

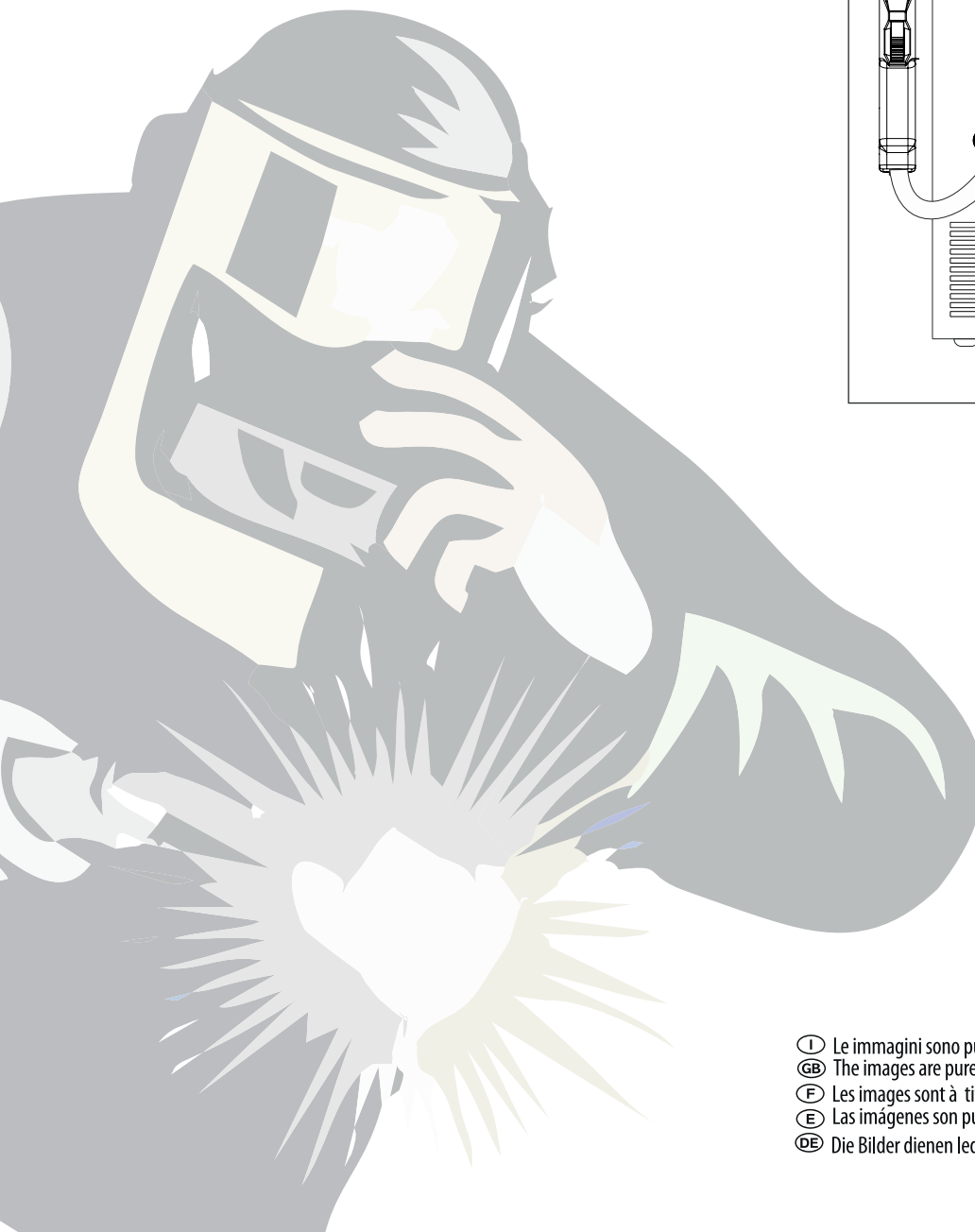
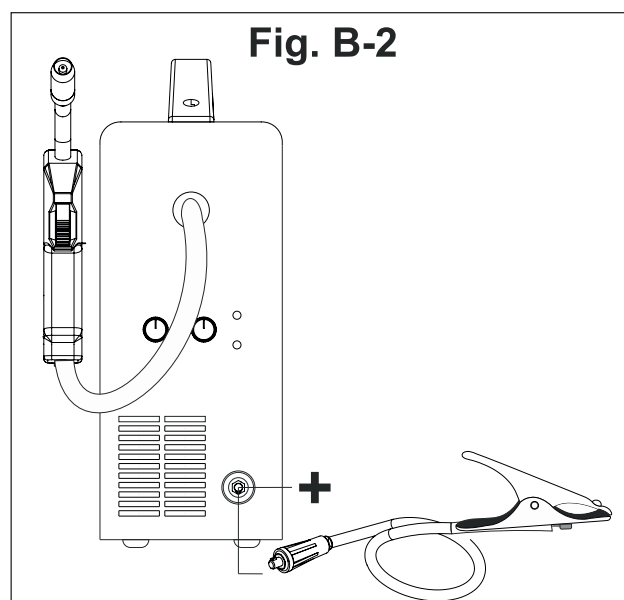
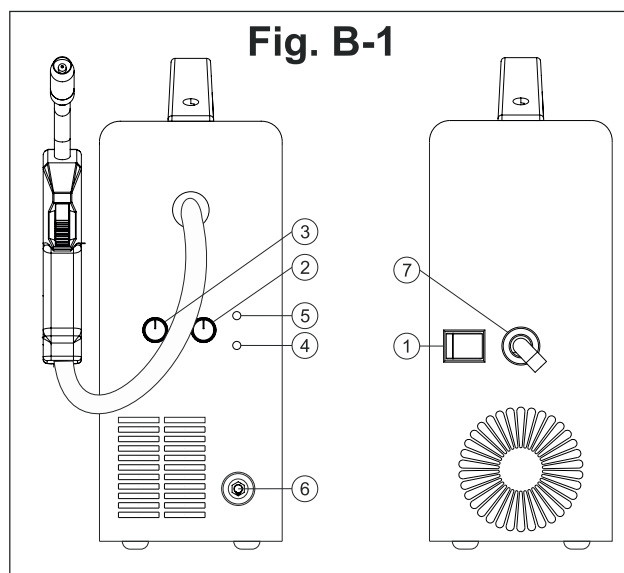


- Ⓜ IT MANUALE D'USO
- Ⓜ GB USER MANUAL
- Ⓜ F MANUEL D'UTILISATION
- Ⓜ E MANUAL DE USUARIO
- Ⓜ PT MANUAL DE INSTRUÇÕES
- Ⓜ D BEDIENUNGSANLEITUNG
- Ⓜ NL HANDLEIDING
- Ⓜ NO BRUKSANVISNING
- Ⓜ SE ANVÄNDARMANUAL
- Ⓜ DK BRUGERMANUAL
- Ⓜ FIN KÄYTTÖOHJE
- Ⓜ RU РУКОВОДСТВО ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ
- Ⓜ PL INSTRUKCJA OBSŁUGI
- Ⓜ GR ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΧΡΗΣΤΗ
- Ⓜ HU HASZNÁLATI UTASÍTÁS
- Ⓜ CZ UŽIVATELSKÝ MANUÁL
- Ⓜ SK POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA
- Ⓜ SL NAVODILA ZA UPORABO
- Ⓜ LV LIETOTĀJAM INSTRUKCIJA
- Ⓜ EE KASUTUSJUHEND
- Ⓜ LT NAUDOJIMO INSTRUKCIJA
- Ⓜ TR KULLANIM KILAVUZU
- Ⓜ SA دليل المستخدم
- Ⓜ BO UPUTSTVA ZA UPOTREBU
- Ⓜ HR UPUTE ZA UPORABU
- Ⓜ MAK Упатство за употреба
- Ⓜ RO MANUAL DE UTILIZARE
- Ⓜ BG РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА



INDEX

Ⓘ Pag. 03	Ⓗ⒰ Pag. 17
Ⓒ⒃ Pag. 04	Ⓒ⒛ Pag. 18
Ⓕ Pag. 05	Ⓐ Pag. 19
Ⓔ Pag. 06	Ⓐ Pag. 20
Ⓐ Pag. 07	Ⓕ Pag. 21
Ⓓ Pag. 08	Ⓔ Pag. 22
Ⓐ Pag. 09	Ⓕ Pag. 23
Ⓐ Pag. 10	Ⓐ Pag. 24
Ⓐ Pag. 11	Ⓐ Pag. 25
Ⓓ Pag. 12	Ⓐ Pag. 26
Ⓐ Pag. 13	Ⓐ Pag. 27
Ⓐ Pag. 14	Ⓐ Pag. 28
Ⓐ Pag. 15	Ⓐ Pag. 29
Ⓐ Pag. 16	Ⓐ Pag. 30



- Ⓘ Le immagini sono puramente illustrative, non hanno alcun riferimento contrattuale.
 Ⓒ⒃ 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 NO GAS. 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. Quando la tensione, la corrente di uscita e la temperatura della macchina superano lo standard, la saldatrice smetterà automaticamente di funzionare. **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.

Un funzionamento eccessivo in caso di sovratensione, sovracorrente o surriscaldamento può danneggiare la macchina.

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.

	La presenza del simbolo indica che la macchina non è munita di pfc. Assicurarsi con l'installatore e in conformità con IEC 60974-9 che la saldatrice possa essere collegata alla rete pubblica a bassa tensione.
 NOTICE	Questa saldatrice è esclusivamente per uso professionale ed è riservata per l'industria.

DESCRIZIONE (FIG B-1):

1. Interruttore ON/OFF
2. Regolazione della tensione di saldatura
3. Regolazione velocità del filo
4. LED indicatore di protezione termica
5. LED indicatore ON/OFF
6. Connettore polo positivo (+)
7. Cavo Alimentazione

Installazione MOG (NO GAS) (FIG B-2):

1. Spegner la saldatrice.
2. Collegare il cavo massa all connettore "+".
3. Aprire il pannello superiore e inserire il filo nel comparto della macchina, quindi inserire la bobina nel porta bobina e serrare.
4. 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).
5. Svitare l'estremità della torcia (ugello) e la punta di contatto per facilitare il passaggio del filo.
6. Chiudere lo sportello. Accendere la saldatrice.
7. Premere il pulsante della torcia
8. Regolare la tensione di saldatura mediante la manopola (2) e la velocità del filo mediante la manopola (3)

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 (4).

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 guidafilo • La frizione dell'aspo svolgitoro è eccessiva • Torcia difettosa 	<ul style="list-style-type: none"> • Soffiare con aria • Allentare • Controllare guaina guidafilo
<ul style="list-style-type: none"> • Alimentazione del filo: presenza di scatti o intermittenza 	<ul style="list-style-type: none"> • Ugello di contatto difettoso • Bruciatore 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 guidagas
<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 device is a direct current (DC) inverter generator suitable for welding MIG NO GAS. Thanks to the inverter technology that allows high performance while maintaining reduced dimensions and weight, the welder is portable and easy to handle. Through the front panel it is possible to adjust the welding parameters and in the MIG function the adjustment is made in a synergic way. The welding machine has a protection circuit against overvoltage, overcurrent and overheating. When the voltage, output current and temperature of the machine exceeds the standard, the welding machine will automatically stop working.



INSTALLATION

Installation must be carried out by qualified personnel in compliance with IEC 60974-9 and national and local regulations. The machine must be lifted by means of the handle positioned on the top of the product. This operation must be carried out with the machine switched off and with the welding cables disconnected. The supply voltage must correspond to the voltage indicated on the rating plate of the

technical data positioned on the product. Use the machine on a system whose power and protection characteristics (fuse and / or differential) are compatible with the current required for operation, for further details see the data shown on the plate affixed to the machine. The welding machine is equipped with a supply voltage compensation device that allows the machine to operate normally even when the supply voltage fluctuates by ± 15% with respect to the rated voltage. Excessive operation in the event of overvoltage, overcurrent or overheating can damage the machine.

HOW USE IT

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

	<p>The symbol indicates that the machine is not equipped with PFC device. Agree with the operator and in accordance with the standard IEC 60974-9 that the welding machine can be connected to the public low voltage.</p>
	<p>This welding machine is for professional use only and is reserved for the industry.</p>

DESCRIPTION (FIG B-1):

1. ON/OFF Switch
2. Adjustment of the welding voltage
3. Wire speed adjustment
4. Thermal protection LED
5. Power ON LED
6. Positive pole socket (+)
7. Supply cord

MOG INSTALLATION (NO GAS) (FIG B-2):

1. Switch off the welding machine.
2. Connect the earth clamp connector to the positive pole socket.
3. Open the cover and mount the wire reel on the reel holder.
4. Insert the wire in the trolling wire making it adhere to the roll groove(ATTENTION: the roll has two grooves; by turning the roll you can choose the proper groove for the wire diameter). When you change the wire diameter you have to replace both the roll and the contact tip.
5. Unscrew the end of the torch (nozzle) and the contact tip to facilitate the passage of the wire.
6. Close the door. Turn on the welding machine.
7. Press the MIG torch trigger
8. Adjust the output current using the knob (2) and the wire speed using the knob (3)

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. (4).

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



Ce poste à souder est un générateur de courant continu (DC) que peut souder MIG PAS DE GAZ. La technologie inverter permet d'avoir hautes performances avec dimensions et poids réduites. Pendant le panneau antérieur on peut régler les paramètres de soudure, la fonction MIG est du type synergique. Le poste a un circuit de protection contre survolage, sur-courant et sur-chauffage. Quand le volage, le courant de sortie et la température dépassent les valeurs de sécurité, le poste s'arrête.

INSTALLATION

L'installation doit être effectuée par du personnel expérimenté et qui connaisse la norme IEC 60974-9 et en respectant les normes nationales et locales. Le soulèvement du poste doit se faire pendant la poignée placée dans la partie supérieure du poste. Cette opération doit se faire avec poste éteinte et câbles déconnectés. Le volage d'alimentation doit être le même indiqué dans le données techniques du poste. Utiliser le poste avec équipement électrique compatible avec le courant absorbé du poste et avec fusibles et boîte différentiel de protection. Le poste est équipé avec dispositif de compensation du volage que permet de travailler même avec oscillation du volage +-15%. Si le poste travaille pour longtemps en cas de survolage, sur-courant et sur-chauffage il peut être endommagé.

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

	<p>The symbol indicates that the machine is not equipped with PFC device. Agree with the operator and in accordance with the standard IEC 60974-9 that the welding machine can be connected to the public low voltage.</p>
 NOTICE	<p>Ce poste à soude est réservé uniquement pour l'usage professionnel et pour l'industrie.</p>

DESCRIPTION.(FIG B-1):

1. Interrupteur marche-arrêt
2. Réglage de la tension de soudage
3. Réglage de la vitesse du fil
4. LED de protection thermique
5. LED d'alimentation allumée
6. Prise positive (+)
7. Cordon d'alimentation

MOG INSTALLATION (NO GAZ) (FIG B-2):

1. Eteindre le poste.
2. Connecter la pince de masse à la prise positive (+) .
3. Ouvrir le panneau et insérer la bobine de fil dans dévidoir et serrer.
4. 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). Quand on change le diamètre du fil il faut changer aussi le galet et la buse de contact.
5. Pour faire avancer le fil mieux dévisser la buse de contact et la buse gaz.
6. Fermer la porte que protège la bobine de fil. Mettre en marche le poste.
7. Appuyez sur la gâchette de la torche MIG.
8. Réglez la tension de soudage à l'aide du bouton (2) et la vitesse du fil à l'aide du bouton (3).

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. (4).

ENTRETIEN

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

DÉPANNAGE

DEFAUT	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 • Contrôler 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 brûlé. 	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer.

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Este dispositivo es un generador inversor de corriente continua (CC) adecuado para soldadura MIG NO GAS.

Gracias a la tecnología del inversor que permite un alto rendimiento mientras mantiene reducidas las dimensiones y el peso, la soldadora es portátil y fácil de manejar. A través del panel frontal es posible ajustar los parámetros de soldadura y en la función MIG, el ajuste se realiza de forma sinérgica. La máquina de soldadura tiene un circuito de protección contra sobretensión, sobrecorriente y sobrecalentamiento. Cuando el voltaje, la corriente de salida y la temperatura de la máquina superan el estándar, la máquina de soldadura dejará de funcionar automáticamente.

INSTALACIÓN

La instalación debe ser realizada por personal calificado de acuerdo con IEC 60974-9 y las regulaciones nacionales y locales. La máquina debe levantarse por medio del asa situada en la parte superior del producto. Esta operación debe realizarse con la máquina apagada y con los cables de soldadura desconectados. La tensión de alimentación debe corresponder a la tensión indicada en la placa de características de los datos técnicos colocados en el producto. Utilice la máquina en un sistema cuyas características de potencia y protección (fusible y / o diferencial) sean compatibles con la corriente requerida para el funcionamiento. Para obtener más detalles, consulte los datos que se muestran en la placa adherida a la máquina. La máquina de soldadura está equipada con un dispositivo de compensación de voltaje de suministro que permite que la máquina funcione normalmente, incluso cuando el voltaje de suministro fluctúa en un ± 15% con respecto al voltaje nominal. El funcionamiento excesivo en caso de sobretensión, sobrecorriente o sobrecalentamiento puede dañar la máquina.

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.

	<p>La presencia del símbolo indica que la máquina no está equipada con pfc. Asegúrese con el instalador y de acuerdo con IEC 60974-9 que la máquina de soldadura se puede conectar a la red pública de baja tensión.</p>
	<p>Esta máquina de soldar es exclusivamente para uso profesional y está reservada para la industria.</p>

Descripción (FIG B-1):

1. Interruptor de encendido y apagado (0-1)
2. Ajuste de la tensión de soldadura
3. Ajuste de la velocidad del alambre de soldadura
4. LED de protección térmica
5. LED de encendido
6. Toma de polo positivo (+)
7. Cable de alimentación

MOG Instalación (NO GAS) (FIG B-2):

1. Apaga la máquina de soldar.
2. Conectar el cable de tierra a la toma de polo positivo (+)
3. Abra el panel superior e inserte el carrete en el soporte del carrete y apriete.
4. Inserte el alambre en el alimentador de alambre para que se adhiera a la garganta del rodillo. (ATENCIÓN: el rodillo tiene dos ranuras: girando el rodillo es posible elegir la ranura adecuada en función del diámetro del alambre a utilizar). Al cambiar el diámetro del alambre es necesario cambiar tanto el rodillo como la punta de contacto.
5. Desenroscar el extremo del soplete (boquilla) y la punta de contacto para facilitar el paso del alambre.
6. Cierre la puerta. Encienda el soldador.
7. Presione el botón de la antorcha MIG.
8. Regular la tensión de soldadura con el mando (2) y la velocidad del hilo con el mando (3).

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. (4).

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.

DESCRIÇÃO DO PRODUTO



Este dispositivo é um gerador inversor de corrente contínua (DC) adequado para soldagem MIG NO GAS. Graças à tecnologia inverter que permite alto desempenho mantendo dimensões e peso reduzidos, o soldador é portátil e fácil de manusear. Através do painel frontal é possível ajustar os parâmetros de soldagem e na função MIG o ajuste é feito de forma sinérgica. A máquina de solda possui um circuito de proteção contra sobretensão, sobrecorrente e superaquecimento. Quando a tensão, corrente de saída e temperatura da máquina excederem o padrão, a máquina de solda parará automaticamente de funcionar.

INSTALAÇÃO

A instalação deve ser realizada por pessoal qualificado em conformidade com IEC 60974-9 e regulamentos nacionais e locais. A máquina deve ser levantada por meio da alça posicionada na parte superior do produto. Esta operação deve ser realizada com a máquina desligada e com os cabos de soldagem desconectados. A tensão de alimentação deve corresponder à tensão indicada na placa de características dos dados técnicos posicionados no produto. Utilize a máquina em um sistema cujas características de potência e proteção (fusível e/ou diferencial) sejam compatíveis com a corrente necessária para o funcionamento, para maiores detalhes veja os dados indicados na placa afixada na máquina. A máquina de solda está equipada com um dispositivo de compensação da tensão de alimentação que permite que a máquina funcione normalmente mesmo quando a tensão de alimentação oscila em ± 15% em relação à tensão nominal. A operação excessiva em caso de sobretensão, sobrecorrente ou superaquecimento pode danificar a máquina.

COMO USAR

Atenção: Use todas as precauções exigidas no manual geral de segurança antes de operar o soldador, lendo atentamente os riscos associados ao processo de soldagem.

	<p>O símbolo indica que a máquina não está equipada com dispositivo PFC. Concorde com o operador e de acordo com a norma IEC 60974-9 que a máquina de soldar pode ser ligada à baixa tensão pública.</p>
	<p>Esta máquina de solda é apenas para uso profissional e é reservada para a indústria.</p>

DESCRIÇÃO (FIG B-1):

1. Interruptor LIGAR/DESLIGAR
2. Ajuste da tensão de soldagem
3. Ajuste de velocidade do fio
4. LED de proteção térmica
5. LED LIGADO
6. Tomada de pólo positivo (+)
7. Cabo de alimentação

INSTALAÇÃO MOG (SEM GÁS) (FIG B-2):

1. Desligue a máquina de solda.
2. Conecte o conector do grampo de aterramento ao soquete do pólo positivo.
3. Abra a tampa e monte o carretel de arame no suporte do carretel.
4. Insira o fio no fio de corrico fazendo com que ele adira ao rolo ranhura (ATENÇÃO: o rolo tem duas ranhuras; girando o rolo você pode escolher a ranhura adequada para o diâmetro do fio). Ao alterar o diâmetro do fio, você deve substituir o rolo e o bico de contato.
5. Desaperte a ponta do maçarico (bico) e o bico de contato para facilitar a passagem do fio.
6. Feche a porta. Ligue a máquina de solda.
7. Pressione o gatilho da tocha MIG
8. Ajuste a corrente de saída usando o botão (2) e a velocidade do fio usando o botão (3)

PROTEÇÃO TÉRMICA

Se a máquina for usada para ciclo de trabalho pesado, o dispositivo de proteção térmica protegerá a máquina do superaquecimento. O LED amarelo aceso indica que a proteção térmica está ligada. (4).

MANUTENÇÃO

Todos os serviços de manutenção devem ser feitos por pessoal qualificado em conformidade com a norma (IEC 60974-4).

SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

	RAZÕES	REMÉDIO
<ul style="list-style-type: none"> • O fio não avança quando a roda motriz gira 	<ul style="list-style-type: none"> • Sujeira na ponta do bico guia de arame • O atrito do desbobinador é excessivo • Tocha com defeito 	<ul style="list-style-type: none"> • Golpear com ar • Afrouxar • Verifique a bainha guia do fio
<ul style="list-style-type: none"> • Alimentação do fio: presença de cliques ou intermitência 	<ul style="list-style-type: none"> • Bocal de contato com defeito • Queimaduras no bocal de contato • Sujeira na ranhura da roda motriz • Sulco na roda motriz gasta 	<ul style="list-style-type: none"> • Substituir • Substituir • Limpar • Substituir
<ul style="list-style-type: none"> • Arco desligado 	<ul style="list-style-type: none"> • Mau contato entre o grampo de aterramento e a peça de trabalho 	<ul style="list-style-type: none"> • Aperte a braçadeira e verifique • Limpe ou substitua os bicos de contato e guia
<ul style="list-style-type: none"> • cordão de solda poroso 	<ul style="list-style-type: none"> • Mau contato entre o grampo de aterramento e a peça de trabalho • Distância ou inclinação errada da tocha • Muito pouco gás • Partes molhadas 	<ul style="list-style-type: none"> • Limpe as incrustações • A distância entre a tocha e a peça deve ser de 5-10 mm; • A inclinação não inferior a 60 ° em relação à peça. • Aumente a quantidade • Secar com pistola de ar quente ou outros meios
<ul style="list-style-type: none"> • A máquina para de funcionar repentinamente após uso prolongado 	<ul style="list-style-type: none"> • A máquina superaqueceu devido ao uso excessivo e a proteção térmica interveio 	<ul style="list-style-type: none"> • Deixe a máquina esfriar por pelo menos 20-30 minutos

PRODUKTBESCHREIBUNG



Dieses Gerät ist ein Gleichstrom-Inverter-Generator (DC), der für das Schweißen MIG NO GAS geeignet ist. Dank der Inverter-Technologie, die hohe Leistungen trotz reduzierter Abmessungen und geringem Gewicht ermöglicht, ist das Schweißgerät tragbar und einfach zu handhaben. Auf der Fronttafel können die Schweißparameter eingestellt werden. Das Schweißgerät verfügt über eine Schutzschaltung gegen Überspannung, Überstrom und Überhitzung. Wenn die Spannung, der Ausgangsstrom und die Temperatur der Maschine den Standard überschreiten, stoppt das Schweißgerät automatisch die Schweißfunktion.

INSTALLATION

Die Installation muss von qualifiziertem Personal gemäß IEC 60974-9 Norm und den nationalen und lokalen Vorschriften durchgeführt werden. Die Maschine muss mit dem Griff an der Oberseite des Produkts angehoben werden. Dieser Vorgang muss bei ausgeschalteter Maschine und mit abgetrennten Schweißkabeln durchgeführt werden. Die Netzspannung muss der Spannung entsprechen, die auf dem Typenschild der technischen Daten auf dem Produkt angegeben ist. Verwenden Sie die Maschine an einem System, dessen Leistungs- und Schutzigenschaften (Sicherung und / oder Differential) mit dem für den Betrieb erforderlichen Strom kompatibel sind. Weitere Einzelheiten finden Sie auf dem Typenschild mit den technischen Daten auf dem Gerät. Das Schweißgerät ist mit einer Netzspannungs-Kompensationsvorrichtung ausgestattet, die es der Maschine ermöglicht, selbst dann normal zu arbeiten, wenn die Netzspannung um ± 15% gegenüber der Nennspannung schwankt. Übermäßiger Betrieb bei Überspannung, Überstrom oder Überhitzung kann die Maschine beschädigen.

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.

	<p>Dieses Symbol zeigt an, dass die Maschine nicht mit PFC ausgestattet ist. Stellen Sie mit dem Installateur gemäß IEC 60974-9 sicher, dass das Schweißgerät an das öffentliche Niederspannungsnetz angeschlossen werden kann.</p>
	<p>Dieses Schweißgerät ist nur für den professionellen Einsatz und für die Industrie vorgesehen.</p>

BESCHREIBUNG (ABB. 1):

1. Ein / Aus Schalter
2. Einstellung der Schweißspannung
3. Drahtgeschwindigkeitseinstellung
4. Wärmeschutzanzeige LED
5. Power LED
6. Pluspol Buchse (+)
7. Netzkabel

INSTALLATION MOG (NO GAS) (ABB. 2):

1. Schalten Sie das Schweißgerät aus.
2. Das Masseklemme Kabel an die Pluspol Buchse (+) anschließen
3. Öffnen Sie die obere Abdeckung, setzen Sie die Spule in den Spulenhalter ein und ziehen Sie sie fest.
4. Führen Sie den Draht in den Drahtvorschub ein, darauf achten, dass er am Hohlraum der Walze haftet (ACHTUNG: Die Walze hat zwei Nuten: Durch Drehen der Walze ist es möglich, die geeignete Nut entsprechend dem Durchmesser des zu verwendenden Drahtes auszuwählen). Beim Ändern des Drahtdurchmessers müssen sowohl die Rolle als auch die Kontaktspitze ausgetauscht werden.
5. Schrauben Sie das Ende des Brenners (Düse) und die Kontaktspitze ab, um den Durchgang des Drahtes zu erleichtern.
6. Schließe die Tür. Schalten Sie den Schweißer ein.
7. Drücken Sie den MIG-Brennerschalter.
8. Stellen Sie die Schweißspannung mit dem Knopf (2) und die Drahtgeschwindigkeit mit dem Knopf (3) ein.

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.(4).

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 ausgeschalten 	<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

PRODUCT BESCHRIJVING



Dit apparaat is een gelijkstroom (DC) inverter generator geschikt voor het lassen van MIG NO GAS. Dankzij de invertertechnologie die hoge prestaties mogelijk maakt met behoud van kleinere afmetingen en gewicht, is de lasser draagbaar en gemakkelijk te hanteren. Via het frontpaneel is het mogelijk om de lasparameters aan te passen en in de MIG-functie wordt de aanpassing op een synergetische manier gedaan. Het lasapparaat heeft een beveiligingscircuit tegen overspanning, overstroom en oververhitting. Wanneer de spanning, uitgangsstroom en temperatuur van de machine de norm overschrijden, stopt de lasmachine automatisch met werken.

INSTALLATIE

De installatie moet worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel in overeenstemming met IEC 60974-9 en nationale en lokale voorschriften. De machine moet worden opgetild door middel van de handgreep aan de bovenzijde van het product. Deze handeling moet worden uitgevoerd met uitgeschakelde machine en losgekoppelde laskabels. De voedingsspanning moet overeenkomen met de spanning aangegeven op het typeplaatje van de technische gegevens op het product. Gebruik de machine op een systeem waarvan de vermogens- en beveiligingskenmerken (zekering en/of differentieel) compatibel zijn met de stroom die nodig is voor de werking, voor meer details zie de gegevens op het plaatje dat op de machine is bevestigd. Het lasapparaat is uitgerust met een compensatievoorziening voor de voedingsspanning waardoor het apparaat normaal kan werken, zelfs wanneer de voedingsspanning met ± 15% fluctueert ten opzichte van de nominale spanning. Overmatige werking bij overspanning, overstroom of oververhitting kan de machine beschadigen.

HOE HET GEBRUIKEN?

Waarschuwing: Neem alle voorzorgsmaatregelen die in de algemene veiligheidshandleiding worden voorgeschreven voordat u de lasser gebruikt, en lees aandachtig de risico's die aan het lasproces zijn verbonden.

	<p>Alle onderhoudsdiensten moeten worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel in overeenstemming met de norm (IEC 60974-4).</p>
	<p>Dit lasapparaat is alleen voor professioneel gebruik en is gereserveerd voor de industrie.</p>

BESCHRIJVING .(FIG B-1):

1. Aan / uit knop
2. Aanpassing van de lasspanning
3. Draadsnelheid aanpassing:
4. Thermische beschermings-LED
5. Aan/uit-LED
6. Positieve poolcontactdoos (+)
7. Voedingskabel

MOG INSTALLATIE (GEEN GAS) (FIG B-2):

1. Schakel het lasapparaat uit.
2. Sluit de aardklemconnector aan op de positieve poolbus.
3. Open het deksel en monteer de draadhaspel op de haspelhouder.
4. Steek de draad in de trolingdraad zodat deze aan de rol blijft kleven groef (LET OP: de rol heeft twee groeven; door de rol te draaien kunt u de juiste groef voor de draaddiameter kiezen). Wanneer u de draaddiameter wijzigt, moet u zowel de rol als de contacttip vervangen.
5. Schroef het uiteinde van de toorts (mondstuk) en de contacttip los om de doorgang van de draad te vergemakkelijken.
6. Sluit de deur. Zet het lasapparaat aan.
7. Druk op de MIG-toortsschakelaar
8. Stel de uitgangsstroom in met de knop (2) en de draadsnelheid met de knop (3)

THERMISCHE BESCHERMING

Als de machine wordt gebruikt voor een zware werkcyclus, zal de thermische beveiliging de machine beschermen tegen oververhitting. De gele LED AAN geeft aan dat de thermische beveiliging is ingeschakeld. (4).

ONDERHOUD

Alle onderhoudsdiensten moeten worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel in overeenstemming met de norm (IEC 60974-4).

PROBLEEMOPLOSSEN

	REASONS	REMEDY
<ul style="list-style-type: none"> • De draad gaat niet vooruit wanneer het aandrijfwiel draait 	<ul style="list-style-type: none"> • Vuil op de punt van het draadgeleidingsmondstuk • De wrijving van de decoiler is buitensporig • Defecte zaklamp 	<ul style="list-style-type: none"> • Blaas met lucht • losmaken • Controleer de draadgeleidermantel
<ul style="list-style-type: none"> • Draadaanvoer: aanwezigheid van klikken van voorstellen 	<ul style="list-style-type: none"> • Defecte contactsproeier • Brandwonden in het contactmondstuk • Vuil op de groef van het aandrijfwiel • Voor op het versleten aandrijfwiel 	<ul style="list-style-type: none"> • Vervangen • Vervangen • Om schoon te maken • Vervangen
<ul style="list-style-type: none"> • Boog uit 	<ul style="list-style-type: none"> • Slecht contact tussen aardklem en werkstuk 	<ul style="list-style-type: none"> • Draai de klem vast en controleer: • Contact- en geleidingsnozzles reinigen of vervangen
<ul style="list-style-type: none"> • Poreus lassnoer 	<ul style="list-style-type: none"> • Slecht contact tussen aardklem en werkstuk • Verkeerde afstand of helling van de toorts • Te weinig gas • Natte delen 	<ul style="list-style-type: none"> • Maak de korsten schoon • De afstand tussen de toorts en het stuk moet 5-10 mm zijn; • De helling niet minder dan 60 ° ten opzichte van het stuk. • Verhoog de hoeveelheid • Droog met een heteluchtpistool of op een andere manier
<ul style="list-style-type: none"> • De machine stopt plotseling met werken na langdurig gebruik 	<ul style="list-style-type: none"> • De machine is oververhit geraakt door overmatig gebruik en de thermische beveiliging is ingegrepen 	<ul style="list-style-type: none"> • Laat de machine minimaal 20-30 minuten afkoelen

PRODUKTBEKRIVELSE



Denne enheten er en likestrøm (DC) invertergenerator som er egnet for sveising av MIG NO GAS. Takket være inverterteknologien som tillater høy ytelse samtidig som den opprettholder reduserte dimensjoner og vekt, er sveiseren bærbar og enkel å håndtere. Gjennom frontpanelet er det mulig å justere sveiseparametrene og i MIG-funksjonen gjøres justeringen på en synergisk måte. Sveisemaskinen har en beskyttelseskrets mot overspenning, overstrøm og overoppheting. Når spenningen, utgangsstrømmen og temperaturen til maskinen overstiger standarden, vil sveisemaskinen automatisk slutte å fungere.

INSTALLASJON

Installasjonen må utføres av kvalifisert personell i samsvar med IEC 60974-9 og nasjonale og lokale forskrifter. Maskinen må løftes ved hjelp av håndtaket plassert på toppen av produktet. Denne operasjonen må utføres med maskinen slått av og med sveisekablene frakoblet. Forsyningsspenningen må samsvare med spenningen som er angitt på typeskiltet til de tekniske dataene på produktet. Bruk maskinen på et system hvis kraft- og beskyttelsesegenskaper (sikring og/eller differensial) er kompatible med strømmen som kreves for drift, for ytterligere detaljer se dataene vist på platen som er festet til maskinen. Sveisemaskinen er utstyrt med en forsyningsspenningskompensasjonsanordning som gjør at maskinen kan fungere normalt selv når forsyningsspenningen svinger med $\pm 15\%$ i forhold til merkespenningen. Overdreven drift ved overspenning, overstrøm eller overoppheting kan skade maskinen.

HVORDAN BRUKER DEN

Advarsel: Bruk alle forholdsregler som kreves i den generelle sikkerhetskåndboken før du bruker sveiseren, les nøye risikoene knyttet til sveiseprosessen.

	<p>Symbolet indikerer at maskinen ikke er utstyrt med PFC-enhet. Avtal med operatøren og i henhold til standarden IEC 60974-9 at sveisemaskinen kan kobles til offentlig lavspenning.</p>
	<p>Denne sveisemaskinen er kun for profesjonell bruk og er forbeholdt industrien.</p>

BESKRIVELSE (FIG B-1):

1. På / av bryter
2. Justering av sveisespenningen
3. Justering av trådhastighet
4. Termisk beskyttelse LED
5. Strøm PÅ LED
6. Positiv polkontakt (+)
7. Tilførselsledning

MOG INSTALLASJON (INGEN GASS) (FIG B-2):

1. Slå av sveiseapparatet.
2. Koble jordklemmen til den positive polkontakten.
3. Åpne dekselet og monter trådspolen på snelleholderen.
4. Sett tråden inn i trolingtråden slik at den fester seg til rullen spor (OBS: rullen har to spor; ved å snu rullen kan du velge riktig spor for tråddiameteren). Når du endrer tråddiameteren må du skifte både rullen og kontaktpissen.
5. Skru av enden av brenneren (dysen) og kontaktpissen for å lette passasjen av ledningen.
6. Lukk døren. Slå på sveisemaskinen.
7. Trykk på MIG-brenneren
8. Juster utgangsstrømmen med knappen (2) og trådhastigheten med knappen (3)

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. (4).

VEDLIKEHOLD

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

TROUBLESHOOTING

	GRUNNER	MIDDEL
<ul style="list-style-type: none"> • 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
<ul style="list-style-type: none"> • Trådmating: Tilstedeværelse av klikk eller intermitterende 	<ul style="list-style-type: none"> • Defekt kontaktdyse • Brenner i kontaktdysen • Smuss på sporet på drivhjulet • Fure på det slitte drivhjulet 	<ul style="list-style-type: none"> • Erstatte • Erstatte • Å vaske • Erstatte
<ul style="list-style-type: none"> • 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
<ul style="list-style-type: none"> • 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. • Øk mengden • Tørk med varmluftspistol eller andre midler
<ul style="list-style-type: none"> • Maskinen slutter plutselig å fungere etter langvarig bruk 	<ul style="list-style-type: none"> • Maskinen har blitt overopphet på grunn av overdreven bruk og termisk beskyttelse har grepet inn 	<ul style="list-style-type: none"> • La maskinen avkjøles i minst 20-30 minutter

PRODUKTBESKRIVNING



Denna enhet är en likström (DC) invertergenerator som är lämplig för svetsning av MIG NO GAS. Tack vare växelriktarteknologin som tillåter hög prestanda med bibehållen reducerade dimensioner och vikt, är svetsaren portabel och lätt att hantera. Genom frontpanelen är det möjligt att justera svetsparametrarna och i MIG-funktionen görs justeringen på ett synergiskt sätt. Svetsmaskinen har en skyddskrets mot överspänning, överström och överhettning. När maskinens spänning, utström och temperatur överstiger standarden slutar svetsmaskinen automatiskt att fungera.

INSTALLATION

Installationen måste utföras av kvalificerad personal i enlighet med IEC 60974-9 och nationella och lokala föreskrifter. Maskinen måste lyftas med hjälp av handtaget placerat på toppen av produkten. Denna operation måste utföras med maskinen avstängd och med svetskablarna fränkopplade. Matningsspänningen måste motsvara den spänning som anges på märkskylten för de tekniska data som finns på produkten. Använd maskinen på ett system vars effekt- och skyddsegenskaper (säkring och/eller differential) är kompatibla med den ström som krävs för drift, för ytterligare detaljer se data som visas på skylten som är fäst på maskinen. Svetsmaskinen är utrustad med en matningsspänningskompensationsanordning som gör att maskinen fungerar normalt även när matningsspänningen fluktuerar med $\pm 15\%$ i förhållande till märkspänningen. Överdriven drift i händelse av överspänning, överström eller överhettning kan skada maskinen.

HUR ANVÄNDER DEN

Varning: Använd alla försiktighetsåtgärder som krävs i säkerhetshandboken innan du använder svetsaren, läs noggrant igenom riskerna kopplade till svetsprocessen.

	Symbolen indikerar att maskinen inte är utrustad med PFC-anordning. Kom överens med operatören och i enlighet med standarden IEC 60974-9 att svetsmaskinen kan anslutas till allmän lågspänning.
	Denna svetsmaskin är endast för professionell användning och är reserverad för industrin.

BESKRIVNING .(FIG B-1):

1. På / Av knapp
2. Justering av svetsspänningen
3. Justering av trådhastighet
4. Termiskt skydd LED
5. Ström PÅ LED
6. Positivt uttag (+)
7. Försörjningssladd

MOG INSTALLATION (INGEN GAS) (FIG B-2):

1. Stäng av svetsmaskinen.
2. Anslut jordklämmans kontakt till den positiva poluttaget.
3. Öppna locket och montera trådrollen på rullhållaren.
4. Sätt in tråden i trolingtråden så att den fäster på rullen spår (OBS: rullen har två spår; genom att vrida rullen kan du välja rätt spår för tråddiametern). När du ändrar tråddiametern måste du byta både rullen och kontaktspetsen.
5. Skruva loss änden av brännaren (munstycket) och kontaktspetsen för att underlätta passagen av tråden.
6. Stäng dörren. Slå på svetsmaskinen.
7. Tryck på MIG-brännarens avtryckare
8. Justera utströmmen med ratten (2) och trådhastigheten med ratten (3)

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. (4).

UNDERHÅLL

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

FELSÖKNING

	REASONS	REMEDY
<ul style="list-style-type: none"> • 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
<ul style="list-style-type: none"> • Trådmattning: 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"> • Byta ut • Byta ut • Att rengöra • Byta ut
<ul style="list-style-type: none"> • 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
<ul style="list-style-type: none"> • 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 varmluftspistol eller på annat sätt
<ul style="list-style-type: none"> • Maskinen slutar plötsligt att 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

PRODUKT BESKRIVELSE



Denne enhed er en jævnstrøm (DC) invertergenerator, der er egnet til svejsning af MIG NO GAS. Takket være inverterteknologien, der tillader høj ydeevne og samtidig bevare reducerede dimensioner og vægt, er svejseren bærbar og nem at håndtere. Gennem frontpanelet er det muligt at justere svejseparametrene og i MIG-funktionen foretages justeringen på en synergisk måde. Svejsmaskinen har et beskyttelseskredsløb mod overspænding, overstrøm og overophedning. Når maskinens spænding, udgangsstrøm og temperatur overstiger standarden, stopper svejsmaskinen automatisk med at arbejde.

INSTALLATION

Installationen skal udføres af kvalificeret personale i overensstemmelse med IEC 60974-9 og nationale og lokale forskrifter. Maskinen skal løftes ved hjælp af håndtaget placeret på toppen af produktet. Denne operation skal udføres med maskinen slukket og med svejsekablerne afbrudt. Forsyningspændingen skal svare til den spænding, der er angivet på mærkepladen med de tekniske data, der er placeret på produktet. Brug maskinen på et system, hvis effekt- og beskyttelsesegenskaber (sikring og/eller differentiale) er kompatible med den strøm, der kræves til drift, for yderligere detaljer se dataene vist på pladen, der er påsat maskinen. Svejsmaskinen er udstyret med en forsyningspændingskompensationsanordning, der gør det muligt for maskinen at fungere normalt, selv når forsyningspændingen svinger med $\pm 15\%$ i forhold til den nominelle spænding. Overdreven drift i tilfælde af overspænding, overstrøm eller overophedning kan beskadige maskinen.

HVORDAN BRUGER DET

Advarsel: Brug alle de forholdsregler, der kræves i den generelle sikkerhedsmanual, før du betjener svejseren, og læs omhyggeligt de risici, der er forbundet med svejseprocessen.

	Symbolet angiver, at maskinen ikke er udstyret med PFC-enhed. Aftal med operatøren og i overensstemmelse med standarden IEC 60974-9, at svejsmaskinen kan tilsluttes offentlig lavspænding.
	Denne svejsmaskine er kun til professionel brug og er forbeholdt industrien.

BESKRIVELSE (FIG B-1):

1. ON/OFF-knap
2. Justering af svejse-spændingen
3. Justering af trådhastighed
4. Termisk beskyttelses LED
5. Termisk beskyttelses LED
6. Positiv polstik (+)
7. Forsyningsledning

MOG INSTALLATION (INGEN GAS) (FIG B-2):

1. Sluk for svejsmaskinen.
2. Tilslut jordklemmens stik til den positive polstikdåse.
3. Åbn dækslet og monter trådrollen på rulleholderen.
4. Indsæt tråden i trolingstråden, så den klæber til rullen rille (OBS: rullen har to riller; ved at dreje rullen kan du vælge den rigtige rille til tråddiameteren). Når du ændrer tråddiameteren, skal du udskifte både rullen og kontaktspiden.
5. Skru enden af brænderen (dysen) og kontaktspiden af for at lette passagen af ledningen.
6. Luk døren. Tænd for svejsmaskinen.
7. Tryk på MIG-brænderens aftrækker
8. Juster udgangsstrømmen med knappen (2) og trådhastigheden ved hjælp af knappen (3)

TERMISK BESKYTTELSE

Hvis maskinen bruges til hård arbejds cyklus, vil den termiske beskyttelsesanordning beskytte maskinen mod overophedning. Den gule LED ON indikerer, at den termiske beskyttelse er tændt. (4).

VEDLIGEHOLDELSE

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

FEJLFINDING

	REASONS	REMEDY
<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 rillen på drivhjulet • Fure på det slidte drivhjul 	<ul style="list-style-type: none"> • Erstatte • Erstatte • At rengøre • Erstatte
<ul style="list-style-type: none"> • Bue af 	<ul style="list-style-type: none"> • 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 holder pludselig op 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 NO GAS -hitsaukseen. Invertteriteknologian ansiosta, joka mahdollistaa korkean suorituskyvyn säilyttäen samalla pienet mitat ja painon, hitsauskone on kannettava ja helppo käsitellä. Etupaneelin kautta on mahdollista säätää hitsausparametreja ja MIG-toiminnossa säätö tapahtuu synergisesti. Hitsauskoneessa on suojapiiri ylijännitettä, ylivirtaa ja ylikuumentumista vastaan. Kun koneen jännite, lähtövirta ja lämpötila ylittävät standardin, hitsauskone lakkaa toimimasta automaattisesti.

ASENNUS

Asennuksen saa suorittaa pätevä henkilöstö standardin IEC 60974-9 sekä kansallisten ja paikallisten määräysten mukaisesti. Kone on nostettava tuotteen päällä olevan kahvan avulla. Tämä toimenpide on suoritettava koneen ollessa pois päältä ja hitsauskaapelit irrotettuina. Syöttöjännitteen tulee vastata tuotteeseen kiinnitetystä arvokilvessä ilmoitettua jännitettä. Käytä konetta järjestelmässä, jonka teho- ja suojausominaisuudet (sulake ja/tai tasauspyörästö) ovat yhteensopivia toiminnan vaatiman virran kanssa, katso tarkemmat tiedot koneeseen kiinnitetystä kilvessä. Hitsauskoneessa on syöttöjännitteen kompensointilaite, joka mahdollistaa koneen normaalin toiminnan myös silloin, kun syöttöjännite vaihtelee $\pm 15\%$ nimellisjännitteeseen nähden. Liiallinen käyttö ylijännitteen, ylivirran tai ylikuumentumisen yhteydessä voi vahingoittaa konetta.

MITEN SITÄ KÄYTETÄÄN

Varoitus: Noudata kaikkia yleisen turvallisuusoppaan edellyttämiä varotoimia ennen hitsauskoneen käyttöä ja lue huolellisesti hitsausprosessiin liittyvät riskit.

	Symboli osoittaa, että koneessa ei ole PFC-laitetta. Sovi käyttäjän kanssa ja standardin IEC 60974-9 mukaisesti, että hitsauskone voidaan liittää yleiseen pienjänniteverkkoon.
	Tämä hitsauskone on tarkoitettu vain ammattikäyttöön, ja se on varattu teollisuudelle.

KUVAUS .(KUVA B-1):

1. On / off kytkin
2. Hitsausjännitteen säätö
3. Langan nopeuden säätö
4. Lämpösuoja LED
5. Virta PÄÄLLÄ LED
6. Positiivinen napapistoke (+)
7. Syöttöjohto

MOGIN ASENNUS (EI KAASUA) (KUVA B-2):

1. Sammuta hitsauskone.
2. Liitä maadoitusliittimen liitin plusnapaiseen pistorasiaan.
3. Avaa kansi ja asenna lankakela kelan pidikkeeseen.
4. Työnnä lanka uistelulankaan niin, että se kiinnittyy rullaan ura (HUOM: telassa on kaksi uraa; rullaa kääntämällä voit valita langan halkaisijalle sopivan uran). Kun vaihdat langan halkaisijaa, sinun on vaihdettava sekä rulla että kosketinkärki.
5. Ruuvaa irti polttimen pää (suutin) ja kosketinkärki helpottaaksesi langan kulkemista.
6. Sulje ovi. Kytke hitsauskone päälle.
7. Paina MIG-polttimen liipaisinta
8. Säädä lähtövirtaa nupilla (2) ja langan nopeutta nupilla (3)

LÄMPÖSUOJAUS

Jos konetta käytetään kovaan työjaksoon, lämpösuojalaite suojaa konetta ylikuumentumiselta. Keltainen LED PÄÄLLÄ osoittaa, että lämpösuoja on päällä. (4).

HUOLTO

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

ONGELMIEN KARTTOITTAMINEN

	SYYT	KORJAUSAINE
<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 Palaa kosketussuuttimessa Lika vetopyörän urassa Kuluneessa vetopyörässä uurretta 	<ul style="list-style-type: none"> Korvata Korvata Siivota 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. Lisää määrää Kuivaa kuumailmapistoolilla tai muulla tavalla
<ul style="list-style-type: none"> Kone lakkaa yhtäkkiä toimimasta pitkän käytön jälkeen 	<ul style="list-style-type: none"> Kone on ylikuumentunut liiallisen käytön vuoksi ja lämpösuoja on puuttunut 	<ul style="list-style-type: none"> Anna koneen jäähtyä vähintään 20-30 minuuttia

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Это устройство представляет собой инверторный генератор постоянного тока (DC), подходящий для сварки MIG NO GAS. Благодаря инверторной технологии, обеспечивающей высокую производительность при сохранении меньших габаритов и веса, сварочный аппарат портативный и простой в обращении. Через переднюю панель можно настроить параметры сварки, а в функции MIG настройка выполняется синергетическим образом. Сварочный аппарат имеет схему защиты от перенапряжения, перегрузки по току и перегрева. Когда напряжение, выходной ток и температура аппарата превышают стандартные, сварочный аппарат автоматически прекращает работу.

МОНТАЖ

Установка должна выполняться квалифицированным персоналом в соответствии с IEC 60974-9 и национальными и местными нормами. Машину следует поднимать за ручку, расположенную в верхней части изделия. Эта операция должна выполняться при выключенном аппарате и отсоединенных сварочных кабелях. Напряжение питания должно соответствовать напряжению, указанному на паспортной табличке с техническими данными, расположенной на изделии. Используйте машину в системе, характеристики мощности и защиты которой (предохранитель и/или дифференциал) совместимы с током, необходимым для работы, для получения дополнительной информации см. данные, указанные на табличке, прикрепленной к машине. Сварочный аппарат оснащен устройством компенсации напряжения питания, которое позволяет машине нормально работать даже при колебаниях напряжения питания на $\pm 15\%$ по отношению к номинальному напряжению. Чрезмерная работа в случае перенапряжения, перегрузки по току или перегрева может привести к повреждению машины.

КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ

Предупреждение: Перед началом работы со сварочным аппаратом соблюдайте все меры предосторожности, указанные в общем руководстве по технике безопасности, внимательно изучив риски, связанные с процессом сварки.

	<p>Символ указывает на то, что аппарат не оснащен устройством PFC. Согласуйте с оператором и в соответствии со стандартом IEC 60974-9, что сварочный аппарат можно подключать к сети низкого напряжения.</p>
	<p>Этот сварочный аппарат предназначен только для профессионального использования и зарезервирован для промышленности.</p>

ОПИСАНИЕ .(РИС. В-1):

1. Переключатель ВКЛ/ВЫКЛ
2. Регулировка сварочного напряжения
3. Регулировка скорости проволоки
4. Светодиод тепловой защиты
5. Индикатор включения питания
6. Гнездо положительного полюса (+)
7. Шнур питания

УСТАНОВКА МОГ (БЕЗ ГАЗА) (РИС. В-2):

1. Выключите сварочный аппарат.
2. Подсоедините разъем зажима заземления к гнезду положительного полюса.
3. Откройте крышку и установите катушку с проволокой на держатель катушки.
4. Вставьте проволоку в троллинговую проволоку так, чтобы она прилипла к рулону.
канавка (ВНИМАНИЕ: ролик имеет две канавки; поворачивая ролик, вы можете выбрать канавку, соответствующую диаметру проволоки). При изменении диаметра проволоки необходимо заменить как ролик, так и контактный наконечник.
5. Отвинтите конец горелки (сопло) и контактный наконечник, чтобы облегчить прохождение проволоки.
6. Закройте дверь. Включите сварочный аппарат.
7. Нажмите кнопку горелки MIG
8. Отрегулируйте выходной ток с помощью ручки (2) и скорость подачи проволоки с помощью ручки (3).

ТЕПЛОВАЯ ЗАЩИТА

Если машина используется для тяжелых рабочих циклов, устройство тепловой защиты защитит машину от перегрева. Горящий желтый светодиод указывает на то, что тепловая защита включена. (4).

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Все работы по техническому обслуживанию должны выполняться квалифицированным персоналом в соответствии с нормой (IEC 60974-4).

ИСПРАВЛЕНИЕ ПРОБЛЕМ

	ПРИЧИНЫ	СРЕДСТВО
<ul style="list-style-type: none"> • Проволока не продвигается при вращении ведущего колеса 	<ul style="list-style-type: none"> • Грязь на кончике сопла направляющей проволоки • Трение размотывателя чрезмерное • Неисправный факел 	<ul style="list-style-type: none"> • Продуть воздухом • ослабить • Проверьте оболочку направляющей проволоки.
<ul style="list-style-type: none"> • Подача проволоки: наличие щелчков или прерывистость 	<ul style="list-style-type: none"> • Неисправность контактной форсунки • Ожоги в контактном сопле • Грязь на канавке ведущего колеса • Борозда на изношенном ведущем колесе 	<ul style="list-style-type: none"> • Заменять • Заменять • Чистить • Заменять
<ul style="list-style-type: none"> • Дуга выключена 	<ul style="list-style-type: none"> • Плохой контакт между зажимом заземления и заготовкой 	<ul style="list-style-type: none"> • Затяните хомут и проверьте • Очистите или замените контактные и направляющие сопла
<ul style="list-style-type: none"> • Пористый сварочный шнур 	<ul style="list-style-type: none"> • Плохой контакт между зажимом заземления и заготовкой • Неправильное расстояние или наклон горелки • Слишком мало газа • Влажные части 	<ul style="list-style-type: none"> • Очистите инкрустации • Расстояние между горелкой и заготовкой должно быть 5-10 мм; • Наклон не менее 60° по отношению к детали. • Увеличьте количество • Просушить феном или другим способом.
<ul style="list-style-type: none"> • Машина внезапно перестает работать после длительного использования 	<ul style="list-style-type: none"> • Машина перегрелась из-за чрезмерного использования, и сработала тепловая защита 	<ul style="list-style-type: none"> • Дайте машине остыть в течение не менее 20-30 минут.

OPIS PRODUKTU



Urządzenie to jest inwertorowym prądnicą prądu stałego (DC) przystosowaną do spawania metodą MIG NO GAS. Dzięki technologii inwertorowej, która pozwala na wysoką wydajność przy zachowaniu zmniejszonych wymiarów i wagi, spawarka jest przenośna i łatwa w obsłudze. Poprzez panel przedni możliwa jest regulacja parametrów spawania, a w funkcji MIG regulacja odbywa się w sposób synergiczny. Spawarka posiada obwód zabezpieczający przed przepięciem, przetężeniem i przegrzaniem. Gdy napięcie, prąd wyjściowy i temperatura spawarki przekroczy normę, spawarka automatycznie przestanie działać.

INSTALLATION

Instalacja musi być przeprowadzona przez wykwalifikowany personel zgodnie z normą IEC 60974-9 oraz przepisami krajowymi i lokalnymi. Maszynę należy podnosić za pomocą uchwytu umieszczonego na górze produktu. Czynność tę należy wykonywać przy wyłączonej maszynie i odłączonych przewodach spawalniczych. Napięcie zasilania musi odpowiadać napięciu wskazanemu na tabliczce znamionowej danych technicznych umieszczonych na produkcie. Używaj maszyny w systemie, którego charakterystyka zasilania i zabezpieczenia (bezpiecznik i / lub mechanizm różnicowy) jest kompatybilne z prądem wymaganym do działania, w celu uzyskania dalszych szczegółów patrz dane pokazane na tabliczce przymocowanej do maszyny. Spawarka wyposażona jest w urządzenie do kompensacji napięcia zasilania, które umożliwia normalną pracę urządzenia nawet przy wahaniami napięcia zasilania o $\pm 15\%$ w stosunku do napięcia znamionowego. Nadmierna praca w przypadku przepięcia, przetężenia lub przegrzania może uszkodzić maszynę.

JAK UŻYWAĆ

Ostrzeżenie: Przed przystąpieniem do obsługi spawarki należy zastosować wszystkie środki ostrożności wymagane w ogólnej instrukcji bezpieczeństwa, uważnie czytając zagrożenia związane z procesem spawania.

	Symbol wskazuje, że spawarka nie jest wyposażona w urządzenie PFC. Uzgodnij z operatorem i zgodnie z normą IEC 60974-9, że spawarkę można podłączyć do publicznego niskiego napięcia.
	Ta spawarka jest przeznaczona wyłącznie do użytku profesjonalnego i jest zarezerwowana dla przemysłu.

OPIS (RYS. B-1):

1. Przełącznik włącz / wyłącz
2. Regulacja napięcia spawania
3. Regulacja prędkości drutu
4. Ochrona termiczna LED
5. Dioda LED zasilania
6. Gniazdo bieguna dodatniego (+)
7. Przewód zasilający

INSTALACJA MOG (BEZ GAZU) (RYS. B-2):

1. Wyłączyć spawarkę.
2. Podłączyć złącze zacisku uziemiającego do gniazda bieguna dodatniego.
3. Otwórz pokrywę i zamontuj szpulę drutu na uchwycie szpuli.
4. Włóż drut do drutu do trollingu, aby przylegał do rolki rowek (UWAGA: rolka posiada dwa rowki; obracając rolkę można wybrać odpowiedni rowek do średnicy drutu). Po zmianie średnicy drutu należy wymienić zarówno rolkę, jak i końcówkę kontaktową.
5. Odkręć końcówkę palnika (dyszę) i końcówkę prądową, aby ułatwić przejście drutu.
6. Zamknąć drzwi. Włącz spawarkę.
7. Naciśnij spust palnika MIG
8. Ustaw prąd wyjściowy pokrętkiem (2), a prędkość drutu pokrętkiem (3)

OCHRONA TERMICZNA

Jeśli maszyna jest używana do ciężkiego cyklu pracy, zabezpieczenie termiczne ochroni maszynę przed przegrzaniem. Zapalona żółta dioda LED wskazuje, że zabezpieczenie termiczne jest włączone. (4).

KONSERWACJA

Wszystkie usługi konserwacyjne muszą być wykonywane przez wykwalifikowany personel zgodnie z normą (IEC 60974-4).

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

	REASONS	REMEDY
<ul style="list-style-type: none"> • Drut nie przesuwają się, gdy koło napędowe się obraca 	<ul style="list-style-type: none"> • Brud na końcówce dyszy prowadzącej drut • Tarcie rozwijaka jest nadmierne • Uszkodzona latarka 	<ul style="list-style-type: none"> • Dmuchnij powietrzem • Poluzować • Sprawdź osłonę prowadnicy drutu
<ul style="list-style-type: none"> • Podawanie drutu: obecność kliknięć lub przerwy 	<ul style="list-style-type: none"> • Wadliwa dysza kontaktowa • Oparzenia w dyszy kontaktowej • Brud na rowku koła napędowego • Bruzda na zużytych kole napędowym 	<ul style="list-style-type: none"> • Zastępować • Zastępować • Czyścić • Zastępować
<ul style="list-style-type: none"> • Arc off 	<ul style="list-style-type: none"> • Zły kontakt między zaciskiem uziemienia a przedmiotem obrabianym 	<ul style="list-style-type: none"> • Dokręć zacisk i sprawdź • Oczyszczyć lub wymienić dysze kontaktowe i prowadzące
<ul style="list-style-type: none"> • Porowaty sznur spawalniczy 	<ul style="list-style-type: none"> • Zły kontakt między zaciskiem uziemienia a przedmiotem obrabianym • Niewłaściwa odległość lub nachylenie latarki • Za mało gazu • Mokre części 	<ul style="list-style-type: none"> • Oczyszczyć inkrustację • Odległość między palnikiem a elementem musi wynosić 5-10 mm; • Nachylenie nie mniejsze niż 60 ° w stosunku do kawałka. • Zwiększ ilość • Osusz za pomocą pistoletu na gorące powietrze lub w inny sposób
<ul style="list-style-type: none"> • Maszyna nagle przestaje działać po dłuższym użytkowaniu 	<ul style="list-style-type: none"> • Maszyna przegrzała się z powodu nadmiernego użytkowania i zadziałała ochrona termiczna 	<ul style="list-style-type: none"> • Pozwól urządzeniu ostygnąć przez co najmniej 20-30 minut

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ



Αυτή η συσκευή είναι μια γεννήτρια μετατροπέα συνεχούς ρεύματος (DC) κατάλληλη για συγκόλληση MIG NO GAS. Χάρη στην τεχνολογία inverter που επιτρέπει υψηλές επιδόσεις διατηρώντας παράλληλα μειωμένες διαστάσεις και βάρος, ο συγκολλητής είναι φορητός και εύκολος στον χειρισμό. Μέσω του μπροστινού πίνακα είναι δυνατή η ρύθμιση των παραμέτρων συγκόλλησης και στη λειτουργία MIG η ρύθμιση γίνεται με συνεργικό τρόπο. Η μηχανή συγκόλλησης διαθέτει κύκλωμα προστασίας από υπέρταση, υπερβολικό ρεύμα και υπερθέρμανση. Όταν η τάση, το ρεύμα εξόδου και η θερμοκρασία του μηχανήματος υπερβούν το πρότυπο, η μηχανή συγκόλλησης θα σταματήσει αυτόματα να λειτουργεί.

ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ

Η εγκατάσταση πρέπει να πραγματοποιείται από εξειδικευμένο προσωπικό σύμφωνα με το IEC 60974-9 και τους εθνικούς και τοπικούς κανονισμούς. Το μηχάνημα πρέπει να ανυψώνεται μέσω της λαβής που βρίσκεται στο επάνω μέρος του προϊόντος. Αυτή η λειτουργία πρέπει να εκτελείται με το μηχάνημα σβηστό και με αποσυνδεδεμένα τα καλώδια συγκόλλησης. Η τάση τροφοδοσίας πρέπει να αντιστοιχεί στην τάση που αναγράφεται στην πινακίδα τεχνικών χαρακτηριστικών των τεχνικών στοιχείων που βρίσκονται στο προϊόν. Χρησιμοποιήστε το μηχάνημα σε σύστημα του οποίου τα χαρακτηριστικά ισχύος και προστασίας (ασφάλεια και/ή διαφορικό) είναι συμβατά με το ρεύμα που απαιτείται για τη λειτουργία, για περισσότερες λεπτομέρειες δείτε τα δεδομένα που εμφανίζονται στην πινακίδα που είναι τοποθετημένη στο μηχάνημα. Η μηχανή συγκόλλησης είναι εξοπλισμένη με μια συσκευή αντιστάθμισης τάσης τροφοδοσίας που επιτρέπει στη μηχανή να λειτουργεί κανονικά ακόμη και όταν η τάση τροφοδοσίας κυμαίνεται κατά $\pm 15\%$ σε σχέση με την ονομαστική τάση. Η υπερβολική λειτουργία σε περίπτωση υπέρτασης, υπερβολικού ρεύματος ή υπερθέρμανσης μπορεί να βλάψει το μηχάνημα.

ΠΩΣ ΤΟ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΕ

Προειδοποίηση: Χρησιμοποιήστε όλες τις προφυλάξεις που απαιτούνται στο γενικό εγχειρίδιο ασφάλειας πριν θέσετε σε λειτουργία τη συσκευή συγκόλλησης, διαβάζοντας προσεκτικά τους κινδύνους που συνδέονται με τη διαδικασία συγκόλλησης.

	Το σύμβολο υποδεικνύει ότι το μηχάνημα δεν είναι εξοπλισμένο με συσκευή PFC. Συμφωνείτε με τον χειριστή και σύμφωνα με το πρότυπο IEC 60974-9 ότι η μηχανή συγκόλλησης μπορεί να συνδεθεί στη δημόσια χαμηλή τάση.
	Αυτή η μηχανή συγκόλλησης προορίζεται μόνο για επαγγελματική χρήση και προορίζεται για τη βιομηχανία.

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ (ΕΙΚΟΝΑ Β-1):

1. Διακόπτης έναρξης / λήξης
2. Ρύθμιση της τάσης συγκόλλησης
3. Ρύθμιση ταχύτητας καλωδίου
4. LED θερμικής προστασίας
5. Ενεργοποίηση LED
6. Υποδοχή θετικού πόλου (+)
7. Καλώδιο τροφοδοσίας

ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ MOG (ΧΩΡΙΣ ΑΕΡΙΟ) (ΕΙΚ Β-2):

1. Απενεργοποιήστε τη μηχανή συγκόλλησης.
2. Συνδέστε τη φίσα του σφιγκτήρα γείωσης στην υποδοχή θετικού πόλου.
3. Ανοίξτε το κάλυμμα και τοποθετήστε το συρμάτινο καρούλι στη βάση του καρουλιού.
4. Εισαγάγετε το σύρμα στο σύρμα συρτής κάνοντάς το να προσκολληθεί στο ρολό αυλάκι (ΠΡΟΣΟΧΗ: το ρολό έχει δύο αυλακώσεις, περιστρέφοντας το ρολό μπορείτε να επιλέξετε το κατάλληλο αυλάκι για τη διάμετρο του σύρματος). Όταν αλλάζετε τη διάμετρο του σύρματος, πρέπει να αντικαταστήσετε τόσο το ρολό όσο και το άκρο επαφής.
5. Ξεβιδώστε το άκρο του φακού (στόμιο) και το άκρο επαφής για να διευκολύνετε τη διέλευση του σύρματος.
6. Κλείστε την πόρτα. Ενεργοποιήστε τη μηχανή συγκόλλησης.
7. Πατήστε τη σκανδάλη του φακού MIG
8. Ρυθμίστε το ρεύμα εξόδου χρησιμοποιώντας το κουμπί (2) και την ταχύτητα του καλωδίου χρησιμοποιώντας το κουμπί (3)

ΘΕΡΜΙΚΗ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ

Εάν το μηχάνημα χρησιμοποιείται για σκληρό κύκλο εργασίας, η συσκευή θερμικής προστασίας θα προστατεύσει το μηχάνημα από υπερθέρμανση. Το κίτρινο LED ON υποδεικνύει ότι η θερμική προστασία είναι ενεργοποιημένη. (4).

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Όλες οι υπηρεσίες συντήρησης πρέπει να γίνονται από εξειδικευμένο προσωπικό σύμφωνα με τον κανόνα (IEC 60974-4).

ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ

	REASONS	REMEDY
<ul style="list-style-type: none"> • Το καλώδιο δεν προωθείται όταν περιστρέφεται ο κινητήριος τροχός 	<ul style="list-style-type: none"> • Ακαθαρσίες στην άκρη του ακροφυσίου οδηγού σύρματος • Η τριβή του decoiler είναι υπερβολική • Ελαττωματικός φακός 	<ul style="list-style-type: none"> • Φυσήξτε με αέρα • Αμολάω • Ελέγξτε τη θήκη οδηγού καλωδίου
<ul style="list-style-type: none"> • Τροφοδοσία καλωδίων: παρουσία κρότων ή διαλειμμεων 	<ul style="list-style-type: none"> • Ελαττωματικό ακροφύσιο επαφής • Εγκαύματα στο ακροφύσιο επαφής • Ακαθαρσίες στο αυλάκι του κινητήριου τροχού • Αυλάκι στον φθαρμένο κινητήριο τροχό 	<ul style="list-style-type: none"> • Αντικαθιστώ • Αντικαθιστώ • Να καθαρίσω • Αντικαθιστώ
<ul style="list-style-type: none"> • Σβήσιμο τόξου 	<ul style="list-style-type: none"> • Κακή επαφή μεταξύ του σφιγκτήρα γείωσης και του τεμαχίου εργασίας 	<ul style="list-style-type: none"> • Σφίξτε τον σφιγκτήρα και ελέγξτε • Καθαρίστε ή αντικαταστήστε τα ακροφύσια επαφής και καθοδήγησης
<ul style="list-style-type: none"> • Πορώδες κορδόνι συγκόλλησης 	<ul style="list-style-type: none"> • Κακή επαφή μεταξύ του σφιγκτήρα γείωσης και του τεμαχίου εργασίας • Λανθασμένη απόσταση ή κλίση του φακού • Πολύ λίγο αέριο • Υγρά μέρη 	<ul style="list-style-type: none"> • Καθαρίστε τις επικαλύψεις • Η απόσταση μεταξύ του φακού και του τεμαχίου πρέπει να είναι 5-10 mm. • Η κλίση όχι μικρότερη από 60 ° σε σχέση με το τεμάχιο. • Αυξήστε την ποσότητα • Στεγνώστε με πιστόλι θερμού αέρα ή άλλο μέσο
<ul style="list-style-type: none"> • Το μηχάνημα σταματά ξαφνικά να λειτουργεί μετά από παρατεταμένη χρήση 	<ul style="list-style-type: none"> • Το μηχάνημα έχει υπερθερμανθεί λόγω υπερβολικής χρήσης και έχει παρέμβει η θερμική προστασία 	<ul style="list-style-type: none"> • Αφήστε το μηχάνημα να κρυώσει για τουλάχιστον 20-30 λεπτά

TERMÉKLEÍRÁS



Ez a készülék MIG NO GAS hegesztésére alkalmas egyenáramú (DC) inverteres generátor. Az inverteres technológiának köszönhetően, amely nagy teljesítményt tesz lehetővé, miközben megtartja a kisebb méreteket és súlyt, a hegesztő hordozható és könnyen kezelhető. Az előlapon keresztül lehetőség van a hegesztési paraméterek beállítására, a MIG funkcióban pedig szinergikus módon történik a beállítás. A hegesztőgép túlfeszültség, túláram és túlmelegedés elleni védelmi áramkörrel rendelkezik. Ha a gép feszültsége, kimeneti árama és hőmérséklete meghaladja a szabványt, a hegesztőgép automatikusan leáll.

TELEPÍTÉS

A telepítést szakképzett személyzetnek kell elvégeznie az IEC 60974-9 szabványnak és a nemzeti és helyi előírásoknak megfelelően. A gépet a termék tetején elhelyezett fogantyúval kell felemelni. Ezt a műveletet kikapcsolt géppel és leválasztott hegesztőkábelekkel kell végrehajtani. A tápfeszültségnek meg kell egyeznie a terméken elhelyezett műszaki adatok adattábláján feltüntetett feszültséggel. Használja a gépet olyan rendszeren, amelynek teljesítménye és védelmi jellemzői (biztosíték és/vagy differenciálmű) kompatibilisek a működéséhez szükséges áramerősséggel, további részletekért lásd a gépre erősített táblán feltüntetett adatokat. A hegesztőgép tápfeszültség-kiegyenlítő berendezéssel van ellátva, amely lehetővé teszi a gép normál működését akkor is, ha a tápfeszültség a névleges feszültséghez képest $\pm 15\%$ -kal ingadozik. Túlfeszültség, túláram vagy túlmelegedés esetén a túlzott működés károsíthatja a gépet.

HOGYAN HASZNÁLJA

Figyelmeztetés: A hegesztőgép használata előtt tegye meg az általános biztonsági kézikönyvben előírt összes óvintézkedést, figyelmesen olvassa el a hegesztési folyamattal kapcsolatos kockázatokat.

	A szimbólum azt jelzi, hogy a gép nincs felszerelve PFC eszközzel. Egyezzen meg az üzemeltetővel és az IEC 60974-9 szabványnak megfelelően, hogy a hegesztőgép csatlakoztatható a közüzemi kisfeszültségre.
 NOTICE	Ez a hegesztőgép csak professzionális használatra készült, és az ipar számára van fenntartva.

LEÍRÁS (B-1. ÁBRA):

1. BE/KI kapcsoló
2. A hegesztési feszültség beállítása
3. Vezeték sebességének beállítása
4. Hővédő LED
5. Bekapcsolás LED
6. Pozitív pólus aljzat (+)
7. Tápkábel

MOG TELEPÍTÉSE (NINCS GÁZ) (B-2. ÁBRA):

1. Kapcsolja ki a hegesztőgépet.
2. Csatlakoztassa a földelő bilincs csatlakozóját a pozitív pólusú aljzathoz.
3. Nyissa ki a fedelet, és szerelje fel a huzaltekercset az orsótartóra.
4. Illessze be a huzalt a pergetődrótbá úgy, hogy az a tekercshez tapadjon horony (FIGYELEM: a tekercsnek két hornya van; a tekercs forgatásával kiválaszthatja a huzalátmérőnek megfelelő hornyot). A huzalátmérő megváltoztatásakor a tekercset és az érintkezőcsúcsot is ki kell cserélni.
5. Csavarja le a pisztoly végét (fúvóka) és az érintkező hegyét, hogy megkönnyítse a huzal áthaladását.
6. Csukd be az ajtót. Kapcsolja be a hegesztőgépet.
7. Nyomja meg a MIG pisztoly kioldóját
8. Állítsa be a kimeneti áramot a (2) gombbal, a vezeték sebességét pedig a (3) gombbal.

HŐVÉDELEM

Ha a gépet kemény munkaciklusra használják, a hővédő berendezés megvédi a gépet a túlmelegedéstől. A sárga LED BE azt jelzi, hogy a hővédelem be van kapcsolva. (4).

KARBANTARTÁS

Az összes karbantartási szolgáltatást szakképzett személyzetnek kell elvégeznie a szabványnak (IEC 60974-4) megfelelően.

HIBAELHÁRÍTÁS

	OKOK	JOGORVOSLAT
<ul style="list-style-type: none"> A huzal nem halad előre, amikor a meghajtó kerék forog 	<ul style="list-style-type: none"> Szenny a huzalvezető fúvóka hegyén A decoiler súrlódása túlzott Hibás zseblámpa 	<ul style="list-style-type: none"> Fúj levegővel Lazítsa meg Ellenőrizze a huzalvezető hüvelyt
<ul style="list-style-type: none"> Huzaladagolás: kattánások jelenléte vagy szagotottság 	<ul style="list-style-type: none"> Hibás érintkező fúvóka Égés az érintkező fúvókában Szenny a hajtókerék hornyán Barázda a kopott hajtókeréken 	<ul style="list-style-type: none"> Cserélje ki Cserélje ki Tisztítani Cserélje ki
<ul style="list-style-type: none"> Arc off 	<ul style="list-style-type: none"> Rossz érintkezés a földelő bilincs és a munkadarab között 	<ul style="list-style-type: none"> Húzza meg a bilincset és ellenőrizze Tisztítsa meg vagy cserélje ki az érintkező- és vezetőfúvókákat
<ul style="list-style-type: none"> Porózus hegesztőzsinór 	<ul style="list-style-type: none"> Rossz érintkezés a földelő bilincs és a munkadarab között A fáklya helytelen távolsága vagy dőlésszöge Túl kevés gáz Nedves részek 	<ul style="list-style-type: none"> Tisztítsd meg a berakódásokat A fáklya és a darab közötti távolságnak 5-10 mm-nek kell lennie; A dőlésszög legalább 60° a darabhoz képest. Növelje a mennyiséget Szárátsa meg forró levegős pisztollyal vagy más módon
<ul style="list-style-type: none"> A gép hosszan tartó használat után hirtelen leáll 	<ul style="list-style-type: none"> A gép túlmelegedett a túlzott használat miatt, és a hővédelem beavatkozott 	<ul style="list-style-type: none"> Hagyja a gépet legalább 20-30 percig hűlni

POPIS VÝROBKU



Toto zařízení je stejnosměrný (DC) invertorový generátor vhodný pro svařování MIG NO GAS. Díky invertorové technologii, která umožňuje vysoký výkon při zachování zmenšených rozměrů a hmotnosti, je svářečka přenosná a snadno se s ní manipuluje. Přes přední panel je možné nastavovat parametry svařování a ve funkci MIG se nastavení provádí synergickým způsobem. Svářečka má ochranný obvod proti přepětí, nadproudu a přehřátí. Když napětí, výstupní proud a teplota stroje překročí normu, svářečka automaticky přestane pracovat.

INSTALACE

Instalaci musí provést kvalifikovaný personál v souladu s IEC 60974-9 a národními a místními předpisy. Stroj je nutné zvedat pomocí rukojeti umístěné na horní straně produktu. Tato operace musí být provedena při vypnutém stroji a s odpojenými svařovacími kabely. Napájecí napětí musí odpovídat napětí uvedenému na typovém štítku technických údajů umístěných na výrobku. Používejte stroj na systému, jehož výkonové a ochranné charakteristiky (pojistka a/nebo diferenciál) jsou kompatibilní s proudem požadovaným pro provoz, další podrobnosti viz údaje uvedené na štítku připevněném ke stroji. Svářečka je vybavena kompenzačním zařízením napájecího napětí, které umožňuje normální provoz stroje i při kolísání napájecího napětí o ± 15 % vůči jmenovitému napětí. Nadměrný provoz v případě přepětí, nadproudu nebo přehřátí může poškodit stroj.

JAK TO POUŽÍVAT

Varování: Před použitím svářečky dodržujte všechna bezpečnostní opatření požadovaná v obecné bezpečnostní příručce a pečlivě si přečtěte rizika spojená s procesem svařování.

	<p>Symbol označuje, že stroj není vybaven zařízením PFC. Dohodněte se s obsluhou a v souladu s normou IEC 60974-9, že svářečku lze připojit k veřejnému nízkému napětí.</p>
 <p>NOTICE</p>	<p>Tato svářečka je určena pouze pro profesionální použití a je vyhrazena pro průmysl.</p>

POPIS (OBR. B-1):

1. Vypínač ON/OFF
2. Nastavení svařovacího napětí
3. Nastavení rychlosti drátu
4. Tepelná ochrana LED
5. Zapnutí LED
6. Zásuvka kladného pólu (+)
7. Napájecí kabel

MOG INSTALACE (BEZ PLYNU) (OBR. B-2):

1. Vypněte svářečku.
2. Připojte konektor zemnicí svorky k zásuvce kladného pólu.
3. Otevřete kryt a namontujte cívku s drátem na držák cívky.
4. Vložte drát do vlečného drátu tak, aby přilnul k roli drážka (POZOR: role má dvě drážky; otáčením role můžete zvolit správnou drážku pro průměr drátu). Když změníte průměr drátu, musíte vyměnit váleček i kontaktní hrot.
5. Odšroubujte konec hořáku (trysku) a kontaktní hrot pro usnadnění průchodu drátu.
6. ZAVÍREJTE DVEŘE. Zapněte svářečku.
7. Stiskněte spoušť hořáku MIG
8. Nastavte výstupní proud pomocí knoflíku (2) a rychlost drátu pomocí knoflíku (3)

TEPELNÁ OCHRANA

Pokud je stroj používán pro náročný pracovní cyklus, zařízení tepelné ochrany ochrání stroj před přehřátím. Žlutá LED SVÍTÍ znamená, že je zapnutá tepelná ochrana. (4).

ÚDRŽBA

Všechny údržbářské služby musí provádět kvalifikovaný personál v souladu s normou (IEC 60974-4).

ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

	DŮVODY	LÉK
<ul style="list-style-type: none"> • Při otáčení hnacího kola se drát neposouvá 	<ul style="list-style-type: none"> • Nečistoty na špičce vodící trysky drátu • Tření odvíječe je nadměrné • Vadná svítlna 	<ul style="list-style-type: none"> • Foukat vzduchem • Uvolněte • Zkontrolujte vodící plášť drátu
<ul style="list-style-type: none"> • Podávání drátu: přítomnost cvakání nebo přerušování 	<ul style="list-style-type: none"> • Vadná kontaktní tryska • Popáleniny v kontaktní trysce • Nečistoty na drážce hnacího kola • Brázda na opotřebovaném hnacím kole 	<ul style="list-style-type: none"> • Nahradit • Nahradit • Čistit • Nahradit
<ul style="list-style-type: none"> • Arc off 	<ul style="list-style-type: none"> • Špatný kontakt mezi uzemňovací svorkou a obrobkem 	<ul style="list-style-type: none"> • Utáhněte svorku a zkontrolujte • Vyčistěte nebo vyměňte kontaktní a vodící trysky
<ul style="list-style-type: none"> • Porézní svářecí šňůra 	<ul style="list-style-type: none"> • Špatný kontakt mezi uzemňovací svorkou a obrobkem • Špatná vzdálenost nebo sklon hořáku • Příliš málo plynu • Mokrě části 	<ul style="list-style-type: none"> • Vyčistěte inkrustace • Vzdálenost mezi hořákem a kusem musí být 5-10 mm; • Sklon ne menší než 60° vzhledem k dílu. • Zvyšte množství • Vysušte horkovzdušnou pistolí nebo jiným způsobem
<ul style="list-style-type: none"> • Stroj po delším používání náhle přestane fungovat 	<ul style="list-style-type: none"> • Stroj se přehřál v důsledku nadměrného používání a zasáhla tepelná ochrana 	<ul style="list-style-type: none"> • Nechte stroj vychladnout alespoň 20-30 minut

POPIS PRODUKTU



Toto zariadenie je jednosmerný (DC) invertorový generátor vhodný na zváranie MIG NO GAS. Vďaka invertorovej technológii, ktorá umožňuje vysoký výkon pri zachovaní znížených rozmerov a hmotnosti, je zväračka prenosná a ľahko sa s ňou manipuluje. Cez predný panel je možné nastavovať parametre zvárania a vo funkcii MIG sa nastavenie uskutočňuje synergickým spôsobom. Zväračka má ochranný obvod proti prepätiu, nadprúdu a prehriatiu. Keď napätie, výstupný prúd a teplota stroja prekročia normu, zväračka automaticky prestane pracovať.

INŠTALÁCIA

Inštaláciu musí vykonať kvalifikovaný personál v súlade s IEC 60974-9 a národnými a miestnymi predpismi. Stroj sa musí zdvihnúť pomocou rukoväte umiestnenej na hornej strane produktu. Táto operácia musí byť vykonaná s vypnutým strojom a s odpojenými zväracími káblami. Napájacie napätie musí zodpovedať napätiu uvedenému na typovom štítku s technickými údajmi umiestnenými na produkte. Stroj používajte na systéme, ktorého výkonové a ochranné charakteristiky (poistka a/alebo diferenciál) sú kompatibilné s prúdom potrebným na prevádzku, ďalšie podrobnosti nájdete v údajoch na štítku pripojenom k stroju. Zväračka je vybavená kompenzačným zariadením napájacieho napätia, ktoré umožňuje normálnu prevádzku stroja aj pri kolísaní napájacieho napätia o $\pm 15\%$ vzhľadom na menovité napätie. Nadmerná prevádzka v prípade prepätia, nadprúdu alebo prehriatia môže poškodiť stroj.

AKO TO POUŽÍVAŤ

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

	Symbol označuje, že stroj nie je vybavený zariadením PFC. Dohodnite sa s operátorom av súlade s normou IEC 60974-9, že zvärací stroj je možné pripojiť na verejné nízke napätie.
 NOTICE	Tento zvärací stroj je určený len na profesionálne použitie a je vyhradený pre priemysel.

POPIS (OBRÁZOK B-1):

1. Vypínač ON/OFF
2. Nastavenie zväracieho napätia
3. Nastavenie rýchlosti drôtu
4. Tepelná ochrana LED
5. Zapnutie LED
6. Zásuvka kladného pólu (+)
7. Napájací kábel

MOG INŠTALÁCIA (BEZ PLYNU) (OBR. B-2):

1. Vypnite zvärací stroj.
2. Pripojte konektor uzemňovacej svorky k zásuvke kladného pólu.
3. Otvorte kryt a namontujte cievku s drôtom na držiak cievky.
4. Vložte drôt do vlečného lana tak, aby priľnul k rolke drážka (POZOR: kotúč má dve drážky; otáčaním kotúča si môžete vybrať správnu drážku pre priemer drôtu). Keď zmeníte priemer drôtu, musíte vymeniť valec aj kontaktný hrot.
5. Odskrutkujte koniec horáka (trysku) a kontaktný hrot, aby ste uľahčili prechod drôtu.
6. ZATVÁRAJTE DVERE. Zapnite zvärací stroj.
7. Stlačte spúšť horáka MIG
8. Nastavte výstupný prúd pomocou gombíka (2) a rýchlosť drôtu pomocou gombíka (3)

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. (4).

ÚDRŽBA

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

RIEŠENIE PROBLÉMOV

	REASONS	REMEDY
<ul style="list-style-type: none"> • Drôt sa neposúva, keď sa hnacie koleso otáča 	<ul style="list-style-type: none"> • Nečistoty na špičke vodiacej trysky drôtu • Trenie odvíjača je nadmerné • Chybná baterka 	<ul style="list-style-type: none"> • Fúkať vzduchom • Uvoľnite • Skontrolujte vodiaci plášť 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"> • Nahradiť • Nahradiť • Čistiť • Nahradiť
<ul style="list-style-type: none"> • Oblúk 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"> • Porézna zväracia šnúra 	<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"> • Vyčistite inkrustácie • Vzdialenosť medzi horákom a kusom musí byť 5-10 mm; • Sklon nie menší ako 60 ° vzhľadom na kus. • Zvýšte množstvo • Vysušte teplovzdušnou pištoľou alebo iným spôsobom
<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"> • Nechajte stroj vychladnúť aspoň 20-30 minút

OPIS IZDELKA



Ta naprava je inverterški generator enosmernega toka (DC), primeren za varjenje MIG BREZ PLIN. Zahvaljujoč inverterški tehnologiji, ki omogoča visoko zmogljivost ob ohranjanju zmanjšanih dimenzij in teže, je varilnik prenosljiv in enostaven za uporabo. Preko sprednje plošče je možno prilagajati varilne parametre, pri MIG funkciji pa je nastavev izvedena sinergično. Varilni aparat ima zaščitno vezje proti prenapetosti, prevelikemu toku in pregrevanju. Ko napetost, izhodni tok in temperatura stroja presežejo standard, varilni stroj samodejno preneha delovati.

NAMESTITEV

Namestitev mora izvesti usposobljeno osebje v skladu z IEC 60974-9 ter nacionalnimi in lokalnimi predpisi. Stroj je treba dvigniti s pomočjo ročaja, nameščenega na vrhu izdelka. To operacijo je treba izvesti pri izklopljenem stroju in z odklopljenimi varilnimi kablji. Napajalna napetost mora ustrezati napetosti, navedeni na ploščici s tehničnimi podatki na izdelku. Stroj uporabljajte v sistemu, katerega moč in zaščitne lastnosti (varovalka in/ali diferencial) so združljive s tokom, ki je potreben za delovanje, za nadaljnje podrobnosti glejte podatke, prikazane na tablici, pritrjeni na stroj. Varilni aparat je opremljen z napravo za kompenzacijo napajalne napetosti, ki omogoča normalno delovanje aparata tudi pri nihanju napajalne napetosti za $\pm 15\%$ glede na nazivno napetost. Prekomerno delovanje v primeru prenapetosti, prevelikega toka ali pregrevanja lahko poškoduje stroj.

KAKO GA UPORABLJATI

Opozorilo: Pred uporabo varilnega stroja upoštevajte vse previdnostne ukrepe, zahtevane v splošnem varnostnem priročniku, in natančno preberite tveganja, povezana s postopkom varjenja.

	Simbol označuje, da stroj ni opremljen s PFC napravo. Dogovorite se z operaterjem in v skladu s standardom IEC 60974-9, da je varilni stroj mogoče priključiti na javno nizko napetost.
 NOTICE	Ta varilni stroj je samo za profesionalno uporabo in je rezerviran za industrijo.

OPIS (SLIKA B-1):

1. Stikalo za VKLOP/IZKLOP
2. Nastavev varilne napetosti
3. Nastavev hitrosti žice
4. Toplotna zaščita LED
5. LED za vklop
6. Vtičnica s pozitivnim polom (+)
7. Napajalni kabel

NAMESTITEV MOG (BREZ PLINA) (SLIKA B-2):

1. Izklopite varilni stroj.
2. Povežite konektor ozemljitvene sponke z vtičnico s pozitivnim polom.
3. Odprite pokrov in namestite kolut z žico na držalo za kolut.
4. Vstavite žico v žico za panulo, da se prilepi na zvitek utor (POZOR: zvitek ima dva utora; z vrtenjem zvitka lahko izberete ustrezen utor za premer žice). Ko spremenite premer žice, morate zamenjati zvitek in kontaktno konico.
5. Odvijte konec gorilnika (šobe) in kontaktno konico, da olajšate prehod žice.
6. Zapri vrata. Vključite varilni stroj.
7. Pritisnite na sprožilec gorilnika MIG
8. Nastavite izhodni tok z gumbom (2) in hitrost žice z gumbom (3)

TOPLOTNA ZAŠČITA

Če se stroj uporablja za težke delovne cikle, bo toplotna zaščitna naprava zaščitila stroj pred pregrevanjem. Rumena LED ON pomeni, da je toplotna zaščita vključena. (4).

VZDRŽEVANJE

Vse vzdrževalne storitve mora opraviti usposobljeno osebje v skladu z normo (IEC 60974-4).

ODPRAVLJANJE TEŽAV

	RAZLOGI	SREDSTVO
<ul style="list-style-type: none"> • Žica se ne premika naprej, ko se pogonsko kolo vrti 	<ul style="list-style-type: none"> • Umazanija na konici šobe vodila žice • Trenje odvijalnika je prekomerno • Okvarjena svetilka 	<ul style="list-style-type: none"> • Pihajte z zrakom • Zrahljajte • Preverite ovoj za vodilo žice
<ul style="list-style-type: none"> • Podajanje žice: prisotnost klikov ali prekinitev 	<ul style="list-style-type: none"> • Okvarjena kontaktna šoba • Opekline v kontaktni šobi • Umazanija na utoru pogonskega kolesa • Brazde na obrabljenem pogonskem kolesu 	<ul style="list-style-type: none"> • Zamenjati • Zamenjati • Čistiti • Zamenjati
<ul style="list-style-type: none"> • Oblok izklopljen 	<ul style="list-style-type: none"> • Slab stik med ozemljitveno objemko in obdelovancem 	<ul style="list-style-type: none"> • Zategnite objemko in preverite • Očistite ali zamenjajte kontaktne in vodilne šobe
<ul style="list-style-type: none"> • Porozna varilna vrstica 	<ul style="list-style-type: none"> • Slab stik med ozemljitveno objemko in obdelovancem • Napačna razdalja ali naklon gorilnika • Premalo plina • Mokri deli 	<ul style="list-style-type: none"> • Očistite obloge • Razdalja med gorilnikom in kosom mora biti 5-10 mm; • Naklon najmanj 60 ° glede na kos. • Povečajte količino • Posušite s pištolo za vroč zrak ali kako drugače
<ul style="list-style-type: none"> • Stroj po dolgotrajni uporabi nenadoma preneha delovati 	<ul style="list-style-type: none"> • Stroj se je zaradi prekomerne uporabe pregrel in posredovala je toplotna zaščita 	<ul style="list-style-type: none"> • Pustite, da se stroj ohladi vsaj 20-30 minut

PRODUKTA APRAKSTS

Šī ierīce ir līdzstrāvas (DC) invertora ģenerators, kas piemērots MIG NO GAS metināšanai. Pateicoties invertora tehnoloģijai, kas nodrošina augstu veikspēju, vienlaikus saglabājot samazinātus izmērus un svaru, metinātājs ir pārnēsājams un viegli apstrādājams. Caur priekšējo paneli iespējams regulēt metināšanas parametrus un MIG funkcijā regulēšana notiek sinerģiskā veidā. Metināšanas iekārtai ir aizsardzības ķēde pret pārspriegumu, pārstrāvu un pārkaršanu. Kad iekārtas spriegums, izejas strāva un temperatūra pārsniedz standartu, metināšanas iekārta automātiski pārtrauks darboties.

UZSTĀDĪŠANA

Uzstādīšana jāveic kvalificētam personālam saskaņā ar IEC 60974-9 un valsts un vietējiem noteikumiem. Mašīna ir jāpaceļ, izmantojot rokturi, kas atrodas izstrādājuma augšpusē. Šī darbība jāveic, kad iekārta ir izslēgta un metināšanas kabēļi ir atvienoti. Barošanas spriegumam jāatbilst spriegumam, kas norādīts uz izstrādājuma esošo tehnisko datu plāksnītes. Izmantojiet iekārtu sistēmā, kuras jauda un aizsardzības raksturlielumi (drošinātājs un/vai diferenciālis) ir saderīgi ar darbībai nepieciešamo strāvu; sīkaku informāciju skatiet datus, kas norādīti uz mašīnas piestiprinātās plāksnītes. Metināšanas iekārta ir aprīkota ar barošanas sprieguma kompensācijas ierīci, kas ļauj iekārtai normāli darboties pat tad, ja barošanas spriegums svārstās par $\pm 15\%$ attiecībā pret nominālo spriegumu. Pārmērīga darbība pārsprieguma, pārstrāvas vai pārkaršanas gadījumā var sabojāt iekārtu.

KĀ TO LIETOT

Brīdinājums: Pirms metinātāja lietošanas ievērojiet visus drošības vispārīgajā rokasgrāmatā noteiktos piesardzības pasākumus, rūpīgi izlasiet ar metināšanas procesu saistītos riskus.

	Simbols norāda, ka iekārta nav aprīkota ar PFC ierīci. Saskaņojiet ar operatoru un saskaņā ar standartu IEC 60974-9, ka metināšanas iekārtu var pieslēgt publiskajam zemspriegumam.
	Šī metināšanas iekārta ir paredzēta tikai profesionālai lietošanai un ir paredzēta nozarei.

APRAKSTS (B-1. ATTĒLS):

1. IESLĒGŠANAS/IZSLĒGŠANAS slēdzis
2. Metināšanas sprieguma regulēšana
3. Vada ātruma regulēšana
4. Termiskās aizsardzības LED
5. Strāvas ieslēgšanās LED
6. Pozitīvā pola kontaktligzda (+)
7. Barošanas vads

MOG UZSTĀDĪŠANA (BEZ GĀZES) (ATTĒLS B-2):

1. Izslēdziet metināšanas iekārtu.
2. Pievienojiet zemējuma skavas savienotāju pozitīvā pola kontaktligzdai.
3. Atveriet vāku un uzstādiet stieples spoli uz spoles turētāja.
4. Ievietojiet stiepli velcēšanas stieplē, lai tā pielīp pie ruļļa rievā (UZMANĪBU: ruļlim ir divas rievas; pagriežot rullīti, varat izvēlēties stieples diametram atbilstošu rievu). Mainot stieples diametru, ir jānomaina gan rullis, gan kontakta uzgalis.
5. Atskrūvējiet degļa galu (sprauslu) un kontakta galu, lai atvieglotu stieples pāreju.
6. Aizver durvis. Ieslēdziet metināšanas iekārtu.
7. Nospiediet MIG degļa sprūdu
8. Noregulējiet izejas strāvu, izmantojot pogu (2), un stieples ātrumu, izmantojot pogu (3).

TERMĀLĀ AIZSARDZĪBA

Ja iekārta tiek izmantota smaga darba ciklam, termiskās aizsardzības ierīce pasargās iekārtu no pārkaršanas. Dzeltēnā gaismas diode ON norāda, ka ir ieslēgta termiskā aizsardzība. (4).

APKOPE

Visi apkopes pakalpojumi jāveic kvalificētam personālam atbilstoši normai (IEC 60974-4).

PROBLĒMU NOVĒRŠANA

	REASONS	REMEDY
<ul style="list-style-type: none"> • Vads nevirzās uz priekšu, kad piedziņas ritenis griežas 	<ul style="list-style-type: none"> • Netīrumi uz stieples vadotnes uzgaļa gala • Dekoilera berze ir pārmērīga • Bojāts lukturītis 	<ul style="list-style-type: none"> • Pūtiet ar gaisu • Atbrīvojiet • Pārbaudiet stieples vadotnes apvalku
<ul style="list-style-type: none"> • Stieples padeve: klikšķu klātbūtne vai pārtraukumi 	<ul style="list-style-type: none"> • Bojāta kontakta sprausla • Apdegumi kontakta sprauslā • Netīrumi uz piedziņas riteņa rievas • Vaga uz nolietotā piedziņas riteņa 	<ul style="list-style-type: none"> • Aizvietot • Aizvietot • Tīrīt • Aizvietot
<ul style="list-style-type: none"> • Loka nost 	<ul style="list-style-type: none"> • Slikts kontakts starp zemējuma skavu un sagatavi 	<ul style="list-style-type: none"> • Pievelciet skavu un pārbaudiet • Noīriiet vai nomainiet kontaktu un vadošās sprauslas
<ul style="list-style-type: none"> • Poraina metināšanas aukla 	<ul style="list-style-type: none"> • Slikts kontakts starp zemējuma skavu un sagatavi • Nepareizs lāpas attālums vai slīpums • Pārāk maz gāzes • Mitrās daļas 	<ul style="list-style-type: none"> • Noīriiet inkrustācijas • Attālumam starp degli un detaļu jābūt 5-10 mm; • Slīpums nav mazāks par 60 ° attiecībā pret gabalu. • Palieliniet daudzumu • Žāvē ar karstā gaisa pistoli vai citiem līdzekļiem
<ul style="list-style-type: none"> • Pēc ilgstošas lietošanas iekārta pēkšņi pārstāj darboties 	<ul style="list-style-type: none"> • Iekārta ir pārkarusi pārmērīgas lietošanas dēļ, un ir iejaukusies termiskā aizsardzība 	<ul style="list-style-type: none"> • Allow the machine to cool for at least 20-30 minutes

TOOTEKIRJELDUS



See seade on alalisvoolu (DC) invertergeneraator, mis sobib MIG NO GAS keevitamiseks. Tänu invertertehnoloogiale, mis võimaldab suurt jõudlust, säilitades samal ajal väiksemad mõõtmed ja kaalu, on keevitaja kaasaskantav ja hõlpsasti käsitsetav. Läbi esipaneeli on võimalik reguleerida keevitusparameetreid ning MIG funktsioonis toimub reguleerimine sünergiliselt. Keevitusmasinal on kaitseahel ülepinge, liigvoolu ja ülekuumenemise eest. Kui masina pinge, väljundvool ja temperatuur ületavad normi, lõpetab keevitusmasin automaatselt töö.

PAIGALDAMINE

Paigaldamise peab läbi viima kvalifitseeritud personal vastavalt standardile IEC 60974-9 ning riiklikele ja kohalikele eeskirjadele. Masinat tuleb tõsta toote ülaosas asuva käepideme abil. Seda toimingut tuleb teha väljalülitatud masinaga ja lahti ühendatud keevituskaablitega. Toitepinge peab vastama tootele paigutatud tehniliste andmete andmesildil märgitud pingele. Kasutage masinat süsteemis, mille võimsus- ja kaitseomadused (kaitse ja/või diferentsiaal) ühilduvad tööks vajaliku vooluga, lisateabe saamiseks vaadake masinale kinnitatud plaadil olevaid andmeid. Keevitusmasin on varustatud toitepinge kompenseerimiseadmega, mis võimaldab masinal normaalselt töötada ka siis, kui toitepinge kõikub $\pm 15\%$ nimipingest. Lõpeline kasutamine ülepinge, liigvoolu või ülekuumenemise korral võib masinat kahjustada.

KUIDAS SEDA KASUTADA

Hoiatus: Enne keevitusseadme kasutamist kasutage kõiki üldises ohutusjuhendis nõutud ettevaatusabinõusid, lugedes hoolikalt läbi keevitusprotsessiga seotud riskid.

	Sümbol näitab, et masin ei ole varustatud PFC-seadmega. Leppige operaatoriga kokku ja kooskõlas standardiga IEC 60974-9, et keevitusmasinat saab ühendada avaliku madalpingega.
	See keevitusmasin on mõeldud ainult professionaalseks kasutamiseks ja on reserveeritud tööstusele.

KIRJELDUS (JOON B-1):

1. ON/OFF lüliti
2. Keevituspinge reguleerimine
3. Traadi kiiruse reguleerimine
4. Termokaitse LED
5. Power ON LED
6. Positiivse pooluse pistikupesa (+)
7. Toitejuhe

MOGI PAIGALDAMINE (GAASITAA) (JOON B-2):

1. Lülitage keevitusmasin välja.
2. Ühendage maandusklambri pistik positiivse poolusega pistikupessa.
3. Avage kaas ja paigaldage traadirull rullihoidja külge.
4. Sisestage traat trollimise traadi sisse, nii et see kleepuks rulli külge soon (TÄHELEPANU: rullil on kaks soont; rulli keerates saate valida traadi läbimõõdule sobiva soone). Traadi läbimõõdu muutmisel tuleb välja vahetada nii rull kui ka kontaktots.
5. Traadi läbimise hõlbustamiseks keerake põleti ots (düüs) ja kontaktotsik lahti.
6. Sulge uks. Lülitage keevitusmasin sisse.
7. Vajutage MIG-põleti päästikut
8. Reguleerige väljundvoolu nupu (2) abil ja juhtme kiirust nupu (3) abil.

SOOJUSKAITSE

Kui masinat kasutatakse raske töösükli jaoks, kaitseb termokaitse seade masinat ülekuumenemise eest. Kollane LED ON näitab, et termokaitse on sisse lülitatud. (4).

HOOLDUS

Kõik hooldustegevused peavad olema tehtud kvalifitseeritud personali poolt vastavalt normile (IEC 60974-4).

VEAOTSING

	PÕHJUSED	LAHENDUS
<ul style="list-style-type: none"> • Traat ei liigu edasi, kui veoratas pöörleb 	<ul style="list-style-type: none"> • Mustus traadjuhiku otsas • Decoileri hõõrdumine on liigne • Defektne taskulamp 	<ul style="list-style-type: none"> • Puhu õhuga • Vabastage • Kontrollige traadi juhtkest
<ul style="list-style-type: none"> • Traadi etteandmine: klõpsude esinemine või katkestus 	<ul style="list-style-type: none"> • Defektne kontaktotsik • Põleb kontaktdüüsis • Mustus veoratta soonel • Kulunud veorattal vagu 	<ul style="list-style-type: none"> • Asenda • Asenda • Puhastama • Asenda
<ul style="list-style-type: none"> • Kaar ära 	<ul style="list-style-type: none"> • Halb kontakt maandusklambri ja tooriku vahel 	<ul style="list-style-type: none"> • Pingutage klamber ja kontrollige • Puhastage või vahetage kontakt- ja juhtdüüsid
<ul style="list-style-type: none"> • Poorne keevitusnõõr 	<ul style="list-style-type: none"> • Halb kontakt maandusklambri ja tooriku vahel • Põleti vale kaugus või kalle • Liiga vähe gaasi • Märjad osad 	<ul style="list-style-type: none"> • Puhastage koorikud • Põleti ja detaili vaheline kaugus peab olema 5-10 mm; • Kalde tüki suhtes vähemalt 60°. • Suurendage kogust • Kuivatage kuumaõhupüstoliga või muul viisil
<ul style="list-style-type: none"> • Masin lakkab pärast pikaajalist kasutamist ootamatult töötamast 	<ul style="list-style-type: none"> • Masin on liigse kasutamise tõttu üle kuumenenud ja vahele on sekkunud termokaitse 	<ul style="list-style-type: none"> • Laske masinal vähemalt 20-30 minutit jahtuda

PREKĖS APRAŠYMAS



Šis prietaisas yra nuolatinės srovės (DC) inverterinis generatorius, tinkamas suvirinti MIG NO GAS. Dėl inverterio technologijos, kuri užtikrina aukštą našumą išlaikant mažesnius matmenis ir svorį, suvirinimo aparatas yra nešiojamas ir lengvai valdomas. Per priekinį skydelį galima reguliuoti suvirinimo parametrus, o MIG funkcijoje reguliavimas atliekamas sinergiškai. Suvirinimo aparatas turi apsauginę grandinę nuo viršįtampio, viršsrovių ir perkaitimo. Kai įrenginio įtampa, išėjimo srovė ir temperatūra viršija standartą, suvirinimo aparatas automatiškai nustos veikti.

MONTAVIMAS

Montavimą turi atlikti kvalifikuotas personalas, laikydamasis IEC 60974-9 ir nacionalinių bei vietinių taisyklių. Mašina turi būti pakelta už rankenos, esančios gaminio viršuje. Ši operacija turi būti atliekama išjungus aparatą ir atjungus suvirinimo laidus. Maitinimo įtampa turi atitikti įtampą, nurodytą ant gaminio pateiktoje techninių duomenų lentelėje. Naudokite mašiną sistemoje, kurios galia ir apsaugos charakteristikos (saugiklis ir (arba) diferencialas) yra suderinamos su darbu reikalinga srove. Daugiau informacijos rasite prie mašinos pritvirtintoje plokštelėje pateiktuose duomenyse. Suvirinimo aparatas turi maitinimo įtampos kompensavimo įtaisą, kuris leidžia įrenginiui normaliai veikti net tada, kai maitinimo įtampa svyruoja $\pm 15\%$ vardinės įtampos atžvilgiu. Pernelyg didelis veikimas esant viršįtampai, viršsrovei ar perkaitimui gali sugadinti mašiną.

KAIP NAUDOTI

Įspėjimas: prieš pradėdami dirbti su suvirintuvu, naudokite visas atsargumo priemones, nurodytas bendrajame saugos vadove, atidžiai perskaitykite su suvirinimo procesu susijusius pavojus.

	Simbolis rodo, kad įrenginyje nėra PFC įtaiso. Sutikite su operatoriumi ir pagal standartą IEC 60974-9, kad suvirinimo aparatą galima prijungti prie viešosios žemos įtampos.
 NOTICE	Šis suvirinimo aparatas skirtas tik profesionaliam naudojimui ir yra skirtas pramonei.

APRAŠYMAS (B-1 pav.):

1. ON/OFF jungiklis
2. Suvirinimo įtampos reguliavimas
3. Laido greičio reguliavimas
4. Šiluminės apsaugos šviesos diodas
5. Maitinimo įjungimo šviesos diodas
6. Teigiamas polių lizdas (+)
7. Tiekimo laidas

MOG ĮRENGIMAS (BE DUJŲ) (B-2 pav.):

1. Išjunkite suvirinimo aparatą.
2. Prijunkite įžeminimo gnybto jungtį prie teigiamo poliaus lizdo.
3. Atidarykite dangtelį ir pritvirtinkite vielos ritę ant ritės laikiklio.
4. Įkiškite vielą į velkamąją vielą, kad ji priliptų prie ritinio griovelis (DĖMESIO: ritinys turi du griovelius; sukdami ritinį galite pasirinkti tinkamą vielos skersmens griovelį). Kai keičiate vielos skersmenį, turite pakeisti ir ritinį, ir kontaktinį antgalį.
5. Atsukite degiklio galą (purkštuką) ir kontaktinį antgalį, kad palengvintumėte laido praėjimą.
6. Uždaryk duris. Įjunkite suvirinimo aparatą.
7. Paspauskite MIG degiklio gaiduką
8. Sureguliuokite išėjimo srovę naudodami rankenėlę (2), o laido greitį naudodami rankenėlę (3).

TERMINĖ APSAUGA

Jei mašina naudojama sunkiam darbui, šiluminės apsaugos įtaisas apsaugo mašiną nuo perkaitimo. Geltona šviesos diodas ON rodo, kad šiluminė apsauga įjungta. (4).

PRIEŽIŪRA

Visas techninės priežiūros paslaugas turi atlikti kvalifikuotas personalas, laikantis normos (IEC 60974-4).

PROBLEMŲ SPRENDIMAS

	PRIEŽASTYS	GYNIMO PRIEMONĖ
<ul style="list-style-type: none"> • Viela nejuda į priekį, kai sukasi varomasis ratas 	<ul style="list-style-type: none"> • Nešvarumai ant vielos kreipiklio antgalio • Dekoilerio trintis yra per didelė • Sugedęs žibintuvėlis 	<ul style="list-style-type: none"> • Pūskite oru • Atlaisvinti • Patikrinkite vielos kreipiklio apvalkalą
<ul style="list-style-type: none"> • Vielos padavimas: spragtelėjimai arba pertrūkiai 	<ul style="list-style-type: none"> • Sugedęs kontaktinis antgalis • Nudgina kontaktinis antgalis • Nešvarumai ant varančiojo rato griovelio • Ant susidėvėjusio varančiojo rato vagelė 	<ul style="list-style-type: none"> • Pakeiskite • Pakeiskite • Valyti • Pakeiskite
<ul style="list-style-type: none"> • Išjungtas lankas 	<ul style="list-style-type: none"> • Blogas kontaktas tarp įžeminimo gnybto ir ruošinio 	<ul style="list-style-type: none"> • Priveržkite spaustuką ir patikrinkite • Išvalykite arba pakeiskite kontaktinius ir kreipiamuosius purkštukus
<ul style="list-style-type: none"> • Porėtas suvirinimo laidas 	<ul style="list-style-type: none"> • Blogas kontaktas tarp įžeminimo gnybto ir ruošinio • Netinkamas degiklio atstumas arba polinkis • Per mažai dujų • Šlapios dalys 	<ul style="list-style-type: none"> • Nuvalykite inkrustacijas • Atstumas tarp degiklio ir detalės turi būti 5-10 mm; • Nuolydis ne mažesnis kaip 60° gabalo atžvilgiu. • Padidinkite kiekį • Išdžiovinkite karšto oro pistoletu ar kitomis priemonėmis
<ul style="list-style-type: none"> • Po ilgo naudojimo mašina staiga nustoja veikti 	<ul style="list-style-type: none"> • Mašina perkaito dėl pernelyg didelio naudojimo ir įsijungė šiluminė apsauga 	<ul style="list-style-type: none"> • Leiskite mašinai atvėsti bent 20-30 minučių

ÜRÜN AÇIKLAMASI



Bu cihaz, MIG NO GAS kaynağına uygun bir doğru akım (DC) inverter jeneratörüdür. Azaltılmış boyutları ve ağırlığı korurken yüksek performans sağlayan inverter teknolojisi sayesinde, kaynak makinesi taşınabilir ve kullanımı kolaydır. Ön panelden kaynak parametrelerinin ayarlanması mümkündür ve MIG fonksiyonunda ayar sinerjik bir şekilde yapılır. Kaynak makinesi aşırı gerilim, aşırı akım ve aşırı ısınmaya karşı koruma devresine sahiptir. Makinenin voltajı, çıkış akımı ve sıcaklığı standardı aştığında kaynak makinesi otomatik olarak çalışmayı durduracaktır.

KURULUM

Kurulum, IEC 60974-9 ve ulusal ve yerel yönetmeliklere uygun olarak kalifiye personel tarafından gerçekleştirilmelidir. Makine, ürünün üst kısmında bulunan tutamak vasıtasıyla kaldırılmalıdır. Bu işlem makine kapalıyken ve kaynak kabloları çıkarılmış halde yapılmalıdır. Besleme gerilimi, ürün üzerinde yer alan teknik verilerin anma değeri plakasında belirtilen gerilime uygun olmalıdır. Makineyi, güç ve koruma özellikleri (sigorta ve/veya diferansiyel) işletim için gerekli akımla uyumlu bir sistemde kullanın, daha fazla ayrıntı için makineye yapılandırılmış plakada gösterilen verilere bakın. Kaynak makinesi, besleme gerilimi anma gerilimine göre \pm %15 dalgalandığında bile makinenin normal çalışmasına izin veren bir besleme gerilimi dengeleme cihazı ile donatılmıştır. Aşırı gerilim, aşırı akım veya aşırı ısınma durumunda aşırı çalıştırma makineye zarar verebilir.

NASIL KULLANILIR

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

	The symbol indicates that the machine is not equipped with PFC device. Agree with the operator and in accordance with the standard IEC 60974-9 that the welding machine can be connected to the public low voltage.
	This welding machine is for professional use only and is reserved for the industry.

AÇIKLAMA (ŞEKİL B-1):

1. Açma / kapama düğmesi
2. Kaynak geriliminin ayarlanması
3. Tel hız ayarı
4. Termal koruma LED'i
5. Güç AÇIK LED'i
6. Pozitif kutup soketi (+)
7. Besleme kablosu

MOG KURULUMU (GAZSIZ) (ŞEKİL B-2):

1. Kaynak makinesini kapatın.
2. Topraklama kelepçesini pozitif kutup soketine bağlayın.
3. Kapağı açın ve tel makarayı makara tutucusuna monte edin.
4. Teli ruloya yapışacak şekilde trolling teline yerleştirin
oluk(DİKKAT: rulonun iki oluğu vardır; ruloyu çevirerek tel çapı için uygun oluğu seçebilirsiniz). Tel çapını değiştirdiğinizde hem ruloyu hem de kontak ucunu değiştirmeniz gerekir.
5. Telin geçişini kolaylaştırmak için torcun (meme) ucunu ve kontak ucunu sökün.
6. Kapıyı kapatın. Kaynak makinesini açın.
7. MIG torç tetiğine basın
8. Adjust the output current using the knob (2) and the wire speed using the knob (3)

TERMAL KORUMA

Makine zor iş döngüsü için kullanılıyorsa, termal koruma cihazı makineyi aşırı ısınmaya karşı koruyacaktır. Sarı LED AÇIK, termal korumanın açık olduğunu gösterir. (4).

BAKIM

Tüm bakım hizmetleri, (IEC 60974-4) normuna uygun kalifiye personel tarafından yapılmalıdır.

SORUN GİDERME

	SEBEPLER	ÇARE
• Tahrik tekerleği döndüğünde tel ilerlemiyor	• Tel kılavuz memesinin ucundaki kir • Çözücünün sürtünmesi aşırı • arızalı meşale	• Hava ile üfleyin • Gevşetmek • Tel kılavuz kılıfını kontrol edin
• Tel besleme: tıklama veya kesinti varlığı	• Arızalı kontak nozulu • Temas memesinde yanıklar • Tahrik tekerleğinin oluğundaki kir • Aşınmış tahrik tekerleğinde karık	• Yer değiştirmek • Yer değiştirmek • Temizlemek • Yer değiştirmek
• ark kapalı	• Toprak kelepçesi ve iş parçası arasında kötü temas	• Kelepçeyi sıkın ve kontrol edin • Temas ve kılavuz nozulları temizleyin veya değiştirin
• Gözenekli kaynak kordonu	• Toprak kelepçesi ve iş parçası arasında kötü temas • Torcun yanlış mesafesi veya eğimi • Çok az gaz • Islak parçalar	• Kabukları temizleyin • Torç ile parça arasındaki mesafe 5-10 mm olmalıdır; • Parçaya göre eğim 60 ° 'den az olmamalıdır. • Miktarı artırın • Sıcak hava tabancası veya başka yollarla kurutun
• Uzun süreli kullanımdan sonra makine aniden çalışmayı durdurur	• Aşırı kullanım nedeniyle makine aşırı ısınmış ve termal koruma devreye girmiştir.	• Makineyi en az 20-30 dakika soğumaya bırakın

(الوصف) الشكل ب- 1:

1. مفتاح تشغيل / إيقاف
2. تعديل جهد اللحام
3. تعديل سرعة السلك
4. الحماية الحرارية LED
5. تشغيل الصمام
6. (+) مقيس القطب الموجب
7. سلك الإمداد

وصف المنتج
 بفضل تقنية MIG NO GAS مناسب للحام (DC) هذا الجهاز عبارة عن مولد عاكس تيار مباشر العاكس التي تسمح ببدء عالٍ مع الحفاظ على أبعاد ووزن منخفضين ، فإن آلة اللحام محمولة ويسهل التعامل معها. من خلال اللوحة الأمامية ، من الممكن ضبط معلمات اللحام وفي وظيفة يتم التعديل بطريقة تآزرية. آلة اللحام لديها دائرة حماية ضد الجهد الزائد والتيار الزائد MIG والسخونة الزائدة. عندما يتجاوز الجهد والتيار الناتج ودرجة حرارة الآلة المعيار ، ستتوقف آلة اللحام عن العمل تلقائياً

تثبيت

و اللوائح الوطنية IEC 60974-9 يجب أن يتم التثبيت بواسطة موظفين مؤهلين وفقاً للمواصفة والمحلية. يجب رفع الماكينة عن طريق المقبض الموضوع أعلى المنتج. يجب تنفيذ هذه العملية مع إيقاف تشغيل الماكينة وفصل كابلات اللحام. يجب أن يتوافق جهد الإمداد مع الجهد الموضح على لوحة تصنيف البيانات الفنية الموضوع على المنتج. استخدم الجهاز على نظام تتوافق خصائص قوته وحمايته (المصهر و / أو التفاضل) مع التيار المطلوب للتشغيل ، لمزيد من التفاصيل ، راجع البيانات الموضحة على اللوحة المصقفة على الجهاز. تم تجهيز آلة اللحام بجهاز تعويض جهد الإمداد الذي يسمح للآلة بالعمل بشكل طبيعي حتى عندما يتقلب جهد الإمداد بنسبة $\pm 15\%$ فيما يتعلق بالجهد المقتن. يمكن أن يؤدي التشغيل المفرط في حالة الجهد الزائد أو التيار الزائد أو ارتفاع درجة الحرارة إلى تلف الجهاز

كيف تستخدمه

تحذير: استخدم جميع الاحتياطات المطلوبة في دليل السلامة العام قبل تشغيل ماكينة اللحام ، وقرأ بعناية المخاطر المرتبطة بعملية اللحام

(B-2) تركيب المجرة (بدون غاز) (الشكل)

1. أوقف تشغيل آلة اللحام
2. قم بتوصيل موصل المشبك الأرضي بمقيس القطب الموجب
3. افتح الغطاء وقم بتركيب بكرة السلك على حامل البكرة
4. أدخل السلك في سلك التصيد مما يجعله يلتصق باللفافة الأخرى (تنبيه: تحتوي الأسطوانة على أخاديد ؛ من خلال تدوير الأسطوانة ، يمكنك اختيار الأخدود المناسب لقطر السلك). عندما تقوم بتغيير قطر السلك ، يجب عليك استبدال كل من البكرة وطرف التلامس
5. قم بفك طرف الشعلة (الفوهة) وطرف التلامس لتسهيل مرور السلك
6. أغلق الباب. قم بتشغيل آلة اللحام
7. اضغط على زناد الشعلة
8. اضبط تيار الخرج باستخدام المقبض (2) وسرعة السلك باستخدام المقبض (3)

الحماية الحرارية

إذا تم استخدام الآلة لدورة عمل شاقة ، فإن جهاز الحماية الحرارية سوف يحمي الآلة من (باللون الأصفر إلى أن الحماية الحرارية قيد التشغيل. (4 LED التسخين الزائد. يشير مؤشر

	اتفق مع المشغل وفقاً لمعيار PFC. يشير الرمز إلى أن الآلة غير مجهزة بجهاز على أنه يمكن توصيل آلة اللحام بالجهد المنخفض العام IEC 60974-9
	آلة اللحام هذه مخصصة للاستخدام المهني فقط وهي مخصصة للصناعة

اعمال صيانة

يجب أن تتم جميع خدمات الصيانة من موظفين مؤهلين وفقاً للمعيار (IEC 60974-4).

استكشاف الأخطاء وإصلاحها

علاج	الأسباب	
<ul style="list-style-type: none"> • انفخ بالهواء • فك • تحقق من غلاف دليل السلك 	<ul style="list-style-type: none"> • الأوساخ على طرف فوهة دليل السلك • احتكاك جهاز فك اللفائف مفرط • الشعلة المعيبة 	<ul style="list-style-type: none"> • لا يتقدم السلك عندما تدور عجلة القيادة
<ul style="list-style-type: none"> • يحل محل • يحل محل • لينظف • يحل محل 	<ul style="list-style-type: none"> • فوهة الاتصال المعيبة • حروق في فوهة التلامس • الأوساخ على أخدود عجلة القيادة • تلم على عجلة القيادة البالية 	<ul style="list-style-type: none"> • تغذية الأسلاك: وجود نقرات أو تقطع
<ul style="list-style-type: none"> • أحكم ربط المشبك وافحصه • قم بتنظيف أو استبدال فوهات التلامس والتوجيه 	<ul style="list-style-type: none"> • اتصال سيء بين المشبك الأرضي وقطعة العمل 	<ul style="list-style-type: none"> • قوس قبالة
<ul style="list-style-type: none"> • نظف القشور • يجب أن تكون المسافة بين الشعلة والقطعة 5-10 مم ؛ • ميل لا يقل عن 60 درجة بالنسبة للقطعة • زيادة الكمية • جفف بمسدس الهواء الساخن أو أي وسيلة أخرى 	<ul style="list-style-type: none"> • اتصال سيء بين المشبك الأرضي وقطعة العمل • مسافة خاطئة أو ميل الشعلة • القليل من الغاز • الأجزاء الرطبة 	<ul style="list-style-type: none"> • سلك لحام مسامي
<ul style="list-style-type: none"> • اترك الجهاز ليبرد لمدة 20-30 دقيقة على الأقل 	<ul style="list-style-type: none"> • ارتفعت درجة حرارة الآلة بسبب الاستخدام المفرط وتدخلت الحماية الحرارية 	<ul style="list-style-type: none"> • توقف الجهاز فجأة عن العمل بعد الاستخدام المطول

OPIS PROIZVODA



Ovaj uređaj je jednosmjerni (DC) inverter generator pogodan za zavarivanje MIG NO GAS. Zahvaljujući inverterskoj tehnologiji koja omogućava visoke performanse uz zadržavanje smanjenih dimenzija i težine, zavarivač je prenosiv i lak za rukovanje. Preko prednjeg panela moguće je podesiti parametre zavarivanja, au MIG funkciji podešavanje se vrši na sinergijski način. Aparat za zavarivanje ima zaštitni krug od prenapona, prenapona i pregrijavanja. Kada napon, izlazna struja i temperatura mašine pređu standard, aparat za zavarivanje će automatski prestati da radi.

INSTALACIJA

Instalaciju mora izvesti kvalifikovano osoblje u skladu sa IEC 60974-9 i nacionalnim i lokalnim propisima. Mašina se mora podići pomoću ručke postavljene na vrhu proizvoda. Ova radnja se mora izvesti sa isključenom mašinom i odspojenim kablovima za zavarivanje. Napon napajanja mora odgovarati naponu navedenom na natpisnoj pločici tehničkih podataka koji se nalaze na proizvodu. Koristite mašinu na sistemu čije su karakteristike snage i zaštite (osigurač i/ili diferencijal) kompatibilne sa strujom potrebnom za rad, za više detalja pogledajte podatke prikazane na pločici pričvršćenoj na mašinu. Aparat za zavarivanje je opremljen uređajem za kompenzaciju napona napajanja koji omogućava da mašina radi normalno čak i kada napon napajanja varira za $\pm 15\%$ u odnosu na nazivni napon. Prekomjerna rad u slučaju prenapona, prekomjerne struje ili pregrijavanja može oštetiti stroj.

KAKO GA KORISTITI

Upozorenje: Koristite sve mjere predostrožnosti koje se zahtijevaju u općem priručniku za sigurnost prije rukovanja aparatom za zavarivanje, pažljivo pročitajte rizike povezane s procesom zavarivanja.

	Simbol označava da mašina nije opremljena PFC uređajem. Dogovorite se sa operaterom i u skladu sa standardom IEC 60974-9 da se aparat za zavarivanje može priključiti na javni niski napon.
 NOTICE	Ovaj aparat za zavarivanje je samo za profesionalnu upotrebu i rezervisan je za industriju.

OPIS (SLIKA B-1):

1. ON/OFF prekidač
2. Podešavanje napona zavarivanja
3. Podešavanje brzine žice
4. LED za termičku zaštitu
5. LED UKLJUČENO
6. Pozitivna utičnica (+)
7. Kabl za napajanje

MOG INSTALACIJA (BEZ PLINA) (SLIKA B-2):

1. Isključite aparat za zavarivanje.
2. Spojite konektor stezaljke za uzemljenje na utičnicu pozitivnog pola.
3. Otvorite poklopac i montirajte kolut žice na držač koluta.
4. Umetnite žicu u žicu za trolling tako da se prilijepi za rolnu žleb (PAŽNJA: rola ima dva žleba; okretanjem rolne možete odabrati odgovarajući žleb za prečnik žice). Kada promijenite prečnik žice, morate zamijeniti i rolnu i kontaktni vrh.
5. Odvrnite kraj gorionika (mlaznicu) i kontaktni vrh kako biste olakšali prolaz žice.
6. Zatvori vrata. Uključite aparat za zavarivanje.
7. Pritisnite okidač MIG gorionika
8. Podesite izlaznu struju pomoću dugmeta (2) i brzinu žice pomoću dugmeta (3)

TERMIČKA ZAŠTITA

Ako se mašina koristi za težak radni ciklus, uređaj za termičku zaštitu će zaštititi mašinu od pregrevanja. Žuta LED dioda ON označava da je termička zaštita uključena. (4).

ODRŽAVANJE

Sve usluge održavanja moraju se obavljati od kvalifikovanog osoblja u skladu sa normom (IEC 60974-4).

RJEŠAVANJE PROBLEMA

	RAZLOZI	PRAVNI LIJEK
<ul style="list-style-type: none"> • Žica ne napreduje kada se pogonski točak okreće 	<ul style="list-style-type: none"> • Prijavština na vrhu mlaznice za vođenje žice • Trenje odmotača je pretjerano • Neispravna lampa 	<ul style="list-style-type: none"> • Duvajte vazduhom • Olabavi se • Provjerite omotač vodiča žice
<ul style="list-style-type: none"> • Dodavanje žice: prisustvo klikova ili isprekidanost 	<ul style="list-style-type: none"> • Neispravna kontaktna mlaznica • Gori u kontaktnoj mlaznici • Prljavština na utoru pogonskog točka • Brazda na istrošenom pogonskom točku 	<ul style="list-style-type: none"> • Zamijenite • Zamijenite • Očistiti • Zamijenite
<ul style="list-style-type: none"> • Luk isključen 	<ul style="list-style-type: none"> • Loš kontakt između stezaljke za uzemljenje i obratka 	<ul style="list-style-type: none"> • Zategnite stezaljku i provjerite • Očistite ili zamijenite kontaktne i vodeće mlaznice
<ul style="list-style-type: none"> • Porozni kabl za zavarivanje 	<ul style="list-style-type: none"> • Loš kontakt između stezaljke za uzemljenje i obratka • Pogrešna udaljenost ili nagib baklje • Premalo gasa • Mokri dijelovi 	<ul style="list-style-type: none"> • Očistite inkrustacije • Udaljenost između baklje i komada mora biti 5-10 mm; • Nagib ne manji od 60° u odnosu na komad. • Povećajte količinu • Osušite pištoljem za vrući zrak ili na neki drugi način
<ul style="list-style-type: none"> • Mašina iznenada prestaje da radi nakon duže upotrebe 	<ul style="list-style-type: none"> • Mašina se pregrijala zbog prekomjerne upotrebe i intervenisala je termička zaštita 	<ul style="list-style-type: none"> • Ostavite mašinu da se hladi najmanje 20-30 minuta

OPIS PROIZVODA



Ovaj uređaj je inverterski generator istosmjerne struje (DC) pogodan za MIG zavarivanje bez plina. Zahvaljujući inverterskoj tehnologiji koja omogućuje visoku učinkovitost uz zadržavanje smanjenih dimenzija i težine, aparat za zavarivanje je prenosiv i jednostavan za rukovanje. Preko prednje ploče moguće je podesiti parametre zavarivanja, a u MIG funkciji podešavanje se vrši na sinergijski način. Aparat za zavarivanje ima zaštitni krug od prenapona, prekostruje i pregrijavanja. Kada napon, izlazna struja i temperatura stroja prijeđu standard, aparat za zavarivanje će automatski prestati raditi.

MONTAŽA

Instalaciju mora izvršiti kvalificirano osoblje u skladu s IEC 60974-9 te nacionalnim i lokalnim propisima. Stroj se mora podići pomoću ručke koja se nalazi na vrhu proizvoda. Ovaj postupak se mora izvesti s isključenim strojem i s odspojenim kabelima za zavarivanje. Napon napajanja mora odgovarati naponu navedenom na pločici tehničkih podataka koja se nalazi na proizvodu. Koristite stroj na sustavu čije su karakteristike snage i zaštite (osigurač i/ili diferencijal) kompatibilne sa strujom potrebnom za rad, za daljnje detalje pogledajte podatke prikazane na pločici pričvršćenoj na stroj. Aparat za zavarivanje opremljen je uređajem za kompenzaciju napona napajanja koji omogućuje normalan rad stroja čak i kada napon napajanja fluktuiraju za $\pm 15\%$ u odnosu na nazivni napon. Pretjerani rad u slučaju prenapona, prekomjerne struje ili pregrijavanja može oštetiti stroj.

KAKO SE KORISTITI

Upozorenje: Primijenite sve mjere opreza potrebne u općem sigurnosnom priručniku prije rada s aparatom za zavarivanje, pažljivo pročitajte rizike povezane s postupkom zavarivanja.

	Simbol označava da stroj nije opremljen PFC uređajem. Dogovorite se s operaterom u skladu sa standardom IEC 60974-9 da se aparat za zavarivanje može spojiti na javni niskonaponski napon.
 NOTICE	Ovaj aparat za zavarivanje samo je za profesionalnu upotrebu i rezerviran je za industriju.

OPIS (SLIKA B-1):

1. Prekidač ON/OFF
2. Podešavanje napona zavarivanja
3. Podešavanje brzine žice
4. Toplinska zaštita LED
5. LED za uključivanje
6. Utičnica s pozitivnim polom (+)
7. Kabel za napajanje

MOG INSTALACIJA (BEZ PLINA) (SLIKA B-2):

1. Isključite aparat za zavarivanje.
2. Spojite konektor stezaljke za uzemljenje na utičnicu s pozitivnim polom.
3. Otvorite poklopac i montirajte kolut žice na držač koluta.
4. Umetnite žicu u žicu za trolling tako da pristanje uz smotuljak utor (PAŽNJA: rola ima dva utora; okretanjem role možete izabrati odgovarajući utor za promjer žice). Kada promijenite promjer žice, morate zamijeniti i rolu i kontaktni vrh.
5. Odvijte kraj gorionika (mlaznice) i kontaktni vrh kako biste olakšali prolaz žice.
6. Zatvori vrata. Uključite aparat za zavarivanje.
7. Pritisnite okidač MIG plamenika
8. Podesite izlaznu struju pomoću gumba (2) i brzinu žice pomoću gumba (3)

TOPLINSKA ZAŠTITA

Ako se stroj koristi za teške radne cikluse, uređaj za toplinsku zaštitu će zaštititi stroj od pregrijavanja. Žuti LED ON označava da je toplinska zaštita uključena. (4).

ODRŽAVANJE

Sve usluge održavanja mora obavljati kvalificirano osoblje u skladu s normom (IEC 60974-4).

RJEŠAVANJE PROBLEMA

	RAZLOZI	LIJEK
<ul style="list-style-type: none"> • Žica ne napreduje kada se pogonski kotač okreće 	<ul style="list-style-type: none"> • Prijavština na vrhu mlaznice vodilice žice • Trenje odmotavača je pretjerano • Neispravna svjetiljka 	<ul style="list-style-type: none"> • Puhati zrakom • Olabaviti • Provjerite omotač vodiča žice
<ul style="list-style-type: none"> • Dodavanje žice: prisutnost klikova ili isprekidanosti 	<ul style="list-style-type: none"> • Neispravna kontaktna mlaznica • Opekline u kontaktnoj mlaznici • Prijavština na utoru pogonskog kotača • Brazde na istrošenom pogonskom kotaču 	<ul style="list-style-type: none"> • Zamijeniti • Zamijeniti • Čistiti • Zamijeniti
<ul style="list-style-type: none"> • Luk isključen 	<ul style="list-style-type: none"> • Loš kontakt između stezaljke za uzemljenje i obratka 	<ul style="list-style-type: none"> • Zategnite stezaljku i provjerite • Očistite ili zamijenite kontaktne i vodeće mlaznice
<ul style="list-style-type: none"> • Porozni kabel za zavarivanje 	<ul style="list-style-type: none"> • Loš kontakt između stezaljke za uzemljenje i obratka • Pogrešna udaljenost ili nagib gorionika • Premalo plina • Mokri dijelovi 	<ul style="list-style-type: none"> • Očistite naslage • Razmak između plamenika i komada mora biti 5-10 mm; • Nagib ne manji od 60 ° u odnosu na komad. • Povećajte količinu • Osušite pištoljem za vrući zrak ili na neki drugi način
<ul style="list-style-type: none"> • Stroj iznenada prestaje raditi nakon dulje upotrebe 	<ul style="list-style-type: none"> • Stroj se pregrijavao zbog prekomjerne upotrebe i intervenirala je toplinska zaštita 	<ul style="list-style-type: none"> • Ostavite stroj da se ohladi najmanje 20-30 minuta

ОПИС НА ПРОИЗВОДОТ



Овој уред е генератор на инвертер со директна струја (DC) погоден за заварување MIG NO GAS. Благодарение на технологијата на инвертер која овозможува високи перформанси додека одржува намалени димензии и тежина, заварувачот е пренослив и лесен за ракување. Преку предната плоча се овозможува прилагодување на параметрите за заварување и во функцијата MIG прилагодувањето се врши на синергичен начин. Машината за заварување има заштитно коло од пренапон, прекумерна струја и прегревање. Кога напонот, излезната струја и температурата на машината ги надминуваат стандардните, машината за заварување автоматски ќе престане да работи.

ИНСТАЛАЦИЈА

Инсталирањето мора да го изврши квалификуван персонал во согласност со IEC 60974-9 и националните и локалните регулативи. Машината мора да се подигне со помош на рачката поставена на врвот на производот. Оваа операција мора да се изврши со исклучена машина и со исклучени кабли за заварување. Напонот за напојување мора да одговара на напонот наведен на плочката со спецификации на техничките податоци поставени на производот. Користете ја машината на систем чии карактеристики на моќност и заштита (осигурувач и/или диференцијал) се компатибилни со струјата потребна за работа, за повеќе детали видете ги податоците прикажани на плочата залепена на машината. Машината за заварување е опремена со уред за компензација на напонот за напојување кој овозможува машината да работи нормално дури и кога напонот за напојување варира за ± 15% во однос на номиналниот напон. Прекумерното работење во случај на пренапон, прекумерна струја или прегревање може да ја оштети машината.

КАКО ЈА КОРИСТЕТЕ

Предупредување: Користете ги сите мерки на претпазливост што се бараат во општиот прирачник за безбедност пред да работите со заварувачот, внимателно читајќи ги ризиците поврзани со процесот на заварување.

	<p>Симболот покажува дека машината не е опремена со PFC уред. Се согласувам со операторот и во согласност со стандардот IEC 60974-9 дека машината за заварување може да се поврзе на јавен низок напон.</p>
	<p>Оваа машина за заварување е само за професионална употреба и е резервирана за индустријата.</p>

ОПИС (СЛИКА Б-1):

1. Прекинувач за ON/OFF
2. Прилагодување на напонот на заварување
3. Прилагодување на брзината на жицата
4. Термичка заштита LED
5. ВКЛУЧЕ ЛЕД
6. Приклучок за позитивен пол (+)
7. Кабел за напојување

ИНСТАЛАЦИЈА НА МОГ (БЕЗ ГАС) (СЛИКА Б-2):

1. Исклучете ја машината за заварување.
2. Поврзете го приклучокот за заземјување со приклучокот за позитивниот пол.
3. Отворете го капакот и монтирајте ја жичаната макара на држачот на макара.
4. Вметнете ја жицата во жицата за трлање правејќи ја да се прилепи на ролната жлеб (ВНИМАНИЕ: ролната има два жлебови; со вртење на ролната можете да го изберете соодветниот жлеб за дијаметарот на жицата). Кога го менувате дијаметарот на жицата, треба да ги замените и ролната и контактниот врв.
5. Одвртете го крајот на факелот (млазницата) и контактниот врв за да го олесните поминувањето на жицата.
6. Затвори ја вратата. Вклучете ја машината за заварување.
7. Притиснете го активирањето на факелот MIG
8. Прилагодете ја излезната струја користејќи го копчето (2) и брзината на жицата со копчето (3)

ТЕРМИЛНА ЗАШТИТА

Ако машината се користи за напорен работен циклус, уредот за термичка заштита ќе ја заштити машината од прегревање. Жолтата ЛЕД ВКЛУЧЕНО покажува дека термичката заштита е вклучена. (4).

ОДРЖУВАЊЕ

Сите услуги за одржување мора да се вршат од квалификуван персонал во согласност со нормата (IEC 60974-4).

РЕШАВАЊЕ НА ПРОБЛЕМИ

	ПРИЧИНИ	ЛЕК
<ul style="list-style-type: none"> • Жицата не напредува кога се врти погонското тркало 	<ul style="list-style-type: none"> • Нечистотија на врвот на млазницата за водич за жици • Триењето на декојлерот е прекумерно • Неисправен факел 	<ul style="list-style-type: none"> • Дувај со воздух • Олабавете • Проверете ја обвивката за водич за жици
<ul style="list-style-type: none"> • Напојување со жица: присуство на кликови или прекини 	<ul style="list-style-type: none"> • Неисправна контактна млазница • Изгореници во контактната млазница • Нечистотија на жлебот на погонското тркало • Бразда на истрошеното погонско тркало 	<ul style="list-style-type: none"> • Заменете • Заменете • Да чисти • Заменете
<ul style="list-style-type: none"> • Исклучен лак 	<ul style="list-style-type: none"> • Лош контакт помеѓу заземјувачот и работното парче 	<ul style="list-style-type: none"> • Затегнете ја стегачот и проверете • Исклучете ги или заменете ги контактните и водечките млазници
<ul style="list-style-type: none"> • Порозен кабел за заварување 	<ul style="list-style-type: none"> • Лош контакт помеѓу заземјувачот и работното парче • Погрешно растојание или наклон на факелот • Премалку гас • Влажни делови 	<ul style="list-style-type: none"> • Исклучете ги облогите • Растојанието помеѓу факелот и парчето мора да биде 5-10 mm; • Наклонот не помал од 60 ° во однос на парчето. • Зголемете ја количината • Исушете со пиштол за топол воздух или со други средства
<ul style="list-style-type: none"> • Машината ненадејно престанува да работи по долготрајна употреба 	<ul style="list-style-type: none"> • Машината се прегреа поради прекумерна употреба и интервенираше термичка заштита 	<ul style="list-style-type: none"> • Оставете ја машината да се излади најмалку 20-30 минути

DESCRIERE PRODUS



Acest dispozitiv este un generator inverter de curent continuu (DC) potrivit pentru sudarea MIG FĂRĂ GAZ. Datorită tehnologiei inverter care permite performanțe ridicate menținând în același timp dimensiuni și greutate reduse, sudorul este portabil și ușor de manevrat. Prin panoul frontal se pot regla parametrii de sudare iar în funcția MIG reglarea se face în mod sinergic. Aparatul de sudură are un circuit de protecție împotriva supratensiunii, supracurentului și supraîncălzirii. Când tensiunea, curentul de ieșire și temperatura mașinii depășesc standardul, aparatul de sudură va înceta automat să funcționeze.

INSTALARE

Instalarea trebuie efectuată de personal calificat în conformitate cu IEC 60974-9 și cu reglementările naționale și locale. Mașina trebuie ridicată cu ajutorul mânerului poziționat în partea superioară a produsului. Această operațiune trebuie efectuată cu mașina oprită și cu cablurile de sudură deconectate. Tensiunea de alimentare trebuie să corespundă tensiunii indicate pe plăcuța cu date tehnice poziționate pe produs. Utilizați mașina pe un sistem ale cărui caracteristici de putere și protecție (siguranță și/sau diferențială) sunt compatibile cu curentul necesar funcționării, pentru mai multe detalii consultați datele prezentate pe plăcuța aplicată pe mașină. Aparatul de sudură este echipat cu un dispozitiv de compensare a tensiunii de alimentare care permite mașinii să funcționeze normal chiar și atunci când tensiunea de alimentare fluctuează cu $\pm 15\%$ față de tensiunea nominală. Funcționarea excesivă în caz de supratensiune, supracurent sau supraîncălzire poate deteriora mașina.

CUM SE FOLOSEȘTE

Atenție: Utilizați toate măsurile de precauție cerute în manualul general de siguranță înainte de a utiliza aparatul de sudură, citind cu atenție riscurile legate de procesul de sudare.

	<p>Simbolul indică faptul că mașina nu este echipată cu dispozitiv PFC. De acord cu operatorul și în conformitate cu standardul IEC 60974-9 că aparatul de sudură poate fi conectat la tensiunea publică joasă.</p>
	<p>Acest aparat de sudură este doar pentru uz profesional și este rezervat industriei.</p>

DESCRIERE (FIG B-1):

1. Comutator ON/OFF
2. Reglarea tensiunii de sudare
3. Reglarea vitezei firului
4. LED de protecție termică
5. LED-ul de pornire
6. priză cu pol pozitiv (+)
7. Cablu de alimentare

INSTALARE MOG (FĂRĂ GAZ) (FIG B-2):

1. Opriți aparatul de sudură.
2. Conectați conectorul clemei de împământare la priza de la polul pozitiv.
3. Deschideți capacul și montați bobina de sârmă pe suportul bobinei.
4. Introduceți firul în firul de trolling, făcându-l să adere la rolă canelura (ATENȚIE: rola are două caneluri; prin rotirea rolei puteți alege canelura potrivită pentru diametrul firului). Când schimbați diametrul sârmei, trebuie să înlocuiți atât rola, cât și vârful de contact.
5. Deșurubați capătul pistolului (duză) și vârful de contact pentru a facilita trecerea firului.
6. Închideți ușa. Porniți aparatul de sudură.
7. Apăsăți declanșatorul pistolului MIG
8. Reglați curentul de ieșire folosind butonul (2) și viteza firului folosind butonul (3)

PROTECȚIE TERMALĂ

Dacă mașina este utilizată pentru un ciclu de lucru greu, dispozitivul de protecție termică va proteja mașina de supraîncălzire. LED-ul galben aprins indică faptul că protecția termică este activată. (4).

ÎNȚREȚINERE

Toate serviciile de întreținere trebuie efectuate de personal calificat în conformitate cu norma (IEC 60974-4).

DEPANARE

	MOTIVE	REMEDIU
<ul style="list-style-type: none"> • Firul nu avansează când roata motoare se rotește 	<ul style="list-style-type: none"> • Murdărie pe vârful duzei de ghidare a sârmei • Frecarea decoilerului este excesivă • Lanterna defectă 	<ul style="list-style-type: none"> • Suflați cu aer • Slăbiți • Verificați mantaua ghidajului firului
<ul style="list-style-type: none"> • Alimentare cu sârmă: prezența clicurilor sau a intermitenței 	<ul style="list-style-type: none"> • Duză de contact defectă • Arsuri în duza de contact • Murdărie pe canelura roții motoare • Brazdă pe roata motoare uzată 	<ul style="list-style-type: none"> • A înlocui • A înlocui • A curata • A înlocui
<ul style="list-style-type: none"> • Arcul oprit 	<ul style="list-style-type: none"> • Contact prost între clema de împământare și piesa de prelucrat 	<ul style="list-style-type: none"> • Strângeți clema și verificați • Curățați sau înlocuiți duzele de contact și de ghidare
<ul style="list-style-type: none"> • Cordon poros de sudură 	<ul style="list-style-type: none"> • Contact prost între clema de împământare și piesa de prelucrat • Distanța sau înclinarea torței greșite • Prea puțin gaz • Piese umede 	<ul style="list-style-type: none"> • Curățați incrustațiile • Distanța dintre torță și piesă trebuie să fie de 5-10 mm; • Înclinarea nu mai mică de 60 ° față de piesa. • Măriți cantitatea • Uscați cu un pistol cu aer cald sau cu alte mijloace
<ul style="list-style-type: none"> • Mașina se oprește brusc să funcționeze după o utilizare prelungită 	<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"> • Lăsați mașina să se răcească timp de cel puțin 20-30 de minute

ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА

Това устройство е инверторен генератор за постоянен ток (DC), подходящ за заваряване MIG NO GAS. Благодарение на инверторната технология, която позволява висока производителност, като същевременно поддържа намалени размери и тегло, заварчикът е преносим и лесен за работа. Чрез предния панел е възможно да се регулират параметрите на заваряване, а във функцията MIG настройката се извършва по синергичен начин. Заваръчният апарат има схема за защита срещу пренапрежение, свръхток и прегряване. Когато напрежението, изходният ток и температурата на машината надвишат стандарта, заваръчната машина автоматично ще спре да работи.

ИНСТАЛАЦИЯ

Инсталирането трябва да се извърши от квалифициран персонал в съответствие с IEC 60974-9 и националните и местните разпоредби. Машината трябва да се повдигне със средства. Инсталирането трябва да се извърши от квалифициран персонал в съответствие с IEC 60974-9 и националните и местните разпоредби. Машината трябва да се повдигне с помощта на дръжката, разположена в горната част на продукта. Тази операция трябва да се извърши при изключена машина и с изключени заваръчни кабели. Захранващото напрежение трябва да съответства на напрежението, посочено на табелката с технически данни на продукта. Използвайте машината в система, чиито мощност и защитни характеристики (предпазител и/или диференциал) са съвместими с тока, необходим за работа, за повече подробности вижте данните, показани на табелата, прикрепена към машината. Заваръчната машина е оборудвана с устройство за компенсиране на захранващото напрежение, което позволява на машината да работи нормално дори когато захранващото напрежение варира с ± 15% по отношение на номиналното напрежение. Прекомерната работа в случай на свръхнапрежение, свръхток или прегряване може да повреди машината.

КАК ДА СЕ ИЗПОЛЗВА

Предупреждение: Използвайте всички предпазни мерки, изисквани в общото ръководство за безопасност, преди да работите със заваръчния апарат, като прочетете внимателно рисковете, свързани с процеса на заваряване.

	Символът показва, че машината не е оборудвана с RFC устройство. Съгласете се с оператора и в съответствие със стандарта IEC 60974-9, че заваръчната машина може да бъде свързана към обществена мрежа с ниско напрежение.
	Тази машина за заваряване е само за професионална употреба и е запазена за индустрията.

ОПИСАНИЕ (ФИГ. В-1):

1. Ключ ВКЛ./ИЗКЛ
2. Регулиране на заваръчното напрежение
3. Регулиране на скоростта на телта
4. Топлинна защита LED
5. Светодиод за включване
6. Гнездо с положителен полюс (+)
7. Захранващ кабел

МОГ ИНСТАЛАЦИЯ (БЕЗ ГАЗ) (ФИГ. В-2):

1. Изключете машината за заваряване.
2. Свържете съединителя на заземителната скоба към гнездото на положителния полюс.
3. Отворете капака и монтирайте макарата с тел върху държача на макарата.
4. Поставете телта в телта за троллинг, като я прилепите към ролката жлеб (ВНИМАНИЕ: ролката има две жлебове; чрез завъртане на ролката можете да изберете правилния жлеб за диаметъра на телта). Когато промените диаметъра на телта, трябва да смените както ролката, така и контактния връх.
5. Развийте края на горелката (накрайника) и контактния накрайник, за да улесните преминаването на проводника.
6. Затвори вратата. Включете машината за заваряване.
7. Натиснете спусъка на горелката MIG
8. Регулирайте изходния ток с помощта на копчето (2) и скоростта на проводника с помощта на копчето (3)

ТЕРМОЗАЩИТА

Ако машината се използва за тежък работен цикъл, устройството за термична защита ще предпази машината от прегряване. Светещият жълт светодиод показва, че термичната защита е включена. (4).

ПОДДРЪЖКА

Всички услуги по поддръжката трябва да се извършват от квалифициран персонал в съответствие с нормата (IEC 60974-4).

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

	ПРИЧИНИ	ЛЕЧЕНИЕ
<ul style="list-style-type: none"> • Жилото не се придвижва напред, когато задвижващото колело се върти 	<ul style="list-style-type: none"> • Мръсотия на върха на дюзата за водач на тел • Триенето на размотателя е прекомерно • Дефектен фенер 	<ul style="list-style-type: none"> • Продуване с въздух • Разхлабете • Проверете обвивката на проводника
<ul style="list-style-type: none"> • Подаване на тел: наличие на щракане или прекъсване 	<ul style="list-style-type: none"> • Дефектна контактна дюза • Изгаря в контактната дюза • Мръсотия по жлеба на задвижващото колело • Бразди на износеното задвижващо колело 	<ul style="list-style-type: none"> • Сменете • Сменете • Чистя • Сменете
<ul style="list-style-type: none"> • Изключена дъга 	<ul style="list-style-type: none"> • Лош контакт между заземителната скоба и детайла 	<ul style="list-style-type: none"> • Затегнете скобата и проверете • Почистете или сменете контактните и водещите дюзи
<ul style="list-style-type: none"> • Порест шнур за заваряване 	<ul style="list-style-type: none"> • Лош контакт между заземителната скоба и детайла • Грешно разстояние или наклон на фенера • Твърде малко газ • Мокри части 	<ul style="list-style-type: none"> • Почистете инкрустациите • Разстоянието между горелката и парчето трябва да бъде 5-10 mm; • Наклонът не е по-малък от 60 ° по отношение на детайла. • Увеличете количеството • Изсушете с пистолет за горещ въздух или по друг начин
<ul style="list-style-type: none"> • Машината внезапно спира да работи след продължителна употреба 	<ul style="list-style-type: none"> • Машината е прегряла поради прекомерна употреба и се е намесила термичната защита 	<ul style="list-style-type: none"> • Оставете машината да се охлади поне 20-30 минути

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, Tantaal, Vanadium
Plastic componenten	Antimoon, Baryt
Elektrische en elektronische componenten	Antimoon, Beryllium, Magnesium
Metalen componenten	Beryllium, Kobalt, Magnesium, Wolfram, Vanadium
Kabelen en bekabeling	Boraat, Antimoon, 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 Jord, 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 Jord, 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 komponendi tasemel olla soovituslikes kogustes üle 1 grammi	
Komponent	Kriitiline tooraine
Trükkplaadid	Barüüt, vismut, koobalt, gallium, germaanium, hafnium, indium, rasked haruldased muldmetallid, kerged haruldased, nioobium, 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 kaablikomplektid	Boraat, antimon, barüüt, berüllium, magneesium
Kuvapaneelid	Gallium, indium, rasked haruldased muldmetallid, kerged haruldased muldmetallid, nioobium, 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	Galio, indio, 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 حاتاللي يئيبلا مي مصتلا تامول عم

نوكملا ووتسم يل ع مارچ 1 نم يل عأ ةي داشر ا تاي مكب ةدوجوم ةجر حلا ماخلا داوملا نوكمت ن لمحت حلا نم	
رصنع	ةجر حلا ماخلا داوملا
ةعوبطملا رئاودلا تاحول	قضي، ةل يقثلا ةردانلا قبرتال، موي دن اإل، موي دن افا، موي دن ارجل، موي لا غلا، تل ابوكلا، تومزبلا، تي رابلا موي دن افا، مول اتن تل، نوكي يل سل ن د ع م، موي دن الكسل، ن يتال بلا ةعوم جم ن دا عم، موي بوي نلا، ضرالا تي رابلا، نوم يتن اأ
ةي كيتس الب تان وكم	موي س ي ن غملا، موي لي ر ب ل ا، نوم يتن اأ
ةينورتكل اإل او ةي ئاب رطكلا تان وكملا	موي دن افا، ن تس غن تل، موي س ي ن غملا، تل ابوكلا، موي لي ر ب ل ا
ةين د ع م تان وكم	موي س ي ن غملا، موي لي ر ب ل ا، تي رابلا، نوم يتن اأ، تاروب
تال بالكل تا عي م ج ت و تال بالكل	موي دن الكسل، ن وم جم ن دا عم، موي بوي نلا، قضي فخل ةردانلا قبرتال، ةل يقثلا ةردانلا قبرتال، موي لا غلا
ضرعلا تاحول	موي س ي ن غملا، قضي فخل ةردانلا قبرتال، ةل يقثلا ةردانلا قبرتال، راب س رول فل
تا ي راطبلا	

BO - Информация 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 рэдказемельныя, лёгкія рэдказія металы, 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 рэдказемельныя, лёгкія рэдказія металы, ніобій, металы плацінавай групы, скандый
Батарэі	Плавиковы шпат, цяжкі рэдказемельны, лёгкі рэдказемельны, 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 критично присутни во количини ориентативно помали од 1 грам на ниво на компонента	
Компонента	Материја првично критична
Плочи со печатени кола	Барит, Бизмут, Кобалт, Галиум, Германиум, Хафниум, Индиум, Реткоземна земја, Реткоземна 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
Екрански панели	Галиум, Индиум, Реткоземна земја, Реткоземна земја, Ниобиум, Метали од групата платина, Скандиум
Батерии	Флуор, реткоземна земја, реткоземна 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

- 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.

