай групы, скандый
Батарэі	Плаваковы шпат, цяжкі рэдказямельны, лёгкі рэдказямельны, магній

HR - EU informacije o ekološkom dizajnu

Kritične sirovine koje su moguće prisutne u indikativnim količinama većim od 1 grama na razini komponente	
Komponenta	Kritična sirovina
Tiskane ploče	Barit, bizmut, kobalt, galij, germanij, hafnij, indij, teška rijetka zemlja, laka rijetka Zemlja, niobij, metali platinske skupine, skandij, metalni silicij, tantal, vanadij
Plastične komponente	Antimon, barit
Električne i elektroničke komponente	Antimon, berilij, magnezij
Metalne komponente	Berilij, kobalt, magnezij, volfram, vanadij
Kabeli i sklopovi kabela	Borat, antimon, barit, berilij, magnezij
Prikazne ploče	Galij, indij, teška rijetka zemlja, laka rijetka zemlja, niobij, metali platinske skupine, skandij
Baterije	Fluorspat, teška rijetka zemlja, laka rijetka zemlja, magnezij

МАК - Информации за екодизајн на ЕУ

Критичните суровини веројатно присутни во индикативни количини повисоки од 1 грам на ниво на компонента	
Компонента	Критична суровина
Печатени кола	Барит, Бизмут, Кобалт, Галиум, Германиум, Хафниум, Индиум, Тешка ретка земја, Лесна ретка Земја, ниобиум, метали од групата платина, скандиум, силикон метал, тантал, ванадиум
Пластични компоненти	Антимон, Барит
Електрични електронски компоненти	Антимон, берилиум, магнезиум
Метални компоненти	Берилиум, кобалт, магнезиум, волфрам, ванадиум
Кабли и склопови на кабли	Борат, Антимон, Барит, Берилиум, Магнезиум
Прикажи панели	Галиум, индиум, тешка ретка земја, лесна ретка земја, ниобиум, метали од групата платина, скандиум
Батерии	Флуорспар, Тешка ретка земја, лесна ретка земја, магнезиум

RO – Informații privind designul ecologic al UE

Материите првично критични евентуално присутни во количини ориентативно помали од 1 грам на ниво на компонента	
Компонента	Материја првично критична
Платки со печатени кола	Барит, Бизмут, Кобалт, Галиум, Германиум, Хафниум, Индиум, Тешка ретка земја, Лесна ретка земја, ниобиум, метали од групата платина, скандиум, силициј метал, тантал, ванадиум
Компоненти од пластик	Антимон, Барит
Електрични и електронски компоненти	Антимон, берилиум, магнезиум
Метални компоненти	Берилиум, кобалт, магнезиум, волфрам, ванадиум
Кабли и кабелни комплекти	Борат, Антимон, Барит, Берилиум, Магнезиум
Панели за прикажување	Галиум, индиум, тешка ретка земја, лесна ретка земја, ниобиум, метали од групата платина, скандиум
Батерии	Флуор, тешка ретка земја, лесна ретка земја, магнезиум

BG - Информација за ЕС за екодизајн

Критичните суровини, коишто е можно да присуствуваат во ориентирани количества, повисоки од 1 грам на ниво на компонент	
Компонент	Критична суровина
Печатни платки	Барит, бизмут, кобалт, галиум, германиум, хафниум, индиум, тешка ретка земја, лека ретка земја, ниобиум, метали од групата платина, скандиум, силициев метал, тантал, ванадиум
Пластмасови компоненти	Антимон, барит
Електрички електронски компоненти	Антимон, берилиум, магнезиум
Метални компоненти	Берилиум, кобалт, магнезиум, волфрам, ванадиум
Кабели и кабелни комплекти	Борат, антимон, барит, берилиум, магнезиум
Дисплејни панели	Галиум, индиум, тешка ретка земја, лека ретка земја, ниобиум, метали од групата платина, скандиум
Батерии	Флуорит, тешка ретка земја, лека ретка земја, магнезиум

GB- EU DECLARATION OF CONFORMITY

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer. • Product model / Unique identification of the EEE (Electrical and electronic equipment) ¹ • Name and address of the manufacturer ² • Object of the declaration ³ • The object of the declaration described above is in conformity with directive ^{4.1} / regulation ^{4.2}; where possible, compliance is determined by the EC declarations issued by the suppliers along the raw material supply chain • The object of the declaration described above is in conformity with the relevant harmonisation legislation ⁵ • Additional information ⁶

F- DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

Cette déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant. • Modèle de produit / identification unique de l'EEE (équipements électriques et électroniques) ¹ • Nom et adresse du fabricant ² • Objet de la déclaration ³ • L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la directive ^{4.1} / réglementation ^{4.2}; où possible la conformité est déterminée par les déclarations CE émises par les fournisseurs de la chaîne d'approvisionnement des matières premières • L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme avec la législation d'harmonisation pertinente ⁵ • Informations supplémentaires ⁶

IT - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante. • Modello di prodotto / Identificazione unica dell'EEE ¹ • Nome e indirizzo del fabbricante ² • Oggetto della dichiarazione ³ • L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla direttiva ^{4.1} / regolamento ^{4.2}; ove possibile la conformità è determinata dalle dichiarazioni CE rilasciate dai fornitori lungo la catena di approvvigionamento delle materie prime • L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla normativa di armonizzazione ⁵ • Informazioni supplementari ⁶

E - DECLARACION DE CONFORMIDAD UE

Esta declaración de conformidad se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante. • Modelo de producto / identificación única del AEE ¹ • Nombre y dirección del fabricante ² • Objeto de la declaración ³ • El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con la directiva ^{4.1} / regulación ^{4.2}; cuando sea posible, el cumplimiento está determinado por las declaraciones CE emitidas por los proveedores a lo largo de la cadena de suministro de materia prima • El objeto de la declaración anterior es de acuerdo con la legislación de armonización ⁵ • Información adicional ⁶

PT - DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

Esta declaração de conformidade foi emitida e é da inteira responsabilidade do fabricante. • Modelo do produto / Identificação do EEE (Equipamento elétrico e eletrônico) ¹ • Nome e endereço do fabricante ² • Objeto da declaração ³ • O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a diretiva ^{4.1} / regulamento ^{4.2}; sempre que possível, a conformidade é determinada pelas declarações CE emitidas pelos fornecedores ao longo da cadeia de suprimentos de matérias-primas • O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a legislação harmonizada ⁵ - Informação adicional ⁶

NL - EU CONFORMITEITSVERKLARING

Deze conformiteitsverklaring wordt verstrekt onder de volledige verantwoordelijkheid van de fabrikant. • Product model / unieke identificatie van de EEA (Elektrische en elektronische apparatuur) ¹ • Naam en adres van de fabrikant ² • Voorwerp van de verklaring ³ • Het hierboven beschreven voorwerp van verklaring is conform richtlijn ^{4.1} / regulatie ^{4.2}; waar mogelijk wordt de naleving bepaald door de EG-verklaringen van de leveranciers in de toeleveringsketen van grondstoffen • Het hierboven beschreven voorwerp van verklaring is conform de desbetreffende harmonisatiewetgeving ⁵ • Extra informatie ⁶

D- EU Konformitätserklärung

Diese Konformitätserklärung ist unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt. • Produktmodell / Eindeutige Identifikation des EEE (Elektro- und Elektronik-Geräte) ¹ • Name und Adresse des Herstellers ² • Gegenstand der Erklärung ³ • Gegenstand der Erklärung oben beschrieben, ist in Übereinstimmung mit der Richtlinie ^{4.1} / Verordnung ^{4.2}; wo möglich wird die Konformität von den CE Erklärungen der Lieferanten entlang der Rohstoffversorgungskette bestimmt • Gegenstand der Erklärung oben beschrieben, ist in Übereinstimmung mit den entsprechenden Harmonisierungsvorschriften ⁵ • Zusätzliche Informationen ⁶

NO - EU-SAMSVARERKLÆRING

Denne samsvarerklæringen er utstedt under fabrikantens ansvar. • Produktmodell/unik identifikasjon til EEE (elektrisk og elektronisk utstyr) ¹ • Navn og adresse til fabrikanten ² • Gjenstand for erklæring ³ • Gjenstand for erklæring beskrevet ovenfor er i samsvar med direktivet ^{4.1} / regulering ^{4.2}; der det er mulig, bestemmes overholdelsen av EF-erklæring utstedt av leverandørene langs råvareforsyningskjeden • Gjenstand for erklæring beskrevet ovenfor er i samsvar med relevant lovgivning ⁵ • Ekstra informasjon ⁶

SE - EU FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi som producent garanterar på eget ansvar att denna produkt uppfyller och följer nämnda standarder och bestämmelser. • Produktmodell / unik identifikation under EEE (Elektrisk och elektronisk utrustning) ¹ • Namn och adress till producenten ² • Produkt som omfattas av försäkringen ³ • Föremålet för försäkringen ovan överensstämmer med direktivet ^{4.1} / förordningen ^{4.2}; om möjligt bestäms överensstämmelse av EG-deklarationer som utfärdats av leverantörerna längs råvaruförsörjningskedjan • Produkten som omfattas av ovanstående försäkringen överensstämmer med berörd harmoniseringslagstiftning ⁵ – Tilläggsinformation ⁶

DK - EU OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Denne overensstemmelseserklæring er udstedt under producentens eneansvar. • Produktmodel / unik identifikation iht. EEE (elektrisk og elektronisk udstyr) ¹ • Navn og adresse på producenten ² • Erklæringens genstand ³ • Formålet med ovennævnte erklæring er i overensstemmelse med direktiv ^{4.1} / regulering ^{4.2}; hvor det er muligt, bestemmes overholdelsen af de EF-erklæring, der er udstedt af leverandørerne langs råvareforsyningskæden • Formålet med ovennævnte erklæring, er i overensstemmelse med den relevante harmoniseringslovgivning ⁵ • Yderligere information ⁶

FIN - EU-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan yksinomaan valmistajan vastuulla. • Tuotemalli / sähkö- ja elektroniikkalaitteen yksilöllinen tunniste ¹ • Valmistajan nimi ja osoite ² • Vakuutuksen kohde ³ • Yllä kuvattu vakuutuksen kohde on yhdenmukainen direktiivin ^{4.1} / asetus ^{4.2} kanssa; mahdollisuuksien mukaan vaatimustenmukaisuus määritetään raaka-aineiden toimitusketjun toimittajienantamalla EY-ilmoituksilla • Yllä kuvattu vakuutuksen kohde on yhdenmukainen asiaankuuluvan yhdenmukaistamislaissäädännön kanssa ⁵ – Lisätietoja ⁶

RO - DECLARATIE DE CONFORMITATE

Această declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului. • Modelul produsului / Identificarea unică EEE (echipamente electrice și electronice) ¹ • Denumirea și adresa producătorului ² • Obiectul declarației ³ • Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu directiva ^{4.1} / regulament ^{4.2}; atunci când este posibil, respectarea este determinată de declarațiile CE emise de furnizori de-a lungul lanțului de furnizare de materii prime • Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu legislația armonizată ⁵ • Informații suplimentare ⁶

PL - DEKLARACJA ZGODNOSCI UE

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta. • Model produktu/niepowtarzalny identyfikator AEE ¹ • nazwa i adres fabrykanta ² • przedmiot deklaracji ³ • przedmiot deklaracji zgodny z dyrektywą ^{4.1} / rozporządzenie ^{4.2} Unii Europejskiej; tam, gdzie to możliwe, zgodność jest określona w deklaracjach WE wydanych przez dostawców wzdłuż łańcuch dostaw surowca • przedmiot deklaracji jest zgodny z harmonizacją prawodawstwa ⁵ - informacje dodatkowe ⁶

GR - UE Δήλωση Συμμόρφωσης

Αυτή η δήλωση χορηγείται μόνο από τον κατασκευαστή του μηχανήματος. • Μοντέλο προϊόντος / Μοναδική ταυτοποίηση από EEE (Ηλεκτρικές και ηλεκτρονικές συσκευές) ¹ • Όνομα και διεύθυνση κατασκευαστή ² • Αντικείμενο δήλωσης ³ • Το αντικείμενο δήλωσης να περιγράφεται σύμφωνα με τις οδηγίες ^{4.1} / κανονισμός ^{4.2}; όπου είναι δυνατόν, η συμμόρφωση καθορίζεται από τις δηλώσεις EK που εκδίδουν οι προμηθευτές κατά μήκος της αλυσίδας εφοδιασμού πρώτων υλών • Το αντικείμενο της δήλωσης εναρμονίζεται σύμφωνα με την σχετική νομοθεσία ⁵ • Συμπληρωματική πληροφορία ⁶

HU - EU MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségével adja ki. • Az EEK (Elektromos és elektronikus készülék) Termékszám / Egyedi azonosítója ¹ • A gyártó neve és címe ² • A nyilatkozat tárgya ³ • A fenti nyilatkozat tárgya megfelel a vonatkozó EU irányelvnek ^{4.1} / rendelet ^{4.2}; ahol lehetséges, a megfelelést a nyersanyag-ellátási lánc mentén a beszállítóktól átal kiadott EK-nyilatkozatok határozzák meg • A fenti nyilatkozat tárgya megfelel a rá vonatkozó jogharmonizációnak ⁵ • További információk ⁶

CZ - EU-prohlášení

Toto prohlášení je vystaveno zodpovědným výrobcem. • Typ výrobku / jednoznačná identifikace EEE (elektrické- a elektronické zařízení-stroje) ¹ • Název a adresa výrobce ² • Předmět prohlášení ³ • Předmět prohlášení nahore uvedený je v souladu se směrnicí ^{4.1} / nařízením ^{4.2}; pokud je to možné, je shoda určena prohlášeními ES vydanými dodavateli v dodavatelském řetězci surovin • Předmětprohlášení nahore uvedený je v souladu s odpovídající předepsanou shodou (normou) ⁵ • Dodatečné informace ⁶

SK - EU VYHLÁSENIE O ZHODE

Toto vyhlášení o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu. • Model výrobku / Jedinečná identifikácia EEE (elektrického a elektronického vybavenia) ¹ • Meno a adresa výrobcu ² • Predmet vyhlásenia ³ • Predmet hore uvedeného vyhlásenia je v zhode so smernicou ^{4.1} / nariadenie ^{4.2}; pokiaľ je to možné, súlad sa určuje vo vyhláseniach ES vydaných dodávateľmi v dodávateľskom reťazcisurovin • Predmet hore uvedeného vyhlásenia je v zhode s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi ⁵ • Dodatočné informácie ⁶

LV - ES atbilstības deklarācija

Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz pilnu ražotāja atbildību. • Produkta kods / Unikāls identifikācijas numurs, kas ir elektroinstrumentiem un elektroiekārtām ¹ • Nosaukums un ražotāja adrese ² • Deklarējamais priekšmets ³ • Augstāk minētais deklarējamais priekšmets ir saskaņā ar attiecīgajām direktīvām ^{4.1} / regula ^{4.2}; ja iespējams, atbilstību nosaka ar EK deklarācijām, ko izejvielu piegādes ķēdē izsniedz piegādātāji • Augstāk minētais deklarējamais priekšmets ir saskaņā ar attiecīgajiem tiesību aktiem ⁵ • Papildinformācija ⁶

EE - EL VASTAVUSTUNNISTUS

Käesolev vastavustunnistus on välja antud tootja ainuvastutusel. • Tootemudel / EEE (elektri- ja elektroonikaseadmete) ainulaadne identifitseerimistunnus ¹ • Tootja nimi ja aadress ² • Tunnistuse objekt ³ • Ülal kirjeldatud tunnistuse objekt vastab direktiivile ^{4.1} / määrus ^{4.2}; võimaluse korral määratakse vastavustunnistuse kindlaks EÜ deklaratsioonidega, mille väljastavad tarnijad kogu tooraine tarneahelas • Ülal kirjeldatud tunnistuse objekt vastab vastavatele ühtlustatud õigusaktidele ⁵ • Lisateave ⁶

LT - ES ATITIKTIES DEKLARACIJA

Ši atitikties deklaracija yra parengta gamintojo, priimančio už ją pilną atsakomybę. • Produkto modelis / Unikali EEE (Elektros ir elektronikos įrangos) identifikacija ¹ • Gamintojo pavadinimas ir adresas ² • Atitikties deklaracijos objektas ³ • Deklaracijos objektas, aprašytas aukščiau atitinka direktyvą ^{4.1} / reglamentą ^{4.2}; jei įmanoma, atitikties nustatoma pagal EB deklaracijas, kurias išduoda žaliavų tiekimo grandinėje esantys tiekėjai • Deklaracijos objektas aprašytas aukščiau atitinka darnųjų standartų kriterijus ⁵ • Papildoma informacija ⁶

RUS (РУС) - ЕU ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Настоящая декларация соответствия является заявлением производителя под его полную ответственность. • Наименование модели / Уникальная идентификация EEE (Электрическое и электронное оборудование) ¹ • Наименование и адрес производителя ² • Объект декларации ³ • Объект декларации, описанный выше, соответствует Директиве ^{4.1} / регламенту ^{4.2}; где это возможно, соответствие определяется декларациями ЕС, выпущенными поставщиками по всей цепочке поставок сырья • Объект декларации, описанный выше, соответствует действующему законодательству по гармонизации ⁵ • Дополнительная информация ⁶

BG (БГ) - ЕО ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Тази декларация за съответствие се издава изцяло на отговорността на производителя. • Модел продукт / Уникална идентификация на ЕЕО (Електрическо и електронно оборудване) ¹ • Име и адрес на производителя ² • Предмет на декларацията ³ • Предметът на декларацията, описан по-горе, е в съответствие с Директива ^{4.1} / регулиране ^{4.2}; където е възможно, спазването се определя от декларациите на ЕО, издадени от доставчиците по веригата на доставки на суровини • Предметът на декларацията, описан по-горе, е в съответствие с приложимото законодателство за хармонизация ⁵ • Допълнителна информация ⁶

TK- UYGUNLUK AB BEYANI

Bu uygunluk beyani sadece üreticinin sorumluluğunda düzenlenir. • Ürün Modeli/Elektronik ve Elektronik Ekipmanin (EEE) Model Numarası ¹ • Üreticinin ünvan ve adresi ² • Beyan Edilen Ürün ³ • Yukarıda tanımlanmış beyanın ürün, direktif ile uyumludur ^{4.1} / düzenleme ^{4.2}; mümkün olduğunda, tedarikçiler tarafından hammadde tedarik zinciri boyunca verilen EC beyannamelerine uygunluk belirlenir • Yukarıda tanımlanmış beyanın ürün, ilgili mevzuat ile uyumludur ⁵ • Ek bilgi ⁶

HR - EU izjava o skladnosti

Ova izjava o skladnosti izdana isključivo pod odgovornošću proizvođača. • Model Proizvod / Jedinstveni identifikacijski broj od EEO (električne i elektroničke opreme) ¹ • Naziv i adresa proizvođača ² • Predmet deklaracije ³ • Predmet deklaracije je prethodno opisan u skladu s Direktivom ^{4.1} / uredba ^{4.2}; tamo gdje je to moguće, usklađenost je određena EC izjavama koje su dobavljači dali ulancu opskrbe sirovinama • Predmet deklaracije prethodno je opisan u skladu s važećim propisima za usklađivanje ⁵ • Dodatne informacije ⁶

SI- UE Izjava o skladnosti

Ta izjava o skladnosti je izdana na lastno odgovornost proizvajalca. • Model izdelka / Edinstvena identifikacija EEO (električne in elektronska oprema) ¹ • Naziv in naslov proizvajalca ² • Predmet izjave ³ • Predmet izjave opisan zgoraj je v skladu z direktivo ^{4.1} / uredba ^{4.2}; kjer je to mogoče, skladnost določa izjava ES, ki jo izdajo dobavitelji v dobavni verigi surovin • Predmet izjave opisan zgoraj je v skladu z zakonodajo ⁵ • Dodatne informacije ⁶

ГБ - ЕU ДЕКЛАРАЦИЈА ЗА СООБРАЗНОСТ

Оваа изјава за сообразност се издава под единствена одговорност на производителот. • модел Производ / Единствена идентификација на ЕЕЕ (Електрична и електронска опрема) ¹ • Име и адреса на производителот ² • Предмет на декларацијата ³ • Целта на декларацијата опишана погоре е во согласност со Директивата ^{4.1} / регулатива ^{4.2}; таму каде што е можно, усогласеноста се утврдува со декларациите на ЕК издадени од добавувачите долж синџирот на снабдување со суровини • Предмет на декларацијата опишана погоре е во согласност со релевантната законска регулатива за усогласување ⁵ • Дополнителни информации ⁶

BA - IZJAVA O USKLAĐENOSTI

Ova izjava o usklađenosti izdata je pod jedinstvenom odgovornošću proizvođača. • Model proizvoda / Unikatna identifikacija od EEE (električna i elektronska oprema) ¹ • Ime i adresa proizvođača ² • Predmet izjave ³ • Predmet izjave opisan iznad je u skladu sa direktivom ^{4.1} / uredba ^{4.2}; gdje je to moguće, usklađenost je određena EC izjavama koje su dobavljači izdali duž lanca opskrbe sirovinama • Predmet izjave opisan iznad je u skladu sa zakonskim odredbama ⁵ • Dodatne informacije ⁶

يتم إصدار إعلان المطابقة هذا تحت مسؤولية الجهة المصنعة وحدها.

المعدات الكهربائية والإلكترونية ¹ • اسم وعنوان الشركة المصنعة ² • كائن الإعلان ³ • كائن الإعلان الموضوع أعلاه متوافق مع EEE طراز المنتج / التحديد الفريد التوجيه ^{4.1}; حيثما كان ذلك ممكناً، يتم تحديد الامتثال من خلال الإعلانات الأوروبية الصادرة عن الموردين على طول سلسلة التوريد للمواد الخام • موضوع الإعلان المذكور أعلاه يتوافق مع تشريعات التنسيق ذات الصلة ⁵ • معلومات إضافية ⁶ التنظيم ^{4.2}

1. MULTI MIKRO 200 / 59095

2. AWELCO Inc. Production S.p.A. - 83040 - Conza d. C. - Italy - email: info@awelco.com - phone: +39 0827 363601 - fax: +39 0827 36940

3. WELDING MACHINE

4.1 LVD 2014/35/EU Low Voltage Directive
EMC 2014/30/EU Electromagnetic Compatibility Directive
RoHS II 2011/65/EU Restriction of Hazardous Substances Directive
RoHS II 2011/65/EU Annex II: Delegated Directive (EU) 2015/863

4.2 Ecodesign (EU) 2019/1784

5. LVD IEC 60974-1:2021 - EN 60974-1:2018/A1:2019
EMC IEC 60974-10:2020 - EN 60974-10:2014

6.

M. Maione - CEO

Conza d. C., 16/10/2023

IT - Garanzia: La ditta costruttrice si rende garante del buon funzionamento del prodotto e si impegna ad effettuare gratuitamente la sostituzione dei pezzi che si deteriorassero per cattiva qualità di materiale o per difetti di costruzione entro 24 MESI dalla data di vendita del prodotto comprovata sul garanzia certificato per paesi della comunità europea ed entro 12 MESI per paesi extracomunitari. La durata della garanzia legale potrebbe variare in base al paese, si prega di fare riferimento alle leggi in materia di garanzia del proprio paese o regione. Gli inconvenienti derivati da un'errata utilizzazione, manomissione od incuria, danni da trasporto sono esclusi dalla garanzia. Inoltre si declina ogni responsabilità per tutti i danni diretti ed indiretti. Le macchine rese, anche se in garanzia, dovranno essere spedite in PORTO ASSEGNATO (previo accordo con l'azienda) e verranno restituite in PORTO FRANCO se la garanzia è applicabile. Il certificato di garanzia ha validità solo se accompagnato da scontrino o bolla di consegna menzionante l'articolo.

EN - Warranty: The manufacturer is guarantor of the proper functioning of the product and undertakes to carry out for free the replacement of the pieces that deteriorated due to poor material quality or for construction defects within 24 months from the sale date of the proven product certified for European Community countries and within 12 months for non-EU countries. The legal guarantee duration may vary based on the country, please refer to the guarantee laws of its country or region. The drawbacks derived from an incorrect use, tampering or neglect, transport damage is excluded from the warranty. Furthermore, all responsibility for all direct and indirect damages is declined. Products sent for warranty service must be shipped to the designated location (as agreed upon with the manufacturer) and will be returned carriage-paid if the warranty is applicable. The warranty certificate is valid only if accompanied by a receipt or delivery note that mentions the item.

FR - Garantie: le fabricant est garant du bon fonctionnement du produit et s'engage à effectuer gratuitement le remplacement des pièces détériorées pour une mauvaise qualité de matériau ou des défauts de construction dans un délai de 24 mois à compter de la date de vente du produit éprouvé certifié pour l'Europe Pays communautaires et dans les 12 mois pour les pays non membres de l'UE. La durée de la garantie juridique peut varier en fonction du pays, veuillez vous reporter aux lois de garantie de son pays ou de son région. Les inconvénients dérivés d'une utilisation incorrecte, d'une altération ou d'une négligence, des dégâts de transport sont exclus de la garantie. En outre, toutes les responsabilités de tous les dommages directs et indirects sont refusés. Les machines fabriquées, bien que sous garantie, doivent être envoyées dans l'entreprise attribuée (par accord avec la Société) et seront retournées à Porto Franco si la garantie est applicable. Le certificat de garantie n'est valide que s'il est accompagné d'une réception ou d'une bulle de livraison mentionnant l'article.

ES - Garantía: El fabricante garantiza el correcto funcionamiento del producto y se compromete a llevar a cabo de forma gratuita el reemplazo de las piezas deterioradas por mala calidad del material o por defectos de construcción, dentro de los 24 meses desde la fecha de venta del producto indicado en el certificado para los países de la comunidad Europea, y dentro de los 12 meses para países que no son de la UE. La duración de la garantía legal puede variar según el país, consulte las leyes de garantía de su país o región. Los inconvenientes derivados de un uso incorrecto, manipulación o negligencia, el daño de transporte se excluyen de la garantía. Además, se rechaza toda la responsabilidad de todos los daños directos e indirectos. Las máquinas devueltas, aunque en garantía, deben ser enviadas al sitio designado (después de concordarlo con la empresa) y se devolverá en Porto Franco si la garantía es aplicable. El certificado de garantía es válido solo si se acompaña del recibo o la factura de entrega mencionando el artículo.

PT - Garantia: o fabricante é garantidor do funcionamento adequado do produto e compromete-se a realizar gratuitamente a substituição das peças que se deterioraram para má qualidade de material ou para defeitos de construção dentro de 24 meses a partir da data de venda do produto comprovado certificado para o produto Países comunitários e no prazo de 12 meses para os países não pertencentes à UE. A duração da garantia legal pode variar com base no país, consulte as leis de garantia de seu país ou região. As desvantagens derivadas de um uso incorreto, adulteração ou negligência, o dano de transporte é excluído da garantia. Além disso, toda a responsabilidade por todos os danos diretos e indiretos é recusada. As máquinas feitas, embora sob garantia, devem ser enviadas no compromisso atribuído (por acordo com a empresa) e serão devolvidos no Porto Franco, se a garantia for aplicável. O certificado de garantia é válido somente se acompanhado de recibo ou bolha de entrega mencionando o artigo.

DE - Garantie: Der Hersteller ist der Garant für das ordnungsgemäße Funktionieren des Produkts und verpflichtet sich, den Austausch der Stücke freizusetzen, die sich für schlechte Materialqualität oder für Bauunfälligkeiten innerhalb von 24 Monaten ab dem Verkaufsdatum des bewährten Produkts für europäisch verschlechtert Gemeinschaftsländer und innerhalb von 12 Monaten für Nicht-EU-Länder. Die Rechtsgarantie-Dauer kann je nach Land variieren, wenden Sie sich bitte an die Garantiegesetz seines Landes oder der Region. Die von einer falschen Verwendung, Manipulation oder Vernachlässigung stammenden Nachteile, Transportschäden, ist von der Garantie ausgeschlossen. Darüber hinaus wird die gesamte Verantwortung für alle direkten und indirekten Schäden abgelehnt. Die Maschinen machten, obwohl unter Garantie in das Unternehmen (nach Vereinbarung mit dem Unternehmen) gesendet werden und in Porto Franco zurückgegeben werden, wenn die Garantie anwendbar ist. Das Garantiezertifikat ist nur gültig, wenn sie mit Erhalt oder Lieferblasen begleitet wird, die den Artikel erwähnen.

NL - Garantie: de fabrikant is garant van de goede werking van het product en verbindt zich ertoe om de vervanging van de stukken te vervullen die verslechterde voor slechte kwaliteit van materiaal of voor bouwdefecten binnen 24 maanden na de verkoopdatum van het bezworen product gecertificeerd voor Europees Landen van de Gemeenschap en binnen 12 maanden voor niet-EU-landen. De wettelijke garantietermijn kan variëren op basis van het land, raadpleeg de garantiewetten van het land of de regio. De nadelen afgeleid van een onjuist gebruik, knoeien of verwaarlozing, vervoer schade is uitgesloten van de garantie. Bovendien wordt alle verantwoordelijkheid voor alle directe en indirecte schade afgenomen. De machines gemaakt, hoewel in de garantie, moeten worden verzonden in de toegewezen onderneming (bij overeenkomst met het bedrijf) en zullen worden geretourneerd in Porto Franco als de garantie van toepassing is. Het garantiocertificaat is alleen geldig indien vergezeld van ontvangst of leveringsbel die het artikel wordt vermeld.

NO - Garanti: Produsenten er garanti for riktig funksjon av produktet og forplikter seg til å utføre for å frigjøre erstatningen av brikkene som forverres for dårlig kvalitet på materialet eller for byggdefekter innen 24 måneder fra salgsdatoen for det påviste produktet sertifisert for europeisk Fellesskapsland og innen 12 måneder for ikke-EU-land. Den juridiske garantiens varighet kan variere basert på landet, se garantiensloven i sitt land eller region. Ulempene som er avledet av feil bruk, manipulering eller forsømmelse, transportskader er utelukket fra garantien. Videre avvises alt ansvar for alle direkte og indirekte skader. Maskinene som er gjort, selv om det er under garantien, må sendes i foretaket tildelt (etter avtale med selskapet) og vil bli returnert i Porto Franco dersom garantien gjelder. Garantifertifikatet gjelder kun hvis det er ledsaget av kvittering eller leveringsbølge som nevner artikelen.

SV - Garanti: Tillverkaren är garant för produktens funktion och åtar sig att utföra den fria utbytet av de stycken som försämrats för dålig kvalitet på material eller för byggfel inom 24 månader från försäljningsdatum för den beprövade produkten som är certifierad för europeisk Gemenskapsländer och inom 12 månader för länder utanför EU. Den rättsliga garantivån kan variera beroende på landet, se garantislågarna i ditt land eller region. Nackdelarna som härrör från en felaktig användning, manipulering eller försømmelse, transportskador är utesluten från garantin. Vidare avvisas allt ansvar för alla direkta och indirekta skador. Maskinerna, även om det under garanti måste skickas i det åtagande som tilldelats (genom överenskommelse med bolaget) och kommer att returneras i Porto Franco om garantin är tillämplig. Garantifertifikatet är endast giltigt om det åtföljs av kvitto eller leveransbubbla som nämner artikeln.

DA - Garanti: Fabrikanten er garant for produktets korrekte funktion og forpligter sig til at udføre gratis udskiftning af de stykker, der forværres for dårlig kvalitet af materiale eller til byggfejl inden for 24 måneder fra salgsdatoen for det dokumenterede produkt, der er certificeret for europæisk EU-lande og inden for 12 måneder for tredjelande. Retsgarantiens varighed kan variere på grundlag af landet, henvises til garantilovgivningen i dets land eller region. Ulemperne afledt af en forkert brug, manipulation eller forsømmelse, transportskader er udelukket fra garantien. Desuden falder alt ansvar for alle direkte og indirekte skader. Maskinerne, der er foretaget, skal under garanti sendes i den tilsagn, der er tildelt (efter aftale med selskabet) og vil blive returneret i Porto Franco, hvis garantien finder anvendelse. Garantibeviset er kun gyldigt, hvis de ledsages af kvittering eller leveringsbølge, der nævner artiklen.

FI - Takuu: Valmistaja on takaaja tuotteen moitteettoman toiminnan varmistamiseksi ja sitoutuu vapaaseen materiaalin huonon laatuun tai rakennusvirheisiin huonontumiselle 24 kuukauden kuluessa eurooppalaiselle tuotetun tuotteen myynnistä Yhteisön maat ja 12 kuukauden kuluessa muiden kuin EU: n ulkopuolisiin maihin. Oikeudellinen takuu voi vaihdella maan perustuen, katso maan tai alueensa takauslakeja. Väärästä käytöstä johtuvat haitat, jotka ovat peräisin laiminlyönnistä, kuljetusvahingot jätetään takuun ulkopuolelle. Lisäksi kaikki vastuu kaikista suorista ja välillisistä vahingoista hylätään. Tehtävät, vaikka takuu on lähetettävä (yhtiön kanssa tehdyn sopimuksen mukaan), ja se palautetaan Porto Francoissa, jos takuuta sovelletaan. Takuutodistus on voimassa vain, jos mukana on vastaanotto tai lähetyksupla, jossa mainitaan artikkelin.

RU - Гарантия: Производитель является гарантом правильного функционирования продукта и обязуется проводить бесплатно замену деталей, которые ухудшились для плохого качества материала или для строительных дефектов в течение 24 месяцев с даты продажи проверенного продукта, сертифицированного для европейских Сообщество страны и в течение 12 месяцев для стран, не являющихся ЕС. Срок юридической гарантии может варьироваться в зависимости от страны, пожалуйста, обратитесь к законам гарантии своей страны или региона. Недостатки, полученные из неверного использования, подделки или пренебрежения, повреждение транспорта исключено из гарантии. Кроме того, вся ответственность за все прямые и косвенные убытки отклонены. Машины, сделанные, хотя в соответствии с гарантией, должны быть отправлены в приемные (по соглашению с Компанией) и будут возвращены в Porto Франко, если гарантия применима. Гарантийный сертификат действителен только в том случае, если в сопровождении квитанции или доставки пузырь, упомянув статью.

PL - Gwarancja: Producent jest gwarantem prawidłowego funkcjonowania produktu i zobowiązuje się do przeprowadzenia bezpłatnego zastąpienia elementów, które pogorszyły się do złej jakości materiału lub wady budowlanych w ciągu 24 miesięcy od daty sprzedaży sprawdzonego produktu certyfikowanego dla europejskiego Kraje wspólnotowe i w ciągu 12 miesięcy dla krajów spoza UE. Czas trwania gwarancji prawnej może się różnić w zależności od kraju, proszę odnieść się do przepisów gwarancyjnych swojego kraju lub regionu. Wady pochodzące z nieprawidłowego stosowania, manipulacji lub zaniedbania, uszkodzenia transportu są wyłączone z gwarancji. Ponadto, cała odpowiedzialność za wszystkie szkody bezpośrednie i pośrednie zostały odrzucone. Maszyny wykonane, choć w ramach gwarancji muszą być wysyłane w przedsiębiorstwie przypisanym (w drodze porozumienia z Spółką) i zostanie zwrócona w Porto Franco, jeśli gwarancja ma zastosowanie. Certyfikat gwarancyjny jest ważny tylko wtedy, gdy towarzyszył odbiór lub banki dostawy wspominając o artykule.

GR - Ο κατασκευαστής είναι εγγυητής της ορθής λειτουργίας του προϊόντος και αναλαμβάνει την υποχρέωση να εκτελέσει δωρεάν την αντικατάσταση των τεμαχίων που επιδεινώθηκαν για κακή ποιότητα υλικού ή για ελαττώματα κατασκευής εντός 24 μηνών από την ημερομηνία πώλησης του αποδεδειγμένου προϊόντος που πιστοποιείται για την ευρωπαϊκή Χώρας της Κοινοτήτας και εντός 12 μηνών για τις χώρες εκτός ΕΕ. Η διάρκεια της νομικής εγγύησης μπορεί να διαφέρει ανάλογα με τη χώρα, ανατρέξτε στους νόμους εγγύησης της χώρας ή της περιοχής της. Τα μειονεκτήματα που προέρχονται από εσφαλμένη χρήση, παραβίαση ή παραμέληση, η ζημία των μεταφορών αποκλείεται από την εγγύηση. Επιπλέον, η ευθύνη για όλες τις άμεσες και έμμεσες ζημιές απορρίπτεται. Οι μηχανές που έγιναν, αν και βάσει της εγγύησης, πρέπει να αποσταλούν στην ανατεθειμένη επιχείρηση (με συμφωνία με την Εταιρεία) και θα επιστραφούν στο Πόρτο Φράνκο εάν ισχύει η εγγύηση. Το πιστοποιητικό εγγύησης ισχύει μόνο εάν συνοδεύεται από φύσκα παραλαβής ή παράδοσης που αναφέρεται στο άρθρο.

CS - Záruka: Výrobce je garantem řádného fungování výrobku a zavazuje se provádět bezplatně nahrazení kusů, které se zhoršují pro špatnou kvalitu materiálu nebo pro stavební vady do 24 měsíců od data prodeje osvědčeného výrobku certifikovaného pro evropské Země Společenství a do 12 měsíců za země mimo EU. Právní doba trvání záruky se může lišit v závislosti na zemi, podívejte se na záruční zákony své země nebo regionu. Nevýhody odvozené z nesprávného použití, manipulace nebo zanedbávání, poškození dopravy je z záruky vyloučeny. Kromě toho je odmítnuta veškerá odpovědnost za všechny přímé a nepřímé škody. Stroje vyrobené, i když v rámci záruky, musí být zaslány v podniku přidělené (po dohodě se společností) a budou vráceny v Porto Franco, pokud je použitelná záruka. Záruční list je platný pouze tehdy, je-li doplněn o přijetí nebo doručovací bublinu uvedenou v článku.

SK - Záruka: Výrobca je ručiteľom riadneho fungovania výrobku a zaväzuje sa vykonávať bezplatne nahradenie kusov, ktoré sa zhoršili na zlé kvalitu materiálu alebo na výstavbu defektov do 24 mesiacov od dátumu predaja osvedčeného výrobku certifikovaného pre Európu Krajiny Spoločenstva a do 12 mesiacov pre krajiny, ktoré nie sú členmi EÚ. Trvanie právneho záruka sa môže líšiť v závislosti od krajiny, obráťte sa na záručné zákony svojej krajiny alebo regiónu. Nevýhody odvodené z nesprávneho používania, manipulácie alebo zanedbávania, poškodenia dopravy je vylúčené zo záruky. Okrem toho je všetka zodpovednosť za všetky priame a nepriame škody odmietnuté. Stroje, ktoré sú v rámci záruky, musia byť zaslané v podniku pridelené (po dohode so spoločnosťou) a budú vrátené v Porto Franco, ak je záruka uplatniteľná. Osvedčenie o záruke je platné len vtedy, ak je to sprevádzané potvrdením o prijatí alebo dodávke, ktorá uvádza článok.

SL - Garancija: Proizvajalec je garancija za pravilno delovanje izdelka in se zavezuje, da bo zaprosila za brezplačno zamenjavo kosov, ki se je poslabšala za slabo kakovost materiala ali za gradbene napake v 24 mesecih od datuma prodaje dokazanega izdelka, pooblaščenega za evropsko in Države Skupnosti in v 12 mesecih za države, ki niso članice EU. Trajanje pravnega jamstva se lahko razlikuje glede na državo, prosimo, da se sklicujete na jamstvene zakone svoje države ali regije. Pomanjkljivosti, ki izhajajo iz nepravilne uporabe, poseganja ali zanemarjanja, poškodbe transporta, je izključena iz garancije. Poleg tega se vsa odgovornost za vse neposredne in posredne škode zmanjšala. Stroji, ki so bili v garanciji, je treba poslati v pooblaščenem podjetju (po dogovoru z družbo) in se vrne v Porto Franco, če se uporablja jamstvo. Garancijski list je veljaven le, če je priložen račun za prejetje ali dostavo, ki omenja članek.

LV - Garantija: ražotājs ir garantētājs pareizu darbību produkta un apņemas veikt brīvu nomaņu gabalu, kas pasliktinājās par sliktu materiālu vai būvniecības defektiem 24 mēnešu laikā no pārdošanas datuma, kas apliecināts Eiropas Kopienas valstīs un 12 mēnešu laikā attiecībā uz trešām valstīm. Juridiskais garantijas ilgums var atšķirties atkarībā no valsts, lūdzu, skatiet tās valsts vai reģiona garantiju likumus. Trūkumi, kas iegūti no nepareiza lietošanas, manipulācijas vai nolaidības, transporta bojājumi ir izslēgti no garantijas. Turklāt tiek noraidīta visa atbildība par visiem tiešajiem un netiešajiem zaudējumiem. Mašīnas, lai gan garantijas, ir jānosūta uzņēmumā, kas piešķirts (vienojoties ar uzņēmumu), un tiks atgriezta Porto Franco, ja garantija ir piemērojama. Garantijas sertifikāts ir derīgs tikai tad, ja to papildina kvīts vai piegādes burbulis, kurā minēts raksts.

ET - Garantii: Tootja on toote nõuetekohase toimimise tagaja ja kohustub täitma vabade tükki asendamist, mis halvenevad halva kvaliteedi halva kvaliteedi või ehitusvigade jaoks 24 kuu jooksul alates tõestatud toote müügiäpavast Ühenduse riigid ja 12 kuu jooksul kolmandate riikide jaoks. Õigusliku garantiide kestus võib riigiti sõltuvalt erineb, vaadake oma riigi või piirkonna garantiivahendeid. Vale kasutamise, rikkumise või hooletuse tõttu saadud puudusi, transpordi kahjustusi jäetakse garantiist välja. Lisaks vähenes kõik otseste ja kaudsete kahjude eest vastutus. Masinate, kuigi garantiid all tuleb saata määratud ettevõtja (kokkuleppel ettevõttega) ja tagastatakse Porto Franco, kui tagatis on kohaldatav. Garantii sertifikaat kehtib ainult siis, kui need on kaasas artikkel.

LT - Garantija: Gamintojas yra tinkamas produkto veikimo garantas ir įsipareigoja laisvai pakeisti gabalus, kurie pablogėjo už blogą medžiagos kokybę arba statybos defektus per 24 mėnesius nuo patvirtinto Europos patvirtinto produkto pardavimo datos Bendrijos šalyse ir per 12 mėnesių ne ES šalims. Teisinės garantijos trukmė gali skirtis priklausomai nuo šalies, prašome kreiptis į savo šalies ar regiono garantijų įstatymus. Trūkumai, gaunami iš neteisingo naudojimo, klastojimo ar aplaidumo, transporto pažeidimas netraukiamas į garantiją. Be to, visa atsakomybė už visus tiesioginius ir netiesioginius nuostolius yra atmestas. Mašinos, pagamintos, nors pagal garantiją turi būti siunčiamos priskirtoje įmonėje (susitarus su bendrove) ir bus grąžinta Porto Franco, jei garantija yra taikoma. Garantijos sertifikatas galioja tik tuo atveju, jei pridėdamas gavimo arba pristatymo burbulį, paminantis straipsnį.

TR - Garanti: Üretici, ürünün uygun şekilde işleyişinin garantilmesinin garantisidir ve Avrupa için sertifikalandırılmış olan kanıtlanmış ürünün satış tarihinden itibaren 24 ay içinde 24 ay içinde 24 ay içerisinde AB dışı ülkeler için topluluk ülkeleri ve 12 ay içinde. Yasal Garanti Süresi ülkeye göre değişebilir, lütfen ülke veya bölgenin garanti yasalarını bakın. Yanlış kullanımdan, kuralcama veya ihmalden elde edilen dezavantajlar garanti kapsamında hariç tutulur. Ayrıca, tüm doğrudan ve dolaylı zararlar için tüm sorumluluk reddedilir. Yapılan makineler, garanti kapsamında, (Şirket ile yapılan anlaşmaya göre) verilen girişimde gönderilmelidir ve garanti uygulanabilirse Porto Franco'da iade edilecektir. Garanti sertifikası yalnızca makaleyi belirten makbuz veya teslimat kabarcıklı eşliğinde geçerlidir.

AR - الضمان: الشركة المصنعة هي ضامنة الأداء المناسب للمنتج ويقوم بتنفيذ استبدال القطع التي تدهورت من أجل نوعية سيئة من المواد أو لعيوب البناء في غضون 24 شهرا من تاريخ البيع عن المنتج المؤكد بلدان المجتمع وفي غضون 12 شهرا لأول غير الاتحاد الأوروبي. قد تختلف مدة الضمان القانوني بناء على البلد، يرجى الرجوع إلى قوانين ضمان بلدنا أو منطقتنا. العيوب المسمتة من الاستخدام غير الصحيح أو الإهمال، يتم استبعاد تلف النقل من الضمان. علاوة على ذلك، يتم رفض كل مسؤولية جميع الأضرار المباشرة وغير المباشرة. يجب إرسال الآلات، على الرغم من وجود ضمان، في التعمد المعين (بالاتفاق مع الشركة) وسيتم إرجاعها في بورتو فرانكو إذا كان الضمان قبل للتطبيق. شهادة الضمان صالحة فقط إذا كانت مصحوبة بإيصال أو فقااعة التسليم التي تذكر العقالة.

BS - Garancija: Proizvođač je jamstvo pravilnog funkcioniranja proizvoda i poduzima da se izvrši za besplatnu zamjenu komada koji su se pogoršali za lošu kvalitetu materijala ili za građevinske nedostatke u roku od 24 mjeseca od dana dokazanog proizvoda certificiranog za evropska Zemlje Zajednice i u roku od 12 meseci za zemlje koje nisu članice EU. Trajanje zakonskog garancije može se razlikovati ovisno o zemlji, molimo pogledajte garancijske zakone svoje zemlje ili regije. Nedostaci su izvedeni iz pogrešne upotrebe, neovlaštene ili zanemarivanja, oštećenja transporta isključuju se iz garancije. Nadalje, sva odgovornost za sve direktne i indirektnete štete se odbijaju. Mašine su napravljene, iako pod jamstvom moraju biti poslani u dodijeljenom poduhvatu (po dogovoru sa kompanijom) i bit će vraćeni u Porto Franco ako je jamstvo primjenjivo. Garantni certifikat važi samo ako je popraćen primitkom ili mjehurićima isporuke koji spominju članak.

HR - Jamstvo: Proizvođač je jamac ispravnog funkcioniranja proizvoda i obvezuje se izvršiti besplatno zamjenu djela koja se pogoršala za lošu kvalitetu materijala ili za građevinske nedostatke u roku od 24 mjeseca od datuma prodaje dokazanog proizvoda certificiranog za Europe Zemlje Zajednice i u roku od 12 mjeseci za zemlje koje nisu članice EU. Trajanje pravnog jamstva može se razlikovati na temelju zemlje, molimo pogledajte zahtjeve jamstvenih zakona svoje zemlje ili regije. Nedostaci izvedeni iz netočne uporabe, neovlaštene ili zanemarivanja, oštećenja prijevoza isključeni su iz jamstva. Nadalje, sva odgovornost za sve izravne i neizravne štete odbije se. Napravljene strojevi, iako su pod jamstvom, moraju biti poslani u dodijeljenom poduzeću (sporazumom s Društvom) i bit će vraćeni u Porto Franco ako je jamstvo primjenjivo. Jamstveni certifikat vrijedi samo ako je popraćen primitkom ili raspodjelom mjehurić spominjenjem članka.

MK - Производителот е гарант за правилното функционирање на производот и се обврзува за бесплатно замена на парчињата кои се влошија за лош квалитет на материјалот или за градежни дефекти во рок од 24 месеци од датумот на продажбата на докажаниот производ сертифициран за европски Земји во заедницата и во рок од 12 месеци за земјите кои не се членки на ЕУ. Времетраењето на правната гаранција може да варира врз основа на земјата, ве молиме погледнете ги законите за гаранција на нејзината земја или регион. Недостатоците добиени од неправилна употреба, упаднат или занемарување, транспортната штета е исклучена од гаранцијата. Понатаму, се одбие сета одговорност за сите директни и индиректни штети. Машините направени, иако под гаранција, мора да бидат испратени во доделеното претпријатие (со договор со компанијата) и ќе бидат вратени во Порто Франко ако е применлива гаранцијата. Гарантниот сертификат е валиден само ако е придружен со приемот или меурчето за испорача споменување на статијата.

RO - : Producătorul este garantant al funcționării corespunzătoare a produsului și se angajează să efectueze gratuit înlocuirea pieselor care au deteriorat pentru o calitate proastă a materialului sau pentru defectele de construcție în termen de 24 de luni de la data vânzării produsului dovedit certificat pentru Europa Țările comunitare și în termen de 12 luni pentru țările din afara UE. Durata de garanție legală poate varia în funcție de țară, vă rugăm să consultați legile garantare ale țării sau regiunii sale. Dezavantajele derivate dintr-o utilizare incorectă, manipularea sau neglijarea, daunele de transport sunt excluse din garanție. În plus, toată responsabilitatea pentru toate daunele directe și indirecte este refuzată. Mașinile făcute, deși în garanție, trebuie trimise în întreprindere desemnată (prin acord cu compania) și vor fi returnate în Porto Franco dacă garanția este aplicabilă. Certificatul de garanție este valabil numai dacă este însoțit de primirea sau bule de livrare menționând articolul.

BG - Производителят е гарант за правилното функциониране на продукта и се задължава да извърши безплатно замената на парчетата, които се влошават за лошо качество на материала или за строителни дефекти в рамките на 24 месеца от датата на продажбата на доказания продукт, сертифициран за европейски Страни на Общността и в срок от 12 месеца за държави извън ЕС. Продължителността на правната гаранция може да варира в зависимост от страната, моля вижте гаранционните закони на нейната страна или регион. Недостатъците, получени от неправилна употреба, подправяне или пренебрегване, увреждане на транспорта, се изключват от гаранцията. Освен това, цялата отговорност за всички преки и непреки щети се отхвърля. Машините, направени, макар и по гаранция, трябва да бъдат изпратени в възложеното предприятие (по споразумение с дружеството) и ще бъдат върнати в Порто Франко, ако гаранцията е приложима. Гаранционният сертификат е валиден само ако е придружен от квитанция или балон за доставка, споменаващ статията.

TG – Истеҳсолкунанда фаъолияти дурусти маҳсулот мебошад ва ўҳдадор мешавад, ки иваз кардани пораҳои ашё ё норасоии сохтмон дар давоми 24 моҳ аз рӯзи хариди маҳсулоти исботшуда барои аврупоӣ бадтар шавад Кишварҳои чамъият ва дар муддати 12 моҳ барои кишварҳои ИА. Давомнокии кафолати ҳуқуқӣ метавонад фарқ кунад, лутфан ба қонунҳои кафолати кишвар ё минтақаи худ муроҷиат кунед. Диаграммаҳо аз истифодаи нодуруст, таҳриф ё безъатиноӣ, зарари нақлиёт аз кафолат хориҷ карда шудаанд. Гузашта аз ин, барои ҳама зарари мустақим ва ғайримустақим кам карда мешавад. Мошинҳо дар амалиётҳо, гарчанде ки кафолат дода шудааст (бо назардошти ширкат) фиристода шаванд (бо мувофиқаи ширкат) ва агар кафолат татбиқ карда шавад, дар Порто Франсо баргардониди мешавад. Шаҳодатномаи кафолатнома танҳо дар сурати гирифтани гирифтани ҳубоб ва таҳвил ҳашароти додаҳо мебошад.

UZ – **Kafolat:** Ishlab chiqaruvchi mahsulotning to'g'ri ishlashiga kafolat beriladi va ular uchun etkazib berilgan mahsulotni sertifikatlangan tasdiqlangan mahsulotning sotilgan mahsuloti tomonidan sotilgan mahsulotning sotilgan sanaidan 24 oy ichida yomon sifatli yoki qurilish nuqsonlarini almashtirishni amalga oshirishni amalga oshiradi Jamiyat mamlakatlari va 12 oy ichida Evropa Ittifoqi mamlakatlari uchun. Huquqiy kafillik davomiyligi mamlakatga asoslanib, o'z mamlakatining yoki mintaqasining kafolat qonunlariga murojaat qilishlari mumkin. Noto'g'ri foydalanish, buzish yoki beparvolikdan olingan kamchiliklar, transportning buzilishi kafolatdan chiqariladi. Bundan tashqari, barcha to'g'ridan-to'g'ri va bilvosita etkazilgan zararlar uchun barcha javobgarlik rad etiladi. Kafolatli bo'lgan mashinalar, garchi kafolat berilsa ham (kompaniya bilan kelishilgan holda) yuborilishi kerak va kafolat qo'llanilsa, Porto Franco-da qaytariladi. Kafolat sertifikatini maqolani eslatib o'tish yoki etkazib berish pufagi bilan birga bo'lsa, amal qiladi.

UA – Виробнича компанія гарантує належне функціонування машин і зобов'язується безкоштовно замінити деталі, які погіршуються через неякісну матеріальну чи виробничу ваду, протягом 24 МІСЯЦІВ з дати продажу машини, підтверженої сертифікатом на країні Європейського співтовариства та протягом 12 МІСЯЦІВ для країн, що не входять до ЄС. Тривалість юридичної гарантії може відрізнятись залежно від країни, зверніться до законодавства про гарантію відповідної країни або регіону. Незручності, спричинені неправильним використанням, підбобою або недбалістю, пошкодженням транспорту, виключаються з гарантії. Крім того, не несеться відповідальність за всі прямі та непрямі збитки. Машини повертаються, навіть якщо застосовується гарантія. Гарантійний сертифікат дійсний лише у тому випадку, якщо він супроводжується квитанцією або накладною про доставку із зазначенням товару.

<p>GARANZIA WARRANTY GARANTIE GARANTIA GARANTISCHEIN ГАРАНТИЯ GARANTIE ΕΓΓΥΗΣΗ GARANCIJA KEZESSÉG ZÁRUKA ZÁRUKA GWARANCJA GARANTI GARANTIA GARANȚIE GARANTI TAKUU ضمانة</p>	<p>MOD.</p> <input type="text"/>	<p>DITTA RIVENDITTRICE SALES COMPANY REVENDEUR EMPRESA VENDEDORA HÄNDLER ДИЛЕР HANDELAAR ΠΩΛΗΤΗΣ DEALER KERESKEDŐ DEALER OBCHODNÍK HANDLOWIEC HANDELSMAND COMERCIANTE COMERCIAANT SATIÇI JÄLLEENMYYYJÄ تاجر</p>	<p>(TIMBRO E FIRMA) (STAMP AND SIGNATURE) (CACHET ET SIGNATURE) (FIRMA Y SELLO) (STEMPEL UND UNTERSCHRIFT) (ШТАМП И ПОДПИСЬ) (STEMPEL EN HANDEKENING) (ΣΦΡΑΓΙΔΑ ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ) (PEÇAT I POTPIS) (BÉLYEGZŐ A NÉVALÁÍRÁS) (RAZÍTKO A PODPIS) (PEČIATKA) (PIECZEĆ I PODPIS) (STEMPEL OG UNDERSKRIFT) (CARIMBO E ASSINATURA) (ŞTAMPILA ŞI SEMNĂTURA) (DAMGA VE IMZA) (LEIMA JA ALLEKIRJOITUS) (ختم و توقيف)</p>	
	<p>NR.</p> <input type="text"/>	<p>VÁSÁRLÁS DÁTUM NÁKUPY DATE NAKUP DÁTUM SKUP DATA OPKØB DATE COMPRAS DATA CUMPĂRARE DATA SATIN ALIM TARİH OSTOT PÄIVAMÄÄRÄ شراء التاريخ</p>	<p>DATA DI ACQUISTO BUYING DATE DATE D'ACHAT DATA DE COMPRA KAUF DATUM DATA ПОКУПКИ AANKOOP DATUM ΑΓΟΡΕΣ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ OTKUPA DATUM</p>	<p>()</p>
	<p>MAT.</p> <input type="text"/>	<p>()</p>	<p>()</p>	<p>()</p>
	<p>()</p>	<p>()</p>	<p>()</p>	<p>()</p>

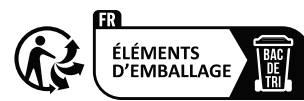
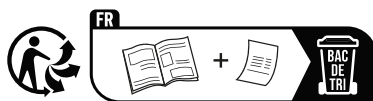
- I - Informazioni sulla protezione ambientale.
- GB - Information on environmental protection.
- E - Información sobre la protección del medio ambiente.
- PT - Informações sobre a proteção ambiental.
- D - Informationen zum Umweltschutz
- NL - Informatie over milieubescherming.
- NO - Informasjon om miljøvern.
- SE - Information om miljöskydd.
- DK - Information om miljøbeskyttelse.
- FIN - Tietoa ympäristönsuojelusta.
- GR - Πληροφορίες για την προστασία του περιβάλλοντος.
- TR - Çevre koruma hakkında bilgi.
- F - Informations sur la protection de l'environnement.



<https://bit.ly/AWELCODR>



Points de collecte sur www.quefairedemesdechets.fr
Privilégiez la réparation ou le don de votre appareil !



Awelco Inc. Production S.p.A.

Zona Industriale

83040 Conza d. C.

ITALY